D.lgs n.152/2006

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

C.I.S.A. spa Divisione Energia

IMPIANTO per la PRODUZIONE di COMBUSTIBILI SOLIDI SECONDARI

Rev. Marzo 2015

INDICE

PREMESSA 3
1 – FINALITÀ DEL PIANO 3
2 – LA REDAZIONE DEL PMeC 8
2.1 – PROCEDURE OPERATIVE 12
3 – PROGETTAZIONE "SME" 14
3.1 – COMPONENTI AMBIENTALI 14
3.1.1 - Emissioni in aria 14
3.1.2 - Emissioni in acqua 12
3.1.3 - Rifiuti 13
3.1.4 - Emissioni sonore 14
3.2 – MODALITA' 14
3.2.1 - Manutenzione e taratura 15
3.2.2 - Disciplinare tecnico gestione non conformità, ecc. 18
3.2.3 - Disciplinare tecnico di gestione della comunicazione aziendale 17
3.3 – GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE 19
4 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO 20
5 – GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO 21

ALLEGATI

- SCHEDE - Fase Operativa
  - PROGRAMMA MONITORAGGIO IMPIANTI 22
  - PROGRAMMA SORVEGIALNZA CONTROLLO 28

- SCHEDE - Monitoraggi Ambientali
  - Monitoraggio Acustico 31
  - Monitoraggio Aria polveri e sostanze odorigene 32
  - Monitoraggio reflui biostabilizzazione 33
  - Monitoraggio acque reflue (meteoriche) – classificazione 37

PREMESSA

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo viene predisposto per l'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 alla cocombustione ……."** dell' **IMPIANTO per la PRODUZIONE di COMBUSTIBILI SOLIDI SECONDARI** (già CDR), di proprietà della C.I.S.A spa ubicato in agro di Massafra, località "San Sergio" . 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 Amb. 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 D.M. Amb. 05.02.98 (come modificato dal D.M. Amb. 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, progettato dall'ing. Carmine Carella ed approvato ex art. 27 del D.lgs n.22/97 con delibera di Giunta Provinciale di Taranto n. 554 del 20/12/2001 e successivamente autorizzato all'esercizio con Det. Dir. della Provincia di Taranto n. 76 del 10/07/2002.

Nel maggio del 2007 la CISA ha richiesto ai sensi e per gli effetti dell'art. 209 del D.Lgs 152/06 il rinnovo dello stesso provvedimento del 12/07/2002 che ha ottenuto 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;

- dei rifiuti del processo di produzione di CSS da inviare a recupero o smaltimento:
- di rifiuti speciali non pericolosi da inviare successivamente a recupero o smaltimento.

La capacità totale dello stoccaggio è di 80.000 t.

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 della 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, oltre che di verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), 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 saranno avviati all'interramento controllato, previo trattamento secondo le indicazioni del progetto;

- 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 .xls o altro database compatibile. Le registrazioni devono essere 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, secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio.

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 previste.

1.1 - Disciplinare tecnico di gestione dei flussi di materiali

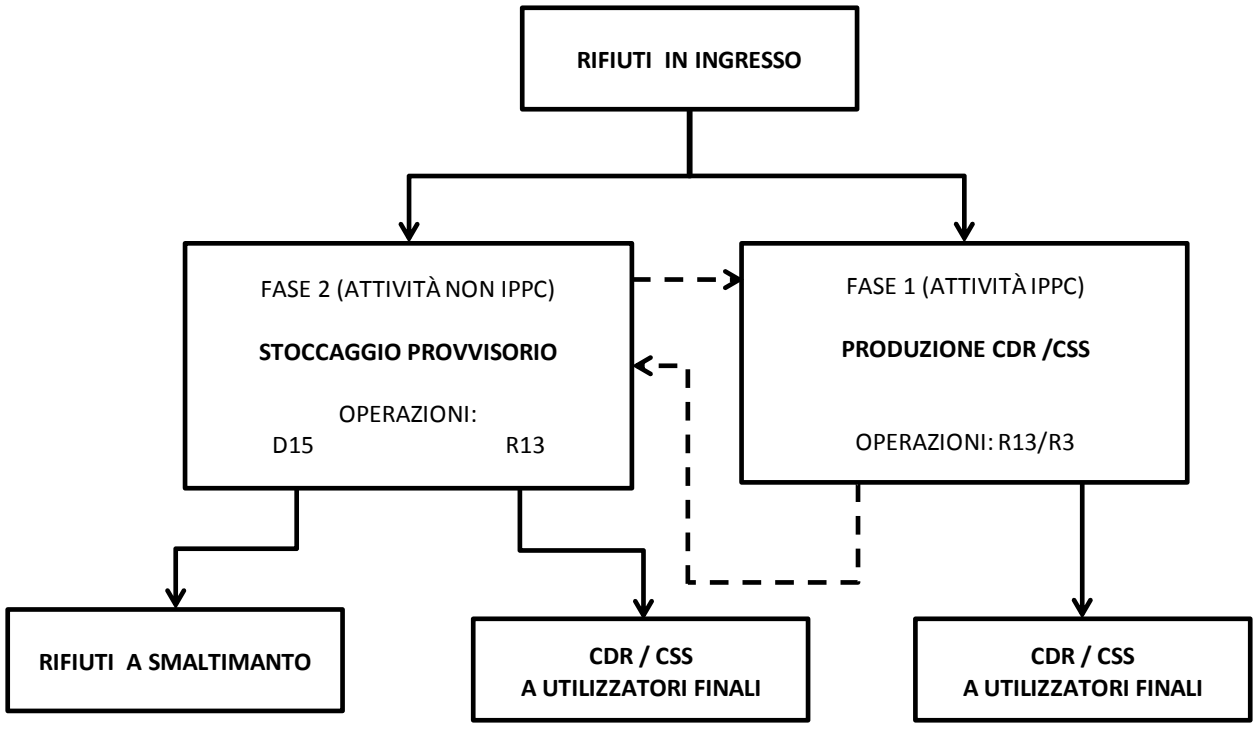
Il Gestore si impegna a garantire che la gestione della produzione nell'impianto sia realizzata in conformità al presente disciplinare al fine di consentire una organizzazione ottimale delle lavorazioni all'interno dell'impianto in tutte le fasi della gestione operativa e post-operativa, garantendo gli 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.

