

SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI
di INCIDENTI RILEVANTI per i CITTADINI
ed i LAVORATORI

Riferimenti legislativi:

- art. 6, comma 5 e allegato V al D. Lgs. 334 /99

Redatta da Ing. Umberto Maffezzoli

Il gestore:

Truccazzano, 20 Maggio 2003

PREMESSA

Rispetto all'edizione del 11.2.2002, la presente Scheda di informazione sui rischi di incidente rilevante per i cittadini ed i lavoratori è stata aggiornata alla luce del nuovo Rapporto di Sicurezza del marzo 2002, la cui istruttoria da parte del gruppo di lavoro istituito presso il Comitato Tecnico Regionale dei Vigili del Fuoco si è conclusa positivamente nel gennaio 2003.

*SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI di INCIDENTI RILEVANTI
per i CITTADINI ed i LAVORATORI*

Sezione 1

Nome della Società:

Ragione sociale: **SADEPAN CHIMICA S.r.l.**

Viale Lombardia, 29 - 46019 Viadana (Mantova)

Tel. 0375 - 787.357

Sede dell'attività (stabilimento e deposito):

Via G. Di Vittorio, 12 - 20060 Truccazzano (prov. di Milano),

tel. 02-95309233

Portavoce della Società (se diverso dal Responsabile):

Sig. Franco Abello

Via G. Di Vittorio, 12 - 20060 Truccazzano (prov. di Milano),

tel. 02-95309233, fax. 02-9583504

La Società ha presentato

- la notifica prescritta dall'art. 6 del D. Lgs. 334/99
- il Rapporto di Sicurezza prescritto dall'art. 8 del D. Lgs. 334/99
- la relazione di cui all'art. 5, comma 3 del D. Lgs. 334/99

per la presenza delle seguenti sostanze pericolose:

- *Formaldeide (in soluzione acquosa al 45 % in peso),*
- *Metanolo,*
- *Fenolo (in soluzione acquosa al 90% in peso),*
- *Resina fenolica.*

Responsabile dello stabilimento:

Roberto Bertola, Direttore tecnico e responsabile della progettazione esecutiva:

Viale Lombardia, 29 - 46019 Viadana (Mantova), Tel. 0375 - 787.1.

*SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI di INCIDENTI RILEVANTI
per i CITTADINI ed i LAVORATORI*

Sezione 2

Indicazioni e recapiti di Amministrazioni, Enti, Istituti, Uffici o altri pubblici, a livello nazionale o locale, a cui si è comunicata l'assoggettabilità alla presente normativa o a cui è possibile richiedere informazioni in merito

- Comune di Truccazzano

Via Scotti, 48 - 20260 Truccazzano, Milano (tel. 02-9583422)

- Prefettura di Milano

Corso Monforte, 31 - 20122 Milano (tel. 02-77581)

- Comando Provinciale VVF di Milano

Via Messina, 35 - 20145 Milano (tel. 115)

- Amministrazione Provinciale di Milano, Servizio Ambiente ed Ecologia

Corso Monforte, 35 - 20122 Milano (tel. 02-77401)

- Regione Lombardia, Settore Ambiente ed Energia

Servizio Prevenzione del Rischio Industriale

Via Stresa, 24 - 20125 Milano (tel. 02-67654403)

- Comitato Tecnico Regionale c/o Ispettorato Tecnico Regionale dei Vigili del Fuoco

Via Ansperto, 4 - 20123 Milano (tel. 02-804376)

**- Ministero dell'Ambiente, Servizio Inquinamento Atmosferico, Acustico
e per le Industrie a Rischio**

Via Cristoforo Colombo, 44 - Roma (tel. 06-57225323)

- Azienda Sanitaria Locale della Provincia di Milano

Servizio Prevenzione e Sicurezza Ambienti di Lavoro di Gorgonzola

Via Don Gnocchi, 2 - 20064 Gorgonzola, Milano (02-98114601/2/3)

- ARPA della Regione Lombardia

Servizio Rischi Industriali

Via Francesco Restelli 1/A - 20124 Milano (tel. 02-69666302)

*SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI di INCIDENTI RILEVANTI
per i CITTADINI ed i LAVORATORI*

Sezione 3

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

L'attività dell'Azienda è articolata nella produzione di:

- resina fenolica,
- resina ammidica,
- carta kraft impregnata di resina fenolica.

