

## GESTIRE I RISCHI DAL TERRITORIO AL MONDO VIRTUALE

# Prevenzione e gestione delle emergenze

RELATORE:

*Stefano Sala, amministratore delegato del gruppo per*

# **PREVENZIONE E GESTIONE DELLE EMERGENZE**



# Che cos'è un DISASTRO?

Disastri naturali

Terremoto, alluvione, tornado, eruzione  
vulcanica

Disastri dovuti all'uomo e alla tecnologia

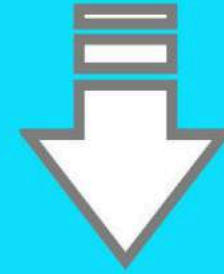
Incendio, esplosione, rottura delle condutture  
dell'acqua, mancanza di corrente, di linee di  
telecomunicazioni e di condizionamento  
ambientale



Un disastro è la  
conseguenza  
dell'attuarsi di una  
minaccia non dovuta ad  
una aggressione  
intenzionale



# GLI STRUMENTI DELLA PREVENZIONE



Un evento non voluto quindi ma non per questo non  
PREVENIBILE



COME



# GLI STRUMENTI DELLA PREVENZIONE

## BUSINESS CONTINUITY MANAGEMENT

Business Continuity Management è un processo strategico e tattico che permette ad un'organizzazione di avere una risposta a qualunque avvenimento e interruzione del Business che può avere impatto sui processi aziendali che contribuiscono al “core business” dell'azienda, garantendo un livello di servizio minimo accettabile predefinito.

## DISASTER RECOVERY PLAN

Disaster Recovery è l'insieme di processi e tecnologie atti a ripristinare sistemi, dati e infrastrutture necessarie all'erogazione di servizi “core business” a fronte di gravi emergenze



# I PUNTI CHIAVE DEL DRP

## ATTIVAZIONE

L'evento si è verificato, è stato rilevato, il personale preposto deve essere avvertito e i danni prodotti devono essere stimati

## RECUPERO

Le azioni che ciascun gruppo preposto deve compiere a fronte dell'evento rilevato

## RICOSTITUZIONE

Le azioni che devono essere messe in atto per ripristinare la normale operatività



[www.gruppoper.com](http://www.gruppoper.com)

MA QUALI SONO I VANTAGGI CONCRETI  
DI UN DRP?



# IL CASO

Azienda di verniciature e trattamenti galvanici

## I NUMERI DELL'AZIENDA

Fatturato azienda 3.500 K€



## FERMO ATTIVITA'

Fermo reale delle attività 25 giorni con intervento di per spa

Impatto economico/fermo attività - 240K€



[www.gruppoper.com](http://www.gruppoper.com)



# IL CASO

Azienda di verniciature e trattamenti galvanici

se non fosse intervenuta una società di bonifica...



FERMO ATTIVITA' almeno 100 giorni

IMPATTO ECONOMICO 960k€



# IL CASO

Azienda di verniciature e trattamenti galvanici

## E SE CI FOSSE STATO UN DRP?

- Drastica riduzione tempi inizio lavori
- Garanzia di una squadra operativa a disposizione (n. tecnici preindicati nel DRP)
- Contatto diretto con il risanatore
- Analisi preventiva delle criticità già effettuata
- Azioni correttive preventive già messe in atto
- Conoscenza pregressa dei macchinari/reparti

