



PREFETTURA di ALESSANDRIA

Ufficio Territoriale del Governo

PIANO DI EMERGENZA ESTERNA

(Art. 21 D.Lgs. 26/6/2015 n.105)

Stabilimento

PPG Industries Italia srl

QUATTORDIO (AL)

ALLEGATO 2

**Descrizione dello stabilimento e ipotesi incidentali,
Planimetrie, Schede di sicurezza sostanze pericolose**

DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO

Lo Stabilimento PPG Industries Italia S.r.l. rientra nelle attività comprese nel campo di applicazione del D.Lgs.105/2015 concernente il controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose (stabilimento di soglia superiore).

Nello Stabilimento vengono, infatti, effettuate lavorazioni che comportano l'uso di sostanze incluse nell'Allegato 1 parte 1 e 2 al D. Lgs.105/2015.

L'elenco delle sostanze pericolose utilizzate è riportato al punto MODALITÀ DI STOCCAGGIO DELLE SOSTANZE/MISCELE PERICOLOSE.

L'Azienda PPG INDUSTRIES ITALIA S.R.L. opera nel settore della produzione vernici per automotive ed industria, nella sede operativa di Quattordio (AL).

La PPG Industries Italia S.R.L. di seguito indicata come PPG CM (Conseignement Manufacturing), produce vernici e prodotti speciali sia per il settore automobilistico sia per settore industriale.

La PPG CM ha in carico tutte le attività di produzione e di controllo di qualità dei materiali realizzati.

Lo stabilimento si sviluppa su di una superficie di circa 164.000 m² di cui circa 50.000 m² coperti, con un organico di circa 250 addetti.

Le lavorazioni sono effettuate H24 su tre turni dal lunedì mattina sino al sabato alle 14 con la compresenza massima di 150 persone nei turni diurni e di 50 persone nei turni notturni. Nei periodi di sospensione del lavoro sono presenti in azienda massimo 20 persone.

Oltre alla PPG CM all'interno del sito, operano la:

PPG Business Support S.r.l., che si occupa di offrire supporto al business, e gestisce le attività di sviluppo e di ricerca, svolte all'interno dei laboratori

PPG Sales & Service S.r.l., che si occupa della vendita e dell'assistenza tecnica dei prodotti finiti.

In relazione di quanto precedentemente definito, le attività svolte dalla PPG CM, possono essere schematizzate nei seguenti processi di fabbricazione:

- Produzione di vernici: costituisce l'attività prevalente dello stabilimento, in ragione della natura del tipo di veicolo, al quale i prodotti sono destinati, le vernici sono divise fra:
- Vernici tradizionali a solvente (solvent borne base coat);
- Vernici all'acqua (water borne base coat).
- Produzione di altri prodotti per auto: tra cui, prodotti per il pretrattamento della verniciatura delle lamiere ed adesivi, mastici e sigillanti.

La produzione di vernici, siano esse a solvente e/o all'acqua, è realizzata mediante i seguenti processi distinti:

- macinazione: le materie prime solide sono disperse all'interno della fase legante (resine) e del veicolo (solvente) in percentuali tali da arrivare al colore desiderato, quindi si provvede alla loro macinazione ed alle aggiunte del caso;
- miscelazione da paste basi: i pigmenti sono precedentemente dispersi per assicurare il loro completo sviluppo (paste basi), quindi sono mescolate nelle dovute proporzioni con i leganti e il solvente per la regolazione dei parametri chimico-fisici.

- dispensing machine: i leganti, i solventi e le paste basi sono fatte arrivare ad una testa dosatrice “dispensing machine” e nelle percentuali desiderate versate all’interno della confezione. Alla prima confezione realizzata si esegue un controllo, eventuali correzioni sono apportate alla regolazione del dosaggio alla testa.
- La produzione di vernici determina inoltre, la necessità di pervenire a miscele di solventi denominati “diluenti”, da aggiungere durante la fabbricazione e l’applicazione, in grado di regolare la viscosità ed influenzare le proprietà fisiche delle vernici:
- produzione di diluenti: realizzata mediante miscelazione di solventi di diversa natura chimica e proprietà fisiche.

Per quanto attiene la produzione di vernici metallizzate e/o micalizzate, la fase di produzione è preceduta da una fase di:

- dispersione di allumini e miche: le paste di alluminio e/o direttamente le miche in polvere sono disperse mediante agitazione all’interno delle resine da impiegarsi per la successiva fabbricazione di vernici metallizzate.
- produzione di prodotti per il pretrattamento: costituiscono i preparati da impiegarsi prima della verniciatura dei manufatti, per consentire la conversione chimica dei supporti metallici e garantire la resistenza alla corrosione. Possono essere realizzati in fase solida, e/o in fase liquida.
- produzione di adesivi, mastici e sigillanti: sono materiali destinati alla sigillatura, protezione di componenti automobilistici e delle scocche.
- produzione di paste basi: predispersioni di mono pigmenti ad alta concentrazione da utilizzarsi per la fabbricazione delle vernici, quali intermedi e/o essere collocate presso società del gruppo.

La Stabilimento PPG di Quattordio utilizza processi e tecnologie largamente consolidati, tipici dell’industria della produzione di resine e vernici.

I cicli di lavorazione dello Stabilimento sono:

- 1) QTR – Reparto di produzione Intermedi
- 2) QTP – Reparto Pretreatment
- 3) QTQ/QTU – Piccola Produzione
- 4) QTI – SolventBorne
- 5) QTW – WaterBorne
- 6) QTS – Centrale solventi
- 7) QTA – Adesivi e sigillanti
- 8) QTC/QTZ – Cogrinding e paste basi
- 9) Stoccaggio solventi
- 10) Stoccaggio Resine
- 11) Magazzini materie prime e prodotti finiti

Nello Stabilimento avvengono principalmente trasformazioni delle sostanze esclusivamente di natura fisica (quali miscelazione e dispersione) a temperature e pressioni di esercizio modeste.

MATERIE PRIME

Le Materie Prime (MP) confezionate sono stoccate in diverse aree. La maggior parte dei materiali di consumo comuni in produzione viene immagazzinata nell'Area 19, definita Area "centrale". Oltre a quest'area, alcuni reparti hanno delle aree di magazzino dedicate a ricevere le MP di competenza specifica.

In generale, il prelievo delle MP confezionate è effettuato da un carrellista che utilizza una lista di prelievo. I materiali sono trasportati dai magazzini ai reparti di lavorazione compiendo tragitti definiti all'interno dello Stabilimento.

Per le MP in fase liquida, la pesatura delle quantità esatte si effettua nel reparto, per cui il carrellista preleva sempre una quantità superiore a quella richiesta. Successivamente alla pesata, l'eccedenza può essere riportata al magazzino di origine oppure lasciata in reparto per il prossimo utilizzo.

Il prelievo delle MP solide avviene in modo diverso in base alla zona di stoccaggio.

Le MP stoccate in serbatoi sono distribuite nello stabilimento tramite tubazioni. Queste aree di stoccaggio sono in totale cinque (Aree 38, 39b, 30b, 34, 40b), una delle quali solo per polveri (area 40b). In qualche impianto esistono anche piccoli serbatoi di stoccaggio a servizio di linee di dosaggio automatizzato.

PRODOTTI FINITI

Il magazzino Prodotti Finiti (PF) - Area 51 - è comune a tutto lo Stabilimento; solo il reparto QTW si serve anche del magazzino in area 50c.

Tutti i PF confezionati sono inviati in queste aree per essere stoccati in attesa della spedizione. L'approntamento dei mezzi viene effettuato dal personale del magazzino PF prelevando i materiali confezionati dalle locazioni del magazzino e portandoli ai moli di carico.

Alcuni PF sono confezionati direttamente in autocisterne. In questo caso, esistono serbatoi di stoccaggio dedicati ai prodotti che sono forniti di impianti per il carico diretto su autocisterne. Questi serbatoi si trovano generalmente nelle stesse aree che ospitano i serbatoi delle MP.

Tutte le aree di magazzino sono suddivise in spazi chiamati "Location" che rappresentano fisicamente le zone di stoccaggio. Queste Location possono essere a terra (in questo caso, lo spazio della Location è delimitato da strisce verniciate sul pavimento) oppure su scaffalature.

La logica di base che disciplina la collocazione delle sostanze nelle aree di stoccaggio riprende la classificazione e la disciplina dell'imballaggio e dell'etichettatura delle sostanze pericolose, in attuazione delle direttive emanate dal Consiglio e dalla Commissione della Comunità europea. Per cui, nelle aree di stoccaggio sia le MP che i PF chimicamente incompatibili, sono tenuti separati.

I trasporti interni delle sostanze dalle aree di stoccaggio alle aree di produzione e viceversa sono effettuati mediante l'utilizzo di carrelli elevatori.

MAGAZZINO PRINCIPALE PRODOTTI FINITI – FABBRICATO 51

In quest'area vengono stoccati tutti i prodotti finiti dello stabilimento. I Prodotti Finiti confezionati sono provvisoriamente sistemati in zone allestite denominate Moli di Prelievo. Un camion-navetta effettua un tragitto nello Stabilimento per raccogliere i materiali dai vari Moli e portarli al magazzino PF, area 51. Per le operazioni di carico e scarico dalla navetta sono necessari i carrelli elevatori. Il confezionato è stoccato nelle Location dell'area 51.

Il confezionamento in autocisterne ha luogo con modalità simili alle operazioni di scarico. Sono usate le stesse baie di scarico MP e i relativi servizi.

Sono presenti delle scaffalature a tre piani per tutte le confezioni piccole (pails), i sacchi e in qualche caso limitato pallets di fusti. In generale, i fusti e i contenitori sono stoccati nelle aree a terra.

Tutti i PF sono liquidi ad eccezione di alcuni prodotti del Pretreatment che sono in polvere confezionati in sacchi.

