



ALLEGATO C.1.2-2

Registro degli incidenti e quasi incidenti che sono occorsi e registrati negli stabilimenti Stogit Aggiornamento ad Ottobre 2020



Centrale	Classificazione (I- incidente, QI- quasi incidente, A- anomalia)	Titolo	Data	Descrizione Sintetica dell'evento	Azioni Intraprese/programmate
Brugherio	QI	perdita da LINEA gas strumenti DN 10	23/05/2016	L'evento riguarda la fuoriuscita di gas causata dal guasto del riduttore montato sulla sonda di prelievo gas, con conseguente innalzamento della pressione di valle ed intervento della valvola di sicurezza PSV da ¼". La perdita è stata localizzata sulla sonda di prelievo gas per la cabina di analisi.	Effettuare manutenzione straordinaria sonde prelievo gas impianto di Brugherio Aggiornare la regola di manutenzione ciclica (annuale) inserendo lo smontaggio della sonda e la revisione dei componenti interni sulla base delle specifiche fornitore Attivare sistema di rilevazione perdite mediante rete di fonometri in area impianto
Brugherio	QI	Perdita di lieve entità di metanolo sulla linea 0120- 014-ch-1½" - d03-v da ½" di iniezione nell'LTS-2	14/01/2019	Alle ore 16:30, durante un giro di controllo in campo, è stata rilevata una perdita di metanolo in atmosfera da un tubo 1½" in prossimità dell'iniezione a monte dell'LTS 2. E' stata attivata immediatamente la contrattista per le verifiche e ripristino del circuito. L'iniezione di metanolo è costituito da un unico circuito completamente saldato ed è stato necessario intercettarlo e scaricarlo completamente. Alle ore 16:45 è stato fermato l'impianto di trattamento avendo avvisato preventivamente il responsabile di Polo e il Dispacciamento	Ripristino del circuito Revisionare la STG-ITL-011 "Analisi di incidente, quasi incidente e anomalia..." e formazione per il personale della Sala Operativa e degli impianti. Verifica del tratto interessato con Istituto Italiano della Saldatura dalla fessurazione ed individuare ulteriori azioni preventive sul sistema di iniezione del metanolo. Valutare la fattibilità di implementare un sistema di rilevazione automatica delle perdite di metanolo.



Centrale	Classificazione (I- incidente, QI- quasi incidente, A- anomalia)	Titolo	Data	Descrizione Sintetica dell'evento	Azioni Intraprese/programmate
Brugherio	QI	Perdita da tubazione strumentale con intervento sistema fonometrico	18/03/2020	L'evento riguarda la fuoriuscita di gas naturale in pressione per distacco di un tubo di strumentazione DN10mm per la connessione di un pressostato (PSL303) dell'unità EA3, con conseguente intervento del sistema di sicurezza fonometrico (rilevatore 990-JK-004). Nel ripristino del guasto si è notato che la svasatura del tubo in acciaio, necessaria per la tenuta del tubo sul raccordo, non era di grandi dimensioni ma anzi quasi nulla. Questo, molto probabilmente, ha fatto sì che per motivi legati a vibrazioni il tubing si sia staccato.	<ul style="list-style-type: none">-Intercettazione della perdita, mediante chiusura valvola di radice del tubing.-Controllato l'assenza di altre perdite.-Resettato il blocco di stazione e dichiarato l'unità EA3 indisponibile.-Avviato unità EA1. Successivamente: <ul style="list-style-type: none">-Implementare un aggiornamento software che garantisca l'allineamento periodico tra gli orologi SCADA e DCS di tutti gli impianti.-Implementare aggiornamento software che garantisca l'allineamento periodico tra gli orologi DCS e sistema fonometrico di tutti gli impianti.- Verificare ed eventualmente sostituire gli altri tubing dello stesso tipo presenti in centrale.



