



SYENSQO

Sicurezza e protezione

Gestione quotidiana
e prevenzione
nello stabilimento
di Spinetta Marengo

La sicurezza prima di tutto

Quando si parla di sicurezza riferita allo stabilimento industriale Syensqo di Spinetta Marengo, inevitabilmente ci si concentra sulla gestione degli incidenti, sulle cause che li hanno determinati e sugli impatti che hanno prodotto, dimenticandosi tutto quanto ruota intorno alle azioni finalizzate per **prevenire, monitorare e gestire** questi episodi. Episodi che, sì, possono accadere, ma che nella vita di uno stabilimento come quello alle porte di Alessandria, attivo 24 ore su 24, 365 giorni all'anno, rappresentano un'eccezione rispetto alla normale vita produttiva fatta di **costante cura degli impianti di produzione** e di **preparazione quotidiana delle persone nel gestire in sicurezza i processi** e, in caso di anomalie o emergenze, nelle **capacità e prontezza d'intervento**.

Qui a Spinetta Marengo nessuno tra noi nega la delicatezza dei processi produttivi funzionali a realizzare prodotti unici sul mercato, ma proprio in virtù di questa consapevolezza, della conformità a un impianto normativo tra i più stringenti al mondo e dell'intensità di controlli a cui siamo soggetti quotidianamente, abbiamo sviluppato una **cultura della sicurezza** che è patrimonio di ciascuno di noi e che diventa la migliore **garanzia per la tranquillità interna ed esterna allo stabilimento**.

Il Direttore dello stabilimento
Stefano Colosio

Le tre facce della sicurezza: le persone, i processi e l'ambiente

Il nostro stabilimento segue un rigoroso **Sistema di Gestione della Sicurezza**, che è progettato per prevenire incidenti e minimizzare i rischi. Questo sistema è conforme alle normative europee e italiane e investe tre ambiti che si integrano e si rafforzano uno con l'altro.

Il benessere sui luoghi di lavoro

La sicurezza sul luogo di lavoro consiste in quell'insieme di misure di tipo organizzativo e tecnico con lo scopo di garantire salute e sicurezza delle persone nell'ambiente lavorativo: il lavoratore, infatti, ha diritto a svolgere le proprie mansioni in un luogo salubre e a basso rischio di infortuni e di esposizione a malattie professionali. Un principio fondamentale che le imprese del comparto chimico come Syensqo perseguono attraverso l'applicazione del Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro (CCNL) e del Programma Responsible Care®.

Un primo dato che pochi conoscono: **l'incidenza degli infortuni con abbandono** nell'industria chimica è **inferiore del 39%** rispetto alla media manifatturiera (7,3 vs 11,9). L'indicatore è calcolato nel modo seguente: numero di infortuni con abbandono negli ultimi 12 mesi* 1.000.000/numero di ore lavorate negli ultimi 12 mesi. Un'incidenza che si abbassa ulteriormente (5,0) per le imprese aderenti a **Responsible Care®**, che si confermano **eccellenza dell'industria chimica in Italia e di cui Syensqo fa parte**.

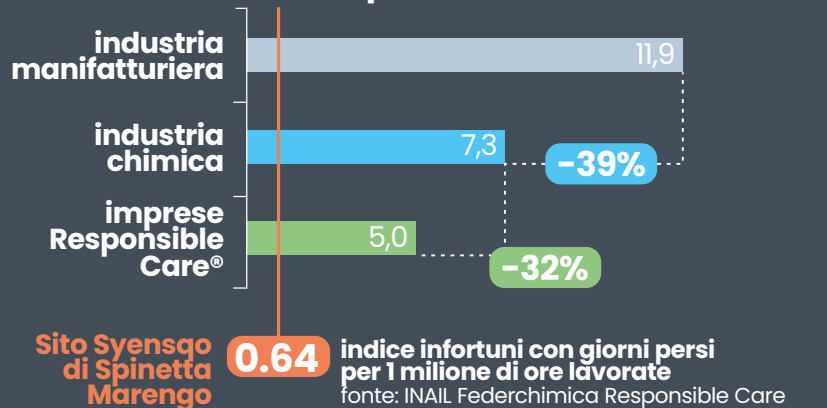
Responsible Care®

È il Programma volontario per lo sviluppo sostenibile dell'industria chimica, secondo valori e comportamenti orientati alla tutela di sicurezza, salute e ambiente, nell'ambito più generale della responsabilità sociale d'impresa.

Dal 1992 le imprese che aderiscono al Programma sono impegnate in un percorso di miglioramento continuo basato sulla **misurazione e rendicontazione delle prestazioni, delle politiche e degli obiettivi di sostenibilità**, con il coinvolgimento e la partecipazione attiva dei propri interlocutori.

Ma qual è il dato specifico relativo allo stabilimento di Spinetta Marengo? Ebbene, è importante evidenziare come l'incidenza degli infortuni con abbandono nel sito alessandrino si fermi a un indice di **0,64** a dimostrazione della consolidata cultura della sicurezza che caratterizza lo stabilimento e le sue persone.

