

DOCUMENTO DI POLITICA PER LA SALUTE E LA SICUREZZA DEI LAVORATORI E LA PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI

Conforme al D.Lgs. 105/2015

STATO DI REVISIONE DEL DOCUMENTO		
N°	Data	Descrizione modifica
0	27/08/2012	PUBBLICATA PER APPROVAZIONE
1	27/08/2012	PUBBLICATA PER L'USO
2	25/08/2014	PUBBLICATA SENZA INTRODUZIONE DI MODIFICHE
3	03/10/2014	PUBBLICATA CON INTRODUZIONE NUOVA PRODUZIONE
4	03/10/2016	PUBBLICATA CON MODIFICHE LEGATE AL NUOVO D.LGS. 105/2015
5	15/03/2017	REVISIONATA A SEGUITO ISPEZIONE SGS
6	03/01/2018	REVISIONATA PER CAMBIO DENOMINAZIONE SOCIALE BI-QEM SPECIALTIES SPA
7	07/01/2020	PUBBLICATA SENZA INTRODUZIONE DI MODIFICHE
8	07/01/2022	PUBBLICATA SENZA INTRODUZIONE DI MODIFICHE
9	08/01/2024	PUBBLICATA SENZA INTRODUZIONE DI MODIFICHE
10	07/02/2025	REVISIONATA PER AGGIORNAMENTO PUNTO 1.3

 GLOBAL GREEN CHEMICALS SINCE 1955 BI-QEM SPECIALTIES SPA	DOCUMENTO DI POLITICA PER LA SALUTE E LA SICUREZZA DEI LAVORATORI E LA PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI Rev.: 10 del 07.02.2025	SISTEMI DI GESTIONE CERTIFICATI  UNI EN ISO 9001:2015 UNI EN ISO 14001:2015 Pag.: 2 di 10
---	--	---

INTRODUZIONE

1.2 PRESENTAZIONE

La **BI-QEM Specialties S.p.A.** è situata a BUCCINO (SA) - Zona Industriale - (tel. 0828/957272 - fax 0828/957423), a circa un'ora e mezza di auto dall'aeroporto di Napoli e 45 minuti da quello di Salerno-Pontecagnano.

La superficie totale dello stabilimento della BI-QEM Specialties S.p.A. è di circa mq 18.000 di cui mq 4.500 coperti. Lo stabilimento è sito in area di uso industriale.

Produce e commercializza concianti al cromo, disperdenti, tannini sintetici e ausiliari per industria chimica, conciaria e dei cementi e calcestruzzi.

La sostanza che determina la classificazione della **BI-QEM Specialties S.p.A.** come Stabilimento a rischio di incidente rilevante rientrante nel campo di Applicazione della soglia superiore del D.Lgs. 105/2015 sono il BICROMATO DI SODIO, la NAFTALINA, il FENOLO e la FORMALDEIDE, oltre a quantità limitate di DECAIDRONAFTALINE e ANIDRIDE SOLFOROSA (di formazione secondaria nell'impianto).

Lo stabilimento era già in notifica ai sensi dell'art. 4 del DPR 175/88 (RdS del Dicembre 1998).

Attualmente la BI-QEM Specialties è l'unica azienda chimica rientrante nei Grandi Rischi del polo industriale di Buccino e della Provincia di Salerno.

1.3 INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELLE AREE E REPARTI DI ATTIVITÀ

Le tecnologie adottate sono quelle che comunemente caratterizzano gli impianti di lavorazione chimica. In termini generali, nell'ambito dello stabilimento possono essere identificati i seguenti reparti produttivi:

0. Immagazzinamento Bicromato di Sodio in cristalli.
1. Dissoluzione e stoccaggio bicromato
2. Reparto produzione Solfato Basico di Cromo (SBC).
3. Reparto produzione Solfato Basico di Cromo Modificato (CCM)
4. Cromo Sintani,
5. Produzione Polimetanaftalensolfonatosodico e calcico (PMNSS - PMNSC)
6. Produzione Tannini Sintetici
7. Reparto Miscele e resine.
8. Reparto essiccamento polveri verdi (Turboessicatore Vomm).
9. Reparto essiccamento polveri bianche (Spray Dry).
10. Produzione Poliacrilati
11. Zona di scarico autocarri e autobotti.
12. Parco Stoccaggio.

