

ALLEGATO E.3: Descrizione delle modalità di gestione ambientale

SOMMARIO

PREMESSA	2
1. MATERIE PRIME E UTILITIES	3
2. EMISSIONI IN ATMOSFERA	3
3. SCARICHI IDRICI	4
4. GESTIONE DI RIFIUTI	9
5. FORMAZIONE DEL PERSONALE	13

PREMESSA

Le modalità di gestione degli aspetti ambientali legati all'operatività dello Stabilimento Equipolymers di Ottana (NU) sono definite nel documento Manuale di Gestione Ambientale (O/MG/SGA) il quale enuncia la politica ambientale e descrive gli elementi fondamentali del Sistema di Gestione Ambientale messo in atto nello Stabilimento in conformità a quanto specificato nella norma di riferimento UNI EN ISO 14001:2004.

Nel presente allegato vengono riassunti i contenuti delle procedure comprese nel sistema finalizzate alla corretta gestione degli aspetti ambientali principali.

1. Materie prime e utilities

Le materie prime, dal parco serbatoi di stabilimento, gestito dal Consorzio A.S.I., sono alimentate con linee dedicate all'impianto di produzione CTA o APET (le operazioni di accettazione e controllo sono specificate nelle Procedure di Stabilimento O/PS/33 e O/PS/57).

La materia prima per la polimerizzazione (Impianto POLI) è costituita da Acido Tereftalico e viene prodotta direttamente in sito nell' impianto PACT e, tramite trasporto pneumatico, trasferita ai silos di stoccaggio dell'impianto di produzione APET. L'altra materia prima per la produzione APET, costituita da Etilen Glicole , arriva all'impianto tramite rack aereo dal parco serbatoi di stabilimento, attraverso linea dedicata. L'Acido Isoftalico, utilizzato come additivo, arriva direttamente al reparto di utilizzo, tramite autocisterne, e scaricato tramite trasporto pneumatico al silos di stoccaggio (le operazioni di accettazione e controllo sono specificate nelle Procedure di Stabilimento O/PS/33).

Le utilities quali: Energia Elettrica, Vapore, Azoto, Aria vengono forniti da società terza, coinsediata nel Sito industriale di Ottana. Le modalità e le specifiche di fornitura sono definite nello specifico contratto di fornitura stipulato tra le parti.

2. Emissioni in atmosfera

La procedura OP/PS/30 "Controllo delle Emissioni in Atmosfera" è utilizzata dal personale responsabile degli impianti produttivi e dal servizio Ambiente, Salute e Sicurezza (EH&S) per ottemperare ai requisiti richiesti in materia dal Sistema di Gestione Ambientale agli obblighi di legge relativi al controllo delle emissioni.

Responsabilità

Responsabili Unità: assicurano che le emissioni in atmosfera di loro competenza rimangano entro i limiti di legge e segnalano tempestivamente alla direzione di stabilimento qualsiasi anomalia impiantistica che comporti l'esclusione o il malfunzionamento dei sistemi di abbattimento.

Focal Point del servizio Ambiente, Salute e Sicurezza (EH&S Focal point): cura i rapporti con le Ditte e gli Enti esterni al fine di assicurare e pianificare campionamenti ed analisi stabiliti dagli organi di controllo informando i responsabili delle unità interessate dell'esito di esse.

Attività di gestione dei controlli

Il responsabile dell'unità organizzativa nella quale si effettua il campionamento deve assicurare tutti gli interventi e i preparativi necessari allo svolgimento del campionamento (come richiesti dai laboratori e/o dagli enti esterni di controllo).

Se necessario deve mettere a disposizione personale operativo per portare a termine i campionamenti.

La procedura seguita per l'effettuazione dei controlli richiamati nel Piano di Monitoraggio (Allegato E.4, punto 1) comprende le seguenti azioni :

1. Programmazione delle date e dei tempi di controllo con i Responsabili delle Unità, gli organi di controllo preposti e il laboratorio specializzato.
2. Esecuzione dei controlli da parte del personale del laboratorio specializzato secondo le modalità prescritte.
3. Registrazione dei risultati nei registri di autocontrollo degli impianti, completati con i dati previsti negli stessi e sottoposti a firma del Site Manager.
4. Informazione dei Responsabili delle Unità circa i risultati ottenuti.
5. Conservazione dei documenti relativi ai campionamenti ed alle analisi eseguite per un periodo di almeno 3 anni.

