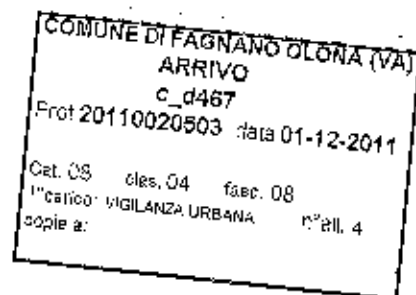


STABILIMENTO DI FAGNANO OLONA



30 Novembre 2011.



Sezione 1

Nome della Società	CHIMITEX S.p.A. (ragione sociale)
Deposito di	Fagnano Olona - Varese (comune) (provincia)
	Via A. Vespucci, 8 (indirizzo)
Portavoce della Società	Filippo GINOCCHIO (nome) (cognome)
	telefono 0331-619959 fax 0331-611821
La società ha presentato la notifica prescritta dall'art. 6 del D. Lgs. 334/99	si <input checked="" type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/>
La società ha presentato il Rapporto di Sicurezza prescritto dall'art. 8 del D. Lgs. 334/99	si <input checked="" type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/>
Responsabile dello Stabilimento (Gestore)	Filippo GINOCCHIO (cognome) (nome)
	Direttore dello Stabilimento (qualifica)

Sezione 2

Indicazioni e recapiti di Amministrazioni, Enti, Istituti, Uffici o altri a livello nazionale e locale a cui si è comunicata l'assoggettabilità alla presente normativa o a cui è possibile richiedere informazioni in merito – da redigere a cura del Gestore

Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio
Via Cristoforo Colombo
00147 Roma

Regione Lombardia
Direzione Generale Ambiente, Energia, Reti
Unità Organizzativa Prevenzione Inquinamento Atmosferico
Struttura Prevenzione Rischio Industriale
6° piano Lotto Arancione
Piazza Città di Lombardia
20124 MILANO

Comitato Tecnico Regionale
Ispettorato Regionale dei Vigili del Fuoco
Via Ansperto 4,
20123 Milano

Prefettura di Varese
Area protezione civile
P.za Libertà, 1
21100 Varese

Provincia di Varese
Area Ambiente e Marketing del Territorio
Protezione Civile e Vigilanza Ecologica
P.za Libertà, 1
21100 Varese

Comando Provinciale dei V.V.F
Via Legnani, 8
21100 Varese

Comune di Fagnano Olona
Tutela Ambientale e Protezione Civile
P.za Cavour, 9
21054 Fagnano Olona (VA)

CC: ARPA
Dipartimento di Varese
Via Campigli, 5
21100 Varese

Sezione 3

Descrizione della/delle attività svolta/svolte nello stabilimento/deposito

Chimitec S.p.A. è una società commerciale di prodotti chimici di base per l'industria, stoccati nel suo stabilimento nell'area industriale del Comune di Fagnano Olona.

Lo Stabilimento attualmente è costituito da:

- un corpo **Uffici** a due piani, separato da muro tagliafuoco rispetto all'area di magazzino retrostante, corpo C, dove vengono svolte tutte le attività commerciali, amministrative e gestionali dello Stabilimento;
- una palazzina a 2 piani fuori terra ad uso uffici (pertinenza produttivo) e residenza Custode, denominata con "E";
- un **piazzale esterno** adibito a deposito di cisternette da 1.000 l, GRV da 3.000 l. e fusti di prodotti chimici;
- n. 5 **parchi serbatoi fuori terra, con annessi locali pompe, aree di carico/scarico ed aree di infustamento e travaso**, di cui 2 sono contigui e comprendono anche l'impianto di produzione dell'acido peracetico (attualmente non in esercizio), di diluizione acido solforico e serbatoi di stoccaggio per sostanze pericolose, fra cui acqua ossigenata in concentrazione non superiore al 50%, ammoniaca in concentrazione non superiore al 32%, acido acetico in concentrazione non superiore al 80%; un parco serbatoi separato contiene Acido cloridrico in soluzione non superiore al 33%.
- un'area coperta da tettoia per la **dissoluzione di urea e per il travaso** in cisternette e fusti
- un edificio industriale con struttura c.a.p. avente una superficie coperta di 1000 m², denominato **Magazzino D** ora destinato a materiali solidi non pericolosi ed imballi di cui è in corso di completamento un progetto, che prevede la suddivisione in aree separate, mediante pareti aventi caratteristiche REI 120 per installare: un impianto di produzione di Cloruro ferrico, un impianto di miscelazione ed infustamento polveri e un'area di stoccaggio imballi e materie prime non pericolose.
- un edificio industriale denominato **Corpo A nel quale sono state identificate tre aree compartimentate (denominate A2, A3 ed A4) per la detenzione di alcune sostanze pericolose liquide e solide**, secondo opportuni criteri di allocazione e rispetto delle reciproche compatibilità chimiche per il quale è stata rilasciata autorizzazione dal Comando Provinciale VVF con Prot. 522 del 12/01/2009
- un edificio industriale denominato **Corpo B non destinato a sostanze pericolose**, per il quale è stata rilasciata autorizzazione dal Comando Provinciale VVF con Prot.5387 del 20/10/08
- un edificio industriale denominato **Corpo C**, ottenuto come ampliamento dell'edificio pre-esistente, avente una superficie coperta di 3.000 m² destinato allo stoccaggio di prodotti allo stato solido (polveri in sacchi e/o fusti) non rientranti nell'ambito di applicazione del DLgs 334/99 e s.m.i., per il quale è stata rilasciata autorizzazione dal Comando Provinciale VVF con Prot.6530 del 13/03/2009
- **due Tettoie isolate T1 e T2, destinate rispettivamente Acido peracetico in soluzione non superiore al 15% (T1) e prodotti comburenti solidi con Frase di Rischio R8 (T2)** anch'essi comburenti per i quali è stata rilasciata autorizzazione dal Comando Provinciale VVF con Prot. 18273 del 02/08/2010
- una **Tettoia aperta sui tre lati T3**, con antistante l'edificio **Corpo C**, destinata a operazioni di scarico e carico merci e stoccaggio provvisorio.
- una **Tettoia T4**, utilizzata come area infustaggio suddivisa in due zone distinte in una delle quali è presente una infustatrice automatica per la quale è stato richiesto un parere di conformità in data 28/07/2011.
- **due Tettoie completamente aperte e separate T5 e T6, destinate rispettivamente ad area carico/scarico Corpo A e carico/scarico Corpo B**, per le quali è stata rilasciata autorizzazione dal Comando Provinciale VVF con Prot. 522 del 12/001/2009

Si riporta in Allegato 1 una planimetria dello stabilimento che evidenzia le principali aree di stoccaggio e lavorazione, logistiche e amministrative attuali e future.

Sezione 3 – cont.

Descrizione della/delle attività svolta/svolte nello stabilimento/deposito

SOLIDI

I prodotti solidi, fatto salvo la dissoluzione di alcuni prodotti (acido citrico, carbonato di sodio, urea) i cui processi sono descritti nel seguito, non subiscono manipolazione alcuna: essi vengono sempre spediti alla clientela negli stessi imballi originali (sacchi o fusti) nei quali sono stati ricevuti dai fornitori; vi è solo movimentazione effettuata con carrelli elevatori a motore.

I prodotti solidi, posti sopra bancali, sono scaricati dagli automezzi mediante carrelli elevatori e stoccati nel magazzino coperto nelle aree individuate ed identificate.

I contenitori del prodotto trasportato con i bancali: fusti e sacchi, sono vincolati agli stessi bancali, mediante un film di polietilene.

Il personale addetto alle manovre dei carrelli elevatori è adeguatamente informato e formato sui rischi connessi allo svolgimento della mansione mediante appositi corsi di formazione.