Si utilizzano sostanze chimiche organiche (le principali sono Formaldeide in soluzione acquosa, Fenolo in soluzione acquosa e Metanolo) ed i procedimenti chimici di «polimerizzazione per addizione e condensazione» e «miscelazione».

La **Resina fenolica** si ottiene in un processo discontinuo (detto batch) che si basa sulla reazione di polimerizzazione per addizione, seguita da condensazione (formazione di molecole di acqua) tra Formaldeide e Fenolo.

Le reazioni avvengono in presenza di catalizzatore (Idrossido di Sodio) che ha lo scopo di controllare la velocità della reazione chimica e lo sviluppo di calore (reazione esotermica).

Il Metanolo, che ha funzione esclusivamente di solvente poiché non partecipa ad alcuna reazione chimica, è aggiunto al termine della reazione per stabilizzare e preservare il prodotto finito.

Il reattore attualmente utilizzato (sigla R01) è un recipiente cilindrico verticale, di capacità geometrica pari a 18 m³, munito di serpentino interno per il raffreddamento, di camicia esterna per la fase di riscaldamento iniziale dei reagenti e di sistema di agitazione. Opera a pressione atmosferica e alla temperatura massima di 105° C.

La Resina fenolica in dispersione acquosa é prevalentemente utilizzata per il consumo interno (circa il 90%) nelle linee di impregnazione di carte "kraft", destinate alla produzione di laminati plastici; solo una modesta quantità viene commercializzata sfusa con trasporto mediante autobotti.

E' prevista, in futuro, la possibilità di utilizzare per la produzione di resine fenoliche anche il reattore attualmente destinato alla produzione della resina ammidica.

Il funzionamento dei due reattori con marcia a resina fenolica non sarà contemporaneo.

La **Resina ammidica** si ottiene per polimerizzazione tra la Formaldeide in soluzione acquosa e la Diciandiammide (reagente non pericoloso ai sensi del D.Lgs 334/99) in presenza di altri additivi. Il processo è discontinuo e condotto solo nel reattore R03, di capacità geometrica pari a 10 m³.

Il prodotto finito è una dispersione acquosa, non pericolosa ai sensi delle vigenti norme sulla classificazione e l'etichettatura dei preparati; è destinato alla commercializzazione.

Tutte le materie prime pericolose (Formaldeide in soluzione acquosa, Fenolo in soluzione acquosa e Metanolo), i principali additivi (plastificanti) e catalizzatori (Idrossido di Sodio) sono approvvigionati dall'esterno mediante autobotti ed accumulati in serbatoi metallici fuori terra o interrati a pressione atmosferica. Il trasferimento al reparto di produzione avviene mediante pompe e linee metalliche fisse.

La **carta impregnata** si ottiene immergendo la carta tipo kraft in vasche contenenti la Resina fenolica.

Il reparto, distinto dal reparto produzione resine, è costituito da due linee in continuo: nella prima sezione della linea la bobina di carta viene srotolata, quindi immersa in un bagno di resina per l'impregnazione. Nella sezione successiva la carta è essiccata con il flusso di aria calda prodotta dalla centrale termica: l'aeriforme, ricco di sostanze organiche, è alimentato all'impianto di abbattimento (combustore termico) prima dell'immissione in atmosfera.

Per sostenere l'ossidazione delle sostanze organiche presenti nell'aeriforme ed assicurare in camera di combustione una temperatura di almeno 750 ° C, si immette gas Metano.

A valle dell'essiccamento della carta, il nastro è tagliato in fogli o riavvolto in bobine, pronto per essere immagazzinato in area dedicata del reparto, separata dalla fase di impregnazione.

Natura dei processi di trasformazione (procedimenti chimici presenti ed elencati nell'allegato A del D. Lgs.334/'99):

- polimerizzazione per addizione e condensazione, miscelazione.

Modalità temporali delle lavorazioni (ciclo continuo, ciclo intermittente, lavorazione per campagne produttive, lavorazioni stagionali, occasionali, ..):

- le produzioni di resina fenolica e ammidica (con processo in discontinuo) e di carte kraft impregnate (su linee a ciclo continuo) si sviluppano per 24 ore al giorno e per 5 giorni alla settimana.

