



Allnex Italy S.r.l.

Stabilimento di Romano d'Ezzelino

via Matteo Bianchin, 62

36060 ROMANO d'Ezzelino (VI)

PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO ATTIVITÀ PRINCIPALE

PMC ATTIVITA' PRINCIPALE E ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSA CATEGORIE

IPPC 4.1 h) Fabbricazione di prodotti chimici organici, e in particolare materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)

IPPC 6.11 Attività di trattamento a gestione indipendente di acque reflue non coperte dalle norme di recepimento della direttiva 91/271/CEE, ed evacuate da un'installazione in cui è svolta una delle attività di cui al presente Allegato.

PMC ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSE – SMALTIMENTO RIFIUTI DI TERZI

IPPC 5.1 Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività
a) trattamento biologico;
b) trattamento fisico-chimico;

IPPC 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti

15/11/2019	0	DT
DATA	REVISIONE	REDAZIONE

Quadro sinottico PMC ATTIVITA' PRINCIPALE

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Frequenza autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti /analisi (*)
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita				
1.1.1	Materie prime	Mensile	SI	X	
1.1.2	Additivi	Mensile	SI	X	
1.1.3	Sottoprodotti e MPS	NO	NO		
1.1.4	Controllo radiometrico	NO	NO		
1.1.5	Prodotti finiti	Mensile	SI	X	
1.1.6	Sottoprodotti e MPS	NO	NO		
1.1.7	Controllo radiometrico	NO	NO		
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	SI	X	
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Mensile/Annuale	SI	X	
1.4	Consumo Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Mensile/ Trimestrale	SI	X	
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	Annuale	SI	X	
1.5.2	Inquinanti monitorati	Annuale	SI	X	X
1.5.3	Emissioni odorigene	ARPAV	SI	X	
1.6	Emissioni in acqua				
1.6.1	Punti di emissione	Annuale	SI	X	
1.6.2	Inquinanti monitorati	Annuale	SI	X	X
1.7	Rumore				
1.7.1	Rumore	Triennale	SI (**)	X	Su segnalazione
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Rifiuti in ingresso – PMC rifiuti tab 1.1.1	Variabile	SI	X	
1.8.2	Rifiuti prodotti	Variabile	SI	X	
1.9	Suolo e sottosuolo				
1.9.1	Acque di falda	Quinquennale	SI	X	X
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/stoccaggi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo		NO (***)	X	
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti		NO (***)	X	
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo		NO (***)	X	
2.1.4	Sistemi di depurazione. Controllo del processo		NO (***)	X	
2.1.5	Aree di stoccaggio		NO (***)	X	
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance		SI	X	

(*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV o entro il 15 gennaio dello stesso anno in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata o preventivamente alla comunicazione di cui all'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

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

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

1 – COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 – Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita

In Ingresso

Tabella 1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Acidi carbossilici e derivati	Silos	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-3 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-3 step 4: Raffreddamento A25-6 step1b: Carico materie prime solide I° fase in reattore A25-4 step1: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-4 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Glicoli – glicidi – lattami	Serbatoi	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-3 step1: Carico glicoli in reattore A25-3 step 4: Raffreddamento A25-6 step 1a: Carico glicoli in reattore A25-6 step 1c: Carico glicoli in reattore da pompa o aspirati A25-6 step 4b: Carico MP liquide da BL o spirati - II°fase in reattore A25-5 step 2: Preparazione monomeri perossidi in serbatoi pesati A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Monomeri acrilici	Serbatoi	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-5 step 2: Preparazione monomeri perossidi in serbatoi pesati A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore A25-6 step 4b: Carico MP liquide da BL o spirati - II°fase in reattore A25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Solventi di processo	Serbatoi, cisternette	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-5 step 1: Carico piede di solvente in reattore A25-5 step 8: Carico solvente di diluizione A25-6 step 9: Carico solvente di diluizione	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Anidridi carbossiliche	Sacchi, big-bags	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione A25-3 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-6 step 1b: Carico materie prime solide I° fase in reattore A25-6 step 4a: Carico materie prime solide II°fase in reattore	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Stabilizzanti termici	Sacchi, big- bags	A25-3 step 4: Raffreddamento	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Additivi a base di ammine	Fusti, serbatoi	A25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Additivi finali	Fusti, serbatoi	A25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Oli ed acidi grassi	Serbatoi	A25-6 step 1a: Carico glicoli in reattore A25-6 step 1c: Carico glicoli in reattore da pompa o aspirati	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Catalizzatori di polimerizzazione	Sacchi, big-bags	A25-3 step 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Isocianati	Fusti	A25-4 step 3: Carico Isocianati	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Inibitori	Sacchi	A25-5 step 4: Dosaggio monomeri perossidi in reattore	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Antischiuma	Tanica	A25-3 step 4: Raffreddamento	tonnellate	Gestionale	mensile	SI

(*) il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

Tabella 1.1.2 – *Additivi*

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Ausiliari impianto chimico-fisico -biologico: additivi flocculazione	serbatoi	A25-2 step 1.1: DISTILLAZIONE (strippaggio) DIOSANI A25-2 step 1.2: EVAPORAZIONE (concentrazione glicoli)	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Ausiliari impianto chimico-fisico -biologico: filtrazione fanghi	Sacchi	Impianto depurazione	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Ausiliari per lavaggio	Cisternette, fusti, sacchi	A25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione. Lav. Filtri lav. Reattore	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Ausiliari trattamento acqua di raffreddamento	Cisternette	A25.8: ENERGIA	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Ausiliari utilities vapore	Cisternette	A25.8: ENERGIA	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Ausiliari fluido riscaldamento	fusti	A25.8: ENERGIA	tonnellate	Gestionale	mensile	SI

(*) il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

Tabella 1.1.3 - *Sottoprodotti (secondo art. 184-bis D.Lgs.152/2006 s.m.i.) e Materie Prime secondarie*
NON APPLICABILE

Tabella 1.1.4 – Controllo radiometrico

NON APPLICABILE

In Uscita

Tabella 1.1.5 - *Prodotti finiti*

Denominazione	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Resine solide	Silos, big bag, sacchi	tonnellate	Gestionale	mensile	SI
Resine liquide	Fusti, serbatoi	tonnellate	Gestionale	mensile	SI

(*) il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

Tabella 1.1.6 - *Sottoprodotti (secondo art. 184-bis D.Lgs.152/2006 s.m.i.) e Materie Prime secondarie*
NON APPLICABILE

Tabella 1.1.7 – Controllo radiometrico

NON APPLICABILE

1.2 - Risorse idriche

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Punto misura	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Acqua da pozzo (falda profonda 40-50 metri)	Pozzo 1 (via Bianchin)	Processo / raffreddamento; uso irriguo	m ³	gestionale	mensile	SI
Acqua da pozzo (falda profonda 40-50 metri)	Pozzo 2 (via Rivoltella)	Processo / raffreddamento; uso irriguo	m ³	gestionale	mensile	SI
Acqua da pozzo (falda profonda 40-50 metri)	Pozzo 3 (interno proprietà)	Processo / raffreddamento; uso irriguo	m ³	gestionale	mensile	SI
Acquedotto	2 contatori	Usi potabili, servizi igienici	m ³	gestionale	mensile	SI
Acque meteoriche	contatore	raffreddamento	m ³	gestionale	mensile	SI

(*) il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

1.3 - Risorse energetiche

Tabella 1.3.1 – Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	tutte	Contatore di media e di bassa; contatori differenziati per processo	MWh	Lettura contatore su modulo	Mensile	SI

(*) il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

1.4 - Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 – Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Gas metano	Forno olio diatermico Generatore di vapore Trigeneratore	Nmc/TEP	Lettura contatore	Modulo lettura contatore	Mensile	SI
Gasolio	Alimentazione impianti di emergenza (gruppi elettrogeni, pompa antincendio)	Litri/TEP	DDT	Gestionale	Trimestrale	SI

(*) il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

1.5 – Emissioni in aria

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

CAMINI PER CUI SUSSISTE OBBLIGO ANALITICO (RIF. TABELLA 1.5.2)					
Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
C4	Forno olio diatermico CT2	/	332,5	24	SI
C7	Trasporto pneumatico e carico materie prime	Filtro a maniche	301	24	SI
C8	Aspirazione e insaccamento prodotto finito	Filtro a maniche	301	24	SI
C9	Aspirazione scarico e carico materie prima solide sfuse – resine1	Filtro a maniche	301	24	SI
C10/A	Aspirazione frantumazione prodotti finiti solidi. Produzione 1, nastri 1, 2, 3	Filtro a maniche	301	24	SI
C10/C	Aspirazione frantumazione prodotti finiti solidi resine 1, nastro 3	Filtro a maniche	21	8	SI
C11	Aspirazione carico materie prime solide confezionate produzione 1	Filtro a maniche	301	24	SI
C15	Aspirazione macinazione manuale mulino 1	Filtro a maniche	215	1	SI
C18	Forno olio diatermico CT1	/	350	24	SI
C25	Serbatoi Stoccaggio materie prime liquide Da produzione resine solide in RES1 e RES 2 Sfiati da reattori (R10-R11/R12-R13), serbatoi di diluizione (D210 – D211) e apparecchi accessori – da RES1 Sfiati da reattori (R301-R401/ R501-R601) serbatoi di diluizione (D1502 - D1602*) e apparecchi accessori – da RES2 Da produzione indurenti isocianici Reattori (R12 – R13/ R5 - R7) e apparecchi accessori – da RES1 Da produzione Resine Acriliche – da RES1 Sfiati da reattori (R1-R2) serbatoi di diluizione (D1-D2-D8) e apparecchi accessori Da produzione resine Alchidiche – da RES1 Sfiati da reattori (R8-R9) serbatoi di diluizione (D9) e apparecchi accessori Filtrazione e Confezionamento di prodotti finiti liquidi Serbatoi prodotti finiti liquidi Da fasi di pretrattamento delle acque di reazione (distillazione / Evaporazione) Da serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi prodotti dall'attività Da serbatoi stoccaggio rifiuti da terzi Da impianto di depurazione	Termo ossidazione rigenerativa	340	24	SI
C38	Aspirazione impianto Scarico/Carico materie prime solide sfuse	Filtro a maniche	301	12	SI
C39	Aspirazione impianto trasferimento e carico materie prime solide confezionate	Filtro a maniche	172	8	SI

Tabella 1.5.2 - *Inquinanti monitorati*

Provenienza / fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Centrale termica CT2	C4	NOx	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Trasporto pneumatico e carico materie prime	C7	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione e insaccamento prodotto finito	C8	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI

Provenienza / fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Aspirazione scarico e carico materie prime solide sfuse – resine1	C9	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione frantumazione prodotti finiti solidi. Produzione 1, nastri 1, 2, 3	C10/A	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione frantumazione prodotti finiti solidi resine 1, nastro 3	C10/C	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione carico materie prime solide confezionate produzione 1	C11	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione macinazione manuale mulino 1	C15	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Centrale termica CT1	C18	NOx	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Postcombustore	C25	COT in uscita	mg/Nmc	In continuo	Tecnologia FID	Programma FID	NO
		SOV	mg/Nmc	semestrale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione impianto Scarico/Carico materie prime solide sfuse	C38	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI
Aspirazione impianto trasferimento e carico materie prime solide confezionate	C39	Polveri	mg/Nmc	annuale	**	Rapporto di prova	SI

(**) metodiche analitiche conformi a quelle pubblicate da ARPAV o preventivamente concordate con ARPAV

Tabella 1.5.3 – Emissioni odorogene

L'azienda ha implementato un Piano di Gestione Odori, per poter intervenire in modo proattivo al loro manifestarsi.

1.6 – Emissioni in acqua

Tabella 1.6.1 - Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
S1	Acque nere di origine civile e industriale Acque meteoriche e di raffreddamento se contaminate	Fognatura via Rivoltella	Chimico fisico e biologico	365	24	SI
S2	Acque meteoriche e di raffreddamento se non contaminate	Roggia Cornara	Sedimentazione	In funzione delle precipitazioni		SI
S3	Acque di raffreddamento non contaminate	Fognatura via Bianchin	-	276	4	SI

Tabella 1.6.2 - *Inquinanti monitorati*

Provenienza/ fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Acque nere di origine civile e industriale Acque meteoriche e di raffreddamento se contaminate	S1	COD	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		pH	-	Annuale	R.d.P	SI
		Temperatura	°C	Annuale	R.d.P	SI
		SS (+SSV)	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Diossani	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Ammoniaca	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Azoto totale	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Nitrati	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Nitriti	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Fosforo	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Tensioattivi	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Alluminio	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Arsenico	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Boro	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Cromo	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Ferro	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Nichel	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Piombo	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Rame	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Selenio	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Stagno	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Zinco	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Solfati	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Solfuri	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Cloruri	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Solventi organici aromatici	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
Solventi clorurati	mg/L	Annuale	R.d.P	SI		
Fluoruri	mg/L	Annuale	R.d.P	SI		
Aldeidi	mg/L	Annuale	R.d.P	SI		
Fenoli	mg/L	Annuale	R.d.P	SI		
PFAS	ng/L	Annuale	R.d.P	SI		
Acque meteoriche e di raffreddamento se non contaminate	S2, S3	COD	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		SS	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		pH	-	Annuale	R.d.P	SI
		Solfati	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Cloruri	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Fluoruri	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Idrocarburi	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Solventi Organici Aromatici	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Solventi clorurati	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Azoto Ammoniacale	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Tensioattivi totali	mg/L	Annuale	R.d.P	SI
		Stagno	mg/L	Annuale	R.d.P	SI

** Metodiche : APAT CNR IRSA, UNI EN ISO, EPA

1.7 - Rumore

Tabella 1.7.1 - Rumore

Punto di misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Secondo valutazione impatto acustico	triennale	Valutazione	SI

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

1.8 - Rifiuti

Tabella 1.8.1 - Rifiuti in ingresso - VEDASI TABELLA 1.1 PMC GESTIONE RIFIUTI

Tabella 1.8.2.1 - Rifiuti prodotti autorizzati allo stoccaggio D15, prima di essere avviati a terzi

Elenco di allegato 2 al provvedimento della Provincia di Vicenza n. Reg. 133 del 26/07/2007

Descrizione Rifiuti	Codice CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO	QUANTITA' (*) (kg)	Destinazioni	Modalità di controllo	Fonte del dato	Frequenza controllo	Reporting
altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri - DISSANI	07 02 04*	Serbatoio in acciaio inox in bacino di contenimento	42.000	D10	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri - ACQUE DI CONDENSE	07 02 04*	cisternette	10.000	Depuratore interno - D15, - D9 - D8 RICHIESTA IN AIA	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
altri fondi e residui di reazione - MORCHIE E RESINE	07 02 08*	container, fusti in bacino di contenimento	30.000	D15	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
rifiuti plastici - SCARTI DI RESINE IN POLVERE	07 02 13	container, fusti in bacino di contenimento	20.000	R13	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque	07 07 04*	Serbatoio in acciaio inox in	60.000	R3, R13, D9	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'

PMC attività principale IPPC 4.1 h) e tecnicamente connessa 6.11

Descrizione Rifiuti	Codice CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO	QUANTITA' (*) (kg)	Destinazioni	Modalità di controllo	Fonte del dato	Frequenza controllo	Reporting
madri – ACQUE DI REAZIONE CONCENTRATE A MATRICE ORGANICA		bacino di contenimento			Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione – OLIO LUBRIFICANTE ESAUSTO	13 02 06*	container, fusti in bacino di contenimento	2.000	R13	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio – REAGENTI DI LABORATORIO	16 05 06*	container, fusti in bacino di contenimento	1.000	R13	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	19 01 10*	container, fusti in bacino di contenimento	10.000	D15	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	
fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13- FANGO FILTROPRESSATO MISTO CHIMICO-FISICO/BIOLOGICO	19 08 13*	container, fusti in bacino di contenimento	40.000	R13	Peso	Registro di carico/scarico rifiuti	mensile	SI'
					Caratterizzazione /analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/ analisi di laboratorio	(**)	

(*) Quantità massima stoccabile

(**) Per caratterizzazione del rifiuto si intende sia l'approfondimento (tramite analisi chimica e/o studio delle schede tecniche, di sicurezza e/o del processo produttivo) finalizzato alla classificazione del rifiuto secondo il Regolamento 1357/2014 e la Decisione 955/2014 (elenco codici CER) sia quello necessario per la verifica di accettabilità presso gli impianti di destino. L'approfondimento finalizzato alla classificazione si rende necessario in presenza di rifiuti con voci a specchio e per l'attribuzione delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti pericolosi assoluti. La frequenza di caratterizzazione sarà in generale annuale per i rifiuti avviati a smaltimento e biennale per quelli avviati a recupero, salvo diverse specifiche degli impianti di destino, e dovrà essere comunque rinnovata in corrispondenza di ogni variazione del ciclo produttivo che comporti modifiche al rifiuto prodotto.

