

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-2563 del 23/05/2018
Oggetto	Provvedimento valutazione scheda tecnica_Ovako Molinella
Proposta	n. PDET-AMB-2018-2598 del 21/05/2018
Struttura adottante	
Dirigente adottante	PATRIZIA VITALI

Questo giorno ventitre MAGGIO 2018 presso la sede di , il Responsabile della , PATRIZIA VITALI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 105/2015 - L.R. n° 26/2003 e ss.mm.ii. - Azienda Ovako Molinella S.p.A., avente sede legale e stabilimento in Comune di Molinella (BO), Via F. Turati n° 11 - Stabilimento di soglia inferiore - Valutazione della Scheda Tecnica effettuata ai sensi dell'art. 6 L.R. n° 26/2003 e ss.mm.ii. -

IL RESPONSABILE DI ARPAE – STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI BOLOGNA

Richiamato il Decreto Legislativo 26 giugno 2015 n° 105 e s.m.i., recante *"Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose – Seveso III"*;

Vista la Legge Regionale 17 dicembre 2003 n° 26 recante *"Disposizioni in materia di pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose"*, come modificata dalla Legge Regionale 06 marzo 2007 n° 4 recante *"Adeguamenti normativi in materia ambientale. Modifiche a Leggi Regionali"* e dalla Legge Regionale 30 maggio 2016 n° 9 recante *"Legge comunitaria regionale per il 2016"*;

Richiamati, in particolare, in particolare gli artt. 3 e 15 di cui al Titolo II, Capo I della Legge Regionale 30 maggio 2016 n° 9, con cui è definito che le funzioni amministrative in materia di pericoli di incidente rilevante, sono esercitate dalla Regione tramite ARPAE;

Richiamate altresì:

- la Legge Regionale 30 luglio 2015 n° 13 recante *"Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni"*;
- la Deliberazione della Giunta della Regione Emilia Romagna 01 agosto 2016, n° 1239 relativa a: *"Nuova Direttiva per l'applicazione dell'art. 2 della L.R. 17 dicembre 2003, n° 26 e s.m.i. recante - Disposizioni in materia di pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose"*;

Dato atto che:

- in data 20/04/2017¹ la Direzione Tecnica di ARPAE – Centro Tematico Regionale Impianti a Rischio di Incidente Rilevante (CTR Impianti RIR), per nome e per conto del Comitato Valutazione dei Rischi ARPAE Emilia Romagna (CVR), ha comunicato la composizione del Gruppo di Lavoro relativo al procedimento di valutazione della Scheda Tecnica presentata dall'azienda Ovako Molinella S.p.A., che svolge attività di trattamento di metalli mediante processi elettrolitici o chimici e ubicata in Comune di Molinella (BO), in Via F. Turati n° 11;

¹ Nota acquisita agli atti dalla SAC di Bologna con protocollo PGBO/2017/8731 del 20/04/2017;

- con nota² del 17/05/2017, ARPAE-SAC di Bologna ha comunicato all'azienda Ovako Molinella S.p.A. l'avvio del procedimento di valutazione della Scheda Tecnica di cui all'art. 6 della L.R. n° 26/03 e s.m.i.;
- il 01/06/2017 si è svolta la riunione³ del CVR avente, tra i punti all'ordine del giorno, l'avvio dell'istruttoria della valutazione della Scheda Tecnica dell'azienda Ovako Molinella S.p.A., ubicata in Comune di Molinella (BO), in Via F.Turati n° 11;
- in data 16/06/2017 la scrivente SAC ha comunicato⁴ all'azienda e a tutti gli enti interessati e componenti del CVR, la sospensione dei termini del procedimento dovuta alla necessità di ottenere le integrazioni evidenziate nella riunione del CVR del 01/06/2017;
- le integrazioni richieste sono state trasmesse⁵ dall'azienda in data 01/08/2017 e valutate dal CVR nella riunione⁶ del 22/03/2018, il cui verbale comprensivo della relazione conclusiva di istruttoria, è allegato al presente provvedimento;
- in data 20/03/2018 si è svolto il sopralluogo conclusivo di istruttoria;

