

# **ALLEGATO E3**

## **DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI GESTIONE AMBIENTALE**

## INDICE

1	Allegato E3 - Modalità di gestione ambientale.....	2
1.1	Consumo di materie prime .....	2
1.2	Consumo di risorse idriche.....	7
1.3	Produzione di energia .....	8
1.4	Consumo di energia .....	9
1.5	Combustibili utilizzati.....	10
1.6	Emissioni in atmosfera di tipo convogliato .....	11
1.7	Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato .....	12
1.8	Scarichi idrici ed emissioni in acqua.....	13
1.8.1	Reflui idrici dello stabilimento.....	13
1.9	Produzione di rifiuti.....	14
1.10	Odori.....	18
1.11	Rumore.....	19
1.12	Contaminazione del suolo e del sottosuolo.....	20
1.13	Impatto visivo .....	22
1.14	Altre tipologie di inquinamento .....	23
1.15	Emergenze ambientali.....	24
1.16	Formazione del personale.....	25

# 1 ALLEGATO E3 - MODALITÀ DI GESTIONE AMBIENTALE

## 1.1 CONSUMO DI MATERIE PRIME

Le principali materie prime sfuse arrivano in stabilimento mediante autobotti e vengono scaricate mediante linee fisse nei rispettivi serbatoi di stoccaggio. Per quanto riguarda le materie prime sfuse di uso limitato, come ad esempio alcuni additivi, sono approvvigionate in fusti o cisternette.

Le materie prime solide possono essere approvvigionate:

- in fusti, big bags o sacchi che vengono scaricati mediante muletto e stoccati nei magazzini
- sfusa (Urea) che viene scaricata direttamente dai camion nel magazzino dedicato

Le modalità di approvvigionamento di materie prime sono definite nella procedura del Sistema di Gestione PRO 7.4.2 "Approvvigionamento".

Per quanto riguarda le modalità di gestione delle materie prime e dei prodotti finiti è adottata la procedura del Sistema di Gestione PRO 7.5.9 la quale definisce i criteri e le modalità operative usate per la movimentazione, immagazzinamento e conservazione delle materie prime e per la movimentazione, imballaggio, conservazione e consegna dei prodotti finiti, attribuendo le relative responsabilità. In particolare, per quanto riguarda la gestione (carico e scarico, movimentazione e stoccaggio) dei prodotti pericolosi, sono adottate le seguenti istruzioni operative:

- IST 7.5.9.1 - Istruzione scarico autobotti metanolo
- IST 7.5.9.2 - Istruzione carico formaldeide e Mod Pro 7.5.9.2
- IST 7.5.9.3 - Istruzione carico materie prime secondarie
- IST 7.5.9.4 - Istruzione di carico resine e Mod Pro 7.5.9.2

Le modalità di immagazzinamento per il metanolo sono invece riportate nel Mod Pro 7.5.9.1 - gestione immagazzinamento metanolo.

Le materie prime utilizzate nei processi produttivi sono movimentate, all'interno dello Stabilimento, nei seguenti modi:

- in circuito chiuso, dai serbatoi di stoccaggio direttamente ai reparti di produzione
- con muletti dai magazzini ai reparti per materie prime stoccate in fusti o in sacchi
- con nastri trasportatori o sistemi pneumatici per le sostanze solide in forma granulare o polvere dai magazzini di stoccaggio ai reparti di produzione

I prodotti finiti sono inviati direttamente dai reattori ai serbatoi di stoccaggio mediante linee in circuito chiuso, oppure direttamente dai reattori nei fusti e stoccati nei magazzini mediante l'utilizzo di muletti.

La gestione del parco serbatoi avviene dalla sala controllo, dalla quale gli operatori controllano e gestiscono i principali parametri che riguardano il livello, la temperatura (serbatoi di formaldeide sono riscaldati a 45 °C) e la pressione (serbatoi metanolo inertizzati con N<sub>2</sub>). Gli operatori addetti alla sala controllo dispongono di un manuale operativo inserito come *help* nel programma di gestione computerizzato del processo, ivi compresi i serbatoi.

Per i serbatoi di metanolo come precedentemente accennato è attivo un sistema di polmonazione N<sub>2</sub>; una valvola pressione-depressione DN 100 posta sulla sommità dei serbatoi, interviene in caso d'innalzamenti o diminuzione della pressione. L'indicazione dei valori di pressione viene riportato nella sala quadri. Sono presenti quattro livelli di allarme della pressurizzazione (allarme di segnalazione alta pressione, allarme di blocco alta pressione, allarme di segnalazione bassa pressione, allarme di blocco bassa pressione), che garantiscono il pronto avvertimento di eventuali condizioni anomale. Gli allarmi di blocco agiscono automaticamente sull'impianto bloccando, rispettivamente, le pompe di scarico in serbatoio o l'impianto di produzione formaldeide.