Le superfici, sulle quali lavorano i carrelli elevatori, sono piane e per la maggior parte ricoperte di cemento; in tal modo il pericolo di ribaltamento è pressoché nullo.

La presenza del piazzale di scarico è tale da permettere di raccogliere eventuali spandimenti accidentali per inviarli all'impianto interno di trattamento.

L'idrosolfito di sodio è una polvere classificata come nociva, ma che a contatto con l'umidità da origine ad anidride solforosa, è stoccato in fusti separatamente all'interno del magazzino coperto A4, in un locale con pareti e portone scorrevole antincendio di classe REI 180. Il locale è dotato di rilevatori di anidride solforosa che, nel caso di superamento della soglia stabilita, attiva automaticamente un aspiratore per convogliare gli stessi ad una torre di abbattimento (scrubber).

Dissoluzione di acido citrico

L'impianto di dissoluzione dell'Acido Citrico consente l'ottenimento di soluzioni acquose alla concentrazione voluta: si tratta di una operazione svolta in relazione alle richieste del mercato (processo "batch").

L'Acido Citrico, sia anidro che monidrato, pallettizzato in sacchi multistrato (carta esterno e polietilene) da 25 kg., viene versato manualmente da un operatore in una tramoggia che porta il prodotto ad una apparecchiatura (blender), che lo miscela ad acqua demineralizzata e lo trasferisce nel serbatoio dove è stato preventivamente riempito il quantitativo dovuto di acqua demineralizzata a temperatura ambiente, tramite contaltri e PLC.

Dissoluzione di urea granulare

L'impianto di dissoluzione dell'urea consente l'ottenimento di soluzioni acquose di soluzioni di urea tecnica, alla concentrazione del 35% e 45% destinate all'abbattimento degli NOx prodotti dalla combustione di combustibili solidi negli impianti di produzione di energia elettrica e nei motori diesel dei mezzi di autotrazione.

L'impianto realizza la solubilizzazione dell'urea tecnica granulare che viene caricata nella tramoggia di carico corredata di vibratore (per garantire la movimentazione dei granuli). I quantitativi di urea tecnica in big-bag sono caricati con l'ausilio di un carrello elevatore. Dalla tramoggia, con sistema di trasporto pneumatico, l'urea viene trasferita nel dissolutore. Nel dissolutore è trasferita preventivamente la quantità necessaria di acqua demineralizzata scaldata recuperando il calore di diluizione della soda caustica oppure di diluizione dell'acido solforico, la soluzione viene mantenuta calda facendola continuamente circolare nel sistema di recupero calore perché la temperatura non deve scendere al di sotto dei 30°C.

A fine carico del quantitativo dell'urea si continua la circolazione per completare la omogeneizzazione sempre interessando lo scambiatore di calore favorire così la solubilizzazione. Dopo il tempo di solubilizzazione la circolazione si interrompe e si trasferisce la soluzione nel serbatoio di stoccaggio.

Sezione 3 – cont.

LQUIDI

I prodotti liquidi sono oggetto alle normali operazioni di movimentazione ed eventualmente a frazionamento e diluizione per poterli fornire nelle quantità e concentrazione richieste dai clienti. In genere la diluizione avviene direttamente nei contenitori in cui sono stoccati e rivenuti; casi particolari sono:

- l'acido acetico che è portato in deposito tramite ATB a concentrazione pari a 99% e diluito in linea in fase di scarico dell'ATB;
- la soda caustica che è diluita in scambiatori a piastre;
- l'acido solforico che è diluito in scambiatori a fascio tubero.

L'acido peracetico così ottenuto è quindi trasferito, mediante pompe, in un altro serbatoio di stoccaggio (S 112 serbatoio con capacità effettiva pari a circa 60 m³).

L'acido fluoridrico e la formaldeide 30-35% (prodotti comunque commercializzati dall'Azienda), sono acquistati dal fornitore e consegnati direttamente al Cliente (rimessa diretta), senza più transitare ed essere stoccati in Stabilimento.

Le attività in deposito sono quindi, in pratica, le seguenti:

- manipolazione (carico/scarico);
- frazionamento;
- diluizione oltre ai processi già descritti.

Diluizione liquidi

Alcuni prodotti, possono essere diluiti con acqua demineralizzata per essere portati alla concentrazione necessaria per l'impiego.

L'acido acetico è ricevuto in deposito, tramite ATB, a concentrazione pari a 99% (acido acetico glaciale) e contemporaneamente alla fase di scarico dal vettore stradale, l'acido è immediatamente diluito prima dell'aspirazione della pompa con acqua con una quantità tale ad ottenere una concentrazione inferiore all'80%.

L'acido solforico ricevuto e stoccato al 90%+98% è diluito in un'unità di scambio termico che asporta il calore di diluizione utilizzato per la diluizione dell'urea ed il processo è gestito automaticamente da PLC in funzione delle concentrazioni richieste dai clienti.

Manipolazione liquidi

Il trasferimento dei prodotti liquidi (scarico), ricevuti tramite autocisterne e ferrocisterne, nei rispettivi serbatoi di stoccaggio, è effettuato mediante pompa dedicata per tipo di prodotto connessa con una manichetta mobile con il bocchettone di scarico dell'automezzo.

Ognuno dei prodotti liquidi stoccati nei parco serbatoi è dotato di linee e pompe separate e dedicate.

I bocchelli, le pompe ed i serbatoi di ciascun prodotto, sono segnalati sia con cartelli indicanti il nome del prodotto e il numero del serbatoio di stoccaggio, le linee di mandata e di aspirazione con strisce di diverso colore, conformi alle norme UNI 5634.

Ogni parco serbatoi è servito da una propria postazione pompe; dotata di un proprio quadro ed impianto elettrico indipendenti, costruiti secondo le normative vigenti, che assicurano l'alimentazione di ciascuna pompa centrifuga, elettrovalvola, contaltri e pre-determinatore.

Gli interruttori (siami) di comando (avvio ed arresto) delle pompe, sono posti esternamente a ciascun locale pompe, in posizione operativa, in modo che ogni addetto al carico/scarico senza intervenire sul quadro elettrico può, tramite gli interruttori sopra citati, attivare e disattivare le pompe centrifughe controllando al tempo stesso le fasi operative di lavoro.

Il livello di riempimento dei serbatoi di stoccaggio, è rilevabile attraverso tre tipi di indicazioni:

- visivo su colonna esterna di liquido
- visivo su indicatore analogico (manometro)
- rilevatori elettronici

Sezione 3 - cont.

Il riempimento dei contenitori mobili per le consegne (autobotti) è effettuato mediante pompe dedicate connesse a linee di mandata che terminano con manichette mobili poste su bracci metallici (rampe di carico).

Ogni manichetta è collegata con attacco rapido alla valvola terminale manuale.

In zona operativa dedicata, avviene il riempimento dei contenitori da 1000 lt, fusti e GRV da 3000 lt. dove, per gravità, viene prelevato il prodotto dalla linea di scarico dei serbatoi.

La quantità caricata nelle autobotti, viene controllata per mezzo di un cronometro, considerando la portata standard delle pompe (500 kg/min.) ed il livello esistente nel serbatoio di stoccaggio e successiva pesatura.

La manipolazione dei prodotti, in particolare il carico e lo scarico delle autobotti e ferrocisterne, nonché il riempimento di contenitori da 1000 lt, fusti e GRV da 3000 lt è costantemente seguito dal personale del deposito oltre che dagli autisti degli automezzi.

Tutti gli autisti sono in possesso di patentino per il trasporto di merci pericolose (ADR).

Lo stoccaggio dei prodotti liquidi, avviene in serbatoi da 40-60-100 mc realizzati, in funzione delle caratteristiche del liquido da contenere, in acciaio al carbonio, acciaio inox AISI 316, PVC più vetroresina, vetroresina.

