

SCHEDA DI INFORMAZIONE
SUI RISCHI DI
INCIDENTE RILEVANTE
PER I CITTADINI ED I LAVORATORI

(in applicazione al Decreto Legislativo 17 agosto 1999, n. 334,
in conformità all'art. 22, Allegato V)

ILTE S.p.A.

Deposito di Moncalieri (TO)

Premessa

Il rischio

Il rischio rappresenta la probabilità che si verifichi un evento dannoso, anche a seguito di circostanze non sempre chiaramente prevedibili. Nessuna attività umana è completamente priva di rischi.

Esistono rischi di origine naturale, quali terremoti, inondazioni, eruzioni vulcaniche, ecc., e rischi di origine antropica. Tra questi ricadono i rischi legati allo svolgimento delle attività industriali: inquinamento ambientale, incidenti sul lavoro, malattie professionali, incidenti rilevanti.

Il rischio di incidente rilevante

Si definisce incidente rilevante un evento quale una emissione, un incendio, una esplosione di grande entità, dovuto a sviluppi incontrollati che si verificano durante una attività industriale che dia luogo ad un pericolo grave, immediato o differito, per la salute umana o per l'ambiente, all'interno o all'esterno dello stabilimento, e in cui intervengano una o più sostanze pericolose, come classificate nel Decreto Legislativo 334/99 (attuazione della Direttiva CEE 96/82/CE).

La potenzialità di causare danni, connessa ad una determinata installazione industriale, dipende dalla natura e quantità di sostanze pericolose in essa presenti e dalla tipologia dei processi produttivi ivi svolti. La legge – D.Lgs. 334/99 - definisce i processi produttivi, la natura ed i quantitativi minimi di sostanze pericolose, che caratterizzano gli impianti a rischio di incidente rilevante.

I gestori che gestiscono o detengono impianti classificati “a rischio di incidente rilevante” effettuano obbligatoriamente una dettagliata Analisi dei Rischi e ne presentano i risultati alle Autorità competenti. L'Analisi dei Rischi di una installazione industriale è un processo logico che comporta l'identificazione dei possibili eventi anomali, la stima delle probabilità che si verifichino e la valutazione dell'estensione e della gravità delle conseguenze dannose, tenendo conto delle misure preventive e mitigative adottate.

E' bene sottolineare che una attività rientrante nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 di per sé non rappresenta una “bomba ecologica” o un impianto automaticamente insicuro per i lavoratori e per la popolazione limitrofa.

Una azienda ad esempio può essere fortemente inquinante (es. una azienda agricola i cui effluenti non siano trattati), senza essere classificata a rischio di incidente rilevante.

Nello stesso modo in cui un rischio anche grave può essere connesso ad attività non rientrante nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 (es. un incendio in un ospedale o un cinema privi di idonei impianti e procedure di emergenza).

Per contro, una Azienda in Notifica adotta un Sistema di Gestione della Sicurezza periodicamente verificato, è sottoposta ad una rigorosa Analisi di Rischio e per questo potrebbe essere associata ad una bassa pericolosità, quando abbia adottato le opportune misure di prevenzione e di sicurezza, di tipo impiantistico, organizzativo, procedurale, sulla base delle più adeguate tecnologie e conoscenze.

Il Decreto Legislativo 334/99 prevede all'articolo 6 che i fabbricanti, contestualmente alla Notifica, inviino al Ministero dell'ambiente, alla regione, alla provincia, al comune, al prefetto e al Comitato Tecnico regionale o interregionale del Corpo nazionale dei Vigili del fuoco una **SCHEDA DI INFORMAZIONE SUI RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE**.

La scheda si compone di 9 sezioni, di cui le sezioni dalla numero 1 alla numero 7 sono destinate alla popolazione (attraverso l'intervento informativo a carico del Sindaco del Comune interessato), mentre le sezioni 8 e 9 sono destinate alle Autorità competenti.

Scopo della presente pubblicazione è rendere note alla popolazione residente nel territorio comunale circostante l'insediamento produttivo, le informazioni circa le attività svolte dallo stabilimento, le misure di sicurezza e le norme di comportamento da seguire in caso di incidente rilevante connesso allo svolgimento delle attività.

