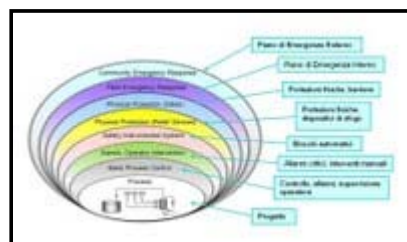


## *Piani di emergenza delle aziende a rischio incidente rilevante*



### ***Aumenta il numero di aziende con i piani approvati in Toscana***

Nel 2014 le Prefetture Toscane hanno approvato, anche con il supporto di ARPAT, numerosi PEE degli stabilimenti a rischio di incidente rilevante soggetti all'art. 6 del DLgs 334/99 e l'aggiornamento di quelli soggetti all'art. 8 del decreto stesso.



Incidenti negli stabilimenti a rischio di incidente rilevante possono determinare un pericolo grave, per la salute umana e l'ambiente, anche all'esterno dello stabilimento, a causa della pericolosità delle sostanze interessate. Per questo la normativa in materia, oltre alle misure di prevenzione degli incidenti rilevanti e mitigazione dei loro effetti che il Gestore deve adottare all'interno dello stabilimento, prevede siano individuate e definite azioni per limitare le conseguenze dannose nelle aree del territorio bersaglio dall'evento.

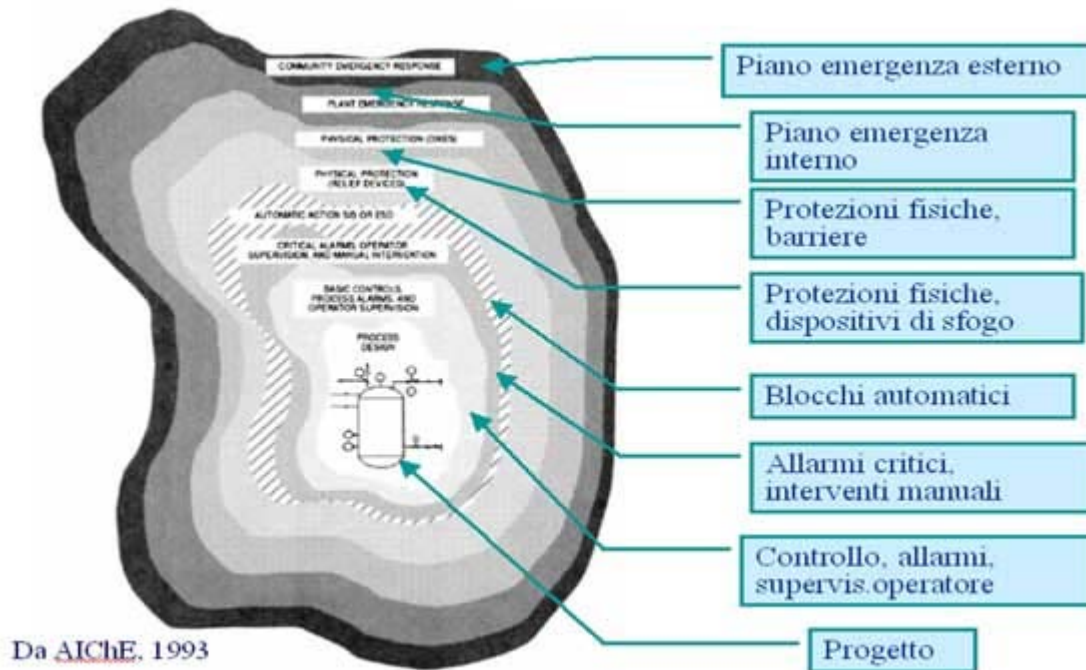
Lo strumento individuato dalla normativa di settore per il contenimento delle conseguenze nelle aree esterne agli stabilimenti è il Piano di Emergenza Esterno (PEE) che permette di:

- controllare e circoscrivere gli incidenti in modo da minimizzare gli effetti e limitare i danni per l'uomo, l'ambiente e per i beni;
- attivare le procedure necessarie in caso di incidenti rilevanti, in particolare mediante la cooperazione rafforzata negli interventi di soccorso con l'organizzazione di Protezione Civile;
- informare la popolazione e le autorità locali competenti;
- provvedere al ripristino e al disinquinamento dell'ambiente dopo un incidente rilevante.