MAGAZZINO PRINCIPALE MATERIE PRIME – AREA 19

Le materie prime presenti nell'Area 19 (posizionata a quota – 5.15 m dal piano di campagna) sono posizionate sia all'aperto che all'esterno dei fabbricati che la compongono.

Durante le operazioni di carico/scarico o travaso materiali, gli operatori chiudono i tombini posti in prossimità della zona di lavoro utilizzando "copri-tombini in gomma" allo scopo di isolarli in caso di perdite accidentali.

MATERIE PRIME IN POLVERE

In stabilimento sono presenti n. 3 magazzini per MP in polvere:

- Area 8a (1°P)
- Area 10
- Area 19 a

Ad esclusione del magazzino dell'Area 19a, negli altri le MP in polvere vengono pre-pesate dagli addetti del magazzino prima di venir prelevate dai carrellisti dei reparti utilizzatori. Le quantità vanno quindi interamente consumate nel batch.

Le MP stoccate in serbatoio possono essere prelevate o su bilancia o su dosatori automatizzati.

REPARTO STOCCAGGIO RESINE – FABBRICATO 38

Nel Reparto Stoccaggio Resine sono presenti nr. 25 serbatoi in acciaio (di cui 3 in acciaio inox n. 23, 24 e 25) di cui 23 di capacità 40 m³, 1 da 25 m³ e 1 da 20 m³, installati fuori terra in posizione verticale, con un'altezza totale di circa 6 m.

Ogni serbatoio è dotato di sfiato atmosferico. Per alcuni di essi le linee di sfiato sono collettate su una medesima tubazione.

I serbatoi n. 23, 24 e 25 non sono dotati di sistema di riscaldamento.

Per quanto riguarda invece i serbatoi n. 9 e 16, essi sono riscaldati mediante tracciatura elettrica. La tracciatura elettrica è del tipo autoregolante; il loop di controllo è composto da un termostato a regolazione manuale. La temperatura del serbatoio n. 9 è mantenuta a 60 °C, mentre il n. 16 a 75 °C.

Ogni serbatoio è dotato di una pompa ad esso asservita che viene impiegata per tutte le operazioni di trasferimento della sostanza.

Tale zona dell'impianto è fornita, inoltre, di una unica baia dedita alle operazioni di carico/scarico ATC. Ci sono due postazioni per lo svolgimento delle operazioni anzidette contenute entrambe in un solo bacino di raccolta, dotato di un grigliato raccordato con la linea fognaria e corredato di punti per il collegamento equipotenziale con la terra.

I serbatoi sono funzionali a n. 3 tipologie di servizio:

- Prodotti fabbricati nel Reparto Intermedi e destinati alla distribuzione interna ad altri reparti;
- Resine o Intermedi ricevuti in autocisterne da Fornitori esterni e destinati alla distribuzione interna ad altri reparti;
- Prodotti Finiti (smalti, trasparenti, ecc.) fabbricati in altri reparti e destinati al confezionamento in autocisterna.

Occasionalmente, si effettuano confezionamenti diretti dai serbatoi in fusti/cisternette per utilizzo interno.

Inoltre, sono presenti alcuni serbatoi che ricevono prodotti finiti da altri reparti dello stabilimento e che vengono confezionati in autocisterna.

Stoccaggi solventi – Area 30b

L'Area 30b è destinata allo stoccaggio di Materie Prime Solventi impiegate in diverse aree di produzione dell'impianto.

Le operazioni di scarico dei materiali da autobotte (ATC) si effettuano in una baia idonea attrezzata. E' possibile che si effettuino fino a due scarichi contemporanei da ATC.

Poiché la baia è collocata ad una quota superiore rispetto ai serbatoi, l'operazione di travaso viene realizzata per gravità.

Lo scarico della merce da ATC è effettuata a ciclo chiuso, consentendo ai vapori di transitare tra l'ATC in fase di scarico ed il serbatoio in fase di carico.

I serbatoi, in lamiera di acciaio inox di spessore pari a 7 mm, dedicati individualmente a stoccaggi di solventi diversi sono a corpo cilindrico ed installati ad asse orizzontale ancorati saldamente a selle di appoggio, ad una distanza reciproca regolamentare, in una vasca di contenimento in cemento armato, stipati e ricoperti con argilla espansa inerte per un'altezza di 50 cm al di sopra dei serbatoi.

Le pareti della vasca sono state opportunamente sottoposte ad un trattamento antisolvente fino ad un'altezza tale da garantire il contenimento dello sversamento di un intero serbatoio (100 m³).

Ai quattro angoli della vasca e lungo la metà dei lati più lunghi sono stati realizzati dei pozzetti di ispezione tali da consentire eventuali operazioni di verifica e di recupero, per introduzione in essi di pescanti collegati a pompe carrellate, di materiale proveniente da una eventuale rottura del serbatoio.

Alcuni serbatoi sono stati adibiti al servizio di overflow per le operazioni di scarico delle autocisterne nel caso che il presidio di sicurezza costituito dal livellostato di massima non funzioni correttamente.

MODALITÀ DI STOCCAGGIO DELLE SOSTANZE/MISCELE PERICOLOSE

In questo paragrafo è riportata una tabella riepilogativa delle modalità di stoccaggio delle sostanze/miscele più rappresentative impiegate nelle attività dello stabilimento, rientranti nel campo di applicazione del D.Lgs. 105/15.

Principali sostanze/miscele	Pericolosità	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione
SOLVENTI	INFIAMMABILI	LIQUIDI	SERBATOI FISSI AREA 30 B
RESINE MELAMMINICHE	INFIAMMABILI	LIQUIDI	SERBATOI FISSI AREA 38
MATERIE PRIME	PERICOLOSE PER L'AMBIENTE	LIQUIDI	BIDONI DA 25 KG E FUSTI DA 180 KG AREA 84
MATERIE PRIME	TOSSICHE COMBURENTI	POLVERE	SACCHI DA 25 KG AREA 15
MATERIE PRIME	INFIAMMABILI PERICOLOSE PER L'AMBIENTE	LIQUIDI	FUSTI DA 180 KG E CONTENITORI DA 1000 KG AREA 16
MATERIE PRIME	INFIAMMABILI PERICOLOSE PER L'AMBIENTE TOSSICHE	LIQUIDI	BIDONI DA 25 KG, FUSTI DA 180 KG E CONTENITORI DA 1000 KG AREA 19
PRODOTTI FINITI	TOSSICHE COMBURENTI	LIQUIDI	CONTENITORI DA 1000 KG AREA 25 b
MATERIE PRIME	TOSSICHE COMBURENTI	LIQUIDI POLVERE	SACCHI DA 25 KG, FUSTI DA 180 KG E CONTENITORI DA 1000 KG AREA 39a
MATERIE PRIME	PERICOLOSE PER L'AMBIENTE	LIQUIDI	BIDONI DA 25 KG, FUSTI DA 180 KG E CONTENITORI DA 1000 KG AREA 50b
PRODOTTI FINITI	PERICOLOSE PER L'AMBIENTE	LIQUIDI	BIDONI DA 25 KG, FUSTI DA 180 KG E CONTENITORI DA 1000 KG AREA 50c
PRODOTTI FINITI	PERICOLOSE PER L'AMBIENTE INFIAMMABILI TOSSICI COMBURENTI	LIQUIDI	BIDONI DA 25 KG, FUSTI DA 180 KG E CONTENITORI DA 1000 KG AREA 51

DESCRIZIONE RETE ALIMENTAZIONE ELETTRICA

Lo stabilimento PPG di Quattordio (AL) è un sistema elettrico di categoria II con la seguente rete di distribuzione di Energia Elettrica:

- Nr. 1 Cabina di consegna in MT con sezionatore;
- Nr. 3 Cabine MT/BT di trasformazione 15 kV / 400 V contenenti 5 trasformatori MT/BT

per la distribuzione di energia elettrica in bassa tensione con sistema di tipo TN-S;

- Linee di distribuzione in cavo per alimentazione macchine e impianti, per impianto luce
- forza motrice generale ed emergenza, e per i quadri e le cabine di distribuzione BT elencate nel seguito;
- Linee di distribuzione in BT in canaline per alimentazione macchine e impianti;

- servizi (impianto luci e prese) e alimentazione macchine e impianti;
- Quadri elettrici BT di area per controllo e gestione di macchine e impianti elettriche (macchine) e impianti.

Per l'alimentazione d'emergenza alla strumentazione e illuminazione della sala controllo sono predisposti gruppi di batterie con intervento automatico in caso di mancanza totale di energia elettrica.

DESCRIZIONE RETE ARIA COMPRESSA

Il circuito ad aria è composto da:

Nr.1 Compressore Atla con una Pressione massima da 7.5 bar (compressore principale, alimentato sotto preferenziale)

In caso di fermata il back up del compressore è composto da:

Nr.1 Compressore Ingersoll-Rand Centach

Nr.1 Compressore Atla

Per la salvaguardia delle utenze, in condizioni normali, è sufficiente un solo compressore di riserva. L'attivazione di questi ultimi è dato da un pressostato di avvio tarato ad una pressione di 6 bar.

DESCRIZIONE RETE ANTINCENDIO

La rete antincendio è stata realizzata sin dall'installazione dell'impianto ed è stata estesa ed ampliata in funzione delle nuove esigenze dettate nel corso degli anni dall'ampliamento ed aggiornamento degli impianti e depositi presenti nello stabilimento.

La rete è di tipo a maglie chiuse ad anello ed è stata realizzata secondo le norme FM.

Le condotte di adduzione principale sono tubazioni DN300, interrate in un cunicolo accessibile per evitare pericoli di gelo, le quali circondano i vari reparti dello Stabilimento, provvedendo ad alimentare gli impianti a diluvio e sprinkler, nonché tutte le bocche antincendio.

La rete è dotata di valvole di sezionamento poste all'interno di questo cunicolo e dotate di bypass.