3. Scarichi idrici

La procedura O/PS/70 "Gestione Reflui di Stabilimento" si pone come linea guida per un corretto controllo e gestione dei reflui di Stabilimento.

Vi vengono definiti a tal fine i compiti, le responsabilità, le procedure di controllo e di gestione.

Le reti fognarie che servono lo stabilimento sono le seguenti:

- Fogna Chimica;
- Fogna Meteorica;
- Reflui igienico-sanitari (Fogna Nera).

Tali reti confluiscono separatamente all'Impianto Trattamento Acque di Stabilimento (TAS) gestito dal Consorzio A.S.I.

Responsabilità

La possibilità di rispettare i limiti quali-quantitativi di accettabilità degli scarichi di stabilimento da parte del TAS dipende dalla diligenza con la quale ciascun reparto o unità impiantistica controlla i propri scarichi e si attiene a quanto stabilito dalla presente procedura e dalle disposizioni impartite dai propri responsabili.

A tale scopo è necessario che il personale, a tutti i livelli, delle unità produttive:

- a) Conosca bene le reti fognarie della propria unità;
- b) Consideri tali reti come parte integrante ed importante dell'impianto o unità sul quale opera.

Responsabili di Funzione/Unità: assicurare il rispetto dei parametri prefissati mediante la corretta gestione di tutto il sistema di adduzione degli scarichi fino a limite batteria impianto (pilette, pozzetti, canalette, fognature, ecc) che fanno parte integrante dell'impianto/area di competenza e fornire opportuna formazione e informazione a tutto il personale dipendente interessato.

Responsabile del servizio Ambiente, Salute e Sicurezza (EH&S): intrattenere i rapporti con l'impianto consortile di trattamento al fine di gestire transitori o adattamenti di processo o impiantistici necessari ad assicurare il trattamento degli scarichi nell'ambito degli accordi sottoscritti dallo stabilimento e dal gestore del trattamento.

3.1 Gestione reflui igienico-sanitari (fogna nera)

Non sono contemplati campionamenti, parametri o specifiche di riferimento per tale refluo che viene controllato nell'impianto di trattamento.

Nei bagni, nei servizi o nelle linee di scarico di tali effluenti non possono essere smaltite sostanze pericolose, diluenti, solventi e simili. Livelli di attenzione ed allarme o emergenza possono essere attivati a seguito di segnalazioni dell'impianto TAS o in presenza di evidente rilascio/sversamento di sostanze inquinanti nell'asta fognaria igienico-sanitaria.

Una mappa della configurazione della fogna suddetta (riportata in allegato B.21) viene mantenuto facilmente reperibile e disponibile al personale dei reparti interessati.

3.2 Gestione Fogna chimica

I reflui chimici sono costituiti dai seguenti effluenti :

- refluo chimico proveniente dall'impianto Recupero EG e convogliato al pozzetto C 1-15 unitamente al refluo della società Lorica e convogliato al pozzetto C1.1;
- refluo chimico da zone est ed ovest di Polimerizzazione convogliati al pozzetto C1.1 (che costituisce pertanto il limite batteria di impianto) e da questo assieme alla corrente proveniente dalla zona bilico PTA ceduto al collettore generale di sito nel pozzetto C1;
- refluo chimico dall'impianto Acido Tereftalico (PACT), composto dal refluo PTA e da quello proveniente dal pre-trattamento delle vasche Tecneco, convogliati al pozzetto C4-1 (che pertanto costituisce il limite batteria impianto) e da questi ceduto al collettore generale di sito nel pozzetto C4;
- refluo chimico costituito dall'unione delle correnti del C1.1 e in C4.1 e ceduti al collettore generale di sito nel pozzetto C7 bis che costituisce pertanto il limite batteria di stabilimento.

L'effluente dal pozzetto C7 bis confluisce, unitamente alle altre correnti di sito, all'impianto TAS, tramite il pozzetto chimico generale C11.