Alcuni serbatoi, sono dotati di un anello interno forato per l'insuffiaggio di aria compressa, che favorisce il mescolamento del prodotto contenuto e di un anello esterno, posto alla sommità del serbatoio, per il raffreddamento a velo d'acqua delle pareti del serbatoio stesso nel caso in cui il prodotto contenuto richieda di essere raffreddato (es.: ipoclorito di sodio).

I serbatoi sono posti all'interno di bacini di contenimento alcuni dei quali collegati fra loro¹ in modo da garantire una capacità conforme alla normativa vigente e comunque in grado di contenere il volume del serbatoio più grande. Il fondo dei bacini e delle zone di carico/scarico è realizzato in cemento; le acque piovane ed eventuali sversamenti accidentali sono raccolti da un sistema fognario che le colletta all'impianto di trattamento acque.

Frazionamento liquidi

Ciascun prodotto liquido immagazzinato nei serbatoi, può essere consegnato agli utilizzatori in cisternette da 1.000 l (cubi), in cisterne (GRV) da 3.000 l e in fusti da 10 a 200 l.

La modalità di travaso è stata specificata nel paragrafo precedente.

Alcuni prodotti sono a volte scaricati dagli automezzi direttamente nelle cisternette o GRV.

Il travaso nelle cisternette avviene per gravità collegando il bocchello dell'automezzo con le cisternette.

L'operazione è eseguita da almeno due persone: l'autista ed un addetto della Chimitec S.p.A.

Sempre per gravità direttamente dai serbatoi di stoccaggio, è stata attrezzata una zona per il riempimento di fustini da 200, 50, 25 e 10 l.

Linee dedicate ed identificate, trasferiscono il prodotto dai serbatoi solo dopo che l'addetto al riempimento ha attivato l'apertura di valvole pneumatiche con un comando posto nella zona di infustamento.

Il quantitativo di riempimento viene determinato con pesatura.

Per evitare continui lavaggi, i fusti possono essere riutilizzati quando il prodotto da contenere sarà lo stesso che è stato contenuto. In caso diverso, i fusti prima di essere nuovamente riempiti, vengono lavati in zona dedicata e le acque di lavaggio, convogliate all'impianto di trattamento.

Tutti gli operatori sono dotati e utilizzano Dispositivi di Protezione Individuale (DPI).

¹ Ovviamente i bacini che consentono la fradimazione nei bacini contigui sono quelli che contengono lo stesso prodotto o un prodotto chimicamente compatibile, oltre che dal punto di vista del materiale di costruzione con cui sono stati realizzati i serbatoi contenuti.

Sezione 3 – cont.

Sintesi acido peracetico (attualmente non in funzione)

L'unico processo di sintesi che coinvolge prodotti allo stato liquido, riguarda la preparazione di soluzioni acquose di acido peracetico dal 1% al 15%.

L'impianto di preparazione dell'acido peracetico consente l'ottenimento di soluzioni acquose alla concentrazione voluta destinate ai vari utilizzi.

L'operazione è realizzata nel serbatoio pesato n. 21, da 35 mc di capacità.

Tutte le apparecchiature del sistema sono realizzate in acciaio inox AISI 316 L.

Le soluzioni di acido peracetico sono ottenute miscelando in opportuni rapporti acqua ossigenata al 58% e acido acetico al 80% aggiungendo anche acqua demineralizzata e con l'aggiunta di acidi minerali quali stabilizzanti.

Durante la miscelazione non si hanno variazioni di temperatura perché la bassa cinetica di reazione non comporta sensibili aumenti di temperatura.

La reazione di perossidazione dell'acido acetico è una reazione di equilibrio ed il titolo voluto si raggiunge dopo tempi discreti (alcuni giorni) a temperatura ambiente.

L'aggiunta degli stabilizzanti è finalizzata a minimizzare la perdita di ossigeno attivo nel tempo e mantenerla a valori specifici di "dismutazione tipica dei perossidi" cioè rottura del legame perossido con liberazione di ossigeno attivo.

Descrizione del territorio circostante (ricettori sensibili, quali: scuole, ospedali, uffici pubblici, luoghi di ritrovo, altri impianti industriali presenti, ecc.) nel raggio di 5 km

In Allegato 2 è riportata la cartografia dettagliata della zona circostante in scala 1:20.000.

E' evidenziato il perimetro dello stabilimento e sono visibili le aree circostanti.

L'area in cui sorge lo stabilimento, collocata fra gli abitati di Fagnano Olona e Solbiate Olona, è destinata ad attività produttive.

L'area circostante ha una bassa densità abitativa ed è occupata prevalentemente da stabilimenti di piccole dimensioni.

Nel raggio di 5 km dallo stabilimento ricadono i comuni di Cairate, Fagnano Olona, Gorla Maggiore, Solbiate Olona, Gorla Minore, Olgiate Olona, Cassano Magnago, Bolladello e parte di Busto Arsizio.

Le vie di comunicazione principali sono costituite da:

- autostrada Milano-Varese che corre a circa 2 km di distanza a sud;
- ferrovia Sempione-Milano che corre a circa 2,5 km a sud;
- superstrada di collegamento all'aeroporto Malpensa a 2 km a sud;
- strada provinciale fra Busto Arsizio e Fagnano Olona nelle immediate vicinanze.

Non esistono nelle vicinanze corsi d'acqua di interesse per l'analisi di rischio.

Sezione 4

All'interno dello stabilimento NON sono detenute sostanze pericolose, tra quelle ricomprese nell'Allegato I, Parte 1^a del DLgs 334/99 e s.m.i.

Le quantità massime di sostanze pericolose detenute in stabilimento ricomprese nelle categorie di cui all'Allegato I, Parte 2^a sono quelle riportate nelle seguenti tabelle.

**ELENCO SOSTANZE PERICOLOSE soggette ai DLgs 334/99 Allegato I
 CHE SI INTENDONO DETENERE NELLA CONFIGURAZIONE FUTURA
 (con indicate le variazioni rispetto all'ultima NOTIFICA del 31/3/2010)
 CON LE RELATIVE QUANTITA' MASSIME E LORO UBICAZIONE**

SOSTANZA	Classificazione per etichetta	Appartenenza all'Allegato I del DLgs 334/99 e s.m.i.	Limiti Art. 6	Limiti Art. 8	QUANTITÀ MASSIMA NOTIFICA 31/3/2010 (t)	GIACENZA MASSIMA FUTURA PREVISTA (t)	UBICAZIONE
BICROMATO DI SODIO ANIDRO	T+ (R26 R45), O, N (R50/53)	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 1, 3, 9	5	20	4	4	Tettoia T2
ACIDO CROMICO IN SCAGLIE	T+ (R26 R45), O, N (R50/53)	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 1, 3, 9i	5	20	2	2	Tettoia T2
TOTALE T+, R26-27-28 MOLTO TOSSICI					6,00	6,00	

ACIDO CROMICO IN SCAGLIE	T+, O, N	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 1, 3, 9i	5	20	Vedi sopra Molto Tossici	Vedi sopra Molto Tossici	
ACETATO DI PIOMBO	T	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2	50	200	1	1	Magazzino A4
ACIDO MONOCLORO-ACETICO	T, N	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2, 9	50	200	23	13	Magazzino A4
BIFLUORURO D'AMMONIO	T, C	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2	50	200	1	1	Magazzino A4
FENOLO IN CRISTALLI	T	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2	50	200	2	2	Magazzino A4
FLUORURO DI SODIO	T	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2	50	200	2	2	Magazzino A4
FLUOSILICATO DI SODIO	T	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2	50	200	2	2	Magazzino A4
CLORURO DI NICHEL ANIDRO	T, N	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2, 9	50	200	1	5	Magazzino A4
NITRITO DI SODIO	T, O, N	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2, 3, 9	50	200	30	30	Tettoia T2
BARIO CLORURO BARIO SOLFATO solido o in soluzione	T (R25), Xn	ALL. I - PARTE 2 ^a n. 2	50	200	0	5	Magazzino A4
TOTALE T, R24-25-26 TOSSICI					62,00	62,00	