Impianto di pompaggio acqua antincendio

La rete antincendio viene mantenuta in pressione a 9 bar da nr. 2 centrali di spinta distinte e separate, una di riserva all'altra che hanno le seguenti caratteristiche:

Centrale di spinta n.1: motopompa Diesel AIFO con una portata di 450 m³/h

Centrale di spinta n.2: motopompa Diesel CATERPILLAR con una portata di 450 m³/h attivata da un sensore che ne comanda la partenza automatica quando la pressione scende al valore di 7.5 bar.

Idranti e monitori ad acqua

La rete idranti antincendio, è composta da nr. 71 idranti di diverso tipo, distribuiti all'interno di tutte le aree di Stabilimento (stoccaggi, impianti e baie di carico) con le seguenti caratteristiche:

nr.19 superidranti

nr.5 idranti interrati UNI 70

nr.41 idranti a parete UNI 45

nr. 6 naspi

Tutte le prese sono visibili a distanza e segnalate da appositi cartelli indicatori.

Sono disponibili, inoltre, n. 12 fusti da litri 200 di schiumogeno filmante ubicati in posizione strategica.

Sistemi di irrorazione fissi (impianti Sprinkler)

Nei vari impianti e depositi sono dislocati impianti di spegnimento automatico fissi (impianti sprinkler o a diluvio). I sistemi sprinkler o diluvio prevedono un allarme per l'avvenuto intervento attuato da un interruttore di bassa pressione o di alta portata collegato alla centralina di raccolta degli allarmi antincendio posta nella portineria dello stabilimento.

I sistemi sprinkler sono dotati di un allarme di intervento locale a campana idraulica.

La progettazione degli impianti è stata effettuata tenendo conto dell'area da proteggere e del tipo di locale (magazzino, reparto di produzione, laboratorio e uffici). La tipologia dello spruzzatore e il mezzo estinguente sono stati scelti in funzione dei criteri di cui sopra.

In allegato D.8.1 è riportata la planimetria con evidenziati gli apprestamenti antincendio presenti in Stabilimento per ciascun fabbricato.

Attrezzatura antincendio mobile dello Stabilimento

L'attrezzatura mobile antincendio in dotazione allo Stabilimento è costituita da un parco automezzi situato nel fabbricato antincendio costituito da:

nr. 1 Furgone che trasporta dispositivi di protezione e attrezzature antincendio quali caschi, naspi e lance e palloni;

nr. 1 Furgone Twin Agent, dotato di una scorta di 200 kg di polvere estinguente e 200 kg di schiuma AFFF con un cannone antincendio sul letto;

Lo stabilimento dispone, in aggiunta agli impianti antincendio e di sicurezza descritti, di una propria organizzazione antincendio interna, perfettamente addestrata, operativa 24 ore su 24 e quindi allertabile in ogni momento.

Locali di pompaggio antincendio

All'interno dello stabilimento sono presenti due stazioni di pompaggio distinte, una contenente MP1 (motopompa 1) e l'altra contenente MP2 (motopompa 2).

Le strutture del locale di pompaggio sono R60 e sono dotate di impianto sprinkler a protezione di eventuali incendi.

Allarmi manuali

Sono dislocate segnalazioni di incendio ad azionamento manuale in alcune aree dello stabilimento.

Il segnale di allarme viene trasmesso alla portineria.

DESCRIZIONE RETE FOGNARIA

All'interno dello stabilimento sono presenti sostanze classificate pericolose per l'ambiente acquatico. L'utilizzo di queste sostanze è praticamente distribuito in tutta l'area di stabilimento, essendo presenti nella formulazione di prodotti vernicianti.

Il rischio di contaminazione è legato essenzialmente allo scarico di tali tipologie di prodotti in fognatura oppure nel terreno (e quindi in falda).

Il controllo di uno scenario incidentale di questa tipologia si basa localmente sul contenimento e sulle procedure di emergenza, le quali prevedono, in caso di sversamento di liquidi in zone non contenute, l'intervento della squadra di emergenze con mezzi di raccolta, materiale adsorbente e pannelli in gomma per la chiusura dei tombini.

In particolare dal punto di vista impiantistico si evidenzia che:

Tutte le aree di stabilimento sono realizzate in materiale impermeabile.

Nelle baie di carico/scarico delle autocisterne sono presenti bacini di contenimento.

Gli impianti più recenti sono realizzati con pavimentazione in cemento e drenaggio verso un bacino di contenimento a bordo impianto.

Le pendenze sono studiate in maniera tale da facilitare il drenaggio di eventuali spandimenti verso la fognatura.

Presenza di pozzetti di raccolta localmente intercettati per isolare il coinvolgimento di ulteriori tratti di fognatura.

La contaminazione accidentale dello scarico fognario è rilevabile con un analizzatore di TOC, posto in ingresso a due vasche trappola.

L'andamento del valore di concentrazione dei reflui in uscita è controllato mediante il settaggio di una soglia intermedia di preallarme, individuata al 50% del limite allo scarico: in tal caso viene attivato un segnale di allarme che attiva una procedura di emergenza che prevede la deviazione del deflusso dal sistema fognario verso un bacino di contenimento da 1000 m³, con azionamento di valvole di intercettazione comandate dalla portineria o localmente.

Ipotesi incidentali valutate dal Gestore

Nella seguente tabella sono riportate le ipotesi incidentali con i relativi scenari incidentali dei quali sono state valutate dal Gestore le distanze di danno

RIEPILOGO EVENTI INIZIALI E SCENARI INCIDENTALI									
EVENTO INIZIALE	FREQUENZA [occ./anno]	SCENARIO INCIDENTALE	FREQUENZA [occ./anno]	CONDIZIONI METEOROLOGICHE		DISTANZE DI DANNO (rif. DM LLPP 09/05/2001) [m]			
				VELOCITÀ VENTO [m/s]	CLASSE STABILITÀ ATM	Zona 1 Alta let.	Zona 2 Inizio let.	Zona 3 Les. Irrev.	Zona 4 Les. rev.
QTC/QTZ									
1 – Sovrariempimento serbatoio carrellato di carico solventi	1,19 x 10 ⁻¹	Pool Fire	9,51 x 10 ⁻⁶	2	F	25	33	38	47
8 – Sovrariempimento serbatoio carrellato di completamento	1,19 x 10 ⁻¹	Pool Fire	9,51 x 10 ⁻⁶	2	F	25	33	38	47

Prefettura di Alessandria
Piano di Emergenza Esterna
PPG Industries Italia srl

9 – Sovrariempimento serbatoio carrellato di completamento	1,19 x 10 ⁻¹	Pool Fire	9,51 x 10 ⁻⁶	2	F	18	25	29	35
QTI									
1 – Sovrariempimento di uno dei dosatori Binder 4000 o 8000	1,16 x 10 ⁻¹	Pool Fire	9,28 x 10 ⁻⁶	2	F	18	25	29	35
QTP									
1 – Sviluppo di NOx per errore procedurale di scambio di batch di produzione	8,01 x 10 ⁻⁵	Dispersione tossica	8,01 x 10 ⁻⁵	2	F	n.r.	--	n.r.	--
				5	D	n.r.		n.r.	

Prefettura di Alessandria
Piano di Emergenza Esterna
PPG Industries Italia srl

QTR									
6 - Sovrariempimento serbatoio di stoccaggio durante la fase di travaso da dissolvente	1,60 x 10 ⁻²	Pool Fire	8.00x10 ⁻⁷	2	F	33	44	50	62
Magazzini e Stoccaggi									
1 – Perdita di liquido infiammabile da fusto di confezionamento per inforamento o caduta da muletto	80	Pool Fire	6,40 x 10 ⁻⁷	2	F	23	32	36	44

Prefettura di Alessandria
Piano di Emergenza Esterna
PPG Industries Italia srl

4 – Sovrariempimento di un serbatoio dello stoccaggio resine non dotato di livellostato	$1,60 \times 10^{-2}$	Pool Fire	$8,00 \times 10^{-7}$	2	F	33	44	50	62
8 - Perdita da tubazioni di distribuzione solvente di Stabilimento	$3,92 \times 10^{-3}$	Pool Fire	$9,80 \times 10^{-7}$	2	F	53	69	80	97

ALLEGATI:

