




# Allegato alla sezione C

C.3 - Relazione sulle modalità tecniche e gestionali con cui si tengono sotto controlli i quantitativi

	PROCEDURA OPERATIVA STANDARD	Codice	AMB.POS.30 D.1.1
	Monitoraggio limiti quantitativi delle sostanze pericolose	Emissione	30/04/2024
		PGE collegata	AMB.PGE.1
		N° pagina	Pag. 1 di 5

## 1. Scopo

Scopo della seguente procedura è quello di identificare le modalità operative con cui la Cordivari Srl monitora le sostanze pericolose detenute o presunte nel proprio stabilimento, sotto i profili qualitativi (classi di pericolo e proprietà fisico-chimiche così come segnalate nelle schede di sicurezza) e quantitativi.

## 2. Campo di applicazione

La procedura si applica a tutte le sostanze pericolose detenute nello stabilimento, compresi i rifiuti pericolosi generati.

## 3. Premessa legislativa

La Cordivari Srl, nello svolgimento delle proprie attività produttive, utilizza sostanze pericolose ai sensi del regolamento CE n. 1272/2008 (CLP). Tutti i prodotti chimici impiegati sono correttamente identificati e corredati dalle proprie schede di sicurezza, archiviate nel repository aziendale (Intranet Aziendale) e nei reparti produttivi dove questi sono direttamente utilizzati.

L'utilizzo di sostanze chimiche pericolose comporta, per l'Azienda, il rispetto degli obblighi previsti dalla legislazione vigente, tra cui si osserva la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ai sensi del DM 15 Aprile 2019 (regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento si cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis del D. Lgs. 152/2006) tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, e la verifica di assoggettabilità al D.lgs. 26 Giugno 2015 n° 105 (Seveso III).

### 3.1 DM 15 Aprile 2019 Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152

Il DM 15 Aprile 2019 prevede, fuori dai casi in cui la presentazione della relazione di riferimento è obbligatoria ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettere a) e b), la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento. Tale verifica si compone di tre fasi. Nella fase 1, si individuano le sostanze pericolose pertinenti ovvero usate/prodotte o rilasciate dall'installazione, determinandone la classe di pericolosità; nella fase 2 si verifica il superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella fase 1; quindi, nella fase 3, se le specifiche soglie di rilevanza risultano superate all'esito della fase 2, si valuta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in base alle proprietà chimico-fisiche delle sostanze, alle caratteristiche idrogeologiche del sito ed (eventualmente) alla sicurezza dell'impianto. All'esito della Fase 3, se risulta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, si intende con ciò verificata la presenza di sostanze pericolose pertinenti e la sussistenza dell'obbligo di procedere alla redazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c), in relazione a tali sostanze. Questa costituisce parte integrante della domanda di autorizzazione integrata ambientale da presentare all'autorità competente.


Si osserva che, nel caso di variazioni che comportino l'introduzione di sostanze pericolose pertinenti o delle quantità di quelle presenti o, ancora, delle modalità di gestione delle stesse, occorre aggiornare la relazione di riferimento o presentare una nuova verifica preliminare sulla non necessità di presentare la relazione.

La Cordivari Srl, al fine di assicurare il rispetto degli obblighi previsti dalla legislazione vigente, ha adottato un sistema di controllo sulle sostanze pericolose, così come descritto nella sezione n. 4 "Misure di monitoraggio delle quantità detenute o previste sostanze pericolose".

### 3.2 D.lgs. 26 Giugno 2015 n° 105 (Seveso III)

Il D.lgs. 26 Giugno 2015 n° 105 (Seveso III) si configura come il decreto attuativo della direttiva 2012/18/UE, relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose e detta disposizioni volte a limitarne le conseguenze per la salute umana e per l'ambiente.

Emissione	Sara Pelusi	Verifica	Fabrizio Marini	Approvazione	Christian Nusca
-----------	-------------	----------	-----------------	--------------	-----------------

	PROCEDURA OPERATIVA STANDARD	Codice	AMB.POS.30 D.1.1
	Monitoraggio limiti quantitativi delle sostanze pericolose	Emissione	30/04/2024
		PGE collegata	AMB.PGE.1
		N° pagina	Pag. 2 di 5

La direttiva richiede ai gestori di sottoporsi ad uno screening per verificare le condizioni che concorrono all'esclusione o all'inclusione dal campo di applicazione della Direttiva e la possibile configurazione dell'Azienda come uno stabilimento di soglia inferiore o superiore.