Visti i contenuti della relazione conclusiva di valutazione della Scheda Tecnica, dalla quale scaturiscono adempimenti in carico al gestore;

Rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Dispone

1. Di concludere positivamente, sulla base della relazione conclusiva di valutazione della Scheda Tecnica redatta dal CVR (allegata al presente provvedimento), che costituisce parte integrante e sostanziale al presente atto, il procedimento di valutazione della Scheda Tecnica inviata dall'azienda Ovako Molinella S.p.A., relativa allo stabilimento di soglia inferiore soggetto alle disposizioni del D.Lgs. n° 150/2015, ubicato in Comune di Molinella (BO), in Via F. Turati n° 11, con gli adempimenti di cui al punto 2 seguente;

² Nota agli atti con protocollo PGBO/2017/10968 del 18/05/2017;

³ Verbale del CVR n° 65/2017 assunto agli atti della SAC di Bologna con protocollo PGBO/2017/13597 del 14/06/2017;

⁴ Nota agli atti con protocollo PGBO/2017/13918 del 116/06/2017;

⁵ Documentazione assunta agli atti con protocollo PGDG/2017/8228 del 01/08/2017;

⁶ Verbale del CVR n° 68/2018 assunto agli atti della SAC di Bologna con protocollo PGBO/2018/8776 del 13/04/2018;

2. Che il gestore dello stabilimento in oggetto provveda a:
 - a) Garantire quanto disposto nell'Allegato B – Appendice 1 – del D.Lgs. n° 105/2015, relativamente all'informazione, formazione e addestramento del personale;
 - b) Garantire l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza secondo quanto disposto dall'Allegato 3 e Allegato B del D.Lgs. n° 105/2015, mantenendolo costantemente aggiornato;
 - c) Garantire costantemente l'efficienza dei dispositivi di protezione antincendio attraverso un opportuno programma di manutenzione, assicurando sempre l'accessibilità di tutti gli idranti a muro e in area esterna;
 - d) Presentare cronoprogramma degli interventi individuati a seguito delle verifiche di vulnerabilità sismica relative al reparto di cromatura che dovranno essere completati quanto prima e in ogni caso entro fine 2019;
 - e) Garantire l'impermeabilizzazione della pavimentazione in area stoccaggio materie prime, ripristinando le zone maggiormente ammalorate entro sei mesi dal ricevimento dell'atto conclusivo di istruttoria;
 - f) Potenziare i segnali di allarme acustico visivo attivati dalle sonde di livello entro tre mesi dal ricevimento dell'atto conclusivo di istruttoria.
3. Che, dal punto di vista della compatibilità territoriale e della pianificazione dell'emergenza esterna, lo stabilimento risulta compatibile con il territorio circostante, in quanto non sussistono ipotesi credibili di scenari incidentali che possano determinare aree di danno che si estendono oltre i confini dello stabilimento, così come riportato al paragrafo "DETERMINAZIONI CONCLUSIVE" della relazione conclusiva di valutazione della Scheda Tecnica (allegata al presente provvedimento);
4. Che, per gli scenari incidentali e la stima delle conseguenze, si rimanda a quanto riportato al paragrafo C. della relazione conclusiva di valutazione della Scheda Tecnica (allegata al presente provvedimento);
5. di stabilire che, il gestore dello stabilimento predetto, **è tenuto a dare comunicazione scritta ad ARPAE - CTR Impianti a rischio di incidente rilevante e ARPAE - SAC di Bologna**, degli interventi e delle azioni intraprese in attuazione delle prescrizioni e delle raccomandazioni impartite col presente provvedimento;

6. di dare atto che, per l'attività industriale esercitata nello stabilimento, è comunque fatto salvo il rispetto della vigente normativa in materia di sicurezza ed igiene del lavoro, di prevenzione incendi e di tutela della popolazione e dell'ambiente;
7. di trasmettere il presente provvedimento all'azienda Ovako Molinella S.p.A. e agli enti componenti del CVR.

