



Enilive SpA

Bioraffineria di Venezia

Steam Reforming

[ID_VIP: 8543] Istruttoria VIA
Verifica di Ottemperanza alle Condizioni Ambientali

Allegato 5 - Operating Instruction Locale - Gestione

Rifiuti



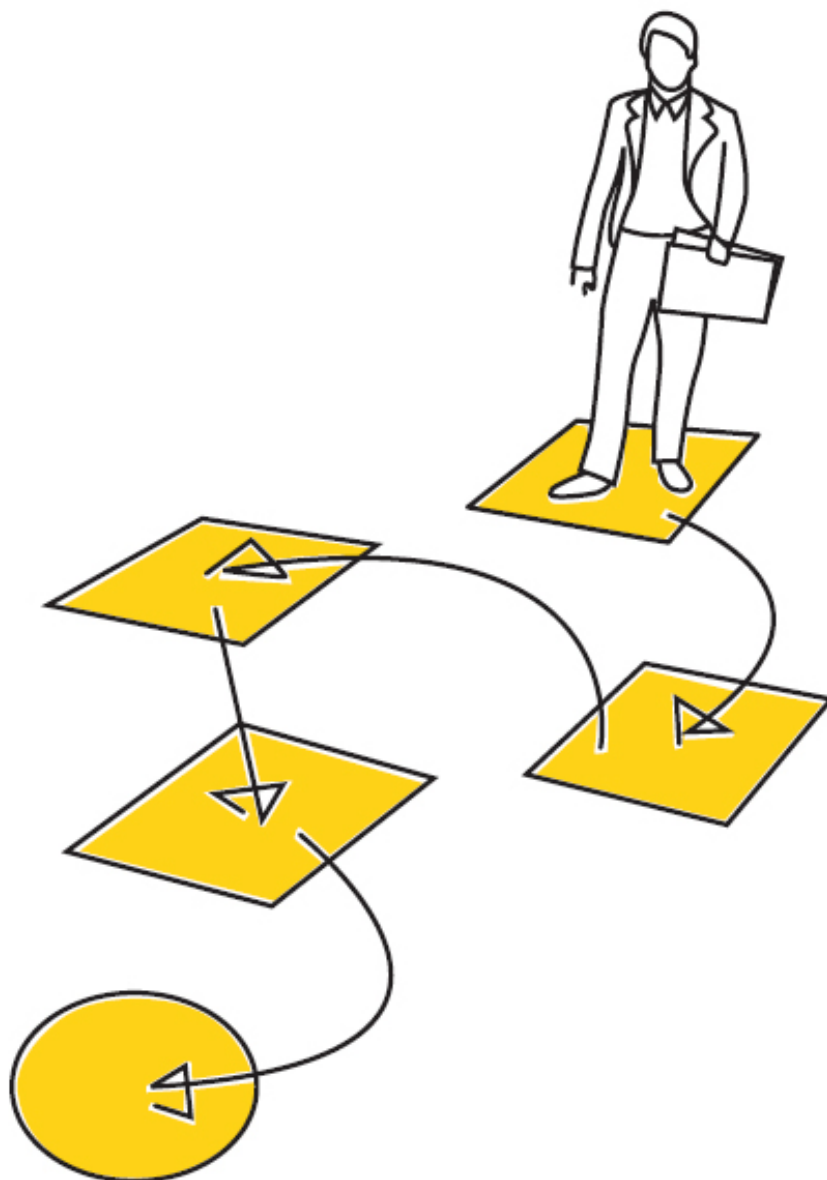
HPC Italia Srl – via Francesco Ferrucci 17/A – Milano



Tea Sistemi S.p.A. – via Ponte A. Paglieri 8 – Pisa

Operating Instruction Locale

Gestione rifiuti



MSG di riferimento: HSE

opi-hse-011-esm-rafve-ita-r01



FRONTESPIZIO

TITOLO:

Gestione rifiuti

NOTE:

Il presente documento è una prima emissione per Eni Sustainable Mobility. Annulla e sostituisce i seguenti documenti:

- procedura della rafve di pari titolo, opi sg hse 011 r08, emessa il 10 settembre 2021.

Ambito di applicazione: Raffineria di Venezia

DATA EMISSIONE:

31/03/2023

DATA DECORRENZA:

31/03/2023

REDAZIONE A CURA DI:

HSE- SP-SGI / AMB

Blivio Belkin
Daew Kerol

VERIFICATO DA:

Responsabile HSE

Daew Kerol

APPROVATO DA:

Datore di Lavoro/Gestore

Giuseppe Nappi

INDICE

1 OBIETTIVI	4
2 AMBITI DI APPLICAZIONE	4
3 RIFERIMENTI	5
3.1 Riferimenti interni.....	5
3.2 Riferimenti esterni.....	5
4 DEFINIZIONI, ABBREVIAZIONI, ACRONIMI	7
4.1 Definizioni	7
4.2 Abbreviazioni ed acronimi	10
5 ATTIVITÀ E MODALITÀ OPERATIVE	12
5.1 Generalità	12
5.2 Tipologie di rifiuti prodotti.....	12
5.3 Aree di deposito temporaneo.....	12
5.4 Gestione operativa dei rifiuti	14
5.4.1 Generalità	14
5.4.2 Rifiuti con produzione routinaria (“rifiuti generati regolarmente su base annuale”)	14
5.4.3 Rifiuti con produzione ripetitiva su medio periodo (“rifiuti non generati regolarmente su base annuale e su periodo inferiore al triennio”)	16
5.4.4 Rifiuti con produzione non ripetitiva (“rifiuti generati su base superiore al triennio”)	17
5.4.5 Rifiuti urbani e assimilabili (RSU/RSAU)	17
5.4.6 Terre sbiancanti esauste da impianto di pretrattamento biomasse oleose	17
5.4.7 Catalizzatori e residui idrocarburici	18
5.4.8 Rifiuti sanitari	19
5.5 Gestione documentale dei rifiuti	19
5.6 Indicazioni operative per Ditte Terze.....	21
5.7 Soppressione del sistema di controllo SISTRI	21
5.8 Formazione	21
6 MODIFICHE APPORTATE	23
7 RESPONSABILITÀ DI AGGIORNAMENTO	23
8 ARCHIVIAZIONE, CONSERVAZIONE E TRACCIABILITÀ	23
INDICE ALLEGATI	24

1 OBIETTIVI

Scopo della presente procedura è disciplinare le modalità e le responsabilità definite dalla Raffineria di Venezia per la gestione operativa e documentale dei rifiuti propri, per i quali la Raffineria si identifica quale “Produttore”.

2 AMBITI DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica:

1. alle attività connesse alla gestione dei materiali derivanti da attività manutentive per valutarne la riutilizzabilità nel ciclo produttivo di Raffineria o la loro identificazione quali rifiuti;
2. al raggruppamento dei rifiuti prodotti nei depositi temporanei in-situ;
3. allo smaltimento ex-situ dei rifiuti prodotti, o al conferimento ex-situ dei rifiuti prodotti, per loro successivo recupero.

Vengono riportate le modalità di gestione fisica, operativa e documentale dei rifiuti prodotti dalla Raffineria, in conformità alla normativa vigente e alle norme di buona prassi tecnica, con l’obiettivo di minimizzare i potenziali rischi verso l’ambiente e verso il personale diretto e terzo operante in Raffineria.

3 RIFERIMENTI

3.1 Riferimenti interni

- *Codice etico Eni*
- *Modello 231 Eni Sustainable Mobility SpA ;*
- *msg-hse-Eni spa "Management System Guideline HSE"*
 - *All. msg-hse-eni spa-E-G "Gestione rifiuti"*
- Istruzioni operative correlate alla presente procedura come da Piano di Controllo Documentale (PCD)

Ogni strumento normativo che aggiorni o integri gli strumenti indicati.

3.2 Riferimenti esterni

- *Decreto AIA DVA-DEC-2010-0000898 del 30/11/2010, sue successive integrazioni e riesame DM 284 del 15/10/2018 "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio della Raffineria della società Eni S.p.A. sita nel comune di Venezia"*
- *DM 145/1998 "Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del Formulario di accompagnamento dei rifiuti (FIR)"*
- *DM 148/1998 "Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli articoli 12, 18, comma 2, lettera m), e 18, comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22"*
- *Decisione 2000/532/CE - Elenco europeo dei rifiuti (Codici CER) DECISIONE DELLA COMMISSIONE del 3 maggio 2000 che sostituisce la decisione 94/3/CE che istituisce un elenco di rifiuti conformemente all'articolo 1, lettera a), della direttiva 75/442/CEE del Consiglio relativa ai rifiuti e la decisione 94/904/CE del Consiglio che istituisce un elenco di rifiuti pericolosi ai sensi dell'articolo 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE del Consiglio relativa ai rifiuti pericolosi*
- *Parte IV del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. "Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati"*
- *Regolamento (UE) 1013/2006 "REGOLAMENTO (CE) N. 1013/2006 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 14 giugno 2006 relativo alle spedizioni di rifiuti"*
- *Direttiva 2008/98/CE "DIRETTIVA 2008/98/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 19 novembre 2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive"*
- *DM AMB 27/09/2010 "Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica, in sostituzione di quelli contenuti nel decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATTM) del 3/8/2005"*
- *D.Lgs. 35/2010 "Attuazione della direttiva 2008/68/CE, relativa al trasporto interno di merci pericolose"*
- *D.Lgs. 205/2010 "Disposizioni di attuazione della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 novembre 2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive"*

- *Decisione della Commissione Europea 2014/955/UE DECISIONE DELLA COMMISSIONE del 18 dicembre 2014 che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio*
- *Regolamento (UE) 1357/2014 "REGOLAMENTO (UE) N. 1357/2014 DELLA COMMISSIONE del 18 dicembre 2014 che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive"*
- *DM 120/2014 "Regolamento per la definizione delle attribuzioni e delle modalità di organizzazione dell'Albo nazionale dei gestori ambientali, dei requisiti tecnici e finanziari delle imprese e dei responsabili tecnici, dei termini e delle modalità di iscrizione e dei relativi diritti annuali"*
- *DM MIT 12/05/2017 "Recepimento della direttiva 2016/2309 della Commissione del 16 dicembre 2016 che adegua per la quarta volta al progresso scientifico e tecnico gli allegati della direttiva 2008/68/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa al trasporto interno di merci pericolose"*
- *Regolamento (UE) 997/2017 "Regolamento (UE) 2017/997 del Consiglio, dell'8 giugno 2017, che modifica l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la caratteristica di pericolo HP 14 «Ecotossico»"*
- *D.P.R. 120/2017 "Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo, ai sensi dell'art. 8 del D.L. 12 settembre 2014, n. 133, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 novembre 2014, n. 164"*
- *Legge 123/2017 "Conversione in legge, con modificazioni, del D.L. 20 giugno 2017, n. 91, recante disposizioni urgenti per la crescita economica nel Mezzogiorno"; Art. 9 - Misure urgenti ambientali in materia di classificazione dei rifiuti*
- *D.L. 135/2018 "Disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione"; Art. 6 - Disposizioni in merito alla tracciabilità dei dati ambientali inerenti rifiuti – soppressione sistema SISTRI*
- *Legge 12/2019 "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 14 dicembre 2018, n. 135, recante disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione – Istituzione del Registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti"*
- *Delibera SNPA 61/2019 Linee guida sulla classificazione dei rifiuti (Consiglio del Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente)*
- *D.Lgs. 116/2020 "Attuazione della direttiva (UE) 2018/851 che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti e attuazione della direttiva (UE) 2018/852 che modifica la direttiva 1994/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio."*

Ogni strumento normativo che aggiorni o integri gli strumenti indicati.

4 DEFINIZIONI, ABBREVIAZIONI, ACRONIMI

4.1 Definizioni

DEFINIZIONE	DESCRIZIONE
ADR	Accordo europeo relativo ai trasporti internazionali di merci pericolose su strada, firmato a Ginevra il 30 settembre 1957, e successivamente modificato e integrato.
Applicativo gestionale ECOS	Piattaforma informatica utilizzata dal circuito Eni/ESM per l'inserimento, l'estrazione e l'archiviazione delle informazioni relative alla gestione dei rifiuti. L'applicativo gestisce elettronicamente l'archivio degli impianti di destino, dei trasportatori autorizzati, dei mezzi abilitati ed utilizzati dai trasportatori autorizzati, il fascicolo del rifiuto (codice CER, schede tecniche etc.), il registro di carico/scarico, lo stato di ricezione delle quarte copie FIR, lo stato di giacenza dei rifiuti nei depositi temporanei
ATI o RTI	Associazione temporanea di imprese (ATI) o raggruppamento temporaneo di imprese (RTI); è una forma giuridica nella quale più imprese si uniscono per partecipare insieme alla realizzazione di un progetto specifico, quale la partecipazione a gare d'appalto per le quali le singole imprese non possiedono, singolarmente tutti i requisiti richiesti (la definizione nel contesto normativo italiano è data dall'art. 37 del D.Lgs. 163/2006)
Caratterizzazione	<p>Determinazione delle caratteristiche del rifiuto, da ottenersi tramite un insieme di osservazioni e analisi chimico-fisiche, al fine di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ fornire le informazioni fondamentali in merito al rifiuto (tipo e origine, composizione, consistenza, tendenza a produrre percolato, ecc); ■ classificare/codificare il rifiuto; ■ identificare le modalità idonee di manipolazione e stoccaggio; ■ identificare le tipologie idonee di smaltimento/recupero; ■ consentire l'individuazione dei parametri principali per la verifica di conformità (omologa) da parte dell'impianto preposto per lo smaltimento/recupero; ■ identificare le modalità di trasporto. <p>Il processo di caratterizzazione acquisisce anche le informazioni disponibili sul processo che ha originato il rifiuto</p>
Classificazione	<p>Inquadramento del rifiuto nell'ambito di uno schema generale sulla base della sua origine e/o delle sue caratteristiche.</p> <p>I rifiuti si classificano in:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ secondo l'origine, in rifiuti urbani e rifiuti speciali; ■ secondo le caratteristiche di pericolosità, in rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi. <p>Nell'ambito dell'Unione Europea la classificazione deve sempre avvenire secondo lo schema definito dall'elenco europeo dei rifiuti (Decisione 2000/532/CE e s.m.i.), articolato in codici CER (codice europeo del rifiuto) sulla base della provenienza.</p>

	Un esempio di diverso schema di classificazione è dato dalla Convenzione di Basilea che tratta i movimenti transfrontalieri di rifiuti
Codice CER	Codice a 6 cifre che identifica il rifiuto sulla base dell'attività che lo ha prodotto, come definito nell'Allegato D al D.Lgs. 152/ 06. È obbligo del "Produttore" attribuire tale codice al proprio rifiuto. Esistono codici CER "assoluti" (pericolosi e non pericolosi) e "a specchio" (almeno uno pericoloso ed almeno uno non pericoloso). I primi sono definiti tali, senza alcuna ulteriore specificazione. Per i secondi, per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso, devono necessariamente essere determinate le caratteristiche di pericolo (da HP1 a HP15), da attribuire allo stesso sulla base delle concentrazioni di sostanze pericolose pertinenti presenti
Codice a specchio	Codifica presente nel catalogo europeo dei rifiuti nell'Allegato D al D.Lgs.152/06. La codifica prevede che la stessa tipologia di rifiuto sia individuata da due codici diversi che identificano rispettivamente il rifiuto classificato pericoloso (con asterisco "**") ed il rifiuto classificato non pericoloso, sulla base della concentrazione di sostanze pericolose in esso contenute
Confezionamento	Tecnica e modalità di imballaggio (fusti, cassoni o scarrabili, big-bags, bulk o cisternette, etc.) utilizzate per contenere il rifiuto nelle sue fasi di movimentazione interna, di stoccaggio e di trasporto verso i siti di destino finale e atta a garantire l'incolumità degli operatori, in termini di salute e sicurezza, e di salvaguardia dell'ambiente. Il confezionamento del rifiuto deve rispondere a requisiti tecnici adeguati alle proprietà chimico-fisiche e alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto, assicurando la congruenza con le istruzioni tecniche proprie dell'imballaggio in termini di massima capienza, sicurezza nella movimentazione e necessità di riparo dalle intemperie e dall'irraggiamento solare
Consulente per il trasporto di rifiuti pericolosi	Professionista qualificato (Dangerous Good Safety Advisor, DGSA) in possesso di regolare certificato di abilitazione e nominato dalla Raffineria, a fronte di un contratto aperto di prestazione, per la consulenza sul trasporto ex-situ dei rifiuti sottoposti alla normativa internazionale (ADR/RID/IMDG) sulle merci pericolose
Coordinatore dei Parchi	Ditta Terza incaricata, a fronte di contratto aperto di prestazione, della gestione dei rifiuti, della appropriata allocazione degli stessi nei depositi temporanei, del corretto carico dei rifiuti sugli automezzi (quale caricatore). Di concerto e sotto la supervisione diretta dell'Unità AMB, predispone la preparazione e l'archiviazione di documentazione interna, l'approntamento della documentazione di spedizione, l'organizzazione e la programmazione degli smaltimenti/recuperi, l'effettuazione delle pesate dei mezzi; controlla il corretto utilizzo delle aree dedicate al deposito temporaneo e le giacenze in tali aree delle varie tipologie di rifiuti; verifica l'idoneità dei mezzi destinati al trasporto dei rifiuti in modalità ADR, segnala alle Unità AMB e CAT eventuali anomalie riscontrate nel corso di tali attività
Definizioni ADR	Caricatore: l'impresa che:

	<p>a) carica merci pericolose imballate, piccoli container o cisterne mobili su un veicolo o container;</p> <p>b) carica un container, un container per il trasporto alla rinfusa, un CGEM, un container-cisterna o una cisterna mobile su un veicolo.</p> <p>(Ai sensi del D.Lgs. 286/05, l'impresa o la persona giuridica pubblica che consegna la merce al vettore, curando la sistemazione delle merci sul veicolo adibito all'esecuzione del trasporto)</p> <p>Imballatore: l'impresa che riempie con le merci pericolose gli imballaggi, compresi i grandi imballaggi e gli IBC, e se il caso, prepara i colli ai fini del trasporto.</p> <p>Speditore: l'impresa che spedisce merci pericolose per conto proprio o per conto terzi</p>
Deposito temporaneo	Risultato delle attività di raggruppamento effettuato, prima della raccolta, nel luogo stesso di produzione in aree appositamente dedicate e secondo precisi limiti quantitativi e temporali, definiti ai sensi della normativa vigente
Etichettatura	Operazione di apposizione di idonee etichette identificative sugli imballaggi confezionati per il trasporto ex-situ dei rifiuti
Formulario di Identificazione Rifiuti (FIR)	Modulo di accompagnamento dei rifiuti dal luogo di produzione alla destinazione finale, in cui vengono riportati le caratteristiche quali-quantitative del rifiuto, i dati relativi al produttore, al trasportatore e all'impianto di destino. Il modulo è emesso in 4 copie (1 originale e 3 copie ricalcanti), numerato univocamente e vidimato dalla Camera di Commercio (CCIAA) competente territorialmente
Gestione dei rifiuti	Insieme di attività controllate della filiera rifiuti che ne comprendono la raccolta, la caratterizzazione, la preparazione per il successivo loro trasporto, recupero/smaltimento ex-situ
Intermediazione	Attività del soggetto che dispone il recupero o lo smaltimento di rifiuti per conto di terzi, indipendentemente dal fatto che ne acquisisca la materiale disponibilità
Normativa ADR	Accordo europeo relativo ai trasporti internazionali di merci pericolose su strada
Omologa	Documento che sintetizza e formalizza il processo di omologazione di un rifiuto presso gli impianti di destino per attività di recupero e/o smaltimento
Processo di omologazione	<p>Raccolta documentale mediante processi di tracciabilità delle informazioni che permettono di stabilire, per un dato rifiuto, la compatibilità delle sue caratteristiche chimico-fisiche con le tecnologie dell'impianto selezionato per il suo smaltimento o il suo recupero. L'impianto di destino è selezionato all'interno di un network di impianti già qualificati, dotati di autorizzazioni sito-specifiche e con i quali è vigente un rapporto contrattuale.</p> <p>L'impianto di destino rilascia una dichiarazione di accettazione ("omologa") del rifiuto su carta intestata e controfirmata dal Direttore Tecnico dell'impianto o altra figura sua delegata</p>

Produttore di rifiuti	Il soggetto la cui attività industriale produce rifiuti (produttore iniziale) o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che modificano la natura o la composizione di detti rifiuti
Raccolta	L'operazione di cernita, caratterizzazione e raggruppamento dei rifiuti per il successivo loro trasporto e smaltimento/recupero ex-situ
Recupero dei rifiuti	Operazioni eseguite da operatori specializzati che utilizzano rifiuti per generare materie prime secondarie, combustibili o prodotti, attraverso trattamenti meccanici, termici, chimici o biologici, incluse la cernita o la selezione, e, in particolare, le operazioni previste nell'Allegato C alla Parte IV del D.Lgs. 152/06 (operazioni da R1 a R13)
Registro di carico e scarico	Registro in cui vengono annotate tutte le informazioni circa le caratteristiche qualitative e quantitative delle tipologie dei rifiuti destinati allo smaltimento o al recupero
Rifiuto	Qualsiasi sostanza od oggetto che rientri nelle categorie riportate nell'allegato D alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
Rifiuto non pericoloso	Rifiuto che non ha caratteristiche di cui all'Allegato I della Parte IV del D.Lgs. 152/06 e non contrassegnato da asterisco nell'elenco di cui all'allegato D alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
Rifiuto pericoloso	Rifiuto che presenta una o più caratteristiche di cui all'Allegato I della Parte IV del D.Lgs. 152/06 e contrassegnato da asterisco nell'elenco di cui all'allegato D alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
Rifiuto speciale	Rifiuti derivanti da attività industriali e altri come meglio specificato nel D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
Smaltimento	Ogni operazione finalizzata a sottrarre definitivamente una sostanza, un materiale o un oggetto dal circuito economico e/o di raccolta e, in particolare, le operazioni previste nell'allegato B alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
Smaltitore autorizzato	Soggetto ("impianto di destino del rifiuto") in possesso di apposita Autorizzazione (regionale o provinciale) e iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali per lo smaltimento e/o recupero della specifica tipologia di rifiuto

4.2 Abbreviazioni ed acronimi

ACRONIMO	DESCRIZIONE
AMB	Ambiente
CAT	Coordinamento Attività Tecniche
CER	Codice Europeo Rifiuti
DAS	Documento di Accompagnamento Semplificato

EER	Elenco Europeo Rifiuti – catalogo dove sono identificati tramite un codice tutti i rifiuti
ESM	Eni Sustainable Mobility SpA
FIR	Formulario di Identificazione Rifiuti
MSP	Movimentazione e Spedizione
MUD	Modello Unico di Dichiarazione Ambientale
PdL	Permesso di Lavoro
PROSER	Produzione e Servizi
SGI	Sistema di Gestione Integrato Salute, Sicurezza, Ambiente ed Energia
SP-SGI	Safety Promotion e Sistema di Gestione Integrato

5 ATTIVITÀ E MODALITÀ OPERATIVE

5.1 Generalità

Il processo di gestione dei rifiuti è basato sui seguenti principi:

1. le attività sono svolte nel rispetto delle norme vigenti ed applicabili;
2. sono operate scelte volte a mitigare l'impatto ambientale delle attività di Eni/ESM sia con l'adozione di un approccio preventivo rispetto alla produzione dei rifiuti, sia con una gestione ottimale dei rifiuti prodotti;
3. in generale, ove ciò non risulti in contrasto con gli altri principi elencati, è seguita la gerarchia indicata dalla normativa comunitaria, privilegiando le destinazioni del rifiuto secondo l'ordine seguente:
 - prevenzione;
 - preparazione per il riutilizzo;
 - riciclaggio;
 - recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia;
 - smaltimento.
4. la selezione delle filiere di smaltimento/recupero tiene conto dell'affidabilità dei soggetti terzi coinvolti.

In ogni caso è assicurata la tracciabilità del rifiuto dal momento della sua produzione alla sua destinazione finale.

La politica di gestione ambientale della Raffineria è volta a proteggere l'ambiente minimizzando l'impatto derivante dalle proprie attività industriali; in tale ambito è obiettivo della Raffineria limitare la produzione di rifiuti industriali e massimizzare il riutilizzo ed il recupero dei materiali.

In **Allegato F** è dettagliato il processo tecnico di gestione dei rifiuti.

5.2 Tipologie di rifiuti prodotti

Le tipologie di rifiuti associabili all'attività industriale di Raffineria sono indicate in **Allegato A**. Si riporta in allegato la tabulazione di tali tipologie con relativi codici di classificazione CER, suddivise come indicato nei successivi par. 5.4.2, 5.4.3, 5.4.4.

5.3 Aree di deposito temporaneo

La Raffineria opera in regime di deposito temporaneo (art.183, comma 1, lett.m e bb del D.Lgs 152/06 e s.m.i.), con vincolo temporale di periodo massimo di stoccaggio dei rifiuti pari a 3 mesi. A tal fine sono state identificate apposite aree per lo stazionamento dei rifiuti, pavimentate ed impermeabilizzate con collettamento a fognatura di Raffineria della totalità delle acque meteoriche ivi insistenti e degli eventuali rilasci di inquinanti lisciviabili. Le suddette aree sono segregate mediante idonea recinzione e con accesso controllato (cancelli a chiusura), e non risultano accessibili a personale non autorizzato.

Le seguenti aree sono disponibili ed attrezzate quali deposito temporaneo dei rifiuti prodotti in Raffineria:

- Parco Ecologico, Parco Catalizzatori e Residui Idrocarburici;
- Parco Rottami;
- Parco Terre Raffineria;

■ Parco Terre Area Nord-Est.

Le superfici dei depositi temporanei consentono un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita; in **Allegato B** si riporta la planimetria delle suddette aree.

Ciascuna area di deposito temporaneo è contrassegnata da cartellonistica dedicata, indicante i codici CER dei rifiuti ivi stazionanti, le norme per la gestione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente. Il deposito temporaneo viene eseguito per tipologie omogenee di rifiuti; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi ed anche miscelare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

Inoltre, come da prescrizioni AIA, le suddette aree:

- sono chiaramente distinte dalle aree di Raffineria utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- nelle suddette aree sono disponibili sostanze adsorbenti, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi.

I rifiuti in stazionamento nelle suddette aree sono contenuti all'interno di fusti, big bags e scarrabili metallici dotati di idonee coperture; questo al fine di evitare il contatto dei rifiuti con gli agenti atmosferici.

I singoli contenitori (fusti etc.) sono contrassegnati da apposite etichette, ben visibili, indicanti il codice CER del rifiuto in essi contenuto e le eventuali caratteristiche di pericolo (HP) dello stesso. Nel caso di necessità di trasporto ex-situ del rifiuto in modalità ADR, ai singoli contenitori sono inoltre applicate etichette con codici UN, come indicato dal Consulente per il trasporto di rifiuti pericolosi (vd. Par. 5.5).

Si riporta di seguito una sintesi delle tipologie di rifiuti conferiti di base ai depositi temporanei (o parchi) sopra descritti.

AREA	TIPOLOGIA RIFIUTI
Parco Ecologico	Plastica, stracci ed indumenti protettivi, lana di roccia, scarti da pulizie ed altri rifiuti industriali, olii e carboni attivi esausti, ruggini, ramaglie, imballaggi in legno
Parco Catalizzatori e Residui idrocarburici	Catalizzatori e residui idrocarburici da manutenzione di apparecchiature e serbatoi
Parco Rottami	Rottami di ferro, rottami metallici non ferrosi, spezzoni di cavi elettrici dismessi, RAEE, batterie, tubi al neon
Parco terre Raffineria	Terre da scavo e inerti da demolizioni, terre sbiancanti esauste da pre-trattamento biomasse, asfalto
Parco Terre Area Nord-Est	Terre da scavo e inerti da demolizioni, residui idrocarburici da manutenzione di apparecchiature e serbatoi

Di seguito si riporta una sintetica descrizione dei suddetti depositi temporanei:

Parco Ecologico – Parco Catalizzatori e Residui Idrocarburici

Il Parco Ecologico ha una superficie di ca. 820 m² ed è delimitato da recinzione. L'accesso avviene tramite due cancelli ubicati a metà dei lati corti del deposito temporaneo. In area limitrofa al Parco Ecologico, adiacente al lato nord del Parco Rottami, è enucleata un'area definita "Parco Catalizzatori e Residui Idrocarburici", con una superficie complessiva pari a ca. 500 m².

Parco Rottami

Il Parco Rottami ha una superficie complessiva di ca. 1500 m² ed è delimitato da recinzione. L'accesso avviene tramite un cancello ubicato sul lato sud del parco ed uno sul lato ovest.

Parco Terre raffinaria

Il Parco terre di Raffineria ha una superficie di ca. 1350 m².

L'area, composta da 4 baie separate da pareti in calcestruzzo, è delimitata da una cordolatura continua. L'accesso avviene tramite un varco ubicato a lato della strada XI.

Parco Terre Area nord-est

Il Parco terre Area nord-Est ha una superficie di ca. 300 m².

L'area è delimitata da una cordolatura continua in calcestruzzo. L'accesso avviene tramite un varco ubicato a lato della strada XXII.

In occasione di specifiche attività di manutenzione straordinaria o di realizzazione di nuovi impianti, le terre da scavo e gli inerti da demolizione derivanti da tali attività possono essere temporaneamente mantenuti all'interno di idonei cassoni scarrabili coperti, posizionati su aree adiacenti alle opere in realizzazione ed identificati da apposita cartellonistica, per i tempi necessari alla caratterizzazione dei materiali.

Le linee guida di modalità di stoccaggio dei materiali derivanti da attività manutentive sono descritte in **Allegato E**.

5.4 Gestione operativa dei rifiuti

5.4.1 Generalità

I materiali derivanti da attività manutentive vanno identificati al fine del loro riutilizzo nel ciclo produttivo di Raffineria o vanno caratterizzati al fine di classificarli come rifiuti e, come tali, raggruppati nelle aree di deposito temporaneo per successivo smaltimento o recupero ex-situ.

In relazione alla tipologia dell'intervento manutentivo, possono essere presenti in sito materiali di vario genere (es. ferro e acciaio, materiali assorbenti, coibentazioni, cavi e manichette, plastiche, inerti da demolizione, terre da scavo, residui idrocarburici, catalizzatori, oli lubrificanti, chemicals etc.) che, per ragioni di tipo tecnico-logistico possono stazionare a piè d'opera fino al completamento dell'intervento manutentivo.

Le Unità CAT, MSP e PROSER controllano l'operato delle ditte terze esecutrici degli interventi manutentivi e garantiscono il mantenimento delle migliori condizioni di "house-keeping" delle aree di competenza, compatibilmente con la complessità dell'intervento manutentivo e/o la contemporaneità di più interventi nella stessa area di Raffineria.

A tale scopo, il materiale derivante dall'intervento manutentivo e stazionario a piè d'opera viene adeguatamente contraddistinto e delimitato per essere sempre identificabile e non creare intralcio alla operatività dell'area fino al completamento dell'attività manutentiva associata.

5.4.2 Rifiuti con produzione routinaria ("rifiuti generati regolarmente su base annuale")

L'Unità AMB, di concerto con il Coordinatore dei Parchi, procede a caratterizzazione analitica annuale dei rifiuti generati routinariamente dalla Raffineria, ai fini del rinnovo dei relativi documenti di omologa propedeutici alla prosecuzione di conferibilità ex-situ dei suddetti rifiuti.

