D. Lgs n. 152/2006

PIANO di MONITORAGGIO e CONTROLLO

C.I.S.A. S.p.A. Divisione Energia

IMPIANTO per la PRODUZIONE di COMBUSTIBILI SOLIDI SECONDARI e STOCCAGGIO

Rev. n. 4 Giugno 2015

INDICE

PREMESSA 3

1 FINALITÀ DEL PIANO 5
1.1 Disciplinare tecnico di gestione dei flussi di materiali 7
1.2 Documentazione di esercizio per il controllo dei flussi di materiali 21

2. LA REDAZIONE DEL PIANO 23
2.1 Procedure operative 25

3 PROGETTAZIONE "SME" 27
3.1 Componenti Ambientali 27
3.2 Modalità 37
3.3 Gestione delle non conformità, e delle azioni correttive e preventive 42
3.4 Gestione della comunicazione aziendale 43
3.5 Gestione del monitoraggio ambientale – gestione emergenze 44

4 GESTIONE DELLE PRESCRIZIONI LEGALI 49

5 GESTIONE DEL MONITORAGGIO AMBIENTALE 51

6. GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE 52

7. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO 52

8. GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO 53

ALLEGATI

- Allegato n. 1 - Metodiche di analisi_rev. del 29/06/2015
- Allegato n. 2 - Procedura Trattamento "Sorgenti Radioattive"_rev. del 29/06/2015
- Allegato n. 3 - Programma di monitoraggio impianti_rev. del 29/06/2015
- Allegato n. 4 - Programma di sorveglianza e controllo_rev. del 29/06/2015
- Allegato n. 5 - Piano di sorveglianza e controllo
- Allegato n. 6 - Format della relazione annuale.

PREMESSA

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo viene predisposto per L'INSTALLAZIONE della C.I.S.A. S.P.A. composta da IMPIANTO DI PRODUZIONE CSS E STOCCAGGIO.

Attività IPPC n. COD. IPPC: **5.3 – b)2 "Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività [. ..]: 2. pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento.**

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo si è ispirato alle indicazioni della Linea Guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" che costituiva l'Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del Decreto Legislativo 4 agosto 1999, n. 372", così come sostituito dal DM 29 gennaio 2007, pubblicato in G.U. del 7 giugno 2007.
La redazione del Piano di Monitoraggio e Controllo, è stata condotta in sintonia con le indicazioni del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n.152 recante "Norme in materia ambientale" ed s.m.i.

L'installazione oggetto della presente domanda di autorizzazione integrata ambientale (già in esercizio all'entrata in vigore del D. Lgs n. 46/2014), è ubicata nelle aree dell'ex Sansificio "San Sergio" in Massafra su un lotto della superficie di oltre 7,5 ha..
È composta dalle seguenti aree:

- Impianto di Produzione CSS, già autorizzato alla produzione di Combustibili Alternativi (a quelli fossili) in conformità del DM 05.02.98 (come modificato dal DM 05.04.06 n.186) e delle norme UNI 9903, per un quantitativo annuale ≤80.000 t, come da iscrizione n.106/2004 al registro provinciale delle imprese che effettuano recupero R13/R3 di Rifiuti Non Pericolosi;
- Impianto di Stoccaggio della superficie di 21.608 m^2, approvato ex art. 27 del D. Lgs n. 22/97 con delibera di Giunta Provinciale di Taranto n. 554 del 20/12/2001, autorizzato all'esercizio con Determinazione del Dirigente della Provincia di Taranto n. 76 del 10/07/2002, successivamente rinnovata, ai sensi e per gli effetti dell'art. 209 del D. Lgs n. 152/06, con Raccomandata della Provincia di Taranto n. 42940 del 20/09 /2007.

Tale area è autorizzata alle operazioni R13/D15 per lo stoccaggio dei rifiuti speciali non pericolosi:

- da inviare a trattamento nell'impianto di produzione CSS;
- del prodotto finito (CSS) da inviare agli utilizzatori finali;
- di rifiuti speciali non pericolosi da inviare successivamente a recupero o smaltimento.

La capacità totale dello stoccaggio è di 80.000 t/anno.

1 FINALITÀ DEL PIANO

In attuazione dell'art. 208 (condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale), comma 11 (requisiti di controllo) del citato D. Lgs n. 152/2006, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, ha la finalità principale di verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), in corso di rilascio per l'attività IPPC dell'impianto e farà, pertanto, parte integrante dell'AIA suddetta. Inoltre esso ha la finalità di: raccolta di dati per comunicazioni INES; verifica della buona gestione dell'impianto; verifica delle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) adottate.

Il Gestore si impegna a effettuare la conduzione degli impianti, il trattamento dei flussi di materiali all'interno e all'esterno dell'impianto e o smaltimento dei residui di processo con le modalità operative di seguito indicate:

- tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti avverranno secondo le modalità nei luoghi indicati nel progetto esecutivo; in particolare il trattamento dei rifiuti avrà luogo in appositi locali mantenuti in leggera depressione, con ricambio d'aria meccanico; l'aria sarà aspirata e convogliata verso un idoneo sistema di filtrazione;
- saranno adottate misure per evitare sversamenti del materiale o spandimenti di liquami dagli automezzi e dalle attrezzature;
- sarà evitato lo stoccaggio all'aperto, ove non espressamente previsto dal progetto approvato, anche solo provvisorio, dei materiali conferiti;
- all'interno degli spazi coperti sarà assicurata la corretta movimentazione delle masse in trattamento e degli scarti;
- gli spazi esterni saranno mantenuti in buon ordine e le reti tecnologiche sempre in perfetta efficienza;
- tutte le operazioni saranno eseguite nel rispetto della normativa vigente in materia di sicurezza e salute dei lavoratori e in conformità del piano della gestione delle emergenze che sarà redatto dal Gestore prima dell'inizio della conduzione dell'impianto;
- il Gestore, nell'esecuzione dei lavori di gestione dell'impianto, impiegherà costantemente mezzi meccanici adeguati e perfettamente efficienti; gli operatori di detti mezzi saranno in possesso dei permessi e dei requisiti necessari per la guida degli stessi;
- gli scarti di lavorazione, non recuperabili saranno avviati a smaltimento, previa classificazione e caratterizzazione;
- nel periodo di gestione verranno registrate, a cura dei preposti alla conduzione, le prestazioni, i rendimenti, le eventuali avarie, i tempi di fermo e relative cause, e tutte le informazioni per consentire una valutazione globale dell'efficienza e della funzionalità dell'impianto.

A seguito dell'attuazione degli interventi previsti nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, il piano di monitoraggio dell'impianto comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore;
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo

Tutti i dati del Piano di Monitoraggio e Controllo (PdMeC) saranno:

a) registrati, in ogni caso, dal Gestore con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file excel o altro database compatibile. Le registrazioni sono conservate per almeno 5 anni presso lo stabilimento, a disposizione delle autorità competenti al controllo; ad esse devono essere correlabili i certificati analitici;

b) trasmessi alle autorità competenti, con cadenza annuale.

Ai fini del trattamento dei flussi di materiali all'interno e all'esterno degli impianti, il Gestore si impegna a rispettare le modalità operative di seguito descritte.

1.1 Disciplinare tecnico di gestione dei flussi di materiali

Il Gestore si impegna a garantire che la gestione degli impianti sia realizzata in conformità al presente disciplinare al fine di consentire una organizzazione ottimale delle lavorazioni all'interno dell'impianto in tutte le fasi della gestione operativa e post-operativa, garantendo gli obiettivi di protezione ambientale e sicurezza degli impianti, in conformità a quanto previsto e stabilito nel Piano Regionale approvato dal Consiglio Regionale di Puglia Deliberazione del 8 ottobre 2013, n. 204.

Le procedure di controllo, sorveglianza e monitoraggio di seguito descritte sono completate da quanto riportato nei piani di controllo e sorveglianza e programmi allegati al presente piano.

L'installazione si compone di due fasi:

- Fase 1: (attività IPPC): Produzione CSS;
- Fase 2: (Attività non IPPC) Stoccaggio.

Tutte le aree di lavorazione dell'Impianto di produzione CSS (fase 1) e di stoccaggio (fase 2) sono identificate mediante cartellonistica, e riportate nelle planimetrie, allegati 10a 10b ultima revisione di giugno.

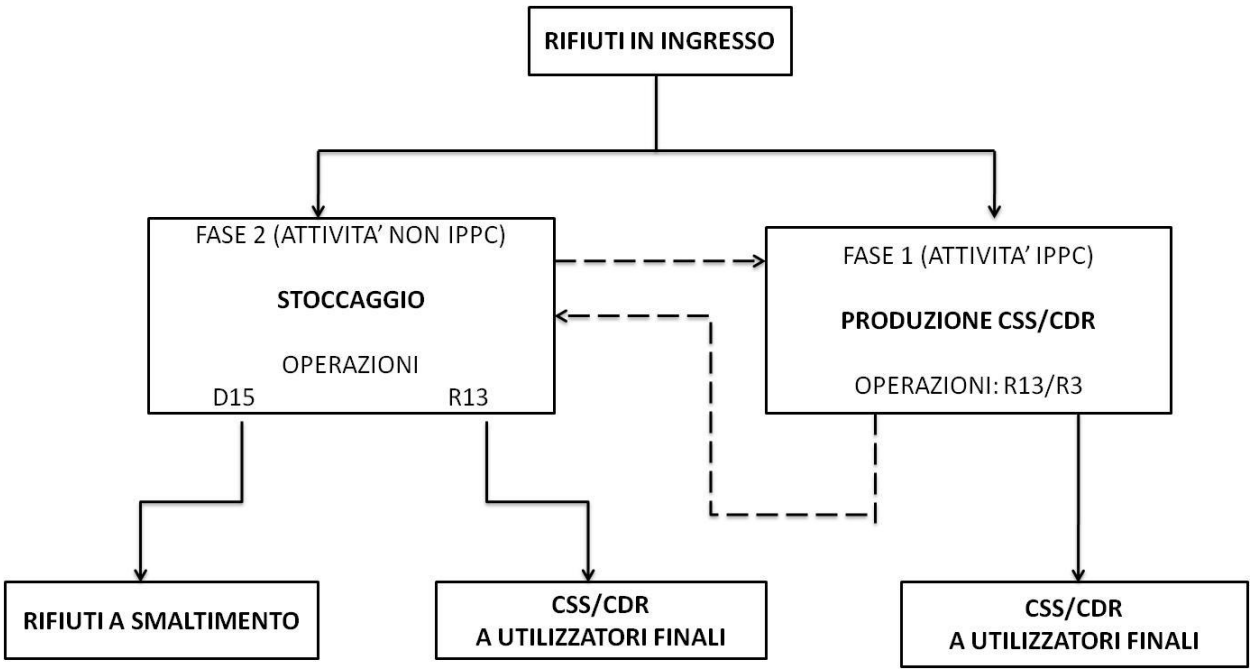
In particolare sono identificate mediante cartellonistica, l'area di messa in riserva funzionale all'impianto di produzione CSS (area STR01, della planimetria allegato 10a) e le isole di stoccaggio (come da planimetria allegato 10b).

Sono inoltre indicati per ogni isola, la tipologia e provenienza dei rifiuti in stoccaggio, mediante indicazione chiara del produttore e del CER con relativa descrizione. Per ogni isola inoltre è indicata la modalità di gestione in essa attuata (D15/R13).

Sono inoltre identificate nelle planimetrie allegati 10a e 10b e segnalate mediante cartellonistica, in loco, tutte le aree di deposito temporaneo di rifiuti e deposito di materie prime.

Nella seguente figura è riportato lo schema a blocchi dell'installazione.

Figura 1- Schema a Blocchi dell'installazione



FASE 1: Produzione CSS

I residui secchi che saranno avviati alla produzione del combustibile (operazione R13/R3) sono i rifiuti dal trattamento di RSU operato in impianti terzi e Speciali Non Pericolosi ed acquisiti sulla base delle indicazioni già riportate al punto 14 dell'Allegato 1 Sub allegato 1 del DM 05.02.98, così come modificati dal DM 186/06 – All.4, nelle quantità max ≤80.000 t/anno, ed in sintonia con le indicazioni riportate nel DM n. 22/2013.

I codici CER dei rifiuti accettati dall'impianto sono riportati nella seguente tabella.