Allegato 2_1 – Involuppo aree di danno

Allegato 2_2 – Planimetria Generale

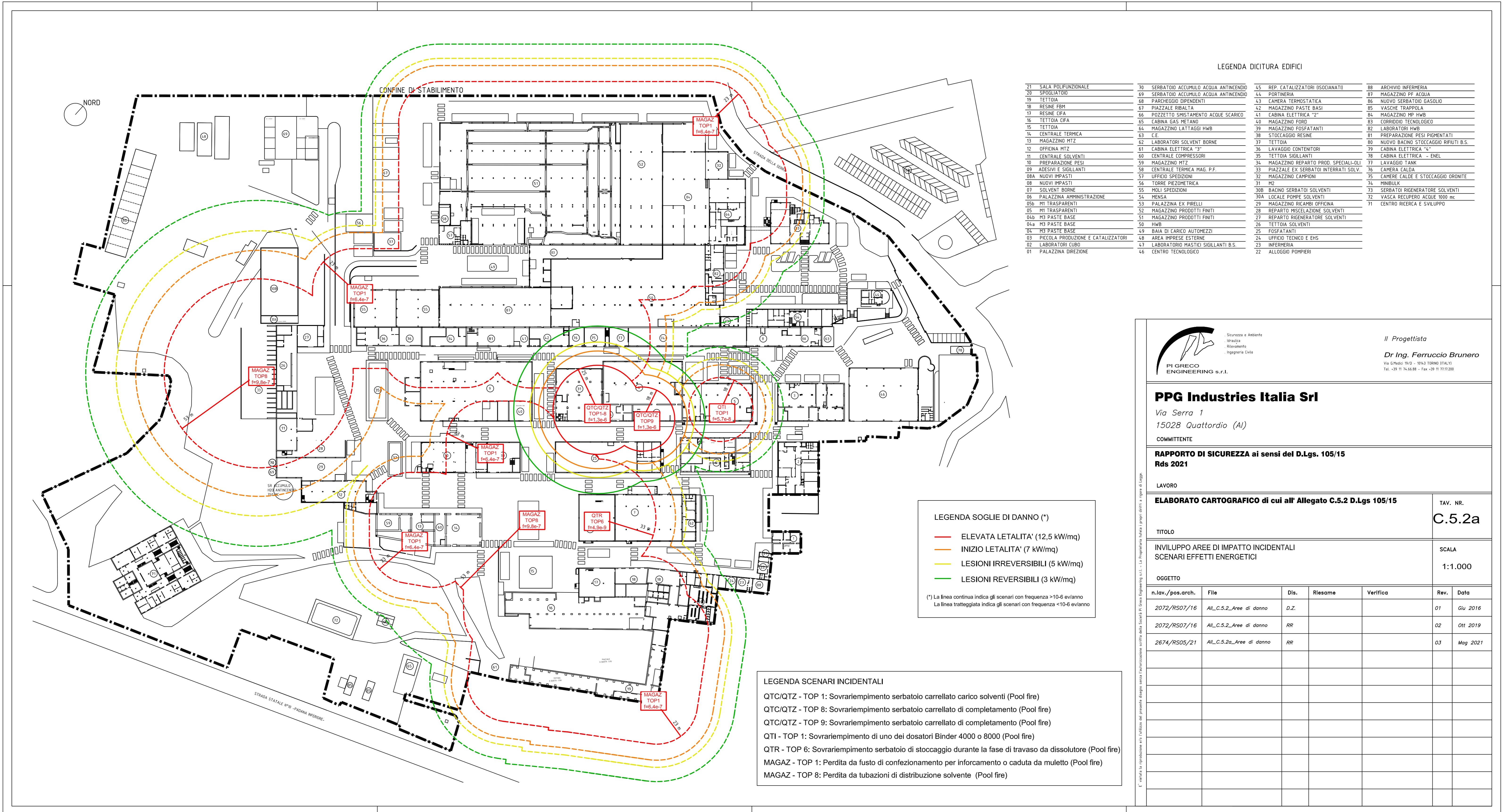
Allegato 2_3 – Viabilità e vie di esodo

Allegato 2_4 – Allarmi e sirene

Allegato 2_5 – Rete antincendi

Allegato 2_6 – Rete fognaria

Allegato 2_7 – Schede di sicurezza sostanze pericolose



LEGENDA DICITURA EDIFICI

21 SALA POLIFUNZIONALE	70 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA ANTINCENDIO	45 REP. CATALIZZATORI (ISOCCANATI)	88 ARCHIVIO INFERMERIA
20 SPOGLIATOIO	69 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA ANTINCENDIO	44 PORTINERIA	87 MAGAZZINO PF ACQUA
19 TETTOIA	88 PARCHIEGGIO DIPENDENTI	43 CAMERA TERMOSTATICA	86 NUOVO SERBATOIO GASOLIO
18 RESINE FBH	67 PIAZZALE RIBALTA	42 MAGAZZINO PASTE BASI	85 VASCHE TRAPPOLA
17 RESINE OFA	66 POZZETTO SMISTAMENTO ACQUE SCARICO	41 CABINA ELETTRICA "2"	84 MAGAZZINO MP HWB
16 TETTOIA CIFA	65 CABINA GAS METANO	40 MAGAZZINO FORD	83 CORRIDOIO TECNOLOGICO
15 TETTOIA	64 MAGAZZINO LATTAGGI HWB	39 MAGAZZINO FOSFANTANI	82 LABORATORI HWB
14 CENTRALE TERMICA	63 CE	38 STOCCAGGIO RESINE	81 PREPARAZIONE PESI PIOMENTATI
13 MAGAZZINO MTZ	62 LABORATORI SOLVENT BORNE	37 TETTOIA	80 NUOVO BACINO STOCCAGGIO RIFIUTI B.S.
12 OFFICINA MTZ	61 CABINA ELETTRICA "3"	36 LAVAGGIO CONTENITORI	79 CABINA ELETTRICA "L"
11 CENTRALE SOLVENTI	60 CENTRALE COMPRESSORI	35 TETTOIA SIGILLANTI	78 CABINA ELETTRICA - ENEL
10 PREPARAZIONE PESI	59 MAGAZZINO MTZ	34 MAGAZZINO REPARTO PROD. SPECIALI-OLI	77 LAVAGGIO TANK
09 AGESIVI E SIGILLANTI	58 CENTRALE TERMICA MAG. P.F.	33 PIAZZALE EX SERBATOI INTERRATI SOLV.	76 CAMERA CALDA
08A NUOVI IMPASTI	57 OFFICIO SPEDIZIONI	32 MAGAZZINO CAMPIONI	75 CAMERE CALDE E STOCCAGGIO ORONITE
08 NUOVI IMPASTI	56 TORRE PIEZOMETRICA	31 M2	74 MINIBULK
07 SOLVENT BORNE	55 MOLI SPEDIZIONI	30B BACINO SERBATOI SOLVENTI	73 SERBATOI RIGENERATORE SOLVENTI
06 PALAZZINA AMMINISTRAZIONE	54 MENSA	30A LOCALE POMPE SOLVENTI	72 VASCA RECUPERO ACQUE 1000 mc
05B M1 TRASPARENTI	53 PALAZZINA EX PIRELLI	29 MAGAZZINO RICAMBI OFFICINA	71 CENTRO RICERCA E SVILUPPO
05 M1 TRASPARENTI	52 MAGAZZINO PRODOTTI FINITI	28 REPARTO MISCELAZIONE SOLVENTI	
04a M3 PASTE BASE	51 MAGAZZINO PRODOTTI FINITI	27 REPARTO RIGENERATORE SOLVENTI	
04b M3 PASTE BASE	50 HWB	26 TETTOIA SOLVENTI	
04 M3 PASTE BASE	49 BAI A DI CARICO AUTOMEZZI	25 FOSFANTANI	
03 PICCOLA PRODUZIONE E CATALIZZATORI	48 AREA IMPRESSE ESTERNE	24 UFFICIO TECNICO E EHS	
02 LABORATORI CURA	47 LABORATORIO PASTICI SIGILLANTI B.S.	23 INFERMERIA	
01 PALAZZINA DIREZIONE	46 CENTRO TECNOLOGICO	22 ALLOGGIO POMPIERI	

LEGENDA SOGLIE DI DANNO (*)

- ELEVATA LETALITA' (12,5 kW/mq)
- INIZIO LETALITA' (7 kW/mq)
- LESIONI IRREVERSIBILI (5 kW/mq)
- LESIONI REVERSIBILI (3 kW/mq)

(*) La linea continua indica gli scenari con frequenza >10-6 ev/anno
La linea tratteggiata indica gli scenari con frequenza <10-6 ev/anno

LEGENDA SCENARI INCIDENTALI

- QTC/QTZ - TOP 1: Sovrariempimento serbatoio carrellato carico solventi (Pool fire)
- QTC/QTZ - TOP 8: Sovrariempimento serbatoio carrellato di completamento (Pool fire)
- QTC/QTZ - TOP 9: Sovrariempimento serbatoio carrellato di completamento (Pool fire)
- QTI - TOP 1: Sovrariempimento di uno dei dosatori Binder 4000 o 8000 (Pool fire)
- QTR - TOP 6: Sovrariempimento serbatoio di stoccaggio durante la fase di travaso da dissolvente (Pool fire)
- MAGAZ - TOP 1: Perdita da fusto di confezionamento per inforamento o caduta da muletto (Pool fire)
- MAGAZ - TOP 8: Perdita da tubazioni di distribuzione solvente (Pool fire)

P.I. GRECO ENGINEERING s.r.l.

Il Progettista

Dr. Ing. Ferruccio Brunero

Via G. Pico 15/D - 10153 TORINO (ITALY)
Tel. +39 11 74.65.88 - Fax +39 11 7117.200

