

Scheda di informazione sui Rischi di incidente rilevante
per i cittadini e i lavoratori

ALLEGATO V

[previsto dall'art.6 comma 5 - D.lgs 334/99 modificato in base al D.lgs 238/05]

Sezione 1

Nome della Società :	CASPRINI GRUPPO INDUSTRIALE S.p.A. (ragione sociale)	
Stabilimento/deposito di:	Caviglia (comune)	AR (Provincia)
	Via G. Carducci, 6 (indirizzo)	
Portavoce della società (se diverso dal responsabile)	Dott. Michelangelo Moroni	
Caviglia (AR)	+39055913611 (Telefono)	+39055961690 (Fax)
La società ha presentato la "Notifica" prescritta dall'art.6 del D.lgs 334/99 modificato dal D.lgs 238/05	<input checked="" type="radio"/> Sì <input type="radio"/> No	
La società ha presentato "Il Rapporto di Sicurezza" prescritto dall'art.8 del D.lgs. 334/99 modificato dal D.lgs 238/05	<input type="radio"/> Sì <input checked="" type="radio"/> No	
Responsabile dello stabilimento	Sig. Casprini Stefano Presidente CdA (Qualifica)	

Sezione 3

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

Ragione sociale	Casprini Gruppo Industriale S.p.A.
Sede legale	Via G. Carducci, 6 - 52022 Cavriglia (AR)
Telefono	+39055913611
Fax	+39055961690
Ubicazione dello stabilimento	Strada provinciale delle Miniere, 214 - 52022 Cavriglia (AR)
Coordinate GPS (WGS 84)	43.573811, 11.498098

Foto Satellitare dello stabilimento e dell'area circostante



Fonte: Google Maps

La società Casprini Gruppo Industriale S.p.A. produce componenti di arredamento metallici ed effettua trattamenti superficiali galvanici per conto di terzi.

All'interno dell'attività si possono identificare sei comparti ben distinti, che risultano essere:

- officina e lavorazioni di carpenteria
- pulimentatura
- verniciatura
- lavorazioni galvaniche
- magazzino incollaggio
- depurazione

Officina e lavorazioni di carpenteria

Vengono effettuate lavorazioni meccaniche di taglio, piegatura, tornitura, fresatura di lamiere e tubazioni in ferro ed acciaio realizzate mediante attrezzature e centri di lavoro. I pezzi ottenuti vengono successivamente assemblati mediante saldatura ossiacetilenica, saldatura Tig, saldatura a filo continuo e con robot di saldatura.

All'interno del reparto sono contenute bombole di un gas inerte, oltre ad ossigeno ed idrogeno distribuiti tramite tubazioni che partono da un generatore di idrogeno ed ossigeno a gas separati basato sull'idrolisi dell'acqua demineralizzata. Tale generatore di idrogeno ed ossigeno è stato introdotto per ridurre il rischio di incendi e di esplosioni.

Successivamente alle operazioni meccaniche e di saldatura, i pezzi realizzati, prima di essere inviati al reparto Pulimentatura, vengono smerigliati mediante impianti automatici verticali e orizzontali.

Pulimentatura

Si effettua la lucidatura dei componenti mediante pulitrici a spazzole che utilizzano dischi in tela. In questo compartimento non si utilizzano sostanze pericolose.

Verniciatura elettrostatica a polveri termoindurenti

Il processo di verniciatura elettrostatica a polveri termoindurenti si basa sulla creazione di un campo elettrostatico ad alta tensione, mediante il quale la parte da verniciare viene caricata positivamente: un flusso di aria indirizza le particelle di polvere caricate negativamente verso la superficie del pezzo, sui cui infine si depositano per effetto dell'attrazione da parte del campo elettrostatico positivo.

Le parti verniciate vengono trasportate in un forno di cottura al cui interno raggiungono una temperatura variabile tra i 160 e i 200 °C, in funzione del tipo di vernice e dello spessore del pezzo. A seguito del riscaldamento ha luogo un fenomeno di fusione e reticolazione delle polveri, che produce infine uno strato di vernice omogeneo per spessore e grado di aderenza.