L'installazione si compone di due fasi:

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

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

Tabella 1.a - Schema a Blocchi dell'installazione



- separazione balistica degli inerti .
- separazione dei metalli .
- riduzione in pezzatura controllata del CDR.

1.1.1 FASE 1: Produzione CSS

I residui secchi che saranno avviati alla produzione del combustibile (operazione R13/R3) sono individuati, in conformità dell'autorizzazione già concessa dalla Provincia di Taranto con delibera n. 554/2001, come rifiuti dal trattamento di RSU operato in impianti terzi e Speciali Non Pericolosi ed acquisiti sulla base delle indicazioni già riportate nei paragrafi 14.1.1. e 14.1.2. del DM 05.02.98, così come modificati dal D.M. 186/06 – All.4, nelle quantità max < 80.000 t/anno, ed in sintonia con le indicazioni riportate nel DM. Amb. n. 22/2013.

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

Tabella 1.b - 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)*
15 01 01	imballaggi in carta e cartone
15 01 02	imballaggi in plastica
15 01 03	imballaggi in legno
15 01 05	imballaggi in materiali 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 06 e 16 08)*
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 compostata
19 12	*rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei 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 (Cdr: combustibile derivato 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 La produzione di CSS avviene nel rispetto della Registrazione EMAS in possesso nonché della UNI EN ISO 9001 (D. Lgs. 152/2006, art. 229, comma 2)

1.1.2 FASE 2: Stoccaggio Provvisorio

L'impianto di Stoccaggio provvisorio è autorizzato con determinazione dirigenziale n. 76 del luglio 2002 della Provincia di Taranto 5° Settore Tecnico – Territorio e Ambiente, allo stoccaggio provvisorio (D15 ed R13) di combustibili ecologici e di residui destinati alla produzione degli stessi nella misura di 80.000 t (compresi i rifiuti derivanti dalla attività di manutenzione dello stesso impianto di produzione: CER 170405, nonché quelli derivanti dal trattamento CER 190599; 191202, 191212 già autorizzato).

Tabella 1.c - Codici CER dei Rifiuti Ammessi allo Stoccaggio Provvisorio (FASE 2)

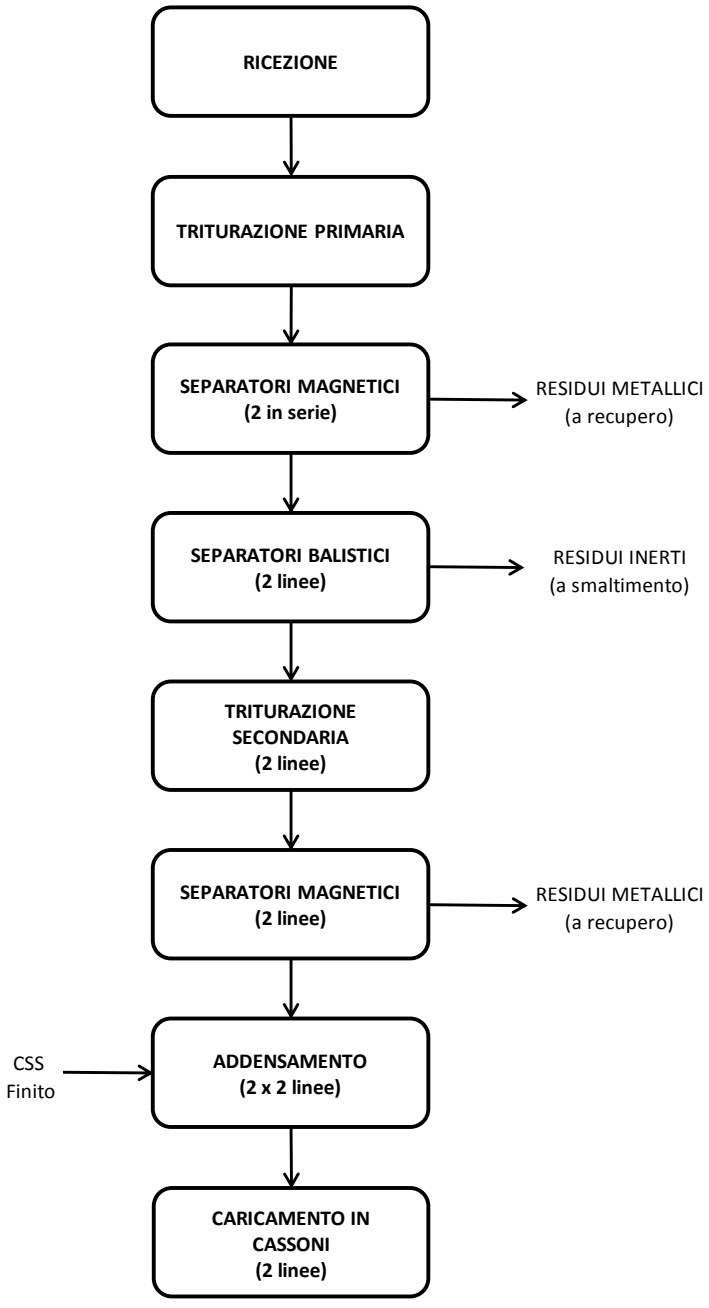
Codice CER	Descrizione
03 01	*rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili*
030101	scarti di corteccia e sughero
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04*
03 03	*rifiuti della produzione 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 in carta e cartone
150102	imballaggi in plastica
150103	imballaggi in legno
150105	imballaggi in materiali compositi
150106	imballaggi in materiali misti
150107	imballaggi in 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 06 e 16 08)*
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 compostata
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 (Cdr: combustibile derivato 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 provvisorio, della superficie 21.608 m^2, è impermeabilizzata con pavimentazione industriale (su guaina in HDPE).

