



## DOVE PORTA UN SGA CERTIFICATO

La Chimica, considerata spesso a torto maglia nera dell'Ambiente, è costantemente sotto esame. Eppure da tempo destina consistenti risorse in merito. Il caso di Cesalpinia Chemicals (gruppo Lamberti) che coglie un significativo goal ecologico, all'insegna di una grande tradizione.

Lo stabilimento chimico di Viguzzolo (AL) nasce come raffineria, con il nome Rol, nel 1943 e la produzione iniziale è quindi incentrata su oli lubrificanti e combustibili. Nel 1950 l'insediamento viene acquisito dalla Chatillon per cui comincia a produrre anche ausiliari chimici per il comparto tessile, per la fabbricazione dei quali viene utilizzata una materia prima molto particolare e versatile, l'ossido di etilene, che consente di realizzare prodotti innovativi per queste applicazioni. Si arriva così agli anni '70, quando il sito è inglobato da Montedison, che lo rilancia fortemente, creando al suo interno anche un Centro ricerche. Oltre a ciò,

Rol avvia la collaborazione con altre attività di Montedison che diventano presto sue clienti: da Montefibre a Vinavil e Farmoplant, dove il lavoro in comune con queste ultime due porta alla nascita degli ausiliari per polimerizzazione e per agrochimica. Nel 1988, Montedison decide di vendere sia l'attività "oli" al gruppo Kuwait (Q8) che il marchio Roloil. La parte chimica dello stabilimento prende il nome di Auschem. Nel 1990, Montedison ed Enichem danno luogo al grande polo della chimica italiana, Enimont, e in seguito si procede alla cessione di Auschem in quanto non strategica per il progetto suddetto. La società è quin-

di vendita al gruppo Finpas di Bergamo, che purtroppo fallisce, per cui l'attività di Viguzzolo è rilevata nell'agosto '94 dalla Lamberti (uno dei principali gruppi chimici privati italiani, fondato nel 1911 e che conta su un organico superiore al migliaio di addetti, a fronte di un giro d'affari 2005 prossimo a 350 milioni di euro, n.d.r.), che le conferisce il nome definitivo di Cesalpinia Chemicals S.p.A, il cui core business è la produzione di ausiliari chimici per l'industria, complementare ai business gestiti dalla casa madre: agrochimica, cosmetica, farmaceutica, detergenza, polimeri e così via. Al momento dell'ingresso nel gruppo

Lamberti, la società viene ristrutturata. Infatti, lo stabilimento - ci fa sapere il direttore Fabio Viola, entrato in azienda nel 2000 - "diventa esclusivamente un polo produttivo, mentre tutti i servizi comuni vengono centralizzati tra Gallarate e Albizzate (dove sorgono lo stabilimento storico, nonché la sede della capo Gruppo). A Viguzzolo sono operativi la direzione di stabilimento, l'ingegneria, la produzione, la manutenzione, il laboratorio controllo qualità, la parte magazzini e spedizioni e, in particolare, è attivo il Servizio di Sicurezza e Tutela Ambientale che presidia ogni attività del sito e gestisce in proprio le varie autorizzazioni e i connessi

mi, e buona parte di essa è destinata al fabbisogno interno del gruppo Lamberti. È bene però precisare che il nostro scopo non è ampliare la capacità produttiva più di tanto, bensì fabbricare prodotti che abbiano margini più alti, un approccio del tutto in linea con la missione del Gruppo, che non è fornire commodities, ma offrire chemicals con un contenuto tecnologico. Anche per il 2006 sono previsti risultati molto buoni, il che ci consente di continuare a portare avanti in tranquillità gli investimenti programmati in tutte le attività di fabbrica e, in particolare, in merito agli interventi a valle della certificazione ISO 14001, che come ogni autorizzazione che si rispetti pre-

emulsionare vitamine e vaccini destinati alla salute animale e così via) i circa 300 prodotti (oltre agli ausiliari chimici lo stabilimento fabbrica tensioattivi tradizionali per la detergenza in aggiunta a tensioattivi e stabilizzanti per la produzione di PVC, resine acriliche, viniliche e di altri polimeri in emulsione) da noi realizzati appartengono sostanzialmente a due categorie, che corrispondono ai due reparti produttivi dello stabilimento: uno è quello dell'etossilazione ossia derivati dell'ossido di etilene; l'altro è dedicato agli esteri di cui proponiamo una gamma decisamente ampia. Per la verità, vi è un terzo reparto (miscelazione) dedicato alla realizzazione di formulati finali. L'area

rapporti con gli Enti di controllo esterni e quant'altro. In buona sostanza, tutti gli obiettivi che ci siamo posti e che abbiamo raggiunto, tra cui l'ottenimento della certificazione ISO 14001, sono stati portati avanti con il supporto dei Servizi di Gruppo (nello specifico la funzione "Sicurezza e Tutela Ambientale"), ma in piena autonomia, il che è decisamente importante pure nell'ottica del prestigio."