Le vernici in polvere termoindurente sono esenti da solventi e metalli pesanti e non sono combustibili.

La verniciatura viene svolta in impianto semiautomatico sul quale gli operatori provvedono ad apporre i

pezzi dalla postazione di ingresso dell'impianto.

La linea di verniciatura è così articolata:

1. Sgrassaggio
2. Risciacquo
3. Demineralizzazione
4. Asciugatura
5. Verniciatura

Nel reparto viene inoltre effettuata la sabbiatura con utilizzo di un impianto a ciclo chiuso.

Galvanica

Il processo di elettrodeposizione avviene tramite immersione dei pezzi da trattare in bagni di lavorazione sequenziali, tali da garantire una corretta deposizione dello strato superficiale di rivestimento.

Le fasi di lavorazione che è possibile individuare sono riconducibili a tre tipologie di interventi (preparazione del pezzo, l'elettrodeposizione e la finitura) suddivise a loro volta in passaggi intermedi consecutivi o alternativi.

1. Preparazione del pezzo

- a. Decapaggio: Questo trattamento ha la funzione di eliminare la presenza di ossidi superficiali di natura inorganica che ostacolerebbero il passaggio della corrente e di eliminare grossolanamente la sporcizia superficiale dell'oggetto, aiutando la rimozione della maggior parte degli oli superficiali presenti sul pezzo da trattare.
- b. Sgrassatura: Consiste in un bagno che ha lo scopo di eliminare completamente la componente organica dalla superficie del substrato e genera una levigazione superficiale che permette un perfetto ancoraggio del riporto elettrolitico.

2. Elettrodeposizione

- a. Nichelatura: Elettrodeposizione di uno strato di nichel mediante il passaggio di corrente elettrica su un bagno di nichel acido, composto da nichel solfato, nichel cloruro e acido borico mantenuto ad una temperatura media di 55 gradi centigradi. Lo strato garantisce una perfetta superficie splendente, uniforme e di buon spessore.
- b. Cromatura: Il materiale da trattare viene immerso in una vasca contenente una soluzione di cromo esavalente, l'elettrodeposizione avviene sopra al deposito di nichel. Lo strato di cromo conferisce alla nichelatura una migliore protezione dagli agenti atmosferici ed un effetto decorativo conosciuto da decenni.
- c. Doratura: Elettrodeposizione di uno strato d'oro, avente funzione decorativa, mediante immersione in bagno di oro cianuro composto da cianuro d'oro e potassio.

3. Lavaggio Finale

- a. Il pezzo una volta trattato va lavato allo scopo di togliere tutti i residui chimici superficiali.

Assemblaggio

Una volta prodotto il manufatto metallico, questo può essere inviato al reparto di incollaggio e assemblaggio, per essere unito a piani e supporti in vetro. L'attività di incollaggio avviene tramite delle speciali resine fotoreattive, che permettono l'accoppiamento di vetro e metallo in modo sicuro e duraturo, mantenendo un effetto estetico compatibile con il tipo di supporto utilizzato.

Depurazione

Gli effluenti provenienti dall'impianto galvanico vengono inviati a vasche di raccolta separate, dove sono sottoposti a trattamenti chimico-fisici allo scopo di abbattere gli inquinanti e i metalli presenti in soluzione.

Il trattamento prevede il dosaggio di reagenti specifici per tipologia di inquinante, seguiti da un trattamento calce-soda. Le acque così trattate vengono inviate al decantatore, dove avviene la separazione dai fanghi.

Le acque depurate sono inviate all'evaporatore, dove vengono concentrate, per poi essere stoccate ed inviate allo smaltimento, mentre i fanghi vengono compattati tramite una filtropressa e successivamente sottoposti ad un processo di maturazione, per poi essere smaltiti come rifiuto solido.

Nell'area di depurazione sono presenti i serbatoi di stoccaggio di acido solforico e soda, insieme ai reagenti solidi utilizzati per la riduzione dei cromati e per le varie fasi del trattamento chimico-fisico.