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, la scheda descrittiva e le analisi dei rifiuti, incluse le autorizzazioni relativa ai trasportatori e agli impianti di gestione rifiuti. Il Gestore, in base alla documentazione prodotta, fornisce al conferitore l'autorizzazione al conferimento e stabilisce il programma dei conferimenti.

Il Gestore esegue al primo conferimento analisi di verifica di classificazione del rifiuto e di idoneità al recupero.

Fig. 1 - Schema a Blocchi – FASE 1: Produzione CDR / CSS



Tale documentazione è rinnovata con frequenza annuale. 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 allarme, il mezzo è fatto prima allontanare e quindi fatto transitare nuovamente sotto il portale.

Nel caso l'allarme persista il mezzo è ricoverato nell'area di decadimento, descritta al paragrafo 3.3.3 della Relazione Tecnica.

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.

Il materiale scaricato viene ripreso mediante pala meccanica o carrello elevatore alimentando un trituratore a bassa velocità di rotazione per 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.

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

Controlli in accettazione e autorizzazione all'ingresso

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 camion, 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 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 bonifiche.

All'atto del primo conferimento, ogni automezzo deve esibire un attestato di iscrizione all'Albo di Gestione Rifiuti in conformità del D.M.Amb. 406/98, con un eventuale prelievo, in caso di Rifiuti Speciali Assimilati, in conformità del D.lgs 36/03. L'addetto ai controlli in accettazione autorizza l'ingresso dei soli mezzi che siano stati preventivamente qualificati. 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,

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 Direttore 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.

Nel caso in cui si ha evidenza di rifiuti non conformi o sospetti, gli stessi, dopo aver informato il Direttore Tecnico, sono sottoposti a specifiche analisi. Durante l'operazione di scarico, l'addetto allo scarico controlla visivamente il tipo di rifiuto, verificandone la tipologia e controllando, che non siano presenti rifiuti non conformi.

Prima di indirizzare il mezzo verso l'uscita (dopo aver misurato la tara), l'addetto emette apposito cedolino di pesata, annota sul formulario di identificazione del rifiuto i dati rilevati, e appone apposito timbro e firma per avvenuto conferimento. 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 D.T. che decide in merito alle azioni da attivare nei confronti del fornitore.

Terminati i controlli in accettazione l'autista viene indirizzato verso l'area di scarico. All'atto dello scarico un operatore controlla visivamente la qualità del rifiuto scaricato anche al fine di accertarsi che non vi siano componenti non processabili o non accettabili dall'impianto. Nel caso in cui l'esito del secondo controllo sia positivo libera l'autista.

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).

Dopo la triturazione, quindi, il materiale viene avviato ai due separatori balistici, che provvedono a separare la frazione ad elevato contenuto di inerti da quella destinata 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 CDR/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.

Nel 2013 l'impianto ha effettuato esclusivamente attività di addensamento di CDR / CSS prodotto da impianti terzi. La linea produttiva è completata da impianti ausiliari che comprendono:

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

Fase 2: Stoccaggio provvisorio

Lo stoccaggio (planimetria in Allegato 6B) è organizzato in isole dedicate secondo necessità a:

- ottimizzazione della fase di approvvigionamento dei rifiuti per la 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 e dei rifiuti derivanti dal processo di produzione CSS;
- stoccaggio provvisorio 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.

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 (CISA eseguirà le analisi di verifica in occasione del al 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

1.1.3 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.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 bollati dall'Ufficio del Registro", 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 giornaliera 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 il materiale in ingresso, sia per il materiale in uscita. Sullo stesso registro vengono effettuate le registrazioni per i rifiuti prodotti dall'impianto.

  Tutti i dati inerenti la gestione giornaliera 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 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, le 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 una registrazione dei rifiuti in ingresso;
- Stampa del registro di carico e scarico dei rifiuti: Nelle 24 ore il programma può stampare automaticamente il registro di carico e scarico in base ai dati dei movimenti in ingresso;
- Registrare le movimentazioni di rifiuti all'interno dell'impianto;
- Gestire la rendicontazione contabile per singolo produttore/rifiuto/attività;
- Elaborazione del MUD.