Tabella 1 - Codici CER dei Rifiuti in Ingresso all'impianto Produzione CSS (FASE 1)

Codice CER	**Descrizione**
07 02	*rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali*
07 02 13	rifiuti plastici
15 01	*imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)*

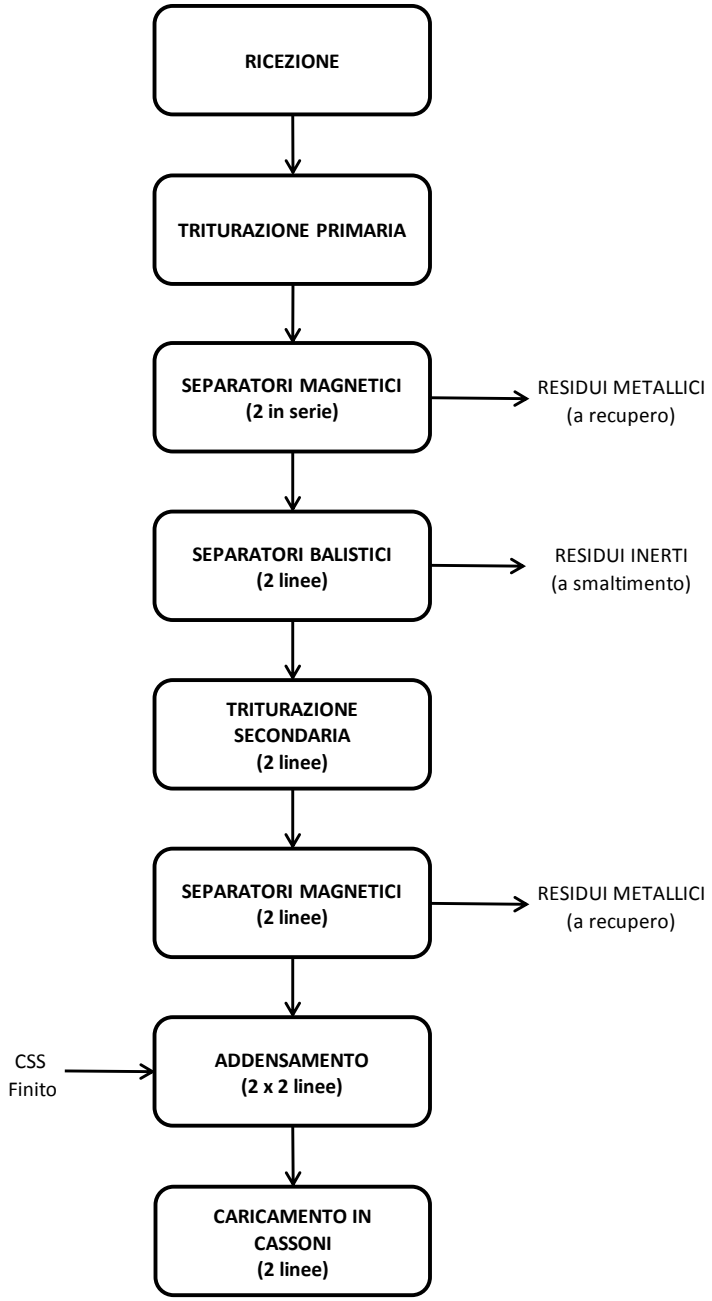
Codice CER	Descrizione
15 01 01	imballaggi di carta e cartone
15 01 02	imballaggi di plastica
15 01 03	imballaggi in legno
15 01 05	imballaggi compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti
16 01	*veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16)*
16 01 03	pneumatici fuori uso
16 01 19	plastica
17 02	*legno, vetro e plastica*
17 02 01	legno
17 02 03	plastica
19 05	*rifiuti prodotti dal trattamento aerobico di rifiuti solidi*
19 05 01	parte di rifiuti urbani e simili non destinata al compost
19 12	*rifiuti prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti*
19 12 01	carta e cartone
19 12 04	plastica e gomma
19 12 10	rifiuti combustibili (Combustibile da Rifiuti)
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*

L'impianto tratta dunque rifiuti speciali non pericolosi e frazione secca combustibile prodotta dalla lavorazione dei rifiuti solidi urbani presso impianti di terzi.

Non sono ricompresi nella tabella dei CER in ingresso all'impianto i rifiuti di cui all'allegato 2 del DM n. 22/2013 "Rifiuti non pericolosi non ammessi per la produzione del CSS-Combustibile".

L'impianto di produzione CSS è organizzato come riportato nella planimetria allegato 10a. **La produzione di CSS avviene nel rispetto della Registrazione EMAS in possesso nonché delle norme UNI EN ISO 14001 e UNI EN ISO 9001** (D. Lgs n. 152/2006, art. 229, comma 2), cui si rimanda per qualsiasi approfondimento.

Figura 2 - Schema a Blocchi – FASE 1: Produzione CSS



FASE 2: Stoccaggio

L'impianto di Stoccaggio è autorizzato con Determinazione Dirigenziale n. 76 del luglio 2002 della Provincia di Taranto 5° Settore Tecnico – Territorio e Ambiente, successivamente rinnovata, allo stoccaggio (D15 ed R13) di combustibili ecologici e di residui destinati alla produzione degli stessi nella misura di 80.000 t/anno.

Tabella 2 - Codici CER dei Rifiuti Ammessi allo Stoccaggio (FASE 2)

Codice CER	**Descrizione**
03 01	*rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili*
030101	scarti di corteccia e sughero
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
03 03	*rifiuti della produzione e della lavorazione di polpa, carta e cartone*
030301	scarti di corteccia e legno
04 02	*rifiuti dell'industria tessile*
040221	rifiuti da fibre tessili grezze
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate
15 01	*imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)*
150101	imballaggi di carta e cartone
150102	imballaggi di plastica
150103	imballaggi in legno
150105	imballaggi compositi
150106	imballaggi in materiali misti
150107	imballaggi di vetro
150109	imballaggi in materia tessile
16 01	*veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16)*
160119	plastica
17 02	*legno, vetro e plastica*
170201	legno
170203	plastica
19 05	*rifiuti prodotti dal trattamento aerobico di rifiuti solidi*
190501	parte di rifiuti urbani e simili non destinata al compost
19 12	*rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti*
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
191210	rifiuti combustibili (Combustibile da Rifiuti)
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*

L'area dello stoccaggio, della superficie 21.608 m^2, è impermeabilizzata con pavimentazione industriale (su guaina in HDPE).

Lo stoccaggio (planimetria in Allegato 10b) è organizzato in isole dedicate secondo le necessità per:

- ottimizzazione della fase di approvvigionamento dei rifiuti da avviare alla produzione di CSS (nell'impianto di cui alla Fase 1);
- organizzazione ed accumulo del CSS prodotto per la commercializzazione ed impiego nei processi di produzione presenti sul territorio;
- stoccaggio di rifiuti speciali non pericolosi da avviare successivamente a recupero / smaltimento presso Impianti Terzi.

Le operazioni eseguite sono:

- D15: Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14;
- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12.

Tutte le isole di stoccaggio sono provviste di cartellonistica con ivi indicata la modalità di stoccaggio operata (R13/D15), il codice CER del rifiuto in stoccaggio, il suo stato fisico e il produttore dello stesso.

L'intera Installazione è dotata di impianti ausiliari che comprendono:

- Impianto idrico antincendio;
- Gruppo elettrogeno;
- Impianto di illuminazione.

1.1.1 Richiesta di conferimento

I conferitori di rifiuti devono innanzitutto fare richiesta di autorizzazione al conferimento al Gestore dell'installazione, fornendo tutta la documentazione per ottenere l'omologa dei rifiuti, in particolare, la scheda descrittiva e l'analisi dei rifiuto, e le autorizzazioni relative al trasportatore e all'impianto di produzione/gestione rifiuti.

Il Gestore, in base alla documentazione prodotta, fornisce al conferitore l'autorizzazione al conferimento e stabilisce il programma dei conferimenti.

Il Gestore si riserva di decidere caso per caso, in base alla tipologia del rifiuto che il conferitore chiede di conferire e in base all'impianto di produzione dello stesso, eventuale documentazione e indagini analitiche (es. merceologiche su rifiuto – NORMA UNI 9246:1988) ad integrazione di quanto sopra.

Il Gestore esegue al primo conferimento l'analisi di verifica di composizione merceologica, classificazione e caratterizzazione del rifiuto e di idoneità al recupero. Tale documentazione è rinnovata con frequenza annuale.

1.1.2 Modalità di conferimento e trattamento

I rifiuti in ingresso sono sempre sottoposti a controlli visivi e, quando ritenuto necessario, analitici.

I mezzi in ingresso passano sulla pesa e transitano nel portale radiometrico, per la rilevazione di eventuali residui contaminati da sostanze radioattive. Il sistema è mantenuto sempre in funzione. In caso di evento anomalo, il mezzo è fatto prima allontanare e quindi fatto transitare nuovamente sotto il portale. Nel caso l'evento anomalo persista il mezzo è ricoverato nell'area di decadimento, riportata nella planimetria "Allegato B alla Relazione Tecnica (ultima revisione di giugno 2015). Verrà adottata in questi casi la procedura descritta nell'Allegato 2 al presente piano, ultima revisione del 29/06/2015.

Fase 1: Impianto di produzione CSS

II materiale in ingresso accettato da avviare alla produzione, viene scaricato nell'area di ricezione e, di norma, avviato immediatamente all'operazione di recupero R13/R3, come da autorizzazione vigente (n. 61 del 25/03/2009, recentemente rinnovata). La fase R13 è effettuata a condizione che i rifiuti siano successivamente avviati a recupero R3, nella zona STR01. *L'area di messa in riserva permette di contenere 900t di rifiuti da avviare al trattamento, pari alla capacità giornaliera autorizzata in ingresso moltiplicata per tre giorni lavorativi, atti a ripristinare il regolare esercizio dell'impianto in caso di eventuali situazioni di fermo impianto.*

Il materiale scaricato viene ripreso mediante pala meccanica o carrello elevatore per alimentare un trituratore a bassa velocità di rotazione e subire il processo di triturazione primaria. Due separatori magnetici, operanti in parallelo e a valle del trituratore primario, separano i metalli ferrosi eventualmente presenti nel materiale in ingresso.

Successivamente, la linea di trattamento si divide in due distinte linee per alimentare il materiale a due separatori balistici, che provvedono a separare la frazione ad elevato contenuto di inerti dal flusso di materiale destinato alla produzione di CSS.

Ciascun separatore balistico, del tipo a triplo stadio, è dotato di elementi oscillanti che fanno avanzare la frazione leggera scartando quella ad elevato peso specifico. La frazione leggera ottenuta, viene finemente triturata in due trituratori secondari, installati in parallelo e del tipo a monorotore a alta velocità di rotazione, con griglia di controllo della pezzatura. A valle di ciascun trituratore secondario

due ulteriori separatori magnetici provvedono ad eliminare il materiale ferroso eventualmente ancora presente.

Il CSS così prodotto è pronto per essere addensato. Lungo ciascuna linea sono installate a tale scopo, due addensatici a trafila piana, che lavorano anch'esse in parallelo. I rulli di pressione delle addensatici forzano il CSS attraverso i fori delle trafile al fine di ottenere sia il suo addensamento che un completo controllo della pezzatura finale. Il CSS addensato viene avviato in un sistema di carico automatico di container carrabili, con i quali il combustibile viene trasferito agli utilizzatori finali.

L'impianto è stato progettato anche per consentire di raffinare ed addensare CSS finito e confezionato in balle, bypassando la linea di trattamento composta dai separatori balistici. II sistema di bypass consente infatti, di alimentare direttamente le quattro addensatici dopo la triturazione.

L'impianto produce CCS – Combustibile ai sensi dell'art. 184 ter del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. in conformità al DM n. 22 del 14/02/2013.

Fase 2: Stoccaggio

I rifiuti stoccati nelle diverse isole sono identificati con i CER di provenienza e da caratterizzazione di base ed analitica eseguita, a cura del Produttore, prima dell'inizio dei conferimenti (C.I.S.A. S.p.A. eseguirà le analisi di verifica in occasione del primo conferimento di rifiuti).

I rifiuti possono essere stoccati in:
- cassoni carrabili;
- big bags;
- balle filmate;
- containers;
- ed altri contenitori omologati.

In fase di predisposizione di ogni isola, in caso di stoccaggio di rifiuti in big bags o balle filmate, viene posato sulla pavimentazione un telo in HPDE. A completamente dell'allestimento di ciascuna isola viene realizzata una copertura provvisoria con telo in HPDE.

L'addetto allo scarico dello stoccaggio, durante l'operazione di scarico rifiuti confezionati in balle, controlla visivamente lo stato di integrità delle stesse, ed esegue il controllo dello scarico affinché lo stesso non produca la rottura della filmatura delle balle.

Nel caso in cui sono rilevate balle non correttamente pressate e/o filmate in fase di conferimento o nel caso in cui durante lo scarico si verifica la rottura della filmatura egli provvede ad avvisare il responsabile operativo. Nel caso di irregolarità nel conferimento viene informato il Responsabile Tecnico che decide in merito alle azioni da intraprendere nei confronti della ditta trasportatrice e/o del produttore.

1.1.3 Controlli in accettazione e autorizzazione all'ingresso

L'addetto ai controlli in accettazione autorizza l'ingresso dei soli conferitori e mezzi che siano stati preventivamente qualificati.

Il Gestore si impegna altresì a garantire che la gestione dei flussi di materiali in arrivo sia realizzata in conformità a quanto di seguito specificato.