1.3.0 Immagazzinamento bicromato di sodio in cristalli

Il bicromato di sodio arriva in stabilimento in containers tramite automezzo abilitato al trasporto di merce pericolose (come da normativa ADR).

Ogni container trasporta circa 20 ton di bicromato di sodio in cristalli disposto su pallets; ogni pallet, è composto da due big-bags (sacconi) da 1000 kg, confezionati in modo tale da evitare eventuali perdite, dovute ad urti o collisioni incidentali, sia durante il trasporto su strada sia durante le movimentazioni all'interno dell'impianto.

Le operazioni di scarico della sostanza avvengono in un'area perfettamente delimitata separata sia dal piazzale ricevimento merci sia dal resto dell'impianto.

1.3.1 Reparto dissoluzione bicromato cristalli.

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Dissoluzione in acqua del Bicromato di Sodio ($\text{Na}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$). Avviene in un serbatoio di acciaio, costantemente in leggera depressione grazie a ventilatore posto su camino e agitato da un agitatore a pale.
- Trasferimento e stoccaggio in serbatoi in bacino

1.3.2 Reparto produzione Solfato Basico di Cromo (SBC)

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Combustione in forno alla temperatura di circa 1000-1100 °C dello zolfo fuso per l'ottenimento di una corrente gassosa ricca di SO₂.
- Solfitazione della soluzione diluita di bicromato. Avviene, successivamente al raffreddamento dei gas in scambiatore ad olio diatermico, con il passaggio in controcorrente della soluzione e dei gas di SO₂ in tre colonne in vetro resina in cascata alla temperatura di 70 °C previa introduzione acqua di diluizione.
- Evaporazione soluzione diluita di SBC ed essiccazione.

1.3.3 Reparto produzione Solfato Basico di Cromo Modificato (CCM)

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Nel reattore da 12.000 litri (R7001) si carica un piede di solfato basico di cromo, proveniente dall'impianto di solfitazione, al quale si aggiunge bicromato di sodio in soluzione.
- Colaggio lento dell'acido solforico e poi sempre lentamente, formaldeide o melasso in soluzione, oppure entrambi secondo le lavorazioni da effettuare.
- Dopo qualche ora di maturazione si aggiunge del sodio formiato e metabisolfito anidro e dopo una mezz'ora si eseguono i controlli di qualità prima di trasferire il prodotto per il successivo essiccamento.

1.3.4 Reparto produzione Cromo Sintani

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Per quel che concerne la produzione dei cromo sintani, le lavorazioni vengono effettuate sempre nei reattori (R7001). Il processo produttivo consiste nel solfonare, a pressione e a reattore chiuso, la Naftalina o il Fenolo secondo il tipo di prodotto da preparare, con Acido Solforico. Successivamente si neutralizza l'acidità libera con Idrossido di Sodio o MonoEtanolAmmina o altro prodotto neutralizzante. Di seguito si miscela il tutto, in opportuni rapporti, con il Cromeco I33 Liq..
- I prodotti ottenuti in soluzioni acquose vengono in parte immagazzinati in serbatoi esterni al fabbricato e venduti tal quali, e in parte avviati all'essiccamento.

1.3.5 Reparto produzione Polimetanaftalensolfonatosodico - calcico (PMNSS - PMNSC).

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Solfonazione della naftalina con acido solforico e estrazione acqua con aggiunta decaidronaftalina in reattore smaltato, agitato e collegato a circuito di blow down.
- Polimerizzazione della naftalina solfonata a mezzo di aggiunta formaldeide in reattore smaltato, agitato e collegato a circuito di blow down.
- Salificazione per aggiunta di soda caustica o idrossido di calcio in due reattori in cascata.
- Il prodotto a base di calcio viene inviato alla filtrazione (filtro DIEMME) per la separazione del solfato di calcio (fango) dalla fase liquida PMNSC.
- Miscelazione prodotti finiti.
- I prodotti ottenuti in soluzioni acquose vengono in parte immagazzinati in serbatoi esterni al fabbricato e venduti tal quali, e in parte avviati all'essiccamento.