A tal fine, l'Unità AMB:

1. di concerto con il Coordinatore dei Parchi, presiede alle operazioni di campionamento annuale del materiale, eseguite da Laboratorio Terzo accreditato ed incaricato della caratterizzazione analitica del materiale, a fronte di un contratto aperto di prestazione. I tecnici del Laboratorio Terzo di cui sopra, esecutori del campionamento, risultano personale formato e qualificato in materia (*le attività di campionamento vengono documentate da un verbale di campionamento, un piano di campionamento ed una catena di custodia, redatti dal Laboratorio Terzo di cui sopra e controfirmati dall'Unità AMB o dal Coordinatore dei Parchi*);
2. con disponibilità del Rapporto di Prova di caratterizzazione del materiale, emesso dal laboratorio terzo accreditato, definisce la classificazione del rifiuto con codice CER dedicato, a fronte dei riscontri analitici contenuti nel Rapporto di Prova suddetto (*questo consente anche l'identificazione univoca del codice a specchio, se applicabile al caso di genere*). La classificazione dei rifiuti è eseguita con riferimento all'allegato D alla parte IV del Testo Unico Ambientale (D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) come modificato dalla Decisione della Commissione Europea 2014/955/UE e dal Regolamento (UE) della Commissione Europea 1357/2014;
3. sulla base della classificazione CER, nel caso in cui il codice CER identificato qualifichi il materiale quale "rifiuto pericoloso" (*e comunque in caso di particolari caratteristiche del materiale*), richiede al Consulente per il trasporto di rifiuti pericolosi se il materiale debba essere trasportato in modalità ADR. In questo caso, il Consulente invia all'Unità AMB l'idonea documentazione tecnica di supporto;
4. di concerto con il Coordinatore dei Parchi richiede il rinnovo dell'omologazione del rifiuto ad impianti di destino selezionati all'interno di un network di impianti già qualificati, dotati di autorizzazioni sito-specifiche e con i quali è vigente un rapporto contrattuale. L'omologazione richiesta, basata sulla classificazione CER del rifiuto derivante dalla caratterizzazione analitica sopra riportata, risulta propedeutica allo smaltimento/recupero ex-situ del rifiuto;
5. archivia il dossier documentale generato ai punti 1÷4 sopra riportati;
6. riceve dall'Unità CAT, o dalle unità MSP e PROSER nel caso di rifiuti generati per effetto di operazioni di esercizio, indicazioni di avvenuto confezionamento, a piè d'impianto, di rifiuti generati routinariamente dall'attività manutentiva in colli ed imballaggi integri, congruenti con la tipologia del materiale in essi contenuto ed idonei al trasporto;
7. di concerto con l'Unità CAT ed il Coordinatore dei Parchi assicura, nei tempi tecnici dettati dalla buona prassi, il ciclico conferimento dei rifiuti confezionati dal luogo di temporaneo stazionamento a piè d'impianto ai depositi temporanei, e ne coordina le attività di etichettatura (*si veda a riguardo anche la check-list di controllo riportata nel "Modulo di Generazione Rifiuti" (Allegato C)*).

5.4.3 Rifiuti con produzione ripetitiva su medio periodo (“rifiuti non generati regolarmente su base annuale e su periodo inferiore al triennio”)

Le Unità operative di Raffineria provvedono ad informare con almeno 3 settimane di anticipo l’Unità AMB dell’inizio di attività manutentive non eseguite regolarmente su base annuale e su periodo inferiore al triennio, e dalle quali si attende la generazione di materiali da caratterizzare al fine di valutare se essi possano essere riutilizzati nel ciclo produttivo di Raffineria o debbano essere identificati come rifiuti e, come tali, raggruppati nelle aree di deposito temporaneo per successivo smaltimento o recupero ex-situ.

L’Unità AMB, di concerto con il Coordinatore dei Parchi, procede a campionamento dei suddetti materiali nelle fasi iniziali della loro produzione (*per garantire comunque la migliore rappresentatività analitica del lotto campionato per successiva sua classificazione*), allo scopo della loro tempestiva caratterizzazione.

I suddetti materiali, stazionanti a piè d’opera, devono essere identificati con cartellonistica “*MATERIALE IN ATTESA DI CARATTERIZZAZIONE*”, a cura dell’Unità produttrice di concerto con l’Unità AMB e con il Coordinatore dei Parchi, per il tempo tecnico strettamente necessario per la caratterizzazione e l’eventuale attribuzione del codice CER e dei codici di pericolo nel caso si identifichi la necessità di disfarsi del materiale stesso in quanto non più utilizzabile (relativamente alle modalità di stazionamento dei materiali derivanti da attività manutentive si veda l’**Allegato E**).

Entro i tempi di completamento delle suddette operazioni di caratterizzazione, l’Unità operativa che ha prodotto il materiale deve indicare se intende procedere al suo riutilizzo o esitarlo come rifiuto, comunicando tempestivamente tale decisione all’Unità AMB per il suo trasferimento a deposito temporaneo.

Qualora per ragioni tecnico-logistiche lo stazionamento a piè d’opera sia difficoltoso, sentito il parere dell’Unità che ha prodotto il materiale, l’Unità CAT, di concerto con l’Unità AMB ed il Coordinatore dei Parchi, provvede a spostare tali materiali in aree idonee allo stazionamento. In ogni caso, anche in tali nuove aree, verrà mantenuta univocamente riconoscibile la tipologia del materiale, la sua provenienza, l’intervento manutentivo a cui esso è associato e il suo stato di “*MATERIALE IN ATTESA DI CARATTERIZZAZIONE*” (relativamente alle modalità di stazionamento dei materiali derivanti da attività manutentive si veda l’**Allegato E**).

Qualora si opti per l’esitazione quale rifiuto, l’Unità AMB:

1. utilizza le analisi di caratterizzazione, già eseguite, al fine di richiedere l’emissione dei relativi documenti di omologa propedeutici alla conferibilità ex-situ dei suddetti materiali (salvo il caso che detta omologa non sia già disponibile e valida per la tipologia di rifiuto di interesse), analogamente a quanto indicato nel par. 5.4.2 ai punti 2÷5, controllando il corretto avanzamento delle attività per garantirne il completamento nei tempi tecnici dettati dalla buona prassi operativa;
2. con disponibilità di omologa di accettazione, di concerto con l’unità CAT ed il Coordinatore dei Parchi, fa identificare il materiale, a piè d’impianto o in aree idonee al temporaneo stazionamento, contenuto in colli ed imballaggi integri, adeguati alla tipologia del materiale e idonei al trasporto, con il relativo codice CER e l’eventuale codice ADR;
3. di concerto con l’Unità CAT ed il Coordinatore dei Parchi assicura, nei tempi tecnici dettati dalla buona prassi, il trasferimento dei materiali di cui al punto 2 ai depositi temporanei, e ne coordina le attività di etichettatura (*si veda a riguardo anche la check-list di controllo riportata nel “Modulo di Generazione Rifiuti” (Allegato C)*).

Per quanto sopra esposto ai par. 5.4.2 e 5.4.3, la data di effettiva produzione del rifiuto è individuata nel momento di arrivo dei suddetti materiali ai depositi temporanei.

La movimentazione di rifiuti verso le aree di deposito temporaneo, siano tali rifiuti generati routinariamente o non regolarmente, deve essere quindi **contestualmente** registrata con una transazione di “presa in carico del rifiuto” nell’applicativo gestionale ECOS di circuito Eni/ESM. Nessun materiale, a questo punto identificato dallo “status di rifiuto”, può stazionare nelle aree di deposito temporaneo se non registrato nel suddetto applicativo gestionale, con relativo codice CER e quantità in deposito, nel rispetto dei tempi previsti dalla normativa.

La data certa di “produzione del rifiuto”, ai fini del rispetto del vincolo temporale di smaltimento dei rifiuti presenti nei depositi temporanei, è quindi tracciata, a tutti gli effetti di registrazione documentale interna, dalla suddetta transazione di “presa in carico del rifiuto” nell’applicativo gestionale ECOS.

A conferma dell’identificazione della suddetta data certa di produzione del rifiuto, al fine di poter rispettare sistematicamente i tempi di normativa (massimo 10 giorni lavorativi) per la presa in carico del rifiuto nel registro elettronico di carico/scarico dell’applicativo gestionale ECOS, l’Unità AMB, di concerto con l’Unità CAT e con il Coordinatore dei Parchi, completa la compilazione e archivia la check-list di controllo riportata nel “Modulo di Generazione Rifiuti” (**Allegato C**).

5.4.4 Rifiuti con produzione non ripetitiva (“rifiuti generati su base superiore al triennio”)

Le Unità operative provvedono ad informare con almeno 2 mesi di anticipo l’Unità AMB della programmazione di attività da eseguire su base superiore al triennio, e dalle quali si attende la generazione di materiali da caratterizzare al fine di valutare se essi possano essere riutilizzati nel ciclo produttivo di Raffineria o debbano essere identificati come rifiuti e, come tali, raggruppati nelle aree di deposito temporaneo per successivo smaltimento o recupero ex-situ.

L’Unità AMB pianifica il campionamento dei suddetti materiali nelle fasi iniziali della loro produzione e/o ne valuta la natura e ne definisce il codice CER presunto qualora, concluso l’intervento manutentivo, si opti per la loro esitazione quale rifiuto.

L’Unità AMB, con disponibilità del Rapporto di Prova di caratterizzazione del materiale e/o definito il suo codice CER presunto, comunica quindi alle Unità operative:

- A. l’eseguitività dell’intervento manutentivo con le modalità descritte al precedente par. 5.4.3;
- B. la necessità di definire procedure alternative di ricorso a contratti dedicati con ditte terze specializzate che si identifichino quali esecutori dell’intervento manutentivo e produttori del rifiuto generato.

5.4.5 Rifiuti urbani e assimilabili (RSU/RSAU)

I rifiuti urbani e assimilabili (RSU/RSAU) derivanti dal servizio interno di ristorazione collettiva e dalle attività di pulizia di locali e servizi sono raccolti ed avviati a smaltimento a cura dell’azienda municipalizzata locale a fronte di un contratto aperto di prestazione. I cassonetti di raccolta sono chiusi con apertura a chiave azionabile dai soli operatori impegnati nel servizio interno di ristorazione collettiva e nelle attività di pulizia di locali e servizi.

5.4.6 Terre sbiancanti esauste da impianto di pretrattamento biomasse oleose

L’impianto di pretrattamento biomasse oleose (POT) utilizza, ai propri fini di processo, particolari materiali denominati “terre sbiancanti” (*argille adsorbenti o bleaching earths*) per decolorare per filtrazione le biomasse oleose in ingresso all’impianto. Per tipologia del materiale processato, nel contesto della programmazione di lavorazione della Raffineria, l’impianto POT può essere esercito anche in modalità non continua (o “a campagne di lavorazione”).

Le terre sbiancanti “esauste”, ovvero il residuo del suddetto processo di filtrazione operato dall’impianto POT, quando in servizio, vengono scaricate ciclicamente (in modalità “batch”) all’interno di due scarrabili metallici a tenuta, posti in area d’impianto in zona coperta. Le suddette terre sbiancanti vanno conferite ex-situ, per successivo recupero, ad impianti di destino autorizzati.

Completata la fase operativa di riempimento ciclico degli scarrabili, su richiesta dell’Unità PROSER, questi vengono movimentati, a cura CAT di concerto con il Coordinatore dei Parchi, al Parco Terre di Raffineria (deposito temporaneo). L’attività di movimentazione è associata a Permessi di Lavoro (PdL) dedicati.

La data di effettiva produzione del rifiuto è individuata quindi nel momento di arrivo degli scarrabili contenenti le terre sbiancanti esauste al Parco Terre di Raffineria ed il seguente svuotamento degli scarrabili nelle baie del parco.

La movimentazione sopra descritta deve essere quindi **contestualmente** registrata con una transazione di “presa in carico del rifiuto” nell’applicativo gestionale ECOS di circuito Eni/ESM (codice CER non pericoloso 020304 – scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione – campo 5 FIR – R13 / rifiuto destinato a operazioni di recupero).

A conferma dell’identificazione della suddetta data certa di produzione del rifiuto, al fine di poter rispettare sistematicamente i tempi di normativa (massimo 10 giorni) per la presa in carico del rifiuto nel registro elettronico di carico/scarico dell’applicativo gestionale ECOS, l’Unità AMB, di concerto con l’Unità CAT e con il Coordinatore dei Parchi, completa la compilazione e archivia la check-list di controllo riportata nel “Modulo di Generazione Rifiuti” (**Allegato C**).

5.4.7 Catalizzatori e residui idrocarburici

Nell’ambito delle attività manutentive svolte in Raffineria, vanno trattati in modo separato i seguenti materiali, originati da interventi manutentivi non routinari e raccolti in fusti chiusi e a tenuta:

- catalizzatori da manutenzione di reattori a letto catalitico, durante fasi di fermata generale di impianto o di Raffineria;
- residui idrocarburici da bonifica di serbatoi di stoccaggio di Raffineria.

Infatti, date le intrinseche proprietà fisiche dei suddetti materiali e la loro valorizzazione economica quali beni industriali, questi sono di base mantenuti a disposizione per riutilizzo/recupero o rilavorazione nel ciclo produttivo di Raffineria o, in logica più estesa, nel ciclo produttivo del circuito industriale Eni/ESM.

I fusti contenenti queste tipologie di materiali sono fatti stazionare in strutture coperte o in aree esterne, delimitate con recinzioni. Tali strutture/aree sono contrassegnate da cartellonistica indicante la tipologia del materiale ivi stazionante, la sua provenienza ed il suo stato di “MATERIALE DESTINATO A RIUTILIZZO/RECUPERO O A RILAVORAZIONE”, ai fini della sua immediata ed univoca riconoscibilità. Le linee guida di modalità di stoccaggio di tali materiali sono descritte in **Allegato E**.

Nel caso in cui:

- per mutate esigenze processistiche di Raffineria o di circuito industriale Eni/ESM;
- per mutati scenari di mercato,

tali materiali, o parti del totale di essi, non risultino più utilizzabili nel ciclo produttivo, la Raffineria procede ad un piano progressivo di dismissione/alienazione di tali beni.

I materiali di cui sopra vengono quindi trattati come indicato al par. 5.4.3; il codice di classificazione CER finale, dopo caratterizzazione analitica e omologazione, è individuato in:

- 160802* o 160807* per i catalizzatori;

- 050103* o 050106* per i residui idrocarburici.

Nel caso dei residui idrocarburici/fondami di serbatoi, l'intenzione/obbligo di disfarsene si concretizzerà solo una volta ricevuta l'autorizzazione dai competenti uffici territoriali dell'Agenzia delle Dogane e dei Monopoli finalizzata all'esenzione dagli obblighi della normativa fiscale sui prodotti petroliferi, cui seguirà l'attribuzione del codice CER 050103*. In questo caso la documentazione accessoria al trasporto del rifiuto, descritta al successivo par. 5.5 - punto 8., viene corredata anche dal Documento di Accompagnamento Semplificato (DAS) completo di tutti i dati identificativi del rifiuto (tipologia, quantità, destinazione).

5.4.8 Rifiuti sanitari

I rifiuti sanitari prodotti dalle attività di infermeria aziendale (garze, cerotti, siringhe, fialoidi etc.) sono classificati quali rifiuti pericolosi con codice CER 180103*. Essi sono raccolti ed avviati a smaltimento in conformità a quanto disposto dal DPR 254/2003 e dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Tali materiali vengono collocati in idonei contenitori, opportunamente etichettati e contraddistinti dal suddetto codice CER.

L'avvio a smaltimento dei rifiuti sanitari, ad impianti di destino autorizzati, è programmato subito dopo la loro produzione (ad es. in occasione delle campagne aziendali di accertamento sanitario) e comunque secondo le indicazioni di normativa (depositi non superiori al volume di 200 litri e tempi di giacenza non superiori ai 30 giorni).

I farmaci scaduti, classificati quali rifiuti speciali non pericolosi, sono raccolti ed avviati a smaltimento a cura dell'azienda municipalizzata locale a fronte di un contratto aperto di prestazione.