Tabella 1.8.2.2 - Rifiuti prodotti in deposito temporaneo

Descrizione (sintetica) rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Destinazione (***)		Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza	Reporting
			Smal	Recu				
soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	07 02 01*	Serbatoio	D15		Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17 "TONER"	08 03 18	Contenitori		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
oli sintetici isolanti e oli termovettori "OLIO ISOLANTE DIELETTRICO SINTETICO"	13 03 08*	Fusti, cisternette		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
imballaggi di carta e cartone "CARTA E CARTONE"	15 01 01	container		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
imballaggi in materiali misti VARIE TIPOLOGIE DI IMBALLAGGI MISTI	15 01 06	container		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze CONTENITORI VARI	15 01 10*	Pressati e stoccati sotto tettoia		R3, R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	container		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi (#) da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12 MONITOR FUORI USO	16 02 13*	bancali		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	16 02 14	bancali		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose RIFIUTI DA SVUOTAMENTO SERBATOI	16 03 05*	Cisterne/fusti	D15		Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
Batterie al piombo	16 06 01*	Box apposito		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI

Descrizione (sintetica) rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Destinazione (***)		Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza	Reporting
			Smal	Recu				
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
Bobine avvolgi cavi in legno	17 02 01	Sotto tettoia area G		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
Metalli misti	17 04 07	container		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	20 01 21*	Box apposito		R13	Peso (t/anno)	Registro carico/scarico	Mensile	SI
					Caratterizzazione/ analisi per smaltimento	Scheda di caratterizzazione/analisi di laboratorio	(**)	NO

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

(*) Nel report viene riportato solo il quantitativo di rifiuti prodotti nell'anno; i certificati analitici sono conservati presso lo stabilimento per tutta la durata dell'A.I.A. e messi a disposizione dell'Autorità di controllo.

(**) Per caratterizzazione del rifiuto si intende sia l'approfondimento (tramite analisi chimica e/o studio delle schede tecniche, di sicurezza e/o del processo produttivo) finalizzato alla classificazione del rifiuto secondo il Regolamento 1357/2014 e la Decisione 955/2014 (elenco codici CER) sia quello necessario per la verifica di accettabilità presso gli impianti di destino. L'approfondimento finalizzato alla classificazione si rende necessario in presenza di rifiuti con voci a specchio e per l'attribuzione delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti pericolosi assoluti. La frequenza di caratterizzazione sarà in generale annuale per i rifiuti avviati a smaltimento e biennale per quelli avviati a recupero, salvo diverse specifiche degli impianti di destino, e dovrà essere comunque rinnovata in corrispondenza di ogni variazione del ciclo produttivo che comporti modifiche al rifiuto prodotto.

(***) Le indicazioni non vanno considerate vincolanti purché le eventuali diverse destinazioni future avvengano nel rispetto della normativa ambientale sui rifiuti

Tabella 1.8.3 - Analisi Rifiuti prodotti / stoccati / allontanati

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Tipologia	Parametro	UM	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Frequenza controllo	Fonte del dato	Reporting
Rifiuti prodotti dall'attività principale e da attività connesse	Tab. 1.8.2.1. Tab. 1.8.2.2		Classificazione / caratterizzazione per recupero o smaltimento	/	UNI 10802	Metodiche riconosciute e valide a livello nazionale e/o internazionale	Su richiesta del destinatario	R.d.P.	No

(1): Analisi di caratterizzazione ai sensi delle autorizzazioni dei fornitori

1.9 – Suolo e sottosuolo

La ditta ha presentato con le integrazioni richieste una proposta, sottoscritta da un professionista abilitato, per un piano di monitoraggio delle acque sotterranee proprio dello stabilimento con minimo 3 punti di controllo, posti uno a monte e due a valle.

Sulla proposta presentata, questa Amministrazione si riserva una valutazione nel termine di 60 giorni dalla presentazione, trascorsi i quali la proposta si intende accolta; il sistema dovrà essere quindi reso operativo.

Nel termine dei successivi 90 giorni la ditta, utilizzando il sistema di cui ai precedenti punti, dovrà procedere ad un'analisi a set esteso. I referti analitici dovranno essere trasmessi a questa Amministrazione e ad ARPAV nel termine di 30 giorni dal prelievo con una proposta di set analitico per i successivi controlli.

Successivamente è richiesta un'analisi con frequenza quinquennale per i parametri oggetto di proposta, eventualmente integrati sulla base di determinazioni di questa Amministrazione.

Tabella 1.9.1 – Acque di falda

Punto di misura/piezometro	Parametro/ inquinante	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Come da proposta approvata con parere ARPAV	Come da proposta approvata con parere ARPAV	/	Certificato di analisi	Quinquennale	SI

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi

Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase-di produzione	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
A.25-3: Produzione Resine Poliesteri Solide A.25-4: Produzione Indurenti Isocianici solidi A.25-5: Produzione Resine Acriliche	Tempo ciclo (analisi dello scostamento rispetto le previsioni, con tolleranza di circa il 10%)	Durata ciclo	ore	DCS	Per ogni lotto di produzione	NO
A.25-3: Produzione Resine Poliesteri Solide A.25-4: Produzione Indurenti Isocianici solidi A.25-5: Produzione Resine Acriliche	Presenza di correzioni (es. aggiunta materie prime) nel processo	Dosaggio MP	conteggio	Moduli	Per ogni lotto di produzione	NO
A.25-3 step 3: Riscaldamento e distillazione A25-3 step 4: Raffreddamento A25-3 step 5: Riscaldamento A25-3 step 6: II° distillazione e vuoto A25-3 step 7: Raffreddamento e carico additivi finali A.25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali A.25-4 step 1 e 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore, riscaldamento e fusione A.25-4 step 3: Carico Isocianati A.25-4 step 4: Reazione esotermica A.25-5 step 3: Riscaldamento A.25-5 step 5 e 6: Riciclo e raffreddamento	Controllo in continuo della pressione nel reattore durante le varie fasi (anomalie segnalate su quadro)	Pressione	Bar	DCS	Continuo	NO
A.25-3 step 3: Riscaldamento e distillazione A25-3 step 4: Raffreddamento A25-3 step 5: Riscaldamento A25-3 step 6: II° distillazione e vuoto A25-3 step 7: Raffreddamento e carico additivi finali A.25-3 step 8: Raffreddamento e carico additivi finali A.25-4 step 1 e 2: Carico materie prime solide sfuse in reattore, riscaldamento e fusione A.25-4 step 3: Carico Isocianati A.25-4 step 4: Reazione esotermica A.25-5 step 3: Riscaldamento A.25-5 step 5 e 6: Riciclo e raffreddamento	Controllo in continuo della temperatura nel reattore durante le varie fasi (anomalie segnalate su quadro)	Temperatura	°C	DCS	Continuo	NO

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

Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti (ed eventuali fasi critiche del processo)

Macchinario	Tipo di intervento		Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Filtri a maniche	Controllo funzionamento dispositivo di scarico		Gestionale informatico/ quaderni di manutenzione	Giornaliero (**)	NO
	Controllo pressostati differenziali di pressione		Gestionale informatico/ quaderni di manutenzione	Giornaliero (**)	
	Verifica ventilatore	Pulizia griglia e girante	Gestionale informatico/ quaderni di manutenzione	Annuale	
		Serraggio bulloni	Gestionale informatico/ quaderni di manutenzione	Quadrimestrale	
	Controllo stato intasamento maniche (ispezione visiva)		Gestionale informatico/ quaderni di manutenzione	Annuale	
Termossidatore	Emissione estrazione	Controllo serrande motorizzate	Verbale intervento ditta esterna	Annuale	NO
		Controllo strumentazione			
		Controllo pressostati/trasmettitori di pressione			
	Filtrazione aria	Controllo pressostati differenziati di pressione	Verbale intervento ditta esterna	Annuale	
		Verifica intasamento bancate filtri			
		Controllo pulizia			
	Ventilatore di processo e concentrati	Verifica condizioni generali ventilatore	Verbale intervento ditta esterna	Annuale	
		Verifica strumentazione			
		Verifica visiva esterna della girante, stato usura, sporcizia, danni, rumorosità			
		Verifica stato usura albero, sporcizia, danni, rumorosità			
		Verifica stato cuscinetti, ingrassaggio			
	Aria di Purge desorbimento	Verifica griglia di ripresa, girante e griglia di raffreddamento del motore	Verbale di intervento ditta esterna	Annuale	
		Verifica condizioni generali linea			
	RTO	Verifica funzionamento valvole comprese di attuatore, ingrassaggio se necessario	Verbale di intervento ditta esterna	Annuale	
		Ispezione visiva interno camera			
		Verifica strumentazione			
		Verifica funzionamento serranda			
		Ingrassaggio cuscinetti			
	Bruciatori e rampe gas	Pulizia e ingrassaggio azionamento meccanico dei servocomandi	Verbale di intervento ditta esterna	Annuale	
		Prove di funzionalità dei gruppi			
		Smontaggio corpo bruciatore			
		Verifica funzionamento meccanico			
		Controllo della combustione con verifica rendimento bruciatore			
	Aria compressa	Controllo taratura del bruciatore	Verbale di intervento ditta esterna	Annuale	
		Verifica strumentazione			
		Verifica visiva del circuito			
	Area quadri elettrici e strumentazione	Controllo eventuali perdite/riparazione	Verbale di intervento ditta esterna	Annuale	
Verifica strumentazione					
Termografia componenti interno					
Ispezione conduttori elettrici					
Ispezione di contattato relè e controllo eventuale surriscaldamento					
Area quadri elettrici e strumentazione	Ispezione su viti o morsetti allentati e controllo serraggio tappi portafusibili	Verbale di intervento ditta esterna	Annuale		
	Controllo e pulizia filtro del condizionatore				

Macchinario	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
	Inverter: serraggio e connessioni, verifica temperatura e ventilazione Verifica funzionamento strumentazione, controllo serraggio collegamenti			
Carboni attivi (camino di emergenza del termossidatore)	Cambio carboni attivi	Gestionale informatico	Ogni ventidue ore di funzionamento	NO
Scrubber ad acqua	Controllo livello acqua (ispezione visiva ed eventuale rabbocco)	-	Settimanale	NO
	Controllo ventilatori (verifica motori e cuscinetti)	Gestionale informatico	Ogni 3 anni	NO
Vasca di ossidazione biologica	Controllo pompa aerazione compressore	Gestionale informatico	Annuale	NO
Vasca di ossidazione biologica	Manutenzione pompa fanghi	Gestionale informatico	Annuale	NO
	Controllo perimetrale	Quaderno di impianto	Settimanale	
Vasca di emergenza	Pulizia	Rapporto di lavoro ditta esterna	annuale	NO
Vasca Equalizzazione	Pulizia	Rapporto di lavoro ditta esterna	Su necessità	NO

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

(**) controllo visivo, registrato in gestionale/quaderno di manutenzione solo in caso di anomalie

Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Punto emissione	Fase	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
C9, C10/C, C38, C39	A.25-3: Produzione Resine Poliesteri Solide A.25-4: Produzione Indurenti Isocianici solidi A.25-5: Produzione Resine Acriliche A.25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione	Filtro a maniche (tutti)	Sistema automatico pulizia maniche con elettrovalvole	n.a.	n.a.	Autocontrollo temporizzato	NO
C7, C8	A.25-3: Produzione Resine Poliesteri Solide A.25-4: Produzione Indurenti Isocianici solidi A.25-5: Produzione Resine Acriliche A.25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione	Filtro a maniche	Sistema automatico pulizia maniche con elettrovalvole	n.a.	n.a.	Autocontrollo temporizzato	NO
			Controllo pressostati differenziati di pressione	mbar	Verbale di analisi dell'anomalia	Controllo mensile Taratura annuale	
C10/A C11 C15	A.25-3: Produzione Resine Poliesteri Solide A.25-4: Produzione Indurenti Isocianici solidi A.25-5: Produzione Resine Acriliche A.25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione	Filtro a maniche	Sistema automatico pulizia maniche con elettrovalvole	n.a.	n.a.	Autocontrollo temporizzato	NO
			Sonda triboelettrica che rileva eventuali emissioni anomale (es. causa rottura calze): la segnalazione è inviata in sala controlli presidiata (C10/A e C11) o genera allarme locale e blocco dell'impianto di macinazione a monte (C15)		Verbale di analisi dell'anomalia	Controllo in continuo ma sono registrate solo le anomalie	
C25	A.25-8: ENERGIA	Ossidazione termica rigenerativa	Durante il normale funzionamento la temperatura in camera di combustione non deve essere inferiore a 750°C	°C	Sistema informatico controllo impianto	continuo	NO
			Temperatura in uscita	°C		continuo	
			Portata in ingresso	Nmc/h		continuo	
C30, C31, C35,	A.25-3: Produzione Resine Poliesteri Solide A.25-4: Produzione Indurenti Isocianici solidi A.25-5: Produzione Resine Acriliche A.25-7: Attività tecnicamente connesse alla produzione	Filtro a maniche (tutti)	Sistema automatico pulizia maniche con elettrovalvole	n.a.	n.a.	Autocontrollo temporizzato	NO
N1/2/3, N301, N501	A.25-3 step 9: Filtrazione e scarico su nastro di raffreddamento A.25-4 step 6: Filtrazione e scarico su nastro di raffreddamento e solidificazione	Scrubber ad acqua	pH	-	Modulo	settimanale	NO
			COD	mg/L	Modulo	settimanale	