Modalità di ricevimento e spedizione delle materie prime e dei prodotti finiti:

- materie prime autobotti (per materie prime liquide) e automezzi con cassoni (per liquidi in confezioni sigillate, additivi solidi in sacchi, bobine di carta),
- prodotti finiti autobotti (per prodotti liquidi) e automezzi provvisti di cassoni (per carta impregnata).

Natura e sistemi previsti per il trattamento delle emissioni in atmosfera, dei reflui liquidi e dei rifiuti solidi:

emissioni in atmosfera

- n° 1 combustore termico per il trattamento di tutti gli sfiati gassosi provenienti dall'impianto produzione resine, dal parco serbatoi di stoccaggio dei liquidi pericolosi e dalla fase di essiccazione della carta impregnata.

scarichi idrici

- l'attività genera due tipologie di scarichi idrici in altrettanti punti di immissione nelle due reti distinte della pubblica fognatura:
 - tipologia di scarico n° 1: acque meteoriche e di raffreddamento;
 - tipologia di scarico n° 2: reflui di tipo civile e acque di prima pioggia.

rifiuti

- la normale attività industriale origina rifiuti di imballaggi, oli esausti, acciaio da attività di manutenzione impianti. Tutti i rifiuti sono conferiti a ditte esterne regolarmente autorizzate per le fasi di trasporto e smaltimento (o recupero).

Dimensioni dell'Azienda in termini di superficie occupata e lavoratori addetti ai vari impianti/depositi:

- | | |
|---------------------------------|-----------------------|
| • superficie dello stabilimento | 16.700 m ² |
| • n° di addetti | 28 |

Storia dell'attività: sintesi della storia dello stabilimento/deposito, anno di insediamento, personale occupato, evoluzione dell'attività (trasformazione, o cambio di gestione), criteri di localizzazione, previsioni future di sviluppo a breve e medio termine, problemi ambientali e di sicurezza affrontati nel passato, criteri organizzativi e gestionali adottati:

L'inizio dell'attività risale all'inizio degli anni '70 come IMPLA Resine S.p.A.. L'attuale configurazione dello stabilimento e le attività sono ancora quelle originarie.

Il 1° ottobre 1999 viene acquisita dalla Sadepan Chimica S.r.l. del gruppo industriale Mauro Saviola di Viadana (Mantova), Azienda leader nella produzione di Formaldeide in soluzione acquosa, resine ureiche liquide ed in polvere destinate prevalentemente alle altre aziende del Gruppo di produzione di pannelli truciolari grezzi / nobilitati e di laminati. A partire dalla fine del 1999 si è proceduto dapprima ad una verifica tecnica e successivamente alla realizzare di interventi tecnici su tutte le parti degli impianti al fine di aumentare l'operabilità e la sicurezza dell'intero sito industriale.

Territorio circostante lo stabilimento

Lo stabilimento è ubicato nella Pianura Padana, nel settore Nord-Est della provincia di Milano, nell'area artigianale - industriale del Comune di Truccazzano, situato ad oltre 3 km a Sud del paese. Confina

- ◇ a Nord con l'area agricola ed un edificio industriale,
- ◇ a Sud con Via G. Di Vittorio, strada di transito per l'area industriale e di accesso all'insediamento,
- ◇ a Est con l'area agricola,
- ◇ a Ovest con l'area industriale ed artigianale (attività artigianali e di piccola industria nei settori dell'autotrasporto, meccanica e trattamento di metalli, costruzioni metalliche, ricambistica idraulica).

Le aree residenziali più prossime distano circa 200 m dall'insediamento (frazione di Cavaione), mentre il centro abitato di Truccazzano si trova ad almeno 3 km.

Nei centri abitati presenti entro un raggio di 5 Km si collocano alcuni siti di particolare affollamento, come scuole, uffici pubblici e luoghi di ritrovo.