La protezione dei serbatoi contro surriscaldamenti esterni (incendi esterni) si effettua mediante un sistema d'irrorazione a pioggia posto su ciascun serbatoio di metanolo. Il dimensionamento della rete di raffreddamento è stato eseguito da società esterna specializzata secondo le norme NFPA. La progettazione dei serbatoi e delle apparecchiature a pressione atmosferica, è stata fatta dalle ditte costruttrici seguendo le norme ASME.

La protezione dei serbatoi dall'azione corrosiva dei prodotti in essi contenuti si basa essenzialmente nella scelta di idonei materiali; sulla base dell'esperienza storica e di test sperimentali, sono stati individuati come idonei, per la formaldeide, gli acciai inox.

I materiali ferrosi dei serbatoi stoccaggio metanolo sono stati dotati in fase di progetto dei sovrassessori previsti dalle normative vigenti.

Per controllare lo stato dei suddetti serbatoi, sono previsti controlli periodici non distruttivi, effettuati tramite ultrasuoni da ditta specializzata. I controlli dei serbatoi sono inoltre gestiti attraverso la procedura del Sistema di Gestione PRO 6.3.1 "Gestione manutenzioni".

Per evitare rotture o danneggiamenti che potrebbero avere conseguenze gravi su serbatoi, tubazioni e strutture si adottano le seguenti misure:

- i serbatoi di stoccaggio sono posizionati all'interno di bacini di contenimento in cemento armato con muretto perimetrale di almeno 2,5 m (per i serbatoi di metanolo) e 1,2 m (per gli altri)
- tutte le condotte di trasporto (prodotti, vapore, azoto, energia elettrica) sono posizionate in robusti tralicci aerei ad un'altezza minima di 6 m o interrate
- le pompe e gli accessi necessari al travaso di autobotti sono posizionate in aree distinte e separate dalle vie di transito
- il traffico veicolare interno è consentito solo a un numero limitato di veicoli di trasporto prodotti su percorsi definiti e segnalati
- agli autisti esterni dei mezzi sono consegnate piantine con riportati i percorsi da seguire per raggiungere i vari punti di carico/scarico
- sono presenti in Stabilimento limitatori di velocità sui percorsi predisposti al traffico e cartellonistica verticale e orizzontale indicante direzioni e velocità massima da seguire
- le autobotti destinate al carico o alla scarico vengono seguite in maniera permanente da dipendenti dello stabilimento

I serbatoi di metanolo e formaldeide sono posti in bacini di contenimento in grado di contenere per intero almeno il prodotto stoccato nel serbatoio di maggiore capacità. In particolare i bacini dei serbatoi di metanolo hanno capacità pari al volume totale del liquido stoccato.

Le zone di scarico del metanolo da autobotte sono cordolate e dotate di vasche dedicate e completamente impermeabilizzate; la valvola di chiusura di tale vasca è normalmente chiusa e lo stato della valvola è chiaramente segnalato. L'area cordolata è una vasca di circa 100 m<sup>2</sup> di superficie ed ha una capacità di 10 m<sup>3</sup>. Tali zone sono dotate di sistema di spegnimento di incendio ad attivazione automatica e manuale.

È inoltre adottata la procedura PRO 4.4.6.7 “Gestioni serbatoi ed aree di stoccaggio” che ha lo scopo di:

- ridurre il rischio di contaminazione del suolo a seguito del percolamento o spargimento accidentale di prodotti chimici o di materiali con conseguente impatto ambientale significativo per il suolo, identificare tempestivamente eventuali spargimenti
- verificare periodicamente lo stato delle impermeabilizzazioni

Tale procedura definisce, attraverso la predisposizione di un apposito “piano controlli suolo” le modalità di effettuazione dei controlli periodici da effettuare presso le aree di stoccaggio.

Nella tabella seguente sono riportate le caratteristiche dello stoccaggio dei prodotti (materie prime e prodotti finiti ) presso lo stabilimento.

**CHIMICA POMPONESCO S.P.A.**

<b>Categoria omogenea di materie prime</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Caratteristica dei depositi</b>
Metanolo	Serbatoi	All'aperto in bacino di contenimento
Urea	Sfusa	Al coperto
Formaldeide in soluzione	Serbatoi	All'aperto in bacino di contenimento
Additivi per resine ureiche	Serbatoi - sacchi	All'aperto in bacino di contenimento - al coperto
Melamina	Big bags	Al coperto
Dietileniche	Serbatoi	All'aperto in bacino di contenimento
Additivi per resine melamminiche	Serbatoi - sacchi	All'aperto in bacino di contenimento - al coperto
Diciandiamide	Sacchi	Al coperto
Additivi per resine diciandiamide	Sacchi	Al coperto
Acido acrilico	Serbatoi	All'aperto in bacino di contenimento
Ammoniaca	Cisternette	All'aperto in bacino di contenimento
Distillato di petrolio	Serbatoi	Al coperto
Perossido	Sacchi	Al coperto
Additivi per polimeri acrilici	Fusti	Al coperto
Carta grezza	Sfuso	Al coperto
Resina ureica	Serbatoi	All'aperto in bacino di contenimento
Resina melamminica	Serbatoi	All'aperto in bacino di contenimento
Bagnanti	Cisternette	Al coperto
Distaccante	Cisternette	Al coperto
Catalizzatore	Fusti	Al coperto