Infortuni denunciati per milione di ore lavorate



Sicurezza di processo: prima, durante e dopo

La cultura della sicurezza in Syensqo parte sin dalle fasi iniziali di **progettazione degli impianti**, con l'adozione di standard e l'implementazione di soluzioni che sono frutto delle **migliori tecniche disponibili** (BAT) e con la stretta collaborazione tra progettisti e ricercatori: questo significa scegliere materiali resistenti e sicuri, progettare sistemi di controllo e di emergenza efficaci e prevedere misure preventive per evitare incidenti. Un buon progetto non solo minimizza i rischi, ma facilita anche la gestione delle emergenze, contribuendo a un ambiente di lavoro più sicuro e stabile nel tempo.

La sicurezza applicata ai progetti, spesso dimenticata nel dibattito pubblico in quanto meno visibile di altre azioni, risulta invece fondamentale per prevenire la maggior parte dei potenziali incidenti ed è oggetto di costante aggiornamento tecnologico, in modo tale da alzare sempre di più l'asticella della sicurezza di processo.

Anche il miglior impianto risulta, però, inefficace se non accompagnato da una **formazione** adeguata e continua. È cruciale che tutti i dipendenti comprendano i rischi specifici legati ai materiali e ai processi chimici con cui lavorano. La formazione deve includere non solo le procedure standard di sicurezza, ma anche le tecniche di risposta in caso di emergenze. Investire nella formazione continua del personale significa ridurre gli errori e migliorare la capacità di gestire situazioni critiche.

Le **ore di formazione** annuali dedicate alla sicurezza ammontano in Syensqo a **oltre 10.000** (circa 16 ore/persona), a cui si aggiungono le ore di formazione del personale che riguardano la gestione e la conoscenza degli impianti.

Tra i programmi dedicati ricordiamo:

- L'applicazione delle cosiddette **Regole salvavita** (otto regole d'oro riguardanti i rischi prevalenti nell'industria) utili a prevenire gli infortuni gravi.
- Il programma **Osservatori della Sicurezza** consistente nella formazione, all'interno del sito, di più di 250 persone incaricate di osservare e dialogare con i colleghi sul loro comportamento nei confronti della sicurezza. Il programma prevede che trimestralmente il Comitato degli osservatori della Sicurezza si riunisca per analizzare le osservazioni raccolte e premiare quella più significativa.
- Il **Safety Day**, un evento annuale dedicato a sensibilizzare il personale su tematiche rilevanti in ambito sicurezza mediante presentazioni, prove pratiche, discussioni che rendendo attiva la partecipazione di tutto lo stabilimento e delle imprese esterne che vi operano.



Lo stabilimento è sottoposto a **controlli periodici** da parte dei **Vigili del Fuoco** e **Arpa**.

La sicurezza è un obiettivo in continua evoluzione. È essenziale pensarla già in fase di progettazione degli impianti tramite tecnologie avanzate per poi adottare dispositivi di sicurezza automatizzata che prevengono il verificarsi degli eventi. Parimenti fondamentale è la formazione del personale per garantire un'adeguata competenza generale alla conduzione degli impianti e, in particolare, agli aspetti di sicurezza. Avanzate tecnologie di monitoraggio e rilevamento consentono di intercettare e gestire prontamente eventuali situazioni anomale che comunque si dovessero verificare.

Investimenti

OLTRE 1 MILIONE

di euro investiti ogni anno nel miglioramento continuo della **sicurezza degli impianti**

Progettazione

OLTRE 5.000

ore all'anno dedicate alle **analisi di sicurezza dei nuovi impianti e alla revisione continua degli impianti esistenti**

Questi i numeri che "fotografano" la diffusione degli strumenti di analisi e monitoraggio:

Analisi dei composti fluorurati (anno: 2023)

633 punti di campionamento

33 strumenti (gascromatografi) dedicati esclusivamente al controllo dell'aria

1.723.336 analisi pari a circa **200** analisi all'ora

La rete di sensori

436 sensori che rilevano **in continuo** specifici per i seguenti composti:

- Acido fluoridrico
- Ammoniaca
- Anidride Solforosa
- Ossido di Carbonio
- Acido cloridrico
- Cloro
- Alcoli
- Fluoro
- Iodio
- Gas infiammabili

Impianti di contenimento gas e antincendio

Rilevatori di allarme/attivazione di impianti fissi:

615
rilevatori di fumo

164
rilevatori di gas

44
rilevatori di **fiamma ad infrarossi**

MIGLIAIA
di **ampolline termosensibili** per gli impianti a diluvio

E nel caso di incidenti?

La gestione delle emergenze: piani, infrastrutture e persone

Tutto quanto descritto illustra l'ingente e capillare attività di prevenzione, formazione e gestione quotidiana della sicurezza in stabilimento.