All'arrivo del mezzo, prima della pesa, l'addetto ai controlli in accettazione effettua un controllo dei documenti e verifica che il mezzo sia stato preventivamente autorizzato. A seguito di un controllo positivo l'addetto procede alle operazioni di pesatura del carico e alla registrazione dello stesso. L'addetto provvede inoltre alla compilazione e registrazione del formulario su registro di carico e scarico.
I mezzi in ingresso all'impianto devono essere idonei a garantire la protezione dei rifiuti trasportati dagli agenti atmosferici, devono risultare in efficiente stato di manutenzione e periodicamente sottoposti a sanificazione.

All'atto del primo conferimento, ogni automezzo deve esibire l'Iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali in conformità del DM n. 406/98, e un eventuale campione di rifiuto.
Prima dell'autorizzazione all'ingresso l'addetto ispeziona visivamente il mezzo, verificando che lo stesso non produca:

- sversamenti di rifiuti e/o di percolati,
- emissioni di polveri,
- eccessiva rumorosità,
- eccesiva fumosità del sistema di scarico.

Se dovesse verificarsi una delle azioni riportate, respinge il mezzo emettendo un rapporto di non conformità al fornitore o nel caso in cui il mezzo sia di proprietà della stessa ditta emette un rapporto non conformità interno.

Nel caso in cui si manifestino gravi irregolarità nel conferimento o ripetuti episodi di conferimenti irregolari, viene informato il Responsabile Tecnico che decide in merito alle azioni da intraprendere nei confronti della ditta trasportatrice o del personale interno.

L'addetto ai controlli in accettazione consente l'accesso dei mezzi di terzi esclusivamente negli orari di accettazione previsti. Nel caso in cui il controllo abbia esito positivo, l'addetto all'accettazione indirizza il mezzo verso l'area di scarico.

Durante l'operazione di scarico, l'addetto allo scarico controlla visivamente la qualità del rifiuto conferito, verificandone la tipologia e controllando, che non siano presenti rifiuti non conformi e che non vi siano componenti non processabili in impianto. Nel caso in cui l'esito del secondo controllo sia positivo libera l'autista. Nel caso in cui si ha evidenza di rifiuti non conformi o sospetti, gli stessi, dopo aver informato il Responsabile Tecnico, sono sottoposti a specifiche analisi. Eventuali rifiuti non conformi che siano stati individuati successivamente allo scarico sono segregati in apposita area materiale non conforme e a seconda dei casi viene emesso un rapporto di non conformità al fornitore e gli vengono addebitati eventuali costi della non conformità (es: smaltimento presso impianti autorizzati, costi per fermo impianto, etc).

Prima di indirizzare il mezzo verso l'uscita (dopo aver misurato la tara), l'addetto all'accettazione emette apposito cedolino di pesata, annota sul formulario di identificazione del rifiuto i dati rilevati, e appone apposito timbro e firma per avvenuto conferimento e provvede alla registrazione del formulario sul registro di carico/scarico.

Tutti i rifiuti in uscita dall'impianto (ad esempio: eventuale materiale non conforme individuato nei rifiuti in ingresso – conferimento respinto) sono identificati, classificati e, previa annotazione sugli appositi registri di carico e scarico (per rifiuti prodotti all'interno dell'impianto) inviati ad idonei impianti di trattamento e smaltimento.

Nel caso in cui i controlli in accettazione diano esito negativo (errori nella documentazione, non conformità del mezzo) il carico viene respinto e l'addetto emette un rapporto non conformità al fornitore. Tutti i rapporti non conformità sono consegnati al RSQAS che ove lo ritenga necessario informa il RT che decide in merito alle azioni da attivare nei confronti del fornitore.

1.1.4 Gestione del *CSS - Combustibile*

La produzione del CSS avverrà nel rispetto della normativa prevista dal D.M. n.22/2013.

In particolare è verificata:

- il rispetto delle prescrizioni contenute agli articoli 5, 6, 7 e 9 del D.M. n.22/2013;
- fatto salvo quanto previsto al comma 5 del DM 22/2013, la rispondenza alle caratteristiche di classificazione sulla base dei parametri e delle classi 1, 2, 3 e relative combinazioni, elencate nella Tabella 1 dell'Allegato 1 D.M. n.22/2013 sotto riportata;

Tabella 1 - Classificazione dei combustibili solidi secondari (CSS) (da UNI EN 15359)

Caratteristiche di classificazione							
Caratteristica	Misura statistica	Unità di misura	**Valori limite per classe**				
			1	**2**	**3**	4	5
PCI	media	MJ/kg t.q.	**≥ 25**	**≥ 20**	**≥ 15**	≥ 10	≥ 3
Cl	media	% s.s.	**≤ 0,2**	**≤ 0,6**	**≤ 1,0**	≤ 1,5	≤ 3
Hg	mediana	mg/MJ t.q.	**≤ 0,02**	**≤ 0,03**	≤ 0,08	≤ 0,15	≤ 0,50
	80° percentile	mg/MJ t.q.	**≤ 0,04**	**≤ 0,06**	≤ 0,16	≤ 0,30	≤ 1,00

Ai fini del DM 22/2013, è da classificare CSS-Combustibile esclusivamente il combustibile solido secondario (CSS) con PCI e Cl come definito dalle classi 1, 2, 3 e relative combinazioni, e – per quanto riguarda l'Hg - come definito dalle classi 1 e 2, elencati nella Tabella 1, riferite a ciascun sottolotto.

Per i parametri chimico-fisici, elencati nella Tabella 2 dell'allegato 1 al DM n.22/2013, sono definiti i valori di specificazione previsti nell'Allegato A, Parte 1 della norma UNI EN 15359, espressi come media/mediana dei singoli parametri; essi sono verificati per ciascun lotto. Sono altresì verificati

- i dati identificativi dell'utilizzatore del CSS-Combustibile;
- il rispetto delle disposizioni nazionali e comunitarie relative all'immissione sul mercato e alla commercializzazione dei prodotti.

Tabella 2 - Caratteristiche di specificazione del CSS-Combustibile

Caratteristiche di specificazione			
Parametro	Misura statistica	Unità di misura	Valore Limite
Parametri fisici			
Ceneri	media	% s.s	--- *(vedasi nota 1)*
Umidità	media	% t.q.	--- *(vedasi nota 1)*
Parametri chimici			
Antimonio (Sb)	mediana	mg/kg s.s.	50
Arsenico (As)	mediana	mg/kg s.s.	5
Cadmio (Cd)	mediana	mg/kg s.s.	4
Cromo (Cr)	mediana	mg/kg s.s.	100
Cobalto (Co)	mediana	mg/kg s.s.	18
Manganese (Mn)	mediana	mg/kg s.s.	250
Nichel (Ni)	mediana	mg/kg s.s.	30
Piombo (Pb)	mediana	mg/kg s.s.	240
Rame (Cu)	mediana	mg/kg s.s.	500
Tallio (Tl)	mediana	mg/kg s.s.	5
Vanadio (V)	mediana	mg/kg s.s.	10
Σ metalli [Sb,As,Cr, Cu,Co, Pb,Mn,Ni,V]	mediana	mg/kg s.s.	--

Nota:
(1) Non vengono fissati i valori limite per ceneri e umidità. Gli stessi sono di natura prettamente commerciale. La definizione dei valori limite per ceneri e umidità è rimessa a specifici accordi tra produttore e utilizzatore.

All'esito positivo delle verifiche, è emessa per il relativo sottolotto di combustibile solido secondario (CSS) una dichiarazione di conformità in base al modello di cui all'Allegato 4 del D.M. n.22/2013. Una copia di tale dichiarazione è conservata presso l'impianto di produzione per un anno dalla data dell'emissione della stessa, e messa a disposizione delle autorità di controllo che la richiedono.
La dichiarazione di conformità può, in alternativa, anche essere conservata su supporto elettronico.

Per ciascun sottolotto di CSS-Combustibile, in relazione al quale è stata emessa una dichiarazione di conformità, è conservato per un mese dalla data di emissione del certificato di conformità un campione rappresentativo classificato e caratterizzato conformemente alla norma UNI EN 15359.

In assenza di una dichiarazione di conformità emessa nel rispetto del comma 2, il combustibile solido secondario (CSS) è gestito con le modalità previste alla Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Verrà data comunicazione 30 giorni prima della prima produzione di CSS – Combustibile all'autorità competente. A partire dai 30 giorni successivi alla comunicazione di cui sopra, verranno rispettate le disposizioni di cui al comma 5 dell'art. 8 del DM 22/2013.

Successivamente al periodo di "messa a regime dell'impianto" decorrente 30 giorni dopo la comunicazione, sarà verificata la corrispondenza alle caratteristiche di specificazione di cui all'Allegato 1, Tabella 2 del D.M. 22/2013, unicamente con riferimento a ciascun lotto e saranno fatte salve tutte le disposizioni del comma 6 dell'art. 8 del citato DM.

Gli esiti delle verifiche di cui al precedente punto vengono sono inseriti nella relazione annuale trasmessa con cadenza annuale all'autorità competente e sono documentati in una relazione sottoscritta e conservata per un anno dalla data del rilascio e messa a disposizione delle autorità competenti che la richiedono. Per ciascun lotto, è conservato, per un anno dalla data di rilascio della relazione, un campione rappresentativo classificato e caratterizzato conformemente alla norma UNI EN 15359. Qualora dalla relazione emergano fatti di difformità, verrà data immediata comunicazione all'autorità competente.

Eventuali non conformità rilevate dei lotti saranno debitamente registrati (ex art. 8, punto 7 del D.M. n. 22/2013).

Le procedure di campionamento e di analisi del CSS combustibile sono eseguite in conformità alle norme UNI di riferimento, riportate nell'allegato 3 e nell'allegato 1 del presente piano.

L'installazione in oggetto è già in possesso di registrazione EMAS. Nell'ambito della registrazione in essere verranno verificati i requisiti richiesti dall'art. 9 del DM n.22/2013.

Deposito e movimentazione del CSS-Combustibile

In attesa del trasporto all'impianto di utilizzo, il CSS-Combustibile è depositato e movimentato esclusivamente nell'impianto e nelle aree di pertinenza dello stesso in cui è stato prodotto e nelle aree di Stoccaggio.

Il deposito e la movimentazione avvengono in modo da:

a) evitare spandimenti accidentali e contaminazione di aria, acqua, suolo;
b) evitare fenomeni di autocombustione o di formazione di miscele esplosive;
c) prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse e la diffusione di odori.

Il suddetto deposito non ha durata superiore a sei mesi dalla data di emissione della dichiarazione di conformità. Trascorso tale periodo, il CSS Combustibile depositato nello stoccaggio è gestito come un rifiuto ai sensi e per gli effetti della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Comunicazione annuale

Entro il 30 aprile di ogni anno sono trasmesse, con le modalità previste dall'articolo 29 –undecies del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152, le seguenti informazioni relative all'anno solare precedente:

a) la tipologia e le quantità di rifiuti in ingresso all'impianto di produzione del CSS-Combustibile, suddivisi per codice CER;
b) le quantità di CSS-Combustibile prodotte, classificate e caratterizzate, in conformità al presente regolamento, ai sensi dell'Allegato 1 del D.M. n.22/2013 conformemente alla norma tecnica UNI EN 15359;
c) la tipologia e le quantità di residui derivanti dal processo di produzione del CSS-Combustibile, suddivisi per destini finali;
d) i risultati delle analisi dei sottolotti e dei lotti di CSS-Combustibile effettuate;
e) la quota biodegradabile contenuta nei lotti di CSS combustibile con facoltà di indicarla anche solamente tramite attribuzione, in modo forfettario, in base alla normativa applicabile;
f) i dati identificativi degli utilizzatori del CSS-Combustibile.

Le comunicazioni di cui sopra sono rese mediante supporto informatico riproducibile, secondo le modalità prescritte dall'autorità competente, e sono corredate da una sintesi non tecnica destinata al pubblico per i fini di cui all'articolo 15, comma 2, lettera d) del D.M. n.22/2013.

1.2 Documentazione di esercizio per il controllo dei flussi di materiali

- **Formulario di identificazione**: i rifiuti in arrivo ed in uscita dagli impianti sono accompagnati da "formulario di trasporto", redatto su modelli previsti per legge (art.193 - D. Lgs n. . n.152/06), fatta eccezione per i casi in cui la norma solleva da tale incombenza. Il documento viene redatto in quattro esemplari, uno dei quali sarà trattenuto dal gestore, e conservato per cinque anni. Il gestore annoterà il giorno e l'ora di conferimento, la zona di impianto verso la quale il carico è destinato, il peso (o il volume) rilevato, eventuali prelievi di controllo. Verranno respinti tutti i carichi privi della certificazione suddetta, rilasciata con le modalità di cui sopra.