I corsi d'acqua superficiali più vicini sono:

- | | |
|----------------------------------|-----------|
| → torrente Molgora | a 650 m, |
| → canale artificiale della Muzza | a 1200 m, |
| → Fiume Adda | a 3700 m. |

Sezione 4

Sostanze e preparati soggetti al D.Lgs. 334/99 e suscettibili di causare un eventuale incidente rilevante

<i>Nome comune o generico</i>	<i>Principali caratteristiche di pericolosità (*)</i>	<i>Classificazione di pericolo (*)</i>	<i>Quantità massima in stabilimento (tonnellate)</i>	<i>Utilizzo della sostanza</i>
METANOLO o ALCOOL METILICO [numero CAS: 67-56-1]	R 11 Facilmente infiammabile. R 23/24/25 Tossico per inalazione, ingestione e contatto con la pelle. R 39/23/24/25 Tossico: pericolo di effetti irreversibili molto gravi per inalazione, contatto con la pelle e per ingestione	Facilmente infiammabile Tossico	25	Materia prima nella produzione di resina fenolica (solvente e stabilizzante)
FORMALDEIDE o ALDEIDE FORMICA o FORMALINA in soluzione acquosa al 45% [numero CAS: 50-00-0]	R 23/24/25 Tossico per inalazione, contatto con la pelle e per ingestione. R 34 Provoca ustioni. R 40 Possibilità di effetti irreversibili. R 43 Può provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle.	Tossico	60	Materia prima nella produzione di resine fenoliche ed ammidiche
FENOLO in soluzione acquosa al 90% [numero C.A.S.: 108-95-2]	R 24/25 Tossico a contatto con la pelle e per ingestione. R 34 Provoca ustioni.	Tossico	347	Materia prima nella produzione di resina fenolica
RESINA FENOLICA [nome commerciale: Sadefen HPF 002]	R 34 Provoca ustioni. R 24/25 Tossico a contatto con la pelle e per ingestione. R 40 Possibilità d'effetti irreversibili. R 43 Può provocare sensibilizzazione per contatto con la pelle.	Tossico	240	- Materia prima usata per la impregnazione delle carte; - prodotto finito destinato alla vendita.

(*) classificazione di pericolo e frasi di rischio di cui al D.Lgs. 52/97 e DM Sanità 28.04.1997 e successive modifiche e norme di attuazione.

*SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI di INCIDENTI RILEVANTI
per i CITTADINI ed i LAVORATORI*

Sezione 5

Natura dei rischi d'incidenti rilevanti

Informazioni generali

Incidente (*)	Sostanza coinvolta
RILASCIO di SOSTANZA PERICOLOSA	<input checked="" type="checkbox"/> Metanolo <input checked="" type="checkbox"/> Fenolo in soluzione acquosa al 90% <input checked="" type="checkbox"/> Formaldeide in soluzione acquosa al 45%
INCENDIO	<input checked="" type="checkbox"/> Metanolo

(*) Incendio, esplosione, rilascio di sostanze pericolose.

*SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI di INCIDENTI RILEVANTI
per i CITTADINI ed i LAVORATORI*

Sezione 6

Tipo d'effetto per la popolazione e per l'ambiente

L'effetto **per la popolazione** della dispersione nell'atmosfera di vapori di sostanze tossiche (Formaldeide e Fenolo) è quello di un malessere.

All'interno dello stabilimento, si potrebbero creare situazioni di pericolo per la salute solo per quei lavoratori sottoposti ad esposizioni prolungate ed a concentrazione elevate di vapori (l'inalazione delle sostanze citate causa irritazione degli occhi e delle vie respiratorie, con sensazione di bruciore al naso ed alla gola).

Tale pericolo è ridotto e gli effetti sono limitati poiché:

- sono installati idonei dispositivi ed attrezzature per prevenire la fuoriuscita di sostanze pericolose;
- gli operatori sono addestrati ad affrontare l'emergenza con idonei mezzi di protezione individuale;
- il rapido intervento degli operatori incaricati del travaso riduce la dispersione delle sostanze pericolose in aria;
- all'esterno del sito non sono interessate aree residenziali ma solo limitatamente le zone agricola ed artigianale presenti con un numero esiguo di addetti;
- gli obiettivi vulnerabili ed i siti di particolare affollamento (scuole, ospedali, stazioni ferroviarie, aeroporti, cinema, impianti sportivi, ecc.) sono ubicati a distanze tali da non essere interessate dagli effetti di eventuali incidenti.

I possibili **effetti sull'ambiente**, inteso come **acqua, suolo e aria**, sono ridotti in quanto:

- la pavimentazione dell'area di stabilimento e la presenza di bacini di contenimento per eventuali spanti nelle aree di carico/scarico autobotti e nel parco serbatoi tutelano l'acqua di falda e il suolo;
- i bacini sono fisicamente scollegati dalla rete fognaria interna dello stabilimento: in caso di spandimenti accidentali le sostanze pericolose non confluiscono nella fognatura ma sono recuperate e riutilizzate nel ciclo produttivo (oppure smaltite come rifiuti);
- tutte le sostanze pericolose presenti (Metanolo, Fenolo e Formaldeide) si degradano facilmente nell'aria, senza fenomeni di persistenza.