Sezione 4

Sostanze e preparati soggetti al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

VASCHE E TRATTAMENTI GALVANICI

Vasca	Trattamento	Sostanze Contenute	Conc.	Classificazione bagno *		Peso (t)
				EU	GHS	
9	Nichelatura opaca	Nichel solfato Nichel cloruro	16% ± 2%	T N (R51)	STOT RE1 Aquatic Chronic 2	17,34
10	Nichelatura Lucida	Nichel solfato Nichel cloruro	21% ± 2%	T N (R51)	STOT RE1 Aquatic Chronic 2	96,20
13	Passivazione cromica	Acido cromico	3% ± 1%	T N (R51)	Acute Tox. 2-3 Aquatic Chronic 2	4,25
15	Cromatura	Acido cromico	18% ± 2%	T N (R51)	Acute Tox. 2-3 Aquatic Chronic 2	10,91
25	Nichelatura	Nichel solfato Nichel cloruro	21% ± 2%	T N (R51)	STOT RE1 Aquatic Chronic 2	2,60

* Classificazione ai sensi del D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

SOSTANZE E MISCELE

Sostanza o nome commerciale	Classificazione SDS *		Peso (t)
	EU	GHS	
Acido nitrico	O	Ox. Liq. 1	0,05
Adesivo a contatto spray	F+ N (R51)	Flam. Gas 1 Aquatic Chronic 2	0,004
Alcool denaturato	F	Flam. Liq. 2	0,2
Benzilux	F	Flam. Liq. 2	0,01
Chrome nmp 1	T	Acute Tox 2	0,01
Chromstop afl	N (R51)	Aquatic Chronic 2	0,01
Cloruro di nichel	T N (R50)	STOT RE1 Aquatic Chronic 1	0,5
Demetal scn ni a	N (R50)	Aquatic Chronic 1	0,025
Diluente 07,062	R10	Flam. Liq. 3	0,1
Disossante liquido l88n	T F	Acute Tox. 3 Flam. Liq 1	0,02
Effetti specchiati cromo	F+	Flam. Gas 1	0,0005
Fondo zink spray	F+ N (R50)	Flam. Gas 1 Aquatic Chronic 1	0,0005
Food grease hd 91 spray	F+	Flam. Gas 1	0,005
Grasso filante multiuso	F+	Flam. Liq. 2	0,003
Grasso filante multiuso maurer	F+	Flam. Liq. 2	0,015
Nichel metallo	T	STOT RE1	20

SOSTANZE E MISCELE

Sostanza o nome commerciale	Classificazione SDS *		Peso (t)
	EU	GHS	
Nigrosin a	N (R50)	Aquatic Chronic 1	0,05
Ossigeno	O	Ox. Gas 1	0,28
Penloc gti teil a-b	F	Flam. Liq. 2	0,04
Ramoil	F	Flam. Liq. 2	0,01
Rifiuti fangosi	N (R50)	Aquatic Chronic 2	14
Rifiuti fangosi	T	Acute Tox. 2	4
Solfato di nichel	T	STOT RE1	0,5
	N (R50)	Aquatic Chronic 1	
Solveco	F	Flam. Liq. 2	0,45
	N (R50)	Aquatic Chronic 1	
Sverdil 902	F	Flam. Liq. 2	0,025
	N (R50)	Aquatic Chronic 1	
Svitol	R10	Flam. Liq. 3	0,005
Thermodur	R10	Flam. Liq. 3	0,1
Titan spray acrilico	F	Flam. Liq. 2	0,006
Titan spray metal gg	F+	Flam. Gas 1	0,004
Titan spray special	F+	Flam. Gas 1	0,004
Vitalit 6441	O	Ox. Gas 1	0,001
		Flam. Liq. 1	
Vitrasolve d	F	Flam. Liq. 2	0,04
Whell paint protective	F+	Flam. Gas 1	0,001

* Classificazione ai sensi del D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

Sezione 6

Tipo di effetti per la popolazione e per l'ambiente

Anche se non sono state identificate condizioni anomale incidentali che coinvolgono le attività della popolazione e l'ambiente (in quanto le concentrazioni pericolose sono limitate e interne all'impianto di galvanica), vengono di seguito riportate alcune informazioni utili sugli effetti delle sostanze identificate nella sezione 5; in relazione alle ipotesi incidentali degli eventi esterni :

I lavoratori sono stati informati ed addestrati sui rischi e sugli effetti di possibili incidenti ed hanno a disposizione, per la consultazione, le Schede di Sicurezza di tutte le sostanze pericolose.