- **Registro di carico e scarico**: presso ciascun impianto verrà tenuto ed aggiornato il registro di carico e scarico dei rifiuti, a norma dell'art. 190 del D. Lgs n. 152/06. Il registro, costituito da "fogli numerati e vidimati dalla Camera di Commercio territorialmente competente, viene utilizzato per annotare le informazioni sulle caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti, da utilizzare ai fini della comunicazione annuale al Catasto e di quelle periodiche stabilite dalle Ordinanze delle Autorità competenti e/o da leggi regionali. L'aggiornamento dei registri viene effettuato con cadenza conforme alla normativa ed il contenuto è conforme a quanto previsto dallo stesso 190 del D. Lgs n. 152/06. Le registrazioni riportano tutti i dati del formulario di identificazione (FIR) che accompagnano il trasporto, compreso il riferimento temporale e numerico del documento stesso, sia per i rifiuti in ingresso, sia per rifiuti in uscita. Sullo stesso registro vengono effettuate le registrazioni per i rifiuti prodotti dall'impianto.

- **Documentazione di cui al DM n.22/2013**: la documentazione di conformità al DM n.22/2013 è esplicitata nel paragrafo 1.1.4 del presente piano.

Tutti i dati inerenti la gestione dell'impianto saranno identificati e raccolti su format, come ad esempio:

- Registrazione dei monitoraggi ambientali eseguiti in accordo agli apposti piani di monitoraggio e piani di sorveglianza e controllo;
- Registrazione degli interventi di manutenzione programmata e straordinaria su macchine, attrezzature;
- Eventuali emergenze e gli interventi effettuati con la specifica dei tempi per il ripristino delle normali condizioni operative degli impianti;

- Registrazione degli interventi eseguiti per assicurare il controllo operativo dei processi;
- Registrazione delle verifiche ispettive;
- L'annotazione delle comunicazioni provenienti dagli Enti di controllo;
- Eventuali visite ispettive e di controllo e, visite didattiche.

Ai fini della automazione e semplificazione dei flussi dei rifiuti e della compilazione della documentazione di esercizio (rilevazione carichi, registri di carico e scarico, etc.) è stata prevista l'adozione di un software (WinWaste) con funzionalità di rete, in grado di:

- Effettuare la registrazione dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti dall'Impianto;
- Registrare le movimentazioni di rifiuti all'interno dell'impianto;
- Stampare il registro di carico e scarico dei rifiuti;
- Gestire la rendicontazione contabile per singolo produttore/rifiuto/attività;
- Elaborare il MUD.

2 LA REDAZIONE DEL PMeC

La predisposizione del PMeC, in base anche a quanto già indicato ai *Punti D e H* delle Linee Guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" - Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005, ora sostituito dal DM 7 gennaio 2007 prevede un piano di gestione delle emergenze, di sorveglianza e controllo ed un piano di monitoraggio.

1. **Il Gestore** (C.I.S.A. S.p.A.), avvalendosi di laboratori qualificati ed autorizzati a seguito di procedura di pubblica evidenza, svolgerà l'attività IPPC e di cui è responsabile.

2. Individuazione **Componenti Ambientali interessate** e **Punti di Controllo**

Le componenti ambientali da monitorare per verificare e quantificare le prestazioni ambientali dell'impianto partiranno con i controlli analitici sul processo e sul prodotto (caratteristiche del CSS).

Sono descritti nel capitolo successivo i controlli operativi e i monitoraggi che sono svolti per il controllo delle componenti ambientali quali, aria, acqua e suolo e rifiuti.

3. Scelta degli **Inquinanti/Parametri** da monitorare

La scelta degli inquinanti da monitorare per il controllo delle varie componenti ambientali è stata condotta in relazione al tipo di processo produttivo, in sintonia con la normativa vigente e con le BAT di settore, e, per la componente aria, in sintonia con la Legge Regionale n. 23/15, di recente applicazione.

Nel dettaglio per la componente aria, relativamente al controllo dell'unica emissione prodotta (emissione convogliata Ec1):

1. Concentrazione di Odore (**Ec1**) – Metodica UNI EN 13275:2004;
2. Sostanze Odorigene (**Ec1**): Sostanze e metodiche come da Allegato Tecnico alla L.R. n. 23/15;
3. Polveri Totali – per filtro a maniche (**Ec1**) – metodica UNI EN 13284-1:2003;

Saranno condotte inoltre una serie di indagini per la determinazioni di ulteriori parametri che riguarderanno le prestazioni dell'impianto (buon funzionamento) che hanno effetti diretti sulle matrici ambientali e relative componenti, nel dettaglio:

- Caratterizzazione sul rifiuto in ingresso (per le metodiche di campionamento ed analisi vedi Allegato n. 1 "Metodiche di analisi" e Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" in allegato alla presente).

- Merceologiche sul rifiuto in ingresso (per le metodiche di campionamento ed analisi vedi Allegato n. 1 "Metodiche di analisi" e Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" in allegato alla presente).

- Classificazione del CSS prodotto (per le metodiche di campionamento ed analisi vedi Allegato n. 1 "Metodiche di analisi" e Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" in allegato alla presente).

- Controllo scarichi (per le metodiche di campionamento ed analisi Allegato n. 1 "Metodiche di analisi".

- Rumore (Legge n. 447/95 e DPCM 01/03/91).

4. **Metodologie** di monitoraggio

I parametri saranno monitorati con Misure **dirette discontinue** effettuate da laboratori terzi accreditati, autorizzati e convenzionati con il Gestore. Le metodiche sono concordate con ARPA Puglia, DAP-TA.

5. **Espressione** dei risultati del monitoraggio

Le unità di misura che saranno utilizzate, sia singolarmente che in combinazione, saranno riportate sui relativi certificati (con le metodiche di riferimento riconosciute anche a livello internazionale ed adatte ai relativi parametri) e riguarderanno:

- Concentrazioni;
- Portate di massa;
- Unità di misura specifiche e fattori di emissione;
- Altre unità di misura relative al valore di emissione;
- Unità di misura normalizzate.

6. Gestione **dell'incertezza della misura**

Il Gestore nella fornitura delle risultanze analitiche riporterà l'incertezza complessiva associata ad

ogni singola misura in funzione della metodica e/o della strumentazione utilizzata (documentazione prodotta da soggetti terzi incaricati, così come indicato nel Punto H delle Linee Guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" - Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005).

7. **Tempi** di monitoraggio e **limiti** di riferimento

I tempi di monitoraggio e i limiti di riferimento sono indicati nell'Allegato n. 3 al presente piano "Programma di monitoraggi impianto", per singolo intervento.

8. **Metodiche** di campionamento e analisi

Le metodiche di campionamento ed analisi sono riportate nell'allegato 3, "Programma di monitoraggi impianto" e nell'allegato 1, "Metodiche di analisi", al presente piano.

2.1 Procedure operative

Funzionamento dei sistemi: i sistemi di monitoraggio e campionamento funzioneranno correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva ad esclusione dei periodi di manutenzione e di calibrazione, nei quali l'attività sarà condotta con sistemi di monitoraggio o campionamento alternativi per limitati periodi di tempo.

Manutenzione dei sistemi: il sistema di monitoraggio e di analisi sarà mantenuto in perfette condizioni di funzionamento allo scopo di ottenere rilevazioni sempre ottimali circa le emissioni e gli scarichi.

Emendamenti al Piano: la frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell'autorità competente.

Accesso ai punti di campionamento: il gestore dovrà garantire un accesso permanente e sicuro ai punti di campionamento e monitoraggio, assicurando che i sistemi di accesso degli operatori ai punti rispettino le norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D. Lgs n. 81/08 e ss.mm.ii.).

Catasto informatizzato delle Emissioni Territoriali (CET**):** sarà assicurata l'alimentazione via web del CET gestito da Arpa Puglia, residente presso il sito internet dell'Agenzia in applicazione del Delibera di Giunta Regionale 28 dicembre 2009, n. 2613, Emissioni in atmosfera D. Lgs n. 152/2006. - art. 269 comma 4 lettera b) e comma 5. - art. 281 comma 1: Disposizioni in merito alle comunicazioni, inerenti l'esercizio degli impianti soggetti alla normativa AIA.

In particolare il Gestore si impegna :

- Tutte le misure saranno eseguite da personale qualificato, secondo le metodiche indicate e/o presso laboratori accreditati e certificati, nonché gestite per ciò che riguarda l'incertezza secondo la norma UNI CEI ENV 13005:2000; le certificazioni relative ai controlli effettuati saranno a firma di tecnico abilitato competente iscritto al relativo Ordine Professionale.
- Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento, tali da non garantire il rispetto delle condizioni di autorizzazione, comporterà la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti. Tali avarie o malfunzionamenti saranno comunicati entro 8 ore all'Autorità competente, all'ARPA ed al Sindaco, come disposto dall'art. 271, comma 14 del D. Lgs n. 152/06 e ss.mm.ii. secondo precise procedure che il Gestore deve definire anche ai fini delle necessarie rendicontazioni.
- Dare tempestiva comunicazione alle Autorità competenti di eventuali superamenti dei valori limite prescritti, oltre che riportarli nei report, al di là della redazione del PdMeC;

3 PROGETTAZIONE "SME"

Fasi principali sulle quali si struttura uno SME (vedi punto 4.2 del Bref - pag.36 e seg.):

SCHEDE ALLEGATE

- Campionamento
- Trattamento del campione
- Analisi del campione
- Trattamento dei dati
- Rapporto

3.1 Componenti Ambientali e Controlli

3.1.1 *Componente "ARIA"*

3.1.1.1 Controllo dell'Emissioni convogliata

Per il controllo della componente aria verranno condotti monitoraggi a valle del sistema di trattamento arie di lavorazione a servizio dell'Impianto di produzione CSS (punto di emissione convogliata Ec1). Il dettaglio delle sostanze da monitorare in relazione al tipo di emissione, le modalità e metodiche di campionamento ed analisi e le frequenze dei controlli sono riportate nell'Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" del presente piano. Tutti i controlli operativi che sono effettuati al sistema di abbattimento, e i controlli mirati al contenimento dell'impatto derivante dall'emissione di polveri e odori, sono descritti nel programma di sorveglianza e controllo (allegato 4 al presente piano).

La scelta degli inquinanti da monitorare per il controllo della componete "aria" è stata condotta in relazione al tipo di processo produttivo. I monitoraggi condotti sono in sintonia con la normativa vigente, con le BAT di settore e con la Legge Regionale n. 23/15, di recente applicazione, dalla quale sono state anche acquisite le frequenze dei controlli:

Nel dettaglio sono monitorati i parametri di:

1. Concentrazione di Odore (**Ec1**) - Legge Regionale n. 23/15 – Metodica UNI EN 13275:2004;

2. Sostanze Odorigene (**Ec1**): Sostanze e Metodiche da Legge Regionale n. 23/2015 riportate nell'allegato 3 al presente piano – in riferimento alle metodiche di campionamento ed analisi, riportate nel dettaglio nel "programma di monitoraggio impianti" allegato al presente piano, il gestore si riserva, in linea con quanto espresso nell'allegato tecnico della L.R. n. 23/15 e da concordare con ARPA DAP TA, di utilizzare eventuali altre metodiche per il campionamento e l'analisi delle sostanze odorigene, da definire in sede di primo monitoraggio (entro tre mesi dalla data del provvedimento AIA);
3. Polveri Totali – per filtro a maniche (**Ec1**) – allegato 1 Suballegato 1 p.to 14.1 DM 05/02/98 e smi- metodica UNI EN 13284-1:2003;

Nella planimetria sotto riportata è indicato il punto Ec1 a valle del sistema, in cui verranno condotti i controlli dell'emissione convogliata.

