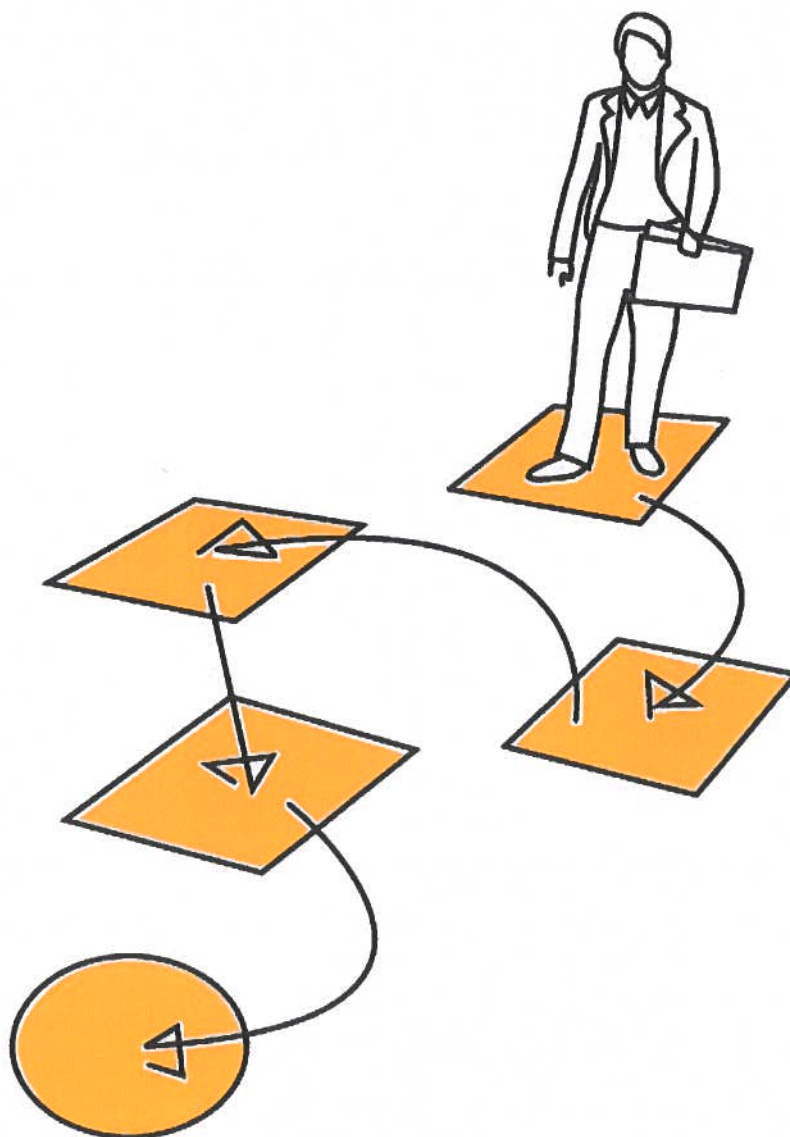


Operating Instruction Locale

**CRITERI PER LA GESTIONE DELLE ATTIVITA' DI CARICO, SCARICO E
MOVIMENTAZIONE DI SOSTANZE (LIQUIDE E GASSOSE), MERCI E MATERIALI
ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO**



MSG di riferimento: HSE

opi qhse 092 versalis br r01



FRONTESPIZIO

TITOLO:

CRITERI PER LA GESTIONE DELLE ATTIVITA' DI CARICO, SCARICO E MOVIMENTAZIONE DI SOSTANZE (LIQUIDE E GASSOSE), MERCI E MATERIALI ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO

NOTE:

La presente istruzione operativa locale, disponibile in forma protetta per tutti i dipendenti su supporto informatico.