PPG Industries Italia Srl

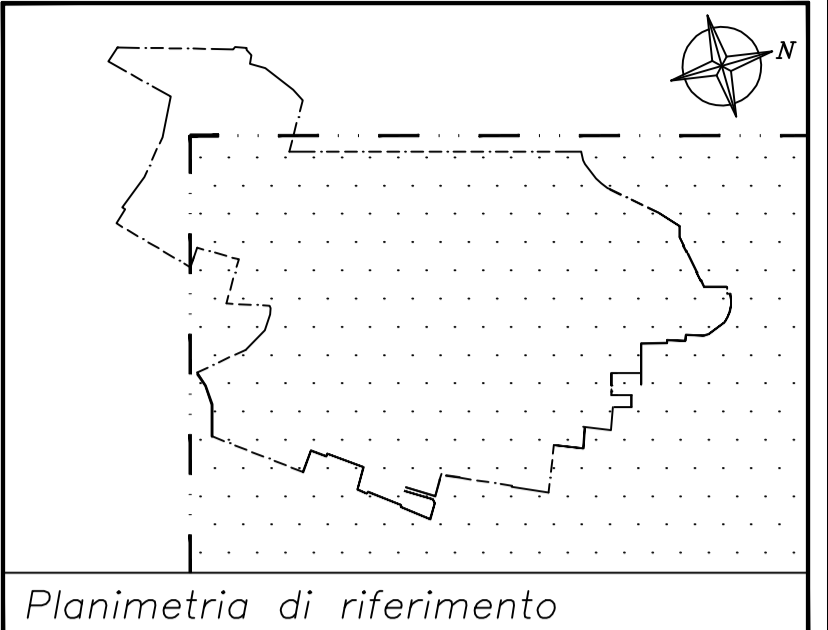
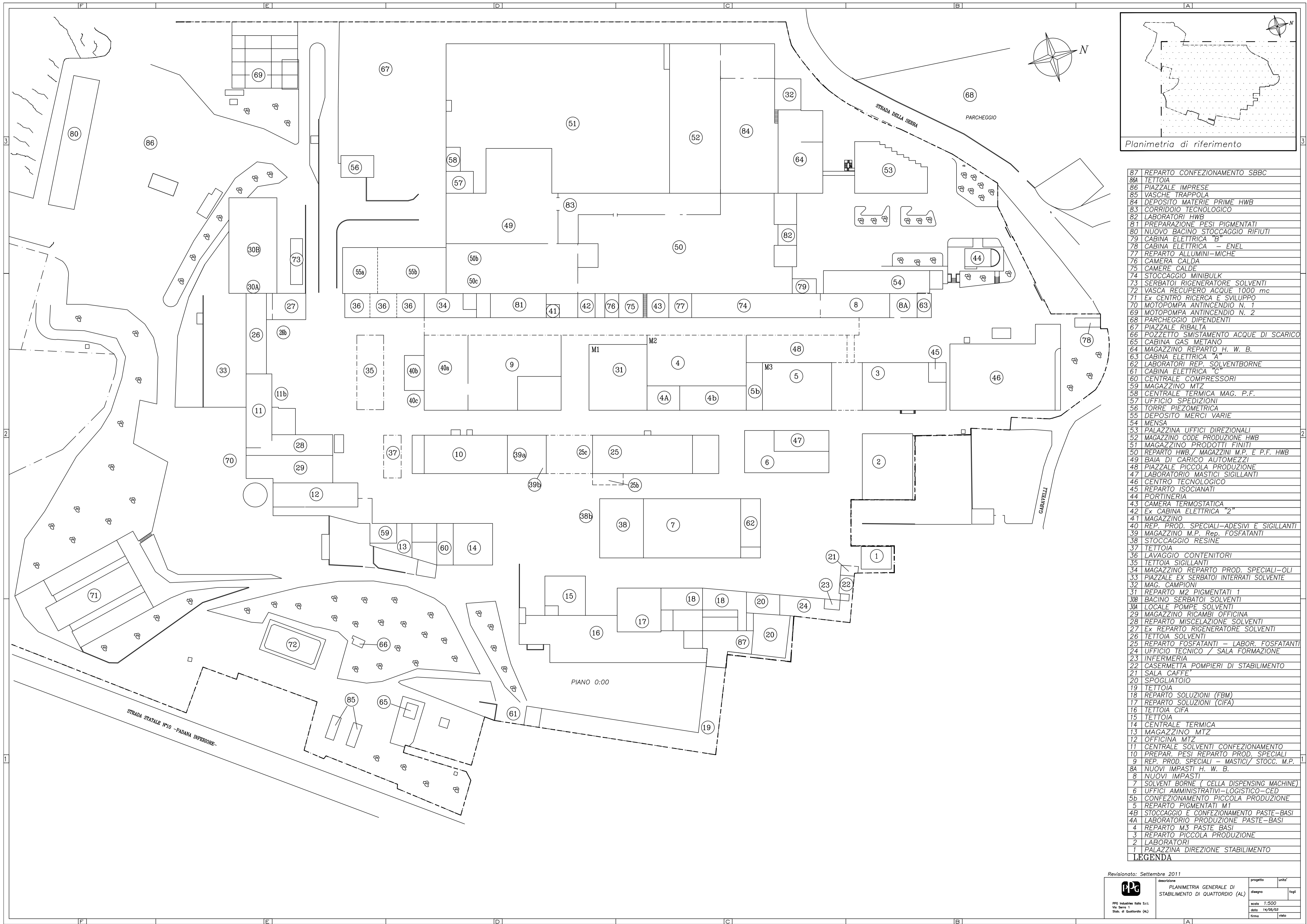
Via Serra 1
15028 Quattordio (AI)

COMMITTENTE

RAPPORTO DI SICUREZZA ai sensi del D.Lgs. 105/15
Rds 2021

LAVORO	TAV. NR.					
ELABORATO CARTOGRAFICO di cui all' Allegato C.5.2 D.Lgs 105/15	C.5.2a					
TITOLO	SCALA					
INVILUPPO AREE DI IMPATTO INCIDENTALI SCENARI EFFETTI ENERGETICI	1:1.000					
OGGETTO						
n.lav./pos.arch.	File	Dis.	Risame	Verifica	Rev.	Data
2072/RS07/16	All_C.5.2_Aree di danno	D.Z.			01	Giù 2016
2072/RS07/16	All_C.5.2_Aree di danno	RR			02	Ott 2019
2674/RS05/21	All_C.5.2a_Aree di danno	RR			03	Mag 2021

E' valida la riproduzione solo in formato digitale senza autorizzazione scritta dalla Società P.I. Greco Engineering s.r.l. - La Proprietà Intellettuale è protetta e coperta da legge.