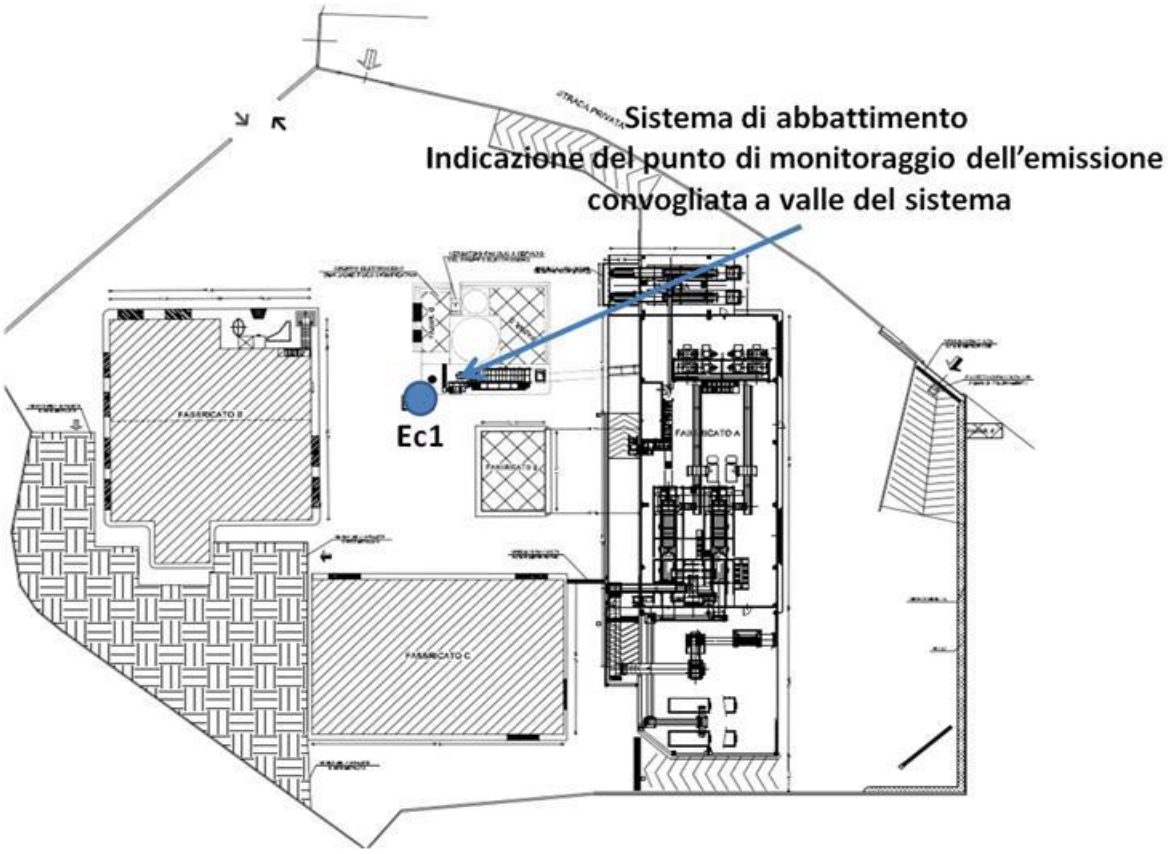


Figura 3 – Planimetria con indicazione del punto di emissione convogliato in atmosfera (in blu) nella zona Impianto di produzione CSS.

3.1.1.2 Controllo dell'Emissione sonora

Le emissioni acustiche che potrebbero arrecare fastidio all'esterno dell'installazione sono prodotte principalmente dagli automezzi conferitori, dai mezzi e macchinari presenti negli impianti.

Per la valutazione dell'impatto acustico in ambiente esterno vengono effettuati i rilievi fonometrici nei punti indicati nella figura sottostante.

Il Comune di Massafra non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica del territorio richiesta dalla legge 447/95, pertanto con riferimento all'art. 8 comma 1 del DPCM del 14/11/1997, si adottano i limiti di accettabilità diurna di cui all'art. 6 del DPCM 1/03/1991, pari a 70dB (A). Inoltre non essendoci fasi di lavorazione svolte durante le ore notturne, nell'istallazione in questione si provvede soltanto alla misura dell'emissione acustica diurna.

Il dettaglio delle frequenze di indagine, delle modalità e metodiche di campionamento ed analisi sono riportati nel Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" allegato al presente.

Di seguito è riportata la planimetria con l'indicazione dei punti di campionamento dell'emissione acustica.

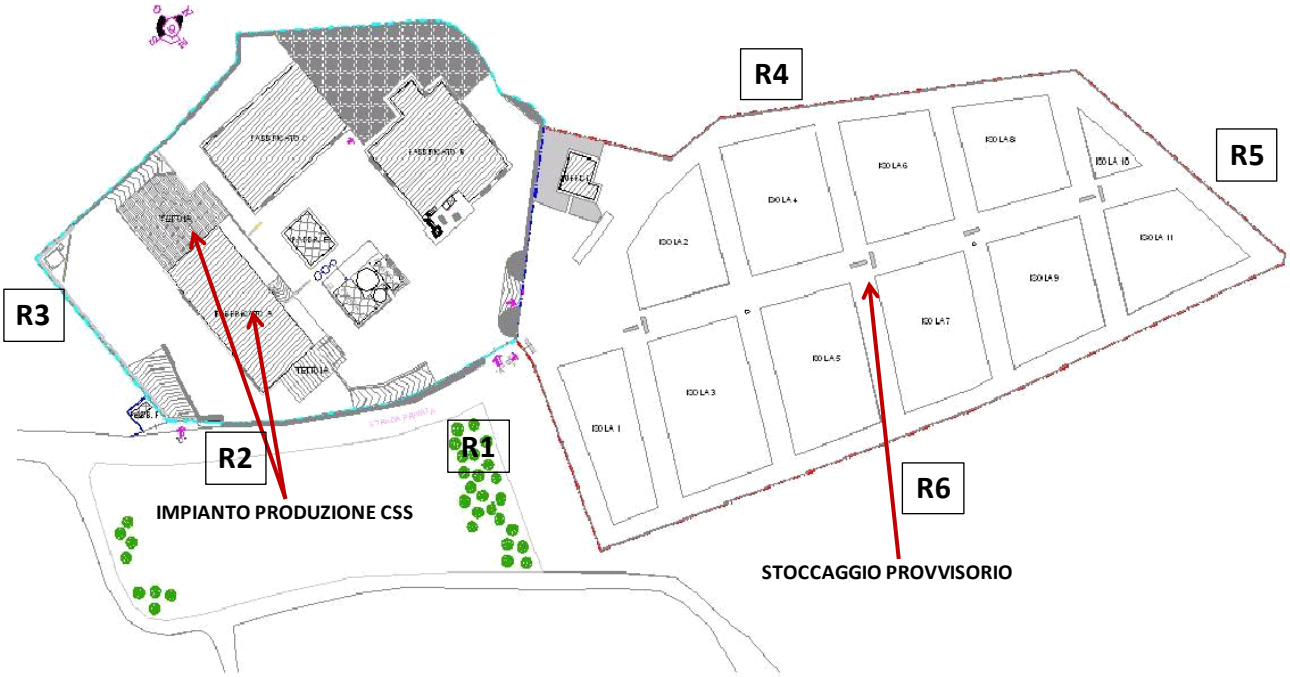


Figura 4 – Planimetria con indicazione dei punti di monitoraggio dell'emissione acustica (Rn) al perimetro dell'intera installazione.

3.1.2 *Componente Acqua e Suolo*

3.1.2.1 Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico avviene tramite un pozzo artesiano situato all'Interno del locale antincendio presente nel piazzale dell'impianto di produzione CSS. L'emungimento di tale acqua è stato autorizzato mediante concessione rilasciata con Determinazione della Provincia di Taranto 11° Settore n. 185 del 04/07/2012. L'acqua emunta alimenta il sistema antincendio, i servizi igienici, l'irrigazione delle aree verdi, ed è utilizzata per ogni altro uso necessario all'esercizio dell'impianto. Il pozzo è dotato di un contalitri attraverso il quale si provvede a monitorare mensilmente i consumi idrici autorizzati per una quantità massima di 55.000 m^3 annui e una portata massima di 10 l/s. I consumi idrici mensili rilevati sono registrati su apposito registro, conservato presso gli uffici tecnici, di cui sotto si riporta il format utilizzato. Le acque emunte sono analizzate con periodicità semestrale (primavera/autunno). Il dettaglio del monitoraggio è riportato nel Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" del presente documento. I consumi mensili rilevati e i risultati delle indagini analitiche svolte sono comunicati, per il mantenimento della concessione all'emungimento, con periodicità semestrale, all'ente di riferimento (Ente Provincia) e verranno comunicati con frequenza annuale nella relazione annuale. Si riporta di seguito il format utilizzato per la registrazione dei consumi idrici mensili "Registro dei consumi idrici".

ANNO _____						
Lettura in mc al 31/12 dell'anno precedente					**impianto di produzione CSS e Stoccaggio**	
MESI	**GIORNI**				mc	
	28	29	30	31	LETTURA	CONSUMO MENSILE
Gennaio	-	-	-	X		
Febbraio	X	-	-	-		
Marzo	-	-	-	X		
Aprile	-	-	X	-		
Maggio	-	-	-	X		
Giugno	-	-	X	-		
Luglio	-	-	-	X		
Agosto	-	-	-	X		
Settembre	-	-	X	-		
Ottobre	-	-	-	X		
Novembre	-	-	X	-		
Dicembre	-	-	-	X		
					Totale	**0**

3.1.2.2 Controllo delle emissioni in acqua e degli scarichi al suolo

Non vi sono emissioni in acqua.

Per tutti gli scarichi dei bagni di servizio dell'intera installazione vi è il trattamento del refluo come rifiuto in conformità al Regolamento Regionale n. 26/2013. Nel dettaglio sono presenti presso l'installazione numero due vasche Imhoff (vedi allegati 10a e 10b alla relazione tecnica, ultima revisione di giugno 2015, per la loro ubicazione). Le acque in uscita delle vasche Imhoff, sono raccolte in vasche impermeabilizzate a tenuta. Tali acque sono periodicamente rimosse mediante autospurgo e conferite a idonei impianti di trattamento, previa classificazione e caratterizzazione.

Le acque meteoriche dell'installazione sono:

- acque di prima pioggia. Tutte le acque di prima pioggia prodotte dal dilavamento dei piazzali e delle superfici impermeabilizzate dell'installazione, sono convogliate in una vasca, dopo trattamento di grigliatura, dissabbiatura e disoleazione. Da tale vasca si provvede entro le 48 ore a prelevare tali acque per inviarle a idonei impianti di trattamento.
- acque meteoriche provenienti dai tetti di fabbricati, non contaminate. Esse sono raccolte da rete interrata dedicata, sono avviate in gravina S1(a-b) (immissione ex LR n. 26/2013).
- acque meteoriche di seconda pioggia provenienti dall'intera installazione sono addotte a un impianto di trattamento (grigliatura, sedimentazione, disoleazione) in conformità ai Regolamenti Regionali 26/2011 e 26/2013 (Scarico S2). (Fino a quando potranno essere conferite o veicolate all'impianto comunale a servizio della Zona ASI). I monitoraggi previsti per il controllo della conformità di tale scarico, le relative frequenze e le modalità di campionamento, sono riportate nel Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" allegato al presente piano. Per le metodiche analitiche si rimanda all'allegato 01 del presente piano. Le acque meteoriche di seconda pioggia trattate sono recuperate nell'installazione. Il gestore sta prevedendo un sistema atto alla raccolta delle acque trattate, per il loro riutilizzo irriguo e/o per il loro riutilizzo per i servizi ausiliari dell'installazione (planimetria allegato 6a).

I punti di scarico S1 (a-b) ed S2 sono georeferenziati nella planimetria Allegato 6a rev. 1 di giugno 2015. Si dettagliano di seguito le coordinate geografiche dei punti di campionamento degli scarichi S1 (a-b) ed S2.

DESCRIZIONE	Latitudine WGS84	Longitudine WGS84
Punto di campionamento dello scarico S1a	40°33'55,38090''	17°08'03,45236''
Punto di campionamento dello scarico S1b	40°33'54,55183''	17°08'03,22115''
Punto di campionamento dello scarico S2	40°33'53,64717''	17°08'03,16758''

3.1.2.3 Sversamenti accidentali da macchinari e attrezzature

Le possibili fonti di emissioni accidentali idriche per malfunzionamento/rottura dei macchinari sono state individuate nelle avarie di pompe (con perdita di oli) e dei compressori con perdita di acqua. **Tali eventualità sono legate ad eventi casuali e difficilmente prevedibili seppur si considera condizione sufficiente a ridurne l'evenienza la periodica manutenzione che viene condotta in modo adeguato (l'impianto è in esercizio da oltre 10 anni e questi imprevisti non si sono mai manifestati).**

3.1.3 *Rifiuti*

3.1.3.1 Rifiuti in ingresso

Per i rifiuti in ingresso all'impianto il PMeC prevede una serie di controlli/registrazioni finalizzati a dimostrare la conformità della gestione aziendale in materia alle specifiche determinazioni dell'autorizzazione.

Le schede allegate con ivi i programmi di sorveglianza controllo e monitoraggio(allegati 3 e 4 al presente piano), e le specifiche riportate al capitolo 1 del presente piano indicano i vari controlli e verifiche durante l'attività di funzionamento.

In particolare tutte le quantità di rifiuti in ingresso all'installazione sono annotate su appositi registri di carico/scarico, tenuti presso l'installazione e aggiornati con modalità e tempistiche previste dalla normativa vigente (D.Lgs 152/06 e smi).

Salvo quanto richiesto dalle norme di settore specifiche, il PMeC prevede le seguenti modalità di monitoraggio riguardante :

I rifiuti in ingresso all'installazione sono campionati, con frequenza annuale (e/o quando viene richiesto dagli enti territoriali competenti – Regione – Provincia – ATO) per ogni conferitore, al fine di verificare la loro merceologia, classificazione e caratterizzazione, in particolare sono eseguite analisi di caratterizzazione volte alla ricerca dei parametri che possono conferire la pericolosità ai rifiuti e i parametri rilevanti dal punto di vista del ciclo produttivo (umidità, PCI, Coloro totale, metalli). Tutti i controlli operativi previsti e i monitoraggi e le metodiche di campionamento ed analisi, per la verifica dei rifiuti in ingresso sono riportati negli allegati 3 e 4 al presente piano.