Anche in questo caso, la Cordivari Srl adotta un sistema di controllo sulle sostanze pericolose che consente di rilevare le condizioni che rendono necessario un aggiornamento della verifica di assoggettabilità (ad esempio, a seguito di un aggiornamento nelle classi di pericolo delle SDS o nelle quantità stoccate).

#### 4. Misure di monitoraggio delle sostanze pericolose

Si riportano di seguito le misure adottate dall'Azienda volte al monitoraggio delle sostanze pericolose detenute o previste, in aderenza alle prescrizioni contenute nelle autorizzazioni ambientali in essere e a quanto richiesto dalla legislazione vigente. Il monitoraggio è circoscritto all'aspetto qualitativo delle sostanze pericolose (classi di pericolo e proprietà fisico-chimiche così come segnalate nelle schede di sicurezza) e all'aspetto quantitativo. Questi elementi consentono all'Azienda di monitorare periodicamente le condizioni che concorrono all'esclusione o all'inclusione dal campo di applicazione di leggi e norme rilevanti quali, il D.Lgs. n.105/2015 e il DM 15 aprile 2019 n.95.

##### 4.1 Metodo Kanban


Il controllo a monte delle quantità di sostanze pericolose detenute avviene per mezzo del "metodo kanban", protocollo di reintegrazione delle scorte in funzione del loro consumo, tipico del sistema Just in time e perfettamente in linea con il metodo Lean sposato dall'Azienda. Questo sistema di pianificazione per la produzione, il cui obiettivo è quello di programmare, gestire e controllare il processo di fornitura dei materiali, evita l'acquisto incontrollato delle materie prime e assicura un sistema razionale di gestione delle scorte. Si evitano così, materiali in attesa o stagnanti, in quanto i rifornimenti vengono effettuati solo al momento in cui ne viene segnalata la necessità dal magazzino/reparto.

Nella gestione della catena di approvvigionamento, i cartellini kanban rappresentano il risultato della valutazione di alcuni parametri, di seguito specificati:

*Quantità consumata al giorno\*leadtime fornitore\*% di sicurezza\* numero di cartellini*

- Quantità consumata al giorno, che rappresenta la quantità giornaliera scaricata dal magazzino nel periodo di tempo preso in esame; nella definizione di questa quantità sono stati verificati, in un periodo di almeno due anni, eventuali trend crescenti.
- Lead time del fornitore, il quale identifica il tempo intercorso tra la richiesta d'ordine emessa dall'Ufficio Acquisti al fornitore, e la consegna del materiale acquistato. Il leadtime riveste un ruolo importantissimo per un corretto dimensionamento del kanban e la sua definizione avviene nella fase iniziale di codifica degli articoli. L'iter di approvvigionamento prende avvio nel momento in cui viene prelevato il primo cassetto di scorta dal magazzino o direttamente nei reparti e, contestualmente a tale operazione, l'operatore inserisce il relativo cartellino kanban sul software BusinessCube, inviando una notifica all'Ufficio Acquisti. Quest'ultimo, in fase di prelievo giornaliero degli ordini, verifica la chiamata di sistema effettuando un controllo circa la correttezza della chiamata (vedi paragrafo 4.1.1) e provvede ad emettere la richiesta al fornitore.
- % di sicurezza: è necessaria a coprire eventuali imprevisti, come ritardi, aumenti degli scarichi a produzione, prodotti difettosi riscontrati in accettazione o rientrati dal mercato e quindi sostituiti. La % di sicurezza da applicare si aggira normalmente sul 20%, ma essa potrà variare a seconda anche del leadtime reale, della quantità consumata al giorno e dall'efficienza del fornitore.
- 2: sono i due cartellini in cui è formato il kanban (quasi sempre 2).

Emissione	Sara Pelusi	Verifica	Fabrizio Marini	Approvazione	Christian Nusca
-----------	-------------	----------	-----------------	--------------	-----------------

	PROCEDURA OPERATIVA STANDARD	Codice	AMB.POS.30 D.1.1
	Monitoraggio limiti quantitativi delle sostanze pericolose	Emissione	30/04/2024
		PGE collegata	AMB.PGE.1
		N° pagina	Pag. 3 di 5

In riferimento alla definizione della quantità espressa nel cartellino e alla definizione del numero di cartellini per ciascun articolo, per i prodotti chimici (specialmente per quelli pericolosi) il calcolo del kanban è realizzato in modo da assicurare allo stabilimento che le quantità massime detenute o previste siano ricomprese entro i limiti che ne assicurino l'esclusione dal campo di applicazione della legislazione pertinente, ovvero il contenuto dei cassette previsti per lo specifico articolo (compresa la percentuale di sicurezza) è minore o al massimo uguale ai limiti previsti dalle autorizzazioni vigenti, e minore o uguale ai valori considerati per i criteri di non assoggettabilità al D.lgs. n.105/2015 o al DM 15 aprile 2019.