Le modalità specifiche di campionamento e controllo sono riportate in **Allegato E.4** mentre in **Allegato B.21** si riportano la planimetrie e lo schemi della rete.

In occasione dei controlli, vengono valutati i valori rilevati in confronto con valori di soglia e di allarme.

Valori di allarme

a) *pH*

Ogni valore maggiore di 10 o inferiore a 3,5.

Ciò potrebbe essere causato da una perdita non controllata di una base o di un acido in quantità superiori a quelle tipiche dello scarico fisiologico. In questi casi il COD potrebbe non subire apprezzabili variazioni ma valori anomali di pH possono avere esiti negativi sull'impianto di trattamento.

Sul C7 bis il valore massimo di riferimento è: pH 9.

b) *Portate:*

Valori non dovuti a transitori o cause conosciute che si discostano + del 30% dal range tipico.

In tali casi occorre individuare le cause, verificare eventuali usi impropri o perdite nella rete idrica degli impianti

Valori di emergenza:

a) *pH*

Valori di pH superiori a 10 o inferiori a 3,5 che perdurano nel tempo e che su conferma del Tas implicano problemi di trattamento. Il perdurare di tale situazione implica un rilascio di sostanze acide o basiche fuori controllo.

Comportamento dei Capi Turno Poli e Pact :

- rimuovere, circoscrivere le cause di inquinamento;
- notificare l'incidente e la situazione al 1° operatore TAS affinché vengano adottate, da parte loro, azioni di processo adeguate ed eventuali segregazioni o deviazione del flusso in ingresso;
- informare il proprio diretto responsabile;
- richiedere e/o concordare con rif. ASI, ove necessario, campionamenti e ed analisi extra al fine di individuare entità ed origine dell'inquinamento;
- attivare, se la situazione è ritenuta senza controllo, la procedura di emergenza interna di stabilimento richiedendo ai VVF ASI eventuali interventi di travaso, deviazione flusso, segregazione.

b) *Portate*

Non esistono valori di emergenza legati alla misura di portata a meno che questi siano abnormi, inaspettati e tali da ipotizzare che ci siano in atto perdite da tubazioni , tracimazioni o riversamenti incontrollati e sconosciuti . In tali casi occorre effettuare una ricerca immediata delle possibili cause e intervenire per circoscrivere gli effetti ed eliminare le cause, attivando, ogni opportuna informativa con i propri responsabili.

Un valore insolito che persista per un tempo significativo qualora la causa sia sconosciuta deve fa allertare il sistema nel ricercare le cause.

Una eventuale variazione permanente degli scarichi dovuta a particolari ragioni tecniche (introduzione di nuove sostanze, assetto non previsto di processo, transitori produttivi) deve essere sottoposto all'attenzione ed alla approvazione della Direzione di Stabilimento mediante la procedura su modifiche e migliorie di impianto (MOC).

c) COD

Il superamento dei valori tipici può essere temporaneamente ed eccezionalmente concordato dalla direzione aziendale o dal responsabile sicurezza e ambiente con i gestori del trattamento per superare particolari transitori e difficoltà operative.

Fermo restando quanto riportato sopra, sono comunque considerate emergenza tutte le situazioni che, su segnalazione del TAS o dei responsabili di impianto comportano difficoltà di trattamento, da parte dell'impianto consortile e/o il potenziale rischio di superamento dei limiti di legge allo scarico di questi con la conseguente necessità anche solo potenziale di fermata degli impianti Equipolymers o sezioni degli stessi.

In tali casi la priorità di intervento sugli scarichi ed il loro pronto rientro nell'ambito dei valori a norma costituisce priorità rispetto ad ogni altro aspetto impiantistico di qualità o produzione.

Comportamento dei Capi Turno Poli e Pact :

- verificare, se sono in corso attività che determinano scarichi aventi caratteristiche superiori ai valori di riferimento
- concordare con rif. ASI campionamenti ed analisi extra utili per individuare la fonte di inquinamento
- attivare le operazioni per rimuovere la causa dell'inquinamento informando il proprio responsabile

Il responsabile interessato, in accordo con TAS e sentito eventualmente il responsabile Sicurezza e Ambiente di Stabilimento, attuerà le misure necessarie per riportare il refluo entro i valori di riferimento.

