



## ***Allegato E3***

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

## INDICE

<b>1. PREMESSA.....</b>	<b>3</b>
<b>2.CONSUMO MATERIE PRIME.....</b>	<b>3</b>
<b>3. CONSUMO DI RISORSE IDRICHE.....</b>	<b>6</b>
<b>4.PRODUZIONE DI ENERGIA .....</b>	<b>8</b>
<b>5.CONSUMO DI COMBUSTIBILI.....</b>	<b>9</b>
<b>6.EMISSIONI IN ATMOSFERA .....</b>	<b>11</b>
<i>6.1 EMISSIONI CONVOGLIATE.....</i>	<i>11</i>
<i>6.2 EMISSIONI FUGGITIVE .....</i>	<i>11</i>
<b>7. SCARICHI IDRICI.....</b>	<b>12</b>
<b>8.RIFIUTI .....</b>	<b>13</b>
<i>8.1.ATTIVITÀ DI GESTIONE AFFIDATE A TERZI.....</i>	<i>15</i>
<i>8.2.PRODUTTORE.....</i>	<i>15</i>
<i>8.3 TERRE E ROCCE DA SCAVO .....</i>	<i>16</i>
<i>8.4 SCHEDA DESCRITTIVA DEI RIFIUTI.....</i>	<i>17</i>
<i>8.5 RACCOLTA DIFFERENZIATA DEI RIFIUTI .....</i>	<i>17</i>
<i>8.6 REGISTRO DI CARICO E SCARICO .....</i>	<i>17</i>
<i>8.7 FORMULARI DI TRASPORTO .....</i>	<i>18</i>
<i>8.8 M.U.D.....</i>	<i>18</i>
<i>8.9 TRASPORTO E SMALTIMENTO .....</i>	<i>18</i>
<i>8.10 CONTRATTI DI SMALTIMENTO E ASSISTENZA .....</i>	<i>19</i>
<b>9.RUMORE .....</b>	<b>20</b>
<b>10. SUOLO E SOTTOSUOLO.....</b>	<b>21</b>
<i>10.1 SVERSAMENTI SU TERRENO PAVIMENTATO E VASCHE DI CONTENIMENTO.....</i>	<i>23</i>
<i>10.2SVERSAMENTI SU TERRENO NUDO.....</i>	<i>23</i>
<i>10.2.1 Non Rilevanti .....</i>	<i>23</i>
<i>10.2.2 Rilevanti .....</i>	<i>24</i>
<b>11. IMPATTO VISIVO .....</b>	<b>26</b>
<b>12.FORMAZIONE PERSONALE .....</b>	<b>26</b>

## 1. PREMESSA

Prendendo come riferimento la Politica di Ambiente e Sicurezza EniPower, lo Stabilimento ha sviluppato un Sistema di Gestione di Ambiente e Sicurezza che ha come campo di applicazione tutte le attività attinenti la produzione e distribuzione di energia, allo scopo di perseguire gli obiettivi che in tale campo si sono fissati e nell'ottica di un miglioramento continuo.

Il Sistema di Gestione di Ambiente e Sicurezza è documentato sia mediante sistema cartaceo che informatico, in modo da garantire che quanto attuato e controllato risulti in linea con quanto pianificato, nonché conforme ai requisiti specificati.

## 2. CONSUMO MATERIE PRIME

Nella Centrale EniPower di Ferrera Erbognone entrano le seguenti materie prime ausiliare (*chemicals/additivi*):

- Deossigenante
- Fosfati
- Ammine
- Detergenti
- Ipoclorito di Sodio
- Acido Solforico
- Disperdente
- Antincrostante
- Olio di lubrificazione

### *Movimentazione chemicals/additivi*

In Stabilimento sono presenti le seguenti tipologie di stoccaggio chemicals e additivi:

- serbatoi;
- fusti e tank, gestiti secondo quanto descritto nelle Schede di Sicurezza Prodotti.

Tutti i serbatoi presenti in sito sono inoltre forniti di indicatori di livello di tipo visivo e controllati dagli operatori di processo nel corso di ciascun turno.

Eventuali anomalie relative agli stoccaggi sono rilevate dagli operatori in campo, comunicate al responsabile di turno operativo che emette un "Avviso" per procedere agli opportuni interventi manutentivi.

Le modalità operative che regolano l'accesso dei veicoli all'interno dello Stabilimento sono indicate nella procedura ERBO.SAQU.PS-03

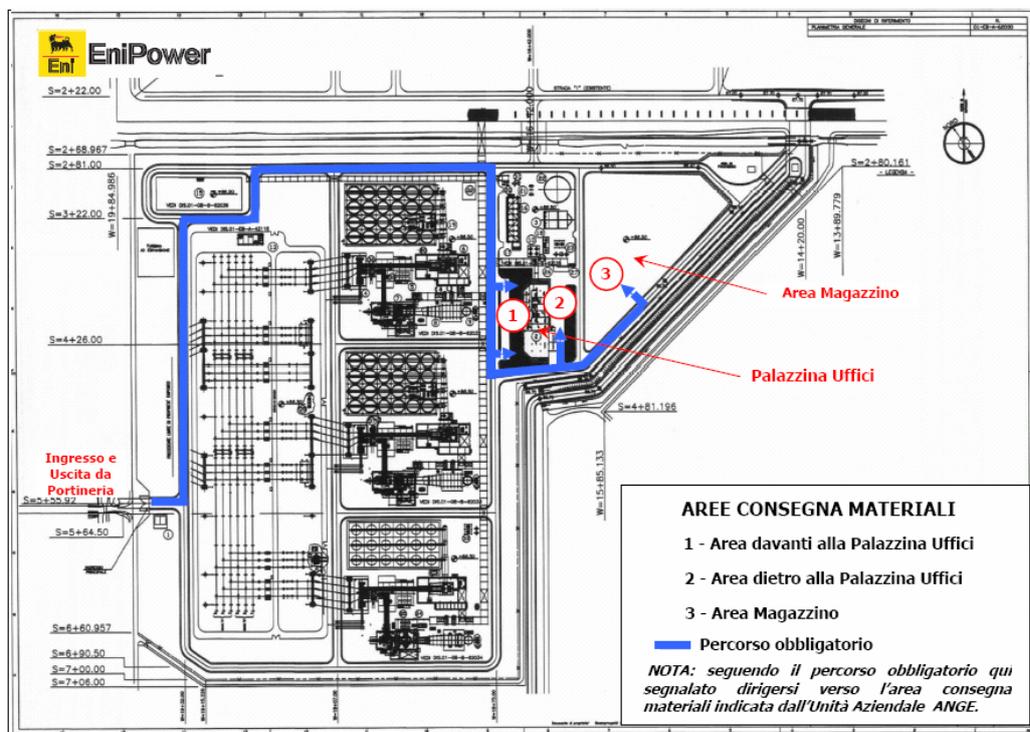
L'Unità di Vigilanza, in caso di consegna di materie prime, deve:

- richiedere il documento di identità, che conserva fino al termine della visita;

- richiedere all'Unità ANGE (Unità Aziendale di Stabilimento Analisi Gestionali e Servizi Ausiliari) o in sua assenza RTUR (Responsabile in Turno) il punto di consegna dove ricevere il materiale;
- consegnare il badge visitatore ed il Pieghevole di Sicurezza;
- fornire la planimetria in cui sono illustrate le aree di consegna materiali ed i relativi percorsi obbligatori, riportata in Figura 2;
- comunicare il punto di consegna materiali ed il relativo percorso obbligatorio;
- verificare il corretto transito, dando indicazioni sul percorso obbligato indicato nella planimetria consegnata;
- esercitare il controllo visivo sulla regolarità dell'accesso;
- provvedere al ritiro del badge e del Pieghevole di Sicurezza al termine della visita;
- provvedere al ritiro della planimetria riportante le aree di scarico materiali ed i relativi percorsi obbligatori.

L'Unità ANGE, in caso di consegna materiali, deve:

- comunicare all'Unità di Vigilanza il punto di scarico dove ricevere la merce;
- raggiungere il punto di scarico materiali, comunicato all'Unità di Vigilanza, per il ricevimento del materiale.