## 1.2 CONSUMO DI RISORSE IDRICHE

L'approvvigionamento e gli scarichi idrici sono gestiti mediante una specifica procedura del Sistema di Gestione (PRO A 4.4.6.4). Scopo di tale procedura è quindi quello di definire il modo di operare della Chimica Pomponesco per garantire il costante controllo degli approvvigionamenti e degli scarichi idrici al fine di assicurare il rispetto delle prescrizioni legislative in merito e degli impegni espressi in politica ambientale.

In fase di Analisi Ambientale Iniziale è stato effettuato un censimento sistematico della rete di prelievo e scarico delle acque del sito; sono quindi stati identificati:

- i punti di prelievo dell'acqua
- gli impianti di trattamento acque
- la rete fognaria per le acque di processo
- la rete fognaria per le acque per uso civile
- la rete di captazione delle acque meteoriche
- le zone cordolate (bacini serbatoi e zone di carico/scarico)
- il punto di scarico delle acque al corso d'acqua superficiale
- il punto di scarico delle acque in pubblica fognatura
- i pozzetti di prelievo

L'approvvigionamento dell'acqua avviene mediante n. 3 pozzi di cui n. 2 utilizzati ad uso industriale (processo e raffreddamento) e n. 1 utilizzato per uso civile. In particolare L'acqua viene prelevata dai pozzi tramite pompe sommerse e, a seconda della destinazione d'uso, inviati direttamente all'impianto produttivo oppure agli impianti di trattamento acque.

Il fabbisogno di acqua viene inoltre soddisfatto mediante:

- acqua acquistata in soluzioni
- acqua di recupero precipitazioni

L'impianto di demineralizzazione acque installato presso l'azienda (portata: 10 m<sup>3</sup>/h) è un sistema di componenti modulari installati in serie composto da:

- modulo di scambio ionico costituito da filtro cationico
- modulo di scambio ionico costituito da filtro anionico
- modulo di degasazione
- quadro di comando

Le gestione degli impianti di trattamento delle acque avviene secondo quanto definito nell'istruzione operativa Ist. 7.5.2.3.

### 1.3 PRODUZIONE DI ENERGIA

Presso lo Stabilimento viene prodotta energia termica sotto forma di vapore sfruttando la reazione di produzione della formaldeide (reazione esotermica) e i post combustori catalitici per il trattamento degli off gas di processo.

La reazione di produzione della formaldeide è, come precedentemente accennato, una reazione esotermica; è quindi previsto un processo di termostatazione con acqua/vapore in continuo dei reattori dove avviene la reazione, da cui si ottiene un recupero di vapore.

La produzione di formaldeide, e di conseguenza la produzione di vapore, è gestita attraverso un sistema computerizzato del tipo PLC/DCS.

Il tipo dei postcombustori utilizzato è definito come impianto di depurazione catalitica, adatto all'abbattimento delle sostanze organiche. Anche le reazioni di questi impianti sono di tipo esotermico. Il calore generato dalla reazione di combustione viene impiegato per generare vapore attraverso olio diatermico. Infatti, attraverso uno scambiatore viene ceduto il calore in eccedenza dalla reazione all'olio diatermico della caldaia 1, il quale serve poi per generare vapore.

Nel caso in cui la richiesta di vapore degli impianti fosse superiore a quella prodotta dagli impianti di produzione di formaldeide e dei post combustori, presso lo Stabilimento sono installate n. 2 caldaie con potenzialità di 3000000 kcal/h ciascuna.

In caso di mancanza di energia elettrica, presso lo Stabilimento è installato n. 1 gruppo elettrogeno che garantisce i servizi minimi di sicurezza del processo produttivo.

## 1.4 CONSUMO DI ENERGIA

L'azienda è allacciata alla rete di distribuzione dell'energia elettrica (15 KV) attraverso una cabina elettrica (Cabina 1) avente una serie di interruttori in media tensione per alimentare altre due cabine interne dislocate, una nei pressi del capannone dove sono installati gli impianti di impregnazione (Cabina 2) e una nella palazzina del FORTRE (Cabina 3).

Nella Cabina 1 vi sono 6 Trasformatori da 800 KVA , 5 in olio e uno in resina, nella Cabina 2 sono presenti due trasformatori da 800 KVA in resina e nella Cabina 3 è attrezzata con 3 trasformatori in olio da 2000 KVA. Da ogni trasformatore partono delle linee che vanno a finire a dei quadri di distribuzione per alimentare i quadri degli impianti, i quadri dei servizi e i quadri dell'illuminazione. L'olio refrigerante minerale dei trasformatori non contiene PCB.