DATA EMISSIONE:

- 1 DIC. 2022

DATA DECORRENZA:

- 1 DIC. 2022

REDAZIONE A CURA

DI:

QHSE

VERIFICATO

DA:

ORGA BR

SERTEC BR

ESER BR

TECON Bk

QHSE BR

APPROVATO

DA:

RESPONSABILE DI STABILIMENTO

INDICE

1. OBIETTIVI	4
2. AMBITO DI APPLICAZIONE	4
3. RIFERIMENTI	4
3.1 Riferimenti interni	4
4. DEFINIZIONI, ABBREVIAZIONI E ACRONIMI	5
5. ATTIVITA E MODALITA OPERATIVE	5
5.1. MOVIMENTAZIONE DI SOSTANZE (LIQUIDE E SOLIDE) ASSERVITE AI PROCESSI PRODUTTIVI	5
5.2. PREVENZIONE E INTERVENTO	6
5.3. OPERAZIONI DI CARICO E SCARICO	6
5.4. RILASCIO DI SOSTANZE (LIQUIDE E SOLIDE)	6
5.5. STOCCAGGIO DI SOSTANZE (LIQUIDE E SOLIDE)	7
5.6. MISURE ORGANIZZATIVE	7
5.7. CARICO/SCARICO E MOVIMENTAZIONE DI MATERIALE TECNICO PER MANUTENZIONE	8
5.8. RICEVIMENTO MATERIALI NUOVI	9
5.9. IMMAGAZZINAMENTO NUOVI O PERFETTAMENTE BONIFICATI	9
5.10. PRELIEVO E PREPARAZIONE MATERIALI	9
5.11. SPEDIZIONE	10
5.12. ALIENAZIONE	10
5.13. TRASFERIMENTO A STABILIMENTO DELLA STESSA SOCIETÀ	10
5.14. GESTIONE MATERIALI USATI	10
6. MODIFICHE APPORTATE	10
7. RESPONSABILITÀ DI AGGIORNAMENTO	11
8. ARCHIVIAZIONE, CONSERVAZIONE E TRACCIABILITÀ	11

1. OBIETTIVI

La presente procedura ha lo scopo di fornire indicazioni a carattere generale circa le modalità operative da seguire per effettuare in sicurezza le fasi di carico, scarico e movimentazione di sostanze (liquide e solide), merci e materiali all'interno dello Stabilimento.

Le sequenze operative da adottare per le attività di carico e scarico di sostanze (liquide e solide), merci e materiali, a seconda se siano trasportate su strada, su ferrovia o via mare sono funzione della specificità del prodotto movimentato e del reparto/deposito interessato. La loro trattazione è descritta nell'ambito delle procedure delle unità operative a cui si rimanda per il dettaglio e la specificità delle modalità esecutive, con particolare riferimento ai criteri di movimentazione, alla prevenzione dei rischi per la sicurezza e la salute degli addetti, al comportamento da tenere in situazioni di emergenza.

Oltre alle procedure operative, qualora le attività di movimentazione non rientrino nel campo di applicazione delle stesse, per ogni attività viene sempre emesso uno specifico Permesso di Lavoro che contiene l'analisi dei rischi derivante dalla attività di movimentazione e le precauzioni necessarie per prevenire:

- i rischi inerenti alla salute e la sicurezza dei lavoratori coinvolti;
- i possibili impatti sulle matrici ambientali nella zona in cui l'operazione viene svolta.

Nel seguito si distinguerà la trattazione della movimentazione di sostanze (liquide e solide) asservite ai processi produttivi (quali materie prime, utilities e chemicals direttamente connessi al ciclo di trasformazione produzione) da quella della movimentazione di materiali e/o beni destinati all'utilizzo per l'esercizio e la manutenzione degli impianti di produzione e/o di servizio.

2. AMBITO DI APPLICAZIONE

La presente Operating Instruction Locale, di seguito opi, si applica alle attività di carico, scarico e movimentazione di sostanze (liquide e solide), merci e materiali all'interno dello Stabilimento.

3. RIFERIMENTI

3.1 Riferimenti interni

- Codice etico eni disponibile sul sito intranet Myeni;
- Modello 231 di Versalis spa disponibile sul sito intranet Myeni;
- Management System Guideline "Gestione materiali"
- Management System Guideline "Anti-corruzione"
- Procedura pro si, 001 versalis spa "Modalità gestione degli strumenti normativi: procedure e operating instruction"
- Ogni strumento normativo che aggiorni e/o integri i riferimenti sopra indicati

4. DEFINIZIONI, ABBREVIAZIONI E ACRONIMI

n.a.