- continua -

SOSTANZA	Classificazione per etichetta	Appartenenza all'Allegato I del DLgs 334/99 e s.m.l.	Limiti Art. 6	Limiti Art. 8	QUANTITÀ MASSIMA NOTIFICA 31/3/2011 (t)	GIACENZA MASSIMA FUTURA PREVISTA (t)	UBICAZIONE
ACIDO PERACETICO AL 15%	O, C	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	75	Max 125	Parco serbatoio N°1 Autoprodotto o Arrivo in cisterne e durante lo scarico Serbatoio N°21 e 22 Confezionato in cisternette stoccate sotto Tettoia T1
ACIDO TRICLORO-ISOCIANURICO	O, N, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3, 9	50	200	2	2	Magazzino A3
SODIO DICLOROISOCIANURATO al 56 %	O, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3, 9	50	200	3	6	Magazzino A3
IPOCLORITO DI CALCIO	O, N, C	ALL. I - PARTE 2° n. 3, 9	50	200	6	6	Tettoia T2
NITRATO DI POTASSIO	O	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
NITRATO DI SODIO	O	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
PERMANGANATO DI POTASSIO	O, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
PERSOLFATO D'AMMONIO	O, X1	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
PERSOLFATO DI POTASSIO	O, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
PERSOLFATO DI SODIO	O, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
ACIDO CROMICO IN SCAGLIE	O, T, N	ALL. I - PARTE 2° n. 2, 3, 9f	50	200	2	2	Tettoia T2
NITRITO DI SODIO	T, O, N	ALL. I - PARTE 2° n. 2, 3	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
BICROMATO DI SODIO ANIDRO	N (R50/53), T+ (R45), O	ALL. I - PARTE 2° n. 1, 3, 9	50	200	4	4	Tettoia T2
ACQUA OSSIGENATA > 50%, max 70 %	O, C	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	30	Max 80	Parco serbatoio N°1 Arrivo in cisterne e diluizione in linea durante lo scarico a conc. <60% e stoccata Serbatoi N°19, 23, 24, 25 Confezionata in cisternette stoccate sotto Tettoia T1
SODIO PERCARBONATO	O	ALL. I - PARTE 2° n. 3	50	200	-	Max 30	Tettoia T2
TOTALE O, R8 COMBURENTI					197,00	240,00	

Nota Bene: I Comburenti solidi saranno gestiti sotto tettoia T2 in modo da non superare 30 ton per ciascun tipo.

Inoltre, come controllato con la procedura SGS POV030 del Sistema di Gestione della Sicurezza, la loro somma non supererà il valore massimo di cui si richiede un aumento fino a 240 ton.

- continua -

SOSTANZA	Classificazione di legge per etichetta	Appartenenza all'Allegato I del DLgs 334/99 e s.m.i.	Limiti Art. 6	Limiti Art. 8	QUANTITÀ MASSIMA NOTIFICA 31/3/2010 (t)	GIACENZA MASSIMA FUTURA PREVISTA (t)	UBICAZIONE
BICROMATO DI SODIO ANIDRO	N (R50/53), T+ (R45), O	ALL. I - PARTE 2° n. 1, 3, 9	5	20	4	4	Tettoia T2
ACIDO MONOCLORO ACETICO	N (R50), T	ALL. I - PARTE 2° n. 2, 9	50	200	23	23	Magazzino A4
ACIDO TRICLORO-ISOCIANURICO	O, N, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3, 9	50	200	2	2	Magazzino A3
AMMONIACA IN SOLUZIONE > 25%	V (R50), C	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	30	30	Magazzino A4
AMMONIACA IN SOLUZIONE > 25%	V (R50), C	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	70	70	Parco serbatoi N°1 Arrivo in autocisterna e Stoccato nei serbatoi N°28 e 32
IPOCLORITO DI CALCIO	O, N, C	ALL. I - PARTE 2° n. 3, 9	50	200	6	6	Tettoia T2
CLORURO DI NICHEL	N (R50), T	ALL. I - PARTE 2° n. 2, 9	200	500	1	1	Magazzino A4
SODIO DICLORO ISOCIANURATO al 56 %	O, Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 3, 9	50	200	3	3	Magazzino A3
NITRITO DI SODIO	T, O, N	ALL. I - PARTE 2° n. 2, 3, 9	50	200	Max 30	Max 30	Tettoia T2
SODIO SOLFURO in scaglie	N (R50), C	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	Max 30	Max 30	Magazzino A3
SALI AMMONIO QUATERNARIO Benzalconiocloruro	N (R50)	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	-	Max 24	Magazzino A4
CLOROPARAFFINE 52	N (R50)	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	-	Max 24	Magazzino A4
Zinco Solfato, Zinco Cloruro, Zinco Ossido	N (R50/53)	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	-	Max 5	Magazzino A4
RAME SOLFATO SOLIDO e in soluz	N (R50)	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	-	Max 15	Magazzino A4
SODIO IPOCLORITO 14-17%	N (R50)	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	Non classificato	Max 800	Arrivo in autocisterna e Stoccato nei serbatoi Parco serbatoi N°1 N°12, 12, 13, 14, 15 Parco serbatoi N°3: N°128, 129 Contentori mobili Magazzino
CLORITO DI SODIO 25-30%	N (R50)	ALL. I - PARTE 2° n. 9	100	200	Non classificato	Max 280	Arrivo in autocisterna e Stoccato nei serbatoi Parco serbatoi N°1
TOTALE N, R50 Molto Tossici per Ambiente acquatico					184,00	Max 1300,00	

La riclassificazione dell'ipoclorito di sodio e del clorito di sodio con la frase R50 ha fatto ricadere lo stabilimento Chimitex nel campo di applicazione dell'Art. 8 dell'Allegato I del D.Lgs. 334/99.

L'unico aumento del quantitativo delle sostanze Pericolose per l'ambiente (N. R50, R50/53) è dovuto in gran parte alla riclassificazione dell'ipoclorito e al clorito di sodio; le altre sostanze che sono state introdotte Benzalconio cloruro o cloroparaffine Sali di zinco e solfato di rame non modificano il massimo quantitativo di sostanze pericolose per l'ambiente.

SOSTANZA	Classificazione di legge per etichetta	Appartenenza all'Allegato I del DLgs 334/99 e s.m.i.	Limiti Art. 6	Limiti Art. 8	QUANTITÀ MASSIMA NOTIFICA 31/3/2010 (t)	GIACENZA MASSIMA FUTURA PREVISTA (t)	UBICAZIONE
ACIDO ACETICO AL 80%	F (R10), C	ALL. I - PARTE 2° n. 6	5000	50000	412	450	Parco serbatoi N°3 Arrivo in autocisterna e Stoccato nei serbatoi N° 101, 102, 103 e 107
TOTALE R10 ed R11 LIQ. INFIAMMABILI					412,00	450,00	

L'acido acetico può essere presente in stabilimento oltre che nei serbatoi anche in cisterne pronte alla spedizione o in autobotti pronte per lo scarico. Il quantitativo massimo presente in stabilimento non supererà comunque le 450 ton.

TIOUREA CARBAMMIDE	N (R51/53), Xn	ALL. I - PARTE 2° n. 9	500	2000	2	2	Magazzino A4 Magazzino D
A tro	R51/53	ALL. I - PARTE 2° n. 9	500	2000	-	Max 48	Magazzino A4 Magazzino D
TOTALE N, R51/53 Tossici per Ambiente acquatico					2,00	50,00	

Nota Bene: L'aumento della quantità delle sostanze pericolose per l'ambiente (frasi di rischio R51/53) dalle attuali 2 ton fino a 50 ton (valore di molto inferiore al limite di assoggettabilità per la categoria di sostanze 9ii), in modo da tener conto di possibili futuri cambiamenti nelle classificazioni delle sostanze detenute in deposito.