Sezione 1

Nome della Società

ILTE S.p.A.
via Postiglione, 14
10024 – Moncalieri (Torino)
(ragione sociale)

Stabilimento

via Postiglione, 14
10024 – Moncalieri (Torino)
(indirizzo)

Portavoce della Società
(se diverso dal Responsabile)

Ing. Alessandro Rosso

(telefono) tel. 011 6475500

(fax) 011 6475790

La Società ha presentato la notifica prescritta dall'art. 6 del D.Lgs. 334/99

La Società ha presentato il Rapporto di Sicurezza prescritto dall'art. 8 D.Lgs. 334/99

La Società ha presentato la relazione di cui all'art. 5 comma 3 del D.Lgs. 334/99

Responsabile dello Stabilimento

Gestore
Ing. Alessandro Rosso

Sezione 2

Indicazioni e recapiti di Amministrazioni , Enti, Istituzioni, uffici o altri pubblici, a livello nazionale e locale a cui si è comunicata l'assoggettabilità alla presente normativa, o a cui è possibile richiedere informazioni in merito

La Notifica è stata inviata a:

Comitato Tecnico Regionale, presso l'Ispettorato Regionale dei Vigili del Fuoco

Str. Del Barroccio, 71/73
10095 Grugliasco (Torino)
(indirizzo)

Regione Piemonte,
Tutela e risanamento ambientale – Grandi Rischi Industriali -

Via Principe Amedeo, 17
10123 Torino
(indirizzo)

Prefettura di Torino

Piazza Castello, 201
10124 Torino
(indirizzo)

Provincia di Torino

Via Valeggio, 5
10128 Torino
(indirizzo)

Ministero dell'Ambiente

Via Cristoforo Colombo, 44
00147 Roma
(indirizzo)
06-5722-1
(telefono)

Comune di Moncalieri

Piazza Vittorio Emanuele II
10024 Moncalieri (Torino)
(indirizzo)

Comando provinciale VVF

Corso Regina Margherita 330
10143 Torino
(indirizzo)
011-74221

Sezione 3

Lo stabilimento ILTE S.p.A. di Moncalieri, è delimitato da:

- lato est: via Ferdinando Santi
- lato ovest: via Vittime Piazza della Loggia
- lato nord: via Postiglione
- lato sud: tangenziale sud Torino

Complessivamente l'insediamento è caratterizzato da:

Superficie totale del lotto	circa 300.000 m ²
Superficie coperta	circa 100.000 m ²

Lo stabilimento è dotato dei seguenti accessi carrai:

n°1 accesso principale, sito in via Postiglione, 14;
n°1 accesso secondario, sito in via Vittime della Loggia;

In **Allegato 1** è riportata la planimetria dello stabilimento

Descrizione delle attività

La ILTE S.p.A. è una delle più avanzate aziende grafiche europee, che produce per conto terzi nel suo unico stabilimento, sito a Moncalieri (TO), secondo i principali sistemi di stampa:

- Rotocalco
- Roto- offset a caldo e a freddo (con e senza forno)
- Offset Piano

Le lavorazioni consistono nella preparazione delle matrici per la stampa, nella stampa delle segnature e delle copertine, nella confezione di riviste, volumi e stampati vari, e nella spedizione degli stessi.

La cromatura di cilindri per rotocalco viene effettuata galvanicamente depositando, per mezzo della corrente elettrica, uno strato di cromo sul cilindro.

Tale elettrodeposizione avviene per mezzo di un bagno (elettrolito) così composto:

*anidride cromica (CrO₃): 250g/l
acido solforico (H₂SO₄): 2.5 g/l
in acqua demineralizzata*

Caratteristiche tecniche dell'impianto di cromatura dei cilindri

La vasca di cromatura utilizzata è la MDC Modul Cr – Master fornita dalla ditta MDC Datwyler.

Tale impianto è composto da una vasca di stoccaggio in Titanio (capacità 3200 litri) una vasca di cromatura anch'essa in Titanio, un anodo in Titanio Platinato e Piombo.

L'impianto è un sistema chiuso, pertanto non vi è alcuno scarico esterno di elettrolito.