## 2.1 Carico Serbatoi

Le autocisterne contenenti acido solforico denominato 60-S-006 e di ipoclorito di sodio denominato 60-S-003 sono accompagnate dalla portineria all'area adibita alle operazioni di carico dei prodotti (ERBO.PROD.IS-02 "Carico Serbatoi Acido Solforico e Ipoclorito di Sodio" - ALLEGATO.PROD.IS-01). Tutti gli operatori interessati a questa attività prima di ogni altra operazione, indossano il vestiario e le protezioni riposti nella cassetta "Vestiario Antiacido" situata sul lato Est dello skid di dosaggio.

Le operazioni di carico ai serbatoi di acido solforico e di ipoclorito di sodio sono eseguite dal personale PROD (Unità Aziendale di Stabilimento Produzione) di stabilimento con la supervisione e il coordinamento di RTUR che garantisce le seguenti modalità operative:

- La verifica della corrispondenza tra il prodotto stoccato nel serbatoio e quello sulla cisterna posta sull'automezzo.
- La verifica dell'assenza di perdite da flange, raccordi, valvole, tubazioni.
- Il controllo del livello visivo del serbatoio.
- La verifica che lo sfiato del serbatoio sia libero.
- Il corretto collegamento con le apposite manichette all'aspirazione della pompa di carica della cisterna dell'automezzo e alla mandata della pompa di carica al serbatoio di stoccaggio.
- Di mantenere a debita distanza e non incrociare i percorsi tra cavo elettrico e manichette, se la pompa necessita di un collegamento elettrico esterno.
- In caso di precedente trasferimento di altro prodotto, di assicurarsi del corretto drenaggio della manichetta ed evitare che quantità significative di prodotti diversi (acido solforico ed ipoclorito di sodio) vengano in contatto tra loro nel trasferimento successivo.
- L'apertura della valvola di aspirazione della cisterna posta sul mezzo di trasporto.
- La messa in marcia della pompa di carica e contemporaneamente l'apertura della valvola di carico al serbatoio.
- La verificare della tenuta dei raccordi e l'integrità delle manichette.
- La verificare dal livello visivo del serbatoio il trasferimento del prodotto.
- Al termine del carico la chiusura della valvola di aspirazione sulla cisterna, l'arresto della pompa e la chiusura della valvola di carica al serbatoio.
- La Verificare che la quantità di prodotto trasferito corrisponda a quella indicata sul Documento di Trasporto
- Lo scollegamento elettrico della pompa.
- Lo scollegamento delle manichette utilizzate nella fase di carica e drenaggio del prodotto residuo all'interno della vasca di contenimento dove è installato il serbatoio.

- La messa in servizio dell'eiettore limitando al minimo la portata aspirata, al fine di non influire sui parametri chimici dell'acqua di raffreddamento.
- Il risciacquo con acqua delle manichette e pompa all'interno della vasca di contenimento dove è installato il serbatoio

L'impiego dell'acido solforico e dall'ipoclorito di sodio avviene tramite apparecchiature (linee, pompe, valvole, ecc.) il cui corretto funzionamento è garantito da:

- manutenzione ordinaria sulla base di richieste di lavoro del personale di esercizio;
- manutenzione preventiva/predittiva per le parti ritenute essenziali quali pompe, agitatori, valvole di respirazione serbatoi, ecc;
- manutenzione programmata dei serbatoi, secondo quanto predisposto dalla Manutenzione.

## **2.2 Movimentazione Tank e Fusti**

I tank e fusti sono stoccati nell'apposito magazzino delle materie prime e portati nei punti di utilizzo da personale PROD. La movimentazione meccanica avviene su superfici pavimentate dotate di un sistema di canalizzazione, che ne permette in caso di versamento di un prodotto, durante le fasi di movimentazione, la raccolta e il conferimento all'impianto di trattamento acque della Raffineria Eni R&M.

## **3. CONSUMO DI RISORSE IDRICHE**

La Centrale utilizza quantità limitate di acqua in quanto la condensazione del vapore è ottenuta tramite condensatori ad aria. Anche il raffreddamento dei macchinari è realizzato mediante torri evaporative in circuito chiuso per il quale è necessario soltanto un modesto reintegro dell'acqua evaporata.

La Centrale a Ciclo Combinato di cogenerazione EniPower utilizza, per il proprio ciclo produttivo, le seguenti tipologie di acque:

- acqua grezza di superficie ad uso industriale per reintegro torri di raffreddamento macchinari, raffreddamento spurghi e lavaggi industriali fornita dalla Raffineria Eni R&M che la preleva da due canali superficiali, Gattinera e Malaspina, di derivazione del canale Cavour alimentato dal fiume Sesia e dal fiume Ticino;
- acqua demineralizzata fornita dalla raffineria Eni R&M per reintegro del ciclo termico, lavaggio compressori TurboGas e sistema di umidificazione aria ingresso compressore TurboGas;
- acqua potabile da acquedotto pubblico per servizi igienici della Palazzina Uffici, della Portineria e della Cabina posta in Sottostazione Elettrica;
- acqua impianto antincendio in circuito chiuso;

- in caso di disservizio dell'acquedotto è possibile prelevare acqua di pozzo per uso civile fornita dalla Raffineria Eni R&M.

### **3.1 ACQUA DEMINERALIZZATA**

Il consumo di acqua demineralizzata è correlato alla quantità di vapore esportato alla adiacente Raffineria Eni R&M e al vapore di abbattimento degli NOx utilizzato dal ciclo combinato 3. Pertanto si nota un aumento progressivo del consumo di acqua demineralizzata nel quadriennio 2003 - 2006, dovuto sia all'aumento progressivo del vapore ceduto, sia all'incremento delle ore di funzionamento del gruppo 3 nel 2004 rispetto al 2005.

### **3.2 ACQUA GREZZA**

Per quanto riguarda l'acqua grezza di reintegro delle torri di raffreddamento servizi ausiliari invece il consumo è funzione in larga parte della temperatura ambiente e delle ore di funzionamento dei tre cicli combinati.

Nell'anno 2006, si evidenzia:

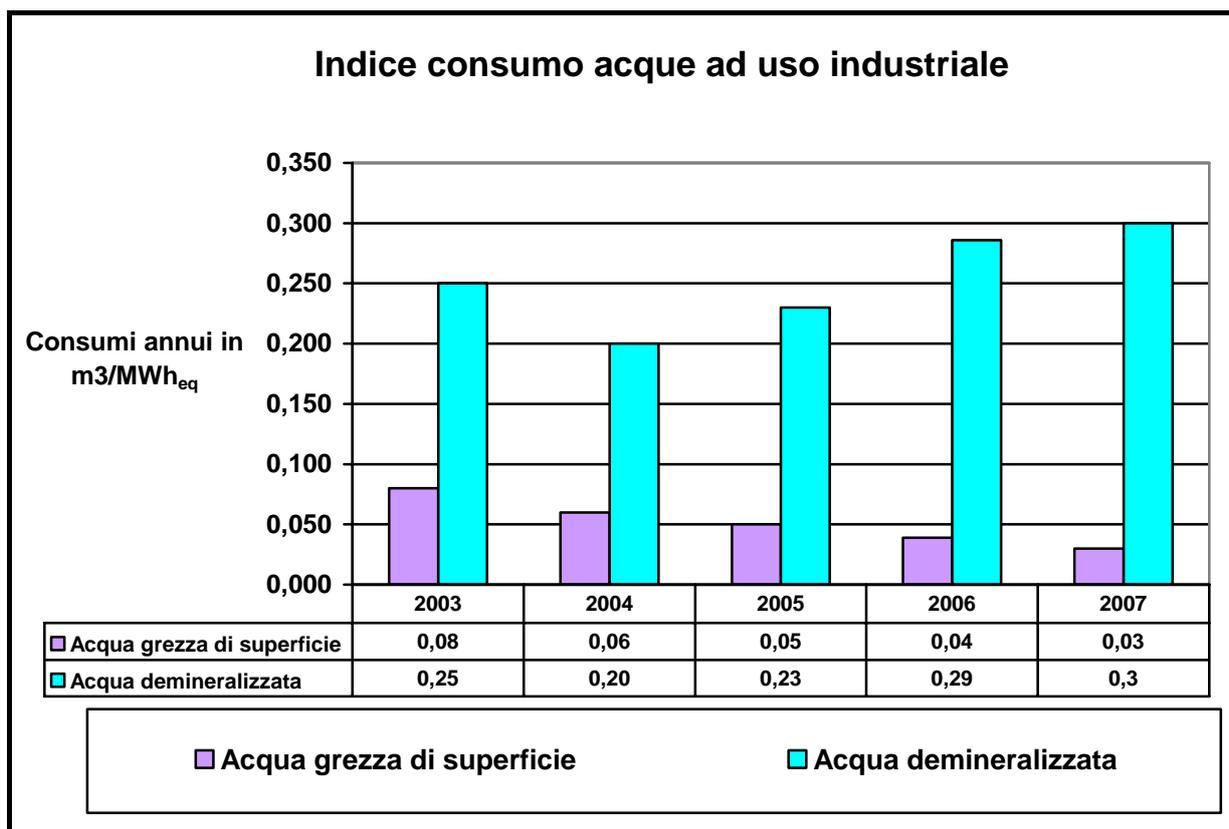
- un miglioramento dell'indice di consumo dell'acqua grezza attribuibile in parte all'ottimizzazione della gestione della chimica delle acque di torre, con conseguente riduzione degli spurghi, in parte alla riduzione delle perdite dei generatori di vapore con conseguente diminuzione della necessità di raffreddamento;
- un peggioramento dell'indice di consumo dell'acqua demineralizzata dovuto al funzionamento del ciclo combinato 3 a gas di sintesi, con conseguente maggior utilizzo di vapore per abbattimento degli NOx.