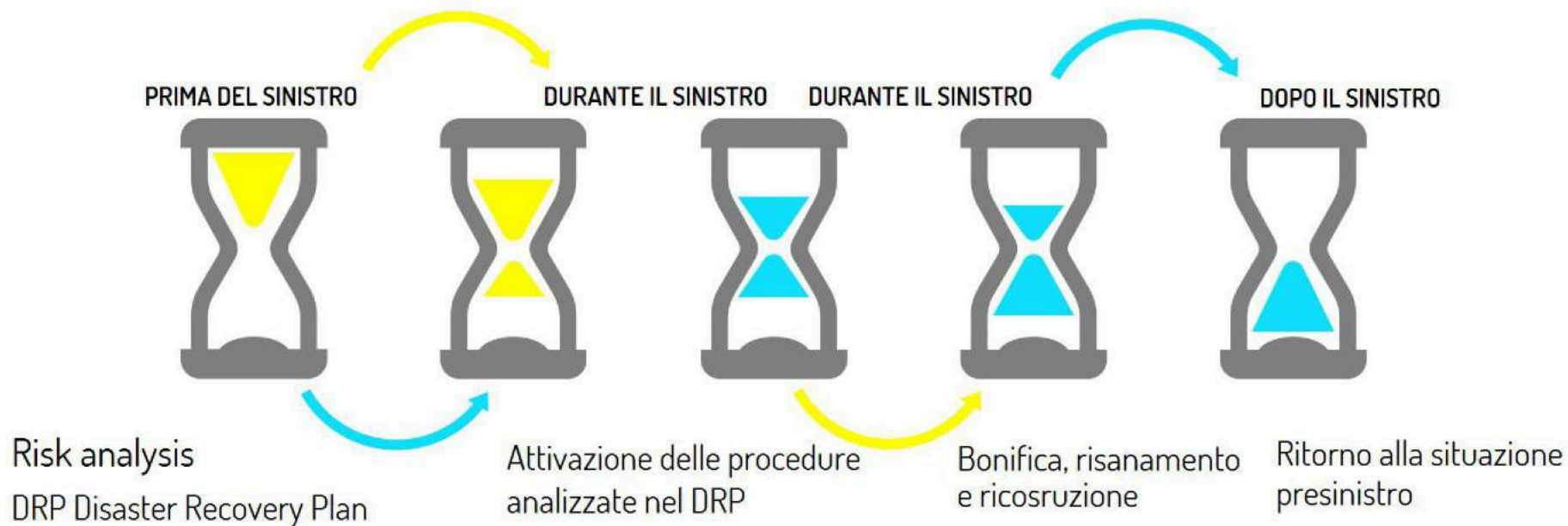
A fronte di un DRP operativo e presente in azienda, si stima che i giorni di fermo attività dell'azienda si sarebbero ridotti a circa 18 giorni

**Impatto economico/fermo attività se presente un  
DRP - 171K€ \***

\*Dato presunto calcolato sul fatturato giornaliero dell'azienda



# NEL MONDO IDEALE...dovrebbe funzionare così



# LA REALTA' E' QUESTA



# IL CASO

Stabilimento di produzione e confezionamento latte



**AGOSTO 2010**

UN GROSSO INCENDIO DEVASTA UN IMPORTANTE STABILIMENTO DI  
PRODUZIONE DEL LATTE A ROMA

5000 MQ di magazzino

Le squadre del gruppo per intervengono per la bonifica



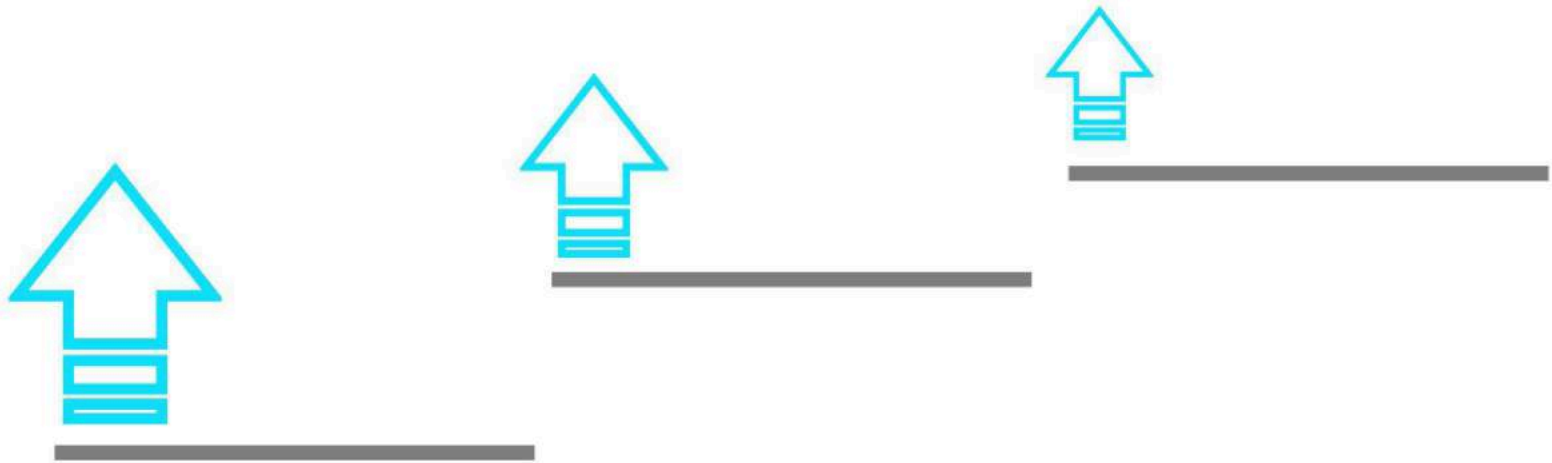
2 mesi di fermo attività

50 operatori

turni diurni e notturni

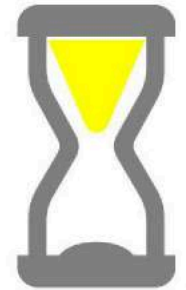


Dopo l'accadimento di un sinistro,  
cresce nettamente  
la percezione del rischio potenziale