2.0 - 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.Amb, 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. spa), 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 in conformità della Legge n.22/2014). Come già detto il processo è allineato alle indicazioni (in quanto applicabili) riportate al paragrafo "**D.5.3 – produzione di combustibile da rifiuti indifferenziati tramite processo di bioessiccazione."** del D.M. Ministero dell'Ambiente del 29 gennaio 2007 : **"Linee guida relative ad impianti esistenti attività rientranti nelle categorie IPPC" -** *in G.U. del 07.06.2007 S.O. n.130)* in relazione all'impiego energetico previsto. Per questa tipologia di impianto la componente "aria" della matrice ambientale risulta la più significativa, così come sotto riportata:

Sigla	Sistema di abbattimento	Componenti soggette a manutenzioni	Periodicità della manutenzione	Punti di controllo del funzionamento corretto	Modalità di controllo
Ec1	Filtro a maniche	Filtri	Trimestrale	Uscita	Analisi
	Scrabber *	Demister			

* N.B. Modulo da rimuovere in quanto non necessario come riportato al paragrafo 5.1 e 7.1 della Relazione Tecnica

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

La scelta dei seguenti inquinanti da monitorare è stata condotta in relazione al tipo di processo produttivo:

1. Sostanze odorigene (**Ec1**) – mediante olfattometria dinamica – metodica UNI EN 13275:2004;
2. Polveri in atmosfera – per filtro a maniche (**Ec1**)

Vi sarà inoltre una serie di parametri da monitorare che riguarderanno le prestazioni dell'impianto (buon funzionamento) che hanno effetti diretti sulle matrici ambientali, di seguito riportato:

- Analisi Merceologica / Caratterizzazione sul rifiuto in ingresso – (UNI 9246: 1988);
- Caratteristiche del CSS – (norme riferimento UNI 15359:2011 ed UNI 9903-1 per il CDR);
- Rumore;
- Emissioni diffuse sui piazzali: Polveri.

Tali ultime misurazioni di controllo avverranno nei punti indicati in planimetria, come riportato nella figura sottostante.

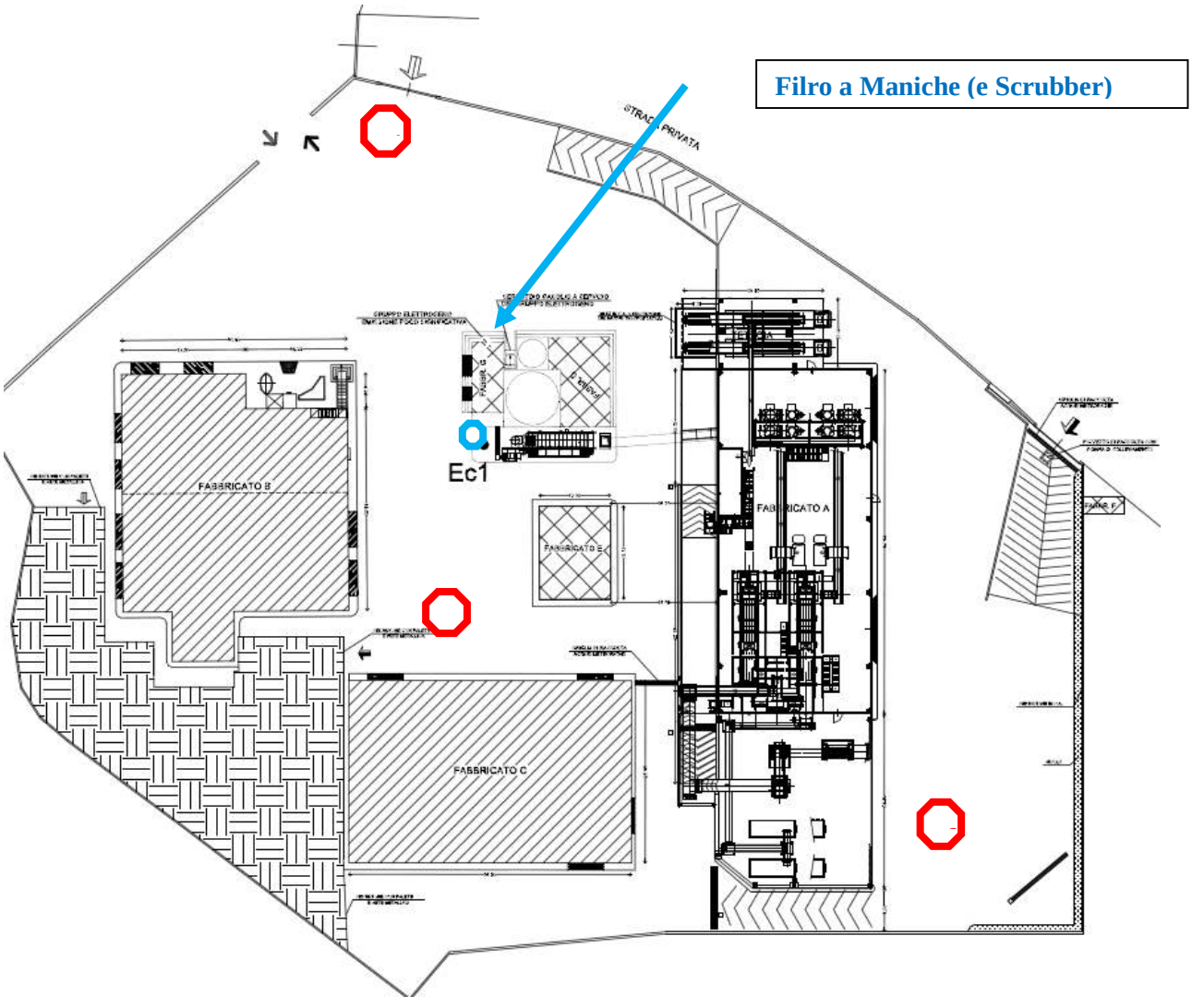


Fig. 2 – Planimetria con indicazione del punto di emissione in atmosfera e dei tre punti ove effettuare la campionatura per le emissioni diffuse delle polveri (in rosso) .

4. Metodologie di monitoraggio

I parametri saranno monitorati con Misure **dirette discontinue** effettuate da laboratori terzi autorizzati e convenzionati con l'Ente gestore. Le metodiche saranno 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 dell'impianto 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).