Misure di prevenzione e sicurezza adottate

I problemi di sicurezza in stabilimento sono legati alla presenza di sostanze

- tossiche (**Fenolo in soluzione acquosa e Formaldeide in soluzione acquosa**),
- facilmente infiammabili e tossiche (**Metanolo**),

con rischio di spandimento di Fenolo, Formaldeide e Metanolo (ed eventuale incendio del solo Metanolo) durante le fasi di scarico delle autobotti.

Allo scopo di prevenire gli incidenti rilevanti e di limitarne le conseguenze:

- le aree di travaso per liquidi infiammabili e/o tossici sono dotate di sistemi di raccolta per il recupero di eventuali perdite,
- un operatore è sempre presente durante le operazioni di travaso ed in caso di spanto può arrestare le pompe di trasferimento ed attivare la squadra di emergenza per il rapido recupero delle sostanze pericolose.

Gli impianti sono stati progettati secondo norme di buona tecnica e conformemente alla legge vigente; sono stati realizzati e verificati considerando una tecnologia di sicurezza atta ad impedire il verificarsi di possibili anomalie.

Per ogni potenziale incidente sono state adottate specifiche misure di sicurezza di tipo tecnico, preventivo e/o procedurale per ridurre la probabilità di accadimento e le possibili conseguenze. Grazie ai dispositivi di sicurezza installati ed al miglioramento del controllo del processo di produzione della resina non risulta possibile il rilascio di sostanze tossiche dal reattore per sovrariempimento, né l'esplosione del recipiente conseguente a reazione fuggitiva. Tutti gli impianti sono sottoposti a regolare manutenzione periodica secondo apposite procedure.

Dispositivi di rilevazione di miscela infiammabile consentono, in caso d'allarme, la fermata in sicurezza degli impianti di produzione di Resina fenolica e carta impregnata.

La gestione degli impianti è affidata a personale specializzato, addestrato ad effettuare tutte le manovre di tipo ordinario e straordinario; ogni fase operativa è controllata da computer e regolata da rigide procedure di sicurezza contenute in apposite istruzioni.

Il personale è sottoposto a periodici cicli di formazione ed addestramento in caso di incendi o di rilasci di sostanza tossica. Lo stabilimento è dotato di piano d'emergenza interno, che prevede l'immediata segnalazione alle Autorità preposte alla Protezione Civile degli incidenti di maggiore gravità che possono coinvolgere anche l'ambiente esterno.

*SCHEDA d'INFORMAZIONE sui RISCHI di INCIDENTI RILEVANTI
per i CITTADINI ed i LAVORATORI*

Sezione 7

Il Piano di Emergenza Esterno (PEE) è stato redatto dalle autorità competenti?

Il Prefetto ha predisposto ed approvato nel gennaio 1998 il “Piano provvisorio di Emergenza Esterno”.

Mezzi di segnalazione di incidenti

I servizi di emergenza interni intervengono in seguito a segnalazione di allarme trasmessa a voce o tramite chiamata al centralino (Centro operativo del Piano d'Emergenza Interno). Oltre a questo 1° livello di emergenza attivato per “l'emergenza locale” (circostrita ad una zona ben delimitata dell'impianto), é prevista solo “l'emergenza maggiore” determinata da un evento incidentale che coinvolge buona parte o l'intero stabilimento. La segnalazione del 2° livello d'emergenza avverrà tramite un segnale acustico modulato (tre suoni intermittenti a intervalli regolari), udibile anche nelle vicinanze dell'attività e pertanto negli insediamenti industriali limitrofi.

Con un suono ininterrotto di due minuti la stessa sirena segnalerà il cessato allarme.