I presidi di sicurezza presenti negli stabilimenti a rischio di incidente rilevante consistono in livelli di difesa multipli (difesa in profondità) per far fronte a malfunzionamenti di componenti od impianti e ad errori umani:

- Primo livello: prevede la progettazione e realizzazione degli impianti in conformità degli standard di sicurezza, nonché la gestione degli stessi in conformità ai requisiti costruttivi e di sicurezza.
- Secondo livello: prevede la presenza di sistemi di controllo, allarme e supervisione di tutti i processi.
- Terzo livello: prevede l'attivazione di allarmi critici atti ad evidenziare un'anomalia con possibile allontanamento dell'impianto dal normale esercizio (fuori controllo), eventualmente gestibile attraverso interventi manuali.

- Quarto livello: permanendo il fuori controllo dell'impianto prevede l'intervento di sistemi di blocco automatici atti a mettere in sicurezza l'impianto stesso.
- Quinto livello: prevede l'attivazione di sistemi automatici per lo scarico (convogliato) di fluidi in pressione, atti a mantenere l'integrità fisica dei componenti l'impianto.
- Sesto livello: prevede l'attivazione dei sistemi di protezione (attiva e passiva) per mitigare le conseguenze e prevenire ulteriori danni all'impianto. Include i sistemi antincendio e di raffreddamento di parti dell'impianto.
- Settimo livello: prevede l'attivazione del piano di emergenza interno.
- Ottavo livello: prevede l'attivazione del piano di emergenza esterno.



Il PEE è articolato in tre parti, la prima descrive sinteticamente le attività dell'azienda ed i possibili eventi incidentali ipotizzati dal gestore, la seconda descrive gli scenari incidentali che possono verificarsi con l'individuazione delle zone di danno e degli elementi vulnerabili del territorio quali luoghi con presenza di numero elevato di persone o risorse ambientali da tutelare, quali ad esempio scuole, ospedali, falde sotterranee, corsi d'acqua, ecc. Nella terza ed ultima parte viene descritto il modello organizzativo di intervento, che stabilisce le procedure da seguire, il sistema di allarme ed il flusso della comunicazione di emergenza, nonché la gestione della fase di post-emergenza.

Il PEE è predisposto dal Prefetto, d'intesa con la Regione e gli altri Enti interessati, previa consultazione della popolazione e costituisce uno strumento dinamico in continuo aggiornamento perché deve tenere conto dei cambiamenti avvenuti negli stabilimenti e nei servizi di emergenza, dei processi tecnici e delle nuove conoscenze in merito alle misure da adottare in caso di incidente rilevante. L'aggiornamento del PEE è comunque previsto dalla normativa ogni tre anni.

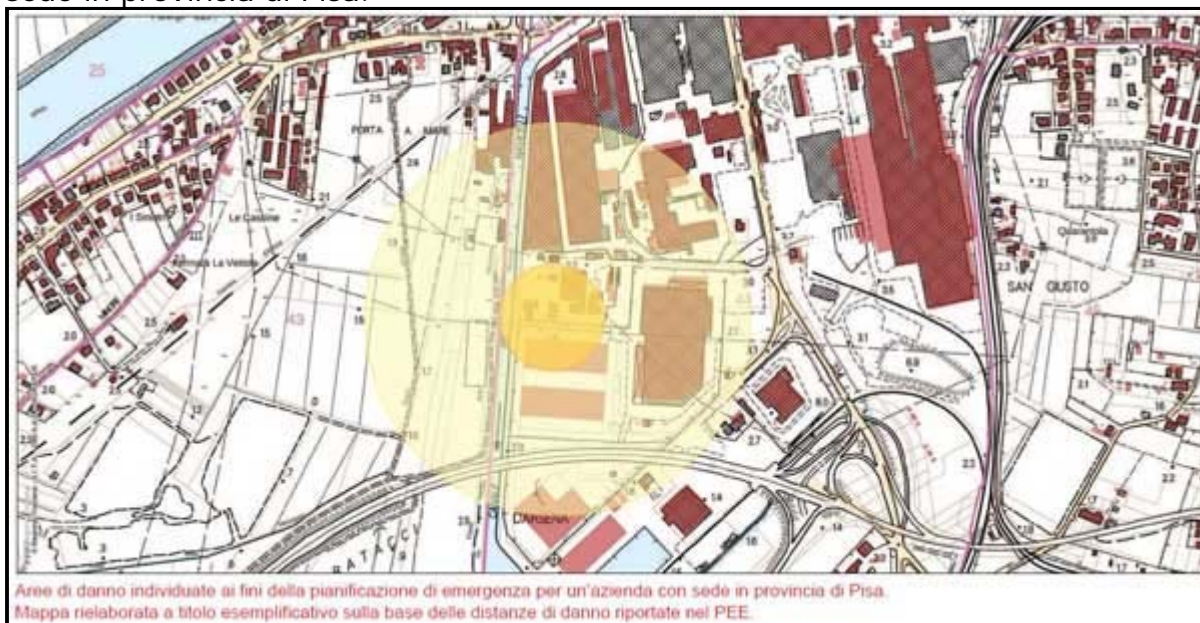
Il Piano viene elaborato da un gruppo di lavoro coordinato dal Prefetto, attraverso la cooperazione delle istituzioni che devono intervenire in caso di emergenza. Ai tavoli interistituzionali prende parte anche l'azienda che spesso apporta un importante contributo per la conoscenza dei dispositivi di rivelazione di malfunzionamenti, rilasci e per la comunicazione degli allarmi presenti all'interno degli stabilimenti.