1.3.6 Produzione tannini sintetici

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Solfonazione del fenolo con acido solforico 98% in un reattore vetrificato a pressione atmosferica ad una temperatura compresa tra i 102 e i 108 °C, con produzione di acido fenolsolfonico. Successivamente si raffredda a 65-70°C, si diluisce con acqua e si aggiunge urea.
- Condensazione dell'acido fenolsolfonico con formaldeide, con una portata di colaggio della formaldeide di circa 20-22kg/min alla temperatura di 65-70°C. Successivamente si raffredda a 45-50°C e si aggiunge l'EDTA.
- Neutralizzazione con idrossido di sodio e produzione del Chemiplus. Successivamente si aggiunge acqua per portare il contenuto solido al 40%.
- Per la produzione degli altri tannini si procede con una rimonta fenolica a T = 55°C ed una successiva condensazione con formaldeide sempre a temperature di 50-55°C.

- Neutralizzazione con idrossido di sodio e diluizione con acqua per portare il contenuto solido al 40%. Per alcuni tannini è prevista l'ulteriore aggiunta di acido citrico o di acidi bicarbosilici.
- I prodotti ottenuti in soluzioni acquose vengono in parte immagazzinati in serbatoi esterni al fabbricato e venduti tal quali, e in parte avviati all'essiccamento.

1.3.7 Reparto miscele e resine

Le lavorazioni coesistono in miscelazione a freddo e caldo di prodotti finiti o materie prime.

Miscele

La lavorazione delle miscele si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Miscelazione di prodotti finiti liquidi, trasferimento e stoccaggio.
- Dissoluzione in acqua osmotizzata dell'Urea. Avviene in un serbatoio di acciaio al carbonio mantenuto agitato da un agitatore a pale.
- Miscelazione meccanica a freddo, senza reazioni chimiche.
- Stoccaggio e spedizione.

Resine

La lavorazione delle resine avviene secondo le seguenti fasi:

- Carico materie prime liquide (formaldeide, bisolfito, acqua, etc..)
- Carico additivi e polveri (diciandiammide, melammina, sodio formiato, etc..)
- Lieve riscaldamento e regolazione del pH con soda o acido

1.3.8 Reparto essiccamento polveri verdi (Turboessiccatore Vomm)

L'operazione di essiccamento avviene in un turbo essiccatore incamiciato a ciclo chiuso, riscaldato a mezzo di olio diatermico il quale, a sua volta è riscaldato a 250°C per mezzo di caldaia a metano posta nella centrale termica e in parte mediante aria riscaldata (180°C) a mezzo bruciatore di metano posto in apposito fornello.

Dall'essiccatore in prodotto in polvere arriva, tramite tubi e collegamenti ad aria compressa, sempre in circuito chiuso, ad un primo ciclone dove avviene la separazione tra le polveri fini e quelle più pesanti, un secondo ciclone con resa di separazione del 90% che garantisce un minimo trascinarsi di polveri fini. Da qui tramite un estrattore l'aria contenente ancora piccole quantità di prodotto, viene fatta passare attraverso un abbattitore composto da:

- un turbo scrubber rotativo a doppia azione meccanica attraverso pale di trattenimento ed a umido a getto d'acqua; un successivo abbattitore a colonna con getto d'acqua con filtri di trattenimento (emissione E3)

I prodotti così ottenuti vengono immagazzinati in silos interni al fabbricato, insaccati in sacchi da 25 kg palettizzati tramite sistema robotizzato e imballati.

1.3.9 Reparto essiccamento polveri bianche (Spray Dry)

I prodotti da essiccare vengono trasferiti mediante pompa dai serbatoi di stoccaggio ai miscelatori R9001,2,... dove si mantiene l'omogeneità del prodotto mediante agitazione e dove possono essere additivati con solfato di sodio oltre ad un'aggiunta di soda.

Dai miscelatori il prodotto mediante pompa viene trasferito all'essiccatore a spruzzo a turbina.

La produzione oraria è di circa 1000-1500 kg/h di materiale destinato all'industria chimica. L'essiccazione della sospensione di partenza (50% di acqua e 50% solido) avviene nella camera di essiccamento dell'atomizzatore per evaporazione rapida dell'acqua contenuta nel prodotto precedentemente nebulizzato tramite un disco rotativo ad alta velocità (max 12.000 giri/min), per effetto del calore trasportato dall'aria surriscaldata da un generatore di calore (1.750 kW) a temperatura di 230+330°C. Il volume d'aria impegnata è di circa 15.000-18.000 Nm³/h. Al termine del ciclo di essiccamento risulta che una certa quantità di solido viene trascinato dall'aria di processo, per cui sono stati previsti due sistemi combinati per la depolverazione dell'aria espulsa al camino nel rispetto delle norme legislative. Il primo sistema è costituito da un separatore a ciclone a secco – sistema VT – di diametro 1800, la cui efficienza di captazione consente una depurazione fino a 230+300 mg/Nm³. Attraverso il ventilatore, l'aria viene aspirata anche attraverso la seconda barriera definitiva di depolverazione a secco, costituita da un filtro a maniche a sezione rettangolare e lavaggio delle maniche con aria compressa a pressione 6+7 bar.