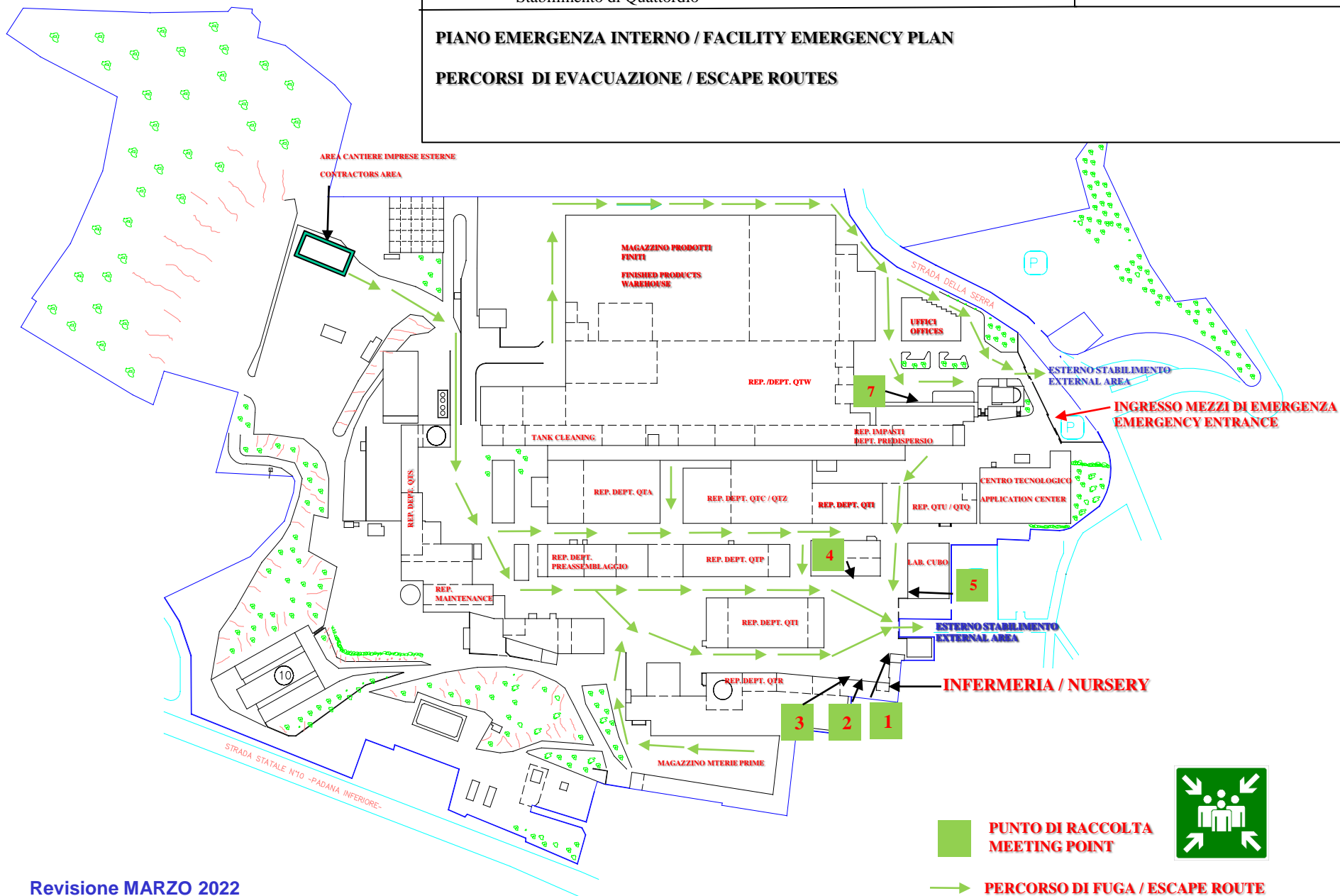


- 87 REPARTO CONFEZIONAMENTO SBBC
- 86A TETTOIA
- 86 PIAZZALE IMPRESE
- 85 VASCHE TRAPPOLA
- 84 DEPOSITO MATERIE PRIME HWB
- 83 CORRIDOIO TECNOLOGICO
- 82 LABORATORI HWB
- 81 PREPARAZIONE PESI PIGMENTATI
- 80 NUOVO BACINO STOCCAGGIO RIFIUTI
- 79 CABINA ELETTRICA "B"
- 78 CABINA ELETTRICA - ENEL
- 77 REPARTO ALLUMINI-MICHE
- 76 CAMERA CALDA
- 75 CAMERE CALDE
- 74 STOCCAGGIO MINIBULK
- 73 SERBATOI RIGENERATORE SOLVENTI
- 72 VASCA RECUPERO ACQUE 1000 mc
- 71 Ex CENTRO RICERCA E SVILUPPO
- 70 MOTOPOMPA ANTINCENDIO N. 1
- 69 MOTOPOMPA ANTINCENDIO N. 2
- 68 PARCHEGGIO DIPENDENTI
- 67 PIAZZALE RIBALTA
- 66 POZZETTO SMISTAMENTO ACQUE DI SCARICO
- 65 CABINA GAS METANO
- 64 MAGAZZINO REPARTO H. W. B.
- 63 CABINA ELETTRICA "A"
- 62 LABORATORI REP. SOLVENTBORNE
- 61 CABINA ELETTRICA "C"
- 60 CENTRALE COMPRESSORI
- 59 MAGAZZINO MTZ
- 58 CENTRALE TERMICA MAG. P.F.
- 57 UFFICIO SPEDIZIONI
- 56 TORRE PIEZOMETRICA
- 55 DEPOSITO MERCI VARIE
- 54 MENSA
- 53 PALAZZINA UFFICI DIREZIONALI
- 52 MAGAZZINO CODE PRODUZIONE HWB
- 51 MAGAZZINO PRODOTTI FINITI
- 50 REPARTO HWB / MAGAZZINI M.P. E P.F. HWB
- 49 BAI DI CARICO AUTOMEZZI
- 48 PIAZZALE PICCOLA PRODUZIONE
- 47 LABORATORIO MASTICI SIGILLANTI
- 46 CENTRO TECNOLOGICO
- 45 REPARTO ISOCIANATI
- 44 PORTINERIA
- 43 CAMERA TERMOSTATICA
- 42 Ex CABINA ELETTRICA "2"
- 41 MAGAZZINO
- 40 REP. PROD. SPECIALI-ADESIVI E SIGILLANTI
- 39 MAGAZZINO M.P. Rep. FOSFATANTI
- 38 STOCCAGGIO RESINE
- 37 TETTOIA
- 36 LAVAGGIO CONTENITORI
- 35 TETTOIA SIGILLANTI
- 34 MAGAZZINO REPARTO PROD. SPECIALI-OLI
- 33 PIAZZALE EX SERBATOI INTERRATI SOLVENTE
- 32 MAG. CAMPIONI
- 31 REPARTO M2 PIGMENTATI 1
- 30B BACINO SERBATOI SOLVENTI
- 30A LOCALE POMPE SOLVENTI
- 29 MAGAZZINO RICAMBI OFFICINA
- 28 REPARTO MISCELAZIONE SOLVENTI
- 27 Ex REPARTO RIGENERATORE SOLVENTI
- 26 TETTOIA SOLVENTI
- 25 REPARTO FOSFATANTI - LABOR. FOSFATANTI
- 24 UFFICIO TECNICO / SALA FORMAZIONE
- 23 INFIRMERIA
- 22 CASERMETTA POMPIERI DI STABILIMENTO
- 21 SALA CAFFÈ
- 20 SPOGLIATOIO
- 19 TETTOIA
- 18 REPARTO SOLUZIONI (FBM)
- 17 REPARTO SOLUZIONI (CIFA)
- 16 TETTOIA CIFA
- 15 TETTOIA
- 14 CENTRALE TERMICA
- 13 MAGAZZINO MTZ
- 12 OFFICINA MTZ
- 11 CENTRALE SOLVENTI CONFEZIONAMENTO
- 10 PREPAR. PESI REPARTO PROD. SPECIALI
- 9 REP. PROD. SPECIALI - MASTICI/ STOCC. M.P.
- 8A NUOVI IMPASTI H. W. B.
- 8 NUOVI IMPASTI
- 7 SOLVENT BORNE (CELLA DISPENSING MACHINE)
- 6 UFFICI AMMINISTRATIVI-LOGISTICO-CED
- 5b CONFEZIONAMENTO PICCOLA PRODUZIONE
- 5 REPARTO PIGMENTATI M1
- 4b STOCCAGGIO E CONFEZIONAMENTO PASTE-BASI
- 4A LABORATORIO PRODUZIONE PASTE-BASI
- 4 REPARTO M3 PASTE-BASI
- 3 REPARTO PICCOLA PRODUZIONE
- 2 LABORATORI
- 1 PALAZZINA DIREZIONE STABILIMENTO