Le caratteristiche tecniche dell'impianto sono le seguenti:

Vasca di stoccaggio	Titanio
Vasca di Cromatura	Titanio
Anodo	Titanio platinato e Piombo
Distanza anodica	2-3 cm
Immersione del cilindro	1/3
Velocità di rotazione del cilindro	60-100 rpm (ott. 80 rpm)
Temperatura elettrolito	58° - 61°C (ott. 60°C)
Densità di corrente	Max. 125 A/dm ² (util. 90 A/dm ²)
Tensione	Max. 10 V (norm. 4-6 V)

Descrizione del ciclo di cromatura dei cilindri

La cromatura avviene mediante esecuzione di un programma automatico avviato dall'operatore dopo che il cilindro è stato posizionato sugli appoggi.

Viene di seguito data descrizione degli step di questo ciclo automatico

1. Chiusura dei canotti

All'avvio del ciclo automatico si chiudono i canotti che reggono il cilindro permettendo il trasferimento del moto di rotolamento nonché il passaggio di corrente

2. Chiusura del coperchio ed avvio dell'aspirazione

Il coperchio della vasca si chiude e si inserisce il circuito di aspirazione dei fumi

3. Rotazione cilindro ed avvio delle pompe di riempimento

Inizia la rotazione del cilindro e si avviano le pompe di riempimento della vasca di cromatura. Il livello di elettrolito all'interno della vasca di cromatura (e di conseguenza il livello di immersione del cilindro) è legato alla posizione dell'anodo per mezzo di un riflusso continuo del bagno tra la vasca di cromatura e la vasca di stoccaggio.

4. Sollevamento anodo

Avviene il sollevamento dell'anodo fino al raggiungimento della distanza anodica corretta (2 cm) rilevata automaticamente per mezzo di un tastatore. Il segnale fornito da questo tastatore permette il calcolo automatico della corrente nominale (sulla base dell'impostazione della corrente superficiale desiderata, 90 A/dm²).

5. Preriscaldamento cilindro

E' fissato un tempo di preriscaldamento (150 secondi) in cui il cilindro rimane immerso nell'elettrolito (60°C) senza che vi sia passaggio di corrente, per favorire il processo elettrolitico vero e proprio.

6. Cromatura

Si inserisce il raddrizzatore ed inizia l'elettrodeposizione del Cromo sul cilindro. Il raggiungimento dello spessore desiderato della deposizione (6 µm) è calcolato automaticamente in base alla corrente ed al tempo di cromatura. Al raggiungimento di tale spessore si disinserisce il raddrizzatore.

7. Abbassamento anodo

L'anodo si abbassa permettendo il deflusso dell'elettrolito verso la vasca di stoccaggio.

8. Risciacquo del cilindro

Il risciacquo del cilindro avviene attraverso un getto di acqua demineralizzata dall'interno del coperchio della vasca. Al termine del risciacquo il cilindro rimane in rotazione per favorire l'asciugatura.

9. Apertura del coperchio

Il coperchio della vasca si apre e si disinserisce il circuito di aspirazione.

10. Apertura dei canotti

Al termine del ciclo automatico si aprono i canotti lasciando il cilindro appoggiato sui supporti per il prelievo.

Durata del ciclo di cromatura dei cilindri

La durata dal ciclo di cromatura sopra descritto dipende esclusivamente dalla densità di corrente e dallo spessore di riporto desiderato. Essendo questi due parametri costanti per le nostre lavorazioni (densità di corrente 90 A/dm² e spessore di riporto 6 µm) risulta costante la durata del ciclo di cromatura, indipendentemente dal formato cilindro utilizzato.

Tale durata è di circa 23 minuti.

Il sistema di Gestione Ambiente e Sicurezza

L'azienda ha definito una propria Politica della sicurezza.

La Politica della sicurezza è di responsabilità del Direttore generale dello Stabilimento che ha, inoltre, nominato l'ing. Domenico Caramagno quale Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale e della Sicurezza.

L'azienda ha implementato un sistema di gestione della sicurezza, progettato e documentato in accordo con i requisiti del D.Lgs. 334/99, Allegato III ed al D.M. 9 agosto 2000, integrato al sistema di gestione elaborato secondo lo standard OSAHS 18001.