I prodotti così ottenuti vengono immagazzinati in silos interni al fabbricato, insaccati in sacchi da 20/25 kg palettizzati tramite sistema robotizzato e imballati.

1.3.10 Produzione Polimeri Acrilici Modificati

La lavorazione in questo reparto si svolge attraverso le seguenti fasi:

- Miscelazione dell'acido Poliacrilico e Metossipoli-etilenglicole in un reattore in acciaio a pressione atmosferica. Inizio riscaldamento della massa e formazione del vuoto fino a -0,92 Bar.
- Esterificazione a 170 °C con distillazione sottovuoto dell'acqua per 5-6 ore, fino a termine della distillazione.
- Raffreddamento e neutralizzazione con NaOH 30 % fino a ph 6,5 – 7.
- Il prodotto ottenuto in soluzione viene in parte immagazzinato in serbatoi esterni al fabbricato e venduti tal quali, e in parte fatto raffreddare ed indurire in opportuni contenitori, successivamente avviati alla frantumazione e macinazione e venduti in sacchi da 25 kg palettizzati.

1.3.11 Zona di scarico autocarri e autobotti

Le zone di scarico delle diverse materie prime che arrivano all'impianto sia nello stato liquido sia nello stato solido sono prossime rispettivamente ai magazzini e ai serbatoi di destinazione, e sono separate dal resto dell'impianto e in particolare dall'area di scarico e immagazzinamento dei sacchi di bicromato.

1.3.12 Parco Stoccaggio (Elenco Sostanze)

Il parco stoccaggi è costituito da 76 serbatoi di cui:

ITEM	MATERIALE	VOLUME m3	PRODOTTO
R 003	VTR	35	Neutralizzatore PMNSS 1
R 004	VTR	35	Diluizione Disperbeton
R 401	AISI 316	30	Mix UREA
R 5003	VTR	35	Neutralizzatore Disperdenti
S 2003	VTR	80	CCM/Sintani essic.
TK 1001	FE	80	Acido Solforico 98%
TK 1011	VTR	80	Acque cromatiche da recupero (cromo sintani)
TK 1003 A	FE	130	Sodio Bicromato soluzione
TK 1003 B	FE	130	Sodio Bicromato soluzione
TK 1003 C	FE	20	Sodio Bicromato soluzione
TK 1004	AISI 304 COIB.	60	Fenolo 99%
S 5001	AISI 316 COIB.	30	Acque fenoliche 80%
TK 1005 B	VTR	130	Acque cromatiche (riciclabili)
TK 1007	VTR	25	Acqua osmotizzata alimento caldaie
TK 1008	VTR	20	Neutraliz. delle acque QUENCING
TK 1009	VTR	30	Acque autoclave Miscele
TK 1014	AISI 316	48	Diluizione Soda 50%
TK 1004 B	VTR	60	Soda 33%
TK 1015	FE	40	Potassa 50%
TK 1016	VTR	80	Disperdente 254 45%
TK 1160	VTR	160	Cromeco I33 liquido 18% (Inorg.)
TK 2004	VTR	60	Chemiplus e Disperdente liq. per essiccamento
TK 2005 A	VTR	80	Cromeco I33 18% liquido org.
TK 2005 B	VTR	80	Cromeco I33 18% liquido inorg.
TK 2006	VTR COIBENT.	80	Formaldeide 24.5%
TK 2009	FE/ RISC./COIB.	120	Naftalina Tecnica 78.5°C (fusa)
TK 2009 B	AISI 304/ RISC./COIB.	60	Naftalina chiara 79,6°C (fusa)
TK 2011	VTR	40	Chemiplus LW liq.
TK 2012	VTR	40	Bisolfito di Sodio 36%
TK 2019	VTR	40	Vuoto
TK 2020	VTR/ RISC./COIB.	40	Vuoto
TK 2021	AISI 316	48	MPEG 1000
TK 2022	AISI 316	48	MPEG 3000
TK 2024	VTR	80	Acque tecnologiche
TK 2025	VTR COIBENT.	80	Diluizione Formaldeide 45% (serbatoio di diluiz.)