Riassumendo si ha quindi:

SOSTANZE PERICOLOSE E RELATIVE QUANTITÀ MASSIME IN NOTIFICA

CATEGORIE DI SOSTANZE PERICOLOSE (sensibili all'Allegato I del DLgs 334/99 e s.m.i.)	QUANTITÀ MASSIMA IN NOTIFICA 31/3/2010 (t)	GIACENZA MASSIMA FUTURA PREVISTA (t)	Limite di soglia per Art. 6 (t)	Limite di soglia per Art. 8 (t)
PARTE 1^A				
- nessuna sostanza detenuta				
PARTE 2^A				
1. MOLTO TOSSICHE	6	6	6	20
2. TOSSICHE	62	62	62	200
3. COMBURENTI	197	240	50	200
4. ESPLOSIVE assegnate alla UN/ADR 1.4	-	-	50	200
5. ESPLOSIVE UN/ADR 1.1, 1.2, 1.3, 1.5, o 1.6, o R2 o R3	-	-	10	50
6. INFIAMMABILI	412	450	5.000	50.000
7a. FACILMENTE INFIAMMABILI	-	-	50	200
7b. Liquidi FACILMENTE INFIAMMABILI	50	50	5.000	50.000
8. ESTREMAMENTE INFIAMMABILI	-	-	10	50
9. i) SOSTANZE PERICOLOSE PER L'AMBIENTE R50	184	1.300	100	200
9. ii) SOSTANZE PERICOLOSE PER L'AMBIENTE R51/53	2	50	200	500
10. i) ALTRE CATEGORIE - R14	-	-	100	500
10. ii) ALTRE CATEGORIE - R29	-	-	50	200

Dal confronto fra i quantitativi massimi di cui è prevista la detenzione e i corrispondenti limiti di soglia per le categorie di appartenenza, ai fini dell'assoggettabilità al DLgs n. 334/99 e s.m.i. ne consegue che, la situazione di assoggettabilità è la seguente:

- Lo Stabilimento è **sogetto a Notifica**, ai sensi degli Artt. 6 e 7, ed al Rapporto di Sicurezza, ai sensi dell'Art. 8, (per le categorie di sostanze Comburenti ed Infiammabili e Pericolose per l'ambiente acquatico), in quanto, ai sensi della Nota 4 dell'Allegato I, risulta verificato che:

Gruppo Comburenti ed Infiammabili, (O, F)

$$\Sigma [R8/50 + (R10+R11)/5.000] = 4,890 > 1 \text{ (precedente notifica 4,03)}$$

$$\Sigma [R8/200 + (R10+R11)/50.000] = 1,209 > 1 \text{ (precedente notifica 0,994)}$$

Gruppo Pericolosi per l'Ambiente acquatico, (N)

$$\Sigma ([R50]/100 + [R51/R53]/200) = 13,25 > 1 \text{ (precedente notifica 1,85)}$$

$$\Sigma ([R50]/200 + [R51/R53]/500) = 6,60 > 1 \text{ (precedente notifica 0,924)}$$

- Lo Stabilimento è **sogetto a Notifica**, ai sensi degli Artt. 6 e 7, (per le categorie di sostanze Tossiche e Molto Tossiche) in quanto, ai sensi della Nota 4 dell'Allegato I, risulta verificato che:

Gruppo Tossici e molto tossici, (T e T+)

$$\Sigma ([T+]/5 + [T+]/50) = \Sigma (6/5 + 62/50) = 2,44 > 1$$

$$\Sigma ([T+]/20 + [T]/200) = \Sigma (6/20 + 62/200) = 0,61 < 1$$

Sezione 5

Natura dei rischi di incidenti rilevanti – informazioni generali

Gli eventi incidentali significativi per la valutazione del rischio industriale sono stati individuati, vista l'assenza di impianti produttivi, considerando perdite accidentali dagli elementi più critici d'impianto (quali connessioni flangiate e tubazioni flessibili).

Dall'analisi condotta sono emersi i seguenti **Top Event** che si considerano rappresentativi per le aree di stoccaggio in esame:

- **Scenario 1** – Dispersione vapori per rilascio di soluzioni di Acido Peracetico
- **Scenario 2** – Dispersione tossica per rilascio di soluzioni di Acido Cloridrico
- **Scenario 3** - Pool fire di Acido Acetico in bacino di contenimento
- **Scenario 3.1** - Dispersione tossica di Acido Acetico in bacino di contenimento
- **Scenario 4** - Pool fire di Acido Acetico in baia di carico
- **Scenario 5** - Dispersione tossica di Ammoniaca in soluzione per rottura di una cisternetta durante la movimentazione in area esterna
- **Scenario 6** - Dispersione tossica per rilascio di Ammoniaca in soluzione in bacino serbatoio
- **Scenario 7** - Dispersione tossica per rilascio di Ammoniaca in soluzione in baia di carico per rottura manichetta
- **Scenario 8** - Dispersione tossica di Ammoniaca in soluzione per rottura di una cisternetta per perdita o durante la movimentazione nell'area A4 di magazzino

I risultati dell'analisi delle conseguenze sono sintetizzati nella tabella riportata nel seguito in cui, sono indicate, oltre all'estensione delle aree di danno, anche la probabilità associata all'evento.

La classificazione della probabilità di accadimento degli scenari incidentali è stata effettuata in base all'ordine di grandezza della frequenza espressa in eventi/anno.

In particolare sono state considerate le seguenti classi di probabilità convenzionali:

$10^{-3} >$	F		Evento poco probabile
$10^{-4} <$	F	$< 10^{-3}$	Evento piuttosto improbabile
$10^{-5} <$	F	$< 10^{-4}$	Evento improbabile
$10^{-6} <$	F	$< 10^{-5}$	Evento molto improbabile
	F	$< 10^{-6}$	Evento trascurabile/non credibile

Dall'esame della tabella 3 riassuntiva delle conseguenze associate agli scenari incidentali ipotizzati, unitamente alle rappresentazioni grafiche che visualizza le aree di danno, si può concludere quanto segue:

A. Incendi di acido acetico glaciale od all'80% nel bacino Z del Parco N°3, nel locale pompe di trasferimento o nella in baia di scarico ATB.

Le aree di impatto non interessano significativamente gli uffici ed i magazzini, avendo una estensione massima (3^a zona) fino a circa 30 m di distanza che coinvolge l'area del piazzale di manovra e scarico autocisterne ed i due ingressi da via Vespucci ed un tratto limitato della vi stessa se il vento spira da Nord, ma non include alcun edificio esterno.

Gli irraggiamenti termici massimi hanno una intensità elevata sui serbatoi interni e circostanti il bacino Z, ma la prevista installazione di due monitori acqua e schiuma a protezione dell'intera superficie del bacino Z, della baia di scarico corrispondente e dei serbatoi adiacenti, consente di poter far fronte all'evento accidentale e di evitare la propagazione dell'incendio ad altri prodotti infiammabili o il danneggiamento dei serbatoi vicini.

B. Dispersioni di vapori nocivi (Acido acetico) e vapori tossici per rilascio accidentale di talune sostanze pericolose in soluzione acquosa di liquidi o gas tossici caratterizzate da una elevata volatilità (Acido peracetico al 15%, Acido Cloridrico al 37% ed Ammoniaca al 32%) nei bacini dei serbatoi di stoccaggio o da cisternette.