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

Tabella 2.1.4 - Sistemi di depurazione: controllo del processo

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
S1	ACQUE DI REAZIONE	COD	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		portata	mc	Modulo laboratorio	settimanale	NO
	Vasca equalizzazione	pH	-	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		COD	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
	Ingresso vasca ossidazione biologica – DOPO SEDIM PRIMARIA	pH	-	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		COD	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		Azoto totale	mg/L	Modulo laboratorio	bisettimanale	NO
		Tensioattivi	mg/L	Modulo laboratorio	bisettimanale	NO
		portata	mc	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
	Vasca ossidazione biologica	Temperatura	°C	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		Ossigeno disciolto	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		pH	-	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		SS, SSV	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		SVI		Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		COD	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		Abbattimento	%	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
	Scarico finale	pH	-	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		COD	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		Abbattimento	%	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		SS	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		NH ₄ ⁺	mg/L	Modulo laboratorio	trisettimanale	NO
		NO ₂ ⁻	mg/L	Modulo laboratorio	quotidiana	NO
		NO ₃ ⁻	mg/L	Modulo laboratorio	trisettimanale	NO
		Azoto totale	mg/L	Modulo laboratorio	bisettimanale	NO
		Fosforo	mg/L	Modulo laboratorio	trisettimanale	NO
		Tensioattivi	mg/L	Modulo laboratorio	bisettimanale	NO
		Alluminio	mg/L	Modulo laboratorio	settimanale	NO
Cloruri		mg/L	Modulo laboratorio	settimanale	NO	
Solfati		mg/L	Modulo laboratorio	settimanale	NO	
Solfuri	mg/L	Modulo laboratorio	settimanale	NO		

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

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

Descrizione	Parametri di controllo	Modalità di controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Serbatoi doppia camera	Pressione azoto intercapedine	Pressostato collegato a sirena in loco e ispezioni visive – rilevazione eventuali perdite	Modulo	Continuo quotidiano	NO
Serbatoi doppia camera	Pressione azoto intercapedine	taratura strumentazione del pressostato	Modulo	Semestrale	NO
Bacini di contenimento	Struttura	Ispezione visiva (verifica crepe o perdite da serbatoi)	Modulo	Settimanale	NO
Vasca riserva idrica	Struttura	Pulizia e ispezione visiva	Modulo	Annuale	NO

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

3 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Modalità di calcolo	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo specifico materia prima	Calcolo	%	Mensile	SI
Consumo specifico energia elettrica primaria	Calcolo	MWh/ton prodotto	annuale	SI
Consumo specifico energia elettrica da rete	Calcolo	MWh/ton prodotto	annuale	SI
Consumo specifico combustibile (metano)	Calcolo	m ³ (metano) /ton prodotto	annuale	SI
Consumo specifico acqua di falda	Calcolo	m ³ (acqua) /ton prodotto	annuale	SI
Emissioni di CO ₂ per quantità di resina prodotta	Calcolo	t/t	annuale	SI
Emissioni di COT per quantità di resina prodotta	Analisi	kg/t	annuale	SI
Scarico COD per quantità di resina prodotta	Analisi	Kg/t	annuale	SI
Scarico SST per quantità di resina prodotta	Analisi	Kg/t	annuale	SI
Produzione specifica rifiuti prodotti	Calcolo	Kg/t	annuale	SI

PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSE SMALTIMENTO RIFIUTI

PMC ATTIVITA' PRINCIPALE E ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSA CATEGORIE

- IPPC 4.1 h) Fabbricazione di prodotti chimici organici, e in particolare materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)
- IPPC 6.11 Attività di trattamento a gestione indipendente di acque reflue non coperte dalle norme di recepimento della direttiva 91/271/CEE, ed evacuate da un'installazione in cui è svolta una delle attività di cui al presente Allegato.

PMC ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSE – SMALTIMENTO RIFIUTI DI TERZI

- IPPC 5.1 Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività
a) trattamento biologico;
b) trattamento fisico-chimico;
- IPPC 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti

15/11/2019	0	DT
DATA	REVISIONE	REDAZIONE

QUADRO SINOTTICO

	FASI	GESTORE		ARPA	
		Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/ analisi
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Rifiuti in ingresso e uscita				
1.1.1	Rifiuti in ingresso	X	X	X	
1.1.2	Analisi rifiuti in ingresso	X	in caso di anomalie	X	
1.1.5	Controllo radiometrico	NON APPLICABILE			
2	PIANO DI GESTIONE				
	Organizzazione/ Formazione personale/ Documentazione/ Comunicazione / Aspetti ambientali/ emergenze	X	X	X	
2.1	Requisiti specifici per gli impianti di stoccaggio e trattamento	X	X	X	
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	X	X	X	

ALLEGATI AL PMC:

- PROCEDURA 080 GSA "Analisi degli incidenti e dei mancati incidenti"
- PROCEDURA 081 GSAEQ "Gestione delle non conformità e delle azioni correttive"
- PROCEDURA 401 COA "Selezione, raccolta e smaltimento rifiuti"
- PROCEDURA 402 COA: "Omologazione e accettazione Acque di Terzi"

1 – COMPONENTI AMBIENTALI
1.1 – Rifiuti in ingresso e uscita
Tabella 1.1.1.– Rifiuti in Ingresso
RIFIUTI RICEVUTI DA TERZI
Elenco di allegato 1 al provvedimento della Provincia di Vicenza n. Reg. 133 del 26/07/2007

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo	04 01 05		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti non specificati altrimenti "ACQUE DI LAVAGGIO BOTTALINI (INDUSTRIA CONCIA PELLI)"	04 01 99		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti non specificati altrimenti "ACQUE DI LAVAGGIO BOTTALINI (INDUSTRIA CONCIA PELLI)"	06 01 99		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	06 03 14		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	07 01 04*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	07 02 01*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)

PMC attività tecnicamente connessa IPPC 5.1 – 5.5 – SMALTIMENTO RIFIUTI TERZI

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	07 05 01*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	07 06 01*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	07 07 01*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	08 01 20		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	08 02 03		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	08 04 16		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti non specificati altrimenti	10 11 99		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)

PMC attività tecnicamente connessa IPPC 5.1 – 5.5 – SMALTIMENTO RIFIUTI TERZI

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
acidi di decappaggio	11 01 05*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
acidi non specificati altrimenti	11 01 06*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
basi di decappaggio	11 01 07*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
soluzioni acquose di risciacquo, contenenti sostanze pericolose	11 01 11*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
soluzioni acquose di risciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	11 01 12		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	11 01 13*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	12 01 09*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
					Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI

PMC attività tecnicamente connessa IPPC 5.1 – 5.5 – SMALTIMENTO RIFIUTI TERZI

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
soluzioni acquose di lavaggio	12 03 01*		D9-D8	depuratore	Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
emulsioni non clorate	13 01 05*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	13 05 07*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
altre emulsioni	13 08 02*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti non specificati altrimenti *ACQUE DA LAVAGGIO CONTENITORI PRODOTTI PER CONCIERIE (INDUSTRIA CHIMICA PRODOTTI CONCIARI)*	16 07 99		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	16 10 01*		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	16 10 02		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
					Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI

PMC attività tecnicamente connessa IPPC 5.1 – 5.5 – SMALTIMENTO RIFIUTI TERZI

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	16 10 04		D9-D8	depuratore	Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	19 07 03		D9-D8	depuratore	Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione e classificazione di pericolosità da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
rifiuti non specificati allrimenti *ACQUE DA FILTROPRESSATURA DOPO TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO (INDUSTRIA METALMECCANICA TRATTAMENTO SUPERFICI METALLICHE)*	19 08 99		D9-D8	depuratore	Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
					Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
					Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	19 09 06		D9-D8	depuratore	Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Annuale	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)
					Peso (l/anno)	Bollettino di Pesa	Ad ogni carico	SI
soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	19 09 06		D9-D8	depuratore	Verifica documentazione	FIR ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi di caratterizzazione da parte di laboratorio terzo accreditato Scheda identificativa del rifiuto	R.d.p. laboratorio Indicazioni del produttore / processo produttivo del produttore	Ad ogni carico	NO (*)
					Analisi interne ad ogni conferimento	Laboratorio interno	Ad ogni conferimento	NO (*)

(*) il dato non dev'essere comunicato nel report annuale ma comunque conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente, attraverso fatture, bollette, cartellini o etichette di prodotto e/o registri

Tabella 1.1.2 - Analisi rifiuti in ingresso

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Parametro	UM	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting (*)
Tutti i rifiuti conferibili in impianto aventi codice pericoloso assoluto	07 01 04*	Attribuzione codice CER Attribuzione caratteristiche di pericolo	/	UNI 10802	Metodiche riconosciute valevoli a livello nazionale e/o internazionale	Per nuovi conferitori: al primo conferimento	R.d.P. e documentazione fornita dal produttore	
	07 02 01*					Per conferitori abituali: una volta l'anno o ad ogni modifica del ciclo produttivo del conferitore		
	07 05 01*							
	07 06 01*							
	07 07 01*							
	11 01 05*							
	11 01 06*							
	11 01 07*							
	12 01 09*							
	12 03 01*							
13 01 05*								
13 05 07*								
13 08 02*								
Tutti i rifiuti conferibili in impianto aventi codici a specchio	06 03 14	Attribuzione codice CER Classificazione di pericolosità / non pericolosità	/	UNI 10802	Metodiche riconosciute valevoli a livello nazionale e/o internazionale	Per nuovi conferitori: al primo conferimento	R.d.P. e documentazione fornita dal produttore	NO(*)
	08 01 20					Per conferitori abituali: una volta l'anno o ad ogni modifica del ciclo produttivo del conferitore		
	08 04 16							
	11 01 11*							
	11 01 12							
	11 01 13*							
	16 10 01*							
	16 10 02							
	16 10 04							
	19 07 03							
19 08 99								
Tutti i rifiuti conferibili in impianto aventi codice non pericoloso assoluto	04 01 05	Attribuzione codice CER	/	/	/	Per nuovi conferitori: al primo conferimento	Documentazione fornita dal produttore	
	04 01 99					Per conferitori abituali: una volta l'anno o ad ogni modifica del ciclo produttivo del conferitore		
	06 01 99							
	08 02 03							
	10 11 99							
	16 07 99	Scheda Produttore						
	19 09 06							

(*) il dato non dev'essere comunicato nel report annuale ma comunque conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente, attraverso fatture, bollette, cartellini o etichette di prodotto e/o registri

2- PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

Organizzazione

L'organigramma e l'identificazione dei ruoli e delle responsabilità, sia della direzione/dirigenza che dei lavoratori, sono puntualmente definiti nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda (certificata EMAS e ISO 14001); sotto si riporta il paragrafo "Identificazione dei ruoli e delle responsabilità delle Figure Aziendali".

Identificazione delle responsabilità, dei ruoli e delle autorità aziendali.

Datore di lavoro	ing. Alberto LUMACHI
Legale Rappresentante	ing. Alberto LUMACHI
Responsabile Tecnico dell'impianto	dott. Loris ROSTIROLLA
Responsabile Sistema di Gestione Integrato (Qualità e Ambiente)	dott.ssa Cristina BARBAROTTO
Responsabile IPPC	dott. Loris ROSTIROLLA
Responsabile del P.M.C.	dott.ssa Cristina BARBAROTTO
Responsabile produzione	dott. Giuliano BORDIN
Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza (RLS)	sig. Giuseppe GAETA / sig. Claudio FAORO
Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (R.S.P.P.)	dott. Loris ROSTIROLLA
Medico Competente	dott.ssa Tatiana VANGELISTA
Responsabile dell'Emergenza	Si faccia riferimento al Piano di Emergenza Esterno ed Interno

Identificazione ruolo dei lavoratori, con identificazione chiara dei nominativi cui fare riferimento per le fasi di lavorazione al momento del controllo

Tali informazioni sono riportate nel documento di sistema denominato "ORGANIGRAMMA ALLNEX ITALY SRL, Stabilimento di Romano d'Ezzelino, Rev. Settembre 2019.

Sono intese fatte salve le successive modifiche e revisioni.

Nei paragrafi seguenti sono **citate le procedure del Sistema di Gestione Integrato di stabilimento**, inerenti la gestione operativa cui fare riferimento.

Devono intendersi fatte salve le revisioni che si succederanno rispetto a quelle qui indicate.

Formazione / aggiornamento del personale

Corsi di aggiornamento ed addestramento del personale

I corsi di aggiornamento del personale sono previsti nel “piano quinquennale di formazione SHE” che comprende anche i corsi obbligatori dell’Accordo Stato-Regione e che viene attuato mediante il programma di formazione annuale.

Conoscenza/aggiornamento della normativa ambientale

Le fonti grazie alle quali il Sito viene a conoscenza/aggiornamento della normativa ambientale sono le seguenti:

- Gazzette Ufficiali, acquisite in caso di necessità;
- Abbonamenti ad edizioni specializzate/Riviste di settore specializzate on-line
- Newsletter di associazioni industriali;
- Comunicazioni dirette tra funzioni interessate ed enti competenti.

Il responsabile di stabilimento ed il responsabile di Salute Sicurezza e Ambiente (SHE Manager e RSPP) ricevono tutte le informazioni e comunicazioni relative a legislazione applicabile al sito;

All’occorrenza, tramite incontri dedicati o comunicazioni via e-mail, i responsabili dei dipartimenti interessati (gestione rifiuti e depurazione, logistica, ingegneria, sistemi di gestione, acquisti, o altri) ricevono le informazioni per le loro aree di responsabilità e comunque a cascata dal responsabile SHE

Il responsabile SHE ed i responsabili di funzione, ognuno per gli argomenti di propria competenza, verificano l’applicabilità allo stabilimento delle modifiche legislative.

Il sito si avvale di apposite banche dati (es. “ARS”). Al momento inoltre ha accesso ad un database, periodicamente aggiornato, che contiene la legislazione applicabile al sito (per la categoria “requisiti cogenti”), suddivisa per aree tematiche (es. emissioni in aria, rifiuti, salute in ambienti di lavoro, etc..) ed inoltre contiene tutti gli standard di sicurezza (SHE STD) previste da Corporate (per la categoria “altri requisiti”).

La verifica del rispetto delle prescrizioni e dei requisiti SHE, legislativi e non, viene effettuata mediante audit di conformità secondo i profili creati con l’ausilio del database, durante gli altri audit interni di sistema se pertinenti, ed inoltre con eventuali audit richiesti da corporate (es. PSM, LP, GRC).

Almeno annualmente, durante il Riesame della direzione per i sistemi di gestione, RSG, SHE e EN presentano alla direzione le variazioni legislative che richiedono interventi di adeguamento per prevenire potenziali non conformità.

Durante il Riesame DIS valuta insieme alle funzioni interessate gli eventuali interventi necessari e la loro pianificazione.

Nel caso in cui durante il Riesame e gli audit vengano rilevate NC di carattere normativo, si applica la procedura di gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive.

Le azioni correttive e preventive derivanti dagli audit di conformità alle prescrizioni legali e normative vengono monitorate con l’ausilio di strumenti informatico.

Conoscenza degli impatti dell'attività di gestione rifiuti sull'ambiente

L'azienda avendo due Sistemi di Gestione Ambientale (ISO 14001 ed EMAS) pone molta attenzione alla formazione dai dirigenti agli operatori.

Di seguito sono riportate le tematiche principali affrontate nelle sessioni di formazione

RUOLO	ARGOMENTI
Personale Direttivo	<ul style="list-style-type: none"> • Le strategie aziendali in campo ambientale • L'inserimento delle tematiche ambientali nelle decisioni del <i>business</i> • I contenuti della Politica Ambientale dell'azienda • I benefici dei sistemi di gestione ambientale, le implicazioni interne ed esterne all'azienda • Gli aspetti ambientali significativi dello stabilimento e le relative conseguenze • Obiettivi e programma ambientale dell'azienda • Le implicazioni connesse al raggiungimento di elevati standard di <i>performance</i> ambientale
Personale Operativo	<ul style="list-style-type: none"> • Le strategie aziendali ed i contenuti della Politica Ambientale di Allnex Italy . • I contenuti ed i benefici dei Sistemi di gestione ambientale • Gli aspetti ambientali significativi relativi alle attività ed ai prodotti dell'azienda • Obiettivi e programma ambientale dell'azienda • L'influenza sull'ambiente dalle attività condotte dal singolo • L'impegno dei dipendenti per il conseguimento degli obiettivi aziendali • Requisiti di carattere ambientale nelle Procedure Operative, nelle Procedure Tecniche e nei Manuali Operativi

Documento di valutazione dei rischi aziendali relativo a operatori e addetti

Il Documento di Valutazione dei Rischi, approvato e completo di tutti gli allegati, viene custodito presso il Servizio di Prevenzione e Protezione, ed è disponibile in intranet aziendale per la consultazione.