ITEM	MATERIALE	VOLUME m3	PRODOTTO
TK 2026	AISI 316 COIBENT.	50	ACIDO MARS TP1743
TK 2027	AISI 316 COIBENT.	50	ACIDO TP2451
TK 2028	AISI 316 COIBENT.	50	TH 800
TK 2029	AISI 316 COIBENT.	50	ACIDO EUROPA
TK 3003	VTR	160	PMNSS 45%
TK 3004	VTR	160	PMNSS 45%
TK 3005	VTR	160	Chemiplus/Disperdente DM liquido 48%
TK 3006	VTR COIBENT.	160	Chemiplus/Disperdente AS 48%
TK 3007	VTR	40	Tannini DSL
TK 3008	VTR	40	Tannini LW
TK 3009	VTR	40	Tannini LW
TK 3010	VTR	40	Tannini LW
TK 3011	VTR	40	MIX Tannini liquidi
TK 3012	VTR	40	Chemiplus S
TK 3013	VTR	40	Tannini 2DS Basico 42%
TK 3014	VTR	40	Tannini 2DS Basico 42%
TK 3015	VTR	40	Melchem liq.
TK 3016	VTR	40	Vuoto
TK 3017	VTR	40	Mix Tannini
TK 3018	VTR	40	Poliacrilati
TK 3019	VTR	40	Europa 04
TK 3020	VTR	35	Poliacrilati
TK 3021	VTR	40	Europa 04
TK 3022	VTR	60	Disperbeton SL40%
TK 3023	VTR	60	Disperbeton SL40%
TK 3024	VTR	60	Disperdente 255
TK 3025	VTR	60	Chemiplus AS 47
TK 3026	VTR	60	Chemiplus AS 30
TK 3027	VTR	60	Chemiplus AS 45
TK 3028	VTR	60	Vuoto
TK 3029	VTR	35	MIDA RP 70
TK 4001	VTR	80	MISO / bonifica
TK 8001	VTR	20	H2O pozzo alimento autoclave miscela
PU 601 S1	VTR	15	Vuoto
TK SAPIO	AISI 304	20	Azoto liquido
PU 601 S5	VTR	15	Vuoto
TK 4010	VTR	80	Acqua osmotizzata
TK 411	VTR	170	Miscela - AdBlue
TK 412	VTR	170	Miscela - AdBlue
TK 413	VTR	140	Miscela - AdBlue (Ex TK 3030)
TK 414	VTR	140	Miscela - AdBlue (Ex TK 3031)

1.2.13 SERVIZI DI STABILIMENTO

Nello stabilimento sono inoltre disponibili i seguenti servizi:

- cabina di trasformazione elettrica;
- cabina decompressione metano
- centrale termica;
- impianti di demineralizzazione
- rete di distribuzione olio diatermico;
- rete di distribuzione vapore;
- rete di distribuzione azoto;
- rete aria strumenti;
- impianto di depurazione acque;
- impianti di abbattimento emissioni a monte dei camini;
- vasca gestione acque piovane
- pozzo acqua industriale per reintegro impianto raffreddamento a circuito chiuso
- laboratorio di analisi, per controllo materie prime e prodotti finiti.

1.2.14 INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI CRITICI

Sono da considerarsi punti critici dell'impianto quelli di seguito elencati:

- Zone di scarico autobotti e automezzi;
- Magazzino bicromato di sodio (unità 1);
- Dissoluzione (unità 4) e Stoccaggio bicromato di sodio soluzione (unità 6);
- Forno (unità 2), Quenching (unità 3) e Colonne di solfitazione (unità 5) di produzione solfato basico di cromo;
- Produzione concianti al cromo modificato, tannini sintetici e cromosintani (unità 8)
- Produzione di PMNS (unità 11 e 12) e tannini sintetici (unità 9 e 10) e impianto scrubber (unità 13)
- Stoccaggio Naftalene (unità 14)
- Stoccaggio fenolo; (unità 15)
- Stoccaggio formaldeide (unità 16)
- Reattore R5004 (unità 17)

1.1 Riferimenti al Rapporto di sicurezza

La Società BI-QEM Specialties S.p.A.- Stabilimento di Buccino (SA) ricade nell'obbligo di presentazione del Rapporto di Sicurezza, ai sensi dell'articolo 15 del D. Lgs.105/2015.