Sezione 4

Sostanze e preparati suscettibili di causare un eventuale incidente rilevante

<i>Nome comune o generico</i>	<i>Etichettatura e frasi di rischio</i>	<i>Principali caratteristiche di pericolosità</i>	<i>Max Q. pres. (t)</i>
Sostanze molto tossiche (Anidride cromica in soluzione al 25% e 50%)	T+ R26 - R27 - R28	Sostanze molto tossiche per inalazione(R26) Sostanze molto tossiche a contatto con la pelle (R27) Sostanze molto tossiche per ingestione(R28)	7,5
Sostanze tossiche	T R23 - R24 - R25	Sostanze tossiche per inalazione(R23) Sostanze tossiche a contatto con la pelle (R24) Sostanze tossiche per ingestione(R25)	8
Sostanze estremamente infiammabili	F+ R12	Liquidi con un punto di infiammabilità estremamente basso ed un punto di ebollizione basso	0,020
Facilmente infiammabili	F R11	Liquidi che a contatto con l'aria , a temperatura ambiente e senza apporto di energia, possono subire innalzamenti termici e ad ultimo infiammarsi	307
Sostanze infiammabili	R10	Liquidi con un basso punto di infiammabilità	6
Sostanze pericolose per l'ambiente	N R50 /53	Sostanze e preparati molto tossici per gli organismi acquatici (compresa frase R50/53)	15
Sostanze pericolose per l'ambiente	N R51 / R53	Sostanze e preparati tossici per gli organismi acquatici che possono causare effetti negativi a lungo termine nell'ambiente acquatico	3

Verifica soglie per ogni sostanza

Nome sostanza o preparato	CAS	All.	Cat.Per.	Soglie		Q.tà (t)	Obbligo
				Art.6	Art.8		
molto tossiche		I P2	T	5	20	7,5	Art.6
tossiche		I P2	T	50	200	8	Art.5
infiammabili R10		I P2	F	5000	50000	6	
infiammabili R11		I P2	F	5000	50000	307	Art.5
infiammabili R12		I P2	F	50	200	0,02	
Pericolose per l'ambiente R50/53		I P2	N	100	200	15	Art.5
Pericolose per l'ambiente R51/53		I P2	N	200	500	3	

» Verifica Somme Pesate

Gruppo	Art. 6	Art. 8
T	1,66	0,415
F,E,O	0,063	0,00636
N	0,165	0,081

GIUDIZIO FINALE: Lo stabilimento rientra negli obblighi di cui all'art. 6 del D.Lgs. 334/99

Sezione 5

Natura dei rischi di incidenti rilevanti Informazioni generali

È stata condotta un'analisi per identificare tutti i rischi possibili derivanti dalla attività produttiva dello stabilimento.

Questa analisi ha portato ad individuare situazioni di rischio potenziale connesse alla lavorazione di sostanze caratterizzate da tossicità e infiammabilità:

Anidride cromica in soluzione al 50% e 25% ;

Toluene.

In particolare connesse a:

Incidente	Sostanza coinvolta	Note
Rilascio di prodotto molto tossico e pericoloso per l'ambiente in soluzione al 50%	anidride cromica in soluzione al 50%	Rilascio di prodotto molto tossico e pericoloso per l'ambiente causa rottura contenitore (GIR) per errore operativo durante le operazioni di trasporto
Rilascio di prodotto molto tossico e pericoloso per l'ambiente in soluzione al 25%	anidride cromica in soluzione al 25%	Traboccamento da vasche di prodotto molto tossico e pericoloso per l'ambiente causa mancato intervento operativo
Incendio di prodotto infiammabile in area carico	toluene	Rilascio di prodotto infiammabile causa errore operativo in area carico

Sezione 6

Tipo di effetti per la popolazione e per l'ambiente

Le analisi effettuate hanno portato alle seguenti considerazioni:

- *Rilascio di anidride cromica in soluzione*

Per quanto riguarda lo sversamento accidentale di anidride cromica in soluzione, lo scenario incidentale ipotizzabile è la perdita da vasche di stoccaggio o tubazioni di collegamento oppure la rottura catastrofica dei contenitori (GIR) con possibile formazione di gas e vapori tossici e sversamento di prodotto pericoloso per l'ambiente.