### **3.3 ACQUA AD USO CIVILE**

L'acqua ad uso civile viene utilizzata essenzialmente per i servizi; dall'andamento degli ultimi anni si evince un aumento connesso alle attività di cantiere necessarie per la costruzione dei nuovi gruppi.

Da gennaio 2005 è attivo il collegamento con l'acquedotto comunale, la cui acqua ha sostituito quella di pozzo, per uso potabile.

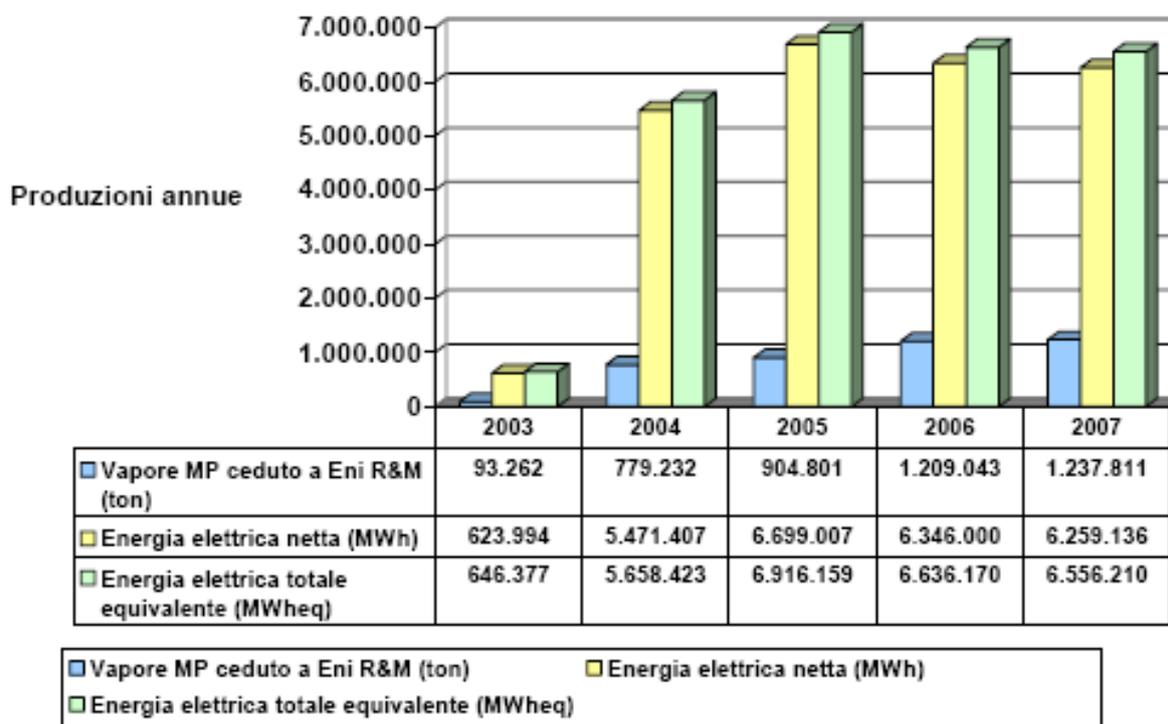
Nel futuro non sono previste particolari variazioni rispetto ai quantitativi del 2005.



#### 4.PRODUZIONE DI ENERGIA

In Figura vengono riportate le produzioni di Energia Elettrica e Vapore dall'anno 2003 all'anno 2007. Si riporta inoltre la produzione totale di Energia Elettrica equivalente ottenuta sommando l'Energia Elettrica netta all'energia equivalente ottenuta convertendo il Vapore ceduto ad Eni R&M, utilizzando l'exergia (la quantità di energia elettrica che sarebbe prodotta qualora il vapore ceduto alla Raffineria Eni R&M fosse utilizzato completamente in turbina per produrre solamente energia elettrica) posseduta dal vapore.

## Produzione energia elettrica e vapore



### - Produzione energia elettrica e vapore

Dal grafico si evidenzia quanto segue:

o nel triennio 2003-2005 le produzioni di energia elettrica e vapore sono aumentate progressivamente a fronte della messa in marcia (terminata a Maggio 2004 con la fine dell'avviamento del Gruppo 3) e regimazione dei tre cicli combinati;

o nel biennio 2006-2007 le produzioni di energia elettrica rispetto al 2005 sono diminuite a causa dell'esecuzione delle prime revisioni generali di manutenzione sul Gruppo 1 (anno 2006) e sui Gruppi 2 e 3 (anno 2007); tali attività hanno impattato sulla produzione annua complessiva di energia elettrica;

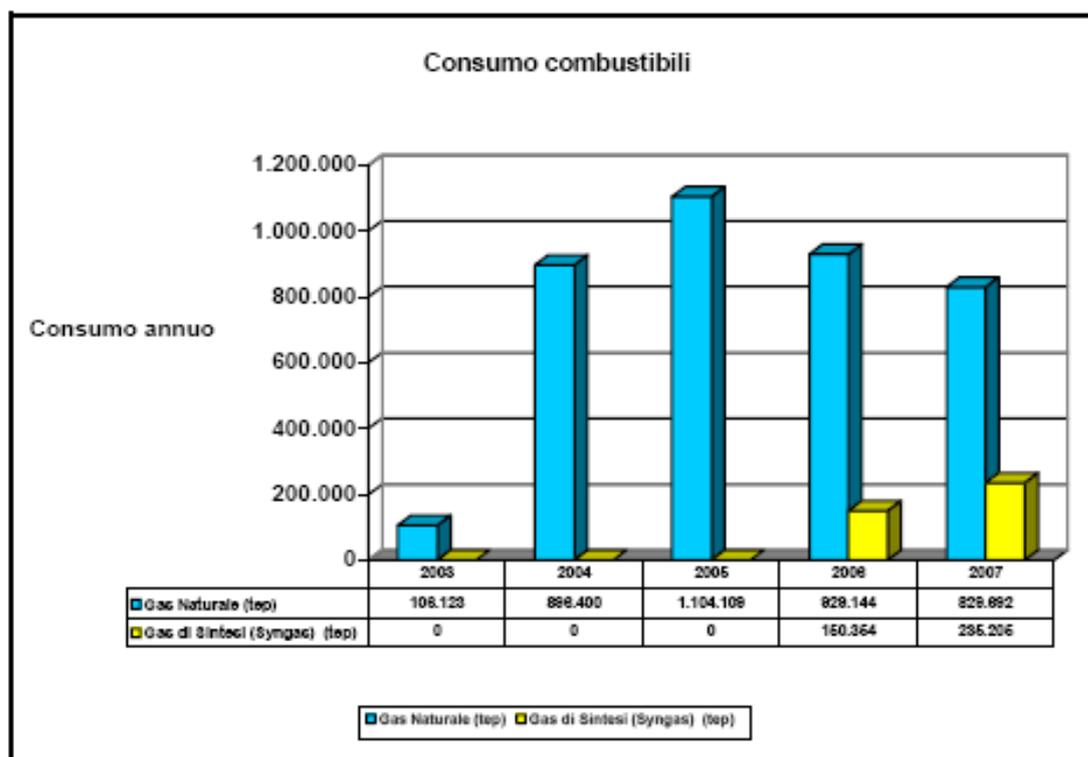
o per quanto riguarda la produzione di Vapore ceduto all'adiacente Raffineria Eni R&M si nota come nel biennio 2006-2007 la cogenerazione abbia raggiunto un assetto definitivo in quanto la quantità di vapore esportata annualmente si è stabilizzata a seguito di un costante fabbisogno proveniente dalla Raffineria Eni R&M

## 5.CONSUMO DI COMBUSTIBILI

Nel triennio 2004 - 2005 il solo combustibile utilizzato dai tre cicli combinati è stato il gas naturale.