I rifiuti costituiti da Dispositivi di Protezione Individuale specificatamente volti a prevenire la diffusione di malattie infettive in caso di epidemia dichiarata dalle autorità sanitarie, saranno gestiti in accordo alle indicazioni delle autorità sanitarie stesse, salvo la possibilità del Gestore di classificarle cautelativamente come rifiuti sanitari.

5.5 Gestione documentale dei rifiuti

L'unità AMB è responsabile, nell'ambito delle proprie competenze, di mantenere l'archivio della documentazione afferente la gestione e la tracciabilità dei rifiuti prodotti o gestiti. In particolare, dovranno essere conservati:

- i documenti contrattuali (es. contratti, specifiche tecniche, stati di avanzamento lavori);
- i documenti relativi all'idoneità dei soggetti coinvolti nella realizzazione delle diverse fasi della filiera (es. autorizzazioni, iscrizioni ad albi);
- i documenti relativi alla tracciabilità (es. 1e 4e copie dei formulari, registri di carico e scarico, certificati di avvenuto smaltimento/recupero, rapporti di prova);
- ogni altro documento di cui la normativa applicabile imponga la conservazione.

L'archiviazione dei suddetti documenti è assicurata per un tempo almeno pari a quello previsto dalla normativa applicabile e comunque non inferiore a tre anni.

Ove praticabile, anche ai sensi della normativa applicabile, è privilegiata l'archiviazione dei documenti in formato elettronico, al fine di minimizzare l'impatto ambientale e l'impiego di risorse, nel rispetto comunque delle esigenze di sicurezza e tracciabilità.

Per quanto sopra l'Unità AMB, di concerto con il Coordinatore dei Parchi:

1. archivia le autorizzazioni di legge e le iscrizioni agli Albi Professionali dei Gestori Ambientali di trasportatori, intermediari ed impianti di destino, e ne inserisce i riferimenti nel dedicato applicativo gestionale ECOS di circuito Eni/ESM;

2. all'atto del conferimento del rifiuto ai depositi temporanei, procede con la presa in carico del rifiuto nel Registro di Carico e Scarico informatizzato interagendo con il dedicato applicativo gestionale ECOS;
3. controlla con cadenza almeno bisettimanale (10 giorni lavorativi) che tutti i rifiuti stazionanti nei depositi temporanei siano regolarmente presenti nel suddetto registro dell'applicativo ECOS, e redige mensilmente una tabulazione di monitoraggio delle aree di deposito temporaneo, riportante i codici CER in giacenza con relative quantità stimate (in kg);
4. esegue l'etichettatura degli imballaggi dei rifiuti stazionanti ai depositi temporanei con adeguati pittogrammi di univoco riconoscimento, riportanti: le generalità del Produttore; il codice CER, lo stato fisico e le eventuali caratteristiche di pericolo del rifiuto (HP); gli eventuali codici UN per il trasporto in modalità ADR; il codice identificativo del Rapporto di Prova di caratterizzazione del materiale, emesso dal laboratorio terzo accreditato. Tutti i colli devono essere singolarmente etichettati per assicurarsi che, anche in caso di episodico disfacimento di imballaggi multipli di colli, il singolo contenitore non possa risultare temporaneamente identificato per le sue caratteristiche chimico-fisiche. Gli imballaggi utilizzati nei trasporti in modalità ADR devono risultare omologati a tale scopo;
5. esegue la programmazione settimanale degli smaltimenti ex-situ o dei conferimenti ex-situ, per successivo recupero, dei rifiuti prodotti dalla Raffineria, concordandone la schedulazione temporale con gli impianti di destino sulla base delle omologhe di accettazione emesse dai suddetti impianti autorizzati e con i quali è vigente un rapporto contrattuale;
6. concorda la data e l'ora del ritiro con i trasportatori autorizzati e con i quali è vigente un rapporto contrattuale, ricevendo da questi preventivamente gli estremi identificativi dei mezzi adibiti al trasporto, al fine di poterne controllare la presenza nella documentazione propria del trasportatore associata al relativo dossier di iscrizione all'Albo Professionale dei Gestori Ambientali;
7. procede a pesatura dei mezzi (tara e lordo) precedentemente e successivamente alle operazioni di carico degli stessi, su pesa fiscale interna di Raffineria, regolarmente sottoposta a certificazione di taratura;
8. compila il Formulario di Identificazione Rifiuti (FIR) interagendo con l'applicativo gestionale ECOS, e ne consegna la 2°, 3° e 4° copia al trasportatore, unitamente a copia dei documenti di supporto al FIR (rapporto di prova di caratterizzazione analitica del materiale, omologa di accettazione del rifiuto, eventuale scheda ADR); filtri automatici interni all'applicativo ECOS inibiscono la compilazione dei FIR per incongruenza tra codici CER e relative schede descrittive del rifiuto, per non presenza di impianti di destino e trasportatori negli archivi di sistema, per incongruenza tra estremi identificativi dei mezzi adibiti al trasporto e documentazione del trasportatore (l'applicativo ECOS accede inoltre automaticamente al data base ECOCERVED delle Camere di Commercio (CCIAA) nazionali per mantenere aggiornato l'archivio dei mezzi autorizzati al trasporto);
9. archivia la prima copia del FIR, unitamente al bindello di pesata;

10. procede allo scarico del rifiuto nel Registro di Carico e Scarico informatizzato interagendo con il dedicato applicativo gestionale ECOS;
11. procede a stampa periodica su supporto cartaceo, vidimato dalla Camera di Commercio Industria, Artigianato e Agricoltura (CCIAA), del contenuto del registro di cui sopra dell'applicativo ECOS, archiviandone copia. In tale operazione va controllato che il primo movimento stampato da ECOS abbia data successiva alla data di vidimazione del registro operata dalla CCIAA;
12. controlla l'avvenuta ricezione delle quarte copie dei FIR, siglate e vistate dagli impianti di destino e spedite dal trasportatore, entro i tre mesi dalla data di conferimento ex-situ del rifiuto; controlla la congruenza del "peso verificato a destino" del rifiuto con il "peso del rifiuto in origine", ovvero in uscita dalla Raffineria;
13. compila annualmente le schede del Modello Unico di Dichiarazione Ambientale (MUD) e ne procede ad invio telematico agli Enti Esterni;
14. compila annualmente la scheda del Modello PRTR, relativa al trasferimento ex-situ dei rifiuti, e ne procede ad invio telematico agli Enti Esterni.

5.6 Indicazioni operative per Ditte Terze

Tutte le aree di Raffineria oggetto di lavori di manutenzione e/o nuove costruzioni devono essere mantenute nelle migliori condizioni di ordine e pulizia. Viene richiesta massima attenzione al rispetto dell' "house-keeping" a tutto il personale di Raffineria ed al personale delle Ditte Terze operanti.

Il personale delle Ditte Terze coinvolto nelle attività manutentive su attrezzature di proprietà della Raffineria, si attiene a quanto disposto dalle Unità di Raffineria referenti (CAT/AMB) in relazione alle modalità di gestione di tutti i materiali derivanti dall'intervento manutentivo e stazionanti temporaneamente in area di impianto a piè d'opera.

I rifiuti "propri" prodotti all'interno dei rispettivi cantieri dalle ditte terze "residenti" operanti in Raffineria sono viceversa gestiti direttamente dalle ditte stesse, in qualità di Produttori del Rifiuto; in questo caso le ditte terze sono tenute a farsi carico di tutti gli adempimenti connessi alla legislazione in materia di rifiuti ed all'archiviazione documentale della propria filiera di produzione rifiuti.

5.7 Soppressione del sistema di controllo SISTRI

Dal 1/1/2019 è stato soppresso il sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti (SISTRI) di cui all'articolo 188-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (rif. Decreto-Legge 135/2018 – Disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione – Art. 6. Disposizioni in merito alla tracciabilità dei dati ambientali inerenti rifiuti).

Con Legge 12/2019, a decorrere dal 13/02/2019, è stato istituito il Registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti. Il MATTM, con proprio decreto, definirà le modalità di organizzazione e funzionamento del Registro elettronico nazionale, le modalità di iscrizione dei soggetti obbligati e di coloro che intendano volontariamente aderirvi.

5.8 Formazione

Per provvedere alla gestione dei rifiuti, la Raffineria deve assicurare che siano a disposizione:

- personale adeguatamente formato e competente;
- mezzi e strutture impiantistiche idonei;
- strumenti contrattuali idonei a regolamentare l'attività di gestione e smaltimento/recupero di rifiuti, coerentemente alla normativa vigente applicabile.

In merito a tale ultimo punto, è necessario che tutti i soggetti, siano essi terzi o di Società controllate di Eni, coinvolti a vario titolo nella gestione dei rifiuti, siano dotati di idonee competenze e muniti dei necessari poteri, nonché dei requisiti eventualmente richiesti dalla legislazione di volta in volta applicabile.

Per quanto sopra il personale delegato ad operare nell'ambito rifiuti deve avere una adeguata conoscenza di:

- riferimenti normativi interni ed esterni (con particolare riguardo all'ambito di attività);
- elementi e interfacce dell'applicativo gestionale ECOS, intesi come:
 - modalità di accesso;
 - operatività base (strumenti inerenti al processo di gestione dei rifiuti);
 - gestione delle registrazioni, flusso base di movimentazione, modalità di presa in carico e consegna);
 - operatività relativa agli aspetti peculiari nel proprio ambito operativo.

Il personale delegato deve inoltre possedere un'esperienza pregressa nella gestione dei rifiuti e/o formazione specifica.

Il personale coinvolto nel processo di gestione dei rifiuti deve ricevere una formazione adeguata, in relazione al ruolo e alle responsabilità assegnati. Al riguardo vale quanto stabilito dal SGI HSE.

6 MODIFICHE APPORTATE

Il presente documento è una prima emissione per Eni Sustainable Mobility. Annulla e sostituisce i seguenti documenti:

- Procedura della rafve di pari titolo, opi sg hse 011 r08, emessa il 10 settembre 2021.

Rispetto alla precedente procedura rafve di pari titolo di Eni SpA, opi sg hse 011 r08 emessa il 10 settembre 2021, è stata aggiornata nei seguenti aspetti:

- Nel cap. 3, aggiornamento dei riferimenti interni ed esterni;
- Nel cap. 4, aggiornamento delle definizioni e degli acronimi;
- Aggiornamento del template della procedura.

7 RESPONSABILITÀ DI AGGIORNAMENTO

Le unità e le posizioni coinvolte nelle attività disciplinate dal presente documento sono responsabili della rilevazione degli accadimenti aziendali di carattere operativo che comportano la necessità di aggiornamento. Tali rilevazioni sono segnalate a **SP-SGI** che assicura il coordinamento delle attività di aggiornamento del documento.

8 ARCHIVIAZIONE, CONSERVAZIONE E TRACCIABILITÀ

Le unità e le posizioni coinvolte nelle attività disciplinate dal presente documento assicurano, ciascuna per quanto di competenza e anche mediante i sistemi informativi utilizzati, la tracciabilità dei dati e delle informazioni e provvedono alla conservazione e archiviazione della documentazione prodotta, cartacea e/o elettronica, in modo da consentire la ricostruzione delle diverse fasi del processo stesso.

Per le responsabilità di archiviazione, conservazione e tracciabilità si faccia riferimento allo strumento “Elenco della Documentazione – Resp.tà e tempi di conservazione”.

INDICE ALLEGATI

- A. Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria
- B. Planimetria delle aree di Deposito Temporaneo
- C. Check-list di controllo - Modulo di Generazione Rifiuti
- D. Trasporto di rifiuti pericolosi in regime ADR
- E. Linee guida per lo stoccaggio di materiali derivanti da attività manutentive
- F. Processo di gestione dei rifiuti

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
1	terre sbiancanti esauste da unità POT di pretrattamento biomasse	routinaria	020304	02 03 04 scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
2	residui idrocarburici da bonifica di serbatoi soggetti a controllo Agenzia delle Dogane	routinaria	050103*	05 01 03* morchie depositate sul fondo dei serbatoi
3	residui di olii vegetali/biomasse da pulizia di linee/apparecchiature/aste fognarie/vasche	routinaria	050106*	05 01 06* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
4	residui idrocarburici da bonifica di serbatoi non soggetti a controllo Agenzia delle Dogane			
5	residui idrocarburici da pulizia di linee/apparecchiature/aste fognarie/vasche			
6	carboni attivi esauriti da URV TE e URV Navi	routinaria	061302*	06 13 02* carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
7	toner esauriti per stampanti e fotocopiatrici	routinaria	080318	08 03 18 toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
8	olio lubrificante esausto	routinaria	130205*	13 02 05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
9	imballaggi in carta e cartone	routinaria	150101	15 01 01 imballaggi in carta e cartone
10	imballaggi in plastica	routinaria	150102	15 01 02 imballaggi in plastica
11	imballaggi in legno	routinaria	150103	15 01 03 imballaggi in legno
12	imballaggi in plastica/gomma	routinaria	150106	15 01 06 imballaggi in materiali misti
13	fusti/bulk con residui di percloroetilene/ammina/olio lubrificante ed idrocarburi/schiumogeno/antistatico/coloranti per carburanti	routinaria	150110*	15 01 10* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
14	lattine utilizzate per il campionamento di prodotti petroliferi			
15	imballaggi/contenitori contaminati da resine/vernici			

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
16	bombolette spray esaurite (colle, smalti, acrilici, agevolatori lubrificanti)			
17	assorbenti, materiali filtranti, stracci e DPI	routinaria	150202*	15 02 02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
18	filtri aria turbogas, allumine, sfere/anelli in ceramica	routinaria	150203	15 02 03 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02
19	apparecchiature elettroniche dismesse (TV, monitor a tubo catodico, LCD e plasma)	routinaria	160213*	16 02 13* apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12
20	tubi fluorescenti al neon			
21	PC, tastiere, schede elettroniche	routinaria	160214	16 02 14 apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13
22	polveri estinguenti antincendio	routinaria	160304	16 03 04 rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03
23	chemicals inutilizzati (percloroetilene, ammina, inibitori di corrosione, schiumogeno)	routinaria	160305*	16 03 05* rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
24	materiale vario da laboratorio chimico (reagenti, cuvette, fialoidi)	routinaria	160506*	16 05 06* sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
25	guaine di tenuta serbatoi/ruggine da attività manutentive su serbatoi	routinaria	160709*	16 07 09* rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
26	manichette ad alta pressione e tubi corrugati inutilizzabili	routinaria	170204*	17 02 04* vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati
27	vetro/plastica/gomme/legno con presenza di residui idrocarburi			