Le notizie riportate, i calcoli e le valutazioni elaborate sono basate su dati forniti dall'organizzazione dello Stabilimento.

Lo Stabilimento è stato oggetto di modifiche finalizzate a migliorare la produttività e le condizioni di sicurezza dei processi. Tali modifiche sono state oggetto di valutazione di non aggravio del rischio e sono state comunicate alle autorità competenti in adempimento a quanto previsto dal DM 09.08.2000, ora art. 18, allegato D del D.Lgs. 105/2015. Tali modifiche sono integrate nel nuovo Rapporto di Sicurezza presentato a Maggio 2021 e redatto in conformità all'indice riportato nell'Allegato C del D.Lgs. 105/2015.

Le modifiche effettuate sono state le seguenti:

- Nuova produzione tannini sintetici (Settembre 2002)
- Modifica al sistema di ricevimento della formaldeide (Maggio 2002)
- Ampliamento della produzione di polimetanaftalensolfonato sodico – PMNSS (Giugno 2003)
- Aumento stoccaggio Bicromato di Sodio (Gennaio 2006)
- Nuovo impianto di essiccaamento (Maggio 2006)
- Nuovo magazzino si stoccaggio prodotti finiti (Maggio 2006)
- Nuova ricetta di produzione di PMNS con calce per la neutralizzazione finale (agosto 2011)
- Nuova ricetta di produzione resine anioniche per cementi (Ottobre 2013)
- Installazione reattore R5004 per seconda fase della produzione di tannini e poliacrilati (marzo 2016)

 <small>GLOBAL GREEN CHEMICALS SINCE 1955</small> BI-QEM SPECIALTIES SPA	DOCUMENTO DI POLITICA PER LA SALUTE E LA SICUREZZA DEI LAVORATORI E LA PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI Rev.: 10 del 07.02.2025	<small>SISTEMI DI GESTIONE CERTIFICATI</small>  <small>UNI EN ISO 9001:2015 UNI EN ISO 14001:2015</small> Pag.: 8 di 10
--	--	---

2 DEFINIZIONE DEGLI OBIETTIVI

La BI-QEM Specialties S.p.A. è responsabilmente e concretamente impegnata nei confronti dei dipendenti e delle altre parti interessate a:

- 2.1 Rispettare responsabilmente le leggi e i regolamenti vigenti in materia di Salute e Sicurezza.
- 2.2 Identificare, valutare e controllare i pericoli, al fine di prevenire eventuali incidenti, applicando principi di buona gestione per migliorare le condizioni di Sicurezza, e coinvolgendo il personale riguardo i problemi e i possibili interventi migliorativi di natura tecnica e organizzativa da attuarsi sui luoghi di lavoro.
- 2.3 Informare, formare, addestrare e sensibilizzare il personale, anche attraverso una chiara assegnazione di ruoli e responsabilità in materia di Salute e Sicurezza.
- 2.4 In occasione dell'introduzione di nuove materie prime, nuovi processi, impianti, attrezzature e dello sviluppo di nuovi prodotti, valutare i potenziali impatti sulla Salute e Sicurezza, minimizzandone le eventuali conseguenze.
- 2.5 Predisporre misure di informazione e controllo per assicurare che gli appaltatori applichino norme, procedure e piani adeguati ai rischi correlati alle loro attività ed a quelli insiti nelle aree di svolgimento delle stesse.
- 2.6 Adottare piani e procedure di emergenza per affrontare con efficacia e tempestività eventi incidentali, limitandone le conseguenze e fornendo la massima collaborazione e informazione alle parti interessate.

3 PRINCIPI GENERALI

4 IMPEGNO DEL GESTORE

Il Gestore dello Stabilimento BI-QEM Specialties di Buccino si impegna a realizzare, adottare e mantenere un sistema di gestione della sicurezza, in attuazione a quanto richiesto dall'art. 14 del decreto legislativo n. 105/2015.

La Società, si prefigge l'obiettivo prioritario di assicurare lo sviluppo armonico delle attività dello Stabilimento di Buccino nel rispetto della salvaguardia della salute delle persone e, più in generale, dell'ambiente. A prevenire, controllare e mitigare gli impatti dei suoi processi e prodotti riguardo la Salute e Sicurezza, nel rispetto delle normative vigenti.