Le parti salienti o più statiche del Documento sono presenti anche in forma cartacea (es. controfirma dal Datore di Lavoro, dal Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione, dal Rappresentante dei Lavoratori, dal Medico Competente).

Gli allegati e le parti più dinamiche del Documento, al fine di agevolare un costante aggiornamento, sono presenti in formato elettronico e stampabili in qualsiasi momento.

Il Documento è a disposizione del Rappresentante dei Lavoratori, del Medico Competente e degli Organi di Controllo.

La struttura del DVR, che si compone di:

1. Un Documento PRINCIPALE, formato da:
 - a. Un fascicolo introduttivo/descrittivo che illustra criteri, metodi e riferimenti utilizzati nell'attività di Valutazione.
 - b. Allegati e report che costituiscono le schede di valutazione.
2. Documenti/fascicoli di valutazione puntuali, eseguiti applicando metodologie specifiche integrative o diverse della metodologia generale descritta nel fascicolo introduttivo/descrittivo, costituenti allegati al Documento principale.

In sintesi il Documento di Valutazione dei Rischi ha struttura modulare con frequenze di aggiornamento differenziate in relazione alla entità degli indici di rischio risultanti.

Documentazione

Predisposizione di documenti di gestione interna degli impianti

L'azienda ha un sistema di gestione integrato, quindi la predisposizione di documenti di gestione interna degli impianti avviene tramite la redazione di procedure che vengono revisionate nel tempo.

Predisposizione di registri di manutenzione come ad esempio lo stato generale delle installazioni, presenza e manutenzione della strumentazione, le verifiche spessimetriche su serbatoi e linee, le verifiche su serbatoi e apparecchi a pressione. Predisposizione di registri di manutenzione

In riferimento alla procedura 500 COSAEQ "Interventi di manutenzione" (attualmente rev7 3/1/2018), tutti gli interventi di manutenzione, che sia ordinaria o straordinaria sono documentati da:

Allegato 1: Interventi di manutenzione - Diagramma di flusso

Allegato 2: Avvisi Lavori in corso: area e macchina

Modulo I: Elenco attività di manutenzione programmata

Gli interventi di manutenzione possono essere:

programmati: vengono effettuati su iniziativa e a cura di MM/ME/AUT, secondo le scadenze previste dalla scheda di manutenzione;

straordinari: vengono di norma effettuati da MM/ME/AUT, su richiesta del tecnico di impianto al responsabile del servizio

Piccoli interventi manutentivi: vengono eseguiti dagli addetti all'impianto

I serbatoi interrati sono a doppia camera con pressione dell'intercapedine monitorata e allarmata.

Le verifiche su serbatoi e apparecchi a pressione sono effettuate periodicamente da organismo notificato.

Relazioni periodiche sui dati di autocontrollo/automonitoraggio

Con frequenza riportata nel Quadro sinottico (del P.M.C.), il Referente IPPC/Responsabile Tecnico o il Responsabile del PMC provvedono ad inviare agli Enti di Controllo i report periodici contenenti gli esiti degli autocontrolli previsti dal P.M.C..

Comunicazione

Comunicazione interna

I principali argomenti oggetto di comunicazione, sensibilizzazione ed informazione rivolti a tutte le parti interessate interne in materia ambientale, di salute, di sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti riguardano:

Elementi	Strumenti e modalità	Responsabilità
Politiche Qualità, Sicurezza Salute Ambiente, Energetiche e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti	<ul style="list-style-type: none"> riunioni di reparto bacheche elettroniche messaggi e lettere personali allegare alla busta paga 	Direttore Impianto /Responsabile Sistema Gestione /responsabili di reparto
“Scheda di informazione sui rischi d’incidenti rilevanti”	<ul style="list-style-type: none"> incontri formativi periodici secondo piano Seveso site briefing distribuzione in busta paga ad ogni nuova revisione 	SHE mgr./ responsabili di reparto
Sistema di Gestione QAES, con particolare riguardo alle componenti ed alle prestazioni del sistema che riguardano l’intero stabilimento	Site briefing di presentazione e sensibilizzazione (frequenza semestrale – almeno due all’anno)	RSG, SHE mgr., RSPP, ING/EN, GCQ/OI: prepara il materiale e tiene le presentazioni HR: organizza degli incontri di informazione (logistica, hardware, convocazione) e la registrazione dei partecipanti.
Aspetti/impatti ambientali ed energetici significativi del Sito	<ul style="list-style-type: none"> riunioni di reparto (frequenza annuale) 	Responsabili di reparto
Rischi SH connessi alle attività lavorative		
Modalità di gestione delle situazioni non conformi e delle relative azioni correttive e preventive		
Situazioni di pericolo e di emergenza	Site briefing	RSPP

Comunicazione esterna

Il “Gestore” dello stabilimento rappresenta la Società nei rapporti con le Pubbliche Autorità e gli Organismi di Controllo in relazione alla normativa vigente in materia di incidenti rilevanti.

La funzione Acquisti indiretti (ACQ/MRO) ha la responsabilità di trasmettere ai fornitori le informazioni necessarie perché si adeguino alle Politiche Q-SHE-En e alla Politica di Sicurezza e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti dell’azienda, in accordo alla procedura di controllo e coordinamento appaltatori e fornitori.

Il Gestore e RSG decidono in occasione del Riesame, sulla base degli impegni della Politica della sicurezza, le eventuali iniziative di comunicazione da intraprendere verso le parti interessate esterne.

Le attività di comunicazione all’esterno vengono gestite da HR, RSG, SHE mgr. e RSPP sulla base della tabella che segue ed approvate da DIS.

HR e RSGS curano la formalizzazione di tali iniziative nel Registro delle Comunicazioni Esterne.

Elementi	Destinatari	Strumenti e modalità	Responsabilità
Politiche Q-SHE-En e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti	<ul style="list-style-type: none"> • Amministrazione comunale • residenti • associazioni ambientaliste • altri soggetti interessati 	<ul style="list-style-type: none"> • Dichiarazione Ambientale • Rapporto Annuale responsabile Care di Federchimica • Visite guidate allo stabilimento (<i>es. Fabbriche aperte</i>) • Comunicati stampa • lettere 	DIS/ SHE mgr./RSPP/RSG
Aspetti Ambientali Energetici di Salute e Sicurezza significativi del sito			
Obiettivi SHE e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti			
Organizzazione per la gestione SHE e prevenzione degli incidenti rilevanti			
Documentazione prescritta da normativa e autorizzazioni	<ul style="list-style-type: none"> • enti competenti 		

Comunicazione dati all'autorità competente

La comunicazione dei dati all'autorità competente avverrà nelle modalità informatiche/cartacee richieste dall'autorità stessa e con le tempistiche dovute ai sensi di legge.

Aspetti Ambientali

Predisposizioni di piani di monitoraggio per le matrici ambientali interessate dall'attività dell'impianto

Il P.M.C. costituisce di per sé un sunto dei controlli sulle matrici ambientali potenzialmente interessate dall'attività i cui esiti saranno periodicamente valutati da legale rappresentante, responsabile IPPC (responsabile tecnico) e responsabile PMC.

Criteri operativi per monitoraggio delle matrici ambientali interessate

Come indicato nel P.M.C., l'Azienda provvede a monitorare gli impatti sulle matrici ambientali individuate, di seguito elencate:

- Rifiuti in ingresso dall'impianto;
- Rifiuti prodotti dall'attività e stoccati presso l'impianto (D15);
- Rifiuti prodotti dall'attività e stoccati in deposito temporaneo;
- Emissioni in atmosfera;
- Scarichi idrici;
- Rumore;
- Consumo di materie prime, combustibili ed energia.

Il personale dell'impianto preleva giornalmente i campioni da sottoporre a trattamento, rappresentativi delle seguenti sezioni dell'impianto :

- vasca di equalizzazione stoccaggio,
- flusso di alimentazione al biologico,
- biologico,
- uscita dal sedimentatore finale.

Modalità operative nel caso di superamento dei livelli di guardia qualora presenti.

Chiunque venga a conoscenza di anomalie di funzionamento dell'impianto (parametri di controllo prossimi ai limiti di scarico, perdite, odori, guasti,...) deve avvisare immediatamente il responsabile di DEP e/o il responsabile di ECO. Il responsabile di DEP e/o il responsabile di ECO valutano la gravità della situazione e decidono dal punto di vista tecnico le opportune modalità di intervento operative e gestionali, informando eventualmente DIS.

In caso di superamento dei limiti allo scarico ECO e DIS, di comune accordo, provvedono ad avvertire le autorità e gli enti di controllo competenti.

Procedure per l'assicurazione di qualità dei campionamenti e delle analisi (sorveglianza e taratura strumenti)

AUT/LAS assieme alle Funzioni utilizzatrici provvedono a:

- a) Verificare la disponibilità delle apparecchiature previste
- b) Verificare l'idoneità tra il grado di incertezza richiesto per la misura e quello garantito dall'apparecchiatura;

- c) Inserire nel sistema di controllo e/o nello scadenziario Outlook tutte le apparecchiature di misura che determinano parametri fondamentali per la qualità del prodotto e la valutazione delle prestazioni ambientali creando così degli “Elenchi Strumentazione” per funzione.

Gli strumenti e apparecchiature sono elencati negli allegati 1a e 1b di questa procedura.

Gli “Elenchi Strumentazione” sono aggiornati manualmente da AUT/LAS ogni volta che:

- a) viene introdotta una nuova apparecchiatura
- b) viene eliminata/inibita una vecchia apparecchiatura
- c) ci sia la necessità di adeguare le frequenze e le modalità di controllo, ad esempio in seguito a variazione di requisiti autorizzativi o per modifica delle condizioni di utilizzo.

Per i campionamenti effettuati da Laboratori esterni qualificati la taratura degli strumenti utilizzati per prelievo e analisi è garantita dai laboratori stessi.

Emergenze

Predisposizione di piani per individuare le potenziali fonti di emergenza e rischio

L'azienda è assoggettata alla c.d. “Direttiva Seveso” e ha un sistema di gestione integrato degli aspetti inerenti Salute, Sicurezza e Ambiente, quindi i piani per individuare le potenziali fonti di emergenza e rischio sono già stati predisposti e periodicamente revisionati.

Tali piani, che considerano tutto l'impianto Allnex, si distinguono in:

Piano di emergenza interno

Piano di emergenza esterno, già depositato presso la Prefettura di Vicenza.

Procedure per la risposta ad eventi di emergenza

L'azienda ha predisposto nel sistema di gestione integrato la procedura 050 GSA “Gestione delle Emergenze e delle Esercitazioni”

Procedure per la valutazione del post-incidente e attuazione di azioni correttive

L'azienda ha predisposto nel sistema di gestione integrato le procedure:

- 080 GSA “Analisi degli incidenti e dei mancati incidenti”
- 081 GSAEQ “GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE”

Presenza e manutenzione di dispositivi di allarme, di messa in sicurezza degli impianti e dei relativi software

Gli interventi di manutenzione ed i controlli sugli impianti/attrezzature di sicurezza ed antincendio sono effettuati nel rispetto delle disposizioni legislative e regolamenti vigenti, delle norme di buona tecnica emanate dagli organismi di normalizzazione nazionali ed europei o, in assenza di dette norme, delle istruzioni fornite dal fabbricante e/o dall'installatore. Tale attività di controllo e manutenzione è eseguita da personale di ditte esterne. Anche tutte le parti critiche, strumentali e d'impianto, derivanti dalle analisi c.d. “Hazop”, condotte per l'individuazione di potenziali scenari incidentali, sono sottoposte a verifiche e calibrazioni periodiche.

Le registrazioni avvengono in forma elettronica e possono essere distribuite e/o archiviate anche in forma cartacea.

2.1 - REQUISITI SPECIFICI PER GLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO

Percolamenti di liquidi per perdite da contenitori, oppure durante i travasi, le spillature e le movimentazioni

Ogni volta si debba effettuare lo scarico o il carico di mezzi per il trasporto di prodotti sfusi, sia materie prime che prodotti finiti, le operazioni inerenti devono essere effettuate con il mezzo all'interno di uno degli appositi bacini di contenimento "stradale" o "ribassato".

L'operatore deve verificare sempre prima dell'inizio dei travasi che le valvole "a depuratore" ed ai "pluviali" siano chiuse in modo che, nel caso si dovesse verificare uno spandimento di prodotto, questo rimanga all'interno del bacino di contenimento.

Per lo scarico di acque di terzi nel bacino stradale scarico autobotti acque esterne (bacino 17).

In caso di spandimenti di piccola entità, l'operatore non deve mai arbitrariamente svuotare il bacino di contenimento e/o operare l'apertura delle valvole di intercettazione del bacino, né della valvola a "depuratore" né della valvola a "pluviali".

L'operatore deve avvisare ECO e DEP per concordare le modalità di intervento.

In caso di spandimenti di grosse quantità di prodotti o spandimenti di sostanze infiammabili l'operatore non deve mai arbitrariamente svuotare il bacino di contenimento e/o operare l'apertura delle valvole di intercettazione bacino, né della valvola a "depuratore" né della valvola a "pluviali".

In caso di spandimenti da autocisterna l'operatore addetto deve seguire le relative istruzioni di emergenza.

L'operatore addetto deve inoltre :

- Impedire l'accesso all'area interessata dei mezzi in transito.
- Predisporre misure antincendio nelle immediate vicinanze: cannone monitore a schiuma, idranti, estintori.
- Avvisare RSPP, ECO e il Responsabile del Reparto dell'avvenuto spandimento per concertarne il trattamento in sicurezza.
- Operare secondo le disposizioni previste usando i DPI necessari a salvaguardare la propria incolumità.

In generale si possono attuare i seguenti tipi di intervento (indicare chiaramente il contenuto di eventuali recipienti utilizzati) :

- Recupero del prodotto con mezzi adatti e successivo ricontrollo qualità.
- Invio al depuratore (es. apertura valvola depuratore e lavaggio area).
- Raccolta spandimento per la distruzione come rifiuto

PMC attività tecnicamente connessa IPPC 5.1 – 5.5 – SMALTIMENTO RIFIUTI TERZI

PROCEDURE E ASPETTI RILEVANTI	NOTE
locali e dotazioni impiantistiche idonee e loro manutenzione	La manutenzione degli impianti viene effettuata secondo programmi prestabiliti
pendenze, caditoie, cordolature, vasche di raccolta di adeguate capacità	Si
rischio di collegamento accidentale alla rete delle acque meteoriche fognarie	Essendo l'area che ospita il depuratore più bassa dell'area che ospita l'impianto questo è un rischio remoto.
dispositivi anti trabocco	Le vasche utilizzate sono tutte coperte, l'acqua meteorica non insiste sulle vasche. Vengono effettuate frequentemente misure di livello.
presenza e gestione di serbatoi interrati	I serbatoi interrati esistenti non sono collegabili all'impianto di trattamento rifiuti, ma sono necessari all'attività principale di Allnex Italy. I serbatoi sono a doppia parete con intercapedine a pressione di azoto monitorata.
modalità di raccolta e trattamento acque di prima pioggia	Le acque di prima pioggia vengono inviate al depuratore
copertura eventuali rifiuti esterni	I rifiuti esterni sono alloggiati in aree dotate di bacini di contenimento o coperti dagli agenti meteorici.
rispetto della norma su etichettatura delle sostanze pericolose	Si

Emissioni diffuse di sostanze organiche, odori e polveri

PROCEDURE E ASPETTI RILEVANTI	NOTE
rifiuti maleodoranti o contenenti SOV in contenitori sigillati	Non vi sono rifiuti maleodoranti
copertura eventuali rifiuti esterni	I rifiuti sono coperti, oppure stoccati in aree dotate di raccolta delle acque meteoriche (esempio balle pressate di imballaggi)
cappe, box con aspirazione per certe tipologie	Non applicabile
apertura/chiusura portoni di accesso	Non applicabile
aspirazione aree	Le vasche di trattamento rifiuti sono tutte aspirate e le emissioni convogliate al termossidatore
fase di triturazione- aspirazione	Non applicabile
eventuale predisposizione di monitoraggi	Non vi sono emissioni diffuse perché la vasche sono coperte

Con riferimento agli aspetti gestionali critici, invece, sono da segnalare:

a) la gestione di molti flussi di rifiuti (tipologia e quantità) in ingresso ed in uscita all'impianto.

