

ANALISI IMPIANTI E APPARECCHIATURE CRITICHE DELLA CENTRALE TERMOELETTRICA DI GISSI

INTRODUZIONE

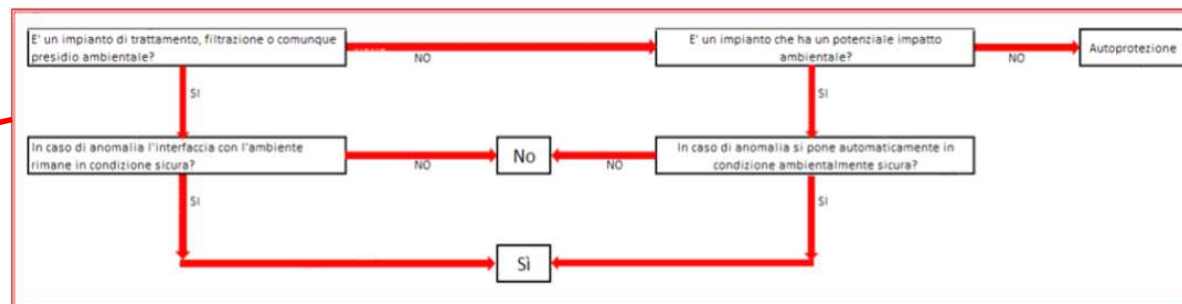
DEFINIZIONI E NOTE		CRITERI DI VALUTAZIONE
Sede tecnica	SEDE TECNICA: nella terminologia SAP è il sistema di codifica degli impianti, del macchinario e delle relative parti, in grado di esprimere i legami con posizione, funzione e processo. I livelli della struttura della Sede Tecnica consentono di individuare, in modo gerarchico, la composizione e la strutturazione delle entità soggette ai processi manutentivi. <i>Le sedi tecniche che risultano "non valutate" sono appunto al livello di basso dettaglio, cioè ai livelli di Gruppo, Sistema e Area Funzionale.</i>	
Caso o scenario	E' quello ipotizzato nel corso dell'analisi di criticità. Ove omissso si intende che la valutazione è stata eseguita sullo scenario di "fuori servizio" della sede tecnica, altrimenti lo scenario di guasto/anomalia è stato specificato perché reputato di maggior impatto ambientale rispetto a un banale fuori servizio. Si è tenuto conto delle seguenti definizioni: GUASTO: perdita dell'attitudine di un elemento ad eseguire una funzione richiesta. ANOMALIA: scostamento dai normali parametri di funzionamento suscettibile di aumento dell'impatto sull'ambiente.	
L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	Per la valorizzazione vedere algoritmo nel foglio "Analisi criticità".	
L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	MANUTENZIONE PREDITTIVA: manutenzione secondo condizione* eseguita in seguito a una previsione derivata dall'analisi ripetuta o da caratteristiche note e dalla valutazione dei parametri significativi afferenti il degrado dell'entità**.	75%) La manutenzione a scopo predittivo mira ad anticipare almeno il 75% dei guasti tipici prevedibili sulla base di misure e parametri. 50%) La manutenzione a scopo predittivo mira ad anticipare almeno il 50% dei guasti tipici prevedibili sulla base di misure e
L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	MANUTENZIONE PROGRAMMATA: manutenzione eseguita in conformità a un programma temporale specificato o a un numero di unità di misura di utilizzo specificato. Anche la manutenzione correttiva differita può essere programmata.	75%) A programma sono manutenzionate almeno il 75% delle parti di impianto e/o sue componenti che sono soggette ad usura 50%) A programma sono manutenzionate almeno il 50% delle parti di impianto e/o sue componenti che sono soggette ad usura 25%) A programma sono manutenzionate almeno il 25% delle parti di impianto e/o sue componenti che sono soggette ad usura
Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Ai fini delle presente analisi di criticità, degli scenari valutati e considerata la definizione di "tempi di ripristino del guasto" (vedi sotto), quasi sempre non è necessario ricorrere alla ricambistica e quindi averla disponibile. Per apparecchiature per le quali non è sostenibile o giustificabile l'approvvigionamento del ricambio (esempio serbatoi) e al tempo stesso la mancanza di tale ricambio non è utile ad abbreviare i "tempi di ripristino del guasto" (sempre per i serbatoi in esempio è molto più rapido vuotarli, montare una toppa, deviare la perdita piuttosto che sostituire il serbatoio) il campo verrà valorizzato al 25%.	75%) Sono disponibili i ricambi o ne esiste un canale di approvvigionamento rapido per provvedere alla riparazione di almeno il 75% dei guasti tipici prevedibili 50%) Sono disponibili i ricambi o ne esiste un canale di approvvigionamento rapido per provvedere alla riparazione di almeno il 75%) Sono disponibili i ricambi o ne esiste un canale di approvvigionamento rapido per provvedere alla riparazione di almeno il 25%) Sono disponibili i ricambi o ne esiste un canale di approvvigionamento rapido per provvedere alla riparazione di almeno il 75%) Sono disponibili i ricambi o ne esiste un canale di approvvigionamento rapido per provvedere alla riparazione di almeno il
Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	RIDONDANZA: presenza, in un'entità**, di più di un mezzo per l'esecuzione, quando necessario, di una funzione richiesta all'entità. In base a questa definizione, declinata nell'ottica di preservare le matrici ambientali interfacciate alla centrale, ridondanti non sono solamente componenti identici che hanno la stessa funzione (come nel caso delle protezioni) ma anche sistemi, componenti, dispositivi che sono in grado di replicare la protezione ambientale. Esempio: un serbatoio contiene un liquido impendone il contatto con l'ambiente, il sistema composto da bacino di contenimento e canalette afferenti a sistema di trattamento acqua è una protezione ridondante.	75%) una macchina in servizio e una riserva al 100% 75%) due macchine in servizio e una di riserva al 50% 75%) sistema che comunque evita l'aumento dell'impatto ambientale 50%) sistema che impedisce parzialmente l'aumento dell'impatto ambientale 25%) sistema di emergenza per temporanea limitazione degli effetti sull'ambiente (es. impianto antincendio dei trafo)
Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	Si considerano solo nel caso svolgano supervisione per lo specifico caso o scenario, non per la semplice esistenza di un sistema di supervisione.	75%) il sistema monitora, genera allarmi e adegua automaticamente il processo 50%) il sistema monitora e genera allarmi 25%) il sistema monitora ma non genera allarmi nessun sistema) solo strumenti in campo che necessitano di un operatore che si rechi sul posto oppure nessuno strumento in camion e controlli effettuati a son o su condizione dal personale
I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	GUASTO: perdita dell'attitudine di un elemento ad eseguire una funzione richiesta. - In base a questa definizione, declinata nell'ottica di preservare le matrici ambientali interfacciate alla centrale, si considera il tempo di ripristino al livello di impatto ambientale iniziale o comunque accettabile, non propriamente del guasto o anomalia che ha generato la criticità ambientale. Esempio: una perdita di acido da una tubazione cessa i suoi effetti sull'ambiente non appena viene annullata e bonificata, presumibilmente in tempi brevi, mentre la riparazione per il ripristino della funzionalità del componente ebanitato può essere piuttosto lunga.	Criterio di elevato o meno: se le tempistiche impediscono il superamento dei limiti di legge è "non elevato".
Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	E' la valutazione della gravità , secondo la definizione: GRAVITA': conseguenze pregiudiziali potenziali o effettive di un guasto o un'avaria.	In ordine di gravità: 1) variazioni poco significative 2) potenziale aumento dell'impatto ambientale 3) potenziale avvicinamento alle soglie di legge 4) potenziale superamento dei limiti di legge
Criticità	CRITICITA': Indice numerico della gravità di un guasto o di un'avaria combinato con la probabilità o la frequenza della sua ricorrenza. I valori possibili del campo "criticità", che è l'esito dell'analisi, sono: - BASSA; - MEDIO-BASSA; - MEDIO-ALTA; - ALTA; - NON VALUTATA - Significa che la sede tecnica non è stata valutata, in genere perché non è quella rappresentativa dell'Unità Elementare (si veda sopra nella definizione di "sede tecnica". <i>L'analisi è stata applicata al livello di maggior dettaglio delle sedi tecniche) oppure perché la sede tecnica non è più applicabile alla centrale di Monfalcone.</i>	
ALTRE DEFINIZIONI		
*MANUTENZIONE SECONDO CONDIZIONE: manutenzione preventiva che comprende la valutazione delle condizioni fisiche, l'analisi e le possibili azioni dei meccanismi di guasto dell'entità. La valutazione delle condizioni può essere effettuata mediante osservazione dell'operatore e/o ispezione e/o collaudo e/o monitoraggio delle condizioni dei parametri del sistema, ecc., svolte secondo un programma, su richiesta o in continuo		
MANUTENZIONE PREVENTIVA: manutenzione eseguita, destinata a valutare e/o mitigare il degrado e a ridurre la probabilità di guasto di un'entità		
** ENTITA': parte, componente, dispositivo, sottosistema, unità funzionale, attrezzatura o sistema che possa essere descritto e considerato individualmente		
ISTRUZIONI PER LA COMPILAZIONE		
1) Se necessario compilare il campo "Caso o scenario", a tal proposito si veda l'apposita voce sopra 2) Procedere con la compilazione del campo "L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?" 3) Compilare i successivi campi tenendo conto che: - nel caso di impianto in "autoprotezione" (colonna D) la valutazione dei campi successivi è poco influente sulla Criticità, tanto che questa rimane sempre nel range "BASSA", per cui a "autoprotezione" viene automaticamente associata criticità "BASSA" senza necessità di compilare altri campi - se in colonna D l'esito della valutazione è "SI" l'unico campo influente sulla criticità è quello dei "potenziali effetti del guasto" (colonna S). Non è quindi necessario valorizzare gli altri campi. - se in colonna D l'esito della valutazione è "No" è necessario compilare tutti i campi		