Nel 2006 e 2007 oltre al gas naturale è stato utilizzato il gas di sintesi (Syngas) per il solo ciclo

combinato 3. In Figura viene riportato il dettaglio dei quantitativi annui di combustibile utilizzati nello Stabilimento e dove si evidenzia il mutato mix di combustibile per l'ultimo biennio.



### Consumo combustibili

Eni Divisione Gas & Power è il fornitore di gas naturale tramite metanodotto, mentre il Syngas è fornito dall'adiacente raffineria Eni Refining & Marketing di Sannazzaro. Il metanodotto ha diametro pari a 20" e lunghezza pari a 12.5 km con pressione di esercizio di 45 bar. All'interno della centrale è presente una stazione di riduzione, regolazione e misura del gas naturale che riduce la pressione al valore richiesto dalle turbogas. La turbina a gas del gruppo 3 è in grado di utilizzare, oltre che gas naturale, anche gas di sintesi in combustione mista; infatti la quota di gas di sintesi disponibile dall'impianto di gassificazione copre solamente una parte del fabbisogno termico della turbina. Nel caso di disservizio dell'impianto di gassificazione, la turbina a gas è in grado di funzionare autonomamente a piena potenza utilizzando il gas naturale disponibile. I consumi di metano sono misurati tramite un sistema di misura a turbina (ridondato), compensato in pressione e temperatura. Il Syngas viene lavato dalla Raffineria Eni R&M prima della fornitura alla Centrale EniPower. La qualità della fornitura in entrambi i casi è monitorata con appositi analizzatori in continuo.

## 6.EMISSIONI IN ATMOSFERA

### 6.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

La CTE ha elaborato un manuale, che costituisce il documento operativo di gestione del Sistema di Monitoraggio Emissioni (MAN.ERBO.SME.) della centrale a ciclo combinato di Ferrera Erbognone. Il documento ha lo scopo di descrivere e disciplinare, nei suoi principali requisiti, le caratteristiche del Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (d'ora in avanti indicato con la sigla SME) che gestisce le misure delle emissioni dei camini della nuova centrale a ciclo combinato.

La manutenzione dei sistemi di monitoraggio dei tre gruppi (E1, E2, E3) avviene ogni 15 giorni in occasione della verifica dell'accuratezza. Con frequenza annuale avviene la pulizia della sonda di aspirazione

Nel gruppo 1 e 2 non sono presenti sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera, mentre nel gruppo 3 l'abbattimento degli inquinanti avviene tramite iniezione di vapore in camera di combustione.

### 6.2 EMISSIONI FUGGITIVE

Lo stabilimento EniPower di Ferrera Erbognone ha installato un sistema di rilevamento in continuo di CH<sub>4</sub> CO H<sub>2</sub> O<sub>2</sub>, al fine di individuare immediatamente fughe fuggitive da flange o raccordi.

In ogni area sono presenti adeguati mezzi antincendio il cui numero e dislocazione sono stati determinati in funzione delle specifiche attività svolte (livello di rischio, possibili classi di incendio, ecc.), secondo i progetti specificatamente elaborati e presentati ai VV.F. che, esprimendo parere favorevole, hanno rilasciato Certificato di Prevenzione Incendi (CPI).

In particolare sono dislocati:

- Estintori portatili a polvere o CO<sub>2</sub> sia all'interno delle strutture che nelle aree esterne;
- Estintori carrellati a polvere nelle zone esterne;
- Impianti fissi di spegnimento manuale (idranti con manichette e/o naspi);
- Idranti soprasuolo per attacco autopompe;
- Impianto fisso automatico di rilevazione incendio (rilevatori di fumo nella palazzina uffici);
- Impianto fisso automatico di spegnimento (sistema Clean Agent) al primo piano della palazzina uffici ove opera la sala controllo. Tale impianto agisce soprattutto per raffreddamento fisico, rimuovendo il calore della fiamma fino al punto di impedire il sostentamento della reazione della combustione.
- Presidi antincendio contenenti apposite attrezzature di emergenza (elmetto, coperte ignifughe, maschere antigas con filtro combinato, guanti di protezione, fune, etc.)

## 7. SCARICHI IDRICI

Tutti i reflui idrici della Centrale sono conferiti per la depurazione all'adiacente Raffineria Eni R&M. La Raffineria dispone di un impianto centralizzato di depurazione composto da una sezione primaria di separazione degli oli e dei solidi sospesi, una sezione di trattamento chimico-fisico ed una sezione biologica. Lo scarico finale dei reflui è intestato esclusivamente alla Raffineria in quanto gestore del depuratore centralizzato.

Con lettera Prot. 126/2004 EniPower ha trasmesso alla Raffineria Eni R&M una relazione tecnica contenente le informazioni necessarie all'istanza di rinnovo dell'autorizzazione agli scarichi della Raffineria stessa. Eni R&M ha ottenuto in data 12 gennaio 2005 l'autorizzazione provinciale N° 06/2005, che la autorizza a scaricare previo trattamento depurativo i reflui provenienti dal proprio impianto di depurazione (al quale confluiscono le acque reflue di EniPower) nel corso idrico superficiale denominato Cavo Razzolo.

Tra la Eni R&M ed EniPower è in vigore una convenzione che prevede il servizio di depurazione reflui da parte della Raffineria e dove sono definiti valori-limite (di riferimento) per il conferimento dei reflui al limite di Stabilimento.

Le acque di scarico dello Stabilimento EniPower sono raccolte e convogliate agli impianti di trattamento acque reflue di Raffineria suddivise in tre tipologie:

- Acque sanitarie
- Acque accidentalmente oleose
- Acque meteoriche e drenaggi di processo

### Acque sanitarie

Tutti gli scarichi dei servizi igienici della Palazzina Direzione CE1, della Portineria e della Cabina Elettrica CE2 sono raccolti attraverso una rete fognaria dedicata in una fossa settica, a valle della quale confluiscono in una vasca in cui pompe dedicate rilanciano i reflui, tramite tubazione aerea al sistema fognario della Raffineria.

### Acque accidentalmente oleose

Una rete fognaria dedicata raccoglie tutte le perdite di olii di trasformatori o macchine rotanti.

Pompe di rilancio dedicate rilanciano i reflui, tramite tubazione aerea al sistema fognario di raffineria.

### Acque meteoriche e drenaggi di processo

Le acque meteoriche raccolte sulle aree coperte o pavimentate sono raccolte in una vasca di stoccaggio della capacità di circa 700 m<sup>3</sup> in cui confluiscono anche i drenaggi di processo.