Nel caso di mancanza di energia elettrica i servizi e l'illuminazione vengono alimentati da un apposito gruppo elettrogeno con potenza di 200 KVA. Attualmente l'azienda si approvvigiona di energia elettrica dalla ditta EGL.

La gestione dei consumi energetici dello Stabilimento viene effettuata mediante specifica procedura del Sistema di Gestione Ambientale (PRO A 4.4.6.6) detta procedura definisce le responsabilità e le modalità per il monitoraggio dei consumi energetici ed in particolare:

- consumo di energia elettrica
- consumo metano
- consumo di gasolio

I dati ottenuti attraverso il monitoraggio dei consumi energetici sono utilizzati per la compilazione annuale della tabella "Consumi energetici" del Bilancio Ambientale al fine di individuare, mediante opportuni indicatori ambientali, gli effetti ambientali ed il relativo controllo dei propri impatti ambientali relativamente ai consumi energetici.

## 1.5 COMBUSTIBILI UTILIZZATI

Nello Stabilimento sono utilizzati i seguenti combustibili:

- metano
- gasolio

Il metano è approvvigionato in stabilimento mediante cabina Italgas. Il gas arriva alla cabina dalla rete pubblica ad una pressione di 5 bar, e viene ceduta poi al nostro utilizzo ad una pressione di 1 bar. Il metano è utilizzato per l'alimentazione delle caldaie e per il riscaldamento dei forni delle linee di produzione carte impregnate.

Il gasolio arriva in stabilimento mediante ATB e viene stoccato in un serbatoio interrato in acciaio al carbonio (per questa tipologia di serbatoi sono effettuate prove quinquennali di tenuta).

Il gasolio in Stabilimento è utilizzato per la movimentazione dei muletti

La gestione dei consumi dei combustibili (metano) avviene mediante la procedura del Sistema di Gestione Ambientale PRO A 4.4.6.6.

## 1.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO CONVOGLIATO

Presso lo Stabilimento sono presenti i seguenti sistemi di abbattimento delle emissioni di tipo convogliato:

- Postcombustori catalitici: sono installati due post combustori catalitici di cui uno (POSTCOMBUSTORE FOR1/2) utilizzato per il trattamento degli off gas di processo degli impianti di produzione denominati FOR 1 e FOR 2 e il secondo (POSTCOMBUSTORE FOR3) per il trattamento degli off gas provenienti dall'impianto di produzione FOR 3.
- Biofiltro: utilizzato per l'abbattimento degli effluenti gassosi proveniente dal reparto impregnazione carte

La gestione degli impianti di trattamento avviene secondo quanto riportato dalle istruzioni operative del Sistema di Gestione Ambientale:

- Ist. A 4.4.6.3.1 - gestione impianto di biofiltrazione
- Ist. A 4.4.6.3.2 - gestione post combustore

I controlli effettuati sul biofiltro sono:

- Controllo umidità letti
- Controllo formaldeide in acqua di umidificazione e scrubber
- Controllo temperatura acqua di umidificazione
- Controllo efficienza abbattimento formaldeide

I controlli sui parametri di funzionamento sono effettuati dal laboratorio controllo qualità.

La periodicità delle manutenzioni sono ricavate dal manuale operativo e dall'esperienza maturata nella gestione dell'impianto.

Per quanto riguarda i post combustori, l'istruzione operativa prevede la manutenzione periodica delle componenti critiche, in modo da prevenire malfunzionamenti; le manutenzioni sono le seguenti:

- Controllo dello stato dei ventilatori e delle cinghie con la periodicità e modalità definite nella relativa scheda macchina
- Verifica funzionalità delle valvole

## 1.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO NON CONVOGLIATO

Presso lo Stabilimento sono state identificate tutte le principali apparecchiature considerate rilevanti ai fini della qualità, sicurezza e salvaguardia dell'ambiente. L'individuazione e la gestione di tali apparecchiature è riportato nella procedura PRO 6.3.1 del Sistema di Gestione.

In particolare per tutte queste apparecchiature è stata predisposta, secondo quanto stabilito dalla procedura, una scheda che raccoglie le informazioni tecniche e le registrazioni degli interventi (periodici e non); le schede sono di due tipi:

- scheda macchina costituita da un database elettronico per le apparecchiature
- scheda manutenzione automezzi per i camion e per gli automezzi interni

Per quanto riguarda le apparecchiature, la scheda macchina riporta:

- codice dell'apparecchiatura
- dati tecnici
- elenco interventi di manutenzione periodica previsti sull'apparecchiatura, descrizione e periodicità (costituenti la scheda di intervento)
- interventi effettuati

Le necessità di manutenzione e/o sostituzione di una apparecchiatura critica possono essere evidenziate:

- dalla scheda macchina (ogni scheda macchina riporta il tipo e la frequenza delle manutenzioni da effettuare per quella determinata apparecchiatura; queste informazioni sono stabilite a cura dell'Ufficio Tecnico sulla base di richieste di legge, manuali d'uso e manutenzione e dalla conoscenza storica della macchina)
- dai controlli giornalieri effettuati dal personale di impianto
- dai riscontri durante gli interventi manutentivi ordinari e straordinari

## 1.8 SCARICHI IDRICI ED EMISSIONI IN ACQUA

Presso lo stabilimento non sono installati impianti di depurazione delle acque di processo in quanto le stesse sono riciclate nell'impianto di produzione formaldeide e nell'impianto di produzione resine. Le acque di processo prima di essere riciclate sono stoccate in appositi serbatoi.

L'acqua viene prelevata dai pozzi tramite pompe sommerse e, a seconda della destinazione d'uso, inviati direttamente all'impianto produttivo oppure agli impianti di trattamento acque.

### 1.8.1 REFLUI IDRICI DELLO STABILIMENTO

Le reti si identificano per scarico acque da:

- a. Raffreddamento impianti e torri di raffreddamento: circa 165 m<sup>3</sup>/h in continuo (scarico SF1)
- b. Servizi sanitari: n. 1 uscita - fognatura comunale acque nere civili (scarico SF2)
- c. Acque di prima pioggia (zone piazzali carico e scarico materie prime e prodotti finiti e bacini serbatoi - fognatura con vasche/pozzetti intercettati); queste acque vengono scaricate dopo analisi di controllo e solo se non contaminate vengono avviate allo scarico (apertura valvole) (scarico SF1)
- d. Acque di prima pioggia pluviali (tetti e coperture) - fognatura acque meteoriche non contaminate; queste acque vanno direttamente allo scarico SF1.

Recettore dello scarico SF1: Fosso interpodereale che confluisce nel corso d'acqua superficiale canale "Diversivo Viadanese"

## 1.9 PRODUZIONE DI RIFIUTI

La gestione dei rifiuti viene effettuata secondo le modalità previste dalla procedura del Sistema di Gestione Ambientale PRO A 4.4.6.5. Detta procedura ha lo scopo di descrivere ed assicurare modalità di corretta gestione dei rifiuti così da garantire il rispetto delle normative vigenti, ridurre la quantità e la pericolosità dei rifiuti prodotti, promuovere politiche di raccolta differenziata, riutilizzo e riciclaggio.

Le fasi di gestione dei rifiuti sono:

- Censimento e registrazione:

In questa fase vengono registrati su apposito modulo "Elenco rifiuti" tutti i rifiuti, pericolosi e non, prodotti nel sito. L'elenco e le relative modalità di gestione sono aggiornate nel caso in cui venga prodotto un nuovo rifiuto.

Le modalità di tenuta e di gestione della documentazione prescrittiva per i rifiuti (Formulari di trasporto, registri di carico e scarico, MUD) sono regolate dalla Ist. A 4.4.6.5.1 - Gestione amministrativa rifiuti.

- Gestione rifiuti:

La gestione dei rifiuti prodotti nello Stabilimento, avviene su due livelli paralleli e tra loro interconnessi: la Gestione Operativa e la Gestione Amministrativa. La descrizione dettagliata delle attività connesse ai due diversi livelli sono contenute rispettivamente nelle istruzioni operative Ist. A 4.4.6.5.2 "Gestione operativa rifiuti" e Ist. A 4.4.6.5.1 - Gestione amministrativa rifiuti.

Per ogni area/reparto dell'azienda nel quale sono prodotti i rifiuti contenuti nel modulo "Elenco rifiuti" sono nominati dei responsabili di gestione operativa dei rifiuti. Loro compito è assicurare la corretta gestione dei rifiuti prodotti nell'area di competenza, evitando commistioni di rifiuti con codice diverso e lo stoccaggio di rifiuti in condizioni non idonee.

Le aree destinate a deposito temporaneo individuate e segnalate; Inoltre i singoli contenitori sono identificati attraverso appositi cartelli "IDENTIFICATIVO AREA STOCAGGIO RIFIUTI" (secondo quanto definito dal modello Mod.Pro a 4.4.6.5.3) dove è indicato il nome del rifiuto e il relativo codice C.E.R e le avvertenze da seguire.

Quando i contenitori sono pieni o alla scadenza dei tempi previsti dalla normativa vigente, RA provvede ad organizzare il conferimento dei rifiuti. Il trasportatore ed il destinatario selezionati devono essere compresi nell'elenco trasportatori e destinatari autorizzati (secondo quanto stabilito dal modello Mod.Pro A 4.4.6.5.2 - Elenco trasportatori e destinatari rifiuti)

Sulla base di:

- richieste da parte dei soggetti coinvolti nella gestione rifiuti
- variazioni sostanziali nel ciclo produttivo e/o di depurazione
- necessità legate agli obiettivi ambientali in essere

sono effettuate analisi sui rifiuti prodotti.