CALCOLO DELLA CRITICITA' AMBIENTALE DI IMPIANTO

Denominazione impianto: _____

L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	No	
L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	Almeno il 25 % dell'impianto	0,4
L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Assenza manutenzione programmata	1
Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Ricambi non disponibili	1
Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Controlli ridondanti non presenti	0,5
Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	Supervisione automatica non presente	1
I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Sì	1
	Probabilità (P)	4,9
Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	Potenziale superamento dei limiti di legge	4
	Gravità (G)	4

NON
MODIFICARE I
CAMPI



Criticità		PROBABILITA' (P)				
		1	2	3	4	5
GRAVITA' (G)	1	1	2	3	4	5
	2	2	4	6	8	10
	3	3	6	9	12	15
	4	4	8	12	16	20
	5	5	10	15	20	25

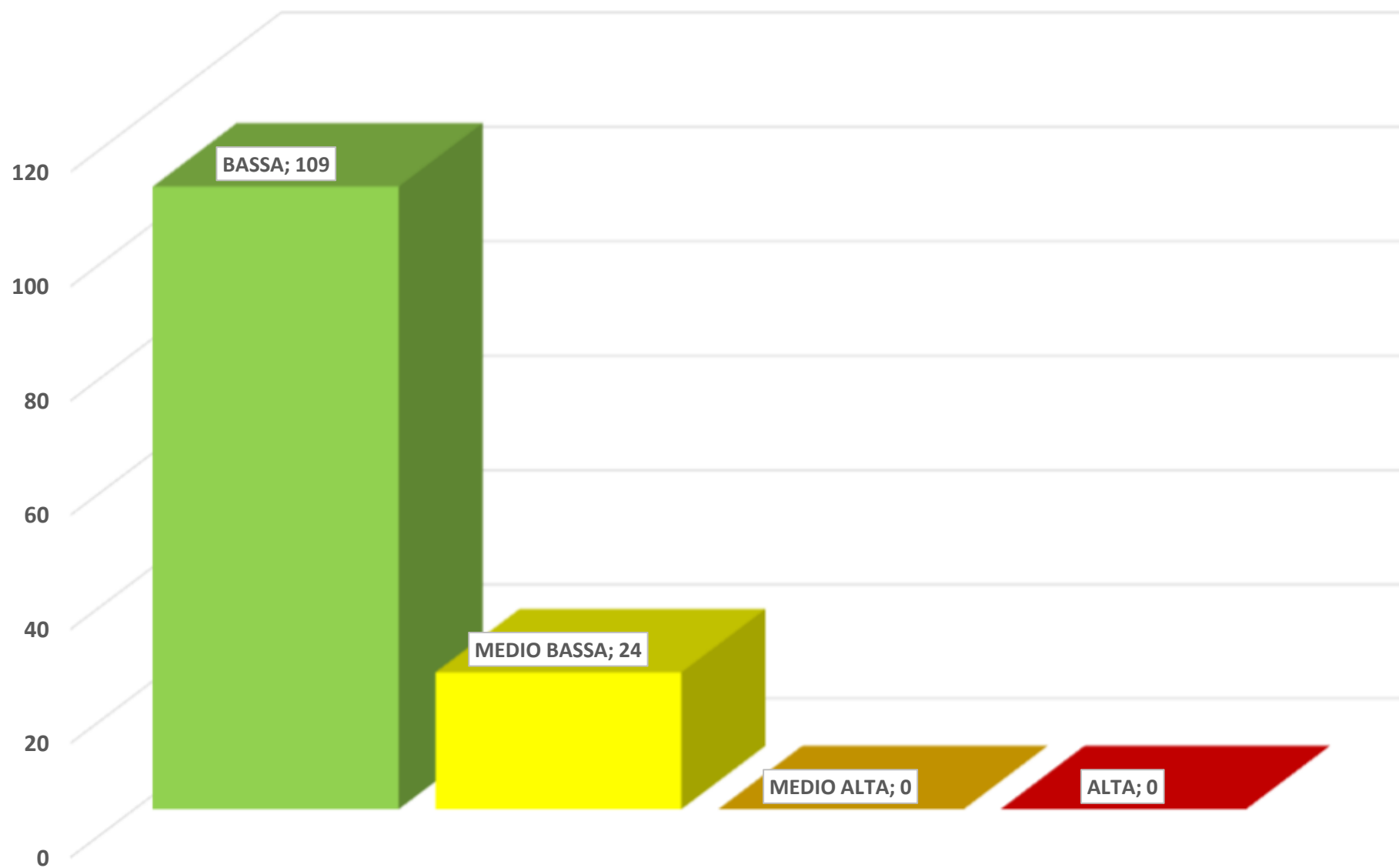
Criticità impianto **19,6** **MEDIO-ALTA**

RC ≥ 20
Alta
12 ≤ RC < 20
Medio-alta