Parametro	Punto emissione	Parametro	Frequenza	Metodo Rilevamento	Unità di Misura	Limite
Ec1	Filtro a Maniche	Polveri	Annuale	Analisi gravimetrica	mg/Nm^3	< 8,0 mg/Nm^3 Bilancia analitica con sensibilità di 0,1 mg

7. Tempi di monitoraggio

I tempi di monitoraggio sono indicati nella tabella sottostante per singolo intervento (in allegato sono riportate le schede di rilevazione):

Sigla	Punto di controllo	Tipo Analisi	Frequenza	Metodo Rilevamento	Unità di Misura
Rifiuto Conferito	Area Ricezione	Merceologia e Caratterizzazione	Annuale	UNI EN 9246	% peso sing. categoria/totale
CSS/CDR	Uscita Impianto	Chimica	Semestrale	UNI 15359 e 9903-1	varia
Sostanze* Odorigene	Convogliate (Ec1)	Chimica	Annuale	UNI EN 13725:2004	ouE/m^3
Polveri	Filtro a Maniche (Ec1)	Chimica	Annuale	Unichim 1422/89 DM n.158-2000	mg/Nm^3
Polveri	Piazzali	Chimica **Em.Diffuse**	Semestrale	Unichim 1422/89 DM n.158-2000	mg/Nm^3
Rumore	Piazzali	strumentale	Biennale	D.lgs195/06 LR n.3/2002	dB

*Vedi Nota e tabella seguente e schema delle categorie merceologiche da eseguire

Nota su impatti odorigeni (IO)

Verranno monitorate (annualmente) le sostanze odorigene convogliate in relazione ai limiti della LR 7/1999, ridotti del 20% (recependo le ultime modifiche apportate dal Consiglio regionale di Puglia nella seduta del 27 marzo 2015 – in corso di promulgazione);

Parametri da ricercare	Metodiche di campionamento	Metodi Analitici (*)	U.d.m.	limiti
Concentrazione di odore	Olfattometria Dinamica secondo la Norma UNI EN 13725:2004	Olfattometria Dinamica secondo la Norma UNI EN 13725:2004	ou_E/m^3	300
Ammoniaca (NH_3)	Metodo UNICHIM 632:1984. Manuale 122, Parte II	Metodo UNICHIM 632:1984. Manuale 122 - Parte II	mg/N m^3	250
Sostanze a Bassa Soglia Olfattiva				
Etilbenzene	UNI 13649:2002	UNI 13649:2002	ppm	16
Stirene	UNI 13649:2002	UNI 13649:2002	ppm	16
Isopropilbenzene (cumene)	UNI 13649:2002	UNI 13649:2002	ppm	16
α-pinene	UNI 13649:2002	UNI 13649:2002	ppm	4
limonene	UNI 13649:2002	UNI 13649:2002	ppm	16
Dimetilsolfuro	NIOSH 2542: 1994	NIOSH 2542: 1994	ppm	4
Etilmercaptano	NIOSH 2542: 1994	NIOSH 2542: 1994	ppm	16
Fenolo	IL026 rev00 2002	IL026 rev00 2002	ppm	16
Idrogeno solforato e composti solforati totali	Metodo UNICHIM 632:1984. Manuale 122, Parte II	Metodo UNICHIM 632:1984. Manuale 122, Parte II	ppm	4
Naftalene	MU 825:1989 + MU 871:1990	MU 825:1989 + MU 871:1990	ppm	16
Metilammina	NIOSH 2010:1994	NIOSH 2010:1994	ppm	4
Dimetilammina	NIOSH 2010:1994	NIOSH 2010:1994	ppm	4
Acido acetico	NIOSH 1603:1994	NIOSH 1603:1994	ppm	16
Acido butirrico	IL065 rev02 2008	IL065 rev02 2008	ppm	16
Acido valerianico	IL065 rev02 2008	IL065 rev02 2008	ppm	16

Schema categorie merceologiche da analizzare :

Schema categorie merceologiche da analizzare :
1. Sottovaglio (frazione < 20 mm);
2. Materiale organico da cucina (alimenti cotti e crudi, salviette di carta e organico non precisato);
3. Materiale organico verde (foglie, erba, residui di potatura);
4. Carta (sacchetti di carta, carta da imballo, quotidiani, riviste, pubblicità, carta da lettera, agende, libri);
5. Cartone (cartone ondulato, scatole di cartone per prodotti alimentari e non alimentari, dossier, calendari, ecc.);

6. Poliaccoppiati (contenitori alimentari per latte, succhi di frutta, imballi composti da materie miste differenti (carta, plastica, metalli) non separabili);
7. Imballaggi in alluminio (lattine per birra, coca cola, buste e sacchetti, ecc);
8. Imballaggi in acciaio (barattoli per cibo per animali, barattoli per conserve alimentari, ecc.);+
9. Bottiglie e flaconi di plastica;
10. Imballaggi in plastica (sacchetti supermercato, sacchi spazzatura, fertilizzanti, contenitori alimentari e non alimentari, alveoli, blister, ecc.);
11. Altra plastica non imballo (giocattoli, bicchieri, piatti, posate, ecc.);
12. Polistirolo da imballo;
13. Vetro (bottiglie e contenitori per liquidi alimentari e non alimentari, vetro piatto, pirex, opaline, ecc.);
14. Legno (legno di sedie o di arredamento vario, cassette, bastoni, vassoi, ecc.);
15. Tessili e cuoio (scarpe, cinture, giacche in pelle, abiti in cotone, lana, lino o materiali sintetici, collant, borse in stoffa, ecc.);
16. Materiali inerti (pietre, porcellana, ceramiche, ecc.);
17. Tessili sanitari (cotone idrofilo, assorbenti igienici, pannolini per bambini, ecc.);
18. Rifiuti Urbani Pericolosi (medicinali scaduti, pile e batterie, etichettati "T" e/o "F", ecc.);
19. Materiali vari da lavorazioni artigianali e industriali;
20. Ingombranti (elettrodomestici, grossi pneumatici, computer, ecc.);
21. Altro non classificabile (sacchetti dell'aspirapolvere, palle da tennis, bande elastiche, circuiti stampati, ecc.).