Di seguito si esemplificano le principali cause di inquinamento su fogna chimica:

a) POLI

- a1) Scarichi accidentali di fluido di processo
- a2) Lavaggi di apparecchiature o macchine di processo
- a3) Rottura di linee di processo
- a4) tracimazioni da serbatoi/apparecchiature

b) PACT

- b1) Scarichi accidentali di fluido di processo nel PTA
- b2) Lavaggi di apparecchiature o macchine nel PTA
- b3) Alto % Acido Acetico su scarico C1601
- b4) Scarichi non modulati o anomali dal TECNECO

3.3 Gestione Fogna meteorica

Le modalità specifiche di campionamento e controllo sono riportate in **Allegato E.4** mentre in **Allegato B.21** si riportano la planimetrie e lo schemi della rete.

In occasione dei controlli, vengono valutati i valori rilevati in confronto con valori di soglia e di allarme.

Valori di allarme

Nel caso di superamento dei limiti di allarme per i parametri COD e pH, o di altri parametri fisici fuori norma (odore, colore, schiuma, ecc.) durante i controlli ai pozzetti o al TAS, sono previste le seguenti azioni da parte dei capituono degli impianti:

- individuare la causa di origine (lato est o lato ovest dell'impianto Polimerizzazione, impianto PACT o rispettive zone limitrofe);
- attivarsi per rimuovere/mitigare le cause dell'inquinamento;
- avviare, se la causa non è stata individuata e rimossa, le pompe di bay-pass a fogna chimica rispettivamente nei pozzetti M34-2, M72-1, M41-1 fino al rientro dei valori a norma.

Valori di emergenza

Devono essere considerate situazioni di emergenza:

- eventuali sversamenti accidentali ed improvvisi nel refluo fognario in quantità significative (ordine di grandezza oltre 50 litri) di sostanze inquinanti quali Etilen Glicole, Acido Acetico, p-Xilene, Olio combustibile o lubrificante oppure rilascio accidentale e improvviso di sostanze pericolose per la fauna ittica (Dowtherm, Triossido di Antimonio);
- il perdurare senza controllo di valori o parametri fuori norma (COD, pH, Odore, colore, sospensioni, schiuma, ecc) al pozzetto generale di ingresso TAS che veda interessata, come possibile fonte di inquinamento, un'area o un impianto Equipolymers ;
- la rottura, tracimazione, sversamento da tubazioni o miscelamento con fogna chimica, la rottura o sovrariempimento di pozzetti, di canalette, con conseguenti versamenti sul suolo o sottosuolo di effluenti con COD alterato o comunque presumibilmente superiore a 80 ppm.

Nel caso di emergenza le azioni da parte dei capituono degli impianti sono :

- individuare, rimuovere, circoscrivere le cause di inquinamento;
- avviare le pompe di bay-pass fogna meteorica di cui al punto precedente o utilizzare, se è il caso, pompe ad immersione portatili o autospurgo;
- notificare l'incidente e la situazione al 1° operatore TAS affinché vengano adottate eventuali segregazioni o deviazione del flusso in ingresso all'impianto di trattamento;
- informare il responsabile di Impianto interessato e il Resp. Funzione Sicurezza e Protezione Ambientale di Equipolymers;
- richiedere e/o concordare con rif. ASI, ove necessario, campionamenti ed analisi extra al fine di individuare entità ed origine dell'inquinamento;

- attivare, se la situazione è ritenuta senza controllo, la procedura di emergenza interna di stabilimento richiedendo ai VVF ASI eventuali interventi di travaso, deviazione o bay-pass dei flussi, segregazione.

4. Gestione di rifiuti

La procedura O/PS/71 “Gestione rifiuti di Stabilimento” definisce le modalità operative e le responsabilità per la gestione dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, dei materiali destinati al riutilizzo nonché degli imballaggi, in accordo con le disposizioni di legge e gli obiettivi definiti nell’ambito del SGA.