ASPETTO CRITICO (Procedura di controllo)	NOTE
elenco cer - area di riferimento - operazione predestinata	401 COA "Selezione, raccolta e smaltimento rifiuti" 402 COA "Omologazione e accettazione Acque di Terzi "
gestione delle non conformità (non accettazioni carico, prestoccaggi)	401 COA "Selezione, raccolta e smaltimento rifiuti" 402 COA "Omologazione e accettazione Acque di Terzi "

b) la miscelazione rende difficoltosa la tracciabilità del rifiuto all'interno dell'impianto, in assenza di una procedura codificata e standardizzata all'uopo:

ASPETTO CRITICO (Procedura di controllo)	NOTE
procedure e modalità concrete di tracciabilità, come identificazione rifiuti tramite etichettature – sequenzialità delle fasi - dal carico iniziale al destino finale congruo	Non applicabile
congruità del codice CER assegnato alla miscela in uscita	Non applicabile

c) i rischi provenienti da miscelazione di rifiuti:

ASPETTO CRITICO (Procedura di controllo)	NOTE
PGO con "approccio di filiera": procedura codificata e standardizzata delle accettazioni (il ritiro di un rifiuto da un produttore omologato e standardizzato qualora sia già noto il trattamento previsto in relazione alla destinazione finale)	402 COA "Omologazione e accettazione Acque di Terzi
procedure di verifica sulla compatibilità	
procedure e/o misure di sicurezza per rischi di contatto tra rifiuti incompatibili che diano reazioni tra loro durante la normale gestione o in presenza di anomalie prevedibili	

d) rischio di "diluizione"

ASPETTO CRITICO (Procedura di controllo)	NOTE
quantità di materie prime, quali materiali assorbenti o altro	Non applicabile
bilanci di massa e rendimenti (anche in relazione al destino finale R o D)	Non applicabile

Tutte le procedure citate devono intendersi fatte salve le revisioni che si succederanno rispetto a quelle qui indicate.

3 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Modalità di calcolo	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Rifiuti terzi trattati/acque reflue	Calcolo	t/m ³	annuale	SI

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	ANALISI DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI		080 GSA Pag. Nr. 1/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	SPP RSG DIS	Emissione del: Revisione 3 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 26/09/2017 3 anni
Nota introduttiva: La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15 (Seveso)			

0. INDICE

1. SCOPO
2. CAMPO DI APPLICAZIONE
3. DEFINIZIONI
4. RIFERIMENTI
5. RESPONSABILITÀ ED AZIONI
 - 5.1 Segnalazione di Mancato Incidente
 - 5.2 Incidenti e Mancati Incidenti
 - 5.2.1 Analisi degli Incidenti e dei Mancati Incidenti
 - 5.2.2 Rapporto Analisi Mancato Incidente
 - 5.2.3 Verifica di attuazione ed efficacia delle raccomandazioni
 - 5.2.4 Valutazione degli incidenti e mancati incidenti in impianti esterni simili
 - 5.3 Reporting e notifiche interne Allnex
6. DOCUMENTAZIONE
7. DISTRIBUZIONE
8. STORICO REVISIONI

1. SCOPO

Definire le modalità di analisi di incidenti o mancati incidenti che si verifichino durante le attività del sito.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutte le attività del sito, incluse le attività di imprese appaltatrici.

3. DEFINIZIONI

Incidente: evento indesiderato che da luogo a lesioni o malattie, danni alle proprietà, all'ambiente di lavoro, all'ambiente circostante o una combinazione di questi.

Mancato incidente: evento indesiderato (*comprese le avarie ad impianti o parti d'impianto inclusi negli studi di sicurezza di cui al D.Lgs. 105/15*) che non da luogo, pur avendone le potenzialità, a lesioni o malattie, danni alle proprietà, all'ambiente di lavoro, all'ambiente circostante o una combinazione di questi.

Incidente rilevante: un evento quale un'emissione, un incendio o un'esplosione di grande entità, dovuto a sviluppi incontrollati che si verificano durante l'attività di uno stabilimento di cui al D.Lgs. 105/15, articolo 2, comma 1, e che dia luogo ad un pericolo grave, immediato o differito, per la salute umana o per l'ambiente, all'interno o all'esterno dello stabilimento, e in cui intervengano una o più sostanze pericolose (*rif. D.Lgs. 105/15 art. 3, comma 1, lettera l*).

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	ANALISI DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI		080 GSA Pag. Nr. 2/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	SPP RSG DIS	Emissione del: Revisione 3 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 26/09/2017 3 anni
Nota introduttiva: La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15 (Seveso)			

4. RIFERIMENTI

D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.

D.Lgs. 105/2015 e s.m.i.

SHE STD 103 "Incident Notification, Investigation and Reporting"

SHE STD 105 "SHE Management Sistem"

La validità dei riferimenti citati è da considerarsi riferita alle loro più recenti modifiche, integrazioni od abrogazioni.

5. RESPONSABILITÀ E AZIONI

5.1 Segnalazione di Incidente e Mancato Incidente

La responsabilità della prima raccolta d'informazioni e prima analisi di un Incidente o Mancato Incidente è del Responsabile del Reparto o di un suo sostituto o, in loro assenza o per loro conto, del Responsabile di Produzione in turno, che devono inoltre:

- attuare tutte le misure di controllo immediate eventualmente necessarie per evitare il ripetersi dell'accaduto o limitarne/contenerne le conseguenze
- compilare il "Rapporto di Mancato Incidente", in allegato I, e trasmetterlo a RSPP nel più breve tempo possibile.
- gli incidenti o infortuni, di qualsiasi livello, vanno immediatamente notificati al Reperibile di Turno, tramite la Portineria, e gestiti in accordo alla 050 GSA e Piani di Emergenza.

Il Reperibile di Turno, qualora portato a conoscenza di un mancato incidente nell'ambito di applicazione della 050 GSA, si accerta che la funzione interessata provveda a quanto sopra e ne da comunicazione preventiva a RSPP.

Nota: per il reporting interno ad Allnex dei mancati incidenti, fare riferimento al § 5.3.

5.2 Incidenti e Mancati Incidenti

Premessa: per la gestione degli infortuni, fare riferimento alla 051 GS

5.2.1 Analisi Incidente o Mancato Incidente

RSPP, a seguito di un incidente o a quanto riportato nel "Rapporto di Mancato Incidente", in collaborazione con ECO per gli episodi con possibile impatto ambientale, acquisisce tutte le informazioni ulteriormente necessarie e provvede a quanto segue:

- nomina il Leader del team d'investigazione;
- costituisce, con il team leader, il team di investigazione ed analisi

Il team d'investigazione, in conformità alla metodica Allnex denominata SOURCE, provvede a :

- identificare le cause immediate, primarie strutturali ed elementi del sistema gestionale che, se avessero funzionato correttamente, avrebbero potuto prevenirne il verificarsi

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	ANALISI DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI		080 GSA Pag. Nr. 3/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	SPP RSG DIS	Emissione del: Revisione 3 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 26/09/2017 3 anni
Nota introduttiva: La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15 (Seveso)			

- verifica dell' idoneità delle misure esistenti;
- individuazione delle misure tecnico/organizzative correttive e preventive atte a prevenire episodi identici o simili.

5.2.2 Rapporto di Analisi Incidente o Mancato Incidente

Successivamente alle attività di analisi di cui al punto 5.2.1:

Il leader del team d'investigazione, in collaborazione con RSPP, formalizza i risultati, come previsto al punto 5.3, in un rapporto contenente i seguenti argomenti:

- descrizione dell'evento;
- identificazione delle cause immediate e di quelle primarie;
- conclusioni tratte dall'analisi;
- raccomandazioni di misure correttive e/o preventive (*le responsabilità, le modalità e i tempi di attuazione sono concordati, in fase di analisi, con le funzioni interessate e riportati nel rapporto*).

Sono da considerare misure correttive e/o preventive anche:

- revisione del Documento di Valutazione dei Rischi (D.Lgs. 81/2008);
- revisione del Rapporto di Sicurezza (D.Lgs. 105/15);
- revisione dei Manuali operativi;
- necessità di formazione;
- revisione di procedure.

Le azioni correttive e preventive individuate vengono automaticamente notificate alle funzioni responsabili dell'attuazione e monitorate attraverso il sistema informatico Allnex denominato "PCAT".

5.2.3 Verifica di attuazione ed efficacia delle raccomandazioni

Completata l'attuazione delle misure, le funzioni responsabili ne danno comunicazione a RSPP, che:

- ne verifica l'attuazione;
- ove applicabile, ne verifica l'efficienza.

I documenti "Rapporti di Mancato Incidente" ed i rapporti attestanti le attività di analisi di cui al § 5.2.2 sono archiviati a cura di RSPP, che provvede anche ad eventuale elaborazione statistica degli stessi.

5.2.4 Valutazione degli incidenti e mancati incidenti in impianti esterni simili

Qualora si venga a conoscenza di incidenti, quasi incidenti ed anomalie di funzionamento occorsi in impianti simili, esterni allo stabilimento, RSPP procede alla verifica dell' idoneità delle misure esistenti in stabilimento e all'individuazione delle eventuali necessarie misure tecnico/organizzative correttive e preventive atte a prevenire accadimenti identici o simili.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	ANALISI DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI		080 GSA Pag. Nr. 4/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	SPP RSG DIS	Emissione del: Revisione 3 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 26/09/2017 3 anni
Nota introduttiva: La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15 (Seveso)			

5.3 Reporting e notifiche interne Allnex

Sulla base delle informazioni raccolte durante la fase di investigazione di cui al § 5.2.1 e § 5.2.2, gli incidenti ed i mancati incidenti sono classificati e notificati secondo lo standard Allnex SHE n° 103 e registrate nel sistema informatico Allnex Incident Reporting System ("CIRS"), secondo le tempistiche sotto riportate:

Type of Incident	Notification	Preliminary CIRS*	Level of Investigation/RCA	Final CIRS*
1. No treatment cases 2. FA without potential serious consequence 3. No Work related incidents	Via CIRS	Required (within 2 days)	0**	Not required
1. Near Miss 2. First Aid (FA) with potential serious consequences 3. Releases to Containment (RTC) 4. Process Safety Incidents (PSI) 5. External complaints	Via CIRS	Required (within 2 days)	1 or 2**	Required (within 30 days)
1. Security threat or breaches 2. Recordable injuries 3. Serious Process Safety Incidents (SPSI) 4. Permit Excursions (PE) 5. Releases to Environment (RTE) 6. Fires and explosions other than crisis	- SHE Regional Lead within 24 hours - SHE Regional Lead notify Legal	Required (within 2 days)	1 or 2**	Required (within 30 days)
Incident that involve media or have potential to involve media	Activate crisis notification per SHE 112	Required (within 2 days)	2	Required (within 30 days)
Crisis situations per SHE 112 (fatality, multiple injuries, PSI with off-site impact,...)	Activate crisis notification per SHE 112	Required (within 2 days)	2	Required (within 30 days)

* CIRS is the Allnex Incident Reporting System. Once incident reported into CIRS, system automatically informs Regional SHE Lead, site SHE Mgr, Plant Mgr, etc. A final CIRS report means that the "detailed investigation" is completed; otherwise all other sections need always to be filled out.

Copia della documentazione è conservata a cura di RSPP (ed ECO per gli incidenti ambientali).

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	ANALISI DEGLI INCIDENTI E DEI MANCATI INCIDENTI		080 GSA Pag. Nr. 5/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	SPP RSG DIS	Emissione del: Revisione 3 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 26/09/2017 3 anni
Nota introduttiva: La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15 (Seveso)			

6. DOCUMENTAZIONE

Allegato I "Rapporto di Mancato Incidente".

Allegato II Esempio di rapporto di investigazione di cui ai § 5.2.2 e § 5.3

7. DISTRIBUZIONE

Tutte le funzioni

Reperibili di Turno

8. STORICO REVISIONI

Revisione	Data	Commenti
0	05/11/2007	1 [^] emissione nuova codifica, sostituisce PGASIC002 rev2 del 27/04/07
1	25/10/2009	adottato nuovo formato procedure
2	05/11/2013	modificato al § 4 Riferimenti normativi
3	26/09/2017	modificato al § 4 Riferimenti normativi § 5.3 Inserito scadenziario attività.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 1/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<u>Nota introduttiva:</u> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

Indice

1	SCOPO.....	1
2	CAMPO DI APPLICAZIONE.....	1
3	DEFINIZIONI	1
4	RIFERIMENTI	3
5	RESPONSABILITÀ E AZIONI	3
5.1	Gestione delle NC/NI/OFI in PCAT.....	3
5.2	Responsabilità dell'Amministratore di PCAT	4
5.3	Registrazione delle evidenze in PCAT	4
5.4	Analisi delle Cause (root cause analysis)	4
5.5	Priorità e tempi di chiusura	4
5.6	Chiusura delle evidenze in PCAT	4
5.7	Efficacia della chiusura	5
5.8	Modifica delle date di scadenza di PCAT	5
5.9	Gestione delle NC/NI/OFI con strumenti diversi da PCAT.....	5
5.10	Chiusura delle evidenze per azioni non in PCAT.....	5
5.11	Efficacia della chiusura per le azioni non in PCAT	5
5.12	Comunicazione interna ed esterna in caso di NC normative	6
6	DOCUMENTAZIONE	6
7	DISTRIBUZIONE.....	6
8	STORICO REVISIONI	6

1 SCOPO

Lo scopo della presente procedura è definire le modalità e gli strumenti di gestione delle Non Conformità (NC), delle necessità di miglioramento (NI) e delle Opportunità di Miglioramento (OFI) nonché delle Azioni Correttive (AC) che consentono di eliminarle e prevenirle.

2 CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica alle attività afferenti al sistema di gestione QAES-Seveso in Allnex Italy Srl.