Si fa notare che l'errore operativo che potrebbe causare il traboccamento dalle vasche di stoccaggio è considerato improbabile dal fatto che è installato un controllo di livello della soluzione e durante le operazioni di travaso è sempre presente un operatore.

Nel reparto comunque è installato un sistema di aspirazione opportunamente progettato per le dimensioni del locale, inoltre su tutte le vasche è presente un bacino di contenimento che non permette al prodotto di fuoriuscire nel reparto.

Per quanto riguarda lo sversamento accidentale dovuto alla rottura degli imballi si fa notare che il tipo di contenitori utilizzati (GIR) è opportunamente protetto da gabbia metallica e omologato per il trasporto, per questo e per il ridotto numero di operazioni effettuate, rendono tale scenario incidentale improbabile.

- *Rilascio di Toluene in area carico*

E' stato ipotizzato uno sversamento di prodotto infiammabile (*Toluene*) dovuto ad un errore di manovra da parte dell'operatore, oppure ad una rottura della manichetta durante le operazioni di carico dai serbatoi all'autobotte.

In caso di innescio la pozza potrebbe incendiarsi e provocare un incendio in area carico .

Si fa notare che, data la presenza costante degli operatori in campo, opportunamente formati ed informati sulle caratteristiche del prodotto, durante queste operazioni , la quantità di prodotto sversato risulterebbe modesta inoltre i mezzi antincendio presenti nelle immediate vicinanze limiterebbero drasticamente le eventuali conseguenze.

Misure di prevenzione e sicurezza adottate

Acque industriali

L'acqua da utilizzare per scopo industriale viene prelevata da quattro pozzi presenti su suolo aziendale, viene convogliata in un unico bacino di raccolta da cui viene poi pompata al circuito antincendio ed agli impianti ove vengono effettuati, prima dell'utilizzo, i seguenti trattamenti:

- processo di deferrizzazione consistente dapprima in un aerazione forzata che favorisce l'ossidazione con la conseguente precipitazione degli ossidi di ferro ed in seguito in una filtrazione per trattenere il ferro precipitato;
- processo di demineralizzazione che viene effettuato per mezzo di resine a scambio ionico cationica-anionica-mista;
- processo di deossigenazione per via termica attraverso l'insufflazione di vapore d'acqua, con successiva aggiunta di additivi per completare l'operazione;
- processo di addolcimento (per l'utilizzo nei cicli frigoriferi) che viene effettuato in resine a scambio ionico.

Depurazione acque

Le acque di scarico provenienti dalle varie fasi di produzione (reflui industriali) vengono convogliate nel Depuratore Chimico Fisico dello stabilimento dove, tramite: tre vasche di polmonazione e equalizzazione, quattro vasche di reazione ed una vasca di sedimentazione, si ottiene la depurazione delle acque che vengono quindi convogliate in pubblica fognatura.

I fanghi residui del suddetto trattamento vengono parzialmente disidratati e successivamente conferiti per idoneo smaltimento.

Energia

ILTE produce oltre il 50% del proprio fabbisogno di energia elettrica per mezzo di un impianto di cogenerazione così composto:

- una caldaia Galleri per la generazione di vapore ad alta pressione dalla potenzialità di 40 t/h di vapore;
- due caldaie Seveso per la generazione di vapore in bassa pressione dalla potenzialità di 20 t/h di vapore ciascuna utilizzate solo in situazioni d'emergenza;
- una turbina a vapore dalla potenzialità di 3,4 MWe;
- una turbogas dalla potenzialità di 4,5 MWe;
- una caldaia a recupero Rhuts con postcombustori ausiliari per il recupero del calore presente nei gas di scarico della turbogas dalla potenzialità di 8 t/h di vapore con postcombustori spenti e di 20 t/h con postcombustori accesi.

L'impianto è progettato per garantire l'apporto di energia termica necessario alle varie utilities presenti in ILTE e, qualora possibile e conveniente, sfruttare il consumo di combustibile (gas metano) necessario alla produzione di energia termica anche per produrre energia elettrica.