La politica dello stabilimento, in materia di rifiuti, prevede una gerarchia di intervento sugli stessi al fine di minimizzare l’impatto ambientale. In particolare nella gestione dei rifiuti si devono privilegiare, ove applicabili, in ordine di priorità i seguenti principi :

- Minimizzare la produzione dei rifiuti;
- Privilegiare la produzione di rifiuti non pericolosi a scapito dei pericolosi;
- Considerare il riutilizzo, il recupero ed il riciclo di ogni rifiuto prima dello smaltimento;
- Privilegiare il riutilizzo/riciclo interno ad un recupero esterno allo stabilimento;
- Favorire la separazione netta tra le diverse tipologie di rifiuti e, quando possibile, la raccolta differenziata;
- Preferire un trattamento che preveda l’incenerimento allo smaltimento in discarica;
- Considerare lo smaltimento in discarica come ultima opzione.

Responsabilità

Il Responsabile del servizio Ambiente, Salute e Sicurezza (EH&S) deve :

- tenere i collegamenti con gli organismi esterni competenti in materia di rifiuti;
- divulgare le normative di legge vigenti in materia;
- verificare la rispondenza delle attività interne allo stabilimento con le disposizioni di legge;
- disporre la caratterizzazione periodica dei rifiuti o quella eventuali nuovi rifiuti richiedendo a laboratori esterni competenti le relative analisi.
- provvedere alla verifica della idoneità dei Terzi al trasporto ed allo smaltimento dei rifiuti speciali;
- supportare gli incaricati dell’ufficio acquisti alla stipula e rinnovi dei contratti con il proprietario (o gestore) della discarica e con i trasportatori autorizzati ;
- assicurare la compilazione e l’invio annuale del modello unico sui rifiuti (MUD).

Il focal point di ecologia (waste coordinator), definito nell’ambito della funzione EH&S di Stabilimento deve:

- contattare settimanalmente e/o in caso di necessità il trasportatore autorizzato per il prelievo e conferimento dei rifiuti;
- verificare la regolarità dello stoccaggio e della etichettatura dei contenitori e dei rifiuti.
- inviare, quando necessario, un campione del materiale al laboratorio di analisi per la caratterizzazione

- contattare settimanalmente e/o in caso di necessità il trasportatore autorizzato per il prelievo e conferimento dei rifiuti;
- concordare con il gestore della discarica modi e tempi dei singoli conferimenti dei rifiuti;
- emettere il formulario di accompagnamento rifiuti secondo la normativa in materia, smistando le rimanenti copie al trasportatore;
- registrare i movimenti di carico e scarico rifiuti nell'apposito registro secondo la normativa in vigore
- ricevere dal trasportatore a movimentazione e scarico ultimati, la quarta copia del formulario , registrando l'operazione di scarico sul registro e inviandone copia all'ufficio amministrazione per i controlli sulla fatturazione;
- coordinare, assieme al trasportatore, le fasi di prelievo, caricamento, trasporto e pesata dei rifiuti, accertandosi che tali operazioni si svolgano con regolarità e in conformità a regolamenti e leggi applicabili;

Il responsabile di ciascuna Unità organizzativa di stabilimento, per la parte di competenza, deve:

- verificare che i rifiuti pericolosi o non pericolosi siano stoccati negli appositi contenitori e aree di cui all'allegato 4 e che l'accumulo sia fatto secondo criteri di ordine e pulizia;
- verificare che i rifiuti assimilabili agli urbani siano stoccati separatamente negli appositi cassonetti destinati a tale uso;
- controllare che nelle apposite aree o contenitori (destinati ai rifiuti speciali) non vengano stoccati rifiuti non classificati o rifiuti assimilabili agli urbani;
- informare i propri collaboratori sulla individuazione e selezione dei rifiuti speciali dagli assimilabili urbani;
- disporre e verificare che i rifiuti speciali, prodotti nella propria area, siano stoccati correttamente nell'area e con le modalità specifiche e che siano separati da quelli assimilabili agli urbani;
- controllare che negli stoccaggi su menzionati non vengano stoccati, dai propri collaboratori, rifiuti non classificati;
- assicurare che i vari rifiuti siano stoccati secondo criteri di ordine e pulizia.
- Informare e formare i propri collaboratori sugli obblighi connessi con la gestione dei rifiuti anche attraverso l'emissione di specifiche disposizioni e/o istruzioni operative.