5. ATTIVITA E MODALITA OPERATIVE

5.1. MOVIMENTAZIONE DI SOSTANZE (LIQUIDE E SOLIDE) ASSERVITE AI PROCESSI PRODUTTIVI

Le attività di carico/scarico delle sostanze (liquide e solide), connesse con il loro stoccaggio, trasporto e utilizzo, devono sempre tener conto delle relative caratteristiche che richiedono prudenza ed eventuali cautele aggiuntive.

La prima regola per la salvaguardia in termini di salute, sicurezza e ambiente è osservare scrupolosamente le norme di buona tecnica. Ogni operazione dovrà avvenire secondo modalità prestabilite, adottando idonei mezzi di trasporto, condotti da personale formato, impiegando attrezzature specificamente atte e le necessarie cautele durante il trasporto. Si dovrà evitare di accogliere nei punti di stoccaggio merci delle quali non si conoscono le caratteristiche di pericolosità o che non sono etichettate conformemente alle norme.

Nel caso di merci stoccate in appositi contenitori (fusti, isotank, unicube, etc.) gli stessi dovranno essere movimentati e gestiti con cura da personale formato, avendo attenzione durante:

- il trasporto;
- il travaso, la ripartizione o il trasferimento di prodotti a volte associato alla movimentazione;
- la possibilità, sempre presente, di fuoriuscita dal recipiente per difetto, guasto, perdita o incidente.

La movimentazione di sostanze (liquide e solide) può pertanto comportare situazioni di attenzione anche per effetto di eventi di natura esterna che le coinvolgono, quali ad esempio:

- danneggiamento del recipiente o imballaggio (per perdita, guasto, difetto o corrosione, urto, incidente, collisione, caduta) con eventuale fuoriuscita del prodotto pericoloso in aria (gas, polvere, vapore) o sul suolo (liquido, gas criogenico, solido);
- incendio esterno con coinvolgimento delle merci e danneggiamento del recipiente o dell'imballaggio;
- eventi meteorologici estremi (piogge, inondazioni, etc.) con coinvolgimento delle merci e danneggiamento del recipiente o dell'imballaggio con fuoriuscita di prodotto pericoloso (liquido, solido).

In tutti questi casi, conoscere la natura dei prodotti e le caratteristiche di pericolo permette di intervenire riducendo i rischi, adottando tutte le necessarie soluzioni impiantistiche e organizzative per prevenire incidenti e per intervenire in caso di accadimento. È importante ricordare che gli elementi essenziali per il primo intervento, per la gestione del rischio e per l'intervento in emergenza sono riportati nella scheda dati di sicurezza della sostanza movimentata. Le schede di sicurezza aggiornate sono disponibili al personale all'interno di sistemi informatici aziendali.

5.2. PREVENZIONE E INTERVENTO

Il principio fondamentale per la prevenzione dei rischi per la salute, sicurezza e ambiente, consiste nel privilegiare gli interventi di natura tecnica e organizzativa direttamente alla fonte, sull'ambiente, sulle macchine o sulle attrezzature di lavoro impiegate.

In un'adeguata valutazione dei rischi, consisterà nella messa in atto di tutti i provvedimenti di prevenzione e protezione necessari alla *minimizzazione o attenuazione del rischio* derivanti dallo studio dell'attività produttiva esaminata.

A titolo generale si richiamano all'attenzione alcuni punti critici, su cui è sempre opportuno focalizzare l'attenzione in presenza di prodotti pericolosi:

- operazioni di trasferimento con contenitori mobili (fusti, bombole, secchi, sacchi, etc.);
- operazioni di carico di contenitori mobili o travaso;
- operazioni di trasferimento da apparecchiature, contenitori ad altri apparecchi non collegati in modo permanente;
- presenza di linee di trasferimento con giunzioni o collegamenti, fonte di possibili perdite o rilasci, e di organi soggetti a movimento quali valvole, pompe, compressori, flange, guarnizioni, tenute;
- modalità di conservazione di recipienti contaminati dopo l'uso, perdenti o danneggiati: fusti, pescanti, tubazioni, sacchi;
- attività di regolazione e controllo, verifiche di livello, prelievo di campioni.