Seguendo il principio sopra espresso l'azienda ILTE opera secondo due differenti modalità:

Modalità operativa mesi invernali (alta richiesta di energia termica):

L'alta richiesta di energia termica è garantita sia dalla produzione di vapore della caldaia a recupero Rhuts, sia dalla caldaia Galleri. La quantità di vapore prodotto (necessaria alle utilities) è sufficiente a rendere conveniente il suo utilizzo all'interno della turbovapore prima di inviarlo alle utenze. In questa modalità operativa sono quindi in funzione sia la turbogas che la turbovapore.

Modalità operativa mesi estivi (bassa richiesta di energia termica):

a fronte della bassa richiesta di energia termica non viene mantenuta in funzione la caldaia Galleri. In questa modalità operativa è in funzione la turbogas e l'energia termica necessaria è garantita dalla caldaia a recupero Rhuts; la necessaria flessibilità di produzione è garantita dai post combustori presenti sulla Rhuts stessa.

Tramite un punto di alimentazione in alta tensione (132 KV) la corrente proveniente dall'ENEL alimenta due trasformatori da 13 MVA che la restituiscono a 20 KV. L'energia acquistata così ridotta di tensione e l'energia elettrica autoprodotta da ILTE tramite la turbogas e la turbovapore confluiscono su un'unica barra di distribuzione ad anello che serve 10 cabine elettriche di distribuzione a tutte le utenze dello stabilimento. Le cabine elettriche, prima di alimentare le varie utenze, abbassano ancora la tensione di corrente a 400 V.

Stoccaggio e smaltimento rifiuti

Tutti i rifiuti che possono essere recuperati (carta e cartone, legno, metalli, imballaggi, ecc...) vengono stoccati in apposite aree e quindi inviati alle aziende che provvedono al loro recupero.

I rifiuti pericolosi (fanghi del depuratore, oli esausti, morchie di inchiostri, filtri, ecc...) vengono depositati, in regime di stoccaggio temporaneo, in una apposita area coperta opportunamente attrezzata e quindi conferiti per idoneo smaltimento.

Compressori

Dodici compressori in grado di produrre circa 13.000 m³/h a 10 bar sono dedicati alla produzione di aria compressa necessaria alle varie utenze.

Condizionamento

Il sistema di condizionamento dell'aria in estate è garantito tramite scambiatori aria-acqua che utilizzano come vettore di frigorie acqua refrigerata proveniente dalla centrale termica. In inverno il riscaldamento dell'aria è ottenuto grazie ai medesimi scambiatori di calore utilizzando però come vettore energetico vapore proveniente dalla centrale. Ogni batteria di condizionamento è inoltre dotata di un sistema di umidificazione dell'aria che utilizza acqua deferrizzata o vapore proveniente dalla centrale.

Presidi Antincendio Fissi e Mobili

In ILTE sono operativi quattro differenti sistemi antincendio:

Circuito antincendio ad acqua, costituito da un anello perimetrale che circonda la fabbrica con attacchi per superidranti e varie derivazioni in impianto, utilizza acqua di pozzo ed è costantemente mantenuto ad una pressione di 5 bar.

Sistema antincendio ad anidride carbonica asservito alla stampa rotocalco comandato da rilevatori di fumi e calore che in caso di necessità inietta automaticamente anidride carbonica su vari punti dell'elemento di stampa.

Sistema antincendio a schiuma asservito sia alla zona di deposito degli inchiostri usati dalle macchine offset (Colorman, Lithoman, Sunday e Roland), sia alla vasca di lavaggio cilindri rotocalco.

Sistema antincendio ad Argonfire è un sistema di emergenza automatico asservito ai locali dei sistemi informativi ed ai locali del reparto incisione lastre tipografiche.

Misure Organizzative e Procedurali

Il Sistema di Gestione della Sicurezza aziendale si basa sui requisiti indicati nell'allegato III del D.Lgs 334/99 e successivo recepimento del D.Lgs 238/05.