3 DEFINIZIONI

Non conformità (NC): mancato soddisfacimento di un requisito specificato dalla legislazione, dalle norme volontarie UNI (EN) ISO 9001, 14001, OHSAS 18001, EMAS n°1505/17, ISO 50001, dai requisiti Allnex corporate (SHE STD), rilevante per il sistema di gestione integrato
Possono essere riferite a:

prodotto o servizio: se un prodotto non soddisfa i requisiti per i quali era stato realizzato, cioè non rispetta i limiti definiti nelle specifiche, o il grado di servizio non risulta appropriato. Ad esempio:

- Prodotto fuori specifica (OOS)

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 2/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<u>Nota introduttiva:</u> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

- Prodotto che non rispetta le manufacturing specifications (borderline)
- Prodotto non compatibile (OOC)
- Prodotto con prestazioni applicative non standard per cui non risulta vendibile
- Reclamo da parte di clienti per prodotto o servizio.

Queste NC sono gestite in SAP ed investigate con categoria Z1, Z5, oppure solo registrate senza investigazione (fast track) se prive di conseguenze.

processo: se un processo non ottiene i risultati pianificati, cioè non rispetta i parametri e le condizioni di funzionamento stabiliti e quindi può provocare problemi di qualità, rischi per la sicurezza e di impatto ambientale. Ad esempio:

- eventi incidentali o anomali;
- fuoriuscite accidentali di prodotti;
- incidenti o quasi incidenti senza rischi per gli operatori ma con implicazioni per la sicurezza
- eventi come sopra elencati che causano o sono potenziali cause di un impatto ambientale.

Gli eventi che generano queste NC sono registrati in SHE-IRS ed investigati secondo la 080 GSA se hanno rilevanza salute/sicurezza/ambiente, invece provocano problemi di qualità sono gestiti attraverso SAP (si ricade nel caso precedente).

sistema: se manca il rispetto di una procedura, di un'istruzione operativa o in generale di un'attività descritta nel sistema di gestione. Ad esempio:

- utilizzo di strumenti per il controllo fuori taratura;
- inosservanza di controlli e verifiche previsti;
- inosservanza di modalità operative specifiche per l'esecuzione di operazioni critiche dal punto di vista della sicurezza e ambiente.

Queste NC solitamente non provocano un effetto rilevante ed immediato sulla qualità o sull'ambiente o sulla salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti. Solitamente emergono dagli audit, dalle investigazioni su incidenti/quasi incidenti di qualunque tipo (SAEQ). Sono in genere registrate in PCAT insieme all'azione per il loro trattamento e risoluzione.

normativa: (relativa a salute sicurezza e ambiente) se non viene rispettata una disposizione o un requisito di legge o se si tratta di segnalazione esterna (reclamo di una parte interessata), come ad esempio:

- il superamento dei valori limite di inquinanti in aria o nelle acque di scarico;
- mancata compilazione delle registrazioni obbligatorie;
- mancato rispetto di prescrizioni legislative in materia di sicurezza;
- se viene ricevuta segnalazione esterna (reclamo) da una delle parti interessate.

Ha carattere di maggiore gravità rispetto alle precedenti e devono venire risolte urgentemente e registrate. Gli eventi che le generano sono registrati in SHE-IRS.

ambientali: rientrano nei casi precedenti

energetiche: rientrano nei casi precedenti; nel caso specifico esse sono anche NC che influiscono direttamente sul consumo di risorse energetiche senza alcun beneficio per l'organizzazione (spreco), come ad es. macchine in funzione, luci accese, porte&finestre aperte e riscaldamenti/condizionamenti accesi, ventilazione accesa, set-point errati, by-pass aperti, etc. Sono registrate come segnalazioni nei "mini audit energetici".

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 3/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<i>Nota introduttiva:</i> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

security: riguardano eventi di attività sospette, violazione e intrusione nel sito, allarme bomba. Gli eventi che le generano sono registrati in SHE-IRS.

Azione correttiva (AC): Azione intrapresa per eliminare le cause di NC esistenti, difetti o altre situazioni non desiderate, al fine di prevenirne il ripetersi (agisce sull'effetto)

Necessità di miglioramento NI: potenziale NC, cioè situazione che nell'immediato non rappresenta un non soddisfacimento di requisiti espressi ma potrebbe in futuro diventare una NC; le NI possono inoltre essere utilizzate come strumento finalizzato al miglioramento del sistema/prodotto/processo. Possono dar luogo ad un'azione preventiva o ad un'azione di miglioramento

Opportunità di miglioramento (Ofi): osservazione di un elemento del sistema che se modificato permette di migliorare le prestazioni del Sistema Integrato qualità ambiente sicurezza e Seveso

PCAT "Plant Corrective Actions Track: software per la gestione delle azioni correttive
RCA "Root Cause Analysis": analisi delle cause

CFT "Cross Functional Team": gruppo di lavoro formato da persone competenti sugli aspetti esaminati, proveniente da più funzioni

4 RIFERIMENTI

ISO 9001, § 10.2
ISO 14001, § 10
OHSAS 18001 § 4.5.2
SHE STD 103 : Incident notification, investigation and reporting
SHE STD 107 : SHE audit process
SOP 107G : Requirements for using PCAT
D.Lgs. 81/2008,
D.Lgs. 105/15,
ISO 50001
Rapporto di Sicurezza D.Lgs. 105/15
La validità dei riferimenti citati è da considerarsi riferita alle loro più recenti modifiche, integrazioni od abrogazioni.

5 RESPONSABILITÀ E AZIONI

RSPP, GCQ e ING/EN e RSG, per le proprie aree di competenza, hanno la responsabilità di verificare lo stato di avanzamento delle singole AC, sulla base di informazioni ricevute formalmente dalla funzione responsabile dell'AC, o mediante verifiche dirette. Sono utilizzati sistemi di registrazione quali PCAT, CCIR e altri, con le modalità descritte.

5.1 Gestione delle NC/NI/OFI in PCAT

La gestione delle NC/NI/OFI relative alle attività elencate di seguito avviene con l'utilizzo di PCAT, in funzione dell'"origine" viene assegnato un codice numerico.
Di seguito sono riportati i codici in uso nel sito di Romano (l'elenco completo è presente in PCAT)

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 4/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<u>Nota introduttiva:</u> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

- | | | |
|---|---|--|
| 5.1.1
5.1.2
5.1.3
5.1.4
5.1.5
5.1.6
5.1.7
5.1.8
5.1.9
5.1.10
5.1.11
5.1.12 | CORP1-CORP2 – Q-GLO
SSA
SIA
MgtR
RO-EMAS
PHA
CORRACT
RO-VSL
RO-CCSSA
RO-DRILL
WORKOUT
HOUSEKEEPING | azioni da audit corporate/enti certificazione
azioni da audit DAKOTA (SHE STD e normativi)
azioni da audit interni di qualunque tipo
azioni da Riesame direzione
azioni da audit EMAS
azioni da analisi PHA
azioni da investigazioni sicurezza (CIRS)
azioni da audit VSL
azioni da comitato CCSSA
azioni da esercitazioni emergenza
azioni da progetti workout
azioni da progetti Housekeeping |
|---|---|--|

5.2 Responsabilità dell'Amministratore di PCAT

- 5.2.1 Amministratori di PCAT per il sito di Romano d'Ezzelino sono RSG, RSPP e DIS
- 5.2.2 Creazione di nuovi utenti e loro informazione sull'utilizzo e navigazione della piattaforma PCAT rendendo disponibile il training PCAT 101 (formato .ppt)
- 5.2.3 Manutenzione della piattaforma di sito, inclusa la gestione degli accessi e la soluzione di eventuali problematiche.

5.3 Registrazione delle evidenze in PCAT

- 5.3.1 è di competenza degli auditors per le evidenze emerse dagli audit, come previsto dalla procedura 090 GSAEQ e dallo SHE STD 107
- 5.3.2 è trasferita con link in automatico per le AC provenienti dalla piattaforma CIRS,
- 5.3.3 è di competenza degli utenti per le AC da altre attività.

5.4 Analisi delle Cause (root cause analysis)

- 5.4.1 Ogni evidenza classificata come NC deve essere completata con l'analisi delle cause (root cause analysis)

5.5 Priorità e tempi di chiusura

- 5.5.1 Le evidenze classificate come NC/NI tipicamente hanno un tempo di chiusura non superiore a 6 mesi
- 5.5.2 Le evidenze classificate come OFI tipicamente possono avere un tempo di chiusura di 1 anno
- 5.5.3 L'assegnazione di una priorità "P" in PCAT è possibile solo dopo approvazione e rappresenta un'eccezione
- 5.5.4 In caso di NC normativa i tempi di chiusura non dovrebbero superare i 2 mesi.

5.6 Chiusura delle evidenze in PCAT

- 5.6.1 vanno inclusi i riferimenti ai documenti interessati, nuovi o modificati, per permettere un riscontro oggettivo

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 5/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<u>Nota introduttiva:</u> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

5.6.2 è soggetta a monitoraggio mensile sia per le azioni Corporate che per le azioni del sito.

5.7 Efficacia della chiusura

5.7.1 RSPD, ING/EN, RSG e gli auditor possono valutare l'efficacia delle azioni chiuse con un successivo audit alla funzione; mediante audit specifico sulle AC o per verifica diretta a campione tra le AC chiuse.

5.7.2 La valutazione dell'efficacia viene verificata e registrata in PCAT

5.7.3 In caso di valutazione negativa dell'efficacia, quindi azione chiusa ma non efficace, viene ri-aperta la stessa azione con 6 mesi per la sua chiusura.

5.7.4 Una relazione generale delle problematiche riscontrate e dell'efficacia delle relative AC viene redatta da RSG e analizzata durante i Riesami della direzione

5.8 Modifica delle date di scadenza di PCAT

5.8.1 per azioni di origine Corporate, derivanti da Corporate audits o da altre attività gestite da corporate, l'estensione della durata di NC e NI deve essere discussa e concordata con Corporate.

5.8.2 Per NC, NI e OFI di audit interni, RSG può estendere la durata a seguito di accordi tra le parti interessate, documentando la motivazione in PCAT.

5.9 Gestione delle NC/NI/OFI con strumenti diversi da PCAT

Le evidenze e segnalazioni di NC/NI/OFI relative alla qualità dei prodotti, materie prime o materiali tecnici, rilevate durante l'attività produttiva o ricevute per segnalazione di clienti, vengono registrate, investigate e gestite con i seguenti strumenti (diversi da PCAT):

5.9.1 OOS sul prodotto finito: gestite in SAP (Notification Z5 "internal incident")

5.9.2 SCAR procurement: segnalazioni relative alle materie prime e relativi servizi di fornitura da inoltrare al fornitore (Notification Z3)

5.9.3 CCIR: segnalazioni/reclami da clienti per qualità del prodotto, servizio di fornitura e gestione dell'ordine (Notification Z1)

5.9.4 SCAR logistics: segnalazioni/reclami cliente relativi al trasporto del materiale da inoltrare al trasportatore o spedizioniere (Notification Z2)

5.10 Chiusura delle evidenze per azioni non in PCAT

5.10.1 Le azioni che derivano dalle investigazioni riportate al punto 5.8 vanno chiuse includendo i riferimenti ai documenti interessati, nuovi o modificati, per permettere un riscontro oggettivo

5.10.2 Sono soggette a monitoraggio mensile dello status di avanzamento.

5.11 Efficacia della chiusura per le azioni non in PCAT

5.11.1 RSPD, RSG, ING/EN, e gli auditor valutano l'efficacia delle azioni chiuse durante successive valutazioni del processo; mediante audit specifico sulle AC o per verifica diretta a campione tra le AC chiuse.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 6/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<u>Nota introduttiva:</u> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

5.11.2 le azioni implementate sono valutate efficaci se non si sono verificate ripetizioni di segnalazioni/reclami riconducibili alle stesse cause (root causes) investigate.

5.11.3 la valutazione dell'efficacia viene considerata parte della Customer satisfaction.

5.11.4 Una relazione generale delle problematiche riscontrate e dell'efficacia delle relative AC/AP viene redatta da RSG e analizzata durante i Riesami della direzione

5.12 Comunicazione interna ed esterna in caso di NC normative

5.12.1 Nel caso di NC normative ambientali, provenienti da attività anche diverse dall'audit, ECO provvede a comunicare a DIS la NC e a far attuare alle funzioni coinvolte responsabili ogni intervento atto a ripristinare le condizioni di normalità/conformità

5.12.2 Nel caso di NC normative ambientali rientranti nei casi previsti dalla 030 GSA, RSG informa l'ente di certificazione

5.12.3 Nel caso di NC normative di salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti, provenienti da attività anche diverse dall'audit, RSPP (o RSG per problematiche riguardanti la Product Stewardship) provvede a comunicare a DIS / GESTORE la NC e a far attuare alle funzioni coinvolte ogni intervento atto a ripristinare le condizioni di normalità/conformità

6 DOCUMENTAZIONE

Allegato 1: Diagramma di Flusso: "Gestione delle Azioni correttive" qualità

Allegato 2: Diagramma di Flusso: "NC AC" generale

7 DISTRIBUZIONE

Tutte le funzioni,

8 STORICO REVISIONI

Revisione	Data	Commenti
0	05/11/2007	1^ emissione nuova codifica, sostituisce PGQA003 rev12 del 11/05/2007.
1	13/11/2009	adottato nuovo formato procedure, nuovo processo PCAT.
2	13/09/2011	Sostanzialmente riscritta: eliminate le parti coperte da altre procedure (080, 085, 030) ed elencate le tipologie di NC tra le definizioni anziché in §5. Integrate le parti QA e S.
3	4/10/2012	-Procedura interamente rivista, allineata con l'uso corrente di PCAT -recepimento SOP 107G (PCAT) e -integrazione con i paragrafi da 5.9 a 5.11 relativi alle azioni gestite con piattaforme diverse da PCAT e -in §5.12 mantenuto riferimento alle comunicazioni obbligatorie in caso di NC normativa.
4	19/12/2013	Cambio ragione sociale; introduzione riferimenti sistema energetico incluse le NC energetiche
5	10/06/2014	Aggiornamento origini PCAT da usare; aggiornamento sigle SGQA/RSPP con RSG

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ E DELLE AZIONI CORRETTIVE		81 GSAEQ Pag. Nr. 7/7
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	RSG RSG DIS	Emissione del: Revisione 8 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 01/06/2018 3 anni
<u>Nota introduttiva:</u> La presente procedura comprende elementi per l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza ai fini del D.Lgs. 105/15.			

6	29/05/2015	§3: Inserita la NC di security (azione pcat 134518) e specificato quali NC devono avere il relativo evento registrato in SHE-IRS (normative, ambientali, security)
7	30/09/2017	Eliminato riferimento alle azioni preventive (per adeguamento alle ISO9001:2015 e ISO14001:2015)
8	01/06/2018	Pcat 148830 (emas2017): riordinate le definizioni di NC; aggiunto il caso di NC da segnalazioni/reclami esterni. Precisati gli strumenti per la registrazione dei diversi casi.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI	401 COA Pag. Nr. 1/9	
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

0. INDICE

1. SCOPO
2. CAMPO DI APPLICAZIONE
3. DEFINIZIONI
4. RIFERIMENTI
5. RESPONSABILITA' ED AZIONI
 - 5.1 *Generalità*
 - 5.2 *Modalità operative: conferimento*
 - 5.3 *Modalità operative: caratterizzazione*
 - 5.4 *Modalità operative: raccolta e smaltimento*
 - 5.5 *Nuovi rifiuti*
 - 5.6 *Etichettatura dei rifiuti*
 - 5.7 *Raccolta e registrazione dei dati*
 - 5.7.1 *Carico nel registro rifiuti*
 - 5.7.2 *Scarico dal registro rifiuti*
 - 5.7.3 *Scarico dal registro SISTRI*
 - 5.7.4 *Formulario di identificazione*
 - 5.7.5 *Reportistica interna e monitoraggio*
 - 5.8 *Registrazioni obbligatorie*
 - 5.9 *Denunce e dichiarazioni obbligatorie*
6. DOCUMENTAZIONE
7. DISTRIBUZIONE
8. STORICO REVISIONI

1. SCOPO

Scopo della presente procedura è definire le modalità di: raccolta, separazione, classificazione, smaltimento e registrazione dei rifiuti a vario titolo prodotti nelle diverse fasi dell'attività dello stabilimento, nel rispetto delle leggi e delle normative vigenti.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutti i materiali provenienti dai Reparti/Servizi che rientrino nelle definizioni correnti di rifiuti.