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
28	asfalto da attività manutentive edili/civili	routinaria	170302	17 03 02 miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
29	ferro e acciaio	routinaria	170405	17 04 05 ferro e acciaio
30	cavi elettrici	routinaria	170411	17 04 11 cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
31	lana di roccia/poliuretano espanso/guaina di tenuta serbatoi/guaina di rivestimento tubazioni	routinaria	170603*	17 06 03* altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose
32	lana di roccia/poliuretano espanso non contaminati da sostanze pericolose	routinaria	170604	17 06 04 materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03
33	cartongesso e pannelli di controsoffitto da attività edili/civili	routinaria	170904	17 09 04 rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03
34	inerti/calcestruzzo derivanti da attività manutentive edili/civili			
35	materiali sanitari usati da infermeria aziendale	routinaria	180103*	18 01 03* rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
36	mitili/fouling da pulizia di refrigeranti di processo/panne/approdi/griglie opera di presa acqua di raffreddamento	routinaria	190901	19 09 01 rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari
37	ramaglie da potatura/altri materiali biodegradabili da sfalcio	routinaria	200201	20 02 01 rifiuti biodegradabili
38	catrami da attività manutentive	compresa tra 1 e 3 anni	050108*	05 01 08* altri catrami
39	sabbie da sabbiature/ruggini da pulizia tubazioni	compresa tra 1 e 3 anni	120116*	12 01 16* materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose
40	sabbie da sabbiature	compresa tra 1 e 3 anni	120117	12 01 17 materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
41	olio dielettrico esausto (con residui di PCB)	compresa tra 1 e 3 anni	130301*	13 03 01* oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB
42	olio dielettrico esausto (con residui clorurati)	compresa tra 1 e 3 anni	130306*	13 03 06* oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01
43	olio dielettrico esausto (con residui non clorurati)	compresa tra 1 e 3 anni	130307*	13 03 07* oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
44	fusti vuoti già utilizzati per il contenimento/trasporto di catalizzatori freschi	compresa tra 1 e 3 anni	150110*	15 01 10* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
45	allumina, anelli in ceramica, setacci molecolari	compresa tra 1 e 3 anni	150202*	15 02 02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
46	condizionatori fuori uso (split e moduli esterni)	compresa tra 1 e 3 anni	160211*	16 02 11* apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
47	glicole inutilizzato	compresa tra 1 e 3 anni	160303*	16 03 03* rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose
48	accumulatori / batterie al piombo	compresa tra 1 e 3 anni	160601*	16 06 01* batterie al piombo
49	accumulatori/batterie al nichel-cadmio	compresa tra 1 e 3 anni	160602*	16 06 02* batterie al nichel-cadmio
50	pulizie industriali di tetti/pareti di serbatoio	compresa tra 1 e 3 anni	160708*	16 07 08* rifiuti contenenti olio
51	catalizzatori esauriti (contenenti metalli di transizione pericolosi)	compresa tra 1 e 3 anni	160802*	16 08 02* catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
52	catalizzatori esauriti (contenenti metalli di transizione pericolosi)	compresa tra 1 e 3 anni	160803	16 08 03 catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti
53	catalizzatori esauriti (contaminati da sostanze pericolose)	compresa tra 1 e 3 anni	160807*	16 08 07* catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
54	fanghi liquidi da pulizia vasche acque di raffreddamento	compresa tra 1 e 3 anni	161004	16 10 04 concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
55	refrattari da interni di forni/caldaie contaminati da sostanze pericolose	compresa tra 1 e 3 anni	161105*	16 11 05* rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose
56	refrattari da interni di forni/caldaie	compresa tra 1 e 3 anni	161106	16 11 06 rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05
57	plastica	compresa tra 1 e 3 anni	170203	17 02 03 plastica
58	traversine ferroviarie/briccole lagunari	compresa tra 1 e 3 anni	170204*	17 02 04* vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati
59	vettoresina da attività manutentive edili/civili			
60	guaine catramate	compresa tra 1 e 3 anni	170301*	17 03 01* miscele bituminose contenenti catrame di carbone
61	lamierini sfusi	compresa tra 1 e 3 anni	170407	17 04 07 metalli misti
62	cavi elettrici contaminati da sostanze pericolose	compresa tra 1 e 3 anni	170410*	17 04 10* cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

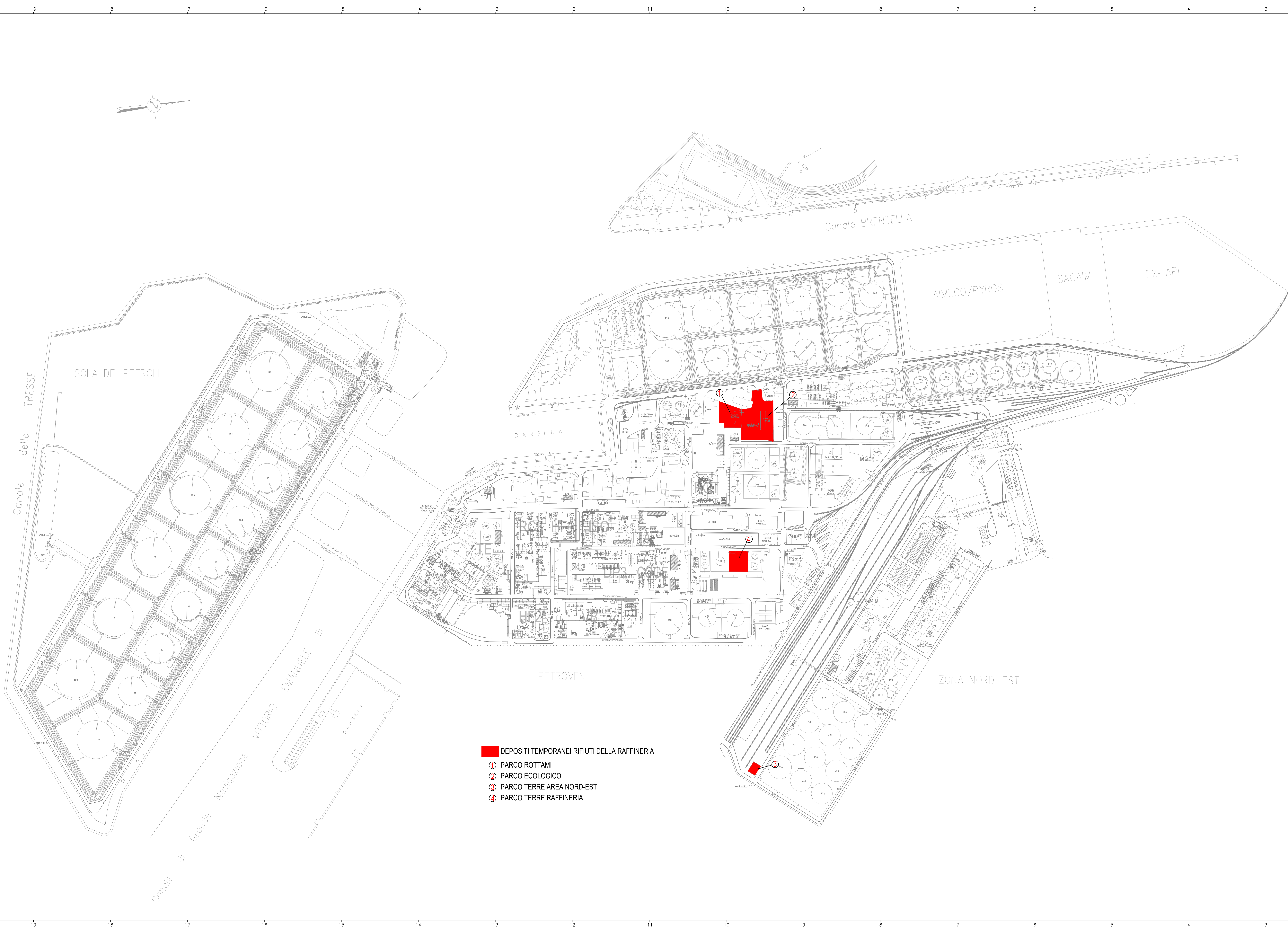
	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
63	terreni da scavo contaminati da sostanze pericolose (amianto, idrocarburi)	compresa tra 1 e 3 anni	170503*	17 05 03* terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
64	terreni da scavo non contaminati da sostanze pericolose (amianto, idrocarburi)	compresa tra 1 e 3 anni	170504	17 05 04 terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03
65	fanghi solidi da pulizia vasche acque di raffreddamento	compresa tra 1 e 3 anni	190902	19 09 02 fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
66	acque sotterranee di risulta da scavi di terreno	compresa tra 1 e 3 anni	191308	19 13 08 rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07
67	scorie da attività manutentive su impianti zolfo	superiore ai 3 anni	050116	05 01 16 rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio
68	teli di nylon potenzialmente contaminati da amianto	superiore ai 3 anni	150202*	15 02 02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
69	pneumatici fuori uso	superiore ai 3 anni	160103	16 01 03 pneumatici fuori uso
70	soluzioni acquose di scarto da svuotamento vessels	superiore ai 3 anni	161002	16 10 02 soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
71	tubi catramati/lamiere potenzialmente contaminate da amianto	superiore ai 3 anni	170409*	17 04 09* rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose
72	pietrisco da massicciate ferroviarie	superiore ai 3 anni	170508	17 05 08 pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07
73	materiale coibente contenente amianto	superiore ai 3 anni	170601*	17 06 01* materiali isolanti contenenti amianto

Allegato A r01 | Elenco dei rifiuti tipici del processo produttivo di Raffineria

	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODUCIBILI	FREQUENZA ATTESA DI PRODUZIONE	codice CER	DESCRIZIONE DEL CODICE CER
74	materiali da costruzione potenzialmente contaminati da amianto	superiore ai 3 anni	170605*	17 06 05* materiali da costruzione contenenti amianto
75	inerti/calcestruzzo derivanti da attività manutentive edili/civili contaminati da sostanze pericolose (amianto)	superiore ai 3 anni	170903*	17 09 03* altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose
76	resine a scambio ionico esaurite	superiore ai 3 anni	190905	19 09 05 resine a scambio ionico saturate o esaurite
77	tubi fluorescenti contenenti mercurio	superiore ai 3 anni	200121*	20 01 21* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio

Allegato B
Planimetria Generale Aree Depositi Temporanei Rifiuti

(vedere stampa allegata)



- DEPOSITI TEMPORANEI RIFIUTI DELLA RAFFINERIA
- ① PARCO ROTTAMI
- ② PARCO ECOLOGICO
- ③ PARCO TERRE AREA NORD-EST
- ④ PARCO TERRE RAFFINERIA

LEGENDA:

	SCARPATA
	SOTTOSTAZIONE ELETTRICA
	BINARIO
	BINARIO IN DISUSO O DISARMO
	RECINZIONE
	MURO

REVI1	14/04/2018	ASSEGNOAMENTO							
REVI00	03.02.2011	DISPOSIZIONE							
Stato di Validità	Numero Revisione	Data	Descrizione	Preparato da	Controllato da	Approvato da	Approvato da	Approvato da	Approvato da
Indirizzo di revisione			Nome del Progetto:						
Nome e logo Contrattori			Nome e logo Company			Commissione n.:			Identificativo documento Contrattori/Company
Nome e logo Vendor/Subcontractor			Nome e logo Company			Commissione n.:			Identificativo documento Vendor/Subcontractor/Company
Nome Impianto			Scala: 1:2000			Foglio 1 di 1			
TAV. 01 - PLANIMETRIA AREE			Supera l'N.:			Supera il del N.:			
DEPOSITI TEMPORANEI RIFIUTI			Area d'Impianto:			Unità di Impianto:			
Software: AUTOCAD			File name: HSE-19-001_01.dwg			Stampa:			

Allegato C
Modulo Generazione Rifiuti

(vedere stampa allegata)

FAC - SIMILE

MODULO GENERAZIONE RIFIUTI - CHECK LIST DI CONTROLLO		
Sez. A - Identificazione del materiale derivante dall'attività manutentiva		
1	Area/Impianto	Torcia
2	Ditta terza esecutrice dell'intervento manutentivo	GENCANTIERI
3	Tipologia di materiale derivante da intervento manutentivo non riutilizzabile/recuperabile nel processo industriale di stabilimento o a livello di circuito ENI	terre sbiancanti da impianto POT
4	confezionamento	fusti
5	n° colli	da 1 a 10
6	data di produzione del materiale	08/08/2019
7	Responsabile d'Area / Produttore (firma)	
Sez. B - Caratterizzazione del materiale derivante dall'attività manutentiva		
8	E' disponibile un rapporto di prova definitivo in corso di validità annuale a cui il materiale risulti associabile?	SI
	<i>Per risposta positiva passare al punto 12</i>	
9	Il materiale rimane in stazionamento a piè d'impianto/aree limitrofe in attesa di campionamento	
10	data di campionamento del materiale	15/08/2019
11	data rapporto di prova di caratterizzazione del materiale	12/09/2019
12	E' richiesto il supporto tecnico del Consulente per la sicurezza del trasporto di merci pericolose?	SI
13	data scheda di caratterizzazione per trasporto in modalità ADR	18/09/2019
14	E' disponibile una omologa di accettazione da impianto di destino autorizzato in corso di validità annuale a cui il materiale risulti associabile?	SI
	<i>Per risposta positiva passare al punto 17</i>	
15	Il materiale rimane in stazionamento a piè d'impianto/aree limitrofe in attesa di omologa di accettazione	
16	data omologa di accettazione da impianto di destino	30/09/2019
Sez. C - Identificazione dello "status di rifiuto" del materiale derivante dall'attività manutentiva e suo conferimento a deposito temporaneo interno		
17	Il materiale è conferibile a deposito temporaneo quale rifiuto	
18	codice CER	050116-01NS
19	Deposito temporaneo	Parco ecologico
20	data di conferimento a deposito temporaneo	01/10/2019
21	Ditta terza esecutrice del conferimento a deposito temporaneo	ACR Reggiani
22	R.E.L. ditta terza (firma)	
23	Assistente lavori terzi AMB (firma)	
24	data di trascrizione carico su applicativo ECOS (a cura AMB)	02/10/2019
25	data di esitazione ex-situ (a cura AMB)	16/10/2019

Allegato D r01 | Trasporto di rifiuti pericolosi in regime ADR

Trasporto di rifiuti pericolosi in regime ADR

Il Consulente per il trasporto di rifiuti in regime ADR redige la scheda di classificazione del rifiuto pericoloso per il trasporto in ADR (vedi FAC SIMILE seguente) al fine di poter correttamente eseguire le operazioni di:

- imballaggio;
- accettazione unità di trasporto al carico;
- carico;
- spedizione.

delle unità di trasporto, necessarie per effettuare una spedizione conforme alle vigenti prescrizioni ADR.

La scheda di classificazione può riguardare rifiuti pericolosi:

- non classificabili secondo ADR; in questo caso contiene l' indicazione: "NON CLASSIFICABILE ADR" e consente il confezionamento ed il trasporto in applicazione delle prescrizioni riferibili esclusivamente ai prodotti generici;
- classificabili secondo ADR; in questo caso contiene tutte le necessarie informazioni per l'applicazione delle prescrizioni contenute nel presente documento alla spedizione del prodotto.

Operazioni di imballaggio, accettazione e carico

L'unità AMB trasmette la scheda rifiuto al personale incaricato (interno o ditta terza) per eseguire le operazioni di imballaggio (imballatore), in accordo alla classificazione secondo ADR.

Sulla base delle informazioni contenute nell'apposita sezione della scheda prodotto e del numero UN assegnato, il personale incaricato:

- seleziona l'imballaggio più idoneo per la spedizione, tra quelli ammessi (omologazione ADR);
- verifica la compatibilità con il materiale di costruzione dell'imballaggio (quando necessario);
- effettua il riempimento dell'imballaggio nel rispetto dei valori di massimo grado indicati sulla scheda o dei valori di massa massimi ammessi;
- effettua la sigillatura dell'imballaggio (che diventa collo);
- applica la corretta e completa segnalazione indicata nell'apposito campo della scheda avendo cura di renderla visibile anche nel caso di utilizzo di overpacks (sovra-imballaggi);
- predispone, dove necessario il sovra-imballaggio dei colli mediante pallet e pellicola termo-retraibile o reggiatura.

Il personale incaricato del carico, ricevuta la scheda prodotto e la conferma da parte del personale incaricato ai controlli circa l'idoneità al carico del veicolo e l'idoneità del conducente (copia della lista di controllo valorizzata come regolare), provvede ad effettuare il carico.

In particolare, per quello che riguarda il carico imballato, il personale incaricato avrà cura di verificare che i colli:

- non presentino difetti e/o rotture e siano in buono stato;

Allegato D r01 | Trasporto di rifiuti pericolosi in regime ADR

- non presentino colature o tracce di prodotto all'esterno e siano puliti;
- siano correttamente segnalati con marchi ed etichette ADR, anche se si utilizzano sovra-imballaggi;
- i fusti siano regolarmente pallettizzati e reggiati tra di loro e al pallet sul quale sono alloggiati;

Il corretto dimensionamento delle linee di ancoraggio viene eseguito sulla base delle indicazioni contenute nella scheda di classificazione ADR (prescrizioni di rizzaggio o "tiro cinghie").

Operazioni documentali per la spedizione

L'unità AMB (speditore):

- compila il FIR di accompagnamento del rifiuto, integrandolo con le indicazioni contenute nell'apposito campo della scheda di classificazione ADR;
- consegna la copia del FIR e la scheda di classificazione ADR al conducente del mezzo (trasportatore);
- allega alla propria copia del FIR la lista dei controlli eseguiti e la scheda di classificazione ADR, archiviando entrambi i documenti per un periodo non inferiore a 3 mesi.



