

ESTRATTO DAL FASCICOLO DI:

**INFORMAZIONE AGLI ADDETTI CHE LAVORANO IN SITU  
ART. 5 COMMA 2 D.LGS.334/99  
IN CONFORMITA' ALLE DISPOSIZIONI DEL D.M. 16 MARZO 1998**

Nome della Società..... **COLOROBRIA ITALIA S.P.A**

Stabilimento..... **Vinci (Firenze)  
Via Pietramarina 123 , 50059 Sovigliana**

## **DESCRIZIONE DELL' ATTIVITA' SVOLTA NELLO STABILIMENTO**

L'attività della Colorobbia Italia SPA è finalizzata alla produzione di fritte e composti per l'industria ceramica e smalti porcellanati; inoltre produce smalti e pigmenti per il settore ceramico industriale e artistico.

Nello stabilimento viene prodotto il minio, che serve sia per l'industria ceramica sia per quella del cristallo.

**Le fritte** sono dei prodotti che si presentano sotto forma di granuli o scaglie vetrose e per la loro produzione vengono utilizzate materie prime e/o sostanze inorganiche derivanti da materiali naturali opportunamente trattati dalle Ditte fornitrici e/o sostanze derivanti da preparazioni.

Esempio : Quarzi (sabbia)  
Feldspati - Caolini (derivati dell'argilla)  
Carbonati di calcio - sodio - potassio  
Minio (ossido di piombo)  
Allumina (ossido di alluminio)

**I pigmenti ceramici** sono prodotti che si presentano sotto forma di polveri e per la loro produzione vengono utilizzate materie prime come quelle elencate precedentemente, con l'aggiunta di ossidi e/o sali metallici, che servono per conferire il colore al prodotto finito.

Esempio : Quarzi (sabbia)  
Feldspati - Caolini (derivati dell'argilla)  
Ossidi di cobalto, manganese, cromo, alluminio, ferro.  
Cloruro di sodio, Fluoruro di sodio, Carbonato di nichel

COLOROBRIA ITALIA S.p.A. - Sede Legale: Via Pietramarina, 53 - 50053 SOVIGLIANA, Vinci (Firenze) Italia

Sede Amm.va: Via Pietramarina, 123 • Tel. +39 0571 70 91 - Fax +39 0571 709.853 • www.colorobbia.com • E-mail: infocolit@colorobbia.it  
Cap. Soc. Euro 2.080.000 i.v. • R.I. Firenze e P.IVA IT-00435210489 • R.E.A. FI 218239 • Cod. Mec. FI 014477

*(Società soggetta alla direzione e coordinamento di Colorobbia Holding S.p.A. - Vinci - R.I. Firenze e P.IVA IT-01847510482)*

Il **minio** (ossido di piombo) viene prodotto partendo da pani di piombo metallo che viene trasformato in una polvere rosso-arancio.

**Le fritte, gli smalti e composti porcellanati** vengono utilizzati nel settore per la produzione di smaltatura di superfici metalliche (cucine, frigoriferi, etc.)

Le materie prime utilizzate sono comuni a quelle del settore ceramico, precedentemente indicate.

Per produrre **le fritte**, sia ceramiche che per smalti porcellanati, le materie prime vengono pesate e inviate ai forni fusori, dove subiscono un processo di fusione.

I prodotti fusi vengono scaricati in continuo in un contenitore di acqua o in rulli di metallo raffreddati (laminatoi) per il raffreddamento, i granuli di vetro così ottenuti (raffreddamento con acqua) vengono separati dall'acqua con un sistema di vagliatura.

Le fritte sia in granuli che in scaglie vengono portate in dei contenitori da dove successivamente vengono insaccate per la vendita o per essere utilizzate in altre fasi di lavorazione.

**I pigmenti** sono preparati attraverso sempre la pesatura delle materie prime che vengono miscelate tra loro e poste in delle cassette di refrattario (materiale resistente al fuoco), quindi quest'ultime caricate su dei carrelli che a loro volta vengono inseriti in dei forni discontinui per il processo di cottura.

Una volta che la miscela di partenza è cotta viene scaricata dalla caselle e macinata in dei molini con aggiunta di acqua.

Il prodotto macinato viene lavato e quindi seccato in delle teglie di metallo per essere poi insaccato per la vendita o per essere utilizzate in altre fasi di lavorazione.

**Il piombo** in pani (metallo) viene prelevato e immesso in un primo forno dove grazie alla temperatura e all'aria viene trasformato in una polvere di colore arancio ocra, quindi inviato in un secondo forno dove sempre con aria e temperatura viene terminata la trasformazione in minio.

Tutte le operazioni descritte sono automatizzate e non prevedono l'intervento manuale degli addetti.

**I prodotti per smalterie da metallo** (smalti e composti) vengono preparati dalle fritte (bianche e nere) miscelandole con altre materie prime come quelle indicate precedentemente. Questi prodotti possono essere macinati a secco in molini e quindi insaccati oppure possono essere commercializzati anche sotto forma di una composizione di fritte (scaglie) e altre materie prime in polvere.

Nei processi di lavorazione descritti si generano :

- emissioni in atmosfera dalle fasi di fusione e cottura (fumi e/o polveri)
- scarichi idrici da raffreddamento e lavaggio (acque da depurare).

Tutte le fasi di lavorazione sono svolte sotto aspirazione e le emissioni derivanti sono dotate di impianti di abbattimento fumi e polveri, di tipologie diverse, in funzione degli inquinanti da abbattere.

Anche gli scarichi idrici sono convogliati in sistemi di trattamento delle acque, che in parte vengono riciclate negli stessi cicli di lavorazione, e in parte vengono inviate all'impianto di depurazione centralizzato nel quale attraverso un procedimento chimico-fisico si ottiene l'abbattimento degli inquinanti presenti. Sia le emissioni in atmosfera che gli scarichi idrici rientrano ampiamente nei limiti consentiti dalle leggi.