Come abbiamo detto, però, nel caso di un'allerta occorre attivarsi prontamente con comportamenti adeguati, infrastrutture e tecnologie dedicate e procedure collaudate. Per questo esiste un **Piano di emergenza di stabilimento** che ha come principale riferimento il Decreto legislativo n. 105/2015 (attuazione della **Direttiva Seveso**) e descrive nel dettaglio le azioni e i comportamenti che il personale deve mettere in atto durante lo stato di allerta o di emergenza dello stabilimento.

In entrambi i casi, secondo quanto previsto dallo schema di comunicazione del **Piano di Emergenza Esterno** emesso dalla Prefettura e che presenta una codificazione per segnalare il livello di gravità, gli enti sono informati sull'evento e la sua evoluzione, in modo che possano intervenire se necessario.



Le dotazioni di sicurezza dello stabilimento

Lo stabilimento dispone di un'estesa **rete idrica antincendio** a protezione degli impianti, dei magazzini e dei depositi presenti. Gli elementi principali che caratterizzano il sistema sono:

- una vasca adibita a **riserva idrica antincendio** del volume di 1500 m cubi
- sistemi di recupero delle acque di raffreddamento e dell'acqua industriale per alimentare la riserva idrica
- una stazione di pompaggio
- circa **17 km di tubazioni**
- una capillare rete di **centinaia di idranti**.

L'acqua di questa rete **alimenta 44 impianti fissi antincendio/abbattimento gas** e altre dotazioni integrate dislocate nelle aree che, per la tipologia delle sostanze presenti, possono prestarsi a particolari rischi di incendio.

Sono presenti **853 estintori** di diverse tipologie (idrici, schiume, polvere, ecc.), oltre a diversi **armadi contenenti DPI** e attrezzature specifiche di pronto intervento per gli addetti antincendio dei vari reparti. E poi ancora: centinaia di docce e lavaocchi, autorespiratori, bombole d'aria, maschere di evacuazione e tute stagne.

Il personale di pronto intervento

Le persone impegnate nel pronto intervento, appositamente formate e costantemente aggiornate, si suddividono in una serie di gruppi dedicati e integrati:

Squadra di emergenza

È la squadra preposta a operare in campo per contenere e risolvere l'evento in atto ed è composta da personale formato anche dai Vigili del Fuoco e addestrato su DPI di III categoria, apprestamenti e attrezzatura antincendio, primo soccorso e mezzo polivalente.

Componenti di supporto

Solo in caso di richiesta specifica possono essere convocati in campo alcuni ben definiti componenti di supporto (analisti, infermieri, elettricisti, ecc.).

Centro Operativo sul luogo dell'Emergenza

Si costituisce nel reparto dove si verifica l'evento, ha lo scopo di coordinare le azioni finalizzate al ripristino della situazione di normalità e comunica con il Centro Operativo Direzionale per fornire aggiornamenti e sviluppi.

Centro Operativo Direzionale

Costituito in Sala Crisi, gestisce l'Emergenza dal punto di vista comunicativo e decisionale, mantenendo i contatti con gli Enti. La Sala Crisi, situata presso gli uffici direzionali, è dotata di mezzi multimediali, DPI per le vie respiratorie e consolle per le comunicazioni.

La protezione ambientale: fatti e cifre

La terza, ma non meno importante, componente della sicurezza in stabilimento è data dalla tutela ambientale. Un dato su tutti: in questi 22 anni di gestione del sito di Spinetta Marengo, l'azienda ha effettuato investimenti per **oltre 500 milioni di euro di cui 200 per sostenibilità e manutenzione degli impianti**, numeri che danno la misura di una realtà che cresce in completa sicurezza.

Sono 3 i laboratori dedicati alle analisi ambientali a cui se ne aggiungono altri 2 esterni. In complesso sono impiegate **70 persone a tempo pieno** e annualmente vengono effettuate circa **1,5 milioni di analisi**, tanto sulla matrice atmosferica quanto su quella idrica, garantendo una costante, capillare e dettagliata attività di monitoraggio ambientale.

In particolare, nei laboratori di analisi ambientale, le avanzate tecnologie utilizzate per effettuare le analisi sui fluorotensioattivi PFAS consentono di determinare le sostanze presenti in concentrazioni ben inferiori a **una parte per miliardo**: ciò vuol dire che queste analisi riescono a vedere **1 chicco di mais su più di 4 milioni di pannocchie!**

Ma protezione ambientale vuol dire anche **ricerca e innovazione** per ridurre le emissioni: soltanto negli ultimi due anni sono stati investiti **40 milioni di euro in due nuovi impianti** (Osmosi Inversa e Carboni Attivi) per potenziare ulteriormente i sistemi di trattamento delle acque e garantire, così, la rimozione delle emissioni di fluorotensioattivi fino a quasi il 100%, il livello noto come **"zero tecnico"**. Parallelamente lo sviluppo di nuove tecnologie ha portato a fissare nel **2026** l'obiettivo di **dismettere quasi totalmente** l'utilizzo dei fluorotensioattivi nei processi produttivi.



SYENSQO
ADVANCING HUMANITY

spinettamarengo.syensqo.com
spinetta.comunicazione@syensqo.com