Percorso formativo

L'unità AMB verifica che il personale interessato (personale interno e ditte esterne) risulti adeguatamente formato, relativamente a:

- nozioni ADR base e specifiche;
- scheda di classificazione ADR, informazioni contenute e loro utilizzo;
- lista di controllo, informazioni contenute e loro utilizzo;
- caratteristiche tecniche ed amministrative dei veicoli adibiti a trasporto in modalità ADR ed abilitazione dei conducenti;
- prescrizioni sulla security.

FAC - SIMILE

Scheda di classificazione ADR di un rifiuto pericoloso

Scheda n°	635/18	Data emissione	15/07/18
Riferimento prodotto	RdP 3801637-001 del 12-07-18		
Codice CER	061302* Carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)		
Identificazione rifiuto	Carboni attivi URV NAVI		
Produttore	Eni Spa		
Luogo produzione	Raffineria di Venezia		
Commessa	-		
Classificazione ADR	UN3077 MATERIA PERICOLOSA PER L'AMBIENTE, SOLIDA, N.A.S. (IDROCARBURI, MERCURIO) 9, M7, III		
Dicitura DDT/FORMULARIO	<ul style="list-style-type: none"> • UN 3077 RIFIUTO MATERIA PERICOLOSA PER L'AMBIENTE, SOLIDA, N.A.S. (IDROCARBURI, MERCURIO) 9, III • NUMERO E DESCRIZIONE DEI COLLI • QUANTITA' TOTALE (RELATIVA A QUESTO PRODOTTO) 		
INFORMAZIONI PER IL TRASPORTO IN COLLI			
Etichette (collo)			
Marcatura (collo)	UN 3077		
Configurazione di segnalazione collo	<p>Etichettatura e marcatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ n° 1 etichetta n°9 + marchio pericoloso per l'ambiente su collo in posizione visibile (su 2 lati opposti se IBC con volume superiore a 450 l); ▪ n° 1 marcatura su collo in posizione visibile (su 2 lati opposti se IBC con volume superiore a 450l). 		
Pannelli/marchi (veicolo)	<p>Pannello generico:</p> 		
Configurazione di segnalazione veicolo	<p>Pannellatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ n° 1 pannello generico fronte veicolo: ▪ n° 1 pannello generico retro veicolo. 		
Istruzioni imballaggio	P002		

	<p>Fusti di</p> <ul style="list-style-type: none"> • acciaio (1A1 o 1A2) • alluminio (1B1 o 1B2) • metallo diverso dall'acciaio o dall'alluminio (1N1 o 1N2) • plastica (1H1 o 1H2) <p><u>Massa netta massima 400 Kg</u></p> <p>Taniche di</p> <ul style="list-style-type: none"> • acciaio (3A1 o 3A2) • alluminio (3B1 o 3B2) • plastica (3H1 o 3H2) <p><u>Massa netta massima 120 Kg</u></p> <p style="text-align: center;">IBC08</p> <p>IBC di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • metallo (11A, 11B, 11N, 21A, 21B, 21N, 31A, 31B e 31N); • plastica rigida (11H1, 11H2, 21H1, 21H2, 31H1 e 31H2); • compositi (11HZ1, 11HZ2, 21HZ1, 21HZ2 e 31HZ1); • cartone (11G) • legno (11C, 11D e 11F) • flessibili (13H1, 13H2, 13H3, 13H4, 13H5, 13L1, 13L2, 13L3, 13L4, 13M1 e 13M2) <p>Nota: imballaggi ammessi con codice X, Y, Z</p>
Disposizioni applicabili	<p>B3 - Gli IBC flessibili devono essere a tenuta di polveri e resistenti all'acqua o muniti di una fodera a tenuta di polveri e resistente all'acqua.</p> <p>375 - Queste materie, quando vengono trasportate in imballaggi semplici o combinati aventi una massa netta per imballaggio semplice o interno minore o uguale a 5 kg per i solidi, non sono soggetti ad alcuna altra disposizione dell'ADR a condizione che gli imballaggi soddisfino le disposizioni generali del 4.1.1.1, 4.1.1.2 e dal 4.1.1.4 al 4.1.1.8</p> <p>CV13 - Quando avviene una fuga di materie e si ha spandimento di tali materie in un veicolo o in un container, quest'ultimo può essere utilizzato soltanto dopo essere stato ripulito a fondo e, se necessario, disinfettato o decontaminato. Tutte le altre merci e gli oggetti trasportati nello stesso veicolo o container devono essere controllati in relazione ad un'eventuale contaminazione.</p> <p>7.5.7 Pertinenti prescrizioni di rizzaggio dei colli (norma EN 12195).</p>

Allegato E r01 | Linee guida per lo stoccaggio di materiali derivanti da attività manutentive

Linee guida per lo stoccaggio di materiali derivanti da attività manutentive

I materiali derivanti da attività manutentive vanno identificati al fine del loro riutilizzo nel ciclo produttivo di Raffineria o vanno caratterizzati al fine di classificarli come rifiuti e, come tali, raggruppati nelle aree di deposito temporaneo per successivo smaltimento o recupero ex-situ.

Lo stoccaggio dei suddetti materiali derivanti da attività manutentive va eseguito in contenitori e imballaggi idonei allo scopo (fusti, big bags, bulk, cassoni, campane etc.).

Lo stoccaggio all'aperto può essere eseguito a cielo libero o in baia. Con questo ultimo termine si intende lo stoccaggio all'aperto di materiali all'interno di apposita area delimitata da almeno due pareti con uno o più lati liberi e accessibili. È possibile prevedere più baie indipendenti e/o in batteria (costituite da almeno due unità), purché:

- ogni baia sia destinata ad una singola tipologia di materiali;
- ogni baia in batteria sia separata dalla baia adiacente mediante parete.

Le modalità di stoccaggio in baia devono prevedere elementi di separazione in grado di resistere alle sollecitazioni derivanti dall'azione di spinta prodotta dai cumuli di materiale stoccato. Le pareti devono avere altezza maggiore di almeno 1 metro rispetto al punto più elevato del cumulo di materiali.

L'altezza massima dell'accumulo non deve essere superiore a 4 metri. Nel caso di materiali imballati, il cumulo non deve avere un'altezza superiore a 4 metri, oppure non deve essere costituito da più di 4 imballi impilati verticalmente, a seconda della condizione più restrittiva. L'altezza dei cumuli deve in ogni caso essere compatibile con le condizioni di sicurezza e di stabilità degli stessi.

Deve essere garantita l'accessibilità ad almeno un lato di ogni accumulo. La larghezza massima per ogni accumulo non deve essere superiore a 20 metri, qualora sia garantita l'accessibilità ad entrambi i lati dell'accumulo; in caso di accessibilità garantita su un solo lato, la larghezza massima per ogni accumulo non deve essere superiore a 10 metri.

Nel caso di stoccaggio all'interno di contenitori metallici di capacità inferiore a 20 m³, è consentita l'interposizione di una distanza di separazione tra i singoli contenitori metallici non inferiore a 2 metri.

I lati dello stoccaggio di materiali sciolti, privi di strutture di contenimento verticali (es. baie), devono avere una inclinazione non superiore a 45°.

Il massimo quantitativo di materiali che può essere stoccato per singolo accumulo non deve essere superiore a 450 m³.

Le distanze di separazione tra gli stoccaggi, ivi comprese le parti libere degli stoccaggi in baia non devono essere inferiori alle seguenti misure:

Allegato E r01 | Linee guida per lo stoccaggio di materiali derivanti da attività manutentive

Lunghezza dell'accumulo (m)	Distanza di separazione per rifiuti imballati (m)
10	13
15	15
20	17
30	20
50	23

La definizione dei livelli di prestazione delle strategie antincendio da attribuire alle aree di stoccaggio deve tenere conto delle caratteristiche di pericolo dei materiali in esse stoccati.

Le caratteristiche di pericolo Pi dei materiali, ai fini antincendio, sono classificate quali:

- i = 1 combustibili solidi o liquidi;
- i = 2 esplosivi;
- i = 3 comburenti e perossidi;
- i = 4 liquidi infiammabili;
- i = 5 solidi infiammabili o soggetti ad accensione spontanea;
- i = 6 reagenti a contatto con l'acqua sviluppando gas infiammabili;
- i = 7 apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), batterie;
- i = 8 corrosivi ed irritanti;
- i = 9 infettivi, tossici e/o cancerogeni;
- i = 10 ecotossici.

I materiali, a cui sono associabili più classi di pericolo, possono essere stoccati all'interno della medesima area di stoccaggio, fatte salve le misure di sicurezza applicabili ai casi di specie.

Ai fini antincendio, lo stoccaggio all'aperto di materiali di cui alle tipologie Pi:

- i ∈ {3, 4, 5, 10}, va protetto dagli agenti atmosferici;
- i ∈ {3, 10}, va protetto attraverso l'uso di estintori carrellati;
- i ∈ {2, 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10}, deve avvenire in contenitori conformi a quelli previsti dalla normativa ADR - Accordo europeo relativo ai trasporti internazionali di merci pericolose su strada.

Allegato E r01 | Linee guida per lo stoccaggio di materiali derivanti da attività manutentive

Alla caratteristica di pericolo ai fini antincendio $i = 5$ (solidi infiammabili o soggetti ad accensione spontanea) possono essere anche associati:

- residui di apparecchiature all'interno delle quali risulti possibile la formazione di solfuri di ferro. Il solfuro di ferro è una sostanza piroforica originabile da fenomeni corrosivi associati alla presenza di composti solforati;
- residui di vernici con resine multicomponenti che diano luogo a polimerizzazioni esotermiche.

Sulla base di una transcodifica generata dalle caratteristiche di pericolo HP di classificazione dei rifiuti pericolosi, si riporta di seguito una tabulazione di associazione delle suddette classi Pi ai materiali derivanti da attività manutentive tipiche di Raffineria.

Allegato E r01 | Linee guida per lo stoccaggio di materiali derivanti da attività manutentive

TIPOLOGIE DI MATERIALI DERIVANTI DA ATTIVITA' MANUTENTIVE		codice CER	potenziali classi di pericolo HP														potenziali classi di pericolo Pi										
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
15	imballaggi/contenitori contaminati da resine/vernici	150110*			3	4	5	6	7			10			13	14				4	5				8	9	10
16	lattine utilizzate per il campionamento di prodotti petroliferi	150110*			3	4	5	6	7			10			13	14				4	5				8	9	10
17	allumina, anelli in ceramica, setacci molecolari	150202*							7						14										9	10	
18	assorbenti, materiali filtranti, stracci e DPI	150202*							7						14										9	10	
19	teli di nylon potenzialmente contaminati da amianto	150202*							7						14										9	10	
20	condizionatori fuori uso (split e moduli esterni)	160211*													14								7		9	10	
21	apparecchiature elettroniche dismesse (TV, monitor a tubo catodico, LCD e plasma)	160213*					5	6															7		9		
22	tubi fluorescenti al neon	160213*					5	6															7		9		
23	glicole inutilizzato	160303*					5	6							14										9	10	
24	chemicals inutilizzati (percloroetilene, ammina, inibitori di corrosione, schiumogeno)	160305*			3	4	5	6	7			10			13	14				4	5			8	9	10	
25	materiale vario da laboratorio chimico (reagenti, cuvette, fialoidi)	160506*			3	4	5	6	7	8		10	11			14				4	5			8	9	10	
26	accumulatori / batterie al piombo	160601*				4	5	6		8		10				14							7	8	9	10	
27	accumulatori/batterie al nichel-cadmio	160602*					5		7	8					14								7		9	10	
28	pulizie industriali di tetti/pareti di serbatoio	160708*							7																9		
29	guaine di tenuta serbatoi/ruggine da attività manutentive su serbatoi	160709*										10				14									9	10	
30	catalizzatori esauriti (contenenti metalli di transizione pericolosi)	160802*				4		6				10				14									8	9	10
31	catalizzatori esauriti (contaminati da sostanze pericolose)	160807*				4		6				10				14									8	9	10

INDICE

F.1 PRODUZIONE DEI RIFIUTI	2
F.2 MANIPOLAZIONE DEI RIFIUTI	3
F.3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI	4
F.4 CLASSIFICAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI	6
F.5 TRASPORTO DEI RIFIUTI	8
F.6 SMALTIMENTO/RECUPERO DEI RIFIUTI IN IMPIANTO ESTERNO.....	10
F.7 INTERMEDIAZIONE DEI RIFIUTI	12

F.1 PRODUZIONE DEI RIFIUTI

In linea generale il produttore del rifiuto è il soggetto la cui attività produce rifiuti e/o il soggetto al quale sia giuridicamente riferibile detta produzione¹.

Coerentemente con gli standard internazionali più diffusi e con la legislazione, la responsabilità del produttore del rifiuto si mantiene fino a corretto ed effettivo smaltimento/recupero finale.

Nel caso di lavori svolti in regime di appalto, il quadro normativo vigente riconosce specifiche posizioni di garanzia al committente e all'appaltatore nello svolgimento del ruolo di "produttore dei rifiuti".

A fronte di tale impostazione, nel caso di produzione di rifiuti derivanti da interventi svolti in regime di appalto, in via generale, il soggetto al quale è giuridicamente riferibile la produzione dei rifiuti e che assolve direttamente ai relativi incombeni a lui riferiti è il committente-appaltante.

Nel caso specifico di gestione, in regime di appalto, di rifiuti da:

- manutenzione;
- bonifica amianto;
- fasi preliminari (prime misure di emergenza) di pronto intervento/prevenzione sulla contaminazione derivante da effrazione di terzi su oleodotti;
- fanghi da perforazione

e ferma restando la posizione di garanzia attribuita al Datore di Lavoro quale "produttore dei rifiuti", è data la facoltà allo stesso di valutare, caso per caso, a fronte di peculiarità e valutazioni ponderate di rischio, la possibile riferibilità del ruolo di "produttore dei rifiuti" in capo al soggetto appaltatore ai fini degli incombeni amministrativi relativamente ai rifiuti prodottisi nell'ambito della propria unità produttiva/struttura organizzativa e su propria committenza.

In caso di produzione di rifiuti derivanti da interventi di bonifica nel quadro normativo vigente il ruolo del "produttore" è ricollegato al soggetto che è stato individuato quale responsabile della contaminazione o comunque al proprietario dell'asset che abbia volontariamente avviato gli interventi e che pertanto sono, in ambo i casi, titolari verso la Pubblica Amministrazione dell'iter amministrativo e dei conseguenti atti autorizzativi. Pertanto, anche nel caso di gestione di detti rifiuti a fronte di accordo di servizi ambientali (nella forma contrattuale del mandato) il mandante-titolare dell'iter di bonifica mantiene il ruolo di "produttore dei rifiuti" derivante dalla realizzazione degli interventi di bonifica di cui è onerato ed è tenuto a svolgere i relativi incombeni anche amministrativi, che sono generalmente assolti dalla mandataria, in nome e per conto della mandante, quando essa appartiene al gruppo Eni, in ragione del contratto di mandato e del conferimento di apposita procura.

¹ La legislazione italiana con l'art. 183 comma 1 lett. f) del D. Lgs 152/06 e s.m.i. definisce "produttore di rifiuti" "il soggetto la cui attività produce rifiuti e il soggetto al quale sia giuridicamente riferibile detta produzione (produttore iniziale) o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti (nuovo produttore)"

Stante la posizione di garanzia a lui attribuita, il Datore di Lavoro è sempre e comunque tenuto a svolgere un'adeguata attività di vigilanza e controllo sul corretto svolgimento della gestione del rifiuto che viene prodotto presso la sua unità produttiva/struttura organizzativa, in ogni sua fase assicurandosi che esso giunga ad effettivo e corretto smaltimento/recupero finale nel rispetto delle disposizioni applicabili, indipendentemente dall'assolvimento diretto, o meno, anche degli incombeni amministrativi a ciò riferiti. Nel caso di accordo di servizi ambientali (mandato) infragruppo, il controllo potrà essere effettuato per il tramite della società mandataria e con le medesime modalità previste per i rifiuti di cui è produttore.