Benché tali sostanze siano caratterizzate da valori di soglia di concentrazioni pericolose per effetti acuti di inalazione prolungata (30 minuti), la estensione delle corrispondenti aree di danno per effetti letali (1^a zona di danno : LC₅₀) si estende per max 19 m dal punto di rilascio Ammoniaca al 32% in baia di scarico ATB, **ma non interessa l'esterno dello stabilimento e non coinvolge gli Uffici**, salvo adottare immediate misure di protezione delle persone presenti (quali il rifugio al chiuso e la chiusura di porte e finestre e la interruzione degli impianti di ventilazione e condizionamento) con l'intervento immediato della Squadra di emergenza per lavare la pavimentazione e diluire la soluzione rilasciata, la ricopertura con schiuma del bacino ammoniaca e Acido peracetico, al fine di ridurre l'evaporazione da pozza e le concentrazioni in aria o l'attivazione dell'impianto a diluvio nella zona di scarico autocisterne.

Anche le aree di impatto con possibili effetti irreversibili (2^a zona di danno: IDLH) non è elevata, pur estendendosi al di fuori del perimetro dello Stabilimento (max 92 m dal punto di rilascio: centro pozza S 5 e 7) e **non interessano le abitazioni vicine ed i centri abitati, né altri elementi particolarmente sensibili**, ma solo alcuni insediamenti produttivi e commerciali circostanti lo stabilimento.

L'estensione delle aree di impatto con possibili effetti reversibili (3^a zona di attenzione: LoC = 10%IDLH) è piuttosto elevata (max 342 m dal punto di rilascio: centro pozza S 5) ed include anche una porzione dei centri abitati, oltre agli insediamenti produttivi e commerciali circostanti lo stabilimento.

Non interessa invece la autostrada, il campo da Golf e il vicino Albergo "Le Robinie" , il Centro commerciale Iper e gli edifici scolastici che si trovano ad oltre 1150 m dai confini dello stabilimento.

Sezione 6

Tipo di effetto per la popolazione e per l'ambiente

sulla popolazione

Incendio

In caso di incendio, la massima estensione dell'area di impatto per irraggiamento termico interessa marginalmente l'area esterna dello stabilimento.

Le misure antincendio attualmente esistenti sono in grado di controllare l'incendio e limitarne la durata, prevenendo possibili effetti domino con estensione incontrollata ad altre apparecchiature/serbatoi contenenti sostanze pericolose.

Dispersione sostanze tossiche

In caso di rilascio accidentale di sostanze liquide relativamente volatili (acido cloridrico ed ammoniaca ad esempio) i vapori o gas emessi potrebbe raggiungere per brevi periodi di tempo (pochi minuti) le zone esterne adiacenti al deposito, zone prevalentemente industriali.

L'esposizione conseguente potrebbe dare origine a fenomeni di irritazione alle vie respiratorie e malesseri passeggeri (provocare mal di gola, tosse e respiro affannoso).

In caso di incendio del deposito delle sostanze solide, peraltro non classificate come infiammabili, darebbe origine a dei fumi caldi potenzialmente tossici, in quanto contenenti i prodotti di decomposizione termica delle sostanze immagazzinate quali:

- ossidi di zolfo;
- ossidi di azoto;
- ammoniaca;
- prodotti alogenati.

ma senza possibilità di danni significativi alla salute, in considerazione del fatto che i fumi caldi tendono a disperdersi in quota ed a ricadere a terra con concentrazioni inferiori ai limiti di soglia per effetti acuti.

Ambiente

Rilascio di sostanze pericolose per l'ambiente

NOTA : In occasione del tragico incidente del 27/07/67, dove numerose sostanze solide (in polvere) sono state coinvolte nell'incendio, i rilevamenti effettuati dall'ARPA all'esterno dell'area aziendale, non hanno riscontrato la presenza di sostanze pericolose e/o dannose per l'ambiente e la popolazione.

L'eventuale sversamento di Ipoclorito di Sodio, di idrossido di ammonio o altre sostanze pericolose per l'ambiente, durante la fase di scarico dell'autobotte rimarrebbe contenuto all'interno dello stabilimento, in quanto il liquido sversato sarebbe raccolto dalle caditoie all'uopo predisposte e che lo colletterebbero verso la vasca di raccolta dell'impianto di trattamento.

Lo scarico in fogna è interpretabile mediante valvola manuale.

Sezione 6 – cont.

Misure di prevenzione e protezioni adottate

Misure di prevenzione impiantistiche ed operative adottate

Le misure di precauzione e prevenzione adottate, allo scopo di minimizzare gli effetti, sono principalmente di carattere operativo e gestionale del deposito.

Tali misure possono essere così riassunte:

- impianti elettrici nelle aree adibite allo stoccaggio dei prodotti finiti in *esecuzione idonea alla classificazione ATEX*;
- impianto di *rilevazione incendio in tutte le aree*;
- *verifica periodica con obbligo di annotazione su apposito registro dell'impianto antincendio* da parte di personale appositamente istruito e/o da Ditte esterne qualificate;
- *verifica periodica dello stato di conservazione delle scaffalature, dei colli e dei pallets*;
- *aggiornamento del personale sulle caratteristiche dei prodotti movimentati ed addestramento alla loro manipolazione*;
- *addestramento del personale a far fronte a situazioni di potenziale pericolo (principi di incendio, rilascio di sostanze liquide o polveri e modalità di pronto intervento e raccolta)*.

Al fine di ridurre ulteriormente le probabilità di innesco di un incendio, vengono attuate e mantenute le seguenti precauzioni:

- a) gli impianti elettrici che sono realizzati a regola d'arte, sono sottoposti a verifica e manutenzione periodici
- b) Sono proceduralizzate le misure da adottare in caso di fuori uscita accidentale delle polveri dal proprio contenitore (caduta di un sacco e conseguente rottura del medesimo) e saranno messe a disposizione delle attrezzature antistatiche (es. pale in ottone) che dovranno essere utilizzate da addetti adeguatamente addestrati.
- c) L'accesso alle aree del deposito è consentito alle sole persone autorizzate che saranno sottoposte ad attività di informazione, formazione, istruzione e addestramento adeguato e funzionale alle attività che esse svolgeranno in ottemperanza al D.M. del 10.03.98, al D.M. del 16.03.98 e al DLgs. 81/2008.
- d) gli stabili risultano essere protetti rispetto alla fulminazione con conformità alle norme CEI.
- e) il personale viene opportunamente formato ed informato come previsto dalla legislazione vigente, in funzione dei rischi
- f) E' fatto:
 - divieto di introdurre sorgenti di calore di qualsiasi natura;
 - divieto di impiegare fiamme libere e attrezzature che generino scintille (sono state formalizzate le modalità per ottenere l'autorizzazione per effettuare operazioni di manutenzione o adeguamento dei macchinari o attrezzature);
 - divieto di depositare sostanze diverse da quelle che si evincono dalla presente relazione;
 - divieto di fumare e usare fiamme libere.
- g) sono in essere procedure interne organizzative per la gestione delle imprese esterne, degli ingressi, lavori di manutenzione e quant'altro necessario.

Misure di tutela e per prevenire gli incendi

I prodotti comburenti sono stoccati in area aperta sotto tettoie.

Gli ambienti più pericolosi sono isolati dagli altri mediante pareti incombustibili aventi idonea resistenza al fuoco.

Le aree di magazzino sono tutte protette con rilevatori di incendio.

Le due aree di stoccaggio di sostanze pericolose sono protette con impianto antincendio a diluvio.

Il sistema antincendio è costituito da una rete interrata in HDPE che alimenta le colonne idranti

soprasuolo, l'attacco per la motopompa dei VVF, gli idranti a muro ed una "lama d'acqua" a protezione dell'area uffici rispetto al magazzino dei solidi.