Il Gestore dello Stabilimento BI-QEM Specialties è consapevole che in alcune delle attività produttive svolte sono presenti sostanze pericolose e processi cui sono associati rischi d'incidente rilevante. Tale situazione è gestita utilizzando il più possibile le migliori tecniche disponibili.

Tale impegno prioritario si basa sulla volontà di coinvolgere responsabilmente il personale tutto, incrementandone competenza e consapevolezza al fine di perseguire il miglioramento continuo della Sicurezza e garantire elevati standard di protezione con mezzi e Sistemi adeguati.

Il Gestore dello Stabilimento BI-QEM Specialties si impegna ad assicurare che questa Politica sia compresa, attuata e sostenuta a tutti i livelli dell'organizzazione, si impegna a fare applicare le norme UNI 10616 e 10617 su cui esse è basata, con l'obiettivo quello del raggiungimento della sua certificazione, compatibilmente le risorse e i mezzi a disposizione.

E' compito di ciascun dipendente operare coerentemente ed in conformità a quanto previsto dalla Politica.

5 ARTICOLAZIONE DEL SGS

Questa Politica trova applicazione attraverso la definizione di obiettivi specifici di miglioramento, l'attuazione e la verifica periodica del Sistema di Gestione della Sicurezza, conforme alle linee guida del D.Lgs. 105/2015 ed alla struttura delle ISO 10616 e 10617, è integrato nel già esistente Sistema di Gestione Ambientale, certificato UNI EN ISO 14001.

Per il raggiungimento di detti obiettivi, si fa riferimento alla gestione dei seguenti fondamenti dell'SGS:

 <small>GLOBAL GREEN CHEMICALS SINCE 1955</small>	DOCUMENTO DI POLITICA PER LA SALUTE E LA SICUREZZA DEI LAVORATORI E LA PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI	<small>SISTEMI DI GESTIONE CERTIFICATI</small>  <small>UNI EN ISO 9001:2015 UNI EN ISO 14001:2015</small>
BI-QEM SPECIALTIES SPA	Rev.: 10 del 07.02.2025	Pag.: 9 di 10

5.1 ORGANIZZAZIONE E PERSONALE

La Società all'interno del proprio Sistema di Gestione della Sicurezza definisce i compiti, i ruoli, le responsabilità per una corretta gestione delle attività. Tutto il personale è sensibile e direttamente coinvolto, per quanto di propria competenza, nelle attività rilevanti ai fini della gestione della sicurezza. Per tale ragione la società si impegna a fornire al proprio personale costante e adeguata formazione informazione ed addestramento.

5.2 IDENTIFICAZIONE E VALUTAZIONE DEI PERICOLI RILEVANTI

La Società si impegna affinché il rischio di incidenti rilevanti, inteso come combinazione della probabilità di occorrenza e della gravità degli effetti, sia il minimo ragionevolmente perseguibile con l'attuale stato della conoscenza e della tecnica; La Società garantisce che il rispetto delle Leggi vigenti in materia, le norme, le specifiche e gli standard nazionali ed internazionali sia costantemente assicurato e che ci si adegui tempestivamente alle nuove prescrizioni;

La Società dimostra il costante impegno in tema di tutela della sicurezza, della salute e dell'ambiente sia nei riguardi delle Autorità che della popolazione.

5.3 CONTROLLO OPERATIVO

La Società garantisce che gli impianti vengano condotti in modo da assicurarne la compatibilità con la tutela della sicurezza, della salute e dell'ambiente e minimizzando l'impiego di risorse e la produzione di rifiuti.

A tal fine vengono adottate procedure gestionali/operative al fine di garantire un efficace controllo operativo del processo e di tutte le attività rilevanti ai fini della sicurezza.

5.4 GESTIONE DELLE MODIFICHE

La Società garantisce la corretta gestione della progettazione e delle modifiche degli impianti nel costante rispetto di quanto stabilito dalla normativa vigente in materia.

La Società garantisce che tali attività vengano svolte nel rispetto dei criteri e dei requisiti di sicurezza attraverso l'adozione e l'applicazione di specifiche procedure societarie.