#### 4.1.1 Modulo per controllo limiti di stoccaggio

Nella fase iniziale di approvvigionamento delle sostanze chimiche pericolose è previsto un secondo livello di controllo, per mezzo di un modulo contenente l'elenco aggiornato delle sostanze pericolose detenute nello stabilimento, utile alla verifica del possibile superamento dei limiti che assicurano l'esclusione dell'Azienda dal campo di applicazione alla Seveso III o al DM 15 aprile 2015.

In fase di prelievo giornaliero degli ordini e prima di finalizzare la richiesta di acquisto ai fornitori, si verifica se la giacenza in magazzino è al di sotto dei limiti quantitativi istantanei basati sulla verifica di assoggettabilità alla Seveso III e se la quantità totale acquistata è compresa nei limiti della Relazione di Riferimento DM 15 aprile 2019 (riferiti alla massima capacità produttiva espressi in kg/anno). Il modulo prevede una formattazione condizionale a colori utile ad un rapido controllo circa l'eventuale superamento dei limiti. Nello specifico, nel caso in cui le quantità si attestino al di sotto dei limiti previsti, le celle di riferimento del modulo si formatteranno in verde e si può procedere a finalizzare la richiesta d'acquisto.


Qualora dalla verifica si evidenzia un superamento dei limiti, le celle corrispondenti si formatteranno in rosso segnalando una situazione da attenzionare. Se il superamento è relativo ai limiti istantanei previsti dall'assoggettabilità alla Seveso III, la procedura d'acquisto non potrà essere conclusa e sarà posticipata fino a quando la giacenza in magazzino, insieme alla quantità da ordinare, non saranno inferiori o uguali ai limiti istantanei previsti. Se il superamento è circoscritto ai limiti previsti dal DM 15 aprile 2015, riferiti alla quantità massima espressa in kg/anno, la procedura d'acquisto non potrà essere finalizzata e dovrà o essere rimandata all'anno successivo, o si valuterà la necessità di aggiornare la verifica di sussistenza all'obbligo della redazione della relazione di riferimento sottoponendola al vaglio delle Autorità Competenti per l'approvazione. Fino ad allora non si potrà comunque procedere all'acquisto.

Il responsabile Ambiente provvede ad aggiornare l'elenco delle sostanze pericolose presenti nel modulo a seguito di ricezione delle schede di sicurezza aggiornate da parte dei fornitori, a seguito di nuovi prodotti introdotti in Azienda (SIC.POS.20 "Richiesta valutazione prodotto chimico") e, in ogni caso, una volta l'anno.


#### 4.2 Valutazione di nuove forniture e monitoraggio schede di sicurezza

L'Azienda adotta un processo di verifica e approvazione dei nuovi prodotti chimici, descritto nella SIC.POS.20 "Richiesta valutazione prodotto chimico". L'iter prende avvio dal richiedente (Responsabile di Area) in caso di necessità di un nuovo prodotto chimico o per i casi di aggiornamento di un prodotto a seguito di notifica dal fornitore. Il richiedente inoltra la richiesta di approvazione al Responsabile Sicurezza ed al Responsabile Ambiente con le informazioni di base, allegando scheda tecnica e di sicurezza. Dal controllo delle schede di sicurezza il Responsabile Ambiente verifica l'eventuale corrispondenza tra le classi di pericolo secondo il regolamento CE n. 1272/2008 individuate sulle SDS e le classi Seveso III e, in caso di corrispondenza, provvede ad aggiornare lo studio di assoggettabilità al D.lgs. n.105/2015. In questa occasione, il Responsabile Ambiente verifica anche la corrispondenza con le classi di pericolo contemplate nella Relazione di Riferimento (ex D. Lgs. 152/06 art. 29 sexies comma 9 – quinquies) e, in caso di corrispondenza, aggiorna la verifica di sussistenza.