3. DEFINIZIONI

Deposito rifiuti: area confinata munita di bacino di contenimento, nella quale si svolgono le operazioni di confezionamento, pressatura e stoccaggio dei rifiuti.

E' composta da quattro zone:

- a. Bacino di contenimento con all'interno un separatore acqua/diossani (D 33), un serbatoio di stoccaggio dei diossani da smaltire (D 34) e un serbatoio adibito alle operazioni di svuotamento e lavaggio dell'impianto di distillazione diossani (D35).
- b. Zona scoperta di stoccaggio fusti di morchie varie, di oli esausti, balle di carta/plastica e big bags di scarti di resine in polvere.
- c. Zona coperta, dove sono posizionati 2 scarrabili per i rifiuti speciali pericolosi (rifiuti da pulizia reparti, contenitori vari svuotati).
- d. Zona dedicata alla pressatura degli imballaggi di carta plastica mediante apposita pressa; funziona inoltre da zona di servizio per le attività degli operatori.

Locale fanghi: area dedicata e confinata munita di bacino di contenimento, sottostante alla filtropressa fanghi, palazzina G.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 2/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

Rifiuto: rientrano nella definizione di rifiuto tutti i materiali inclusi nelle categorie riportate nell'Allegato A del D. Lgs. 152/2006 e di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi.

4. RIFERIMENTI

- D.Lgs.152/06 Norme in materia ambientale, come modificato dal D.Lgs 284/06 e dal D.Lgs. 4/08
- Autorizzazione Ambientale Integrata (Decreto Regione Veneto N° 141 del 30/10/2007)
- Legge Regionale 3/2000: norme in materia di gestione dei rifiuti
- Decisione Comm. Europea 2000/532/CE che istituisce elenco dei rifiuti pericolosi
- Legge 93/01 Disposizioni in campo ambientale
- D.G.R 3876 del 31/12/01 Nuovi codici CER: obblighi per i gestori di impianti di recupero/smaltimento rifiuti. Integrata dalla D.G.R. n.1794 del 05/07/2002
- D.M. 27/7/04, integrazione della voce 13.18 del decreto 5 febbraio 1998, recante individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero
- SHE STD 402 Administration of Off-Site Waste Management
- SISTRI Sistema di Controllo della Tracciabilità dei Rifiuti
- 407 COSAQ - Accreditamento fornitori di servizi e appaltatori
- 408 COSAQ - Gestione e controllo operativo di fornitori di servizi e appaltatori

La validità dei riferimenti citati è da considerarsi riferita alle loro più recenti modifiche, integrazioni od abrogazioni.

5. RESPONSABILITA' ED AZIONI

La separazione migliore avviene nel momento in cui si genera il rifiuto. Una accurata separazione dei rifiuti permette di assegnare la giusta origine al rifiuto e di ottenere una corretta caratterizzazione, ottimizzando i costi di smaltimento.

A seconda dell'origine del rifiuto, delle caratteristiche e del valore intrinseco che mantiene, vengono prese in considerazione opportunità di riutilizzo e di riciclo al fine di prolungarne il ciclo di vita e ridurre le quantità di rifiuti destinate a distruzione.

5.1 Generalità

DEP ha la responsabilità di coordinare e gestire la raccolta dei rifiuti dello stabilimento in maniera corretta, economica e razionale.

DEP verifica la rispondenza ai requisiti di legge delle autorizzazioni di trasportatori e smaltitori. Tale verifica avviene nella fase di scelta delle ditte interessate.

DEP segue e organizza l'iter di smaltimento dei rifiuti nuovi.

Ai Reparti/Servizi dello stabilimento compete il conferimento dei rifiuti nelle aree e con le modalità stabilite da DEP (vedere IO ECO 002)

DPI da utilizzare

- Occhiali di sicurezza
- Mascherina antipolvere
- Elmetto
- Guanti in pelle rivestiti in plastica.
- Tuta da lavoro (maniche e pantaloni lunghi)

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 3/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

5.2 Modalità operative: conferimento

Ogni Reparto/Servizio conferisce i rifiuti generati in appositi contenitori identificati col nome del rifiuto da conferire, presso le aree di raccolta, già differenziati, con le modalità descritte nell'Istruzione Operativa IO ECO 002

5.3 Modalità operative: caratterizzazione

A cura di DEP i rifiuti raccolti vengono caratterizzati e codificati attraverso le analisi di laboratori esterni, periodicamente rinnovate.

5.4 Modalità operative: raccolta e smaltimento

Per tutti i rifiuti, DEP organizza almeno una volta all'anno il conferimento agli smaltitori autorizzati e accettati, in accordo con ACQ/indirect per la parte contrattualistica.

Per i rifiuti Pericolosi, DEP carica sul portale SISTRI (il giorno precedente) le Schede Produttore, prima di effettuare il carico sull'automezzo.

All'arrivo del mezzo di trasporto per il carico dei rifiuti, DEP controlla:

- la presenza a bordo di copia dell'iscrizione all'Albo Nazionale Gestori (sempre),
- Per i rifiuti in ADR esegue i controlli e compila la checklist prevista (Modulo1 della 306 COSAQ),
- Per i rifiuti Pericolosi, compila la scheda cartacea SISTRI.
- per tutti i rifiuti, compila il formulario di identificazione

I rifiuti prodotti dallo stabilimento sono gestiti come riepilogato nella tabella seguente.

Per i rifiuti autorizzati allo stoccaggio provvisorio le quantità massime sono riportate vicino al codice CER.

Codice CER Definizione del rifiuto	Cosa può contenere	Modalità di raccolta /destinazione
Rifiuto Solido Urbano Rifiuti della mensa e degli uffici	Cestini degli uffici, imballaggi residui delle mense e delle caffetterie (sacchi gialli)	Raccolti nei sacchi gialli, DEP li trasferisce negli appositi cassonetti. Ritirati dal servizio municipale (ETRA)
CER 15 01 01 Carta e cartone da raccolta differenziata	Carta (cassette gialle) e cartone pulito	In cassette gialle, DEP li trasferisce nell'apposito container Ritirati da ETRA (servizio municipale)
CER 15 01 06 Imballaggi misti da raccolta differenziata	Imballaggi puliti, differenziati	In sacchi gialli, DEP li trasferisce nell'apposita gabbia di raccolta Ritirati da ETRA (servizio municipale)
CER 15 01 10* Carta e polietilene da macero pressati	SOLO Sacchi di carta e di plastica <u>contaminati</u> da materie prime.	In gabbie a cura dei reparti. DEP li trasferisce nello spazio all'interno del deposito rifiuti e li pressa in balle; raggiunto il quantitativo utile per un carico (circa 20 balle), vengono conferite allo smaltitore.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 4/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

CER 07 02 13 [Aut. 20.000kg] Scarti di resine in polvere	SI: resina PCR scartata, blocchi di resina solidificata, altri residui di lavorazione della resina PCR NO: altra polvere e spazzatura raccolta da terra	A cura dei reparti, in big-bags agganciati su gabbie metalliche inforcabili. DEP trasporta i big-bags nello spazio all'interno del deposito rifiuti, raggiunto il quantitativo utile per un carico (circa 30 big bags), vengono conferiti allo smaltitore.
CER 08 03 18 Toner per stampa esauriti	Cartucce di stampa esaurite	Contattare il centralino o DEP. DEP li trasferisce nell'apposito contenitore posizionato all'interno del deposito rifiuti.
CER 17 04 07 Rottame di ferro	Ferro da attività di manutenzione interna	Raccolto direttamente nel container dedicato a cura di MM/ING situato nell'area contigua all'officina meccanica.
CER 19 08 13* Fango filtropressato misto	Fanghi di risulta dal trattamento biologico	Caricato nell'apposito container posizionato nel locale scarico filtropressa. DEP organizza con adeguato anticipo la sostituzione ed il conferimento del container riempito tramite le ditte incaricate.
CER 07 02 04* [Aut. 42.000kg] Miscela di composti organici (diossani)	Miscela di diossani distillati concentrati dall'impianto di pretrattamento (strippaggio)	Batch accumulati a cura di DEP nel serbatoio D34, situato nella zona di stoccaggio dei rifiuti pericolosi. Al raggiungimento del quantitativo consentito (con l'ausilio del registro di carico e scarico e del manometro di serbatoio), DEP organizza il conferimento agli smaltitori autorizzati.
CER 15 02 02* Rifiuti da pulizia reparti	Materiale assorbente, filtri sporchi, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose. In caso di dubbi, vista la natura variabile del rifiuto, prima del conferimento, gli operatori possono contattare DEP per chiarire quale sia il suo conferimento corretto	Nei cassonetti verdi inforcabili identificati come "RIFIUTI VARI", a cura dei reparti. DEP li trasferisce nell'apposito container posizionato nel deposito rifiuti.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 5/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

CER 07 02 08* [Aut. 30.000kg] Morchie di resine contenenti solventi	Fusti di raccolta dei campioni di resina per il controllo di produzione diluiti in solvente, fondi e residui di filtrazione, scarti di lavorazione di vario genere contenenti solventi, morchie gelificate e simili. Solventi inquinati, incluso acetone, generati nei laboratori TECH, GCQ e PRD, raccolti in appositi contenitori da 20/25 l, tenuti sotto cappa, e poi svuotati nel fusto dedicato	In fusti metallici da 200 l a coperchio mobile, in buono stato di conservazione, muniti di tappo ed esenti da corpi solidi. Il contenuto del fusto dei solventi viene verificato da DEP e trasportato nel deposito rifiuti, quindi i solventi vengono mescolati con le morchie di resine, generando il rifiuto morchie di resine contenenti solventi (CER 07 02 08*). Al raggiungimento del numero utile per ottimizzare il trasporto, DEP contatta la ditta autorizzata ed organizza il conferimento. DEP verifica il contenuto dei fusti, appone l'etichetta e li trasferisce nel deposito autorizzato.
CER 07 02 08* Residui di distillazione di N-Etilpirrolidone	fondi di distillazione e residui di resina legati alla rigenerazione tramite distillazione del N-Etilpirrolidone usato per lavaggi vari.	In fusti metallici da 200 l a coperchio mobile, in buono stato di conservazione, muniti di tappo ed esenti da corpi solidi. DEP verifica il contenuto dei fusti, appone l'etichetta e li trasferisce nel deposito autorizzato. Al raggiungimento del numero utile per ottimizzare il trasporto, DEP contatta la ditta autorizzata ed organizza il conferimento
CER 13 02 06* [Aut. 2.000kg] Olio lubrificante esausto	Da manutenzione interna di motori	In fusto da 200 l posizionato in officina meccanica, a cura del personale di manutenzione. DEP (su chiamata) trasferisce il fusto nella zona dedicata all'interno del deposito rifiuti. Il conferimento viene fatto solo a ditte riconosciute dal Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati. Le modalità operative e le registrazioni sono quelle previste per i rifiuti speciali pericolosi. Lo smaltimento avviene al riempimento di n°2 fusti di olio esausto. Viene compilato l'apposito quaderno-registro vidimato.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 6/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

CER 16 05 06* [Aut. 1.000kg] Reagenti di laboratorio	reagenti (obsoleti) identificati con nome e quantità sulla richiesta di smaltimento, a cura dei Lab.	Richiesta di smaltimento cura dei laboratori. DEP trasferisce i materiali catalogati presso il deposito autorizzato ed organizza il conferimento a smaltitori autorizzati.
CER 15 01 10* Contenitori in plastica usati per imballaggi	Fustini in plastica svuotati dalle materie prime	In gabbie a cura dei reparti; trasferiti negli appositi containers a cura di DEP, sono conferiti e registrati a peso.
CER 15 01 10* Contenitori in metallo usati per imballaggi	Fusti metallici svuotati dalle materie prime	Su pallets, a cura dei reparti; trasferiti negli appositi containers a cura di DEP, sono conferiti e registrati a peso.
CER 15 01 10* Contenitori vari svuotati	Contenitori di piccole-medie dimensioni in metallo, plastica o vetro e barattolame vario contaminato da sostanze pericolose, inclusi coperchietti di prelievo campioni, polipot di vernici, svuotati al meglio del loro contenuto	Nei cassonetti verdi inforcabili identificati come "CONTENITORI VARI SVUOTATI", a cura dei reparti e dei laboratori. DEP provvede a trasferirli nell'apposito container.
CER 20 01 21* Lampade fluorescenti esauste	Lampade al neon, altre lampade	Nel contenitore dedicato vicino all'officina elettrica, a cura della manutenzione elettrica. Conferiti a peso agli smaltitori autorizzati.
CER 07 07 04* [Aut. 60.000kg] Acque di reazione concentrate a matrice organica	soluzioni di glicoli, derivanti dal pretrattamento chimico-fisico delle acque di reazione (concentrazione delle acque strippate).	Accumulate a cura di DEP nel serbatoio S6, all'interno del bacino di contenimento nella zona dei serbatoi (S3 – S7). Al raggiungimento del quantitativo consentito (con l'ausilio del registro di carico e scarico e del livello del serbatoio) DEP organizza il conferimento agli smaltitori autorizzati.
CER 19 01 10* [Aut. 10.000kg] Carbone attivo esaurito	Carboni attivi esauriti	Conferiti in sacconi a ditte autorizzate per la rigenerazione
CER 16 06 04 Batterie alcaline CER 16 06 01* Batterie al piombo	Batterie e accumulatori nichel-cadmio, piombo, litio, alcaline	Consegnate a DEP e raccolte in appositi contenitori. Sono conferite a smaltitori autorizzati dal consorzio COBAT

5.5 Nuovi rifiuti

Nuove tipologie di rifiuto si possono produrre a seguito dell'introduzione di nuovi processi/prodotti o a seguito di manutenzioni straordinarie.

DEP, partecipando dall'inizio allo sviluppo di nuovi processi/prodotti contribuisce all'individuazione delle necessità di smaltimento,

- individua le più corrette modalità di smaltimento, scegliendo (407 GSAQ "Accreditamento fornitori di servizi e appaltatori") il fornitore di servizi adeguato,

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 7/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

- istruisce la pratica relativa (classificazione, codificazione, ecc.),
- si attiva per le operazioni di stoccaggio, conferimento e eventuali autorizzazioni necessarie.

I reparti/servizi devono comunicare a DEP l'eventuale produzione di un rifiuto nuovo.

5.6 Etichettatura dei rifiuti

DEP assicura la corretta etichettatura dei rifiuti raccolti ed il posizionamento dei contenitori relativi o dei rifiuti stessi nel deposito dedicato.

5.7 Raccolta e registrazione dei dati

5.7.1 Carico nel registro rifiuti

Settimanalmente e comunque ad ogni variazione significativa tutti i rifiuti vengono caricati nell'apposito registro/foglio elettronico per una quantità espressa in peso.

Solo per i rifiuti Pericolosi, DEP deve caricare sul portale SISTRI le quantità di rifiuti prodotte.