Il Responsabile di ARPAE – SAC di Bologna

Patrizia Vitali

(lettera firmata digitalmente)^{7 8}

⁷ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

⁸ Firma apposta ai sensi della Delibera del Direttore Generale di ARPAE n° 2018-6 del 30/01/2018 di conferimento dell'incarico dirigenziale di Responsabile della SAC di Bologna;

OVAKO S.p.A.
Molinella (BO)

Valutazione Scheda Tecnica
- Relazione conclusiva -

MARZO 2018

Premessa

L'azienda è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 105/2015 per la presenza di sostanze classificate molto tossiche.

Prima dell'entrata in vigore del D.Lgs. 105/2015, recepimento italiano della direttiva europea 2012/18/UE, lo stabilimento era soggetto agli adempimenti previsti dall'art.8 D.Lgs. 334/99, con obbligo di presentazione del rapporto di sicurezza; in seguito all'applicazione alla riclassificazione del triossido di cromo e all'entrata in vigore del D.Lgs. 105/2015 lo stabilimento si è notificato in data 21 aprile 2016 come "altro stabilimento", ai sensi dell'art. 3, comma 1, lettera g) e nello specifico come stabilimento di soglia inferiore.

Pertanto l'azienda nel dicembre 2016 ha presentato la scheda tecnica, ai sensi della L.R. 26/2003 e s.m.i. e della DGR Emilia Romagna n° 1239 del 01/8/2016, oggetto della presente valutazione. Le conclusioni di istruttoria sono state approvate nel corso della seduta C.V.R. n. 68 del 22 marzo 2018.

A. Informazioni generali sul gestore e sullo stabilimento

Ragione sociale: Ovako S.p.A.

Nome del Gestore: Luciano Pirazzoli

Indirizzo del Gestore: via F. Turati 11 - Molinella (BO)

Indirizzo dello stabilimento: via F. Turati 11 – 40062 Molinella (BO)

Codice identificativo: IT/ NH151

Attività notificata: 7. Trattamento di metalli mediante processi elettrolitici o chimici

Descrizione attività: Trattamento superficiale dei metalli mediante cromatura galvanica e lavorazioni meccaniche

Coordinate geografiche del sito:

Latitudine N: 44°36'30" Longitudine E: 11°39'48"

Contesto territoriale

Lo stabilimento è localizzato in una zona pianeggiante nella periferia sud del paese di Molinella (BO), ad una quota pari a 7,5 m sul livello del mare e si inserisce in un'area prevalentemente industriale/artigianale in espansione, all'interno della quale sono presenti alcune decine di abitazioni prevalentemente associate alle attività artigianali insediate.

Lo stabilimento confina con altre ditte che producono componentistica meccanica ed effettuano lavorazioni e riparazioni meccaniche. La zona circostante è composta da campi coltivati e rare case sparse. Lo stabilimento CFG Rettifiche s.r.l. a rischio di incidente rilevante di soglia inferiore che svolge attività di cromatura dista circa 4 km.

Elementi di vulnerabilità territoriale e ambientale

Nelle immediate vicinanze dell'impianto (entro un raggio di 300 m) non sussistono aree particolarmente sensibili agli impatti come scuole, ospedali. Non sono presenti nelle vicinanze infrastrutture come autostrade, porti e aeroporti; è presente una ferrovia secondaria a binario singolo non elettrificato Bologna-Portomaggiore alla distanza di circa 1,5 Km a Nord Ovest.

I corsi d'acqua significativi sono lo scolo Molinella, che segue il perimetro Ovest e Nord dell'area industriale, lo scolo Lorgana e il fiume Reno a circa 3 Km a Nord ed infine il torrente Idice a circa 3 km a Sud. A circa 600 m a est la riserva venatoria La Vallazza.