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 (DPR 547/55, DPR 303/56, DPR 164/56, D.lgs. 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 Del. Giunta Reg.le 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 alla Autorità competente, all'ARPA ed al Sindaco, come disposto dall'art. 271, comma 14 del D.lgs. 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;

3.0 – 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

3.1.1 - Emissioni in aria

Parametro	Punto di controllo	Tipo Analisi	Frequenza	Metodo Rilevamento	Unità di Misura	Valore limite
Polveri	Filtro a maniche (Ec1)	Chimica	Annuale	Unichim 1422/89 DM n.158-2000	mg/Nm^3	< 8 mg/Nm^3
Polveri Dep.suolo	Piazzali	Chimica **Em.Diffuse**	Semestrale	Unichim 1422/89 DM n.158-2000	mg/Nm^3	11 g/m^2 x eo giorni
Sostanze Odorigene (modalità riportate in nota ***IO***)	Convogliate	Chimica	Annuale	UNI EN 13725:2004	ppm	**≤ 4,0 ppm** (Sostanze livello olfat. <0,001ppm) **≤ 16,0 ppm** (Sostanze livello olfat.<0,010ppm)

3.1.2 - Emissioni in acqua

Non vi sono emissioni in acqua. Per gli scarichi dei bagni di servizio e del personale addetto vi è il trattamento del refluo come rifiuto in conformità al Regolamento Regionale n.26/2013.

L'installazione è priva di scarichi idrici. L'approvvigionamento idrico avviene tramite un pozzo artesiano situato all'Interno del locale antincendio presente nel piazzale dell'impianto di produzione CDR/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, lo scrubber e 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.

Le acque raccolte dal piazzale del deposito di stoccaggio sono:

- acque di prima pioggia, che sono convogliate per gravità in una canaletta centrale di raccolta, che adduce le acque a un cisterna provvisoria di raccolta da cui, mediante pompa, sono rilanciate mediante condotta nella cisterna di raccolta definitiva, collocata presso il Fabbricato D dell'impianto di produzione CSS. Da tale cisterna le acque sono rimosse entro le successive 48 ore dall'evento atmosferico mediante autospurgo e conferiti a idonei impianti di trattamento;

- acque in uscita della vasca Imhoff, raccolte in vasca impermeabilizzata a tenuta.

Le acque generate dall'impianto produzione CSS sono:

- Acque in uscita della vasca Imhoff, raccolte in vasca impermeabilizzata a tenuta. Tale vasca raccoglie e tratta anche le acque nere provenienti dalla palazzina uffici (Fabbricato B);
- Acque di lavaggio dello scrubber, raccolte dalla vasca dello scrubber;
- Acque meteoriche di prima pioggia provenienti dai piazzali, raccolte a gravità mediante canalette e rete interrata di raccolta e addotta ad una vasca impermeabilizzata a tenuta di raccolta.

Tali acque sono raccolte in vasche a tenuta dedicate e periodicamente rimosse mediante autospurgo e conferite a idonei impianti di trattamento (come già detto).

Le acque meteoriche provenienti dai tetti di fabbricati, non contaminate, raccolte da rete interrata dedicata, sono scaricate dallo scarico S1 in gravina (scarico sul suolo).

Le 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 e quindi trattate come rifiuto (fino a quando potranno essere conferite o veicolate all'impianto comunale a servizio della Zona ASI).

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

Per i rifiuti in ingresso all'impianto e per quelli prodotti, il PdMeC prevede una serie di controlli/registrazioni finalizzati a dimostrare la conformità della gestione aziendale in materia alle specifiche determinazioni dell'autorizzazione e, per il conferimento successivo a recupero e/o smaltimento.

Le schede allegate e le procedure riportate nelle tabelle che seguono indicano i vari controllo e verifiche durante l'attività di funzionamento.

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

- **La qualità e quantità dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti gestiti, in relazione alla provenienza ed alla variabilità del processo di formazione. In particolare:**
  - procedure di controllo e verifica sui rifiuti in ingresso all'impianto, quali ispezione visiva del carico dei rifiuti, verifica di conformità del rifiuto a quanto descritto nel formulario e, nel caso di discariche o di impianti complessi, nel documento di caratterizzazione di base del rifiuto, controllo della documentazione che accompagna il rifiuto (formulario, eventuali certificati di analisi etc.);
  - verifica della classificazione di pericolosità;
  - verifica di conformità dei materiali da inviare a smaltimento ai sensi del D.M.Amb. 27/09/2010 "Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica, in sostituzione di quelli contenuti nel decreto del Ministro dell'Ambiente e della tutela del territorio 3 agosto 2005" : tipo di analisi (di composizione o prove di cessione), parametri determinati, frequenza e modalità di campionamento ed analisi;

- **L'efficacia del processo attraverso la scelta di indicatori/parametri di controllo ed eventuali determinazioni analitico–merceologiche sui rifiuti:**
  - analisi merceologiche/caratterizzazione per ogni soggetto conferitore (da svolgere annualmente e/o quando viene richiesto dagli enti territoriali competenti – Regione – Provincia – ATO);
  - verifica della qualità del CSS/CDR prodotto in conformità delle norme UNI 9903:2004 o in alternativa della umidità per la verifica con il limite del D.M. Amb. 02.05.98 e, s.m.i.;