E' stata realizzata di un'autonoma riserva idrica antincendio con gruppo di pompaggio elettro+motopompa, avente una autonomia di almeno 90 minuti rispetto la caso più gravoso.

Nel bacino di contenimento dedicato ai serbatoi di stoccaggio di acido acetico sono installati dei versatori schiuma e tutta la zona è protetta da monitori schiuma.

L'impianto di produzione dell'acido peracetico (attualmente fuori esercizio) è dotato di un impianto a pioggia per garantirne il raffreddamento.

Ogni ambiente dispone, inoltre, di un adeguato numero di estintori a polvere od anidride carbonica.

Il deposito è dotato di un Piano di Emergenza Interno aggiornato in funzione delle modifiche introdotte nel deposito e di una squadra addestrata per il pronto intervento in caso di necessità.

Misure di tutela e per prevenire la dispersione di sostanze pericolose

I liquidi sono contenuti entro contenitori amovibili e nei serbatoi. Ciascuno dei suddetti serbatoi è a sua volta posto in un bacino di contenimento di adeguata capacità.

I serbatoi posti nel medesimo bacino contengono liquidi fra loro compatibili, per cui sono escluse reazioni pericolose od anomale in caso di rilascio accidentale e conseguente mescolamento.

Tutti i piazzali in cui è previsto il carico o lo scarico e/c la movimentazione delle cisternette, sono impermeabilizzati con cemento e sono caratterizzati da opportune pendenze in grado di canalizzare eventuali perdite verso le caditoie, o canalette grigliate che raccolgono eventuali perdite e li inviano all'impianto di trattamento acque reflue.

Per ridurre gli effetti di una dispersione di ammoniaca durante il travaso dalle autocisterne è stato installato un impianto a pioggia in grado di lavare e diluire l'ammoniaca arrestandone di fatto la diffusione.

All'interno dei bacini di contenimento dove è presente l'ammoniaca sono installati dei versatori schiuma per ridurre l'evaporazione.

Nel magazzino A4 e nella tettoia T5 antisianite dove sono stoccate e movimenta le cisternette di ammoniaca è stato installato un impianto a diluvio per l'abbattimento dei gas ammoniacali dell'aria in caso di perdita di ammoniaca segnalata da rilevatori di gas.

Le sostanze solide pericolose sono contenute in sacchi o fusti di piccole dimensioni (max 50 kg).

L'idrosolfito di sodio è una polvere classificata come nociva, ma che a contatto con l'umidità di origine ad anidride solforosa, è stoccato in fusti separatamente all'interno del magazzino coperto, in un locale con pareti e portone scorrevole antincendio di classe REI 180. Il locale è dotato di rilevatori di anidride solforosa che, nel caso di superamento della soglia stabilita, attiva automaticamente un aspiratore per convogliare gli stessi ad una torre di abbattimento (scrubber).

Misure generali di tutela

In ottemperanza ai disposti del D. Lgs. 334/99 lo Stabilimento ha attuato ed adotta un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS) che risponde ai requisiti imposti dalle norme applicabili.

L'SGS è stato in più occasioni verificato sia dagli Organi competenti (Regione Lombardia, ARPA, ecc.) che da società esterne di auditing (Certichim, ecc.) a cui la nostra Società si affida per garantire la qualità della propria politica e operatività.

Sezione 7

Il Piano di Emergenza Esterno è stato redatto dall'Autorità competente? si no

Il Piano di emergenza esterno è stato adottato dalla Prefettura di Varese il 12 marzo 2008.

Rispetto a quanto riportato sul Piano di Emergenza Esterno del 12 Marzo 2010 la rivalutazione della analisi di rischio ha portato ad una consistente riduzione dell'estensione delle aree di danno.

ChimiteX S.p.A. - Deposito Fagnano Olona

Confronto fra i risultati riportati nell'analisi di rischio aggiornata per il piano di emergenza esterno emesso il 12 marzo 2010 e il Rapporto Di Sicurezza Novembre 2011
Distanza massima raggiunta da concentrazioni pericolose a altezza uomo (1,7m)

Analisi di rischio e quota di riferimento			1^ Zona	IDLH 2^ Zona	100 3^ Zona
Scenario 2 Probabilità $\approx 5,37 \times 10^{-3}$	Piano di emergenza esterno 12/03/2010	Distanza massima ad altezza uomo (1,7 m da suolo)	0	39,0	95,5
	Rapporto di sicurezza Edizione Novembre 2011	Distanza massima ad altezza uomo (1,7 m da suolo)	0	0	31,5
Scenario 5 Probabilità $\approx 2,0 \times 10^{-2}$	Piano di emergenza esterno 12/03/2010	Distanza massima ad altezza uomo (1,7 m dal suolo)	28,8	132,8	482,8
	Rapporto di sicurezza Edizione Novembre 2011	Distanza massima ad altezza uomo (1,7 m da suolo)	0	92	342

S 2 - Dispersione tossica per rilascio di soluzione di Acido Cloridrico

S 5 - Dispersione tossica per rilascio di soluzione di ammoniacca al 32% per rottura cisternetta:

Sezione 7 – cont.

Mezzi di segnalazione di incidenti

All'interno del deposito sono disponibili per allertare i Presenti:

- Sirene
- Altoparlanti

Comportamento da seguire

Tutte le persone che si trovano all'interno del deposito seguono le direttive del Piano di Emergenza Interno.

La popolazione dovrà seguire le direttive emanate dall'Autorità competente.

In caso di emergenza i comportamenti da seguire sono i seguenti:

- portatevi al chiuso;
- chiudete porte e finestre. Fermate gli impianti di ventilazione o condizionamento;
- rimanete in ascolto alla radio o alla TV.
- Prestate attenzione ad eventuali messaggi trasmessi da altoparlanti.
- Seguite le istruzioni impartite;
- Non fumate e non usate fiamme libere; spegnete i fornelli ed i sistemi di riscaldamento;
- Non usate il telefono; lasciate libere le linee per le comunicazioni di emergenza;
- Non recatevi a cercare i figli a scuola, sono più al sicuro con i propri insegnanti;
- Al segnale di cessato allarme, riaprite le porte e finestre; portatevi all'esterno.

Mezzi di comunicazione previsti

- Telefoni fissi
- Telefoni mobili in dotazione al personale responsabile

Presidi di pronto soccorso

- VVF caserma di Busto Arsizio (VA)
- Pronto soccorso ospedale di Busto Arsizio (VA)
- Carabinieri di Busto Arsizio (VA)
- VVU di Fagnano Olona (VA)
- Protezione Civile di Fagnano Olona (VA)

Per maggiori chiarimenti si fa riferimento al Piano di Emergenza Esterno approvato dalla Prefettura di Varese.