**Le materie prime una volta subito un ciclo di lavorazione ( fusione e/o cottura) subiscono una trasformazione formando altri prodotti, aventi caratteristiche diverse da quelle di partenza.**

**Tutti gli addetti alle produzioni sono stati informati sui rischi specifici delle attività svolte e formati sulla conduzione degli impianti sia in condizioni normali che di emergenza.**

Nelle immediate vicinanze all'area in cui è insediato lo stabilimento non ci sono centri urbani, tranne alcune abitazioni che si trovano a circa 150-200 m. in linea d'aria. L'agglomerato urbano più vicino si trova su di una collina a circa 750 mt. ; mentre il centro più cospicuo intorno a Viale Togliatti è ad una distanza di circa 1.000 mt.

Oltre passando il fiume Arno che si trova a circa 1.200 mt. in linea d'aria troviamo l'ospedale S.Giuseppe che dista circa 1.500 mt. in linea d'aria.

## **TIPO DI EFFETTI PER LA POPOLAZIONE E PER L' AMBIENTE**

**Le materie prime, utilizzate nei cicli di lavorazione, per la maggior parte sono di origine naturale e provenienti da trattamenti di minerali argillosi e/o di terre. Gli effetti provocati da questa numeroso gruppo di materie prime sono praticamente nulli.**

**Per le altre tipologie di materie prime, che derivano da processi produttivi veri e propri e/o di sintesi, gli effetti possono essere identificati tutti all' inalazione, ingestione e al contatto.**

**Nel caso specifico, non evidenziando possibili coinvolgimenti dell' ambiente esterno al perimetro industriale, si ritiene che tali effetti debbano essere prevenuti e contenuti soprattutto per gli addetti alle lavorazioni.**

**Come precisato nella Sezione precedente, alcune materie prime sono solubili in acqua (sodio fluoruro) e quindi, in caso di evento incidentale rilevante, possono penetrare nel terreno con conseguente inquinamento delle falde superficiali.**

**Inoltre molte specie di piante risultano essere molto sensibili ad inquinamento da fluoro anche in concentrazioni molto ridotte.**

## **MISURE DI PREVENZIONE E DI SICUREZZA ADOTTATE**

**L' impianto produttivo è stato progettato e costruito secondo criteri di sicurezza consolidati anche dall' esperienza di oltre venticinque anni della Società.**

**Tutte le fasi di lavorazione sono dotate di sistemi di sicurezza, sia quelli previsti dalle normative, sia di ulteriori sistemi di controllo adottati sempre in base all' esperienza della Società in questo settore produttivo.**

**Le misure di prevenzione e sicurezza di seguito descritte riguardano procedimenti relativi all' esercizio e alla sicurezza degli impianti produttivi, interni allo stabilimento.**

**I sistemi di prevenzione messi in atto possono essere così riassunti :**

- **Tutti i forni sia di calcinazione che di fusione, sono dotati di sistemi di rilevamento per mancanza di fiamma, con blocco automatico dell' erogazione del gas (metano).**
- **Tutti i forni sia di calcinazione che di fusione, sono dotati di sistemi appropriati per l'abbattimento degli inquinanti che si sviluppano durante le fasi di cottura e/o fusione.**
- **Tutte le fasi di lavorazione che prevedono l' uso di materiale in polvere sono effettuate sotto aspirazione, in modo tale da garantire un ambiente di lavoro con il più elevato grado di salubrità. Tutte le tubazioni che aspirano dall' ambiente di lavoro sono convogliate in sistemi di abbattimento polveri per garantire che nell' ambiente circostante non siano emesse quantità anomale di materie prime e/o sostanze pericolose.**
- **Tutti gli impianti di abbattimento fumi e polveri sono dotati di sistemi di controllo che visualizzano la loro efficacia. Inoltre periodicamente vengono svolti campionamenti ed analisi ai camini per la verifica del rendimento degli impianti.**
- **Le fasi di lavorazione dove è previsto l' utilizzo di acqua sono servite da un sistema di fognature a griglia, per la raccolta delle medesime.**

**Le acque di scarico possono essere trattate con sistemi diversi, in funzione degli inquinanti presenti. Le acque di raffreddamento vengono riutilizzate dopo una semplice decantazione.**

- **Gli impianti di produzione e di servizio sono oggetto di una manutenzione periodica, svolta dagli addetti interni alla Società e da Ditte esterne.**
- **Tutto lo stabilimento è servito da una rete idrica antincendio che periodicamente viene provata.**
- **Gli impianti di produzione sono condotti da personale che è stato formato alla conduzione delle varie macchine, sia in condizioni normali di funzionamento che in condizioni di emergenza.**
- **Nell' organizzazione dello stabilimento è presente una divisione Ambiente e Sicurezza, che conta un gruppo operativo di personale composto da n. 7 addetti con compiti di controllo e verifica sia degli impianti che delle procedure messe in atto per il rispetto delle norme di carattere ambientale e di sicurezza.**
- **Lo stabilimento ha elaborato un manuale operativo di pronto intervento per le situazioni di emergenza che si venissero a creare. Gli addetti alle lavorazioni sono stati informati e formati sull' atteggiamento da tenere in caso di emergenza.**
- **Sono presenti in tutti i reparti di produzione sistemi di comunicazione, come telefoni interni ed esterni, cercapersone, radio telefoni, sistema di telecamere per l'accesso in stabilimento.**
- **Lo stabilimento ha elaborato un piano di emergenza interno che è stato portato a conoscenza degli addetti, con particolare riferimento agli addetti del Reparto per la produzione dei coloranti.**