Sotto si riporta la tabella della tipologia del rifiuto prodotto nell'installazione, costituita principalmente da materiali inerti e metallici separati nel processo di produzione del CSS, nella misura variabile tra il 5 e il 20% dei rifiuti in ingresso, individuati dai seguenti codici:

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 CDR/CSS	19 12 10	speciale	solido	recupero
2	Materiali ferrosi			160,76		Impianto di produzione CDR/CSS	19 12 02	speciale	solido	recupero
3	Scarti di lavor.ne*			77,36		Impianto di produzione CDR/CSS	19 12 12	speciale	solido	smaltimento
4	Polveri filtro a maniche*			0,62		Filtro a maniche	19 05 99	speciale	solido	smaltimento
5	Ferro ed Acciaio*			5,18		Impianto di produzione CDR/CSS	17 04 05	speciale	solido	recupero
6	Rifiuti fossa imhoff			2,36		Uffici ed Impianto	20 03 04	speciale	liquido	smaltimento
7	Acque meteoriche			1.076,32		Dilavamento piazzali impermeabilizzati	16 10 02	speciale	liquido	smaltimento
8	Soluz. acquo. di lavaggio			199,88		Scrubber	16 10 02	speciale	liquido	smaltimento
9	Indumenti protettivi			0,037		Impianto	15 02 03	speciale	solido	smaltimento
10	Toner			0,015		Uffici	08 03 18	speciale	solido	smaltimento
11	Rifiuti da pulizia griglie			1,453		Impianto	16 03 06	speciale	solido	smaltimento
12	Filtri olio			0,002		Impianto	16 01 07*	pericoloso	solido	recupero
13	Scarti Olio minerale			0,35		Impianto	13 02 05*	pericoloso	liquido	recupero

N.B. Valori 2014

3.1.4 - Emissioni sonore

Misurazione	Rilevazione	Unità di misura	Annotazione D.lgs n.195/2006 L.R. n. 3/2002	Limiti D (diurno) N (notturno
Piazzali esterni	Diurna	dB	Livello VI	70D
Piazzali esterni	Notturna	dB	Livello VI	70N
Ambienti interni	Turno lavoro	dB	D.lgs n.80/2008	Conformità

La presentazione delle verifiche avverrà con il seguente format :

Tabella – Rumore, sorgenti

Sorgente prevalente	Parametro	Tipo di determinazione	Unità misura	Metodica	Descrizione punto misura	Frequenza autocontrollo	Modalità riferimento	Reporting
Da indicare per ogni punto di misura	livello emissione e livello di immissione	campionamento tramite misure dirette discontinue	dB(A)	Rif. All. II DM 31/01/2005		Biennale o nel caso di modifiche sostanziali o di azioni di risanamento o nel caso di modifiche sostanziali	Normativa vigente	Biennale e comunque nel caso della conduzione di ogni campagna di misura; invio agli enti competenti unitamente alla relazione

3.2 - MODALITA'

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 59/05 (ora PARTE II, Titolo III-Bis del D.lgs n.152/2006). Le modalità di rappresentazione del monitoraggio impiega 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, verranno redatte precise procedure e relative istruzioni operative in accordo a quanto riportato nelle norme volontarie UNI EN ISO 9001:2000 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
- Filtri 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 Concessionario 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 Concessionario provvederà a fornire anche personale specialistico esterno. Sarà sempre a carico del Concessionario la fornitura del materiale occorrente per tutte le manutenzioni, nonché il materiale occorrente per il funzionamento di tutto il processo industriale come sotto descritti:

Il Gestore si impegna ad effettuare la manutenzione con le modalità operative si seguito disciplinate. All'atto dell'acquisto di una nuova attrezzatura, il richiedente avendo valutato con il Resp. operativo degli impianti, con il D.T. 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 Resp. 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 D.T. 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 afferenti agli impianti IPPC in esame:

	Frequenza	**Modo**	**Metodo**
Pesa a ponte *	annuale	Esterno	Con masse certificate
Portale Radiometrico	Annuale	Esterno	Sospensione dell'attività e misurazione continua per circa 4 h

*Taratura o verifica come da libretto di manutenzione e verifica messa a punto

3.3 - DISCIPLINARE TECNICO DI 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 Direttore tecnico.

La analisi e la risoluzione della non conformità è di responsabilità del RSQAS, nel caso di conformità gravi il RSQAS informa immediatamente il Direttore Tecnico (**D.T**.) 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 D.T.. 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 - DISCIPLINARE TECNICO DI 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 D.T. 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 Resp. Amm..

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 D.T. e comunque intesa un rapporto non conformità gestito come da apposita procedura.

3.5 - DISCIPLINARE TECNICO DI 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 Concessionario 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 dall 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;

Tipologia di rischio	Attività	Programma di emergenza	
		Programma di prevenzione dall'emergenza	***Programma protezione (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; - 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 CDR: 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.

Tipologia di rischio	Attività	Programma di emergenza	
		Programma di prevenzione dall'emergenza	***Programma protezione (Interventi)***
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.

4.0 - DISCIPLINARE TECNICO DI 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 Direttore Tecnico e/o 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..

5.0 - DISCIPLINARE TECNICO DI 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 nei piani di monitoraggio e nei piani di sorveglianza e controllo seguenti. 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 piani 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.