In relazione ai potenziali effetti ed alle misure da adottare per prevenirli, nel PEE sono distinte tre zone di danno, la prima zona "di sicuro impatto" è quella immediatamente adiacente allo stabilimento, caratterizzata da elevata letalità per le persone esposte; la seconda zona "di danno" è esterna alla prima ed è caratterizzata da possibili danni anche letali per le persone più vulnerabili (bambini, anziani, persone malate) e danni gravi e irreversibili per persone che non assumono le misure di auto protezione. La terza zona "di attenzione" è quella più esterna ed è caratterizzata dal verificarsi di danni reversibili anche nei soggetti maggiormente vulnerabili. Le zone di danno sono solitamente rappresentate con colori differenti in relazione al livello di pericolosità decrescente ed in particolare Zona rossa, Zona arancione, Zona gialla.

La Prefettura approva i PEE degli stabilimenti a rischio di incidente rilevante presenti sul territorio avvalendosi di un Gruppo Tecnico al quale partecipano gli Enti locali, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, l'ARPAT, le Aziende USL competenti per territorio, ed il 118.

Regione Toscana, la Provincia ed i Comuni nel cui territorio ricadono le aziende a rischio, hanno condiviso il lavoro del Gruppo Tecnico fornendo l'intesa prevista dalla legge sul contenuto dei Piani per la conseguente approvazione.

Per maggiore chiarezza riportiamo di seguito la rappresentazione grafica delle aree di danno individuate ai fini della pianificazione di emergenza per uno stabilimento con sede in provincia di Pisa.



Regione Toscana



ORGANIZZAZIONE CON SISTEMA DI  
GESTIONE CERTIFICATO DA CERMET  
SECONDO LA NORMA  
UNI EN ISO 9001:2008  
REGISTRAZIONE N. 3198-A

**Direttore responsabile:** Marco Talluri

**Autorizzazione del tribunale di Firenze:** n. 5396 del 14 febbraio 2005

**Redazione:** ARPAT, Via N.Porpora, 22 - 50144 Firenze - tel. 055-3206050 fax 055-5305640

**Email:** [arpatnews@arpat.toscana.it](mailto:arpatnews@arpat.toscana.it)

**Web:** [www.arpat.toscana.it/notizie/arpatnews](http://www.arpat.toscana.it/notizie/arpatnews)

È possibile ricevere regolarmente ARPATNEWS, personalizzandone le modalità (periodicità, temi, ecc.), all'indirizzo: [www.arpat.toscana.it/notizie/arpatnews/richiesta](http://www.arpat.toscana.it/notizie/arpatnews/richiesta)



Seguici su Twitter



Seguici su Youtube

È possibile inserire un proprio commento in calce a ciascun numero della versione Web ed è possibile esprimere un giudizio su questo servizio, come sulle altre attività svolte da ARPAT, all'indirizzo:

**[www.arpad.toscana.it/soddisfazione](http://www.arpad.toscana.it/soddisfazione)**

---