

**D.11 - Analisi di rischio per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione**

**Richiesta di integrazione N°43 :**

Si richiede di fornire le informazioni in accordo a quanto specificato dalla Guida.

---

L'analisi di "rischio", intesa nella sua accezione più ampia e omnicomprensiva, coincide, nell'impianto della Artenius Italia, con l'analisi e la valutazione delle varie tipologie di rischio (regolarmente effettuate e periodicamente aggiornate).

Rischio inteso nel senso di rischio per la salute e la sicurezza dei lavoratori: in tal senso il Documento di Valutazione del Rischio ai sensi del D.Lgs 81/08 s.m.i. copre tutti i rischi presenti negli ambienti di lavoro.

Nell'ambito della gestione del rischio incendio è stato elaborato il Piano di Emergenza Interno (redatto ai sensi del D.Lgs 81/08) ed è stato diffuso a tutti i livelli dell'Organizzazione.

Il Piano di Emergenza è regolarmente aggiornato e sugli scenari incidentali in esso descritti vengono effettuate simulazioni periodiche.

Sono presenti in stabilimento sempre (incluse le notti ed i festivi) almeno quattro persone formate con un corso da 20 ore svolto presso i VVFF.

Nello stabilimento esiste già un Sistema di Gestione della Qualità certificato, mentre i sistemi di gestione ambientale e della sicurezza sono in fase di implementazione.

Questo a testimonianza della già presente assegnazione dei "ruoli e delle responsabilità" di modo che eventuali modifiche con potenziali conseguenze sull'ambiente e sulla sicurezza sul lavoro siano valutate tempestivamente.

Per quanto concerne gli incidenti ambientali:

<b>Movimentazione e trasporto all'interno del sito produttivo</b>			
<b>Evento incidentale</b>	<b>Frequenza di accadimento</b>	<b>Conseguenze</b>	<b>NOTE</b>
Ribaltamento mezzo	4 (occasionale)	1 (minore)	Strade asfaltate.
Perdita d'olio	5 (Poco probabile)	1 (minore)	Presso le arre di scarico materie prime e carico prodotto finito sono presenti materiali oleoassorbenti (cuscini + filler) per minimizzare le conseguenze di eventuali spandimenti
Scontro tra mezzi	4 (occasionale)	1 (minore)	La viabilità interna minimizza la probabilità.

<b>Stoccaggi in serbatoi</b>			
<b>Evento incidentale</b>	<b>Frequenza di accadimento</b>	<b>Conseguenze</b>	<b>NOTE</b>
Spandimenti	5 (Poco probabile)	1 (minore)	I serbatoi sono muniti di swith di alto livello (che ferma il carico) per prevenire eventuali spandimenti durante il carico. I serbatoi dei glicoli (liquidi) sono all'interno di bacini di contenimento evacuabili solo con pompa.
Rottura serbatoi	4 (occasionale)	1 (minore)	Serbatoi progettati per il materiale da contenere

<b>Operazioni di processo</b>			
<b>Evento incidentale</b>	<b>Frequenza di accadimento</b>	<b>Conseguenze</b>	<b>NOTE</b>
Apertura valvole sicurezza	5 (Poco probabile)	1 (minore)	Esistono diversi blocchi software prima dell'intervento di queste apparecchiature. Inoltre tutte le variabili di processo sono costantemente trasmesse in Sala Controllo via PLC. La sala controllo è sempre presidiata da personale adeguatamente istruito.
Rottura tubazioni	5 (Poco probabile)	1 (minore)	Tutte le sostanze pericolose (TPA/Glicoli/Olio diatermico/monomero) viaggiano all'interno di piping costituito da materiale adeguato (AISI 304 / AISI 316) e di PN idoneo.

<b>Emissioni derivanti dal processo</b>			
<b>Evento incidentale</b>	<b>Frequenza di accadimento</b>	<b>Conseguenze</b>	<b>NOTE</b>
Blocco combustore	5 (Poco probabile)	1 (minore)	Macchina affidabile. Eventuali disservizi vengono risolti immediatamente (personale di manutenzione sempre reperibile). Durante la eventuale riparazione viene messa in marcia la colonna di abbattimento a riempimento.
Mal funzionamento impianto depurazione	5 (Poco probabile)	1 (minore)	Procedure di controllo e intervento in caso di malfunzionamenti. Effetto esterno comunque limitato (scarico ad impianto consortile)

<b>Aspetti di sicurezza in generale</b>			
<b>Evento incidentale</b>	<b>Frequenza di accadimento</b>	<b>Conseguenze</b>	<b>NOTE</b>
Incendi (con richiesta intervento VVFF)	5 (Poco probabile)	1 (minore)	Presenza costante personale formato (almeno 4 persone con formazione da 20h presso i VVFF). Presenza rilevatori di fumi in zone più a rischio (sala caldaie ed MCC). Presenza di impianti di spegnimento automatici nelle zone più pericolose: - sprinkler in impianto - impianto a CO2 in sala caldaie