Le analisi sono effettuate dal laboratorio chimico della ditta o, in mancanza delle attrezzature necessarie, da un laboratorio esterno qualificato, con le metodologie richieste dalla normativa vigente, che vengono indicate sui certificati emessi.

I dati contenuti nel MUD e nel registro di carico/scarico sono utilizzati per la redazione, attraverso specifici indicatori ambientali, del registro degli effetti ambientali per il controllo dei propri impatti ambientali relativamente alla gestione dei rifiuti.

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del processo produttivo sono elencati nella tabella a pagina seguente

**CHIMICA POMPONESCO S.P.A.**

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta Kg	Fase di provenienza <sup>1</sup>	Stoccaggio	
					Modalità	Destinazione
030199	Rifiuti di carte decorative impregnate	Solido non polverulento	265890	73-74	Sfuso	R13,R3
080410	Adesivi e sigillanti induriti impregnazione	Fangoso palabile	3920	68-70	Sfuso	D13
080410	Scarti colla	Solido non polverulento	757	22	In fusti	D15
100113	Fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaia diversi da quelli di cui alla voce 100122	Fangoso palabile	503	10-23	In fusti	D15
150102	Imballaggi in plastica	Solido non polverulento	26540	Tutto il sito	Sfuso	D14
150102	Sacconi in plastica (sacconi)	Solido non polverulento	10420	28	Sfuso	R13
150103	Imballaggi in legno	Solido non polverulento	62540	Tutto il sito	Sfuso	R13,R3
150104	Imballaggi metallici	Solido non polverulento	1120	Tutto il sito	Sfuso	R13
15 01 06	Cartucce esaurite per stampanti, fax e fotocopiatrici	Solido Non Polverulento	44	Uffici amministrativi e tecnici	Sfuso	R13
15 01 07	Imballaggi in vetro	Solido Non Polverulento	1000	Tutto il sito	Sfuso	R13
16 01 03	Pneumatici di scarto	Solido Non Polverulento	-	Automezzi	Sfuso	Mai conferito

<sup>1</sup> Con riferimento agli schemi a blocchi riportati in allegato A25.

**CHIMICA POMPONESCO S.P.A.**

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta Kg	Fase di provenienza	Stoccaggio	
					Modalità	Destinazione
16 03 06	Schiumogeno	Liquido	5700	Impianti antincendio	In fusti	D15
16 05 09	Kit Merck n.p.	Liquido	-	Laboratorio	Sfuso	D15
16 08 03	Catalizzatore esausto a base di ferro polimolbdato	Solido Non Polverulento	-	8	In fusti	-
17 04 05	Ferro e acciaio	Solido Non Polverulento	20400	Tutto il sito	Sfuso	R13
07 01 04	Solventi	Liquido	59	Laboratorio	In tanica	D15
07 01 08	Scarti produzione polimeri	Solido Polverulento	6040	62	In sacconi	D15
13 02 05	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	Liquido	860	Tutto il sito	In fusti	R13
13 03 07	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Liquido	-	Centrale termica produzione vapore	In fusti	Mai conferito
15 02 02	Materiali impregnati di olio	Solido Non Polverulento	10	Tutto il sito	Sfuso	D15
16 01 07	Filtri olio	Solido Non Polverulento	120	Tutto il sito	In fusti	R13
16 05 06	Kit Merck p.	Liquido	-	Laboratorio	Sfuso	D15
16 06 01	Accumulatori al piombo	Solido Non Polverulento	500	Automezzi	Sfuso	R13
20 01 21	Tubi fluorescenti	Solido Non Polverulento	50	Tutto il sito	Imballo in cartone	D15

## **1.10 ODORI**

Nell'ambito delle lavorazioni effettuate nella Chimica Pomponesco S.p.A., non sono impiegate o prodotte sostanze con caratteristiche maleodoranti, con l'eccezione di piccole quantità di trietilammina. In ogni caso non sono mai state segnalati, sia da dipendenti che da parti interessate, episodi di produzione di odori sgradevoli.