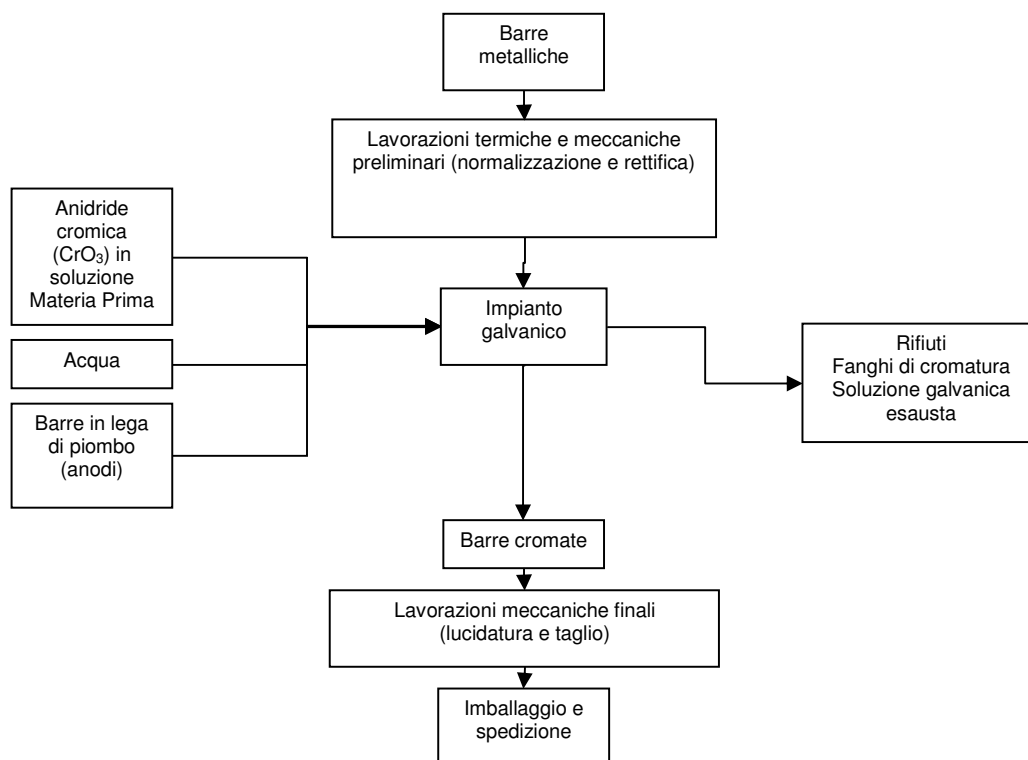
Viabilità

L'accesso allo stabilimento avviene da via F. Turati.

B. Informazioni sull'attività e sulle sostanze pericolose

B.1) Descrizione sintetica dell'attività svolta nel sito

L'azienda svolge l'attività di cromatura di pezzi metallici. Lo schema di lavorazione è il seguente:



Lo stabilimento sorge su una superficie di circa 14.000 m² di cui 7.800 m² produttivi a superficie coperta, circa 4.500 m² a superficie scoperta impermeabilizzata e circa 1.700 m² a verde. L'edificio è costituito da un immobile composto da un pianterreno destinato ai reparti produttivi con annessi gli uffici di produzione e il refettorio; sul lato ovest del fabbricato è presente una palazzina uffici costituita da un piano rialzato e da un seminterrato destinato unicamente ad archivio. Confina con altri stabilimenti che eseguono lavorazioni prevalentemente di tipo meccanico.

L'apparecchiatura elettrica di servizio per la lavorazione galvanica è stata costruita in opera ed è preesistente: i raddrizzatori di corrente sono macchine indipendenti e autonome; l'impianto elettrico permette il controllo delle loro funzioni e impostazioni (consolle di controllo) e gestisce l'alimentazione per regolare i parametri di lavorazioni (tempi, intensità di corrente).