Emissione	Sara Pelusi	Verifica	Fabrizio Marini	Approvazione	Christian Nusca
-----------	-------------	----------	-----------------	--------------	-----------------

	<b>PROCEDURA OPERATIVA STANDARD</b>	<b>Codice</b>	AMB.POS.30 D.1.1
	Monitoraggio limiti quantitativi delle sostanze pericolose	<b>Emissione</b>	30/04/2024
		<b>PGE collegata</b>	AMB.PGE.1
		<b>N° pagina</b>	Pag. 4 di 5

Il prodotto è da intendersi approvato solo se entrambi i responsabili ne hanno avallato l'utilizzo (un esempio è di seguito riportato).

Intranet Cordivari																																																																																																	
SFOGLIA																																																																																																	
 Sicurezza Cordivari																																																																																																	
Richiesta valutazione prodotto chimico																																																																																																	
Pro20																																																																																																	
Tutti i documenti																																																																																																	
Trova un file																																																																																																	
<table><thead><tr><th></th><th>Nome</th><th>Tipo richiesta</th><th>Approvato sicurezza</th><th>Approvato ambiente</th><th>Prova superata</th><th>Articolo codificato</th><th>Stato richiesta</th><th>Responsabile tecnico di polo</th><th>Data chiusura richiesta</th><th>Data/ora creazione</th><th>Autore</th><th>Data/ora modifica</th><th>Valutaz</th></tr></thead><tbody><tr><td>Richiesta valutazione prodotto chimico</td><td>ACXplus 7062,7063,7065,7066 pv24</td><td>Nuovo prodotto in prova</td><td>Si</td><td>Si</td><td></td><td></td><td>Approvata - In attesa di test</td><td></td><td></td><td>20 settembre</td><td>Gianluca Diodoro</td><td>21 settembre</td><td></td></tr><tr><td></td><td>198200000040 ACIDO CLORIDRICO AL 32.33 DI SINTESI IN AUTOBOTTE</td><td>Aggiornamento prodotto con test</td><td>Si</td><td>Si</td><td></td><td></td><td>Approvata - In attesa di test</td><td></td><td></td><td>18 settembre</td><td>Francesca Capuani</td><td>21 settembre</td><td></td></tr><tr><td></td><td>Polvere Ral 9016 modificata</td><td>Aggiornamento prodotto con test</td><td>Si</td><td>Si</td><td></td><td></td><td>Approvata - In attesa di test</td><td></td><td></td><td>5 settembre</td><td>Fabrizio Marini</td><td>6 settembre</td><td></td></tr><tr><td></td><td>polux sgrassatore</td><td>Aggiornamento prodotto con test</td><td>Si</td><td>Si</td><td></td><td></td><td>Approvata - In attesa di test</td><td></td><td></td><td>4 agosto</td><td>Massimiliano Errui</td><td>6 settembre</td><td></td></tr><tr><td></td><td>Mobilux EP</td><td>Nuovo prodotto in prova</td><td>Si</td><td>Si</td><td>Si</td><td>Si</td><td>Approvata - Codificata</td><td>Gianluca Diodoro</td><td>14/09/2023</td><td>1 agosto</td><td>Fabio Leone</td><td>14 settembre</td><td></td></tr></tbody></table>															Nome	Tipo richiesta	Approvato sicurezza	Approvato ambiente	Prova superata	Articolo codificato	Stato richiesta	Responsabile tecnico di polo	Data chiusura richiesta	Data/ora creazione	Autore	Data/ora modifica	Valutaz	Richiesta valutazione prodotto chimico	ACXplus 7062,7063,7065,7066 pv24	Nuovo prodotto in prova	Si	Si			Approvata - In attesa di test			20 settembre	Gianluca Diodoro	21 settembre			198200000040 ACIDO CLORIDRICO AL 32.33 DI SINTESI IN AUTOBOTTE	Aggiornamento prodotto con test	Si	Si			Approvata - In attesa di test			18 settembre	Francesca Capuani	21 settembre			Polvere Ral 9016 modificata	Aggiornamento prodotto con test	Si	Si			Approvata - In attesa di test			5 settembre	Fabrizio Marini	6 settembre			polux sgrassatore	Aggiornamento prodotto con test	Si	Si			Approvata - In attesa di test			4 agosto	Massimiliano Errui	6 settembre			Mobilux EP	Nuovo prodotto in prova	Si	Si	Si	Si	Approvata - Codificata	Gianluca Diodoro	14/09/2023	1 agosto	Fabio Leone	14 settembre	
	Nome	Tipo richiesta	Approvato sicurezza	Approvato ambiente	Prova superata	Articolo codificato	Stato richiesta	Responsabile tecnico di polo	Data chiusura richiesta	Data/ora creazione	Autore	Data/ora modifica	Valutaz																																																																																				
Richiesta valutazione prodotto chimico	ACXplus 7062,7063,7065,7066 pv24	Nuovo prodotto in prova	Si	Si			Approvata - In attesa di test			20 settembre	Gianluca Diodoro	21 settembre																																																																																					
	198200000040 ACIDO CLORIDRICO AL 32.33 DI SINTESI IN AUTOBOTTE	Aggiornamento prodotto con test	Si	Si			Approvata - In attesa di test			18 settembre	Francesca Capuani	21 settembre																																																																																					
	Polvere Ral 9016 modificata	Aggiornamento prodotto con test	Si	Si			Approvata - In attesa di test			5 settembre	Fabrizio Marini	6 settembre																																																																																					
	polux sgrassatore	Aggiornamento prodotto con test	Si	Si			Approvata - In attesa di test			4 agosto	Massimiliano Errui	6 settembre																																																																																					
	Mobilux EP	Nuovo prodotto in prova	Si	Si	Si	Si	Approvata - Codificata	Gianluca Diodoro	14/09/2023	1 agosto	Fabio Leone	14 settembre																																																																																					