## 1.11 RUMORE

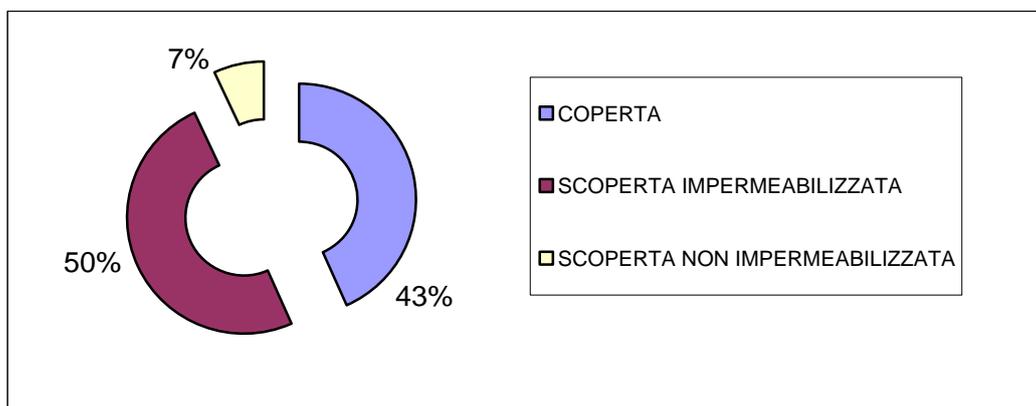
Lo stabilimento si trova ubicato in una zona classificata come industriale/artigianale e nel comune di Pomponesco non è in vigore un piano di zonizzazione acustica. In conseguenza i valori da rispettare per il rumore esterno sono stabiliti dal suddetto DPCM art. 6 lett. A, alla voce "tutto il territorio nazionale" con i seguenti limiti:

- Diurno 70 Leq(A)
- Notturmo 60 Leq(A)

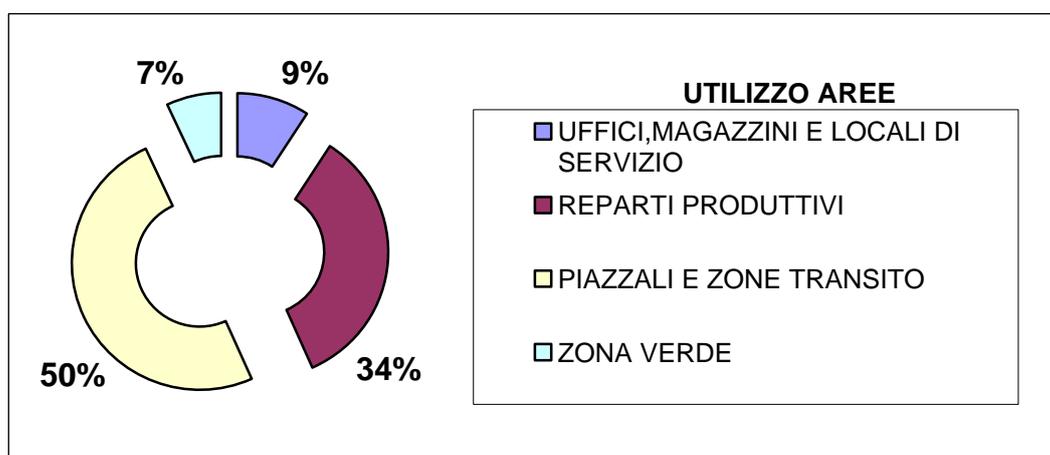
I valori riscontrati hanno evidenziato che l'inquinamento acustico generato, risulta rispettare i limiti imposti.

## 1.12 CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DEL SOTTOSUOLO

Durante l'Analisi ambientale iniziale, si è proceduto ad una indagine conoscitiva sull'utilizzo del terreno; dall'analisi è risultato che la quasi totalità della superficie è rappresentata da aree coperte ed impermeabilizzate. In particolare:



Per quanto riguarda la destinazione d'uso:



In fase di Analisi Ambientale Iniziale si è inoltre proceduto ad una approfondita indagine conoscitiva identificando e catalogando tutte le tipologie di terreno, le aree di stoccaggio, i serbatoi e le vasche presenti in azienda che potevano essere potenziale fonte di inquinamento dei suoli.

Dall'analisi emerge quanto segue:

- tutte le aree di stoccaggio, serbatoi e vasche analizzate sono risultate in condizioni idonee all'utilizzo cui sono destinate
- non sono presenti nel sito aree in cui si è evidenziato inquinamento dei suoli
- le aree non impermeabilizzate (7,1%) sono collocate lungo il perimetro dello stabilimento e lontane da potenziali fonti d'inquinamento (serbatoi, zone di carico/scarico e depositi)
- sono effettuate prove quinquennali di tenuta dei serbatoi interrati contenenti prodotti pericolosi per l'ambiente

Tutti i serbatoi contenenti sostanze pericolose sono posizionati all'interno di bacini di contenimento impermeabilizzati e privi di collegamenti con la rete fognaria o con valvole normalmente chiuse.

Tutte le operazioni di carico e scarico avvengono in aree pavimentate e dotate di cordolo di contenimento.

Nell'area sulla quale sorge lo Stabilimento non sono state attuate e non sono in corso opere di bonifica.

### **1.13 IMPATTO VISIVO**

Il sito della Chimica Pomponesco è ubicato in Via delle Industrie 1 nel Comune di Pomponesco, delimitato a Nord dalla strada statale 57 e a Ovest da Via delle Industrie, sulle quali insistono unità commerciali, ad Sud da Via Rosina, su cui si affacciano unità abitative ed a est da terreni agricoli. Il Sito è riportato nel vigente PRG come zona D1 (area per insediamenti produttivi) ed è pertanto rispondente alle norme urbanistiche ed edilizie vigenti ed ad una corretta destinazione d'uso. La collocazione dello Stabilimento, la presenza di aree verdi, alberi e siepi all'interno dello stesso rendono tale impatto non rilevante.