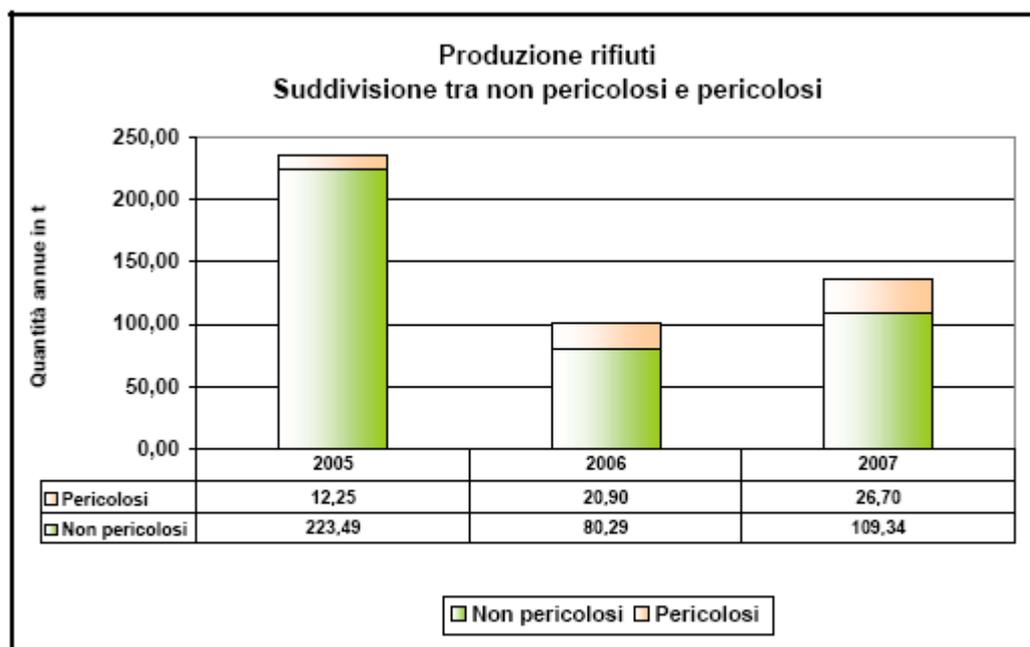
Da tale vasca le acque sono pompate verso il serbatoio di raccolta di raffineria tramite un sistema di pompe.

## 8.RIFIUTI

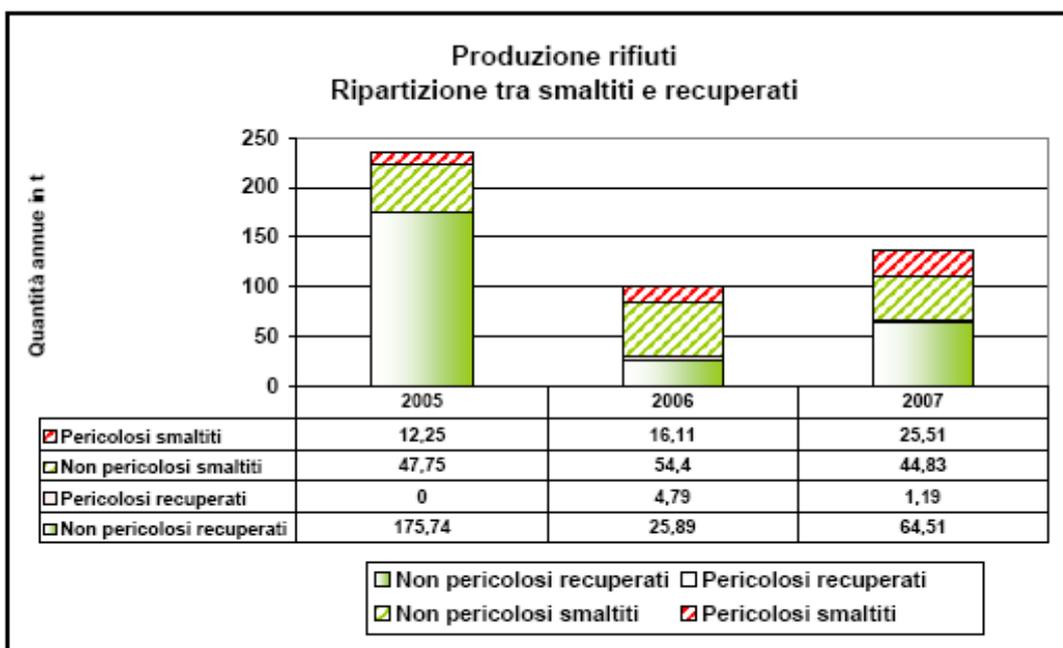
All'interno dello Stabilimento EniPower di Ferrera Erbognone è stata adibita a Deposito Temporaneo una Piazzola Ecologica pavimentata e parzialmente coperta in cui sono stoccati temporaneamente i rifiuti suddivisi per tipologia, in appositi contenitori, opportunamente etichettati. È stata inoltre organizzata la raccolta differenziata di alcune tipologie di rifiuti quali: carta, pile, toner e nastri per stampanti.

Per una corretta gestione dei rifiuti è stata implementata la procedura RIS.HSE.PG-03 (Gestione Rifiuti).

In Figura si evidenziano il rapporto tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, nonché quelli che sono stati recuperati o smaltiti in impianti autorizzati. La gestione del servizio viene eseguita, tramite apposito contratto, da una ditta terza che cura la completezza del ciclo a partire dal trasportatore fino allo smaltitore finale.



**Figura 23 - Suddivisione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi 2005 - 2006 - 2007**



**Figura 24 - Suddivisione tra rifiuti smaltiti e recuperati**

La gestione delle attività della Società è improntata alla minimizzazione della produzione dei rifiuti compatibilmente con le esigenze della Società stessa. Pertanto ogni unità organizzativa deve svolgere le proprie attività valutando preventivamente le possibili produzioni di rifiuti e attuando le prassi e le metodologie più opportune per minimizzare la loro produzione, in particolare per quanto riguarda i rifiuti pericolosi o non recuperabili.

Prima di produrre rifiuti, l'unità organizzativa che li produrrà deve verificare le possibilità di smaltimento / recupero mediante i contratti in essere, eventualmente provvedendo alla definizione / estensione di contratti specifici.

La gestione dei rifiuti è conforme ai seguenti principi:

- garantire che la manipolazione dei rifiuti avvenga senza danni o pericoli alla salute e all'ambiente e, in particolare, senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, la fauna e la flora e senza causare inconvenienti da rumori o odori;
- massimizzare il recupero dei rifiuti, promuovendo la raccolta differenziata per vari tipi di rifiuti;
- assicurare l'idoneo smaltimento dei rifiuti senza danneggiare il paesaggio.

La gestione delle attività connesse alla produzione e alla gestione dei rifiuti, a eccezione di quanto indicato al paragrafo formulari e registri, è affidata alle unità di stabilimento, di sede e di cantiere che producono i rifiuti.

### **8.1. ATTIVITÀ DI GESTIONE AFFIDATE A TERZI**

La società può affidare a terzi, mediante contratto di servizio, alcune attività quali:

1. l'esecuzione di analisi di caratterizzazione;
2. la tenuta dei registri di carico e scarico;
3. la tenuta dei formulari e il controllo della ricezione della quarta copia;
4. il controllo delle attività di movimentazione interna e la gestione dei depositi temporanei, l'etichettatura e l'imballaggio dei rifiuti;
5. il controllo e la tenuta di copia delle autorizzazioni di trasportatori, smaltitori e recuperatori;
6. il controllo degli accessi dei trasportatori autorizzati;
7. l'individuazione di centri di recupero e smaltimento per determinate tipologie di rifiuto;
8. l'elaborazione dei MUD;
9. la gestione degli adempimenti ADR;
10. le attività di conferimento rifiuti all'estero.

E' necessario precisare che, per quanto riguarda le attività sopra elencate, rimangono comunque in capo a EniPower le responsabilità inerenti:

- la individuazione del corretto codice CER dei propri rifiuti;
- la corretta indicazione dei dati sui formulari o sui registri (a tale proposito possono essere inviati al fornitore fac-simile con i dati standard da indicare per le tipologie di rifiuto prodotte);
- l'apposizione della firma sulla documentazione in qualità di produttore;
- la verifica dei requisiti autorizzativi dello smaltitore, recuperatore e trasportatore dei rifiuti prodotti dalla società;
- il controllo di tutte le attività affidate ai terzi.

### **8.2. PRODUTTORE**

La produzione dei rifiuti avviene:

caso 1 - a seguito di attività svolte direttamente da personale EniPower: quest'ultima si configura sempre come produttore di rifiuti.