L'emergenza conseguente agli incidenti che possono coinvolgere anche **l'esterno dello stabilimento** viene immediatamente segnalata telefonicamente dal Responsabile in turno del Piano di Emergenza Interno ai seguenti Enti, preposti al Piano di Protezione Civile:

- Prefettura
- Comune di Truccazzano
- Comando dei Vigili del Fuoco
- ASL di Melegnano
- ARPA, distretto di Milano
- Responsabile di turno degli stabilimenti limitrofi
- Questura e Comando dei Carabinieri
- Servizio 118

Comportamento da seguire

[norme che l'Azienda ritiene opportuno suggerire alla popolazione a rischio (vedi Sez. 6)]

All'interno dello stabilimento:

a seguito incidente rilevante il Piano di emergenza interno prevede lo sfollamento, ovvero il ripiegamento del personale di esercizio in zone sicure fino al termine dell'emergenza.

Nel caso di rilascio di sostanze tossiche nell'atmosfera si prevede che il personale non coinvolto nell'emergenza si porti all'interno di edifici, mantenendo chiuse porte e finestre.

L'impianto di condizionamento dei locali uffici dovrà essere arrestato.

In ogni caso tutte le istruzioni verranno impartite ai lavoratori interni dal responsabile di turno del Piano di Emergenza Interno attraverso i mezzi di comunicazione a disposizione (telefono).

All'esterno dello stabilimento:

gli unici incidenti ipotizzabili con conseguenze all'esterno dello stabilimento sono rappresentati dallo spandimento e dalla conseguente dispersione nell'atmosfera di sostanze tossiche (Formaldeide, Fenolo, Resina fenolica). In questo caso, il comportamento che deve tenere la popolazione - come indicato nelle "Linee guida per l'informazione preventiva della popolazione" del Dipartimento della Protezione Civile (Nov. 1994) - è il seguente:

- a) non lasciare la propria abitazione, arrestare qualsiasi sistema di ventilazione o condizionamento e chiudere le finestre;
- b) evitare di avvicinarsi allo stabilimento e di effettuare chiamate telefoniche al centralino dello stesso (lasciare le linee telefoniche libere per le comunicazioni delle Autorità competenti);
- c) non andare a scuola a riprendere i figli, ascoltare la radio o stazione televisiva locale per gli eventuali messaggi impartiti dalle Autorità competenti;
- d) se si avverte la presenza di odori o senso di irritazione alla gola e agli occhi, proteggersi con un panno bagnato la bocca ed il naso.

Ulteriori prescrizioni per ridurre gli effetti di un incedente o interventi di evacuazione saranno ordinati dal Prefetto.

Mezzi di comunicazione previsti

Durante l'emergenza, i mezzi di comunicazione assolvono il compito di trasmettere informazioni sulla natura dell'incidente in corso e sui comportamenti da attuare.

Le **comunicazioni interne** sono garantite da telefoni fissi e cellulari in dotazione alle principali funzioni aziendali.

La **popolazione esterna** sarà informata su ordine del Prefetto o del Sindaco mediante:

- a) radio locale,
- b) TV regionale,
- c) altoparlanti montati a bordo di automobili delle Forze dell'ordine, dei Vigili del Fuoco o di volontari autorizzati.

Gli insediamenti limitrofi sono allertati anche dal suono delle sirena interna dello stabilimento.

Presidi di Pronto Soccorso

All'interno dello stabilimento è funzionante un servizio di primo soccorso, costituito da almeno due addetti, per ogni turno di lavoro, designati dalla Società ed opportunamente addestrati. Presso l'Azienda è disponibile un'adeguata cassetta di pronto soccorso ed in ogni reparto il pacchetto di medicazione.

Il responsabile dei servizi di primo soccorso è il Sig. Marcello Vieti, responsabile del Piano di Emergenza Interno.

Entro otto metri dalle aree di travaso delle materie prime e dei prodotti finiti (scarico Metanolo, Formaldeide e Fenolo in soluzioni acquose, carico Resina fenolica) e dai due reparti di produzione sono installate docce d'emergenza con relative apparecchiature di lavaggio occhi.

Complessivamente sono presenti tre apparecchiature "docce & lavaocchi" in grado di coprire le aree critiche dell'attività.

All'esterno dello stabilimento le Autorità competenti provvederanno, se necessario, ad allertare:

- il Servizio Sanitario Nazionale (Ospedale di Melzo), che fornirà autoambulanze attrezzate con materiale di pronto soccorso;
- la Croce Rossa Italiana, incaricata di coadiuvare nelle operazioni di soccorso con le proprie attrezzature e di gestire eventuali presidi sanitari d'emergenza.