ATTIVITA'	*Aspetto da monitorare*	*FREQ.*	*Modalità*	*Risorse incaricate*
IMPIANTO COMPLESSO COSTITUITO da LINEA di PRODUZIONE di CDR/CSS e STOCCAGGIO PROVVISORIO				
Quantità dei rifiuti	Quantità dei rifiuti in ingresso	Ogni carico	Pesa dei rifiuti	Addetto alla pesa
	Rilevazione singole frazioni combustibili in ingresso rifiuti vari)	Ogni carico	Pesa dei rifiuti	Addetto alla pesa
	Quantità delle singole frazioni in uscita (CDR/CSS rifiuti vari)	Ogni carico	Pesa dei rifiuti	Addetto alla pesa
	Movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto	Ogni trasferimento tra reparti	Pesa dei rifiuti	Addetto alla pesa
Controlli in accettazione sui rifiuti	1°Controlli sui rifiuti in ingresso	Ogni conferimento	Pesa dei rifiuti e controllo della documentazione del mezzo e dei rifiuti	Addetto alla pesa
	2° Controllo sui rifiuti in ingresso	Ogni conferimento	Controllo tipologia rifiuti ed eventuale presenza di componenti non processabili o indefiniti da segregare in apposita area/inviare allo smaltimento	Addetto alla ricezione
	Numero di rapporti non conformità emessi e rapporti di non conformità per singolo fornitore	annuale	Elaborazione dei dati sulla base dell'analisi dei rapporti di non conformità	RSQAS
	Costi totali di trattamento delle non conformità a seguito di carichi respinti	annuale	Elaborazione dei dati sulla base dell'analisi dei rapporti di non conformità	Responsabile amministrativo
Controllo delle attrezzature	Impianti di processo	Tempo reale	Controllo di tutti gli allarmi e i segnali da sistema di controllo di processo(computer di supervisione)	Addetto sala controllo

ATTIVITA'	*Aspetto da monitorare*	*FREQ.*	*Modalità*	*Risorse incaricate*
	manutenzioni	Frequenze stabilite dai manuali d'uso e manutenzione	Svolgimento di tutte le attività di manutenzione secondo le frequenze stabilite dal programma di manutenzione caricato sul software gestionale	Addetti alla manutenzione
Controllo delle attrezzature	Numero di interventi di manutenzione per ciascuna attrezzatura	Annuale	Analisi delle schede di registrazione della manutenzione	RSQAS
	Registrazione dei tempi di intervento dei fornitori in caso di chiamate di emergenza per sostituzione di apparecchiature	Ogni intervento	Tempi risultati dalla richiesta e/o dalla chiamata del fornitore fino alla fine dell'intervento rilasciato sul rapportino del fornitore	Responsabile amministrativo
	Registrazione dei tempi di indisponibilità delle attrezzature	All'occorrenza	Dalle schede di manutenzione	Responsabile operativo degli impianti
Prescrizioni legali	Applicazione normative esistenti e verifica nuove normative	settimanale	Verifica nuove normative e controllo applicazione di tutte le disposizioni normative	Responsabile sistema qualità-ambiente e sicurezza

ATTIVITA'	*Aspetto da monitorare*	*FREQ.*	*Modalità*	*Risorse incaricate*
Emergenze ambientali	Tutte le situazioni di emergenza	-	Attuazione dei piani di prevenzione e protezione dalle emergenze e registrazione di tutte le emergenze accadute, rapporti non conformità e reclami dall'esterno	Responsabile sistema qualità ambiente e sicurezza
Statistiche	tutti	annuale	Elaborazione dei risultati della gestione da predisporre per la riunione annuale, risultati di: - non conformità; - sorveglianza e controllo degli impianti; - analisi dei rifiuti; - bilancio annuale dei rifiuti trattati - elaborazione di tabelle sintetiche annuali ;	responsabile amministrativo/responsabile qualità-ambiente-sicurezza
Non conformità	tutti	Al verificarsi di una non conformità	Emissione di un rapporto di non conformità	Addetto/responsabile operativo di impianto
Verifiche ispettive	Tutta le gestione	mensile	Realizzazione di verifiche ispettive interne con le modalità stabilite dal disciplinare	Direttore tecnico Responsabile qualità-ambiente-sicurezza
Materiali prodotti	Qualità dei materiali in ingresso	Iniziale, annuale ed in ogni caso di non conformità	Effettuazione di analisi per verificare il rispetto delle specifiche previste dalle singole norme tecniche di prodotto	RQSAS
Sistema di gestione	tutti	annuale	Verifiche ispettive effettuate da personale indipendente ai sensi della ISO9001:2000 e ISO14001:1996	Istituto esterno di verifica
Acque sotterranee	Composizione e controllo	semestrale	Analisi e verbalizzazione	RSQAS
Emissioni in atmosfera	Emissioni diffuse	semestrale	Elaborazione e predisposizione dei report	Ufficio tecnico
	Dati meteo	mensile	Analisi dei dati e elaborazione report	Ufficio tecnico
Rumore	Controllo emissioni	annuale	Analisi dei dati e elaborazione report	Ufficio tecnico

6.0 – 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.

7.0 - RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

La società C.I.S.A. spa (**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[1]
Gestore dell'impianto	RSQAS	Ing. Fernando Tramonte	Prelievi, campionamenti e misurazioni
Società terza contraente	Laboratorio Chimico	PROGRESS srl	Analisi chimiche
Società terza contraente	Laboratorio Chimico	LASERLAB srl	Analisi chimiche
Società terza contraente	Laboratorio Chimico	TECNOPARCO VALBASENTO spa	Analisi chimiche
Società terza contraente	Studio Tecnico Ingegneria	Ing. Fernando Tramonte	Misurazioni e rilievi fonometrici

8.0 – GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Il 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 semestrale. Entro il mese di febbraio di ogni anno solare il gestore trasmette, a Regione, Provincia, Dipartimento Provinciale ARPA di Taranto, una sintesi dei risultati del PdMeC (su supporto informatico - file .xls) raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

Ing. Carmine CARELLA