Caso 2 - a seguito di attività svolte da personale terzo che lavora per conto di EniPower a fronte di rapporto contrattuale definito: il ruolo di produttore di rifiuti è assegnato al terzo (la circostanza e le responsabilità devono essere espressamente indicate nel contratto) soltanto nei seguenti casi:

caso 2a - il terzo ha stipulato con EniPower un contratto di global service per la manutenzione delle centrali di produzione che prevede che la gestione dei rifiuti, prodotti da tali attività manutentive sia a suo carico;

caso 2b - Il terzo ha stipulato con EniPower un contratto nel quale a lui è stata assegnata la piena facoltà di organizzare, in autonomia, tutti i lavori oggetto del contratto nonché la individuazione degli eventuali rifiuti (sfridi, residui o altro) di lavorazioni su materiali da costruzione di fornitura EniPower o sostituzioni/demolizioni di parti di impianti non più esercibili.

In entrambi i casi 2a e 2b, il produttore dei rifiuti è sempre il fornitore/appaltatore a meno che i beni e materiali trattati non costituiscano già rifiuto in quanto EniPower ha scelto di disfarsene o è obbligata a farlo (per esempio poiché la Società ha deciso di disfarsi di una apparecchiatura, il suo mero smontaggio non configura l'esecutore delle attività come produttore dei rifiuti, viceversa l'installazione di tubazioni di proprietà della società, per esempio, lascia al fornitore esecutore delle attività la facoltà di determinare con le proprie operazioni quali siano gli scarti dei materiali da costruzione destinati a essere eliminati: in questo caso il contratto specificherà che il fornitore, gestendo in piena autonomia tali scelte si configuri come produttore dei rifiuti).

Il detentore dei rifiuti prodotti da EniPower coincide con il produttore salvo casi specifici normati dai contratti.

Per quanto riguarda gli stabilimenti di produzione, qualunque operazione che comporti la produzione di rifiuti deve essere preventivamente comunicata dalle unità operative a HSEQ (Unità Salute, Ambiente, Sicurezza e Qualità) per la valutazione preliminare del tipo e del quantitativo di rifiuto prodotto. REST (responsabile stabilimento), anche sulla base del budget relativo alla gestione dei rifiuti, verifica che gli strumenti contrattuali disponibili permettano lo smaltimento/recupero della produzione di rifiuti prevista. Tale indicazione è valida anche per tutte le attività che vengono affidate a terzi mediante contratto nel caso in cui vengano generati rifiuti per i quali EniPower si configura come produttore o detentore.

### **8.3 TERRE E ROCCE DA SCAVO**

Trattasi di terreni non provenienti da attività di bonifica, generalmente scavati da società terze che, qualora non siano riutilizzabili per reinterri nel medesimo scavo da cui sono stati originati e la società abbia deciso di disfarsene (o è obbligata a farlo), sono classificabili come "terre e rocce da scavo" provenienti da terreni di proprietà della Società ovvero sui quali EniPower vanta diritti reali (a esempio servitù o diritti di superficie): per tali materiali EniPower si configura come produttore del rifiuto.

#### **8.4 SCHEDA DESCRITTIVA DEI RIFIUTI**

Ciascun reparto/unità informa, nel momento in cui è prevista la produzione di una nuova tipologia di rifiuto HSEQ.

L'unità/reparto che produrrà il rifiuto, al fine di consentire il corretto smaltimento o recupero, aggiorna o emette nuova scheda di caratterizzazione in collaborazione con HSEQ. Le unità/reparti produttrici, in collaborazione con HSEQ, verificano almeno con periodicità annuale l'attualità delle schede di caratterizzazione, anche in relazione all'evoluzione normativa.

L'archivio delle schede di caratterizzazione e del relativo elenco è gestito da HSEQ. Ciascun responsabile di reparto/unità che genera i rifiuti è responsabile della comunicazione di eventuali modifiche ad HSEQ delle caratteristiche del rifiuto.

HSEQ tiene aggiornato l'elenco dei rifiuti. L'elenco dei rifiuti può essere utilizzato per i bandi di gara inerenti lo smaltimento e il recupero dei rifiuti.

#### **8.5 RACCOLTA DIFFERENZIATA DEI RIFIUTI**

Presso gli stabilimenti la raccolta dei rifiuti è organizzata in maniera differenziata secondo i codici CER. Le Unità produttrici di rifiuti devono:

- selezionare i rifiuti in modo sistematico e rigoroso: è vietato mescolare rifiuti aventi classificazioni diverse;
- riservare aree destinate allo scopo, con adeguate separazioni e protezioni, per collocarvi appositi contenitori con specifica cartellonistica indicante il codice CER del rifiuto (Deposito Temporaneo).

I rifiuti prodotti da attività di ufficio sono depositati a cura del personale dipendente in appositi contenitori per la raccolta differenziata. Tali contenitori sono predisposti a cura di HSEQ.

Periodicamente i rifiuti sono trasportati presso opportuni depositi temporanei a cura di società terze in ragione dei contratti vigenti. Tali società provvedono alla gestione dei depositi contattando i recuperatori / smaltitori previsti da contratto e in accordo con quanto scritto ai paragrafi successivi.

#### **8.6 REGISTRO DI CARICO E SCARICO**

Il registro di carico e scarico è compilato dal Responsabile di ogni unità produttrice. Presso ogni insediamento produttivo possono essere impiegati uno o più registri di carico/scarico contemporaneamente.

I registri sono vidimati presso gli uffici competenti I registri sono archiviati per un tempo non inferiore ai 5 anni.

### **8.7 FORMULARI DI TRASPORTO**

Quando i rifiuti pericolosi e non pericolosi (a esclusione dei rifiuti derivanti dalle attività di ufficio e assimilabili ai rifiuti urbani) sono conferiti a un soggetto terzo, diverso dall'Azienda Municipalizzata (eccetto i casi previsti dalle normative locali), devono sempre essere accompagnati dal formulario di identificazione per il trasporto.

I formulari sono raccolti in bollettari intestati alla Società;

I formulari sono compilati e firmati:

- presso gli stabilimenti, per i rifiuti prodotti dall'esercizio e manutenzione delle centrali, dal Responsabile di ogni unità produttrice o da HSEQ (in assenza del Responsabile); ad HSEQ viene inoltre attribuito il compito di controllare e vistare sempre i formulari relativi ai rifiuti pericolosi; ulteriori unità deputate alla firma possono essere individuate per motivati casi mediante circolare;
- presso gli uffici a cura di HSEQ.

I soggetti deputati alla firma frequentano apposito corso di formazione.

I formulari sono archiviati presso gli stabilimenti.

### **8.8 M.U.D.**

E' elaborato, in formato elettronico, presso gli stabilimenti produttivi e presso i cantieri a cura di HSEQ. L'archiviazione della documentazione è gestita da HSEQ.

### **8.9 TRASPORTO E SMALTIMENTO**

Le operazioni di trasporto e smaltimento dei rifiuti sono eseguite avvalendosi di ditte autorizzate a norma di legge. Tutto l'iter di smaltimento, dalla compilazione della RdA (richiesta di acquisti) alla emissione dell'ordine è oggetto di specifici controlli di cui è mantenuta evidenza dalle unità preposte ai controlli stessi.

La tabella seguente individua cosa controllare, la frequenza del controllo, il tipo di verifica, il controllato ed il controllante: in caso di esito negativo, lo smaltimento non può essere effettuato.

cosa controllare	frequenza del controllo	tipo di verifica	ente controllato	ente controllore (stabilimento o cantiere)
RdA	sempre	RdA conforme agli indirizzi della presente procedura e di quella di stabilimento.	produttore rifiuto emittente RdA	Autorizzatore RdA
autorizzazioni	ogni richiesta di offerta	validità e congruenza della autorizzazione con il rifiuto da smaltire	imprese di trasporto / smaltimento	HSEQ/PM (**)
Attività di movimentazione del rifiuto	sempre	Corretta movimentazione e segregazione	imprese di trasporto / smaltimento	Unità produttrice rifiuto
attività di smaltimento come da contratto	saltuari	corretto smaltimento	impresa titolare del contratto di smaltimento	Gestore contratto
documenti di contratto (*)	ogni contratto per trasporto esterno	Esistenza documenti	impresa	Gestore contratto
IV <sup>a</sup> copia del formulario	sempre	Benestare al pagamento e corretto smaltimento.	impresa	Unità produttrice rifiuto

(\*) Dati identificativi vettore; formulario di identificazione trasporto; 4<sup>a</sup> copia del formulario e certificato di avvenuto recupero o smaltimento (ove previsto).

(\*\*) anche avvalendosi di risorse dedicate al progetto.