### L'attività produttiva

"Lo stabilimento - prosegue Viola - che opera su un sito dove è presente anche la ConQord Oil (ex Roloil), un'azienda del tutto indipendente dalla nostra, dà lavoro a una settantina di addetti e ha fatto rilevare negli ultimi 3-4 anni una crescita abbastanza costante: dal 2000 a oggi la produzione è aumentata del 30% in volu-



Veduta aerea del sito produttivo di Viguzzolo (AL)

senta costi sia intrinseci che in termini di adeguamenti degli impianti esistenti. Indipendentemente dal fatto che possono essere impiegati in svariate applicazioni (per la formulazione di prodotti destinati alla cura e alla salute della persona, per quella di fitofarmaci impostati su criteri di basso impatto ambientale, per la formulazione di fertilizzanti, per

intorno alla quale ruota un po' tutta l'attività del sito stesso è quella dell'etossilazione anzitutto perché è quella dove si utilizzano le sostanze più pericolose (l'ossido di etilene è cancerogeno, infiammabile ed esplosivo) e quindi richiede pratiche autorizzative di un certo tipo e impianti più sofisticati per il controllo e la gestione."



Serbatoi di stoccaggio degli ossidi di etilene e propilene

## L'approccio alle criticità

"Oltre all'aspetto della sicurezza, legato al concetto di incidente rilevante, largamente prioritario in funzione della pericolosità dell'area di etossilazione - precisa Viola - prestiamo la massima attenzione alle forme principali di potenziale inquinamento, che per noi sono le emissioni nei corpi idrici, in atmosfera e del rumore nell'ambiente circostante, le quali sono oggetto delle principali autorizzazioni in campo ambientale, nel momento in cui si decide di installare nuovi impianti o di ampliare quelli esistenti. Per quanto riguarda i reflui liquidi, disponiamo di due reti separate, una per la raccolta delle acque provenienti dalla bonifica e dalla pulizia degli impianti produttivi, ed una per la raccolta delle acque provenienti da tutte le altre aree del sito; per queste ultime in prima battuta è previsto un pretrattamento di sedimentazione e separazione delle frazioni più pesanti da quelle più leggere; dopodiché si passa a un impianto di ozonizzazione (installato nel 2001 e molto selet-

tivo; quasi una rarità a livello nazionale, data la sua specificità) per l'abbattimento dei tensioattivi (sono tali gli etossilati e quindi fanno schiuma, n.d.r.) e successivamente, con un tenore di 4 ppm di tensioattivi nel refluo, quindi inferiore a quello di una comune lavatrice domestica, scarichiamo, in conformità alla Tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs. 152/99 e smi, nel collettore che porta all'impianto

consortile di Tortona. Per quanto riguarda l'aria, siamo provvisti di un sistema di abbattimento centralizzato per cui le emissioni in arrivo dalle attività produttive vengono inviate a una colonna di abbattimento (costituita da anelli di riempimento tipo Raschig a due sezioni), dove le emissioni gassose che entrano dal basso vengono abbattute da una soluzione di soda in controcorrente."

## La certificazione ISO 14001

"In Italia - fa il punto sulle normative il direttore dello stabilimento - fino all'uscita del D.Lgs. IPPC (acronimo di Integrated Pollution Prevention and Control, è la Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, l'attuazione integrale della quale è scattata nel nostro Paese con il D.Lgs. 59/2005, n.dr.), ciascuna azienda, per ognuno degli aspetti ambientali del caso, doveva chiedere un'autorizzazione separata all'Organo di competenza che è la

Provincia, con le complicazioni burocratiche facilmente immaginabili. Dato che lo stabilimento è attivo dal 1943, evidentemente ha una storia di autorizzazioni pressoché infinita per cui ci interessava molto cercare di radunare in un unico provvedimento tutti gli aspetti ambientali del nostro sito produttivo. Per tale motivo abbiamo voluto cogliere, con l'IPPC e la conseguente AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale), l'opportunità di gestire in maniera ottimale la componente autorizzativa. L'IPPC nel nostro Paese ha avuto una vita abbastanza travagliata, nel senso che sono mancati i primi decreti attuativi e che quindi le Province non si sono mai mosse più di tanto per dare queste autorizzazioni. La Provincia di Alessandria, invece, ha deciso qualche tempo fa di avviare con la locale Unione Industriali una sorta di sperimentazione alla quale abbiamo immediatamente aderito e anzi siamo stati tra i primi (anche a livello nazionale sono poche le AIA esistenti) a ottenere (febbraio 2006) l'Autorizzazione Integrata Ambientale. Ciò è stato molto importante per noi e ha costituito la base dell'ottenimento della ISO 14001, dal momento che entrambe ragionano allo stesso modo e soprattutto in maniera moderna, tanto è vero che anche nell'AIA è stato inserito il concetto fondamentale che l'Ambiente non è solo quanto emetto, ma anche quanta energia consumo e quanta acqua spreco. Adirittura è previsto che, per chi ha la ISO 14001, l'AIA abbia una scadenza dilazionata rispetto ai tempi prescritti. Oltretutto, nella seconda sono previsti piani di monitoraggio e controllo, quindi non solo il rispetto del limite puntuale,