4.3 Monitoraggio periodico delle schede di sicurezza

In caso di ricezione di una scheda di sicurezza aggiornata dal fornitore e, in ogni caso con cadenza annuale, il Responsabile Ambiente provvede ad un'ulteriore verifica circa delle SDS dei prodotti già codificati e presenti in azienda, in modo da monitorare eventuali modifiche nelle classi di pericolo o nelle proprietà fisico-chimiche tali da rendere necessario l'aggiornamento delle verifiche di assoggettabilità pertinenti.


5. I rifiuti

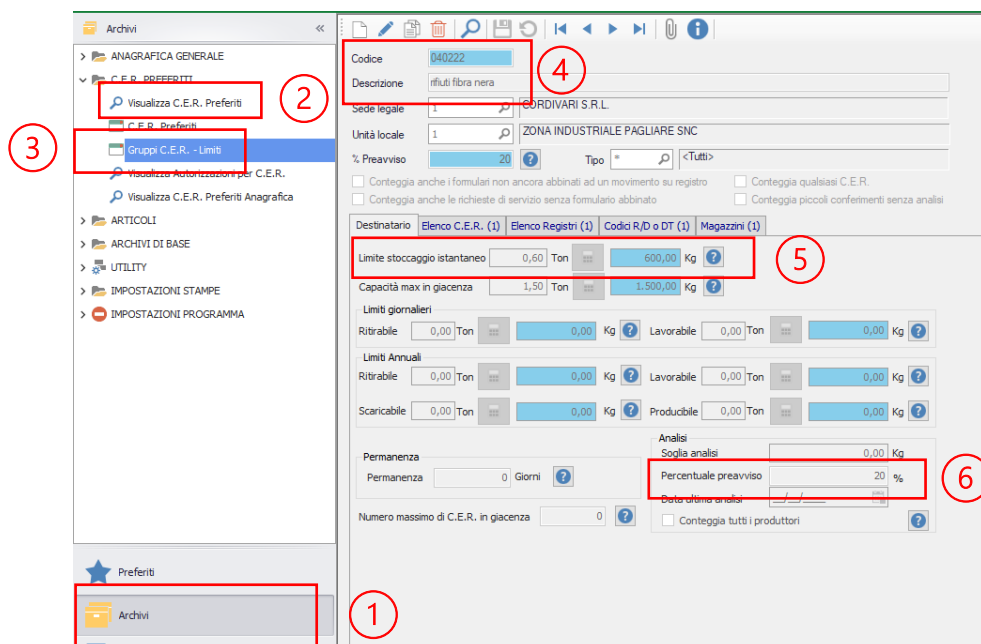
In riferimento ai rifiuti, si tengono in considerazione i limiti quantitativi che ne assicurano l'esclusione dal campo di applicazione del D. lgs 105/2015 Seveso III. Le modalità con le quali si verifica il costante rispetto dei suddetti limiti avviene tramite il software Prometeo Rifiuti ogni qualvolta sullo stesso venga registrato un carico. In riferimento alle modalità poste a garanzia dell'inserimento dei carichi a sistema (quantità), va precisato che i rifiuti subiscono preventivamente un'operazione di pesa garantita dall'impiego di una bilancia periodicamente tarata da enti certificati. Sul software, per ogni E.E.R. in elenco, è stata prevista una soglia di avviso impostata al 20% e tale per cui, quando il singolo carico o la somma di più carichi raggiunge l'80% della quantità limite istantanea, viene segnalato all'operatore un avviso di attenzione. La percentuale di sicurezza del 20% è stata dimensionata relativamente alla storicità degli scarichi per smaltimento e considerando un possibile aumento della produzione del 10%. Tale condizione consente all'Azienda di tenere sotto controllo le quantità massime detenute o presunte, obbligandola ad organizzare nel più breve tempo possibile lo smaltimento del rifiuto qualora l'avviso di attenzione si attivi.