5 ≤ RC < 12
Medio-bassa
RC < 5
Bassa

FATTORI PER CALCOLO PROBABILITA'					
MANUTENZIONE PREDITTIVA		DISPONIBILITA' RICAMBI		SUPERVISIONE	
Almeno il 75 % dell'impianto	0,2	Almeno il 75 % risultano disponibili	0,3	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	0,2
Almeno il 50 % dell'impianto	0,3	Almeno il 50 % risultano disponibili	0,5	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	0,4
Almeno il 25 % dell'impianto	0,4	Almeno il 25 % risultano disponibili	0,7	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	0,6
Assenza manutenzione predittiva	0,5	Ricambi non disponibili	1	Supervisione automatica non presente	1
MANUTENZIONE PROGRAMMATTA		RIDONDANZA		TEMPI DI RIPRISTINO ELEVATI	
Almeno il 75 % dell'impianto	0,3	Almeno il 75 % risultano ridondanti	0,2	No	0,2
Almeno il 50 % dell'impianto	0,5	Almeno il 50 % risultano ridondanti	0,3	Sì	1
Almeno il 25 % dell'impianto	0,7	Almeno il 25 % risultano ridondanti	0,4	IMPIANTO IN AUTOPROTEZIONE	
Assenza manutenzione programmata	1	Controlli ridondanti non presenti	0,5	Sì	1
				No	somma fattori