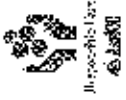
Sezione 8

informazioni per le Autorità Competenti sulle Sostanze Elencate nella Sezione 4

Si vedano le **Schede di Sicurezza** allegate (CD Rom)



CHIMITEC S.p.A.
 PRODOTTI CHIMICI INDUSTRIALI



Sezione 9

Informazioni per le autorità competenti sugli scenari incidentali con impatto all'esterno dello stabilimento

Coordinate Stabilimento assunte come balicentro degli eventi incidentali: Longitudine: 8°52' E; Latitudine: 45°39'25" N		Massima estensione delle aree di impatto (m)			
Evento		Modello sorgente	1^ Zona	2^ Zona	3^ Zona
Incendio <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Localizzati in aria	In fase liquida			
		In fase gas/vapore ad alta velocità	135 m	183 m	122 m
		In fase gas/vapore			
Esplosione <input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	Confinata	Reazione sfuggente (run-a-way reaction) Miscela gas/vapori infiammabili Polveri infiammabili			
	Non confinata	Miscela gas /vapori infiammabili (U.V.C.F.)			
	Transizione rapida di fase	Explosione fisica			
Rilascio <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	In fase liquida	Dispersione liquido/liquido (fluidi solubili)			
		Emulsioni liquido/liquido (fluidi insolubili)			
		Evaporazione da liquido (fluidi insolubili)			
		Dispersione da liquido (fluidi insolubili)			
		Dispersione			
		Evaporazione di po...	19	92	342
		Dispersione per gravità (densità della nube sup. all'aria)			
		Dispersione per turbolenza (densità della nube inf.all'aria)			



Tabella 3 – Risultati della analisi di rischio per tutti gli scenari incidentali identificati

TOP	Descrizione evento	Misure preventive e protettive per il contenimento degli effetti	Probabilità di accadimento	Aree potenzialmente coinvolte (distanze di rispetto in metri)							
				12.5 kW/m ²	Incendio		Diffusione tossica		Esplosione		
					7 kW/m ²	5 kW/m ²	LC ₅₀	IDLH	LoC	1 ^a ZONA	2 ^a ZONA
S1	Dispersione tossica per rilascio di soluzione di Acido Peracetico al 15%. temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 64 l superficie evaporante = 146 m ² portata evaporante = 0.69 - 1.73 kg/min	Bacino in grado di contenere l'intero contenuto di un serbatoio Impianto fissa di raffreddamento e diluizione Monitora schiuma per ricopriamento bacino e riduzione evaporazione	9,76x10 ⁻⁴	-	-	1.5	24.5	96.2	-	-	-
				D5	F2	0.0	38.1	135.7	-	-	
S2	Dispersione tossica per rilascio di soluzione di Acido Cloridrico al 22% temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 78 l superficie evaporante = 88.5 m ² portata evaporante = 0.063 - 0.13 kg/min	Bacino in grado di contenere l'intero contenuto di un serbatoio Sensore di HCl che dà l'allarme e attiva l'impianto fissa di diluizione per diminuir la concentrazione e le conseguenze	5,37x10 ⁻³	-	-	0	0	18.0	-	-	-
				D5	F2	0	0	31.5	-	-	
S3	Pool Fire di Acido acetico In bacino di contenimento temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 114 l superficie evaporante = 145 m ²	Bacino in grado di contenere l'intero contenuto di un serbatoio Rilevatori di incendio a cavo termoresistente con attuazione dell'impianto a schiuma e rilevatori vapori infiammabili con allarme	7,50x10 ⁻²	21.4	24.7	26.4	29.5	-	-	-	-
				D5	F2	16.5	20.9	23.2	28.1	-	-

Tabella 3 – Risultati della analisi di rischio per tutti gli scenari incidentali identificati

TOP	Descrizione evento	Misure preventive e correttive per il contenimento degli effetti	Probabilità di accadimento	Area pericolosa (16-16-16-16) - in veder (distanze di rispetto in metri)								
				Incendio		Diffusione tossica		Esplosione				
				12.5 kW/m ²	7 kW/m ²	5 kW/m ²	LC ₅₀	IDLH	LoC	0.6 bar	0.07 bar	0.03 bar
						2 ^a zona		2 ^a zona	3 ^a zona		2 ^a zona	
S 3.1	Dispersione tossica per rilascio di Acido acetico temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 114 t superficie evaporante = 145 m ²	Bacino in grado di contenere l'intero contenuto di un serbatoio Rilevatori vapori infiammabili con allarme	D5 1,50x10 ⁻⁶	-	-	-	0.0	23.9	97.5	-	-	-
S 4	Pool Fire di Acido acetico in baia di carico temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 5130 kg superficie evaporante = 24 m ²	Presidio dello operazusie da parte dell'operatore addetto. Pavimentazione in cemento Contenimento con pendenze verso canalina e convogliamento a impianto trattamento acque Due monitori acquaschiuma a protezione dell'intera superficie del bacino in cui si trovano i serbatoi	4,20x10 ⁻⁶	13	16.6	17.8	21.1	-	-	-	-	-
			F2	-	-	-	0.0	42.3	154.9	-	-	-

- continua -

Tabella 3 – Risultati della analisi di rischio per tutti gli scenari incidentali identificati

ID	Descrizione evento	Misure preventive o correttive per il contenimento degli effetti	Probabilità di accadimento: metro	Condi- zioni di acciden- to	Aree potenzialmente coinvolte (distanze di rispetto in metri)											
					Incendio		Diffusione tossica		Esplosione							
					12,5 kW/m ²	7 kW/m ²	5 kW/m ²	3 kW/m ²	LC ₅₀	IDLH	2 ^a zona	3 ^a zona	0,6 bar	0,07 bar	0,03 bar	
S 5	Dispersione tossica per rilascio di soluzione di ammoniaca al 32% per rottura cisternetta temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 890 kg superficie evaporante = 68 m ² portata evaporante = 23,9 – 49,2 kg/min	Pavimentazione in cemento Contenimento con penne verso canalina e convogliamento a impianto trattamento Impianto a diluivo ad acqua per diluire l'ammoniaca sversata e assorbirne i vapori	2,0x10 ⁻²	D5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S 6	Dispersione tossica per rilascio di soluzione di ammoniaca al 32% in bacino di contenimento temperatura = 20 °C portata di rilascio = 13,2 kg/min superficie evaporante = 9,61 m ² portata evaporante = 3,4-6,7 kg/min Tempo di mitigazione = 2 min	Bacino in grado di contenere l'intero contenuto serbatoio Sensore di NH ₃ che dà l'allarme Impianto fisso a schiuma che ricopre l'intera superficie e blocca l'evaporazione	9,76x10 ⁻⁴	D5 F2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



CHIMITEX S.p.A.
 PRODOTTI CHIMICI INDUSTRIALI

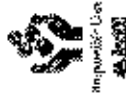


Tabella 3 – Risultati della analisi di rischio per tutti gli scenari incidentali identificati

TOP	Descrizione evento	Misure di protezione e contenimento degli effetti	Probabilità di accadimento	Incendio			Diffusione tossica			Esplosione			
				12.5 kW/m ²	7 kW/m ²	5 kW/m ²	2 ^a zona	3 ^a zona	LC ₅₀	IDLH	LoC	0.6 bar	2 ^a zona
S7	Dispersione tossica per rilascio di soluzione di ammoniaca al 32% in baia di carico temperatura = 30 °C quantità rilasciata = 4218 kg superficie evaporante = 24 m ² portata evaporante = 13.8-23.6 kg/min Tempo di mitigazione = 5 min	Pavimentazione in cemento Contenimento con pendenze verso canalina e convogliamento a trattamento Zona sempre presidiata Impianto fisso a acqua in grado di diluire l'ammoniaca e assorbirne i vapori	6,24x10 ⁻⁴	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				D5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S8	Dispersione tossica per rilascio di soluzione di ammoniaca al 32% da cisterne in area A4 di magazzino temperatura = 20 °C quantità rilasciata = 890 kg superficie evaporante = 64 m ² portata emessa da estrattori = 166 kg/min concentrazione max emissione = 0.34 % vol Tempo di mitigazione = 2 min	Pavimentazione in cemento Contenimento con pendenze verso canalina e convogliamento a impianto trattato. Locale chiuso dotato di ventilazione e impianto a diluivo ad acqua in grado di diluire l'ammoniaca e assorbirne i vapori	2,0x10 ⁻²	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
				D5	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- continua -



LC 50 = 21,4 metri S-3
IDLH = 92 metri S-577
L500 = 1522 metri S-6

Inviato alla massima estensione delle aree di danno per gli scenari incidentali identificati

Allegato 1

Planimetria dello stabilimento con le principali aree di stoccaggio e lavorazione, logistiche e amministrative

Allegato 2

Cartografia dell'area circostante lo Stabilimento