Nell'ambito della pianificazione degli Audit di sistema per la corretta applicazione della norma ISO 14001 ed EMAS, HSEQ accerta la corretta applicazione della procedura evidenziando nei rapporti le non conformità/suggerimenti ed effettuando, se necessario, audit alle aziende cui vengono conferiti i rifiuti.

### 8.10 CONTRATTI DI SMALTIMENTO E ASSISTENZA

Per questa attività EniPower fa ricorso a Fornitori qualificati per i quali i Gestori dei Contratti non abbiano segnalato feed-back negativi, e privilegia:

- i fornitori che garantiscono il maggior recupero dei rifiuti (a materia prima secondaria o energetico);
- i fornitori in grado di trattare una vasta gamma di rifiuti prodotti;
- i fornitori che garantiscono trasporti di rifiuto i più brevi possibili;

- i fornitori che non prevedono lo smaltimento/recupero con codici D15 o R14;
- i fornitori che presentino tipologie di recupero dei rifiuti autorizzate con procedura ordinaria e non semplificata;
- i fornitori che sono in possesso di certificazioni dei sistemi di gestione.

## 9.RUMORE

Lo stabilimento EniPower di Ferrera Erbognone è adiacente alla Raffineria Eni Refining & Marketing di Sannazzaro de Burgundi.

Il sito si inserisce in un contesto prevalentemente agricolo, con l'eccezione dei due centri abitati di Sannazzaro ad est e Ferrera Erbognone a nord-ovest. In prossimità della recinzione si distinguono diverse cascine. Le sorgenti sonore più impattanti prodotte dalla centrale elettrica Enipower sono all'interno di edifici contenitivi, che permettono un idoneo abbattimento del rumore.

Il Comune di Sannazzaro ha approvato la classificazione acustica comunale nel luglio 2003 mentre il comune di Ferrera Erbognone non dispone, ad oggi, di una zonizzazione ai sensi della legge 26 ottobre 1995 n. 447.

In sede di rilevamento fonometrico, pertanto, relativamente ai recettori individuati nel territorio di Ferrera Erbognone sono stati ipotizzati con criterio cautelativo dei limiti di riferimento analoghi alla classificazione acustica del Comune di Sannazzaro (classe III, ovvero 50 dB(A) notturni e 60 dB(A) diurni).

Dalla campagna di monitoraggio acustico, effettuata durante il mese di Giugno del 2008 nell'area circostante la centrale (allegato B24), su 7 ricettori si è riscontrato che i valori misurati erano assolutamente entro i limiti di immissione di zonizzazione, approvati e presunti ed entro i limiti differenziali richiesti.



Indicazione dei ricettori considerati – Punti di misura

## 10. SUOLO E SOTTOSUOLO

La centrale EniPower si è dotata di una rete di piezometri per monitorare eventuali effetti della propria attività sulle acque di falda.

Il monitoraggio analitico si attua attraverso campagne di analisi e sondaggi riguardanti i parametri chimici per le Acque di Falda.

Le analisi di riferimento relative sono state individuate tra quelle applicabili secondo il D.Lgs .471/99 con i compatibili limiti di rilevabilità.

Il Responsabile HSEQ:

- provvede alla corretta applicazione del programma avvalendosi di analisi effettuate tramite incarico a ditta terza specializzata nel monitoraggio ambientale;
- archivia i rapporti delle analisi eseguite in Archivio di Stabilimento

Lo Stabilimento EniPower di Ferrera Erbognone è dotato di alcune apparecchiature che possono dar luogo, in caso di malfunzionamento, a perdite di prodotti inquinanti con interessamento del suolo.

Tutte le Aree di Esercizio sono controllate periodicamente da personale addestrato a rispondere in ogni condizione, con efficacia ed efficienza, alle situazioni di emergenza che possono verificarsi durante la normale attività operativa.

Chiunque, all'interno dello stabilimento, rilevi uno sversamento informa tempestivamente RTUR (Responsabile in Turno) evidenziandone la tipologia e il luogo interessato.

RTUR, in accordo con il Reperibile di Direzione, attua un primo piano di intervento finalizzato a minimizzare gli effetti disponendo opportune azioni del caso, quali ad esempio:

- intercettazione e messa fuori esercizio dell'apparecchiatura;
- svuotamento e bonifica;
- eventuale interruzione del trasferimento delle acque reflue alla Raffineria;
- compilazione del Modulo di Segnalazione, secondo quanto indicato nella Procedura di Stabilimento ERBO.SAQU.PS-06 "Non Conformità, Azioni Correttive / Preventive e Audit";
- emissione di avviso di lavoro.

I possibili strumenti di intervento immediato utilizzabili possono essere:

- materiale ad alta capacità assorbente per oli idrocarburi, derivati e sostanze chimiche;
- barriere di contenimento;
- pompe di sentina.

RTUR potrà richiedere ulteriori interventi in accordo con il Reperibile di Direzione al personale SETE (Unità Aziendale di Stabilimento Servizi Tecnici) reperibile. Questi ultimi potranno avvalersi di risorse specialistiche di Imprese Esterne.

Al fine di minimizzare i rischi di dilavamento di inquinanti in falda, gran parte delle Aree di Esercizio sono pavimentate e/o delimitate da cordoli di contenimento che convogliano gli eventuali sversamenti alla rete fognaria di sito.

Le tipologie di sversamento che possono verificarsi sono:

- su terreno pavimentato e vasche di contenimento;
- su terreno nudo.

## **10.1 SVERSAMENTI SU TERRENO PAVIMENTATO E VASCHE DI CONTENIMENTO**

Gli sversamenti su terreno pavimentato, cordolato e dotato di rete fognaria determinano la raccolta dei liquidi sversati in due possibili tipologie di vasche:

- vasche di contenimento semplici;
- vasche di contenimento con pompe di rilancio o eiettori.

Nel caso di vasche di contenimento semplici (quali quella del serbatoio diesel ed alcuni sistemi di dosaggio chimico di impianto), RTUR in accordo con il Reperibile di Direzione valuta in base all'entità dello sversamento e ad al suo impatto ambientale le azioni del caso e la necessità di contattare una ditta specializzata in autospurghi.

Nel caso di vasche di contenimento dotate di pompe di rilancio o eiettori (quali quelle in corrispondenza dei trasformatori elevatori e di parte del dosaggio chimico di torre) RTUR sospende il rilancio e in accordo con il Reperibile di Direzione in base all'entità dello sversamento stabilisce le azioni del caso.

## **10.2 SVERSAMENTI SU TERRENO NUDO**

Si distinguono gli sversamenti su terreno nudo in Non Rilevanti e Rilevanti.

### **10.2.1 NON RILEVANTI**

Gli sversamenti su terreno nudo sono da considerarsi Non Rilevanti, quando per loro tipologia e quantità non sono suscettibili di rapide infiltrazioni nel suolo con possibilità di inquinamento della falda.

Si considerano non rilevanti gli sversamenti di prodotti inferiori in quantità a 2 -3 mc circa;

In caso di spandimento non rilevante RTUR richiede il tempestivo ripristino ambientale emettendo un apposito avviso di lavoro e compila l'apposito Modulo di Segnalazione secondo quanto indicato nella Procedura di Stabilimento ERBO.SAQU.PS-06 "Non Conformità, Azioni Correttive / Preventive e Audit".

Il Responsabile SETE attiva una Impresa Esterna specializzata per il ripristino ambientale valutando con l'Impresa stessa le corrette modalità di intervento, che dovrà comunque avvenire entro 48 ore.

### 10.2.2 RILEVANTI

Gli sversamenti su terreno nudo sono da considerarsi Rilevanti, quando per loro tipologia e quantità sono suscettibili di rapide infiltrazioni nel suolo con possibilità di inquinamento della falda.

A questo proposito la valutazione della tipologia / quantità dello sversamento viene effettuata dal personale operante in campo che rileva lo sversamento stesso con il coinvolgimento di RTUR in collaborazione con il Reperibile di Direzione.

Ai fini della presente procedura si considerano rilevanti gli sversamenti di prodotti superiori a 2 -3 mc.

In caso di spandimenti rilevanti RTUR procede al più presto, e comunque entro e non oltre le 24 ore, in collaborazione con il Reperibile di Direzione alla compilazione del Modulo di Segnalazione secondo quanto indicato nella Procedura di Stabilimento ERBO.SAQU.PS-06 "Non Conformità, Azioni Correttive / Preventive e Audit".