ma anche la garanzia, con le verifiche del caso, che il limite non venga sfiorato. Una volta ottenuta l'AIA ci siamo pertanto chiesto come avremmo potuto fare ad assicurare alla Provincia di essere in grado di gestire tale autorizzazione: l'unico modo era dotarci di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) certificato e così abbiamo deciso di perseguire la ISO 14001 che abbiamo ottenuto, nel giro di un anno, il 7 agosto (data di ricevimento del Certificato), con ispezione finale il 18 luglio. Non v'è dubbio che, per uno stabilimento chimico a rischio di incidente rilevante come il nostro, un simile attestato è un fiore all'occhiello anche rispetto alla committenza e all'ambiente circostante, senza dimenticare che accresce la sensazione di compatibilità del cittadino nei confronti dell'azienda. Inoltre, ormai pure in ambito internazionale le multinazionali preferiscono avere, come fornitori, aziende certificate ISO 14001 (prima erano sufficienti le ISO 9000 e 9002), che significa anche, in virtù degli investimenti profusi allo scopo, garanzia di prosecuzione delle attività produttive delle stesse."

### Un punto di partenza

Come ogni sistema di gestione della Qualità e Sicurezza, anche la ISO 14001 si traduce in analisi, miglie, adeguamenti e verifiche che non finiscono mai. Ne è consapevole Fabio Viola, che però afferma con una punta di orgoglio: "la nostra tendenza è minimizzare quanto più possibile l'impatto ambientale dello stabilimento e quindi questa certificazione è solo un punto di partenza, dal momento che vogliamo farci trovare pronti quando tra un anno

l'Ente certificatore tornerà a verificarci. Non a caso abbiamo già destinato congrue risorse economiche per affrontare una serie di attività, tra le quali vale la pena di evidenziare le seguenti: abbattimento delle emissioni di SOT tramite l'installazione (la messa in marcia avverrà entro il 30 giugno del 2007) di un impianto di ossidazione chimica (combustore termico rigenerativo), che comporterà una riduzione dei valori di emissione; minimizzazione delle emissioni di SOT e ossido di etilene/propilene attraverso l'installazione (messa in marcia entro il primo trimestre 2007) di una torre di abbattimento con reazione chimica a opera di una soluzione diluita di  $H_2SO_4$ , con il risultato di ridurre i valori di emissione (SOT <100 mg/m<sup>3</sup> e EO <5 mg/m<sup>3</sup>); trattamento delle acque scaricate all'impianto consortile e le soluzioni acquose di lavaggio (passando dalla tecnologia dell'ultrafiltrazione/osmosi inversa alla concentrazione dei reflui), al fine di ridurre del 30% rispetto al 2004, i volumi inviati allo smaltimento esterno e all'impianto consortile, nonché di

reimmettere le acque trattate nel ciclo produttivo, riducendo al contempo i prelievi di acqua da pozzo (il tutto entro giugno 2007); abbattimento (in corso) di 2 dB(A) per ciò che concerne l'emissione di rumore verso l'esterno; installazione (messa in marcia entro il primo semestre 2007) di un reattore di etossilazione in sostituzione di uno preesistente, non più rispondente alle esigenze". Quest'ultimo intervento - conclude il direttore dello stabilimento della Cesalpinia Chemicals - "soddisfa la richiesta della norma in questione la quale chiede che, per ogni attività del sito, vengano evidenziati i connessi benefici ambientali. Nell'ambito della costante analisi della sicurezza, nuovi impianti e processi sono in fase di installazione e implementazione. I nuovi impianti garantiranno una maggiore sicurezza sia per le persone (eliminato il rischio di un cedimento strutturale anche in caso di esplosione interna) che per l'ambiente, in quanto verranno evitate fuoriuscite di prodotti e quindi di emissioni inquinanti".



In primo piano, il reattore di esterificazione