3.1.3.2 Rifiuti prodotti

Per i rifiuti prodotti dalle attività svolte nell'installazione, con particolare riferimento al CSS/CDR e CSS-Combustibile, il PMeC prevede una serie di controlli/registrazioni finalizzati a dimostrare la conformità della gestione aziendale in materia alle specifiche determinazioni dell'autorizzazione e alla normativa vigente.

Le schede allegate con ivi i programmi di sorveglianza controllo e monitoraggio (allegati 3 e 4 al presente piano) riassumono e indicano i vari controlli e verifiche durante l'attività di funzionamento.

In particolare tutte le quantità di rifiuti prodotti dall'installazione sono annotate su appositi registri di carico/scarico, tenuti presso l'installazione e aggiornati con modalità e tempistiche previste dalla normativa vigente (D.Lgs 152/06 e smi).

Salvo quanto richiesto dalle norme di settore specifiche, il PMeC prevede le seguenti modalità di monitoraggio riguardante :

- Classificazione del CSS prodotto (per le metodiche di campionamento ed analisi vedi Allegato n. 1 "Metodiche di analisi" e Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" in allegato alla presente).
- I rifiuti prodotti dall'installazione, diversi dal CSS/CDR, sono campionati e monitorati con frequenza annuale per la loro classificazione e caratterizzazione, finalizzata o al recupero o allo smaltimento, in base alla tipologia di rifiuto prodotto. Tutti i controlli operativi previsti e i monitoraggi e le metodiche di campionamento sono riportati negli allegati 3 e 4 al presente piano.

Il CSS prodotto dall'impianto di produzione CSS è analizzato per la sua classificazione in classi e per la verifica di conformità alla UNI 15359:2011, con frequenza annuale. Sono ricercati tutti i parametri riportati nell'allegato 1 al presente piano con le relative metodiche. Le metodiche di campionamento ed analisi sono riportate nell'allegati 1 e 3 del presente piano.

Si specifica che i controlli ai sensi delle norme UNI 15359:2011 sono effettuati su tutti i lotti.

Verranno effettuati i controlli di conformità del lotto di CDR prodotto alla norma UNI 9903-1:2004, per la verifica del rispetto dei limiti del prospetto 1 della stessa norma (CDR qualità normale), in aggiunta fino al completo allineamento normativo degli impianti di utilizzo.

Saranno inoltre registrate le produzioni di CSS specificando anche i tipi di qualità raggiunta in base alla classificazione PCI – Cl - Hg. I risultati sono inseriti nella relazione annuale.

Sotto si riporta la tabella della tipologia dei rifiuti prodotti nell'installazione, con riferimento alle quantità delle 2014, con la specifica dei relativi codici CER. Essi sono costituiti principalmente dal CSS prodotto, dai materiali inerti e metallici separati nel processo di produzione del CSS, nella misura variabile tra il 5 e il 20% dei rifiuti in ingresso e dai rifiuti prodotti dalle operazioni di manutenzione e pulizia dell'installazione.

Non è inserito nella tabella dei rifiuti prodotti il CSS combustibile in conformità al DM 22/2013 in quanto esso non si configura come rifiuto. Si specifica comunque che l'impianto, alla data di stesura del presente piano, non ha prodotto CSS combustibile.
Per il dettaglio delle modalità operative di gestione e controllo del CSS-Combustibile prodotto si rimanda al paragrafo del presente piano

Descrizione rifiuto		QUANTITÀ				Attività di provenienza	Codice C.E.R.	Tipo di rifiuto	Stato fisico	Destinazione
		Pericolosi		**Non Pericolosi**						
		t/anno	m^3/anno	t/anno	m^3/anno					
1	**CSS/CDR***			66 782,21		Impianto di produzione CSS/CDR	191210	Speciale non pericoloso	solido	recupero
2	Materiali ferrosi			160,76		Impianto di produzione CSS/CDR	191202	Speciale non pericoloso	solido	recupero
3	Scarti di lavorazione			77,36		Impianto di produzione CSS/CDR	191212	Speciale non pericoloso	solido	smaltimento
4	Polveri filtro a maniche			0,62		Impianto di produzione CSS/CDR – Filtro a maniche	190599	Speciale non pericoloso	solido	smaltimento
5	Ferro ed Acciaio			5,18		Impianto di produzione CSS/CDR	170405	Speciale non pericoloso	solido	recupero
6	Rifiuti fossa imhoff			2,36		Uffici ed Impianto	200304	Speciale non pericoloso	liquido	smaltimento
7	Acque meteoriche			1.076,32		Dilavamento piazzali impermeabilizzati	161002	Speciale non pericoloso	liquido	smaltimento
8	Soluzioni di lavaggio			199,88		Scrubber	161002	Speciale non pericoloso	liquido	smaltimento
9	Indumenti protettivi			0,037		Impianto	150203	Speciale non pericoloso	solido	smaltimento
10	Toner			0,015		Uffici	080318	Speciale non pericoloso	solido	smaltimento
11	Rifiuti da pulizia griglie			1,453		Impianto	160306	Speciale non pericoloso	solido	smaltimento
12	Filtri olio	0,002				Impianto	160107*	pericoloso	solido	recupero
13	Olio minerale esausto	0,35				Impianto	130205*	pericoloso	liquido	recupero

*Il CSS/CDR prodotto nel 2014 è classificato ai sensi della NORMA UNI 15359 secondo la seguente classe

NCV 3; Cl2; Hg1.

Il CSS/CDR prodotto nel 2014 e riferito nella quantità nella tabella sovrastante è stato analizzato anche in conformità alla NORMA UNI 9903:2004. Esso è risultato di qualità normale, essendo rispettati i limiti del

prospetto 1 della citata norma.

Il CSS prodotto dall'impianto di produzione (fase1) può essere stoccato nello stoccaggio in attesa di essere avviato alle successive fasi di recupero energetico o direttamente conferito agli utilizzatori finali. È inoltre prevista una zona di deposito presso l'impianto di produzione capace di contenere 60 tonnellate di CSS prodotto (zona STR05, planimetria allegato 10a).

Inoltre si specifica che eventuale CSS - rifiuto, non conforme alle caratteristiche di cui alla NORMA 15359 verrà classificato e caratterizzato con il CER 191212 e pertanto sarà riprocessato.

I rifiuti prodotti dall'installazione, scarti della lavorazione nell'impianto di produzione CSS, rifiuti della manutenzione dei mezzi, macchinari e sito e della pulizia del sito, sono messi in deposito temporaneo presso l'installazione nelle aree ad esso dedicate, individuate nelle planimetrie allegati 10a e 10b. Tutte le aree di deposito temporaneo sono attrezzate e gestite nel rispetto dell'art. 183 comma 1 lettera bb), nei limiti temporanei dallo stesso articolo previsti.
La raccolta dei rifiuti prodotti allo stato liquido avviene invece in vasche dedicate, indicate nelle planimetrie allegati 10a e 10b. Nel dettaglio sono raccolte per il loro successivo avvio a smaltimento, nella vasca n. 3 le soluzioni acquose di lavaggio scrubber, nella vasca n.7 tutte le acque di prima pioggia dell'installazione, nelle vasche n 4 e vasca a tenuta indicata nella planimetria 10b i fanghi delle fosse settiche e nella vasca di raccolta reflui indicata nella planimetri allegato 10b gli eventuali reflui derivanti dalla postazione di confinamento. I reflui raccolti come sopra sono periodicamente prelevati mediante autospurgo e inviati a trattamento presso impianti autorizzati.

3.2 Modalità

II seguente rapporto indica le modalità per la predisposizione ottimale del Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (SME) che il gestore, avvalendosi anche di società terze contraenti, dovrà svolgere per l'attività IPPC e di cui sarà il responsabile. L'individuazione dei parametri monitorati tiene presente quanto già indicato nell'Allegato III del D. Lgs n. 59/05 (ora PARTE II, Titolo III-Bis del D. Lgs n.152/2006). Le modalità di rappresentazione del monitoraggio impiegano le unità di misura che possono essere utilizzate, sia singolarmente che in combinazione, e sono le seguenti:

- Concentrazioni
- Portate di massa
- Unità di misura specifiche e fattori di emissione
- Unità di misura relative all'effetto termico

- Altre unità di misura relative al valore di emissione
- Unità di misura normalizzate

3.2.1 *Manutenzioni e Tarature*

Per garantire la corretta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e programmate e per le previste tarature degli strumenti presenti in campo, sono redatte precise procedure e relative istruzioni operative in accordo a quanto riportato nelle norme volontarie UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004, cui il Gestore già applica nonché nel rispetto di quanto richiesto ed indicato nei manuali delle singole attrezzature/strumentazioni rilasciate dalle case produttrici.

La presente sezione del disciplinare ha lo scopo di regolamentare tutte le modalità di gestione delle attrezzature e degli impianti (attività di manutenzione). Le norme riportate nel presente paragrafo si applicano a tutte le attrezzature presenti negli impianti ed in particolare a quelle che hanno influenza sulla qualità della gestione o che influenzano gli aspetti ambientali e di sicurezza degli impianti. Lo scopo è quello di garantire una corretta manutenzione delle attrezzature (di seguito riportate) al fine di consentirne un utilizzo ottimale ed una durata delle stesse secondo le indicazioni progettuali:

- Pesa a Ponte
- Tramoggie
- Trituratore “Primari”
- Deferrizzatori
- Trituratori “Secondari”
- Addensatori
- Separatori Balistici
- Nastri trasportatori
- Pompe
- Filtro a maniche (silos)

3.2.2 *Definizioni*

Attrezzatura: ogni macchina, impianto e attrezzo direttamente impiegato per le lavorazioni o funzionale ad un altra attrezzatura con il fine di consentirne il corretto funzionamento e di garantirne, nel tempo, le prestazioni ambientali, la qualità del rispettivo processo/prodotto la sicurezza d’esercizio.

Manutenzione di esercizio: Si intende per manutenzione di esercizio la manutenzione effettuata dal personale di conduzione e che consiste, a titolo esemplificativo e non limitativo, nella verifica in

campo del funzionamento delle varie apparecchiature, nella registrazione di tiranterie, catenarie, serraggio di guarnizioni, premistoppa ecc., registrazione di valvole, regolatori di pressione, ecc., controlli di livello, cambio di sonde, termocoppie, fusibili, lampade, nella verifica dei vari parametri elettrici, regolazioni amperometriche, pulizie filtri, lavaggi di parti degli impianti, verifica del regolare funzionamento mediante strumenti campione, degli apparecchi di segnalazione e comando.

Manutenzione ordinaria programmata: Si intende per manutenzione di guasto accidentale l'esecuzione degli interventi di ripristino di guasti accidentali avvenuti a carico di macchinari e sezioni particolari e/o complessivi degli impianti.

La manutenzione di guasto sarà realizzata di norma dal personale di gestione con l'intervento eventuale di personale specializzato esterno, a seconda l'importanza e la gravità del guasto stesso. Il Gestore provvederà quindi ad effettuare tutte le operazioni manutentive (di esercizio, ordinaria programmata, di guasto), fornendo il personale occorrente; ove non fosse sufficiente il personale di gestione per la manutenzione di guasto, il Gestore provvederà a fornire anche personale specialistico esterno. Sarà sempre a carico del Gestore la fornitura del materiale occorrente per tutte le manutenzioni, nonché il materiale occorrente per il funzionamento di tutto il processo industriale.

Il Gestore si impegna ad effettuare la manutenzione con le modalità operative di seguito disciplinate. All'atto dell'acquisto di una nuova attrezzatura, il richiedente avendo valutato con il Responsabile operativo degli impianti, con il RT gli aspetti di natura tecnica richiede al RSQAS il parere in merito agli aspetti ambientali e di sicurezza per la nuova attrezzatura. Il RQAS può a seconda dei casi, autorizzare l'acquisto o richiedere una ricerca di soluzioni alternative tese al miglioramento degli aspetti ambientali e di sicurezza relativi alla nuova attrezzatura.

Nei casi più semplici l'autorizzazione del RSQAS avviene mediante apposizione di data e sigla sul retro della documentazione di analisi della nuova attrezzatura (schede tecniche del fornitore, offerta del fornitore, ordine, documentazione di analisi interna). Nel caso in cui, da una prima analisi della richiesta, il RSQAS valuti la possibilità che la nuova attrezzatura possa introdurre nuovi aspetti ambientali e/o modifiche sostanziali agli aspetti ambientali esistenti, provvede ad effettuare una analisi degli aspetti ambientali al fine di individuare soluzioni migliorative dal punto di vista ambientale e di sicurezza. All'arrivo dell'attrezzatura il RSQAS verifica che durante le operazioni di

installazione e/o di manutenzione siano rispettati gli standard minimi di sicurezza e verifica la sicurezza funzionale dell'impianto prima di renderlo operativo.