In sintesi:

- Preparazione delle procedure, istruzioni e piani di miglioramento.
- Attuazione di quanto descritto nella documentazione di sistema da parte dell'organizzazione e del personale dello stabilimento con eventuale revisione sulla base delle prime esperienze di applicazione.
- Formazione delle figure chiave che hanno responsabilità nel SGS e informazione e sensibilizzazione di tutto il personale interno ed esterno coinvolto in attività critiche per la sicurezza.
- E' stato predisposto ed è attivo il Piano di Emergenza Interno dello stabilimento, secondo quanto previsto dalla vigente normativa, contenente l'indicazione delle misure tecniche, organizzative e procedurali per la prevenzione di possibili emergenze e la gestione delle stesse.
- Nello stabilimento è presente una unità specialistica di operatori (Squadra di Emergenza) che ha effettuato corsi di addestramento per addetti antincendio livello rischio alto.

Sezione 7

Piano di Emergenza Esterno adottato

No ~~X~~

Mezzi di segnalazione incidenti

All'interno dello stabilimento, chiunque rilevi una situazione anomala deve avvertire immediatamente lo/gli Addetto/i al Servizio Antincendio e/o il proprio diretto superiore in campo al fine di valutare l'opportunità di richiedere l'intervento ai Vigili del Fuoco.

Comportamento da seguire

Per il personale ILTE e per le persone esterne presenti all'interno dello stabilimento, i comportamenti da seguire sono specificati nel Piano di Emergenza Interno.

In caso di emergenza al di fuori dell'orario giornaliero di lavoro, i conduttori in turno dispongono dei numeri telefonici di tutti i dipendenti ILTE ed hanno l'obbligo di chiamare immediatamente il Responsabile e lo/gli Addetti al Servizio Antincendio, come indicato nel Piano di Emergenza.

Mezzi di comunicazione previsti

La comunicazione all'interno dello stabilimento avviene via rete telefonica, con un sistema cordless tra le stazioni di caricamento, la sala analisi e la sala di controllo.

La comunicazione con l'esterno avviene tramite linea telefonica e computers, durante le emergenze è obbligatorio lasciare libera una linea per le comunicazioni con l'esterno.

Presidi di pronto soccorso

I presidi di pronto soccorso in generale disponibili sono:

VIGILI DEL FUOCO

PROTEZIONE CIVILE – PREFETTURA

COMUNE

CARABINIERI

POLIZIA DI STATO

PRONTO SOCCORSO

OSPEDALE

VIGILI URBANI

Sezione 8

In Allegato 2 sono riportate le schede di sicurezza delle sostanze elencate alla Sezione 5.

T+ Anidride cromica in soluzione
F Toluene

Sezione 9

Informazioni per le autorità competenti sugli scenari incidentali previsti nei Piani di Emergenza Esterni

Coordinate del baricentro dello stabilimento:

Latitudine : 44° 58' 75"

Longitudine: 7°43' 30"

<i>Incidente</i>	<i>Caratteristiche dell'evento</i>	<i>Si/No</i>	<i>I zona (m)</i>	<i>II zona (m)</i>	<i>III zona (m)</i>
INCENDIO	Incendio di serbatoio (tank fire)				
	Incendio di pozza sul suolo (pool fire) 200 kg <i>Toluene</i>	si			
	Dardo di fuoco (jet fire)				
	Incendio di nube di vapori (flash fire)				
	Incendio globulare (fireball)				
ESPLOSIONE	Reazione sfuggente (run-a-way)				
	Esplosione confinata (gas/vapori)				
	Polveri infiammabili				
	Esplosione non confinata (UVCE)				
	Esplosione fisica				
RILASCIO LIQUIDI IN ACQUA	Dispersioni liquido/liquido (fluidi solubili)	si			
	Emulsioni liquido/liquido (fluidi insolubili)				
	Evaporazione da liquido (fluidi insolubili)				
	Dispersione da liquido (fluidi insolubili)				
RILASCIO LIQUIDI SUL SUOLO	Dispersione				
	Evaporazione da pozza <i>Anidride cromica</i>	si			
RILASCIO IN FASE GAS/VAPORE	Dispersione per turbolenza (densità della nube inferiore a quella dell'aria)				
	Dispersione per gravità (densità della nube superiore a quella dell'aria)				

Note

n.r. non raggiunto

Allegato 1

PLANIMETRIA DELLO STABILIMENTO

Allegato 2

SCHEDE DI SICUREZZA