La popolazione, attenendosi alle regole fornite dalla prefettura, potrà eliminare eventuali conseguenze per la salute.

In caso di fuoriuscita di sostanze pericolose gassose gli effetti dell'inalazione provocano mal di testa, debolezza, irritabilità, vertigini, pallore, astenia, perdita di appetito, difficoltà di respiro, nausea e vomito.

In caso di potenziale incendio possono determinarsi ustioni dovute all'irraggiamento termico limitato all'area coinvolta.

Misure di prevenzione e di sicurezza adottate

Le lavorazioni galvaniche vengono gestite da personale addestrato alla conduzione in condizioni normali e di emergenza, con l'ausilio di strumentazione che in caso di anomalie consentono, se necessario, la fermata in sicurezza delle lavorazioni.

Gli impianti di trattamento vengono sottoposti a regolari cicli di manutenzione periodica e preventiva; le apparecchiature più importanti (es. apparecchi in pressione e serbatoi di stoccaggio) sono sottoposti a controlli manutentivi ordinari; i serbatoi contenenti liquidi pericolosi (nocivi, corrosivi e/o comburenti) sono dotati di sistema di raccolta e convogliamento delle perdite.

Sono procedurate le operazioni di deposito di sostanze in magazzino, per evitare contatti tra sostanze incompatibili.

Il personale è sottoposto a cicli di formazione ed addestramento secondo il DM 16/03/98.

Sezione 7

Il P.E.E. è stato redatto dall'Autorità Competente? • Si o No

Mezzi di segnalazione di incidenti

Essendo lo stabilimento dislocato su singola area si interviene con allarme sonoro.

L'emergenza conseguente agli incidenti che possono coinvolgere l'ambiente esterno, viene segnalata agli Enti preposti come previsto dal piano di emergenza di stabilimento e dalle procedure di comunicazione previste dal SGS aziendale.

Comportamento da seguire

Tutte le persone che si trovano all'interno dello stabilimento seguono le istruzioni del PEI.

Comportamento dei lavoratori, in caso di emergenza o evacuazione:

Abbandonare l'area seguendo i percorsi di sicurezza indicati sulle mappe esposte; raggiungere la zona di ritrovo; segnalare eventuali anomalie al responsabile dell'emergenza; attenersi alle indicazioni del responsabile.

Comportamento della popolazione, in caso di emergenza

La popolazione dovrà seguire le direttive emanate dall'Autorità competente per la gestione del Piano di Protezione Civile. In caso di emergenza per la fuoriuscita di sostanze pericolose è comunque opportuno rimanere o portarsi in ambiente chiuso, chiudere le finestre, spegnere gli impianti di ventilazione e condizionamento; spegnere tutti i fuochi, non fumare, non usare il telefono, ed attenersi a quanto disposto dalle autorità preposte all'attuazione dell'emergenza.

Mezzi di comunicazione previsti

Per i mezzi di comunicazione in caso di emergenza esterna fare riferimento alla Protezione Civile (che potrà avvalersi per es. di radio e TV locali, altoparlanti, ecc).

Presidi di Pronto Soccorso

L'azienda ha in dotazione una cassetta di primo soccorso per i lavoratori ed è addestrata per attivare il servizio sanitario su chiamata al 118 e l'Intervento dei VVF su chiamata al 115.