5.5 PIANIFICAZIONE DELL'EMERGENZA

Al fine di assicurare una corretta gestione di un'eventuale emergenza interna la società ha provveduto:

- ⇒ a dotarsi di adeguati sistemi di controllo e di contenimento ai fini di rendere minimi gli effetti e limitare i danni alle persone, all'ambiente e agli impianti
- ⇒ alla redazione di specifico piano di emergenza interna e relative procedure operative.
- ⇒ a formare, informare ed addestrare costantemente il proprio personale in materia

5.6 CONTROLLO DELLE PRESTAZIONI,

5.7 CONTROLLO E REVISIONE

Al fine di un miglioramento continuo la Società si impegna attraverso audit interni, procedure gestionali a verificare l'efficacia e le prestazioni del proprio sistema. Alla luce dei risultati di tali verifiche la Società si impegna a revisionare e controllare durante le riunioni periodiche il proprio sistema al fine di colmare le eventuali non conformità riscontrate.

Le modalità con cui il Gestore dello Stabilimento **BI-QEM Specialties S.p.A.** intende gestire ed attuare tutti i punti di cui sopra è attraverso l'adozione di procedure specifiche, che fanno parte del Sistema stesso, così come tutta la documentazione che ne scaturisce dalla loro corretta applicazione.

6 PRINCIPI E CRITERI DI RIFERIMENTO, NELL'ATTUAZIONE DELL'SGS

Obiettivo principale che il Gestore stabilisce per l'anno in corso è che il Sistema venga ulteriormente implementato, maggiormente condiviso e diffuso a tutti i livelli di stabilimento. Inoltre, sempre per l'anno in corso vengono individuati i seguenti obiettivi:

1. Aggiornamento di tutta la documentazione di Sicurezza ed in particolare riedizione del Rapporto di Sicurezza ai sensi dell'art. 15 del D.Lgs. 105/2015.

2. Analisi della pericolosità delle sostanze a seguito della riclassificazione REACH delle sostanze detenute:
 - Decaidronaftalina
 - Formaldeide
3. Organizzazione di cicli di corsi formativi a tutti i livelli sul Sistema di Gestione della Sicurezza e la sua applicazione e di corsi antincendio e primo soccorso.
4. Riduzione del rischio di contaminazione della produzione di cromo.
5. Ridistribuzione delle responsabilità in termini di risorse e di mansioni concernenti la Sicurezza e Salute e l'applicazione del Sistema.
6. Miglioramento generale delle condizioni di sicurezza e salute degli ambienti e delle condizioni di lavoro così come emerso in fase di redazione della valutazione del rischio, come da piano di miglioramento allegato al documento stesso.
7. Miglioramento della cartellonistica, della pulizia e dell'ordine di stabilimento, al fine di identificare tutti gli impianti e apparecchiature contenenti sostanze pericolose.

Responsabilità nel raggiungimento degli obiettivi: Gestore dello Stabilimento, Responsabile del Sistema di Gestione della Sicurezza, Responsabili di Funzione per quanto di loro competenza, Servizio di Prevenzione e Protezione.

Il raggiungimento e lo stato di avanzamento per il raggiungimento degli obiettivi sarà oggetto del riesame del Sistema.

Il Sistema di Gestione della Sicurezza integrato con quello Ambientale è operativo dal Gennaio del 2012 al momento del passaggio alla nuova società BI-QEM ed è attualmente alla sua quarta revisione.

7 PROGRAMMA DI ATTUAZIONE E RELATIVI TEMPI DI REALIZZAZIONE DELLO STESSO

In allegato viene fornito un **Cronoprogramma** in formato tabella dove si illustra il **Piano di Miglioramento**, con i relativi **Tempi di Realizzazione**, **le Responsabilità e le Risorse** necessarie per assicurare una corretta gestione della sicurezza in funzione delle tipologie e caratteristiche dei pericoli individuati.

8 PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI

D.Lgs. 105/2015	Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.
D. Lgs. 81/08	“Testo unico della sicurezza sui luoghi di lavoro, Attuazione dell’articolo 1 della Legge 3 agosto 2007, n. 123 in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro.”
Norma UNI 10616/10617	Impianti di processo a rischio di incidente rilevante - Sistema di gestione della sicurezza – Requisiti essenziali

Buccino (SA),
07/02/2025

In fase di stesura della presente politica hanno partecipato:

Remigio Perillo (gestore)

Torsello Dario (RSGS)

Crisci Giovanna (RLS)