Deposito di CrO₃ in soluzione concentrata (500g/l)

E' presente un deposito di CrO₃ in soluzione in acqua, alla concentrazione di 500g/l, utilizzata come materia prima per la preparazione della soluzione delle vasche galvaniche. La soluzione è conservata in cisternette da 1 m³.

Cromatura galvanica delle barre

Dopo eventuali lavorazioni meccaniche, le barre da cromare vengono montate su telai di lavorazione e sottoposte, in varie vasche, prima ad un breve ciclo di attivazione superficiale (attacco anodico con lo scopo di pulire e preparare le barre alla fase di cromatura rimuovendo le impurità ed gli ossidi), poi ad

un ciclo di cromatura galvanica per passaggio di corrente elettrica e, alla fine, lavati con acqua per allontanare eventuali residui della soluzione galvanica. Ognuna di queste operazioni viene condotta in una vasca dedicata, i cui parametri operativi sono riportati nella tabella seguente.

Dopo la fase di attivazione superficiale nella vasca di fase di Attacco Anodico i pezzi in uscita vengono immersi nelle vasche galvaniche di deposizione cromo “Cromo 1”, “Cromo 2”, “Cromo 3” e “Cromo 4”, che lavorano nello stesso modo e sono usate in alternativa per condurre la lavorazione contemporaneamente su più telai.

La tecnologia di base è la deposizione in vasca galvanica di uno strato di cromo metallico sulla superficie di parti metalliche, allo scopo di ottenere specifiche proprietà superficiali (resistenza alla corrosione e durezza). In una vasca a forma di parallelepipedo contenente una soluzione in acqua di triossido di cromo (CrO_3) sono immersi i due elettrodi: il catodo è costituito dall'oggetto da ricoprire (barre metalliche fissate a telai che servono anche per la movimentazione) e l'anodo costituito da barre di piombo metallico. Il telaio (catodo) viene immerso nel bagno galvanico per consentire il passaggio di corrente, a questi due elettrodi viene imposta una differenza di potenziale in corrente continua mediante un trasformatore/raddrizzatore, la durata del trattamento varia a seconda dello spessore di deposito richiesto.

Di seguito sono elencate le vasche di lavaggio, sia a spruzzo che ad immersione. E' inoltre presente una vasca vuota da utilizzare in caso di manutenzione o pulizia di altre vasche, ed è presente inoltre una vasca di alimentazione della soluzione cromo da cui si attinge per rabboccare le vasche di cromatura quando necessario.

Tutte le vasche sono posizionate in un bacino di contenimento, atto a trattenere eventuali perdite o tracimazioni.

Vasca	Sostanze presenti
Attacco anodico	Triossido di Cromo sol. 280g/l
Cromatura1	Triossido di Cromo sol. 275g/l
Cromatura2	Triossido di Cromo sol. 275g/l
Cromatura3	Triossido di Cromo sol. 275g/l
Cromatura4	Triossido di Cromo sol. 275g/l
Lavaggio statico	Triossido di Cromo sol. 20g/l
Lavaggio dinamico	Triossido di Cromo sol. 20g/l
Alimentazione cromo	Triossido di Cromo sol. 500g/l

Non sono svolte reazioni che possono generare reazioni secondarie pericolose e/o fuggitive.

Impianto di abbattimento

Durante il processo galvanico è possibile l'elettrolisi dell'acqua, con produzione di idrogeno gassoso e trascinamento di aerosol della soluzione galvanica dovuto al gorgogliamento delle bollicine del gas liberato. Tali vapori sono allontanati in continuo da cappe aspiranti poste sui lati lunghi delle vasche di cromatura inoltre, per minimizzare la dispersione, le vasche sono dotate di una copertura mobile a comando pneumatico. L'aria è inviata agli abbattitori ad umido (scrubber) a tre stadi a servizio delle vasche di cromatura:

- Pre filtro costituito da filtro dinamico ad alta velocità per separare le goccioline, corpi solidi, liquidi pesanti o polveri;
- Corpo filtrante centrale con lavaggio ad acqua in cascata;

- Post filtro costituito da filtro dinamico separatore di gocce a bassa velocità per separare le gocce di acqua dal flusso di aria depurato.