Le quantità da caricare vengono stimate e registrate secondo i seguenti criteri:

Carta e polietilene da macero pressati	Kg 400 a balla
Fango filtro pressato misto	Peso approssimativo, da confermare a consuntivo
Imballaggi misti da raccolta differenziata	Peso approssimativo, da confermare a consuntivo
Olio lubrificante esausto	180 Kg per fusto
Acque di reazione concentrate a matrice organica	Quantità stimata dal volume del serbatoio (densità 1)
Rifiuti vari da pulizia reparti	Kg 1000 mensili
Scarti di resine in polvere	450-500 Kg per big-bag
Morchie di resine contenenti solventi	200 Kg per fusto
Residui di distillazione di N-Etilpirrolidone	200 Kg per fusto
Miscela di composti organici (Diossani)	Quantità stimata dal volume del serbatoio (densità 0.9)
Rottame ferroso vario	Peso approssimativo, da confermare a consuntivo
Contenitori in metallo usati per imballaggi	18 Kg per fusto
Contenitori in plastica usati per imballaggi	Peso approssimativo, da confermare a consuntivo
Contenitori vari svuotati	Peso approssimativo, da confermare a consuntivo
Toner per stampa esauriti	A peso
Lampade esauste	A peso
Batterie esauste	A peso

5.7.2 Scarico dal registro rifiuti

Ad ogni conferimento viene scaricata la quantità esatta risultante dalla pesata, riportata nel formulario e verificata a destino. Copia del bindello di pesata e del formulario di identificazione vengono conservati nell'apposito raccoglitore.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 8/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

5.7.3 Scarico dal registro SISTRI

Ad ogni conferimento viene scaricata la quantità esatta riportata nella Scheda SISTRI, verificata a destino. Copia della Scheda SISTRI firmata dal Destinatario viene conservata in un file specifico su server interno (G:\Dati Ambientali\Schede SISTRI\Produttore) e nel Registro Cronologico SISTRI.

5.7.4 Formulario di identificazione

Al fine di garantire il ricevimento della quarta copia del formulario entro i termini di legge, viene istituita e gestita a cura di DEP la "Tabella riassuntiva emissione formulari di identificazione", riportata in allegato.

5.7.5 Reportistica interna e monitoraggio

Settimanalmente vengono monitorati attraverso il software di gestione dei rifiuti i codici rifiuto presenti nell'autorizzazione di stoccaggio provvisorio (AIA) per verificare il rispetto dei limiti della quantità presente in stoccaggio,

Mensilmente viene monitorata attraverso il software gestionale la quantità dei rifiuti prodotti e smaltiti, per codice CER, la rispondenza delle quantità presenti nei Registri di carico/scarico; la validità delle autorizzazioni degli smaltitori e dei trasportatori, la validità delle analisi di caratterizzazione.

I dati sono registrati su file condivisi in rete a cura di DEP e sono consultabili in ogni momento.

5.8 Registratorie obbligatorie

Settimanalmente DEP effettua la stampa dei dati registrati di carico e scarico sugli appositi moduli continui numerati e vidimati.

5.9 Denunce e dichiarazioni obbligatorie

Annualmente vengono compilate ed inviate con posta certificata:

- la denuncia dei rifiuti prodotti e smaltiti (MUD)
- la dichiarazione EPRTTR per i rifiuti pericolosi smaltiti

6. DOCUMENTAZIONE

Modulo I: Tabella riassuntiva emissione formulari di identificazione

7. DISTRIBUZIONE

Tutte le funzioni

8. STORICO REVISIONI

Revisione	Data	Commenti
0	05/11/2007	1^ emissione
1		
2	20/03/2009	
3	25/10/2009	adottato nuovo formato procedure
4	05/02/2013	§2 aggiornato riferimenti normativi §3 inseriti i punti b, c nella definizione del deposito rifiuti;

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	SELEZIONE, RACCOLTA E SMALTIMENTO RIFIUTI		401 COA Pag. Nr. 9/9
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 7 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 24/05/2018 3 anni

		§5 inserito l'utilizzo dei DPI §eliminato allegato 1: scheda rifiuti, perché è una ripetizione dell'elenco CER attivi già disponibile da software e aggiornata
5	05/05/2014	Nuova ragione sociale, Inserite modifiche relative all'avvio del SISTRI
6	10/02/2015	§5.2 formalizzato il controllo in ingresso del mezzo per la presenza a bordo di copia dell'Iscrizione all'Albo Nazionale Gestori, e per i rifiuti in ADR controllo del patentino ADR dell'autista e la documentazione relativa dell'automezzo
7	24/05/2018	§3 aggiunto locale fanghi, aggiornata descrizione deposito rifiuti; §5.2-5.4 riordino del testo; aggiornato elenco rifiuti con utilizzo di una tabella, chiariti i contenuti permessi dei vari rifiuti; §5.4 esplicitato il riferimento all'uso della checklist ADR (306 COSAQ); §5.8 aggiunta la dichiarazione e-prtr.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	PROCEDURA DI OMOLOGAZIONE E ACCETTAZIONE ACQUE DI TERZI		402 COA Pag. Nr. 1/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 4 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 04/05/2018 3 anni

0. INDICE

1. SCOPO
2. CAMPO DI APPLICAZIONE
3. DEFINIZIONI
4. RIFERIMENTI
5. RESPONSABILITÀ ED AZIONI
 - 5.1 *Generalità*
 - 5.2 *Modalità operative*
 - 5.3 *Valutazione*
 - 5.4 *Raccolta e registrazione dei dati*
 - 5.4.1 *Carico nel registro rifiuti*
 - 5.4.2 *Carico nel registro SISTRI*
 - 5.5 *Controllo continuativo delle acque in entrata*
6. DOCUMENTAZIONE
7. DISTRIBUZIONE
8. STORICO REVISIONI

1. SCOPO

Scopo della presente procedura è definire le modalità di accettazione di acque da trattare in conto terzi.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica alle acque da sottoporre a trattamento provenienti da Aziende terze.

3. DEFINIZIONI

- **Acque da trattare in conto terzi:** acque provenienti da Aziende terze da smaltire nell'impianto di trattamento delle acque reflue di Allnex Italy S.r.l..

4. RIFERIMENTI

- D.Lgs. 152/2006
- Legge n. 33 della Regione Veneto
- Autorizzazione al trattamento in conto terzi
- Procedura 404 COA "Trattamento delle acque reflue"
- Manuale dell'impianto di depurazione acque
- Metodi di analisi per le acque IRSA-CNR ripresi dai metodi interni
- SISTRI Sistema di Controllo della Tracciabilità dei Rifiuti

La validità dei riferimenti citati è da considerarsi riferita alle loro più recenti modifiche, integrazioni od abrogazioni.

5. RESPONSABILITÀ ED AZIONI

5.1 Generalità

DEP ha la responsabilità dell'accettazione delle acque di terzi che vengono proposte per lo smaltimento dalla ditta titolare del contratto di esclusiva.

Il cliente che intende far richiesta del servizio di trattamento acque, deve inviare a DEP

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	PROCEDURA DI OMOLOGAZIONE E ACCETTAZIONE ACQUE DI TERZI		402 COA Pag. Nr. 2/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 4 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 04/05/2018 3 anni

- un campione rappresentativo delle acque di cui richiede il trattamento (ca. 1L)
- un'analisi di caratterizzazione recente (non più vecchia di 18 mesi)
- la scheda di identificazione rifiuto (Allegato1) compilata dal produttore o dall'intermediario

DEP verifica l'accettabilità del campione, in base a:

- autorizzazione al trattamento in conto terzi;
- caratteristiche dell'impianto Allnex Italy;
- analisi di classificazione fornita dal cliente.

5.2 Modalità operative

DEP crea la scheda per l'omologa del campione di acqua da trattare (Allegato2) ed esegue la VERIFICA DOCUMENTALE di idoneità tra i parametri dell'analisi ricevuta dal produttore ed i parametri di accettabilità per il nostro WWTP.

Se la verifica documentale risulta negativa DEP respinge la proposta.

Se la verifica documentale è positiva (parametri del WWTP rispettati), DEP analizza il campione e verifica direttamente i parametri ritenuti critici per l'impianto di Allnex Italy. Riporta i risultati nella colonna "Valori osservati"

Tenendo conto della provenienza del refluo e sulla base dell'analisi di classificazione, il responsabile ECO può richiedere la determinazione di parametri aggiuntivi presso un laboratorio esterno, a carico del cliente.

5.3 Valutazione

Se nel campo "Accettabile?" di ogni parametro è spuntata la lettera "V", DEP omologa il campione e comunica al cliente/intermediario che l'acqua risulta trattabile nell'impianto ed è possibile procedere con un carico di prova.

Diversamente DEP respinge la proposta di trattamento del rifiuto.

Nel campo "NOTE" DEP indica eventuali parametri da controllare in occasione del il primo carico, che potrebbero influenzare maggiormente il refluo all'interno della vasca di stoccaggio una volta avvenuto lo scarico.

5.4 Raccolta e registrazione dei dati

Al termine del processo di accettazione, DEP compila la scheda riassuntiva di accettazione acque da trattare conto terzi.

Scheda di identificazione rifiuto, analisi di classificazione e scheda risultati analitici vengono archiviati da DEP.

5.4.1 Carico nel registro rifiuti

Ad ogni ricevimento di acque conto terzi, DEP compila il registro di carico e scarico su foglio elettronico.

La stampa del registro su moduli continui numerati e vidimati dall'Ufficio Registro deve essere effettuata entro le 48 ore successive dal ricevimento del rifiuto.

5.4.2 Carico nel registro SISTRI

Ad ogni ricevimento viene caricata la quantità esatta riportata nella Scheda SISTRI. Copia della Scheda SISTRI firmata dal Produttore viene conservata in un file specifico su server interno (G:\Dati Ambientali\Schede SISTRI\Destinatario) e nel Registro Cronologico SISTRI.

Allnex Italy S.r.l. Via M. Bianchin, 62 I-36060 Romano d'Ezzelino (VI)	PROCEDURA DI OMOLOGAZIONE E ACCETTAZIONE ACQUE DI TERZI		402 COA Pag. Nr. 3/3
Compilato da: Verificato da: Approvato da:	DEP RSG DIS	Emissione del: Revisione 4 del: Prossima revisione entro:	05/11/2007 04/05/2018 3 anni

5.5 Controllo continuativo delle acque in entrata, omologate

Ad ogni ricevimento di acque conto terzi, omologate, DEP

- stabilisce in quale vasca di stoccaggio l'acqua debba essere scaricata in funzione della pericolosità, al fine di garantire la non miscelazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi (V1 se non pericolosa, V2 se pericolosa)
- effettua le analisi di routine previste per lo scarico del refluo: COD, pH, ferro, cromo, nichel e rame. A queste analisi di base possono venire aggiunte analisi specifiche di parametri particolarmente significativi dettati sia dalla tipologia dell'acqua di terzi in entrata sia dalla situazione contingente del WWTP, al fine di evitare imprevisti nel processo di trattamento.

DEP può effettuare dei controlli aggiuntivi, con frequenza random, se lo ritiene utile, su qualsiasi acqua in ingresso per monitorare eventuali variazioni dei parametri delle acque in arrivo rispetto a quanto osservato negli scarichi precedenti.

6. DOCUMENTAZIONE

Allegato 1: Scheda di identificazione rifiuto.

Allegato 2: Omologa campione acque terzi

Modulo 1: Scheda arrivo acque terzi

7. DISTRIBUZIONE

ECO DEP RSG DIS

8. STORICO REVISIONI

Revisione	Data	Commenti
0	05/11/2007	1^ emissione
1	25/10/2009	adottato nuovo formato procedure
2	29/10/2013	Nuova ragione sociale, , Inserite modifiche relative all'avvio del SISTRI
3	16/03/2015	Inserito Allegato 1: Limiti di accettazione acque terzi
4	04/05/2018	§5 sono stati distinti i passaggi della verifica documentale, della omologa del campione e del carico di prova. §5.5: introdotto in procedura i controlli specifici aggiuntivi su acque già omologate. -modificati Allegato1 e Allegato2; Allegato3 inserito in All.2; modificato Modulo 1

PIANO DI GESTIONE DEGLI ODORI



Allnex Italy S.r.l.

Stabilimento di Romano d'Ezzelino
via Matteo Bianchin, 62
36060 ROMANO d'Ezzelino (VI)

Rev.	Rev. 0				
Data	Novembre 2019				

Premessa

Il presente Piano di Gestione degli Odori sviluppa i seguenti punti:

- un protocollo contenente azioni e scadenze,
- un protocollo per il monitoraggio degli odori,
- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,
- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Azioni e scadenze

Nel 2017 l'azienda ha dato mandato ad Osmotech S.r.l., ditta specializzata sul monitoraggio e le ricadute delle emissioni odorigene, per approfondire la loro situazione e fornire degli spunti di miglioramento.

Dal monitoraggio è emerso che la principale fonte di odori è il camino C25 del termossidatore.

1° azione

Attraverso l'analisi dell'andamento dei rendimenti del termossidatore, quando l'andamento medio dovesse attestarsi sotto al 93 %, si renderanno necessari degli interventi straordinari sul termossidatore, che esulano dalla manutenzione programmata/ordinaria.

Gli interventi di ottimizzazione occuperanno un lasso di tempo di alcuni mesi.

2° azione

L'azienda implementerà un programma LDAR per il controllo delle emissioni fuggitive. Fine 2021.

3° azione

L'azienda si doterà di una centralina meteo per la misurazione degli agenti meteorici. Inizi 2020.

4° azione

L'azienda ha la necessità, nel caso di rimostranze, di ottenere informazioni precise sulla dislocazione nel territorio, sul momento di rilevazione e sulla qualità dell'odore percepito.

Per tale motivo si propone una "scheda di rilevazione" per le eventuali rimostranze.

Rimostranze generiche sui punti richiesti non potranno essere prese in considerazione a causa della complessità impiantistica in essere.

Di tali rimostranze si terrà un registro.

Monitoraggio degli odori

Provenienza / fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Termossidatore	C25	Odore	UO _E /m ³	semestrale	**	Rapporto di prova	SI

Risposta in caso di eventi odorigeni identificati

In presenza di una rimostranza (vedere scheda dedicata), l'azienda mette in atto le seguenti azioni:

- verifica delle condizioni meteo;
- verifica del rendimento del termossidatore;
- verifica anomalie di processo.

Il registro delle rimostranze sarà collegato alle verifiche attuate.

Prevenzione e riduzione degli odori

Il programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti e caratterizzare i contributi delle fonti, è stato effettuato attraverso lo studio di Osmotech del 2017, dove il camino del termossidatore è stato identificato come la fonte preponderante, con contributo maggiore. Nello studio le altre fonti monitorate sono state considerate irrilevanti.

L'azione n.1 mira ad attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Rimostranze

Come si anticipa nell'azione n.4, l'azienda propone una scheda delle rimostranze così composta:

TIPOLOGIA DI ODORI	<input type="checkbox"/> ACIDO/PUNGENTE <input type="checkbox"/> SMALTO <input type="checkbox"/> BRUCIATO <input type="checkbox"/> FERMENTATO <input type="checkbox"/> ALTRO _____
LOCALIZZAZIONE	INDIRIZZO _____ o GEOREFERENZIAZIONE _____ (se possibile)
TEMPO	DATA _____ ORA _____

Non saranno considerate le rimostranze che non indichino tutte le informazioni richieste o che le indichino in modo troppo generico, come ad esempio: tipologia di odori: il vostro, localizzazione: verso Sud, Tempo: ieri in mattinata.

Questo perché rimostranze non precise non permettono di implementare azioni correttive.