Fiume Treste	QI	Failure valvola di fondo pozzo San Salvo 53	04/11/2015	<p>Eseguito il test semestrale sulla valvola di fondo del pozzo SS53 si evidenziava un'anomalia nel sistema di comando della SCSSV, in quanto il volume di olio pompato in Control Line risultava eccessivo rispetto alle condizioni di normale funzionamento. A seguito dell'anomalia il test di funzionamento veniva interrotto ed il pozzo veniva dichiarato indisponibile ed escluso dal ciclo produttivo prevedendo la sostituzione della valvola di fondo. Durante la manovra di chiusura delle valvole manuali di testa pozzo (Working e Master), si riscontrava che le stesse risultavano bloccate per la presenza della valvola SCSSV, che si era sganciata dalla propria sede ed era risalita lungo il tubing fino ad incastrarsi nella croce di testa pozzo, ostacolando così la chiusura delle valvole manuali Working e Master.</p>	<ul style="list-style-type: none">-definire il n°max di avviamenti giornalieri delle pompe olio centralina oleodinamica-impostare allarme a sala controllo per raggiungimento soglia di avviamenti giornalieri centralina-inserire nel disciplinare di telecontrollo l'allertamento del personale di stabilimento / reperibile a seguito di allarme centralina-redigere Ordine di Servizio per definire le azioni da eseguire a seguito di allarme centralina-ufficializzare il doc. AREP-G-1-M-9322 relativo ai criteri di test per le SCSSV-modificare Allegato 3 della STG-IOP-063 inserendo tra le anomalie da tracciare l'esito negativo dei test semestrali sulle teste pozzo (cause FTC e CLW)-Work over pozzo SS53 e analisi della SCSSV-verifica del corretto posizionamento SCSSV mediante apposito tool wire line per tutte le CAMCO BA-6 della concessione di Fiume Treste-sensibilizzazione personale operativo mediante incontro trimestrale HSEQ e apposito incontro di formazione a cura di AREP-Installazione degli stop-collar su tutte le valvole CAMCO BA-6-redigere Ordine di Servizio per definire le verifiche a cura AREP a seguito di ESD cluster
---------------------	----	---	------------	--	--



Centrale	Classificazione (I- incidente, QI- quasi incidente, A- anomalia)	Titolo	Data	Descrizione Sintetica dell'evento	Azioni Intraprese/programmate
Ripalta	QI	Rottura valvola regolazione ingresso colonna	23/12/2010	Alle ore 10:40 circa del giorno 23 dicembre 2010, presso l'impianto di trattamento dello stabilimento di Ripalta, durante l'operazione di pressurizzazione della colonna D-6, si verificava la rottura della valvola regolatrice di portata a monte colonna e nello stesso punto dell'accoppiamento flangiato col collettore 12" di ingresso alla colonna, provocando il ribaltamento dello stesso di circa 180°. Le logiche di sicurezza dell'impianto hanno immediatamente attivato la rapida sequenza di depressurizzazione di emergenza dell'impianto (ESD) ed il conseguente immediato blocco di produzione di Centrale (PSD). Il Sorvegliante presente in centrale ha attivato l'allarme acustico di allertamento ed evacuazione. Tutti i lavoratori presenti in impianto si sono recati al punto di riunione posto in prossimità dell'ingresso principale dove, mediante il registro presenza e accettazione qualifica, il Sorvegliante ha potuto verificare l'avvenuta evacuazione di tutte le persone presenti in impianto. Le operazioni di messa in sicurezza sono state effettuate secondo le procedure di sicurezza della società Stogit S.p.a. Predisposizione da parte del Gestore, delle comunicazioni previste dall'art. 24 del D.Lgs. 334/99	Cfr. Rapporto



Centrale	Classificazione (I- incidente, QI- quasi incidente, A- anomalia)	Titolo	Data	Descrizione Sintetica dell'evento	Azioni Intraprese/programmate
Sabbioncello	QI	Cluster B – Perdita di contenimento (LOC) da linea pozzo 19	10/04/2020	L'evento riguarda una fuori-uscita di gas dalla flow-line nella zona interrata vicino la testa pozzo n°19. L'impianto al momento dell'evento era in esercizio in assetto di stoccaggio. Si è proceduto con la messa in sicurezza della flow-line del pozzo 19, successivamente sono stati effettuati scavi per consentire l'analisi della tubazione che hanno evidenziato un'ulcerazione sul tratto interrato di linea da 6", in prossimità della saldatura circonferenziale tra una curva verticale a 90° ed un tratto di tubo rettilineo, facente parte del giunto isolante lato "testa pozzo".	- Verifica spessimetrica della flowline del pozzo 20 lato pozzo e lato separatore. -Verifica spessimetrica della flowline del pozzo 19 lato separatore.