Per la popolazione si fa riferimento ai presidi pubblici territoriali (ospedali) indicati dalla Protezione Civile la quale inoltre provvederà all'allertamento delle forze dell'ordine per il blocco della viabilità limitata all'area di stabilimento e la predisposizione di eventuali ambulanze e centri di raccolta.

informazioni per le autorità competenti sugli scenari incidentali previsti nei piani di emergenza esterni

Sezione 9**TOP.01 Sversamento di grande quantità di soluzione pericolosa**

Coordinate UTM Zone32 - 701805.23 m E- 4827566.45 m N Lat.: 43° 34' 25" Long.: 11° 29' 48"

EVENTO INIZIALE	Condizioni	modello sorgente	12,5 kW/m ² I zona (m)	7 kW/m ² II zona (m)	5 kW/m ² III zona (m)
INCENDIO SI [] NO [X]	localizzato in aria	Incendio da recipiente (tank fire)	○		
		incendio da pozza (pool fire)	○		
	in fase gas/vapore ad alta velocità	getto di fuoco (jet fire)	○		
		incendio di nube (flash fire)	○		
EVENTO INIZIALE	Condizioni	sfera di fuoco (fire ball)	○		
		modello sorgente		20000 Pa II zona (m)	2000 Pa III zona (m)
	confinata	reazione sfuggente (run a way reaction)	○		
		miscela gas/vapori infiammabili	○		
ESPLOSIONE SI [] NO [X]	non confinata	polveri infiammabili	○		
		miscela gas/vapori infiammabili (U.V.C.E.)	○		
	transizione rapida di fase	esplosione fisica	○		
		modello sorgente	LC50 I zona (m)		I.D.L.H. III zona (m)
EVENTO INIZIALE RILASCIO SI [X] NO []	Condizioni	dispersione liquido/liquido (fluidi solubili)	●		
		emulsioni liquido/liquido (fluidi insolubili)	○		
		evaporazione da liquido (fluidi insolubili)	○		
		dispersione da liquido (fluidi insolubili)	○		
	in fase liquida	dispersione	○		
		evaporazione da pozza	○		
	in fase gas/vapore	dispersione per turbolenza (den. nube inf. all'aria)	○		
		dispersione per gravità (den. nube sup. all'aria)	○		

TOP.03b Formazione di Gas (Anidride Solforosa) in depurazione

Coordinate UTM Zone32 WGS84 - 701805.23 m E- 4827566.45 m N Lat.: 43° 34' 25" Long.: 11° 29' 48"

EVENTO INIZIALE	Condizioni	modello sorgente	12,5 kW/m ² I zona (m)	7 kW/m ² II zona (m)	5 kW/m ² III zona (m)
INCENDIO SI [] NO [X]	localizzato in aria	in fase liquida			
		incendio da recipiente (tank fire)	o		
	in fase gas/vapore ad alta velocità	incendio da pozza (pool fire)	o		
		getto di fuoco (jet fire)	o		
		incendio di nube (flash fire)	o		
EVENTO INIZIALE	Condizioni	incendio di nube (flash fire)	o		
		sfera di fuoco (fire ball)	o		
	in fase gas	modello sorgente	30000Pa I zona (m)	20000 Pa II zona (m)	2000 Pa III zona (m)
		reazione sfuggente (run a way reaction)	o		
		miscela gas/vapori infiammabili	o		
ESPLOSIONE SI [] NO [X]	confinata	polveri infiammabili	o		
		miscela gas/vapori infiammabili (U.V.C.E.)	o		
		esplosione fisica	o		
	non confinata	transizione rapida di fase	o		
		modello sorgente	LC50 I zona (m)		I.D.L.H. III zona (m)
EVENTO INIZIALE	Condizioni	dispersione liquido/liquido (fluidi solubili)	o		
		emulsioni liquido/liquido (fluidi insolubili)	o		
	In fase liquida	evaporazione da liquido (fluidi insolubili)	o		
		dispersione da liquido (fluidi insolubili)	o		
		dispersione	o		
	sul suolo	evaporazione da pozza	o		
		dispersione per turbolenza (den. nube inf. all'aria)	o		
	in fase gas/vapore	dispersione per gravità (den. nube sup. all'aria)	•	31	59
					107