Deposito di rifiuti pericolosi

Le soluzioni di cromatura esauste, che contengono tipicamente una quantità di cromo esavalente equivalente ad una concentrazione in Triossido di Cromo di circa il 7.5%, vengono raccolte e conservate in apposita vasca, in una zona coperta dotata di apposita vasca di contenimento.

I fanghi di cromatura risultanti dalle vasche di cromatura, che tipicamente contengono una quantità di cromo esavalente equivalente ad una concentrazione in Triossido di Cromo inferiore al 5%, vengono raccolti e conservati in appositi big-bag, in una zona coperta su apposita vasca di contenimento.

B.2) Assoggettabilità al D.Lgs 105/2015

Lo stabilimento è soggetto agli obblighi del D.Lgs. 105/15 per la presenza di sostanze pericolose classificate H2 - tossicità acuta (cat. 2 cat.3)

Nella tabella seguente, sono riportate le quantità delle sostanze pericolose presenti in stabilimento con le relative soglie riportate dal gestore nella scheda tecnica presentata.

SOSTANZE RICOMPRESE NELLE CATEGORIE DI CUI ALLA PARTE 1 DELL'ALLEGATO 1			
Categorie delle sostanze pericolose conformemente al regolamento (CE) n.1272/2008	Quantità limite (t) delle sostanze pericolose, di cui all'art.3, comma 1, lettera I, per l'applicazione di:		Quantità massima detenuta o prevista (t)
	Requisiti di soglia inferiore	Requisiti di soglia superiore	
Sezione «H» — PERICOLI PER LA SALUTE			
H2 TOSSICITÀ ACUTA — Categoria 2, tutte le vie di esposizione — Categoria 3, esposizione per inalazione (cfr. nota 7*)	50	200	92,41
Sezione «E» — PERICOLI PER L'AMBIENTE			
E1 Pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità acuta 1 o di tossicità cronica 1	100	200	92,41
E2 Pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità cronica 2	200	500	11,06
*Note riportate nell'allegato 1 del decreto di recepimento della Direttiva 2012/18/CE			

Iter istruttorio

L'azienda ha presentato la scheda tecnica nel dicembre 2016. La scheda è stata valutata nel corso della seduta C.V.R n. 65/1 del 1 giugno 2017, che si è conclusa con una richiesta di integrazioni presentate dall'azienda in data 1 agosto 2017. Nella giornata del 20 marzo 2018 è stato effettuato il sopralluogo conclusivo da parte di una commissione in rappresentanza del C.V.R.. Nella seduta C.V.R. n. 68 del 22

marzo 2018 sono state valutate le integrazioni presentate e sono state approvate le conclusioni dell'istruttoria.

C. Informazioni per l'identificazione dei pericoli e la valutazione della relativa probabilità e gravità, come richiesto dal DM 9/5/01 "requisiti minimi di sicurezza in materia di pianificazione urbanistica e territoriale per le zone interessate da stabilimenti a rischio di incidente rilevante"

L'azienda ha svolto un'analisi storica sugli incidenti occorsi in stabilimenti analoghi dovuti alla presenza di triossido di cromo e quelli occorsi in azienda (2 eventi nell'arco temporale 2002/2003). Le banche dati utilizzate sono: MARS (Major Accident Reporting System) e MHIDAS (Major Hazard Incident Data Service). I dati di probabilità sono stati reperiti da queste due fonti bibliografiche: Rapporto Rijnmond e OREDA.