Successivamente al verificarsi di sversamenti Rilevanti, RTUR in accordo con il Reperibile di Direzione procederà ad una tempestiva comunicazione a REST.

REST provvederà a gestire le modalità di intervento per la messa in sicurezza del Sito, che tenga conto dell'idrogeologia dell'area, dell'entità della contaminazione e dei rischi indotti dalla contaminazione stessa in relazione all'ambiente circostante, procedendo nel seguente modo:

- predisporre, in collaborazione con l'Unità Aziendale di Stabilimento HSEQ, le comunicazioni di legge da inviare agli Enti competenti (notifica alle Autorità in base al DM 471/99 e D.Lgs. 152/2006;
- coinvolge Impresa Esterna specializzata;
- segue la progettazione dell'intervento da parte dell' Impresa Esterna specializzata con approvazione da parte delle funzioni preposte;
- coordina, in collaborazione con l' Unità Aziendale di Stabilimento HSEQ, la realizzazione dell'intervento.

Una volta provveduto a mettere in sicurezza l'area si provvederà al suo risanamento e sarà cura dell'Impresa Esterna specializzata, sulla base delle informazioni raccolte (idrogeologia dell'area, entità della contaminazione, potenziali rischi indotti per l'ambiente circostante, ecc.) selezionare la più opportuna tecnologia di bonifica per i terreni insaturi e l'acquifero sotterraneo.

La scelta della tecnologia da adottare avverrà in base alla valutazione comparativa delle diverse tecniche mediante alcuni parametri quali per esempio fattibilità tecnica, tipologia degli inquinanti da

trattare, complessità tecnica, rapporto costi / benefici, collocazione del sito, tempistica realizzativa, sperimentazione della tecnologia, accettabilità normativa.

In caso di superamento dei valori di concentrazione limite accettabili è responsabilità di REST ai sensi dell'art. 7 del D.M. 471/99, sentito il parere delle funzioni competenti EniPower:

- darne comunicazione al Comune, alla Provincia e alla Regione nonché agli organi di controllo ambientale e sanitario entro le quarantotto ore successive all'evento;
- comunicare, entro le quarantotto ore successive al verificarsi dell'evento, al Comune, alla Provincia ed alla Regione territorialmente competenti gli interventi di messa in sicurezza in emergenza adottati e in fase di esecuzione, allegando la documentazione tecnica dalla quale devono risultare le caratteristiche dei suddetti interventi; entro trenta giorni dal ricevimento della comunicazione il Comune verifica l'efficacia degli interventi di messa in sicurezza in emergenza adottati e può fissare prescrizioni ed interventi integrativi, con particolare riferimento alle misure di monitoraggio ed ai controlli da effettuare;
- presentare, entro trenta giorni dall'evento che ha determinato il superamento dei valori di concentrazione limite accettabili o dall'individuazione della situazione di pericolo, al Comune ed alla Regione il Piano della Caratterizzazione e, quindi, il Progetto preliminare e poi definitivo di bonifica.

REST avrà il compito di inviare al Comune ed agli altri Enti (Provincia, Regione, ARPA o ASL) il progetto di bonifica redatto dall'Impresa Esterna specializzata, rimanendo in attesa dell'autorizzazione per procedere alle attività sopra descritte.

Una volta ottenuta l'autorizzazione al progetto di bonifica da parte del Comune, REST provvede a dar inizio ai lavori secondo le modalità indicate dalle Autorità stesse.

Una volta ultimate le attività di bonifica, REST dovrà:

- provvedere ad acquisire ed inoltrare agli Enti il rapporto finale di bonifica redatto dall'Appaltatore;
- contattare la Provincia competente al fine di acquisire la certificazione dell'avvenuta bonifica ai sensi dell'art 12 comma 2 del D.M. 471/99.

#### **10.2.2.1 Sversamenti accidentali causati da Imprese Esterne**

Il Responsabile dell'Impresa Esterna che provoca uno sversamento su terreno pavimentato o terreno nudo, ma non rilevante deve provvedere a segnalare l'evento ad RTUR e procedere alla completa pulizia / bonifica della zona.

Nel caso di sversamenti rilevanti Il Responsabile dell'Impresa Esterna segnala l'evento ad RTUR che avvisa il Reperibile di Direzione.

In ogni caso la bonifica della zona è effettuata a completo onere dell'Impresa Esterna responsabile dello sversamento.

la gestione per il controllo degli scarichi idrici, del suolo e delle acque di falda e della pulizia e/o bonifica di eventuali inquinamenti del Sito sono descritte nella ERBO.SAQU.PS-07

## 11. IMPATTO VISIVO

Il complesso industriale di Sannazzaro-Ferrera Erbognone presenta l'aspetto tipico di una Raffineria, con camini, reattori, colonne di distillazione e torri di raffreddamento che si stagliano all'orizzonte.

La Centrale Termoelettrica EniPower apporta come impatto visivo tre camini di circa 80 metri di altezza .

Nella costruzione dei nuovi gruppi sono state adottate alcune soluzioni per minimizzare l'impatto visivo, in accordo con le prescrizioni dei decreti autorizzativi; in particolare la colorazione delle ciminiere riprende il colore di fondo del cielo, fermo restando l'obbligo di dotare di strisce bianco rosse la loro sommità in conformità questa volta alla regolamentazione del traffico aereo.

Le torri di raffreddamento delle macchine sono state progettate utilizzando la tecnologia Wet Dry per minimizzare il pennacchio di vapore che si forma quando sono in funzione.

Per mitigare l'impatto visivo del nuovo impianto, EniPower ha realizzato un progetto di inserimento paesaggistico della Centrale, approvato dal comune di Ferrera Erbognone.

Dall'esterno non sono mai pervenute segnalazioni particolari sull'impatto visivo del sito.

## 12.FORMAZIONE PERSONALE

Le attività di formazione si suddividono come di seguito descritto.

**In base alla finalità perseguita**, si distinguono alcune macro tipologie di attività formative:

- formazione istituzionale: si tratta degli interventi formativi progettati a livello di Società e di Gruppo ed erogati in particolari momenti della vita aziendale del personale (ad esempio, formazione per neo-laureati, per neo-quadri, ecc.).

- formazione manageriale: si tratta degli interventi formativi mirati allo sviluppo delle competenze manageriali e al rafforzamento del comportamento legato al ruolo: sono solitamente erogati in funzione di percorsi di sviluppo individuali.
- formazione professionale: si tratta degli interventi formativi mirati all'approfondimento di particolari tecniche e conoscenze legate alla professione specifica.
- o formazione in merito a leggi e normative: si tratta degli interventi informativi e formativi mirati all'apprendimento e/o aggiornamento previsto da leggi, normative e loro evoluzione; in particolare in merito a:
  - tematiche HSEQ: tutela, sicurezza, salute dei lavoratori, ambiente e qualità;
  - adozione di sistemi di gestione conformi alle normative volontarie (UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 9001, EMAS, ecc.);
  - D.Lgs 231/2001: la Società si impegna a facilitare e a promuovere la conoscenza del Decreto in oggetto (e del "Modello di organizzazione, gestione e controllo" ex D.Lgs 231) presso tutto il personale, con grado di approfondimento diversificato in relazione alla posizione e ai ruoli ricoperti;
  - D.Lgs 196/2003: la Società si impegna a facilitare e a promuovere la conoscenza del Codice in materia di protezione dei dati personali presso tutto il personale;
  - altre.

Sono previsti, inoltre, interventi di informazione/formazione in merito a norme di qualità, manuali e procedure di nuova emissione.

**In base all'ente organizzatore**, si distinguono tre tipologie di attività formative:

- formazione interna: si tratta degli interventi formativi ideati, gestiti e organizzati all'interno della Società;
- formazione ECU: si tratta degli interventi formativi ideati, gestiti e organizzati da Eni Corporate University;
- formazione esterna; si tratta degli interventi formativi organizzati da società, associazioni, enti o altre realtà terze rispetto a ECU.

Le modalità operative per la progettazione, organizzazione, pianificazione, aggiornamento, iscrizione ecc., sono riportate sulla procedura operativa RIS.PER.PG-03.