

La selezione e la qualità delle prestazioni e delle ipotesi di manutenzione nelle attività a rischio di incidente rilevante.

D. Barone (Cons. Sicurezza) – D. Bivona (ERG P.) – C De Vita (ERG SpA)

dbivona@ergpetroli.it

1. Alcuni incidenti rilevanti avvenuti nel passato e di seguito descritti hanno posto in evidenza l'importanza che la manutenzione venga effettuata in modo sicuro, efficace e di qualità
 - Incidente di Bhopal (India – 1984) Durante i lavori di manutenzione e prova di alcune apparecchiature e tubazioni collegate ad uno stoccaggio di isocianato di metile si è probabilmente avuto l'ingresso di acqua (di collaudo) nei serbatoi. Ciò ha provocato una reazione esotermica nello stoccaggio, lo scatto delle valvole di sicurezza e l'invio di isocianato di metile al sistema di abbattimento a soda ed alla torcia entrambe fuori servizio. L'emissione di isocianato alla atmosfera ha provocato la morte di alcune migliaia di persone abitanti nelle vicinanze dello stabilimento.
 - Incidente di Pasadena (Texas – 1989) Per effettuare lavori di pulizia di alcuni sistemi di drenaggio/spurgo di un reattore tubolare di politene la ditta incaricata dei lavori è stata indirizzata su un reattore simile e, nonostante la presenza di idonei permessi di lavoro, è riuscita ad aprire il sistema di drenaggio/ spurgo in pressione a causa del non funzionamento degli interblocchi presenti. La fuoriuscita di idrocarburi ha provocato una nube con successiva esplosione che ha distrutto l'impianto e , per effetto domino, anche gli impianti vicini (circa 30 morti e danni per 1000 miliardi di lire).
2. Elementi chiave per l'effettuazione di una manutenzione in modo sicuro, efficace e di qualità sono i seguenti:
 - Procedura generale di sicurezza per la manutenzione
 - Procedura specifica per la preparazione alla manutenzione
 - Procedura specifica per la rimessa in marcia delle apparecchiature

- Permessi di lavoro sia per i lavori di routine procedurati che per quelli particolari
 - Informazione, formazione ed addestramento del personale di manutenzione sia sulle attività proprie del lavoro manutentivo sia dei rischi specifici dello stesso che dei rischi di incidenti rilevanti connessi alle sostanze pericolose presenti nell'impianto o negli impianti limitrofi
 - Analisi della possibilità di incidenti rilevanti a seguito delle attività manutentive ed impiego di particolari apparecchiature (gru, macchine operatrici, mezzi mobili ecc.) in vicinanza di stoccaggi/recipienti contenenti grossi quantitativi di sostanze pericolose
 - Piani di emergenza per evacuare il personale in caso di accadimento di incidenti rilevanti nell'impianto o in quelli limitrofi.
 - Valutazione iniziale ed esame periodico da parte della Committente dell'affidabilità dell'impresa appaltatrice con particolare attenzione al sistema di gestione della sicurezza adottato (in particolare la formazione del personale, l'organizzazione, l'esistenza di specifiche procedure , l'andamento degli indici infortunistici, l'esame degli incidenti e le misure adottate per evitare il ripetersi, l'utilizzo dei DPI, l'osservanza dei permessi di lavoro)
3. Quest'ultimo aspetto sarà oggetto della presente memoria volta a illustrare la metodologia di qualificazione delle imprese, recentemente adottata nella Società ERG, che concorrono per effettuare lavori in tutti i propri siti ove si svolga qualsiasi attività pericolosa e non solo nei siti a rischio di incidente rilevante.
4. Difatti la realizzazione di una lista, sempre aggiornata, di Fornitori **affidabili ed idonei**, necessari a soddisfare i fabbisogni aziendali di beni/prestazioni rappresenta la condizione fondamentale affinché vengano sempre rispettate, anche da ditte terze, le politiche ERG Petroli nei propri siti.
5. Processo di Qualifica di sicurezza per nuovi fornitori.
La prima fase del processo consiste nel richiedere alle imprese la compilazione di un questionario informativo (vedi allegato1) con cui le stesse hanno la possibilità di presentarsi rispondendo a domande su 5 Sezioni (Generalità Struttura Societaria/Finanziaria, Tipologia di

Attività/Area Geografica, Organizzazione aziendale ed infine Assicurazione Qualità Ambiente, Salute e Sicurezza).

La fase successiva è invece relativa alla valutazione tecnica dell'impresa da parte della Committente per ciascuna delle Sezioni soprariportate; in particolare quella relativa alla sezione 5 (Sicurezza) è in questa sede di nostro interesse.

a) Il primo aspetto di valutazione è il livello di rischio dell'impresa associato alla sicurezza ed alla salute dei lavoratori addetti, in relazione alle prestazioni da effettuare; ciò al fine di differenziare le imprese che svolgono attività di basso livello di rischio e quindi possono non rispondere ad alcuni quesiti del questionario, essenziali invece per chi svolge attività ad alto rischio. .

b) Successivamente si procede, in base alle risposte fornite, ad una valutazione tecnica a punti (vedi allegato2) che si basa sui seguenti principali criteri:

- 1) Individuazione delle domande considerate critiche ai fini della qualificazione di sicurezza, in quanto è richiesto per esse che Tutte le risposte siano positive
- 2) Computazione per ciascuna voce del questionario di un punteggio, in corrispondenza tra quanto richiesto dalla Committente e quanto effettivamente attuato dall'impresa, assegnando un punteggio da 0 a 3 (situazione assolutamente insoddisfacente e situazione di eccellenza)
- 3) Calcolo di tre Indici: Indice IM (punteggio complessivo medio sui vari aspetti richiesti), Indice IS (percentuale di valutazioni sufficienti, sup. a 1), Indice IF (numero infortuni rapportato al numero di ore lavorate)
- 4) Confronto dei tre Indici con un valore massimo o minimo prefissato che determinano l'ottenimento o meno della qualifica e la durata della stessa.

In definitiva la scheda finale di valutazione indicherà se l'impresa non è stata qualificata e per quali aspetti, se è stata qualificata e per quanti anni (al massimo la qualifica è valida per tre anni) ed infine se è stata qualificata con riserva per un determinato numero di mesi (ove le carenze riscontrate

sono di limitata rilevanza e facilmente rimediabili in un breve lasso di tempo) per quali aspetti ripetere la valutazione.

- 5) Nel processo di qualifica per la sicurezza si tende anche ad incentivare l'ottenimento della Certificazione della Qualità soprattutto per quelle imprese la cui attività può ricevere un determinante contributo in termini di efficienza da questo nuovo sistema di gestione. Difatti, per quelle imprese ancor'oggi prive di Certificazione, viene concesso un congruo lasso di tempo per adeguarsi, al fine di potersi sempre avvalere, nell'arco di tre anni, nei siti industriali ERG P, di imprese che non solo abbiano superato la qualifica di sicurezza come sopra accennato, ma siano in possesso di sistemi di gestione certificati ISO 9000 a garanzia di una cultura gestionale all'avanguardia e continuamente in riesame e progresso.

.....

Una volta affidato il lavoro all'impresa sarà cura del personale ERG presente sul posto seguire, tramite apposita procedura che prevede anch'essa una valutazione a punti, la performance della stessa, sotto il profilo esclusivamente comportamentale in tema di sicurezza, nello svolgimento della propria attività

Tale valutazione costituisce parte integrante del processo di rinnovo periodico della qualificazione dell'impresa che, si evidenzia, è sempre soggetta a sospensione in caso di grave o reiterate inadempienze riscontrate sul campo.