## 1.14 ALTRE TIPOLOGIE DI INQUINAMENTO

Per quanto riguarda il rischio derivante dall'amianto e in particolare l'esposizione dei lavoratori, si sottolinea che non sono presenti in azienda manufatti contenenti amianto.

Vibrazioni: è stata effettuata la Valutazione sui rischi derivanti dall'esposizione a vibrazioni meccaniche ai sensi del D.Lgs. 187 del 19/08/2005.

PCB: assenti.

## 1.15 EMERGENZE AMBIENTALI

Il Sistema di Gestione Ambientale adottato prevede una specifica procedura per la gestione delle emergenze ambientali; in particolare scopo di detta procedura è quello di definire le modalità di identificazione, gestione e registrazione degli incidenti con possibili ripercussioni ambientali, al fine di prevenire e ridurre gli impatti ambientali.

Il Piano di emergenza ambientale è strutturato come segue:

- Situazioni di emergenza identificate
- Informazioni per l'organizzazione
  - Personale responsabile per gli specifici interventi
  - Informazioni utili e numeri telefonici delle persone da contattare
- Istruzioni particolari da attuare in caso di situazioni d'emergenza
  - Operazioni di reazione all'emergenza
  - Operazioni di bonifica

Lo stabilimento, essendo soggetto al D.Lgs. 334/99 e successive modifiche e integrazioni ha adottato un Sistema di Gestione della Sicurezza il quale definisce le azioni da adottare al fine di assicurare una corretta gestione della sicurezza nelle varie fasi dell'attività produttiva in funzione della tipologie e caratteristiche dei rischi di incidente rilevante.

Complementare al Piano di emergenza ambientale è il Piano di Emergenza Interno, conforme a quanto previsto dall'allegato IV, punto 1 del D.Lgs. 334/99 e successive modifiche ed integrazioni, il quale è predisposto allo scopo di:

- Controllare e circoscrivere gli incidenti in modo da minimizzare gli effetti e limitarne i danni per l'uomo, per l'ambiente e per le cose
- Mettere in atto le misure necessarie per proteggere l'uomo e l'ambiente dalle conseguenze di incidenti rilevanti
- Informare adeguatamente i lavoratori e le Autorità Locali competenti
- Provvedere al ripristino e al disinquinamento dell'ambiente dopo un incidente rilevante

## 1.16 FORMAZIONE DEL PERSONALE

L'azienda, nell'ambito del proprio sistema di Gestione della Sicurezza, ha formalizzato apposite procedure per l'individuazione delle necessità di formazione, lo svolgimento degli interventi formativi e la misura della loro efficacia per tutti i ruoli aziendali presenti.

In particolare è adottata la procedura PRO 6.2.1 la quale ha lo scopo di garantire che tutto il personale interno ed esterno che svolge attività che possono incidere direttamente o indirettamente sulla sicurezza delle persone o dell'ambiente o degli impianti/processi e sulla qualità di prodotti o servizi, sia adeguatamente formato e informato.

Tutto il personale, prima di essere inserito nella propria posizione lavorativa, sostiene un periodo di prova; durante tale periodo (che varia a seconda del tipo di lavoro) il dipendente è affiancato costantemente da personale esperto che trasmette le informazioni necessarie ad espletare correttamente le proprie future mansioni.

Alla fine del periodo di prova viene verificata la preparazione teorico pratica dei propri dipendenti prima del completo inserimento nel posto lavorativo.

La formazione viene svolta inoltre su i seguenti aspetti:

- migliorie tecniche e di sicurezza dei reparti
- innovazioni legislative
- innovazioni organizzative
- cambio mansioni

L'individuazione delle necessità di formazione possono inoltre emergere in sede di riesame della direzione sulla base di:

- esito di verifiche periodiche
- esito di verifiche ispettive interne
- disposizioni legislative

I corsi di formazione ed addestramento sono gestiti dal Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione (RSPP), Responsabile Sistema Gestione Sicurezza (RSGS) e Servizio Sistema Gestione Sicurezza (SSGS) oltre che da consulenti esterni qualificati ed associazioni di categoria..

I lavoratori esterni (dipendenti ditte appaltatrici, manutentori, ecc.) devono fornire la necessaria documentazione attestante l'idoneità tecnico professionale, e devono prendere visione della documentazione fornita dalla Chimica Pomponesco in materia di sicurezza e ambiente, ed in particolare del Manuale Operativo di Sicurezza ed Igiene del Lavoro in Chimica Pomponesco.

L'azienda ha inoltre definito con le stesse modalità le necessità di formazione dei visitatori occasionali.