Per quanto riguarda lo studio dei rischi e delle ipotesi incidentali si precisa quanto segue:

- non sono presenti tubazioni interrato;
- i reparti hanno una pavimentazione in cemento ricoperta da uno strato di resina epossidica e sono presenti cordoli;
- nei reparti non sono presenti sistemi di comunicazione con la fognatura (caditoie, tombini, ecc);
- in caso di sversamento all'esterno dei reparti che interessi i tombini è presente un pozzetto di sicurezza (dotato di pHmetri) con chiusura a saracinesca che impedisce il convogliamento verso la fognatura comunale. In caso di abbassamento del pH nel pozzetto si attiva un allarme sonoro.
- Le vasche di cromatura sono tutte rivestite internamente di uno strato di titanio e le vasche vengono svuotate e il rivestimento interno controllato con periodicità annuale.

Le conclusioni dell'analisi storica hanno portato all'identificazione di possibili eventi incidentali di fuoriuscita di soluzione acquose contenenti CrO_3 causate da corrosione o dovuti ad errori durante la movimentazione dall'impianto galvanico. Di seguito si riportano le ipotesi incidentali individuate e le relative frequenze di accadimento espresse in occasioni/anno, calcolate mediante l'utilizzo della tecnica degli alberi di guasto (Fault Tree Analysis) applicata a ciascun evento incidentale individuato.

Ipotesi incidentale	Cause principali	Frequenza stimata
TOP 01 fuoriuscita di soluzione di anidride cromica dal bacino di contenimento che accoglie le vasche galvaniche	□ Perdita di soluzione dalle vasche galvaniche □ Perdita della soluzione dai filtri a servizio delle vasche galvaniche	$2.26 \cdot 10^{-11}$ occ/anno
TOP 02 fuoriuscita di soluzione di anidride cromica dal bacino di contenimento che accoglie le vasche di lavaggio e di "alimentazione" (materia prima)	□ Perdita dalle vasche di lavaggio □ Perdita dalla vasca di "alimentazione cromo"	$1.77 \cdot 10^{-15}$ occ/anno
TOP 03 fuoriuscita di soluzione di anidride cromica dal bacino di contenimento che accoglie la vasca di deposito bagni galvanici esausti	□ Perdita dalla vasca di ricovero soluzioni galvaniche esauste	$2.07 \cdot 10^{-13}$ occ/anno
TOP 04 fuoriuscita di soluzione di anidride cromica dal bacino di contenimento che ospita gli abbattitori ad umido	□ Perdita dal corpo dello scrubber	$9.96 \cdot 10^{-14}$ occ/anno

Dall'analisi di rischio effettuata dal Gestore emerge che non sono presenti scenari incidentali con frequenza di accadimento superiore a 10^{-8} eventi/anno.

RISCHIO Na-Tech

Sisma

A seguito del terremoto del maggio 2012 l'azienda, in collaborazione con studi di consulenza, ha effettuato valutazioni di vulnerabilità sismica dell'edificio e ha individuato la necessità di alcuni interventi di miglioramento sismico.

Le vasche galvaniche ed i relativi bacini di contenimento sono tutti fuori terra e costruiti o montati sul pavimento dello stabilimento.

Alluvioni

Lo stabilimento non è posto in area soggetta a rischi particolari di inondazione, essendo ad una distanza di circa 3.5 km dal fiume Reno in un tratto che non presenta criticità.

MISURE PREVENTIVE E PROTETTIVE

Al fine di limitare gli effetti di eventuali rilasci di sostanze pericolose e/o incendi l'azienda ha adottato i seguenti provvedimenti:

1. l'intero reparto galvanico, compreso il magazzino materie prime, è dotato di pavimento in cemento verniciato reso impermeabile con vernice epossidica;
2. ogni vasca galvanica è dotata di una sonda di livello di emergenza che in caso di superamento attiva un allarme ottico-acustico;
3. sistema antiscontro per i carri ponte utilizzati sopra le vasche galvaniche;
4. bacini di contenimento in cemento fuori terra e vasche galvaniche in titanio;
5. installazione di un PLC per la gestione ed il controllo delle temperature e la movimentazione delle acque di lavaggio con allarmi ottico acustico;
6. il circuito di riscaldamento secondario, serpentine in titanio poste nelle vasche, è dotato di un sensore di pressione che in caso di un forte calo chiude, tramite il PLC, l'elettrovalvola sulla tubazione di rabbocco;
7. le tubazioni di adduzione CrO_3 alle vasche galvaniche sono posizionate internamente ai bacini di contenimento;
8. i bacini di contenimento dotati di pozzetto posto nel punto più basso con una sonda di livello che invia un segnale al PLC, il quale produce una segnalazione ottica-acustica;
9. installazione di cappe aspiranti e sistema di chiusura delle vasche galvaniche a comando pneumatico durante le fasi della lavorazione per evitare la formazione di atmosfera esplosiva.
10. blocco raddrizzatori di corrente in caso di mancata aspirazione degli scrubber;
11. sonda di livello di emergenza posta nel fondo del bacino di contenimento degli abbattitori a umido (scrubber) a servizio dei punti di emissione in atmosfera;
12. punti di recapito della rete fognaria dotati di pozzetti di sicurezza con chiusura a ghigliottina;
13. centralina antincendio con allarme ottico-visivo.

INFORMAZIONI SUL SISTEMA DI GESTIONE DELLA SICUREZZA

Come previsto dall'art. 14 del D.Lgs. 105/15 la società ha redatto il Documento sulla Politica di Prevenzione degli Incidenti Rilevanti, nel quale sono stati indicati gli obiettivi che intende perseguire nel campo della prevenzione e del controllo degli incidenti rilevanti, per la salvaguardia dei lavoratori, della popolazione e dell'ambiente. L'azienda è stata oggetto di verifica ispettiva SGS ai sensi del D.Lgs. 344/99.

DETERMINAZIONI CONCLUSIVE

Compatibilità territoriale

Secondo quanto previsto al punto 6.3 dell'allegato al D.M. LL.PP. 9 maggio 2001 **lo stabilimento risulta compatibile con il territorio circostante** in quanto non sussistono ipotesi credibili di scenari incidentali che possano determinare aree di danno che si estendono oltre i confini dello stabilimento.

Pianificazione di Emergenza

Non esistono scenari incidentali da considerare ai fini della predisposizione del piano di emergenza esterno in quanto non sussistono ipotesi credibili di scenari incidentali che possano determinare aree di danno che si estendono oltre i confini dello stabilimento.

A conclusione dell'analisi e della valutazione della scheda tecnica, constatato che le informazioni fornite sono complete ed adeguate ai punti analizzati, si ritiene necessario che il Gestore provveda a:

1. Garantire quanto disposto nell'Allegato B – Appendice 1 – del D.L.vo 105/2015 relativamente all'informazione, formazione e addestramento del personale;
2. Garantire l'attuazione del Sistema di Gestione della Sicurezza secondo quanto disposto dall'Allegato 3 e Allegato B del D.L.vo 105/2015, mantenendolo costantemente aggiornato;
3. Garantire costantemente l'efficienza dei dispositivi di protezione antincendio attraverso un opportuno programma di manutenzione, assicurando sempre l'accessibilità di tutti gli idranti a muro e in area esterna;
4. Presentare cronoprogramma degli interventi individuati a seguito delle verifiche di vulnerabilità sismica relative al reparto di cromatura che dovranno essere completati quanto prima e in ogni caso entro fine 2019;
5. Garantire l'impermeabilizzazione della pavimentazione in area stoccaggio materie prime ripristinando le zone maggiormente ammalorate entro sei mesi dal ricevimento dell'atto conclusivo di istruttoria;
6. Potenziare i segnali di allarme acustico visivo attivati dalle sonde di livello entro tre mesi dal ricevimento dell'atto conclusivo di istruttoria.

Premesso quanto sopra si fa presente che l'attività industriale esercitata nello stabilimento deve essere comunque in regola con la vigente normativa di sicurezza ed igiene del lavoro, di prevenzione incendi e di tutela della salute e dell'ambiente.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.