L'eventuale individuazione del "produttore dei rifiuti" nel solo appaltatore è consentita solo nelle ipotesi in cui l'unità produttiva/struttura organizzativa non risulti coinvolta nella produzione, nell'utilizzo o nel consumo dei beni da cui originano i rifiuti, assicurato in ogni caso il rispetto della normativa applicabile².

Dopo l'identificazione del rifiuto³ come qualsiasi sostanza o oggetto di cui il detentore si disfi, intenda disfarsi o abbia l'obbligo di disfarsi, il produttore provvede alla sua registrazione, da effettuarsi secondo modalità e tempi definiti dalla legislazione vigente e comunque tali da garantire la completa tracciabilità dei rifiuti gestiti; gli obblighi di registrazione e mantenimento della tracciabilità si applicano ai rifiuti urbani nei casi e nella misura previsti dalla normativa applicabile⁴.

F.2 MANIPOLAZIONE DEI RIFIUTI

La gestione fisica dei rifiuti presso il sito di produzione (manipolazione e stoccaggio⁵) deve avvenire adottando le necessarie precauzioni al fine di evitare danni alla salute delle persone e all'ambiente. Nel rispetto di tali requisiti, lo stoccaggio può avvenire direttamente sul luogo di produzione o in aree appositamente attrezzate e dedicate, sempre nel rispetto dei requisiti di sicurezza e suddividendo i rifiuti per tipologie omogenee.

È fatto divieto di accumulare rifiuti in aree diverse, che non sono destinate allo stoccaggio degli stessi. L'ordine e la pulizia delle aree di produzione e stoccaggio dei rifiuti sono un importante indicatore dell'attenzione ai temi HSE in un sito.

Le modalità di lavoro adottate per la manipolazione e lo stoccaggio dei rifiuti, i mezzi e i contenitori utilizzati, nonché gli eventuali confezionamenti/imballi devono prevenire:

- esposizione delle persone a sostanze pericolose;
- sversamenti sul suolo (soprattutto di rifiuti liquidi);
- dilavamento di sostanze pericolose ad opera di agenti atmosferici;
- dispersioni in aria (ad esempio di rifiuti polverulenti).

² Si tratta di rifiuti prodotti da attività proprie dell'appaltatore (es. elettrodi di saldatura, olio motore dei mezzi)

³ L'attività di identificazione è da intendersi anche rivolta ad evitare l'erronea qualificazione di un rifiuto come sottoprodotto, inteso ai sensi dell'articolo 184-bis del D.Lgs. 152/2006

⁴ A titolo esemplificativo, in Italia i rifiuti urbani conferiti al servizio pubblico di raccolta sono esclusi dalla responsabilità del produttore degli stessi e ad essi non si applicano pertanto i detti obblighi

⁵ Si intende qui il deposito e raggruppamento dei rifiuti presso il sito di produzione degli stessi, ancorché in alcuni casi la normativa applicabile possa richiedere un'autorizzazione apposita

Nella manipolazione dei rifiuti devono essere adottate tutte le precauzioni di sicurezza dettate dalla conoscenza del processo di origine del rifiuto e dalla potenziale presenza di caratteristiche di pericolosità desumibile dai cicli produttivi. I contenitori utilizzati per i rifiuti dovranno essere compatibili con le caratteristiche del rifiuto stoccato ivi contenuto, e dotati di idonei requisiti di tenuta, robustezza, stabilità e maneggevolezza. Dovranno essere in ogni caso rispettate le norme tecniche applicabili.

I contenitori utilizzati devono essere chiaramente identificati con un'etichettatura rispondente ai requisiti di legge e in grado di fornire chiare informazioni a coloro che li manipoleranno. Le etichettature dovranno riportare i seguenti dati:

- dati identificativi del rifiuto e relativa classificazione/descrizione;
- eventuali simboli volti a qualificare il contenuto come rifiuto (es. in Italia "R" nera su sfondo giallo) o ad avvertire dei rischi potenziali in relazione alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto.

In ogni caso, dovranno essere rispettate le normative e gli standard applicabili in termini di etichettatura. I rifiuti di origine sanitaria dovranno essere tenuti separati dalle altre tipologie dei rifiuti e gestiti nel rispetto delle norme tecniche applicabili (ad esempio, eventuali oggetti taglienti od appuntiti dovranno essere posti in contenitori idonei).

F.3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

Si intende in questa sede per stoccaggio la detenzione di rifiuti presso il sito di produzione, che precede il relativo smaltimento/recupero, indipendentemente dalla classificazione di legge e dalle autorizzazioni eventualmente previste⁶.

⁶ Nell'ordinamento italiano, ad esempio, sono distinti deposito temporaneo (che non necessita di autorizzazione) e deposito preliminare/messa in riserva (che richiedono invece autorizzazione/comunicazione). Il deposito temporaneo è definito dal D.Lgs. 152/2006, art. 183 c.1 lett. bb) come segue: "il raggruppamento dei rifiuti e il deposito preliminare alla raccolta ai fini del trasporto di detti rifiuti in un impianto di trattamento, effettuati, prima della raccolta, nel luogo in cui gli stessi sono prodotti, da intendersi quale l'intera area in cui si svolge l'attività che ha determinato la produzione dei rifiuti o, per gli imprenditori agricoli di cui all'articolo 2135 del codice civile, presso il sito che sia nella disponibilità giuridica della cooperativa agricola, ivi compresi i consorzi agrari, di cui gli stessi sono soci, alle seguenti condizioni: 1) i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (CE) 850/2004, e successive modificazioni, devono essere depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose e gestiti conformemente al suddetto regolamento; 2) i rifiuti devono essere raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore dei rifiuti: con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito; quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno; 3) il «deposito temporaneo» deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute; 4) devono essere rispettate le norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose; 5) per alcune categorie di rifiuto, individuate con decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, di concerto con il Ministero per lo sviluppo economico, sono fissate le modalità di gestione del deposito temporaneo;" Qualora le condizioni sopra elencate non siano rispettate, si ricade nelle casistiche di deposito preliminare (se i rifiuti saranno successivamente destinati allo smaltimento tramite una delle operazioni elencate ai punti da D1 a D14 dell'allegato C della parte quarta del D.Lgs. 152/2006) e di messa in riserva (se i rifiuti saranno successivamente destinati al recupero tramite una delle operazioni elencate ai punti da R1 a R12 dell'allegato B della parte quarta del D.Lgs. 152/2006). Tali operazioni (che costituiscono i punti D15 ed R13 dei citati allegati) costituiscono gestione dei rifiuti e devono essere autorizzate.

Allegato F r01 | Processo tecnico di gestione dei rifiuti

La detenzione dei rifiuti nello stoccaggio deve avere natura temporanea e rispettare le limitazioni temporali e qualitative, così come le prescrizioni tecniche, previste dalla normativa applicabile o dai provvedimenti autorizzativi che la riguardano⁷.

Lo stoccaggio deve garantire:

- la sicurezza di persone e impianti;
- la tutela dell'ambiente (matrici ambientali suolo, acque e aria).

Le aree di deposito/stoccaggio dedicate devono essere adeguatamente attrezzate al fine di prevenire danni alle persone e all'ambiente.

Le aree di stoccaggio dedicate, inoltre, devono risultare segregate, recintate e contrassegnate con idonea cartellonistica, resistente agli urti e alle intemperie e collocata in modo da essere visibile e comprensibile anche a distanza. La raccolta dei rifiuti deve essere eseguita per categorie omogenee.

La cartellonistica sopra riportata, oltre all'eventuale classificazione normativa dello stoccaggio, riporta:

- le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente (cartellonistica prescrittiva – pittogramma bianco su sfondo azzurro);
- i simboli di avvertenza (di forma triangolare con pittogramma nero su sfondo giallo), qualora applicabili, indicanti i rischi potenziali in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti.

I rifiuti presenti nelle aree dedicate al loro stoccaggio dovranno essere chiaramente identificati ed etichettati conformemente alle norme tecniche, secondo quanto riportato in precedenza.

In merito a questo ultimo punto deve essere possibile risalire all'origine di ogni singolo rifiuto presente all'interno delle aree dedicate allo stoccaggio. A tal fine è prevista la sistematica registrazione dei rifiuti introdotti, secondo gli stessi criteri di cui al paragrafo "Produzione" dell'**Allegato F**.

Le aree utilizzate per lo stoccaggio di rifiuti sono attrezzate per poter operare in condizioni di sicurezza. A titolo esemplificativo e non esaustivo, si prescrivono le seguenti misure:

- le aree per lo stoccaggio di rifiuti liquidi devono essere dotate di adeguate misure volte a prevenire gli eventuali danni derivanti da sversamenti e perdite accidentali dai recipienti (ad esempio bacini di contenimento, pavimentazioni e cordoli perimetrali continui);
- lo stoccaggio di rifiuti solidi in cumuli deve essere isolato dal terreno sottostante e protetto dall'azione delle acque meteoriche e, se i detti rifiuti sono pulverulenti, dall'azione del vento;
- lo stoccaggio di rifiuti in recipienti fissi o mobili deve prevedere la dotazione di idonee chiusure per impedire fuoriuscite, di accessori per effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e di dispositivi di presa per le movimentazioni;

⁷ A titolo di esempio, ai sensi della normativa vigente in Italia (D.Lgs. 36/03) lo stoccaggio dei rifiuti non deve superare 1 anno per il deposito preliminare (D15) e 3 anni per la messa in riserva (R13).

- lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi deve essere protetto dall'azione degli agenti atmosferici (ad esempio tramite idonei imballaggi o coperture).

Lo stoccaggio è oggetto di valutazione di rischio HSE, come previsto in altri strumenti normativi di Eni/ESM, e le modalità operative sono indicate di seguito nei paragrafi dedicati alle diverse tipologie di rifiuto.

Rifiuti con diverse caratteristiche di pericolosità/non pericolosità o comunque suscettibili di reagire tra di loro, devono essere stoccati separatamente, adottando le misure opportune affinché questi non vengano in contatto.

È fatto divieto di miscelazione dei rifiuti pericolosi di origine, natura e caratteristiche diverse, tra di essi o con rifiuti non pericolosi. Qualora si verificasse la necessità tecnica e organizzativa di procedere alla suddetta miscelazione, la stessa deve essere autorizzata dall'autorità competente e l'operazione deve essere tracciata con apposite registrazioni.

F.4 CLASSIFICAZIONE E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI

Per classificazione si intende l'attribuzione del rifiuto a classi definite in funzione dell'origine (rifiuti urbani e speciali) e delle caratteristiche di pericolo (rifiuti pericolosi e non pericolosi).

Nella realtà europea i rifiuti prodotti devono essere classificati e identificati con opportuni codici identificativi denominati C.E.R. (E.W.C. - European Waste Code - codici da Catalogo Europeo dei Rifiuti). Tali codici sono attribuiti dal produttore del rifiuto.

Per caratterizzazione si intende un processo, adeguatamente accurato, svolto dalla funzione AMB, anche in collaborazione con l'intermediario, volto alla determinazione delle caratteristiche del rifiuto al fine di:

- fornire le informazioni fondamentali in merito al rifiuto (tipo e origine, composizione, consistenza, tendenza a produrre percolato, ecc.);
- classificare/codificare il rifiuto;
- individuare adempimenti, regimi normativi, responsabilità e comportamenti da adottare nella gestione del rifiuto;
- identificare le modalità e le misure precauzionali idonee per la manipolazione e lo stoccaggio;
- identificare le idonee soluzioni di tecniche per il trasporto;
- identificare le tipologie idonee di smaltimento/recupero;
- consentire l'individuazione dei parametri principali per la verifica di conformità (omologa) da parte di uno specifico impianto per lo smaltimento/recupero.

Classificazione e caratterizzazione devono rispondere alla normativa applicabile e consentire l'individuazione della più appropriata modalità per gestione e smaltimento del rifiuto in relazione alle sue proprietà intrinseche.

Classificazione e caratterizzazione sono eseguite sulla base di:

- informazioni sul processo che ha generato il rifiuto o comunque note al produttore (es. specifiche di acquisto del materiale che ha prodotto rifiuto, schede di sicurezza, sostanze utilizzate nel ciclo produttivo e che si sono o si possono essere prodotte all'interno dello stesso);

Allegato F r01 | Processo tecnico di gestione dei rifiuti

- esame visivo, svolto da operatori qualificati ed esperti (analisi merceologica);
- determinazioni analitiche, in funzione del contesto territoriale in cui si opera (in termini sia di requisiti normativi che di disponibilità di servizi affidabili per lo svolgimento di tali determinazioni).

Le unità che generano il rifiuto devono effettuare una ricognizione, quanto più precisa possibile, del ciclo produttivo che ha originato il rifiuto, da rendere poi disponibile al laboratorio che svolgerà le analisi di caratterizzazione, indicando le eventuali informazioni disponibili sulla composizione chimica (ancorché preliminare) del rifiuto, in modo da indirizzare la ricerca dei parametri a quelli che possono caratterizzare compiutamente il rifiuto.

Ogni qualvolta vi sia una variazione del processo, del ciclo produttivo o comunque si possa ragionevolmente presumere una variazione sostanziale delle caratteristiche del rifiuto, ovvero tale da modificarne la classificazione o da variare la filiera di smaltimento/recupero precedentemente individuata, si procederà a ripetere la caratterizzazione e attribuire eventualmente una nuova classificazione al rifiuto⁸.

La filiera per lo smaltimento/recupero deve essere di conseguenza riesaminata per verificarne l' idoneità legale e la compatibilità tecnica.

L'esame visivo può fornire importanti informazioni qualitative e orientare, insieme alla conoscenza del processo, le modalità per la gestione fisica del rifiuto.

Il campionamento del rifiuto per lo svolgimento delle verifiche analitiche deve rispondere ai requisiti richiesti dalla normativa e garantire la rappresentatività del lotto campionato.

L'unità AMB si assicura che il campione da sottoporre ad analisi sia effettivamente rappresentativo della natura dei rifiuti sulla base degli elementi a sua disposizione (provenienza e omogeneità del rifiuto, nonché caratteristiche del ciclo produttivo).

Nei casi in cui le verifiche analitiche siano eseguite da un laboratorio terzo, il personale di tale laboratorio partecipa anche al prelievo e al campionamento del rifiuto. Le attività di campionamento sono sempre verbalizzate⁹ al fine di assicurarne la tracciabilità; ciò deve sistematicamente avvenire quando al campionamento partecipino soggetti diversi da Eni/ESM (es. laboratorio terzo, pubblica amministrazione, controparti).

Le determinazioni analitiche devono essere preferibilmente effettuate da laboratori terzi qualificati, in grado di soddisfare i requisiti eventualmente richiesti dalla normativa; ove ciò non sia praticabile (ad esempio per ragioni di disponibilità, affidabilità, costo, etc.) si ricorrerà a laboratori propri.

In tutti i casi, il laboratorio deve redigere un rapporto di prova univocamente identificato (mediante numerazione progressiva o codice univoco) su propria carta intestata recante i riferimenti del laboratorio stesso e gli accreditamenti.

⁸ La caratterizzazione dovrà essere inoltre ripetuta quando ciò sia previsto dalla normativa localmente applicabile

⁹ Il verbale di campionamento deve riportare: data e ora del campionamento; indicazione del luogo e del punto di campionamento; riferimenti dei tecnici campionatori; condizioni meteorologiche presenti durante il campionamento; tipologia e matrice del campione; natura e aspetto del campione; quantità di campione campionata; contenitori del campione e numero di aliquote; numero di sottocampioni raccolti e descrizione dei supporti di campionamento utilizzati; condizioni di stabilizzazione del campione (quando necessario); riferimento alla catena di custodia (o "chain of custody" presa in carico e destinazione del campione al laboratorio); annotazioni di evidenze visive ed olfattive del campione; eventuali note; eventuali requisiti aggiuntivi previsti dalle norme tecniche di riferimento (es. UNI 10802)

Il rapporto di prova, sulla base della normativa applicabile, deve essere firmato da un tecnico abilitato (ai sensi della normativa localmente applicabile) e deve riportare gli esiti della valutazione. Il rapporto di prova deve riportare una descrizione del rifiuto, adeguatamente accurata, e per ciascuna determinazione analitica devono essere almeno indicate:

- le metodiche analitiche adottate;
- i parametri normativi di riferimento, se applicabili;
- l'incertezza associata a ciascuna metodica seguita per l'analisi;
- l'indicazione del valore minimo rilevabile (Limite di Rilevabilità, LdR, talora indicato anche con "Method Detection Limit", MDL).