# IL CASO

Stabilimento di produzione e confezionamento latte



**APRILE 2011**

ATTIVAZIONE DEL PROGETTO DRP presso lo stesso stabilimento in cui era avvenuto l'incendio



per consulting elabora il DRP



# IL CASO

Stabilimento di produzione e confezionamento latte

**APRILE 2011**

ATTIVAZIONE DEL PROGETTO DRP presso lo stesso stabilimento in cui era avvenuto l'incendio



per consulting elabora il DRP





# GLI SCENARI

Incendio nel reparto produzione



Incendio nella zona di carico/scarico

## SCENARIO 1. INCENDIO NEL REPARTO PRODUZIONE (REX, PET)

Pericolo potenziale	Causa	Effetti
Presenza di materiale combustibile nel reparto produzione e nelle aree limitrofe	<ul style="list-style-type: none"><li>• fenomeno elettrico</li><li>• divieto di fumo non rispettato</li><li>• dolo</li><li>• colpa grave</li><li>• altro</li></ul>	Estensione dell'incendio ai reparti adiacenti (Anticella di carico, Cella di stoccaggio, Scarico Cestelli, Fasciatrice/pallettizzatrice, Reparto Confezionamento REX, Rep. Confezionamento PET), con sviluppo di fumi contaminanti e gravi Danni Diretti, Danni Indiretti e Danni Conseguenziali

## SCENARIO 2. INCENDIO NELLA ZONA DI CARICO/SCARICO ALL'ESTERNO DEL REPARTO PRODUZIONE (v. Centrale del Latte di Roma)

Pericolo potenziale	Causa	Effetti
Presenza di materiale combustibile nell'area e nelle aree adiacenti (anticella di carico, Cella di stoccaggio, Reparto Confezionamento, Reparto Lavacasse, Reparto produzione)	<ul style="list-style-type: none"><li>• divieto di fumo non rispettato</li><li>• dolo</li><li>• colpa grave</li><li>• fenomeno elettrico</li><li>• altro</li></ul>	Estensione dell'incendio alle aree adiacenti (Anticella di carico, Cella di stoccaggio, Scarico Cestelli, Fasciatrice/pallettizzatrice, Reparto Confezionamento REX, Rep. Confezionamento PET), con sviluppo di fumi contaminanti e gravi Danni Diretti, Danni Indiretti e Danni Conseguenziali ( <b>v. sinistro alla Centrale del Latte di Roma</b> )

# Risanamento civile reparti produzione



## SCENARI 1., 2.: RISANAMENTO CIVILE REPARTI PRODUZIONE

Reparto	gg/uu	Note
Pastorizzazione	324	L'estensione dei reparti è tale da consentire l'utilizzo contemporaneo di un numero elevato di operatori
Confezionamento REX		
Confezionamento PET		
Fasciatrice / Pallettizzatrice		
Scarico cestelli	40	
Anticella di carico	29	
Cella di stoccaggio	33	
<b>TOTALE</b>	<b>426</b>	

CONFEZIONAMENTO PET (Linea 1 PET Formato 1l e Linea 2 PET Formato 0,5l)  
(REPARTO 6)

SCENARI 1., 2.:RISANAMENTO ELETTRICO/ELETTRONICO (REM) E MECCANICO (REM)