4.1 Classificazione e modalità specifiche di gestione dei rifiuti in Stabilimento

La mappa delle aree, nelle quali depositare provvisoriamente le diverse tipologie di rifiuti in attesa del trasporto e smaltimento definitivo, è riportata nell'Allegato B.25.

Di seguito si riportano le caratteristiche essenziali individuate per i rifiuti tipici dello Stabilimento di Ottana; nella procedura O/PS/71 precedentemente richiamata, sono riportate per ciascuno di essi le modalità specifiche di gestione.

Rifiuti speciali non pericolosi

La caratteristica essenziale di questo tipo di rifiuto è che si tratta sempre di materiale solido ed inerte. I rifiuti speciali non pericolosi generati nel nostro stabilimento sono:

- **RIFIUTI SOLIDI MISTI**: rifiuti da pulizie di mense, zone ristoro, officine e uffici, praticamente assimilabili agli urbani;
- **RIFIUTI PLASTICI** :scarti di PET amorfo o rigradato o BHT sotto forma di placche, filotti, chips o sublimati;
- **FANGHI TECNECO**: fanghi dal trattamento sul posto dei reflui impianto TA;
- **FANGHI DA PULIZIA PAVIMENTAZIONE PTA**: fanghi di acido tereftalico purificato da raccolta pulizie pavimentazione o da spurghi impianto;
- **ROTTAMI METALLICI**: sfridi, tubazioni e materiali metallici vari provenienti da operazioni di manutenzione o demolizione di apparecchiature o impianti;
- **PEDANE ED ALTRI SCARTI DI LEGNO**: pedane in legno rotte o non riutilizzabili, travi ed altri materiali di scarto in legno;
- **IMBALLAGGI ROTTI O NON RECUPERABILI**: bidoni, fusti o fustini metallici o in plastica bonificati o comunque non contaminati o contenenti sostanze pericolose, sacconi polipropilene.

Rifiuti pericolosi

- **IMBALLAGGI ROTTI O NON RECUPERABILI CONTAMINATI O CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE**: sono costituiti da bidoni, fusti, taniche, fustini metallici o in plastica contenenti residui oppure contaminati internamente o esternamente da sostanze pericolose quali , olio lubrificante, olio combustibile, acido nitrico, triacetato di antimonio, dowtherm, grassi, altre sostanze pericolose in genere (corrosive, nocive o infiammabili) che costituivano in precedenza imballo di materie prime e/o chemicals per gli impianti di stabilimento.
- **SCARTI E RESIDUI DI OLIO LUBRIFICANTE ESAUSTO**: sono costituiti da olio lubrificante esausto, o emulsioni dello stesso derivante da operazioni di manutenzione e montaggio di macchine (sostituzione, rabocchi, scarico dai circuiti lubrificanti).
- **SOLVENTI CLORURATI DI LABORATORIO**: sono costituiti da solventi clorurati e non clorurati esausti e/o utilizzati in laboratorio.
- **BATTERIE USATE**: le batterie usate sono costituite da batterie al piombo, non riutilizzabili, dei muletti o di altri autoveicoli di proprietà aziendale.
- **ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI**: sono costituiti da materiali diversi ed in pratica tutti i materiali che sono contaminati o contengono sostanze pericolose (classificate cioè come irritanti, corrosive, infiammabili, nocive, tossiche, tossiche per l'ambiente)

4.2 Raccolta, trasporto e smaltimento dei rifiuti

Rifiuti solidi non differenziati (tipo RSU)

Tali rifiuti vengono trasportati nell'area messa a disposizione presso l'ingresso merci da ASI che cura la richiesta alle imprese ed alle ditte incaricate della movimentazione interna, del caricamento di automezzi, del trasporto e smaltimento di tali rifiuti.