I limiti sono consultabili con il seguente percorso:

- 1. Archivi
- 2. C.E.R. preferiti
- 3. Gruppi C.E.R. – Limiti
- 4. Visualizzazione del codice CER e relativa descrizione
- 5. Indicazione del limite di stoccaggio istantaneo, come da Autorizzazione Integrata Ambientale AIA N° DPC 025/226 del 04/11/2017
- 6. Indicazione della percentuale di preavviso, impostata al 20%.

<b>Emissione</b>	Sara Pelusi	<b>Verifica</b>	Fabrizio Marini	<b>Approvazione</b>	Christian Nusca
------------------	-------------	-----------------	-----------------	---------------------	-----------------

	<b>PROCEDURA OPERATIVA STANDARD</b>	<b>Codice</b>	AMB.POS.30 D.1.1
	Monitoraggio limiti quantitativi delle sostanze pericolose	<b>Emissione</b>	30/04/2024
		<b>PGE collegata</b>	AMB.PGE.1
		<b>N° pagina</b>	Pag. 5 di 5



Fonte: Software Prometeo Rifiuti

## 6. Gasolio e impianto di zincatura a caldo

Lo stabilimento monitora i livelli di approvvigionamento e detenzione massima o presunta di gasolio e i livelli di sostanze pericolose relative all'impianto di zincatura a caldo.

In riferimento al gasolio, è previsto un serbatoio di stoccaggio dedicato e autorizzato dal Comune di Morro D'Oro con protocollo n° 2336 del 02/04/2009 e autorizzazione n°2/2009 per il rifornimento esclusivo degli automezzi di proprietà. L'impianto è costituito da n° 1 colonnina marca Gamba, modello 40X60, matricola n° 40318, di tipo semplice. Il serbatoio ha una capacità di mc 9. L'autorizzazione non ha scadenza ma, ai sensi dell'art. 24 della L.R n° 10/2005, l'impianto è sottoposto a collaudo periodico quindicennale. La quantità limite istantanea è assicurata dal confine geometrico del serbatoio (volume) mentre quelli annuali, così come individuati in fase di verifica di sussistenza della Relazione di riferimento, sono assicurati tramite l'utilizzo del modulo di controllo (di cui alla sezione 4.1.1).

I livelli di sostanze pericolose relativi all'impianto di zincatura a caldo, invece, sono monitorati tramite i risultati delle analisi mensili effettuate sulle vasche di lavorazione.

## 7. Conclusioni

In definitiva, la gestione della catena di approvvigionamento tramite il sistema kanban, unitamente al controllo operato sull'eventuale superamento dei limiti previsti, delle schede di sicurezza dei nuovi articoli soggetti ad approvazione, alla soglia di attenzione impostata sul software Prometeo Rifiuti, al controllo dello stoccaggio di gasolio e delle analisi effettuate alle vasche della zincheria, garantiscono allo stabilimento un livello di controllo adeguato sulle quantità di sostanze presenti e delle condizioni che assicurano la non applicabilità degli obblighi previsti per gli stabilimenti di soglia inferiore o superiore, così come definiti dal D.lgs 105/2015 (Seveso III) o alla redazione della Relazione di Riferimento (DM 15 aprile 2019).

<b>Emissione</b>	Sara Pelusi	<b>Verifica</b>	Fabrizio Marini	<b>Approvazione</b>	Christian Nusca
------------------	-------------	-----------------	-----------------	---------------------	-----------------