Il personale addetto all'impiego delle attrezzature viene formato dal RSQAS in collaborazione con il Responsabile funzionale e/o con la ditta che ha curato l'engineering o che effettua la manutenzione e/o mediante consulenti esterni sul corretto utilizzo dell'attrezzatura per evitare rischi per la salute degli Operai, per la qualità della produzione, per il rispetto dell'ambiente. Per attrezzature complesse e che comportino notevoli rischi per la salute e per l'ambiente, il Responsabile funzionale decide, in collaborazione con il RSQAS i casi in cui è necessario predisporre un istruzione operativa o realizzare un manuale operativo (documentalmente gestito come un istruzione).

L'istruzione operativa o manuale operativo integra gli aspetti impiantistici e processuali tipici della macchina e descritti nel manuale d'uso e manutenzione della macchina fornito dal costruttore e riportati nella documentazione di progetto approvata, con aspetti impiantistici aziendali (interfacciamento con impianti generali di stabilimento, con impianti di abbattimento, con manuali di emergenza, con le caratteristiche specifiche delle risorse umane che utilizzano l'attrezzatura, etc.), al fine di costituire un manuale unico di riferimento in materia di qualità, sicurezza e ambiente relativo alla attrezzatura considerata. L'istruzione o manuale descrive il comportamento dell'operatore in condizioni normali, anormali e di emergenza. Ove possibile una specifica attrezzatura viene assegnata ad un unico responsabile che deve provvedere a mantenerla in perfetta efficienza mediante operazioni di manutenzione condotte in autonomia e operazioni di manutenzione straordinarie programmate e/o autorizzate dal Responsabile operativo dell'impianto.

Ogni persona che riscontra un guasto o un deterioramento deve segnalarlo immediatamente al Responsabile operativo di impianto che è anche responsabile della manutenzione degli impianti e risponde al RT in merito alla corretta attuazione della manutenzione secondo le indicazioni del presente disciplinare e con le modalità previste dai manuali d'uso e manutenzione e dai piani di manutenzione approvati. Al momento della messa in opera delle attrezzature si provvede ad aggiornare "l'elenco attrezzature" su supporto cartaceo o informatizzato e ad intestare una "scheda manutenzione attrezzature" in cui riporta il programma di manutenzione ordinaria, straordinaria e a guasto.

Il programma delle manutenzioni e controlli viene redatto in base a:

- manuali delle case costruttrici,
- esperienza storica del Responsabile di funzione,
- Prescrizioni legali,
- Istruzioni e/o manuale operativo dell'attrezzatura,
- Indicazioni del RSQAS.

Tarature: gli strumenti di misura verranno sottoposti a regolare taratura secondo quanto richiesto dai manuali delle singole apparecchiature; le procedure e le frequenze di taratura saranno stabilite in base a quanto indicato dalle case produttrici o, per apparecchiature ritenute particolarmente critiche potranno essere stabiliti intervalli inferiori rispetto a quelli suggeriti. Nella tabella sottostante si riportano le frequenze minime prevedibili al momento della stesura del presente piano che potranno essere suscettibili di variazione in funzione delle suddette condizioni. Per ciascuna taratura effettuata su strumenti/macchinari l'avvenuta taratura e i risultati delle operazioni ad essa connesse verranno registrate su appositi moduli predisposti dall'azienda nelle procedure gestionali e, nel caso di tarature effettuate da terzi verranno conservati i certificati da essi rilasciati.

Di seguito si riportano i dati salienti, al momento prevedibili, di modalità e frequenza delle apparecchiature sottoposte a taratura periodica e/o verifica funzionale afferenti agli impianti IPPC in esame.

Strumentazione	**Frequenza**	**Modo**	**Metodo**
Pesa a ponte	annuale	Esterno	Prove con carichi conosciuti- masse certificate
Portale Radiometrico	annuale	Esterno	Regolazione dei parametri e prove di funzionamento – controllo del software di gestione

Le modalità di controllo e verifica del portale radiometrico avverranno in conformità dei pareri espressi da ARPA Puglia DAP di Taranto, come da procedura riportata in allegato.

3.3 Gestione delle non conformità, e delle azioni correttive e preventive

La presente sezione del disciplinare ha lo scopo di regolamentare le modalità di gestione delle non conformità del processo produttivo, del prodotto, le non conformità ambientali e di sicurezza. Lo scopo è quello di garantire la registrazione di eventuali anomalie e di individuare le cause che le hanno prodotte al fine di evitare che le stesse possano ripetersi.

Secondo scopo della presente sezione è di regolamentare le modalità con cui il Gestore garantirà la gestione delle azioni correttive e le eventuali azioni di tipo preventivo che possano evitare l'insorgere di anomalie. A tal fine le non conformità saranno suddivise in funzione di:

- non conformità, azioni correttive e preventive riferite all'accettazione dei rifiuti,
- non conformità, azioni correttive e preventive riferite alla gestione operativa degli impianti,
- non conformità, azioni correttive e preventive riferite al Sistema di Gestione della Qualità, ambiente e sicurezza,
- non conformità, azioni correttive e preventive riferite ai Reclami dei "Clienti", ovvero a segnalazioni da parte degli Enti di controllo o di cittadini su qualsiasi aspetto relativo alla gestione degli impianti, agli aspetti ambientali e/o di sicurezza.

La gestione delle non conformità è del Responsabile del Sistema di Gestione della Qualità (**RSQAS**). Chiunque rilevi delle condizioni di difformità dei processi rispetto a quanto disciplinato e previsto in sede progettuale deve segnalarlo al responsabile operativo dell'impianto e/o al Responsabile Tecnico.

La analisi e la risoluzione della non conformità è di responsabilità del RSQAS, nel caso di conformità gravi il RSQAS informa immediatamente il Responsabile Tecnico (**RT**) che decide in merito alle azioni da intraprendere.

Tutti i rapporti di non conformità, qualunque sia la tipologia della non conformità, vengono consegnati al RSQAS, il quale li analizza e, soprattutto in presenza di non conformità ripetitive o gravi, intesta un "Rapporto Azioni Correttive e preventive". Provvede quindi a organizzare un'attività di analisi per individuare le cause della non conformità e decidere in merito all'azione correttiva da intraprendere. Tale attività può essere svolta, in base alle esigenze, da un gruppo di persone interne ed eventualmente con l'ausilio di consulenze esterne.

L'azione correttiva è sempre riesaminata ed approvata dal Responsabile Tecnico. L'azione correttiva potrà comportare delle modifiche ai processi produttivi e/o gestionali. Alla scadenza della data prevista per l'azione correttiva, il RSQAS verifica l'efficacia della stessa e ne registra i risultati sul software gestionale. Al fine di individuare possibili azioni preventive e per poterle porre subito in essere, tutto il personale è chiamato a:

- monitorare l'andamento dei processi produttivi, gestionali e di controllo al fine di individuare eventuali deviazioni;
- proporre modifiche ai processi ed alle attrezzature utilizzate,
- monitorare le prestazioni ambientali delle attività, dei processi e dell'organizzazione, segnalando il tutto al RSQAS.

In sede di riunione di riesame annuale del sistema di gestione il RSQAS predispone una relazione sul totale delle tipologie delle non conformità rilevate e sulle relative azioni correttive intraprese al fine di analizzarne i contenuti ed in funzione di questi stabilire possibili azioni preventive, allo scopo di ridurre i costi aziendali derivanti dall'applicazione delle azioni correttive. Il Gestore si impegna a riportare i risultati delle azioni correttive, preventive e delle non conformità emerse nella relazione annuale da inviare agli Enti di controllo.

3.4 Gestione della comunicazione aziendale

La presente sezione del disciplinare ha lo scopo di regolamentare le modalità con cui il Gestore garantirà efficaci canali di comunicazione all'interno dell'organizzazione e con l'esterno, allo scopo di consentire, da un lato il necessario supporto informativo al personale, dall'altro la trasparenza della gestione nei confronti delle parti esterne. Il campo di applicazione della presente sezione si estende a tutti i processi aziendali ed in particolare: operativi, gestionali, di supporto, amministrativi e di controllo dell'azienda.

Le richieste di informazione sulle attività svolte dall'azienda possono pervenire via telefono e/o al numero verde appositamente attivato, via fax, e-mail o postale, sono raccolte in prima battuta dalla segreteria che le inoltre agli uffici interessati. L'ufficio amministrativo gestisce direttamente i contatti formali con Enti esterni (Banche, denunce a INAIL, ecc.), con la collaborazione dei responsabili delle aree interessate.

Quando le comunicazioni riguardano informazioni relative alla gestione ambientale, chi le riceve passa la comunicazione al RSQAS o al RT. Quando le comunicazioni riguardano la richiesta di notizie di carattere generale o di tipo amministrativo/contabile, le stesse sono gestite direttamente dall'addetto ufficio amministrativo, salvo il caso in cui non debba intervenire il Responsabile Amministrativo.

Le comunicazioni con i fornitori provenienti da ciascun impianto sono inoltrate dal responsabile operativo dell'impianto alla sede centrale. A seconda di casi tali comunicazioni possono essere gestite direttamente dall'ufficio acquisti o se necessario inoltrate all'ufficio tecnico per le valutazioni necessarie o dal Direttore tecnico. Tutte le comunicazioni in ingresso ed in uscita sono registrate e protocollate dalla sede centrale.

Se la comunicazione riguarda un reclamo o una lamentela su aspetti ambientali e di sicurezza è inoltrata al RSQAS il quale decide il da farsi eventualmente informando il RT e comunque intesa un rapporto non conformità gestito come da apposita procedura.

3.5 Gestione del monitoraggio ambientale – gestione emergenze

La presente sezione del disciplinare ha lo scopo di regolamentare le modalità di gestione di tutte le possibili situazioni di emergenza correlate all'attività degli impianti con lo scopo di dare attuazione a specifici piani di prevenzione e protezione dalle emergenze, nello spirito di garantire gli elevati standards di protezione dell'ambiente, così come dichiarato nella relazione sullo Studio di Impatto Ambientale, redatto nel pieno rispetto della normativa tecnica in vigore.
Il Gestore è impegnato a dare attuazione ai piani di prevenzione e gestione delle emergenze relativi agli impianti previsti per il bacino.

Tutti gli impianti sono stati progettati e dotati delle migliori tecnologie disponibili (B.A.T.), in quanto applicabili, con lo scopo di prevedere la riduzione delle emissioni sonori ed aeriformi ed un maggior rendimento, condizioni necessarie a ridurre la possibilità di emergenza di tipo ambientale o di sicurezza. In sede gestionale si da attuazione dei piani di prevenzione e protezione riportati nel presente disciplinare con lo scopo di garantire che le misure progettualmente previste siano mantenute nel tempo.

3.5.1 Definizioni

- piani di prevenzione: un insieme di azioni coordinate e mirate al fine di prevenire l'emergenza stessa;
- piani di protezione: un insieme di azioni coordinate e mirate a ridurre i possibili effetti e i danni per l'ambiente conseguenti all'evento di rischio.

Ai fini della presente trattazione per "condizioni di emergenza" non necessariamente si intende un evento che comporti dei danni per l'ambiente o per l'uomo, quanto piuttosto un evento che porti gli impianti in "modalità" diverse da quelli progettualmente definite.

Le condizioni di emergenza possono essere determinate da malfunzionamenti di apparecchiature di processo, da errori operativi del personale addetto, o da condizioni ambientali sfavorevoli.

La prevenzione e protezione dei rischi per la salute dei lavoratori è disciplinata dai seguenti documenti che il Gestore si impegna a elaborare subito dopo il termine dei lavori e comunque all'atto della assunzione del personale e nel tempo:

- documento di valutazione dei rischi ai sensi del D. Lgs n. 81/2008, è stato elaborato dal "Datore di Lavoro" con il supporto del responsabile sicurezza. Il documento è stato notificato, per gli adempimenti di rispettiva competenza al medico convenzionato ed al rappresentante dei lavoratori per la sicurezza.
- Manuale di evacuazione e prevenzione degli incendi, redatto ai sensi del D.M. 10.3.98, ed s.m.i, in cui si sono individuate le modalità di evacuazione, la nomina della squadra di emergenza pronto soccorso e disciplinate le modalità per la simulazione delle evacuazioni in caso di incendio.

Il RSQAS, con l'avvio dell'impianto, ha provveduto, in base anche alla valutazione delle capacità dei singoli lavoratori a svolgere le funzioni di addetto alla squadra di emergenza di pronto soccorso in collaborazione con il medico competente ed a fornire le indicazioni per la partecipazione agli specifici corsi di formazione.

Il RSQAS da attuazione al "Programma di gestione delle emergenze" di seguito riportato e sulla base di valutazioni successive potrà apportare modifiche migliorative allo stesso con lo scopo di minimizzare i rischi legati a possibili situazioni di emergenza.

In base all'evoluzione delle emergenze verificatesi ed ai risultati delle simulazioni dei piani di emergenza, ove adottate, il RSQAS aggiorna i relativi piani di prevenzione e protezione. I risultati della gestione delle emergenze sono riferiti in sede di riunione annuale della sicurezza.