Le analisi chimico-fisiche sui campioni di rifiuti prelevati devono essere effettuate secondo metodiche standardizzate e comunque riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale. L'intera procedura finalizzata alla stesura del rapporto di prova deve essere svolta in stretta collaborazione tra il produttore e l'analista di laboratorio avendo cura di evidenziare e documentare, nei singoli passaggi, tutti i dati necessari per una corretta e affidabile classificazione del rifiuto. La classificazione dei rifiuti è stabilita dal produttore sulla base delle evidenze raccolte.

F.5 TRASPORTO DEI RIFIUTI

La fase di trasporto ha l'obiettivo di conferire i rifiuti dal luogo ove essi sono prodotti/detenuti al destinatario degli stessi (impianto di smaltimento/recupero, finale o intermedio), utilizzando idonei mezzi di trasporto (su strada, ferrovia, nave ed aereo).

Il trasporto dei rifiuti deve sempre essere effettuato nel rispetto della normativa vigente, garantendo:

- la sicurezza e salute delle persone;
- la tutela dell'ambiente (matrici ambientali suolo, acqua e aria).

Fermo restando che dovranno essere effettuate le registrazioni richieste dalla normativa, in ogni caso dovranno essere comunque registrati almeno i seguenti dati relativi al trasporto:

- rifiuto trasportato (classificazione, descrizione, caratteristiche, quantità, modalità di trasporto);
- trasportatore (ragione sociale e riferimenti autorizzativi);
- identificazione del mezzo e della persona cui è affidata la responsabilità del rifiuto (ad es. il conducente per trasporto su strada);
- destinatario (ragione sociale, impianto di destinazione, relativi ubicazione e riferimenti autorizzativi) e percorso previsto.

In merito alla quantità del rifiuto movimentato, questa potrà anche essere stimata. E' tuttavia preferibile, lì dove disponibile, ricorrere alla misura diretta mediante pesatura.

Il trasporto dei rifiuti può avvenire utilizzando mezzi propri o mediante affidamento a specializzati appaltatori terzi che mettono a disposizione il loro personale e i loro mezzi. I mezzi dovranno essere dotati delle autorizzazioni

Allegato F r01 | Processo tecnico di gestione dei rifiuti

eventualmente necessarie ai sensi della normativa applicabile. Il personale dovrà essere in possesso dei titoli richiesti per lo svolgimento dello specifico compito (es. patente di guida idonea per il mezzo condotto).

Ove si avvalga di propri mezzi di trasporto, l'Unità che esegue il trasporto dovrà assicurare che i mezzi ed il personale utilizzati siano idonei al trasporto. Ove invece il trasporto sia affidato a terzi, tale responsabilità dovrà essere cura e onere dell'appaltatore (ciò dovrà essere sancito contrattualmente).

Il trasporto di rifiuti deve essere effettuato, di norma, lungo il tragitto più breve e comunque secondo quanto indicato nella documentazione di trasporto.

Il trasporto deve intendersi come un'operazione unitaria, da effettuarsi per quanto possibile senza soste intermedie, fatte salve le soste tecniche per effettive esigenze di trasporto (ad esempio trasbordi in caso di spedizioni intermodali, avarie a mezzi) e le fermate dettate da ragioni di sicurezza, dalla normativa vigente o dalle Pubbliche Autorità.

Le eventuali soste dovranno comunque avvenire nell'ambito del tragitto previsto.

Nella pianificazione dei trasporti si dovrà tenere conto dei vincoli sull'orario ammesso al ricevimento dei rifiuti presso gli impianti di destinazione, al fine di evitare soste non necessarie.

Dovranno essere fornite al trasportatore, preliminarmente al trasporto stesso, tutte le informazioni relative al rifiuto necessarie ai fini della sicurezza del trasporto.

Tali informazioni potranno comprendere rapporti di prova, schede di sicurezza, tipologie di imballaggio e modalità di carico (es. rifiuti sottoposti a specifiche norme di trasporto).

Per i rifiuti assoggettati alle normative riguardanti il trasporto di merci pericolose, le modalità di trasporto devono essere rispondenti alle normative di riferimento (ADR, RID, IMDG, ADN, IATA).

Preliminarmente al carico dei rifiuti sul mezzo di trasporto, l'Unità AMB, avvalendosi eventualmente dell'intermediario, assicura:

- l'identificazione delle persone e dei mezzi;
- la verifica della conformità dei mezzi e dei soggetti alla normativa applicabile, tramite controllo documentale;
- ogni altra prescrizione imposta dalla norma cogente applicabile.

Restano responsabilità esclusiva del proprietario del mezzo l'integrità dello stesso e degli apprestamenti, nonché il soddisfacimento degli obblighi relativi alla sua circolazione (a titolo esemplificativo e non esaustivo: assicurazioni obbligatorie, revisioni ed eventuali ispezioni).

In caso di movimentazione transfrontaliera dei propri rifiuti, l'Unità AMB assicura che siano rispettate le legislazioni applicabili (es. Convenzione di Basilea del 22 marzo 1989; Decisione OECD n. C(2001)107 def; Regolamento Europeo 1013/2006 e s.m.i. etc.).

In particolare, viene verificata l'ammissibilità della spedizione ai sensi della normativa vigente e individuato il regime da applicare. In ogni caso, prima di dar corso alla spedizione, il produttore verifica che sia stato completato l'iter previsto dalle normative vigenti.

Sono fatte salve tutte le verifiche comunque previste in merito ai soggetti della filiera del rifiuto, all'esito della spedizione e all'effettivo trattamento finale del rifiuto spedito, in conformità agli obblighi di legge.

Nel caso di spedizioni soggette al regime di notifica e autorizzazione preventiva da parte delle autorità competenti interessate, il Datore di Lavoro assicura:

- la predisposizione, la verifica e l'invio della notifica di spedizione a tutte le Autorità competenti interessate;
- il monitoraggio dell'ottenimento del preventivo consenso alla spedizione da parte delle Autorità competenti;
- la predisposizione del documento di accompagnamento con specifica della tipologia di spedizione;
- il monitoraggio dell'effettivo raggiungimento dell'impianto di recupero o smaltimento finale contrattualmente individuato.

Il Datore di Lavoro, inoltre, deve adottare le misure necessarie per il rispetto di tutte le eventuali prescrizioni imposte dalle Autorità Competenti.

F.6 SMALTIMENTO/RECUPERO DEI RIFIUTI IN IMPIANTO ESTERNO

Le operazioni di recupero/smaltimento dei rifiuti, in impianti esterni, vanno condotte nel rispetto delle normative applicabili, senza pregiudizio dell'ambiente e nel rispetto della salute e sicurezza delle persone e in linea con la periodicità e i limiti quantitativi previsti dalla normativa applicabile in materia.

Si intende per impianto di smaltimento/recupero esterno un'installazione di terzi, ubicata all'interno (società co-insediata) o all'esterno del sito, in grado di svolgere le dette attività.

Gli impianti esterni di smaltimento/recupero devono rispondere ai seguenti requisiti:

- conformità legislativa sotto l'aspetto documentale (es. autorizzazioni e iscrizioni);
- conformità legislativa sotto gli aspetti impiantistico e gestionale;
- idoneità tecnica e organizzativa allo svolgimento del servizio, anche e soprattutto in riferimento alle tematiche HSE.

Gli impianti devono altresì disporre di adeguata capacità finanziaria (ad esempio anche tramite fidejussioni) in relazione a potenziali danni arrecabili alle matrici ambientali dallo svolgimento non corretto della loro attività e dei quali possono essere chiamati a rispondere dalle Pubbliche Amministrazioni.

Il rispetto dei suddetti requisiti viene verificato dalla funzione Eni/ESM competente per gli approvvigionamenti in accordo con le procedure vigenti, prima che l'impianto sia reso disponibile per lo svolgimento dei servizi.

Prima dell'utilizzo di un impianto è verificata la sussistenza della conformità legislativa documentale (es. esistenza e validità dell'autorizzazione/iscrizione). Nel caso in cui l'intermediazione sia svolta da una Società controllata di Eni, la verifica della conformità normativa degli impianti potrà essere eseguita da quest'ultima anche per il Datore di Lavoro mandante (dandone, comunque, evidenza al Datore di Lavoro mandante).

La Raffineria, tramite la funzione HSE, nell'ambito della sua autonomia operativa, può disporre (di concerto con la struttura competente per l'approvvigionamento) verifiche presso gli impianti destinatari per accertarne la conformità sotto gli aspetti impiantistici e gestionali.

Le verifiche realizzate devono essere registrate, in modo da assicurare la tracciabilità del processo.

L'impianto esterno di smaltimento/recupero, al ricevimento di un rifiuto, verifica la conformità dello stesso alle caratteristiche convenute per il conferimento¹⁰.

Sussistono le seguenti possibilità:

- rifiuto conforme, ovvero pienamente rispondente alle caratteristiche convenute per il conferimento;
- rifiuto difforme, ovvero non pienamente rispondente alle caratteristiche convenute per il conferimento, ma ancora compatibile con l'impianto sotto i profili sia legale che tecnico;
- rifiuto non conforme, ovvero incompatibile con l'impianto sotto i profili legale e/o tecnico.

Se il carico rientra nella casistica del rifiuto conforme, l'impianto accetta il rifiuto per intero.

Qualora l'impianto destinatario rilevi che il carico, in tutto o in parte, non rientri nella casistica del rifiuto conforme, avverte tempestivamente il produttore.

La parte del carico ricadente nel caso del rifiuto non conforme è respinta dall'impianto destinatario, che assicura comunque la sua detenzione fino a quando un mezzo per il suo trasporto ad altro impianto o al produttore stesso non sia disponibile.

Salvo diversi accordi, le parti del carico rientranti nelle casistiche di rifiuto conforme e di rifiuto difforme, come sopra definite, sono di norma accettate dall'impianto, previo chiarimento della situazione a livello tecnico e contrattuale.

L'impianto esterno di smaltimento/recupero attesta l'esito del conferimento in forma scritta al produttore e comunque secondo le modalità stabilite dalla normativa applicabile; tale prescrizione non si applica per i rifiuti urbani conferiti al servizio pubblico di raccolta ove ciò, ai sensi della normativa vigente, escluda la responsabilità del produttore degli stessi.

Ove il conferimento avvenga ad un impianto intermedio, questo è tenuto a fornire un'attestazione del successivo conferimento ad un impianto finale¹¹ (tale aspetto potrà essere gestito anche tramite la documentazione contrattuale). Non è ammesso il passaggio del rifiuto in più di un impianto esterno di smaltimento/recupero intermedio; le uniche eccezioni consentite possono riguardare:

¹⁰ La definizione di tali caratteristiche, nel contesto europeo, avviene mediante un processo di omologazione, ovvero nella raccolta documentale delle informazioni che permettono di stabilire per un dato rifiuto la compatibilità con uno specifico impianto sotto i profili normativo, autorizzativo e tecnico. Il processo si conclude con il rilascio da parte dell'impianto di un documento correntemente definito "omologa".

¹¹ Nel contesto italiano l'attestazione dell'avvenuto conferimento si realizza con la ricezione della quarta copia del formulario da parte del produttore; ove il conferimento avvenga su un impianto intermedio, sarà necessario ricevere anche il certificato di avvenuto recupero/smaltimento finale a valle del successivo conferimento da parte dell'impianto intermedio e/o copia della documentazione di trasporto dall'impianto intermedio a quello finale, purché attestante l'accettazione del rifiuto da parte di quest'ultimo.

- impianti di smaltimento/recupero intermedio asserviti¹²al produttore;
- impianti di smaltimento/recupero intermedio asserviti all'impianto di smaltimento/recupero finale.

A garanzia del corretto svolgimento del processo, la liquidazione dei corrispettivi per il servizio svolto, almeno in parte, deve avvenire di norma solo a seguito della ricezione dei documenti attestanti l'effettivo e corretto smaltimento/recupero definitivo del rifiuto.

È buona norma che presso gli impianti di recupero che effettuano rigenerazioni di materiali¹³ e restituiscono il materiale rigenerato, detti materiali siano segregati, onde prevenire contaminazioni incrociate tra diversi settori merceologici. Il gestore dell'impianto di recupero deve fornire al produttore del rifiuto idonea attestazione circa la corretta esecuzione di tale segregazione, ad esempio tramite la documentazione relativa al trasporto.

Con la medesima impostazione, possono essere posti vincoli sul destino dei materiali recuperati, ad esempio richiedendo che i materiali derivanti da operazioni di recupero di rifiuti pericolosi non siano utilizzati nel settore alimentare e ottenendo idonea attestazione di ciò da parte del soggetto che effettua il recupero.

Al fine di attestare l'avvenuto recupero può essere richiesta evidenza documentale dell'uscita dei materiali recuperati dall'impianto di recupero.

F.7 INTERMEDIAZIONE DEI RIFIUTI

L'intermediazione è l'attività svolta da un soggetto che dispone lo smaltimento o il recupero per conto di un terzo.

Si riscontrano due fattispecie di situazione:

- assunzione da parte di una Società controllata di Eni del ruolo di intermediario;
- ricorso di Eni/ESM S.p.A. o di una Società controllata di Eni al servizio di intermediazione svolto da un terzo o da una Società controllata di Eni.

Nei casi in cui una Società controllata di Eni si configuri come intermediario, il Datore di Lavoro responsabile di tale attività:

- provvede al preventivo ottenimento delle autorizzazioni/iscrizioni necessarie allo svolgimento dell'attività;
- in relazione a ciascun conferimento gestito, verifica preventivamente la sussistenza dei requisiti legali per lo svolgimento delle rispettive attività da parte dei soggetti coinvolti nella filiera di smaltimento/recupero;
- assicura la tenuta delle registrazioni relative a ciascun rifiuto intermediato, anche ove ciò non sia obbligatorio ai sensi della normativa localmente applicabile;
- assicura la gestione delle eventuali non conformità segnalate;
- assicura lo svolgimento di tutte le attività previste nel contratto di servizio.

¹² Si intende asservito l'impianto di smaltimento/recupero intermedio che è funzionale allo svolgimento della specifica attività del produttore o dell'impianto di smaltimento/recupero finale, ed è presente nella stessa unità locale (ovvero non richiede l'effettuazione di un trasporto su strada pubblica).

¹³ Ad esempio, catalizzatori, carboni attivi e filtri che sono rigenerati e devono essere restituiti al produttore.

Allegato F r01 | Processo tecnico di gestione dei rifiuti

Nei casi in cui si ricorra al servizio di intermediazione, indipendentemente dal fatto che questo sia erogato da una Società controllata di Eni o da un soggetto terzo, tale servizio non si limita di norma agli aspetti commerciali, ma comprende anche aspetti tecnici, volti a ottimizzare la filiera di smaltimento/recupero, nel rispetto dei tempi, ricercando e proponendo soluzioni affidabili e ottimali sotto il profilo economico e ambientale.

Nel caso in cui la Raffineria si avvalga di servizio di intermediazione svolto da soggetto terzo, le soluzioni proposte dall'intermediario saranno preventivamente valutate e approvate dal Datore di Lavoro committente. Inoltre prima della sottoscrizione del contratto di intermediazione con il terzo devono essere svolte le verifiche e gli adempimenti previsti dagli strumenti normativi anticorruzione applicabili.

I soggetti terzi, coinvolti nella realizzazione delle attività di filiera, devono essere preventivamente autorizzati, secondo le modalità previste nei contratti.