5.3. OPERAZIONI DI CARICO E SCARICO

Le operazioni di carico/scarico di sostanze (liquide e solide) sono regolate in specifiche procedure di reparto, che definiscono le modalità e le responsabilità delle singole attività da eseguire; tali procedure consentiranno di controllare tutte le fasi di movimentazione, spedizione e stoccaggio prodotti e di operare in condizioni di sicurezza e con modalità tecnicamente corrette. Nell'istruzione operativa (o nel permesso di lavoro specificamente emesso per l'attività) dovranno essere inoltre indicate le attrezzature da utilizzare per l'attività di movimentazione e gli apprestamenti di sicurezza da adottare.

5.4. RILASCIO DI SOSTANZE (LIQUIDE E SOLIDE)

Il rilascio di sostanze (liquide e solide) può essere originato da diverse cause, interne o esterne. Un recipiente, un contenitore, un imballaggio possono perdere, trafilare o corrodersi e quindi potenzialmente rilasciare il contenuto all'esterno. La perdita può essere inizialmente limitata con un intervento mirato e sollecito al fine di evitare una evoluzione negativa del fenomeno. La perdita di contenimento, con rilascio in ambiente esterno, può essere determinata anche da altre cause,

quali: urto, incidente, collisione, caduta o inforcamento accidentale durante la movimentazione. Anche eventi meteorologici estremi, quali ad esempio piogge o inondazioni, possono determinare la fuoriuscita di materiali pericolosi.

Per la gestione del rischio di rilascio, innanzitutto occorre adottare tutte le misure di prevenzione possibili, in primo luogo costituite da corrette modalità di immagazzinamento e stoccaggio.

La registrazione dei “quasi incidenti” può essere un importante strumento per imparare a prevenire e gestire gli accadimenti anomali. L'analisi di dettaglio degli accadimenti può contribuire a individuare le cause degli incidenti e a diminuirle, come pure a verificare le dotazioni generali e specifiche per la riduzione degli effetti.

5.5. STOCCAGGIO DI SOSTANZE (LIQUIDE E SOLIDE)

L'area dedicata allo stoccaggio di sostanze (liquide e solide) deve essere progettata e organizzata accuratamente.

I serbatoi e i contenitori nei quali i prodotti chimici vengono stoccati devono rispondere a precise caratteristiche costruttive e devono essere dotati di idonea resistenza meccanica, chimica e termica. In particolare, è necessario scegliere prodotti realizzati in materiali compatibili con le sostanze trattate per evitare che contenitori e vasche di raccolta si usurino rapidamente con potenziali danni per persone e cose.

Se per la maggior parte dei liquidi vengono utilizzati serbatoi in acciaio, in presenza di sostanze corrosive è necessario ricorrere a serbatoi in polimeri plastici, come il polietilene o comunque adatti alla sostanza contenuta.

In più, nella scelta dei serbatoi è necessario valutare le condizioni ambientali nelle quali si troveranno, come l'esposizione a temperature molto alte o molto basse e ai raggi solari.

Per gli stoccaggi è necessario prevedere un bacino di contenimento di adeguate capacità al fine di prevenire, in caso di sversamento, che le sostanze possano terminare sul suolo.

In particolare, gli apprestamenti delle zone di stoccaggio devono prevedere:

- la possibilità di raccolta di eventuali spanti, su zone pavimentate, al fine di evitare il coinvolgimento delle matrici ambientali;
- la segregazione delle zone di stoccaggio da sistemi fognari di scarico che non siano compatibili con le sostanze stoccate all'interno delle zone di stoccaggio;
- l'apposita segnaletica che identifichi le sostanze stoccate.

5.6. MISURE ORGANIZZATIVE

Il personale deve essere istruito sul comportamento da tenere in caso di emergenza (incidente, incendio, perdite ecc.). I dispositivi di protezione nei depositi di sostanze pericolose devono essere verificati periodicamente. Per tutte le sostanze pericolose presenti nell'azienda si deve disporre delle relative schede di dati di sicurezza, da aggiornare costantemente e rendere accessibili al personale.