Nel caso in cui l'azione prevista dal programma di gestione delle emergenze sia complessa o richieda uno specifico riferimento a documenti specifici (piano di evacuazione incendi) esplicitamente richiesto dalla normativa, il RSQAS richiama all'interno del documento "Scheda di gestione delle emergenze" il piano specifico.

Nel caso in cui si verifichino eventi incidentali o possibili stati di emergenza, il RSQAS effettua un analisi delle cause che l'hanno determinata al fine di individuare le possibili azioni di miglioramento e valutare l'efficacia delle azioni di prevenzione e protezione adottate.
Tutte le situazioni di emergenza verificatesi o le condizioni che potevano portare ad un emergenza sono riferite dal RSQAS in sede di riunione annuale di riesame del sistema di gestione.
Le emergenze. Eventualmente verificatesi, sono riportate in sede di relazione annuale da comunicare agli Enti competenti e comunque sono rese disponibili agli Enti di controllo in caso di verifica.

Tipologia di rischio	Attività	Programma di emergenza	
		Programma di prevenzione dall'emergenza	*Programma protezione (Interventi)*
Sicurezza e salute dei lavoratori	**Tutti gli impianti**	Documento di valutazione dei rischi adottato ai sensi del D. Lgs n.81/2008 e relative azioni	Interventi di Pronto Soccorso previsti dal Documento di valutazione dei rischi adottato ai sensi del D. Lgs n. 81/2008
Emergenza Incendio	**Tutti gli impianti**	Interventi previsti dal piano di emergenza incendio che sarà elaborato dal Concessionario (Datore di lavoro) in fase di avvio dell'impianto ai sensi del D.M. 10.3.1998.ed s.m.i., e come disciplinato dal Certificato di prevenzione incendi rilasciato dai V.V.F.. Inoltre sono strumenti di prevenzione: - La manutenzione programmata effettuata in accordo alla specifica sezione del presente disciplinare, - La sorveglianza e il controllo dei presidi antincendio che sarà registrata su apposito "registro controlli antincendio" predisposto ai sensi del D.M. 10.3.98. - Formazione e informazione continua dei lavoratori come disciplinato da apposita sezione del disciplinare e previsto dal D. Lgs n.81/2008 - Simulazioni di emergenza incendio	- Procedure di intervento previste dal piano di emergenza incendio. - Procedure di chiamata rapida dei mezzi di soccorso esterno previste dal piano di emergenza approvato dai Vigili del Fuoco. - Se necessario, su motivato parere dei VVF e del D.T comunicazione dello stato di emergenza ai Sindaci dei Comuni limitrofi per limitare gli effetti sulla popolazione di incendi non più controllati.
Sversamenti di liquidi da parte del personale interno	**Viabilità interna e aree di lavorazione (tutti i comparti)**	- Manutenzione dei mezzi come da apposito disciplinare di manutenzione; - Formazione del personale.	- Asportazione immediata dei liquidi e pulizia dei mezzi e/o delle aree; - Emissione di un rapporto non conformità al personale;

Sversamenti di liquidi da parte di terzi	**All'interno dell'impianto (tutti i comparti)**	- Qualificazione preventiva degli automezzi in ingresso come da disciplinare. - Controlli in accettazione sui mezzi in ingresso come da disciplinare;	- Rapporto di non conformità al fornitore; - Nel caso di sversamenti ripetuti da parte dello stesso fornitore segnalazione alle autorità competenti; - Asportazione immediata del percolato da parte del personale interno e pulizia delle aree interessate; - Pulizia del mezzo nell'apposito impianto ed addebito dei costi al fornitore;
Conferimento di rifiuti non conformi	**Tutti gli impianti**	- Impianto di produzione CSS: individuazione immediata di non conformità in accettazione come previsto dal disciplinare, controlli sul prodotto trattato prima della spedizione alla discarica come da piano di monitoraggio, riprocessamento in caso di non conformità rilevate prima della spedizione. - Formazione del personale sulle procedure previste dal disciplinare	- Segregazione in apposite aree dei rifiuti non conformi individuati in accettazione; - Invio di un campione di tali rifiuti a laboratorio tecnico per TEST relativi alla caratterizzazione; - Rilavorazione dei materiali non conformi alle specifiche per gli impianti a valle; - Invio di materiali non trattabili ad appositi impianti di smaltimento.
Emissioni di odori	**Impianto complesso**	- Adozione di un sistema di trattamento delle arie (filtro a maniche); - Sistema di monitoraggio e controllo automatizzato dell'impianto;	- Interventi di manutenzione straordinaria sul filtro a maniche - Verifica del materiale delle singole "maniche"
	trasporto	- Manutenzione della viabilità interna (pulizia) - Predisposizione di cartelli con limiti di velocità all'interno dello stabilimento; - Pulizia periodica degli automezzi interni;	- Individuazione della fonte (automezzi interni/viabilità) e intervento straordinario di pulizia e/o modifiche alla pianificazione dei relativi interventi.
Sversamenti di liquidi da parte di terzi	**All'interno dell'impianto (tutti i comparti)**	- Qualificazione preventiva degli automezzi in ingresso come da disciplinare. - Controlli in accettazione sui mezzi in ingresso come da disciplinare;	- Rapporto di non conformità al fornitore; - Nel caso di sversamenti ripetuti da parte dello stesso fornitore segnalazione alle autorità competenti; - Pulizia del mezzo nell'apposito impianto ed addebito dei costi al fornitore;
	Trasporto	- Manutenzione della viabilità interna (pulizia) - Predisposizione di cartelli con limiti di velocità all'interno dello stabilimento; - Pulizia periodica degli automezzi interni;	- Individuazione della fonte (automezzi interni/viabilità) e intervento straordinario di pulizia e/o modifiche alla pianificazione dei relativi interventi.

4 GESTIONE DELLE PRESCRIZIONI LEGALI

La presente sezione del disciplinare è finalizzata a garantire l'impegno del Gestore al rispetto di tutte le prescrizioni legali applicabili agli impianti e a garantire l'aggiornamento della normativa e l'attuazione di quanto richiesto dalle normative che dovessero successivamente entrare in vigore nel periodo di gestione degli impianti. Lo scopo della presente sezione del disciplinare è quello di garantire che in azienda sia sempre mantenuta una conoscenza costante sulle nuove normative, sulle prescrizioni imposte dagli organi di controllo e ne sia data tempestiva applicazione.

A tal fine il Responsabile Tecnico è responsabile della identificazione delle prescrizioni legali iniziali e dell'aggiornamento delle stesse in funzione della evoluzione del panorama legislativo. All'avvio dell'impianto il RT e/o l'AD elabora un elenco contenente tutte le prescrizioni normative applicabili all'impianto, sulla base della legislazione, delle prescrizioni emerse in sede autorizzativi, di tutta la documentazione progettuale.

Il RT garantisce l'aggiornamento della normativa e delle prescrizioni legali applicabili ai singoli impianti operativi. L'aggiornamento delle prescrizioni legali avviene attraverso i seguenti canali informativi ritenuti più opportuni ed in particolare:

- Consulenti esterni;
- Comunicazioni periodiche ricevute da associazioni di settore (Associazioni Industriali, etc.);
- Riviste di settore;
- Consultazione settimanale di siti internet;
- Inserimento in mailing-list (es: www.reteambiente.it).
- Raccolta delle prescrizioni rilasciate dagli Enti di controllo.

Al RT è garantita l'iscrizione a un database normativo. Il RT garantisce che gli obblighi introdotti dalle nuove normative siano formalizzati all'interno del sistema di gestione, eventualmente aggiornando le procedure e la modulistica di riferimento. Ove necessario il RT a seguito di nuovi obblighi normativi aggiorna il piano di monitoraggio, il piano di sorveglianza e controllo, il piano di gestione delle emergenze, etc. Ove necessario il RT provvede ad informare il personale interessato rispetto ai nuovi obblighi e garantisce la formazione del personale sui nuovi aspetti.

Ogni attenzione nella gestione degli impianti sarà garantita affinchè due principi e doveri fondamentali vengano rispettati:

- **la salvaguardia dell'incolumità delle persone preposte alla conduzione ed alla manutenzione degli impianti;**
- **il rispetto di tutte le leggi e norme vigenti in materia.**

Nella gestione si farà perciò costante riferimento alle disposizioni impartite da organi quali:

- C.N.R.;
- U.N.I.- C.I.G.;
- C.E.I;

nonché alle prescrizioni impartite in fase di autorizzazione dai vari Enti di controllo, sorveglianza e prevenzione competenti territorialmente quali:

- Regione, Provincia, Comune;
- VV.F.F;
- A.R.P.A.P;
- A.S.L..

5 GESTIONE DEL MONITORAGGIO AMBIENTALE

La presente sezione del disciplinare regolamenta le modalità per la pianificazione, la sorveglianza, il controllo e la misurazione nel tempo degli aspetti ambientali legati alla presenza degli impianti al fine di garantire un monitoraggio ambientale costante e la sorveglianza e il controllo dello stato dell'ambiente circostante. Il Gestore si impegna effettuare un monitoraggio ambientale secondo le modalità riportate nell'Allegato n. 3 "Programma di monitoraggio impianti" e le sorveglianze riportate nell'Allegato n. 4 "Programma di sorveglianza e controllo Impianti".
Il Gestore si impegna altresì, a dare immediata comunicazione alle parti interessate e agli organi competenti, attivando immediatamente le azioni di protezione necessarie, nel caso in cui dall'attività di monitoraggio dovessero emergere valori anomali.

Il RSQAS ha la responsabilità per l'attuazione dei programmi di monitoraggio e di sorveglianza e controllo ambientale degli impianti. Il RSQAS provvede alla pianificazione e alla registrazione del monitoraggio avvalendosi delle risorse (personale interno e fornitori esterni) appositamente individuati sul Programma di monitoraggio ambientale. Il programma, per ciascun aspetto ambientale individuato in sede di studio di impatto ambientale e per ciascuna attività operativa definisce i parametri da monitorare al fine di avere un controllo temporale dell'andamento degli aspetti e della gestione ambientale.

I dati riportati nel programma di monitoraggio sono di tipo qualitativo e quantitativo ed attengono ad aspetti di quantificazione della gestione che ad aspetti ambientali e di quantificazione dei potenziali impatti sulle singole matrici ambientali. Il RSQAS garantisce che il personale operativo che realizza le attività previste dal programma di monitoraggio ambientale sia adeguatamente formato. A tal fine, ove lo ritenga necessario, predispone apposite istruzioni operative di monitoraggio ambientale.

Il RSQAS raccoglie le informazioni di registrazione del monitoraggio provenienti dai verbali e certificati rilasciati dai fornitori esterni, dalla documentazione compilata dal personale interno e dai dati registratisi sistemi automatici di controllo degli impianti. Di seguito sono riportati i piani di monitoraggio e i piani di sorveglianza e controllo a cui il RSQAS dovrà dare attuazione con riferimento a ciascuna sezione di impianto.

6 GESTIONE DEI DATI : VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

II processo logico di trattamento dei dati acquisiti tramite il PdMeC (come dalle schede di rilevazione riportate in allegato), è costituito dalle seguenti operazioni sequenziali:

- validazione
- archiviazione
- valutazione e restituzione.

Le operazioni saranno eseguite dal RSQAS, che ne curerà la tenuta, l'aggiornamento e la diffusione.

7 RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

La società C.I.S.A. S.p.A. (**Gestore**) svolge tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio (PdMeC), avvalendosi di un soggetto esterno (qualificato ed autorizzato), che sarà individuata a seguito di procedura di pubblica evidenza.

Nella tabella Bl sono individuate, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, le competenze dei soggetti coinvolti nell'esecuzione del presente PdMeC, anche se la responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste dal presente PdMeC e la loro qualità, resta del gestore.

Tabella Bl - *Ruoli dei soggetti che avranno competenza nell'esecuzione del Piano*

SOGGETTI	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL REFERENTE	TIPOLOGIA DI ATTIVITÀ
Gestore dell'impianto	RSQAS	Ing. Fernando Tramonte	Sorveglianza e elaborazione dati di misurazione
Società terza contraente	Laboratorio Chimico	PROGRESS SRL	Analisi chimiche
		GEOVIS srl	
		LASERLAB srl	
		TECNOPARCO Valbasento S.p.A.	
Società terza contraente	Studio Tecnico ingegneria	Ing. Fernando Tramonte	Misurazioni e rilievi fonometrici

8 GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

II gestore si impegna a conservare su idoneo supporto informatico/registro tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno cinque anni.

I risultati del presente piano di monitoraggio sono comunicati con frequenza annuale. Entro il 30 del mese di aprile di ogni anno il gestore trasmette, mediante invio telematico, a Regione, Provincia, Dipartimento Provinciale ARPA di Taranto, una sintesi dei risultati del PdMeC raccolti nell'anno solare precedente mediante una relazione (su supporto informatico) che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

29/06/2015 ***Ing. Carmine CARELLA***