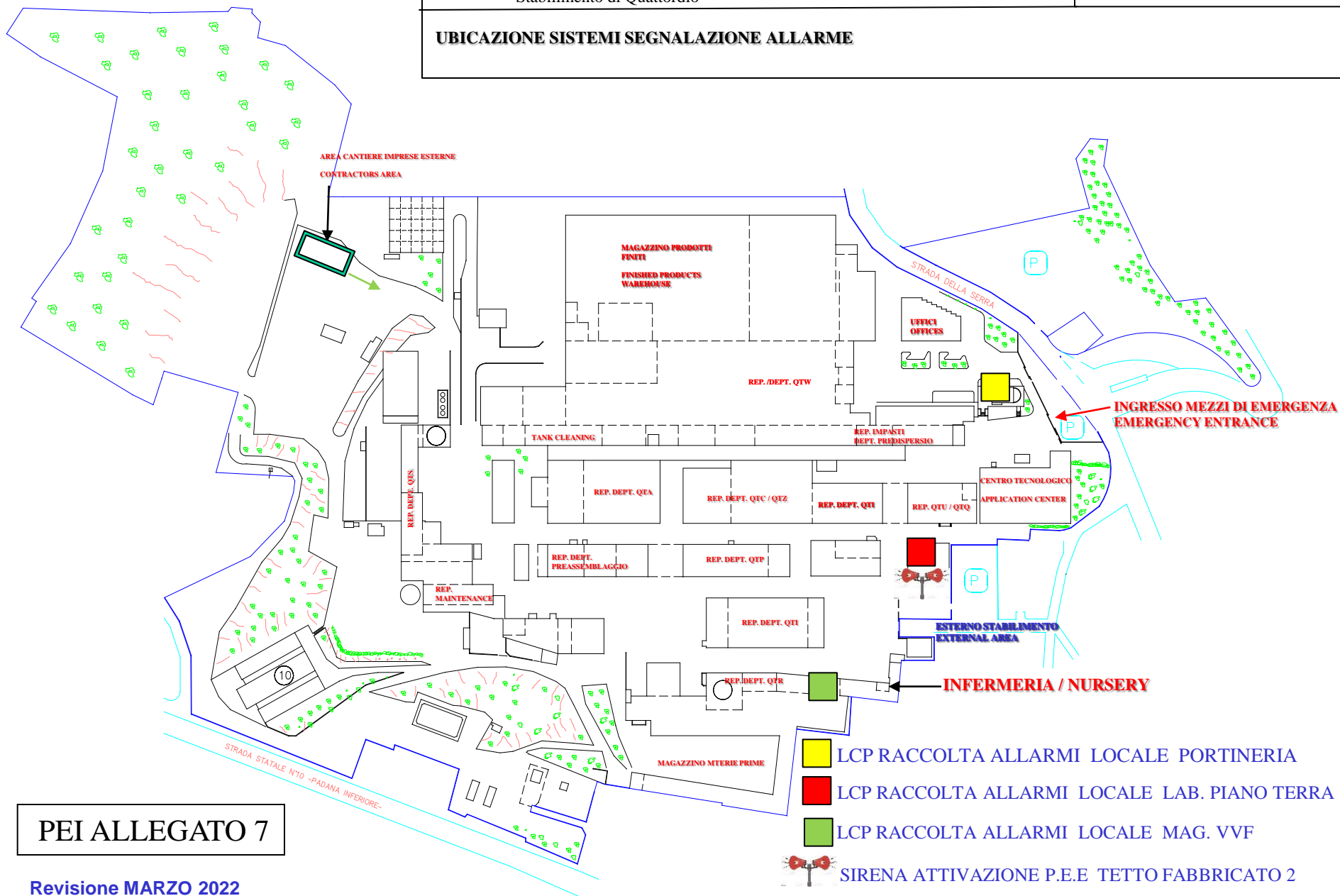
PIANO EMERGENZA INTERNO / FACILITY EMERGENCY PLAN

PERCORSI DI EVACUAZIONE / ESCAPE ROUTES



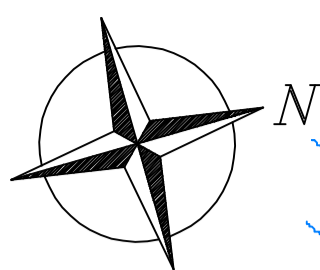


UBICAZIONE SISTEMI SEGNALEZIONE ALLARME

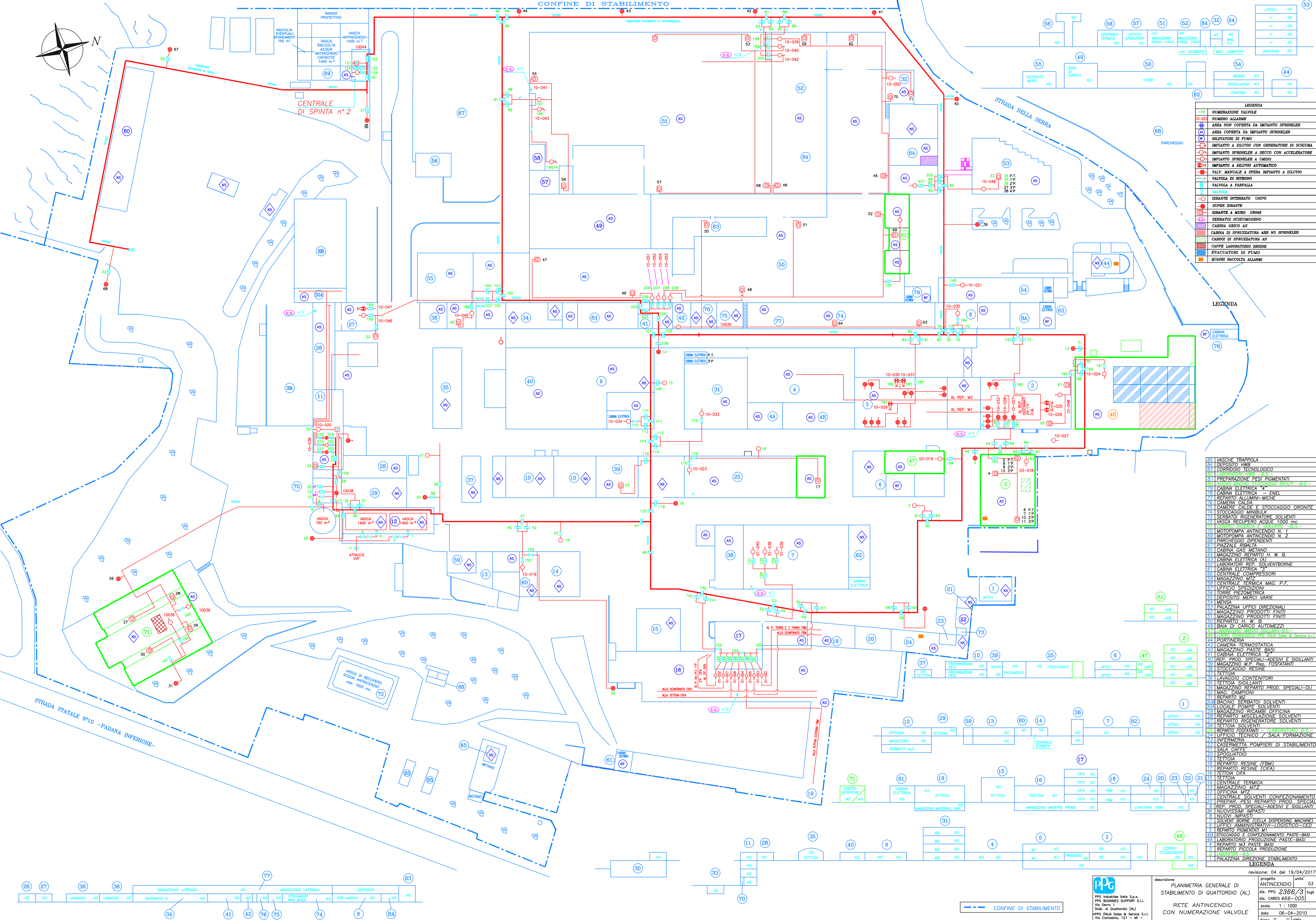


PEI ALLEGATO 7

Revisione MARZO 2022



CONFINE DI STABILIMENTO




LEGENDA

175	NUMERAZIONE VALVOLE
10-023	NUMERO ALLARME
◆	AREA NON COPERTA DA IMPIANTO SPRINKLER
◊	AREA COPERTA DA IMPIANTO SPRINKLER
⊕	RILEVATORI DI FUMO
⊖	IMPIANTO A DILUVIO CON GENERATORE DI SCHIUMA
⊕	IMPIANTO SPRINKLER A SECCO CON ACCELERATORE
⊖	IMPIANTO SPRINKLER A UMIDO
⊕	IMPIANTO A DILUVIO AUTOMATICO
⊖	VALV. MANUALE A SPESA IMPIANTO A DILUVIO
⊕	VALVOLA DI RITORNO
⊖	VALVOLA A PARFALLA
⊕	VALVOLA
⊖	IDRANTE INTERRATO UNITO
⊕	SUPER IDRANTE
⊖	IDRANTE A MURO UN46
⊕	SERRATOI SCHIUMOGENO
⊖	CABINA GEICO AS
⊕	CABINA DI SPRUZZATURA ABB NO SPRINKLER
⊖	CABINE DI SPRUZZATURA AS
⊕	CAPPE LABORATORIO RESINE
⊖	EVACUATORI DI FUMO
⊕	QUADRI RACCOLTA ALLARMI

LEGENDA

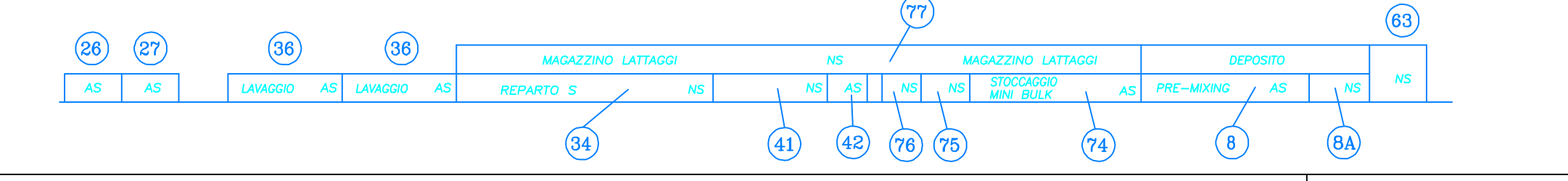
85	VASCHE TRAPPOLA
84	DEPOSITO HWB
83	CORRIDOIO TECNOLOGICO
82	SERRATOI 1100 - B.S.
81	PREPARAZIONE PESTI PIGMENTATI
80	NUOVO BACINO STOCCAGGIO RIFIUTI - B.S.
79	CABINA ELETTRICA 4
78	CABINA ELETTRICA - ENEL
77	REPARTO ALLUMINI-MICHE
76	CAMERA CALDE
75	CAMERE CALDE E STOCCAGGIO ORONITE
74	STOCCAGGIO MINIBULK
73	SERRATOI RIGENERATORE SOLVENTI
72	VASCA RECUPERO ACQUE 1000 mc
71	CENTRO RICERCA E SVILUPPO - B.S.
70	MOTOPOMPA ANTINCENDIO N. 1
69	MOTOPOMPA ANTINCENDIO N. 2
68	PARCHEGGIO DIPENDENTI
67	PIAZZALE RIFIUTI
66	CABINA GAS METANO
65	MACAZZINO REPARTO H. W. B.
64	CABINA ELETTRICA (A)
63	LABORATORI REP. SOLVENTBORNE
62	CABINA ELETTRICA
61	CENTRALE COMPRESSORI
60	MAGAZZINO MIZ
59	CENTRALE TERMICA MAG. P.F.
58	UFFICIO SPEZIZIONI
57	TORRE PIEZOMETRICA
56	DEPOSITO MERCI VARIE
55	MENSA
54	PALAZZINA UFFICI DIREZIONALI
53	MAGAZZINO PRODOTTI FINITI
52	MAGAZZINO PRODOTTI FINITI
51	REPARTO H. W. B.
50	BAMA DI CARICO AUTOMEZZI
49	LABORATORIO MASTIC SOLLUMITI-B.S.
48	CENTRO TECNOLOGICO PPG ITALIA Sales & Service s.r.l.
47	FORTINERIA
46	CAMERA TERMOSTATICA
45	MAGAZZINO PASTE BASI
44	CABINA ELETTRICA (A)
43	REP. PROD. SPECIALI-ADESIVI E SIGILLANTI
42	MAGAZZINO M.P. Rep. FOSFATANTI
41	STOCCAGGIO RESINE
40	TETTOIA
39	LAVAGGIO CONTENITORI
38	TETTOIA SIGILLANTI
37	MAGAZZINO REPARTO PROD. SPECIALI-GLI
36	MAG. CAMPIONI
35	REPARTO M2
34	REPARTO M2
33	BACINO SERRATOI SOLVENTI
32	LOCALE POMPE SOLVENTI
31	MAGAZZINO RICAMBI OFFICINA
30	REPARTO MISCELAZIONE SOLVENTI
29	REPARTO RIGENERATORE SOLVENTI
28	REPARTO RIGENERATORE SOLVENTI
27	UFFICIO TECNICO / SALA FORMAZIONE
26	UFFICIO SOLVENTI
25	REPARTO FOSFATANTI - (LABORATORI) B.S.
24	UFFICIO TECNICO / SALA FORMAZIONE
23	INTERFERENZA
22	CASERMITA POMPIERI DI STABILIMENTO
21	SALA CAFFÈ
20	STOCCAGGIO
19	TETTOIA
18	REPARTO RESINE (CIFA)
17	REPARTO RESINE (CIFA)
16	TETTOIA CIFA
15	TETTOIA
14	CENTRALE TERMICA
13	MAGAZZINO MIZ
12	OFFICINA MIZ
11	CENTRALE SOLVENTI CONFEZIONAMENTO
10	PREPAR. PESTI REPARTO PROD. SPECIALI
9	REP. PROD. SPECIALI-ADESIVI E SIGILLANTI
8	NUOVI IMPASTI
7	SOLVENTI BORNE (OSTIA DISPENSING MACHINE)
6	UFFICIO AMMINISTRATIVI-LOGISTICO-CEI
5	REPARTO PIGMENTATI M1
4	STOCCAGGIO E CONFEZIONAMENTO PASTE-BASI
3	LABORATORIO PRODUZIONE PASTE-BASI
2	REPARTO PICCOLA PRODUZIONE
1	PALAZZINA DIREZIONE STABILIMENTO

