

Oggetto della presente notifica è la centrale di produzione e stoccaggio ossigeno liquido della Società "Air Liquide Italia Produzione S.r.l." (di seguito denominata per brevità "ALIP") con sede legale in Milano, Via Capecelatro 69 ed ubicata all'interno dello stabilimento "Acciaierie Bertoli Safau S.p.A." (di seguito denominata per brevità "ABS") con sede legale in Pozzuolo del Friuli (UD), Frazione Cargnacco, Via Buttrio 28.

#### PREMESSO CHE

- in data 18/12/2008 ABS ha inoltrato la notifica redatta ai sensi dell'art. 6 del D.Lgs.334/99;
- le attuali peculiarità di tale insediamento ed i necessari interscambi di informazioni reciproche hanno opportunamente determinato la decisione di procedere ad una comunicazione congiunta dei due Responsabili rispettivamente della Società "ABS" in qualità di proprietario del terreno in cui sono situati gli stoccaggi ossigeno e di utilizzatore dell'ossigeno stesso e della Società "ALIP" in quanto produttore e detentore dell'ossigeno nei suddetti serbatoi di stoccaggio

#### TUTTO CIO' PREMESSO

Il Sig. Ivica GRGIC, nato a Split (Croazia) il 16/12/1966 e residente per la carica presso lo Stabilimento "ABS",

e

Il Sig. Enrico DE PASQUALE, nato a Bergamo il 07/10/1962 e residente per la carica presso la centrale "ALIP" di "ABS",

consapevoli delle sanzioni penali in caso di dichiarazioni false e della conseguente decadenza dai benefici eventualmente conseguenti ai sensi degli artt. 75 e 76 del D.P.R. n. 445/2000, sotto la propria responsabilità

#### DICHIARANO

- a) Di essere rispettivamente i Responsabili dello Stabilimento "ABS" di Cargnacco (UD) e della centrale "ALIP" di Cargnacco (UD) sita all'interno dello stabilimento stesso;
- b) Che le sostanze presenti nello stabilimento sono le seguenti:

| <i>Nome comune o generico</i> | <i>Classificazione di pericolo</i> | <i>Principali caratteristiche di pericolosità</i>            | <i>Massima quantità presente (t)</i> |
|-------------------------------|------------------------------------|--|--------------------------------------|
| <i>Ossigeno</i>               | Comburente                         | <b>R8</b> Può provocare l'accensione di materie combustibili | <b>505</b>                           |

Lo stabilimento di cui in oggetto rientra nel campo di applicazione dell'art. 6 del D.Lgs. 334/99 e s.m.i. per il superamento della quantità indicata nell'allegato I colonna 2, relativamente all'ossigeno.

- c) Che la centrale "ALIP" di Cargnacco è situata all'interno dello stabilimento "ABS" sita in Cargnacco (UD), Via Buttrio n.28, Fraz. Cargnacco, Pozzuolo del Friuli (UD).
- d) Che lo stabilimento "ABS" confina con attività che non rappresentano pericolo per la centrale "ALIP" e nel raggio di 1 km sono presenti gli abitati dei Comuni di Pozzuolo del Friuli (Cargnacco) e Pavia di Udine (Lumignacco).

Collegamenti stradali e ferroviari:

- Autostrada A23
- Tangenziale Ovest

All'interno di "ABS" e quindi nelle adiacenze della centrale "ALIP" si trovano:

- Stoccaggi di Azoto ed Argon liquido di proprietà Air Liquide Italia Service S.r.l.
- Stoccaggi di Azoto ed Argon liquido di proprietà Rivoira S.p.A..
- Impianto trattamento FUMI 3 ABS
- Sottostazione e sala compressori aria ABS
- Impianti acque Acciaieria ABS
- Linea Ferroviaria Interna lato Ovest ABS

E' inoltre presente un Bunker per "emergenze radioattive" che viene utilizzato con il supporto di un Esperto Qualificato ABS qualora si verificano dei danneggiamenti alle sorgenti radioattive (cobalto 60) utilizzate da ABS nelle apparecchiature presenti nell'acciaieria.

- e) Che l'attività svolta dalla centrale ALIP consiste nella produzione di ossigeno gassoso e stoccaggio di ossigeno liquido destinato alle "Acciaierie ABS".

Per la produzione dell'ossigeno gassoso, il processo utilizzato si basa sull'adsorbimento fisico differenziato dell'ossigeno e dell'azoto su letto adsorbente costituito da allumina e setaccio molecolare ed avviene con impianti del tipo VSA (Vacuum Swing Adsorber).

Nella centrale ALIP sono installati n° 3 impianti VSA.

L'aria è inviata mediante un ventilatore negli adsorbitori che funzionano a ciclo alternato:

- fase di adsorbimento;
- fase di rigenerazione;
- fase di ripressurizzazione.