Altri rifiuti

Ogni responsabile di unità, al momento in cui produce un rifiuto occasionale o nel caso di rifiuti ricorrenti, quando i contenitori previsti per il trasporto risultano pieni, deve segnalarlo alla funzione sicurezza e ambiente di stabilimento (Waste coordinator) che provvede a richiedere e pianificare la prestazione del trasportatore e/o della ditta incaricata allo smaltimento nei termini e modi previsti dai contratti di fornitura in essere.

Registrazioni ed emissione documentazione

Lo smaltimento dei rifiuti può essere avviato solo a seguito di contratti o accordi con smaltitori e/o trasportatori in possesso delle autorizzazioni previste dalla normativa sui rifiuti.

I rifiuti prima dello smaltimento devono essere identificati (secondo quanto riportato in Allegato E.4).

Ad ordine effettuato, la spedizione verrà concordata con lo smaltitore tenendo presente tutti gli obblighi di legge stabiliti.

Tutti i rifiuti prodotti devono essere segnalati, al Waste coordinator di stabilimento incaricato della tenuta dei registri di carico scarico rifiuti. Tale unità provvede a registrare, entro il termine di 10 gg, la presa in carico dei rifiuti e lo scarico una volta che gli stessi siano stati inviati a smaltimento/recupero.

Prima di ogni trasporto il waste coordinator deve compilare in ogni sua parte il formulario relativo al rifiuto in quattro copie trattenendo la quarta copia dello stesso e consegnando le prime tre copie al trasportatore.

A spedizione avvenuta, il waste coordinator provvederà alle corrette registrazioni nel registro di carico scarico rifiuti.

La pratica si considera conclusa solo al ricevimento della quarta copia del formulario di identificazione rifiuto che ne attesterà anche l'effettiva quantità smaltita (eventuali variazioni rispetto all'inviato verranno opportunamente trascritte sui suddetti registri di carico e scarico).

La funzione Sicurezza e ambiente di Stabilimento deve provvedere annualmente a presentare il modello unico di dichiarazione dei rifiuti (MUD) secondo la normativa in vigore dopo averla sottoposta alla firma del responsabile stabilimento.

5. Formazione del personale

Secondo quanto previsto dal Manuale di Gestione Ambientale (O/MG/SGA), l'identificazione delle necessità di addestramento è a cura del Responsabile del servizio Ambiente, Salute e Sicurezza (EH&S) che in funzione dei seguenti elementi:

- obiettivi della società;
- normative applicabili in materia di sicurezza e/o ambiente;
- innovazioni tecnologiche e/o modifiche apportate agli impianti;
- analisi di incidenti o quasi incidenti
- esigenze emerse nel corso degli audit del SGA e del riesame da parte della Direzione,

redige i piani annuali di addestramento e di concerto con i responsabili dei reparti, ne programma l'attuazione.

E' compito di ogni responsabile di Funzione, Reparto o Unità verificare l'efficacia dell'addestramento ed eventualmente segnalare a EH&S ulteriori necessità di addestramento.

Il piano di informazione, formazione e addestramento è finalizzato sia all'adempimento delle prescrizioni legislative e/o regolamentari vigenti, alla conoscenza delle Procedure di Stabilimento relative al Sistema Ambientale, alle specifiche istruzioni operative legate alle singole mansioni, sia alla promozione di un coinvolgimento consapevole da parte del personale.

L'attività di informazione, formazione e addestramento viene eseguita sulla base di piani di formazione e addestramento in applicazione a quanto specificato nella relativa Procedura Gestionale del Sistema di Gestione della Qualità e in base a quanto di seguito riportato.

Le maestranze addette all'esercizio degli impianti sono esperte e qualificate e sono addestrate a:

- conoscere il ciclo produttivo e le operazioni di conduzione dell'impianto;
- applicare le misure di sicurezza disposte dal personale direttivo atte a prevenire i rischi di incidenti e/o intervenire in caso di emergenze caratterizzate da sversamenti e/o emissioni di sostanze inquinanti.

I nuovi assunti, dopo un adeguato periodo di formazione teorica vengono affiancati ai tecnici e/o lavoratori esperti per il tempo necessario ad essere in grado di eseguire le operazioni necessarie per la produzione e/o essere in grado di operare e/o svolgere le attività di competenza in completa autonomia e seguendo le procedure di sicurezza e/o ambiente applicabili.