revisione: 04 del 19/04/2017

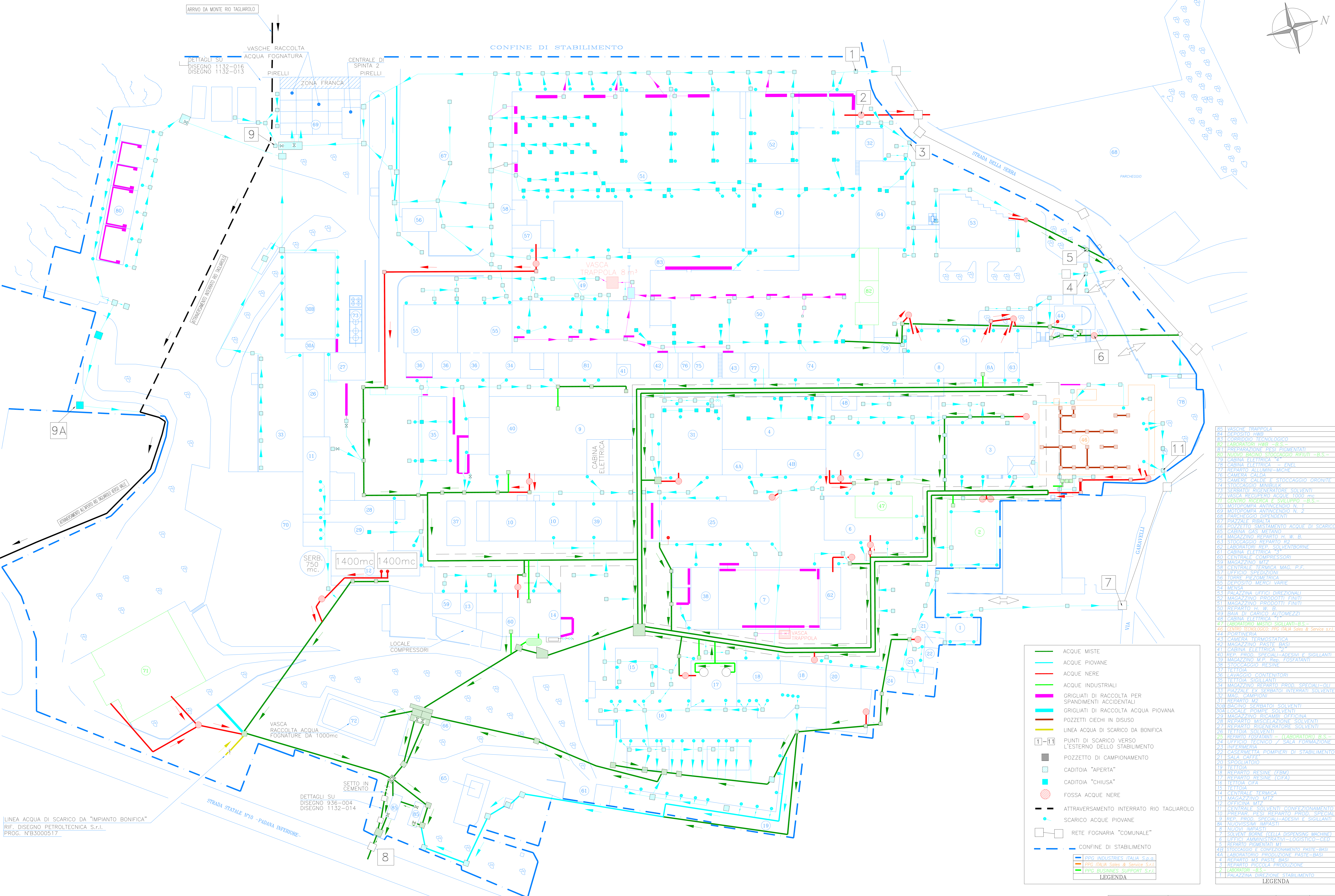
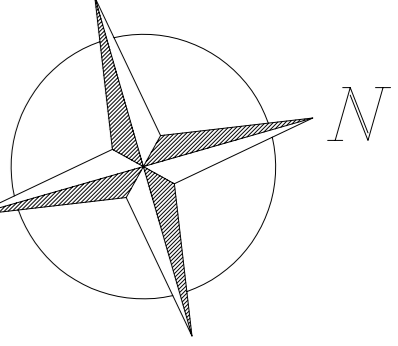

 descrizione: **PLANIMETRIA GENERALE DI STABILIMENTO DI QUATTORDICI (AL)**
 progetto: **ANTINCENDIO** unito 03
 PPG Industries Italia S.p.a.
 PPG BUSINESS SUPPORT S.r.l.
 Via Sero 1
 Stab. di Quattordio (AL)
 PPG ITALIA Sales & Service S.r.l.
 Via Comasco, 121 - MI
 1856 ORSOGNA, Via Sero 1 - Quattordio

da: PPG 2366/3 fogli
 da: CARES-466-005
 scala: 1:1000
 dato: 06-04-2010
 firma: *Paolo H. Vito*

RETE ANTINCENDIO CON NUMERAZIONE VALVOLE
LEGENDA



CONFINE DI STABILIMENTO



LINEA ACQUA DI SCARICO DA "IMPIANTO BONIFICA"
 RIF. DISEGNO PETROLTECNICA S.r.l.
 PROG. N°B3000517

DETTAGLI SU
 DISEGNO 936-004
 DISEGNO 1132-014

SETTO IN CEMENTO

STRADA STATALE N°10 - PADANA INFERIORE

VASCA RACCOLTA ACQUA FOGNATURE DA 1000mc

SERB. 750 mc.

1400mc

1400mc

LOCALE COMPRESSORI

CABINA ELETTRICA

VASCA TRAPPOLA 8 m³

CONFINI DI STABILIMENTO

DETTAGLI SU
 DISEGNO 1132-016
 DISEGNO 1132-013

VASCHE RACCOLTA ACQUA FOGNATURA

PIRELLI

CENTRALE DI SPINTA 2 PIRELLI

ZONA FRANCA

—	ACQUE MISTE
—	ACQUE PIOVANE
—	ACQUE NERE
—	ACQUE INDUSTRIALI
—	GRIGLIATI DI RACCOLTA PER SPANDIMENTI ACCIDENTALI
—	GRIGLIATI DI RACCOLTA ACQUA PIOVANA
—	POZZETTI CIECHI IN DISUSO
—	LINEA ACQUA DI SCARICO DA BONIFICA
1-11	PUNTI DI SCARICO VERSO L'ESTERNO DELLO STABILIMENTO
■	POZZETTO DI CAMPIONAMENTO
■	CADITOIA "APERTA"
■	CADITOIA "CHIUSA"
●	FOSSA ACQUE NERE
—	ATTRaversamento INTERRATO RIO TAGLIAROLO
□	RETE FOGNARIA "COMUNALE"
—	CONFINI DI STABILIMENTO

85	VASCHE TRAPPOLA
84	DEPOSITO HWB
83	CORRIDOIO TECNOLOGICO
82	LABORATORIO HWB -B.S.-
81	PREPARAZIONE PESTI PIGMENTATI
80	NUOVO BAGNO STOCCAGGIO RIFIUTI -B.S.-
79	CABINA ELETTRICA "4"
78	CABINA ELETTRICA - ENEL
77	REPARTO ALLUMINI-MICHE
76	CAMERA CALDA
75	CAMERE CALDE E STOCCAGGIO ORONITE
74	STOCCAGGIO MINIBULK
73	SERBATOI RIGENERATORE SOLVENTI
72	VASCA RECUPERO ACQUE 1000 mc
71	CENTRO RICERCA E SVILUPPO -B.S.-
70	MOTOPOMPA ANTINFENDIO N. 1
69	MOTOPOMPA ANTINFENDIO N. 2
68	PARCHEGGIO DIPENDENTI
67	PIAZZALE RIBALTA
66	POZZETTI SMISTAMENTO ACQUE DI SCARICO
65	CABINA GAS METANO
64	MAGAZZINO REPARTO H. W. B.
63	STOCCAGGIO REPARTO R2
62	LABORATORIO REP. SOLVENTORNE
61	CABINA ELETTRICA "3"
60	CENTRALE COMPRESSORI
59	MAGAZZINO MTZ
58	CENTRALE TERMICA MAG. P.F.
57	UFFICIO SPEDIZIONI
56	TORRE RIFORMERIE
55	DEPOSITO MERCATI VARIE
54	MENSA
53	PALAZZINA UFFICI DIREZIONALI
52	MAGAZZINO PRODOTTI FINITI
51	MAGAZZINO PRODOTTI FINITI
50	REPARTO H. W. B.
49	SALA DI CARICO AUTOMEZZI
48	CABINA ELETTRICA "1"
47	LABORATORIO MASTI SIGILLANTI-B.S.-
46	CENTRO TECNOLOGICO PPG ITALIA Sales & Service S.r.l.
45	FORNITURA
44	CAMERA TERMOSTATICA
43	MAGAZZINO PASTE BASI
42	CABINA ELETTRICA "2"
41	REP. PROD. SPECIALI-ADESIVI E SIGILLANTI
40	REP. PROD. SPECIALI-ADESIVI E SIGILLANTI
39	MAGAZZINO M.P. Rep. FOSFATANTI
38	STOCCAGGIO RESINE
37	TETTOIA
36	LAVAGGIO CONTENITORI
35	TETTOIA SIGILLANTI
34	MAGAZZINO REPARTO PROD. SPECIALI-OLI
33	PIAZZALE EX SERBATOI INTERRATI SOLVENTE
32	MAG. CAMPIONI
31	REPARTO R2
30B	BAGNO SERBATOI SOLVENTI
30A	LOCALE POMPE SOLVENTI
29	MAGAZZINO RIGENERAZIONE PASTE-BASI
28	REPARTO MISCELAZIONE-SOLVENTI
27	REPARTO RIGENERATORE SOLVENTI
26	TETTOIA SOLVENTI
25	REPARTO PIGMENTI - (LABORATORIO) B.S.-
24	UFFICIO TECNICO / SALA FORMAZIONE
23	INFERMERIA
22	CASSERRETTA POMPIERI DI STABILIMENTO
21	SALA CAFFÈ
20	SPOGLIATOIO
19	TETTOIA
18	REPARTO RESINE (FBM)
17	REPARTO RESINE (CIFA)
16	TETTOIA CIFA
15	TETTOIA
14	CENTRALE TERMICA
13	MAGAZZINO MTZ
12	OFFICINA MTZ
11	CENTRALE SOLVENTI CONFEZIONAMENTO
10	PREPAR. PESTI REPARTO PROD. SPECIALI
9	REP. PROD. SPECIALI-ADESIVI E SIGILLANTI
84	NUOVISSIMI IMPASTI
8	NUOVI IMPASTI
7	SOLVENTI BORN (CELLA DISPENSING MACHINE)
6	UFFICI AMMINISTRATIVI-LOGISTICO-CED
5	REPARTO PIGMENTATI M1
4B	STOCCAGGIO E CONFEZIONAMENTO PASTE-BASI
4A	LABORATORIO PRODUZIONE PASTE-BASI
4	REPARTO M3 PASTE BASI
3	REPARTO PICCOLA PRODUZIONE
2	LABORATORI -B.S.-
1	PALAZZINA DIREZIONE STABILIMENTO