L'ossigeno prodotto viene compresso ad una pressione massima di 20 bar ed inviato in 2 capacità tampone da 150 m<sup>3</sup> ciascuna di proprietà ABS; successivamente erogato all'Acciaieria "ABS" ad una pressione costante di 12-13 bar.

f) Che per garantire la fornitura di ossigeno alla Acciaieria “ABS”, anche in caso di fuori servizio degli impianti di autoproduzione VSA, lo Stabilimento dispone di uno stoccaggio di ossigeno liquido così composto:

- n. 7 Serbatoi verticali da 52.5 m<sup>3</sup> circa cadauno;
- n. 14 Riscaldatori ad acqua per la gassificazione dell’ossigeno liquido;
- n. 1 Riscaldatore atmosferico;
- n. 2 Serbatoi verticali da 32.5 m<sup>3</sup> circa per l’ossigeno dedicato alle operazioni “ABS” di ossitaglio con cannelli (serbatoi di proprietà Air Liquide Italia Service S.r.l.).

L'elemento principale dell'impianto di stoccaggio è costituito dal serbatoio criogenico che consente lo stoccaggio dell’ossigeno sotto forma liquida; il serbatoio assolve anche il compito di accumulatore pneumatico per l’alimentazione delle tubazioni, verso l'utilizzo, con gas alla pressione voluta.

Le parti essenziali dell'impianto sono le seguenti:

*Contenitore:* è costituito da un recipiente in acciaio inox all'interno del quale si trova il gas liquefatto ad una pressione di circa 12-13 bar (quanto richiesto in pratica all'utilizzo). Tale contenitore è posto all'interno di un involucro in acciaio al carbonio a tenuta di vuoto; nell'intercapedine tra i due recipienti si trova un isolante sotto vuoto spinto.

*Quadro di controllo:* comprende le valvole di comando, le valvole di sicurezza, manometri, livelli, regolatori di pressione e quanto altro necessita per il funzionamento automatico dell'impianto.

*Vasche di vaporizzazione:* le vasche di vaporizzazione provvedono a realizzare il passaggio dell’ossigeno dalla fase liquida alla fase gassosa, per mezzo di scambio termico con acqua. Ogni vasca è dotata di valvola pneumatica termostatica che intercetta il gas in uscita nel caso in cui l’ossigeno gassificato sia eccessivamente freddo.

*Sicurezze:* i serbatoi criogenici sono costruiti secondo le vigenti norme e sono sottoposti ai controlli previsti dalle attuali leggi.

Il recipiente in pressione è munito di regolamentari organi di sicurezza per eventuali sovrappressioni (PSV + dischi di rottura); tali organi di sicurezza sono applicati sulla fase gassosa del contenitore in modo da evitare l'uscita di gas liquido.

Il rifornimento di ossigeno liquido avviene mediante apposite autocisterne criogeniche equipaggiate con pompe di travaso.

ALIP ha aderito al programma "Responsible Care" di Federchimica, impegnandosi a sviluppare le proprie attività nella costante attenzione ad un continuo miglioramento della sicurezza e della protezione della salute e dell'ambiente.

Il personale è adeguatamente formato all'esercizio dell'impianto in condizioni di sicurezza mediante corsi ed esercitazioni periodiche svolte da docenti interni ed esterni sotto il coordinamento della Funzione Sicurezza e Qualità del gruppo Air Liquide Italia.

L'organizzazione ed i principi gestionali sono riportati in apposite Procedure ed Istruzioni Operative.

g) Che le tipologie di incidenti rilevanti sono riconducibili a:

- rilascio di ossigeno liquido
- rilascio di ossigeno gassoso

**Le conseguenze degli scenari incidentali sopra ipotizzati non comportano effetti pericolosi all'esterno dello stabilimento "ABS" né per l'uomo né per l'ambiente.**

Air Liquide Italia S.r.l. ha adottato criteri progettuali e sistemi di sicurezza atti a prevenire eventuali cause iniziatrici di potenziali incidenti rilevanti, inoltre, sono previsti sistemi di sicurezza passivi atti a contrastare e/o minimizzare eventuali rischi di incidenti rilevanti.

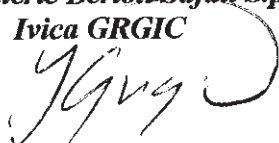
Quanto sopra è integrato da un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS) che garantisce nel tempo il mantenimento delle condizioni di sicurezza della strumentazione e delle apparecchiature, oltre ad un adeguato livello di formazione degli operatori in caso di attivazione del Piano di Emergenza Interno.

I sottoscritti dichiarano di essere informati, ai sensi del D. Lgs. n. 196/2003, che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con strumenti informatici, esclusivamente nell'ambito del procedimento per il quale la presente dichiarazione viene resa.

In fede.

***Il Gestore dello Stabilimento  
Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.***

***Ivica GRGIC***



***Il Gestore della Centrale  
Air Liquide Italia Produzione S.r.l.***

***Enrico De Pasquale***