5.7. CARICO/SCARICO E MOVIMENTAZIONE DI MATERIALE TECNICO

Le fasi di carico, scarico e movimentazione di materiale tecnico (quali quelle di utilizzo per attività di manutenzione, piccole migliorie e/o investimento), sono regolate da specifiche istruzioni operative che disciplinano il flusso fisico della merce, garantendo che avvenga nei tempi adeguati, nel rispetto delle politiche aziendali e nel rispetto delle normative vigenti in tema di sicurezza, salute e ambiente.

Tale processo comprende tutte le attività relative ai flussi fisici dei materiali, a partire dal ricevimento fino alla consegna, come di seguito elencato:

- ricevimento materiali;
- immagazzinamento;
- prelievo e preparazione materiali;
- consegna spedizione;
- alienazione/dismissione;
- trasferimento a stabilimento della stessa società.

Oggetto delle procedure sono i materiali tecnici quali (a titolo indicativo e non esaustivo):

- materiali e/o beni destinati all'utilizzo per l'esercizio e la manutenzione degli impianti di produzione e/o di servizio;
- materiali destinati agli investimenti;
- materiali di consumo quali lubrificanti e chemicals non connessi al ciclo produttivo (es. reagenti di laboratorio);
- materiali di economato, attrezzature di sicurezza.

Le attività sopra descritte sono normalmente eseguite mediante il ricorso ad attività in appalto con fornitori di servizi di logistica o noleggio mezzi sollevamento e le singole attività sono regolamentate da permesso di lavoro secondo la procedura societaria. Il permesso di lavoro ha lo specifico obiettivo di eliminare/minimizzare tutti i rischi per le persone e per l'ambiente.

In linea generale:

- quando i materiali tecnici di manutenzione provengono da fornitore esterni in quanto relativi a contratti di acquisto di nuovi elementi, le precauzioni per la loro movimentazione o immagazzinamento discendono da eventuali specifiche del fornitore (allegate alla documentazione di fornitura) che vengono di volta in volta applicate dal personale al ricevimento; normalmente i materiali tecnici di nuova fornitura sono privi di sostanze liquide o gassose all'interno che invece saranno poi inserite al primo avviamento (es. lubrificanti nelle macchine rotanti). Per tale motivo il rischio principale riguarda la corretta movimentazione del carico;

- nei casi in cui invece la movimentazione riguarda materiali (attrezzature, macchine o parte di esse) che derivano da attività di smontaggio di componenti di impianto che sono state già precedentemente coinvolte dai fluidi di processo, devono essere previste una serie di accorgimenti al fine di evitare l'impatto sulla salute, sicurezza del personale e sulle matrici ambientali. In particolare; è previsto:
 - o esclusione dell'item dal processo attraverso procedure di isolamento e depressurizzazione;
 - o bonifica per eliminazione dei residui dei fluidi o gas di processo all'interno dei componenti;
 - o verifiche dell'avvenuta bonifica / svuotamento attraverso prima dello smontaggio;
 - o movimentazione e stoccaggio del materiale, anche temporaneamente in aree di impianto o di magazzino opportunamente protette dalla possibilità di eventuali spanti dovuti a ulteriori residui presenti all'interno degli item.

Tali modalità possono, in funzione dell'item, non essere tutte applicabili. Il coordinamento nello svolgimento dell'attività, con una corretta pianificazione, nonché l'elaborazione dei permessi di lavoro specifici, garantiscono il raggiungimento degli obiettivi di cui sopra.

5.8. RICEVIMENTO MATERIALI NUOVI

La fase riguarda l'entrata dei beni in magazzino o direttamente presso il reparto di utilizzo e prevede la verifica della conformità in termini di qualità, quantità e documentazione allegata e la registrazione a sistema SAP del movimento di entrata merce.

5.9. IMMAGAZZINAMENTO NUOVI O PERFETTAMENTE BONIFICATI

L'immagazzinamento comprende tutte le attività di gestione fisica del materiale all'interno dell'area destinata allo stoccaggio a partire dall'accettazione fino al prelievo per la preparazione alla consegna.