Macchina / Apparecchiatura	REL g/u	REM g/u	Tot. g/u	Note
Soffiatrice Krones Formato 1 l	20	60	80	Foto n.55, 56 Necessaria la presenza di tecnici Krones. Tubi in plastica impianto pneumatico da sostituire.
Soffiatrice Krones Formato 0,5 l	20	80	100	Foto n.57 Necessaria la presenza di tecnici Krones. Tubi in plastica impianto pneumatico da sostituire.
Trasporto aereo ad aria		30	30	Foto n.58,59
Impianti aerei di reparto		10	10	
Impianto caricamento preforme (n.2)	4	16	20	Foto n.60
Control Room Supervisore Impianto PET	2	2	4	Foto n.61
Magazzino di giornata preforme PET		5	5	Foto n.62
Gruppaggio valvole per smistamento latte a riempitrici PET				Foto n.63
Riempitrice Tappatrice Krones (n.2)	30	120	150	Foto n.64 Necessaria la presenza di tecnici Krones. Tubi in plastica impianto pneumatico da sostituire.
Magazzino e riordinatore tappi	2	8	10	Foto n. 65
Checkmat Krones (n.2)	4	2	6	Foto n.66
Marcatore a getto d'inchiostro C. Crespi (n.2)		6	6	Foto n.67 Dispositivi delicati, di difficile risanamento
Trasporto a nastro per bottiglie piene (n.2)		8	8	Foto n.68
Etichettatrice Krones (n.2)	8	24	32	Foto n.69
Controllo etichette (n.2)	2		2	Foto n.70
Trasporto bottiglie piene etichettate (n.2)		20	20	Foto n.71
Fardellatrice ACMI (n.2)	16	20	36	Foto n.72
Trasporto in uscita da fardellatrice (n.2)		8	8	Foto n.73
Impianti aerei di reparto		20	20	Foto n.74, 75 Difficoltà ad operare in quota.
QE di reparto	40		40	Foto n.76
<b>TOTALI</b>	<b>150</b>	<b>437</b>	<b>587</b>	

PASTORIZZAZIONE (N.2 linee Alfa Laval ) e  
CIP PASTORIZZAZIONE (REPARTO 3)

SCENARI 1., 2.: RISANAMENTO ELETTRICO/ELETTRONICO (REL) E MECCANICO (REM)

Macchina / Apparecchiatura	REL g/u	REM g/u	Tot. g/u	Note
n.2 Scambiatori a Piastre		24 (1)	24 (1)	Foto n.18
n.2 Bactofuga				Foto n.19, 20
n.2 Scrematrici				Foto n.21
n.2 Omogeneizzatori				Foto n.22
QE di reparto	25		25	Foto n.22,23
CIP Pastorizzato		6	6	Foto n.24
Serbatoio Panna cruda (C6)				Foto n. 25, 26
Serbatoio Panna pastorizzata per confezionamento (P9)		3	3	Foto n.27
Serbatoi Panna pastorizzata per la vendita		3	3	Foto n.28
Serbatoi NaOH e HNO3		2	2	Foto n.29, 30, 31
<b>TOTALI</b>	<b>25</b>	<b>38</b>	<b>63</b>	

NOTE: (1) g/u totali per entrambe le linee di pastorizzazione.



# Risanamento krones e scambiatori a piastre

**CONFEZIONAMENTO REX (Linea REX 1 e Linea REX 2)  
(REPARTO 5)**

**SCENARI 1., 2.: RISANAMENTO ELETTRICO/ELETTRONICO (REL) E MECCANICO (REM)**

Macchina / Apparecchiatura	REL g/u	REM g/u	Tot. g/u	Note
Confezionatrice Tetrapack TR8 (n.2)	10 (1)	60 (1)	70 (1)	Foto n.32, 33,34 Dopo il risanamento necessità presenza di tecnici Tetrapack per smontaggi di dettaglio in modo da risanare ovunque.
Marcatori a getto d'inchiostro C Crespi (n.2)		4 (1)	4 (1)	Foto n.35 Dispositivi delicati, di difficile risanamento
Incestellatore e QE (n.2)	3	3	6 (1)	Foto n.36
Trasporti da confezionamento a incestellatori		6	6	Foto n.37, 38,39 con smontaggio catena
Trasporto casse vuote		15	15	Foto n.40. Sostituzione catena plastificata
Trasporto casse piene		20	20	Foto n.41. Sostituzione catena metallica
Smistatore dei pieni		4	4	Foto n.42
Impianti aerei di reparto (escluso condizionamento e trasporto casse)		26	26	Foto n.43, 44, 45, 46.
Impianto di condizionamento		10	10	Esterno. Per bonifica interna utilizzo di robot.
Pallettizzatore Berchi, QE e consolle (N.2)	20 (1)	50 (1)	70 (1)	Foto n.47,48
<b>TOTALI</b>	<b>33</b>	<b>198</b>	<b>231</b>	

# Risanamento confezionatrici Tetrapack




# IL DRP

Il Disaster Recovery Plan non è solo  
**limitazione del rischio ma anche**  
**limitazione del danno**

perchè elaborato con il preciso scopo di far ripartire  
l'azienda





Per  
saperne  
di più

[www.gruppoper.com](http://www.gruppoper.com)  
[info@gruppoper.com](mailto:info@gruppoper.com)  
02.54774511