L'obiettivo di tale attività è garantire che i beni siano movimentati e stoccati assicurandone l'integrità e la reperibilità dei materiali.

Inoltre, i materiali a scorta devono essere stoccati in magazzini opportunamente delimitati e sorvegliati, nei quali l'accesso sia limitato al solo personale autorizzato.

5.10. PRELIEVO E PREPARAZIONE MATERIALI

La fase di prelievo e di preparazione dei materiali ha l'obiettivo di assicurare che il materiale sia prelevato e preparato per l'Unità richiedente nel rispetto delle tempistiche concordate e garantendo la registrazione dell'uscita da magazzino.

Tutti i movimenti di materiali devono essere supportati da richieste di trasferimento opportunamente autorizzate e registrate tempestivamente in modo accurato e completo.

5.11. SPEDIZIONE

La spedizione è l'attività con cui i materiali vengono consegnati all'unità richiedente mediante l'emissione di ordini di trasferimento.

5.12. ALIENAZIONE

Nel processo di carico/scarico/gestione materiali, come meglio indicato nelle specifiche procedure di gestione del magazzino materiali tecnici, l'alienazione di un bene fa riferimento a quelle attività che vengono eseguite per effettuare la vendita, il trasferimento o l'eventuale disinvestimento di materiali presenti a magazzino per i quali è stato valutato l'inutilizzo secondo le procedure societarie in essere.

5.13. TRASFERIMENTO A STABILIMENTO DELLA STESSA SOCIETÀ

Nel caso un materiale venga reso disponibile anche per altre business units/stabilimenti, a seguito della rispondenza dei requisiti tecnici dei materiali e della conferma da parte del cedente dell'effettiva disponibilità, si procederà ad una verifica di dettaglio della corrispondenza con quanto necessario, la condizione fisica del materiale e la relativa documentazione. A seguito delle opportune verifiche interne, l'unità cedente autorizza l'emissione dell'ordine di trasferimento e registra a sistema lo scarico del materiale mentre al ricevimento dello stesso l'unità ricevente provvederà a registrarne il carico.

5.14. GESTIONE MATERIALI USATI

Nell'ambito di attività manutentive che prevedono la sostituzione di un'intera macchina o parte sostanziale di essa (resa eventualmente disponibile a scorta), è possibile procedere, previa valutazione dell'aspetto economico e del possibile successivo utilizzo, a revisionare la macchina smontata per la successiva rimessa a scorta. L'iter di recupero prevede le fasi di verifica della conformità della macchina alla normativa vigente, il ricondizionamento del materiale con mezzi propri o tramite terzi, il versamento a magazzino del materiale revisionato.

In quel caso il materiale rientra nelle disponibilità, accompagnato da tutte le certificazioni del caso, dello stabilimento o delle altre business units/stabilimenti.

Il materiale usato, non revisionato e non riconducibile a manufatto integro e riutilizzabile, viene destinato a valorizzazione secondo le procedure vigenti.

6. MODIFICHE APPORTATE

revisione	capitolo	motivazioni
r01	tutti	Prima emissione opi locale.

7. RESPONSABILITÀ DI AGGIORNAMENTO

Le unità e le posizioni coinvolte nelle attività disciplinate dal presente documento sono responsabili della rilevazione degli accadimenti aziendali di carattere operativo che comportano la necessità di aggiornamento. Tali rilevazioni sono segnalate alla funzione QHSE di stabilimento, che assicura il coordinamento delle attività di aggiornamento del presente documento.

8. ARCHIVIAZIONE, CONSERVAZIONE E TRACCIABILITÀ

Le unità e le posizioni coinvolte nelle attività disciplinate dal presente documento assicurano, ciascuna per quanto di competenza ed anche mediante i sistemi informativi utilizzati, la tracciabilità dei dati e delle informazioni e provvedono alla conservazione ed archiviazione della documentazione prodotta, cartacea e/o elettronica, in modo da consentire la ricostruzione delle diverse fasi del processo stesso.