CALCOLO DEL FATTORE GRAVITA' (G)	
Potenziali danni significativi all'ambiente	5
Potenziale superamento dei limiti di legge	4
Potenziale avvicinamento alle soglie di legge	3
Potenziale aumento dell'impatto ambientale	2
Variazioni poco significative	1

distribuzione delle criticità



Sede tecnica	Descrizione sede tecnica	caso o scenario	L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	criticità
IG-11	MODULO 1										NON VALUTATA
IG-11-AC	11 - CONDENSATORE AD ARIA										NON VALUTATA
IG-11-AC-BAC	11 - BANCHI DI CONDENSAZIONE		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-COC	11 - COLLETTORI CONDENSATO		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-COV	11 - COLLETTORE VAPORE PRINCIPALE		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-LAV	11 - SISTEMA DI LAVAGGIO ACC		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-STC	11 - STRUMENTAZIONE DI CAMPO REMOTIZZATA		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-STL	11 - STRUMENTAZIONE DI CAMPO LOCALE		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-STR	11 - STRUTTURE / TAMPONATURE		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AC-VEN	11 - MAG- GRUPPI VENTILATORI	perdita olio da riduttore	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-11-AT	11 - APPARATI AT										NON VALUTATA
IG-11-AT-BLI	11 - STAZIONE BLINDATO	perdita SF6, perdita olio dielettrico	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-AT-CFI	11 - CONDOTTO A FASI ISOLATE		Autoprotezione								BASSA
IG-11-AT-IMC	11 - INTERRUPTORE DI MACCHINA	perdita SF6	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-AT-SAT	11 - STALLO AT	perdita SF6, perdita olio dielettrico	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-AT-TEC	11 - TRAF0 ECCITAZIONE	perdita olio dielettrico	Si	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-AT-TRA	11 - TRAF0 AUSILIARIO	perdita olio dielettrico	Si	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-AT-TRE	11 - TRAF0 ELEVATORE	perdita olio dielettrico	Si	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-BT	11 - APPARATI BT										NON VALUTATA
IG-11-BT-BFA	11 - SBARRA BFA		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-BFB	11 - SBARRA BFB		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-BFC	11 - SBARRA BFC		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-BFD	11 - SBARRA BFD		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-BMA	11 - SBARRA BMA		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-DSR	11 - SISTEMI DI DISTRIBUZIONE BT		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-LFM	11 - SBARRE LUCI ED FM		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-TRS	11 - TRASFORMATORI A SECCO		Autoprotezione								BASSA
IG-11-BT-UPS	11 - UPS	perdita liquido batterie	Si	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Supervisione automatica non presente	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-CW	11 - CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO										NON VALUTATA
IG-11-CW-CCW	11 - CCW -1AHA047413	perdita liquido refrigerante	No	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-11-FG	11 - SISTEMA GAS NATURALE										NON VALUTATA
IG-11-FG-COM	11 - SISTEMA DI COMPRESSIONE - EKH10	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Assenza manutenzione programmata	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-FG-REV	11 - SISTEMA DI RIDUZIONE EV - EKD02	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-FG-RIE	11 - SISTEMA RISCALDATORI EV - EKC10	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-FG-RIS	11 - SISTEMA RISCALDATORI SEV - EKC15	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA

Sede tecnica	Descrizione sede tecnica	caso o scenario	L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	criticità
IG-11-FG-RSV	11 - SISTEMA RIDUZIONE SEV - EKD01	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-GE	11 - GENERATORE										NON VALUTATA
IG-11-GE-CSP	11 - CAMERA SPAZZOLE		Autoprotezione								BASSA
IG-11-GE-GDI	11 - GRUPPO DIESEL BRV10	perdita gasolio	Si	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-GE-IAG	11 - INTERRUTTORE AUTOMATICO BRV10GS100	perdita sf6	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-11-GE-OTH	11 - OLIO DI TENUTA - WK1-100471	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-11-GE-SRH	11 - SIST. RAFFRED. IDROGENO -WK1-100464	perdita idrogeno DA VERIFICARE	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-GV	11 - GENERATORE DI VAPORE -GVR-										NON VALUTATA
IG-11-GV-DCO	11 - GVR - CATALIZZATORE deCO		Autoprotezione								BASSA
IG-11-GV-LFM	11 - LATO FUMI -09906-1D0015		Autoprotezione								BASSA
IG-11-GV-SCA	11 - GVR - SISTEMA CAMPIONAMENTO		Autoprotezione								BASSA
IG-11-GV-SDO	11 - GVR - SISTEMA DOSAGGIO CHIMICI		Autoprotezione								BASSA
IG-11-MA	11 - SISTEMA MONITORAGGIO AMBIENTLE -SME										NON VALUTATA
IG-11-MA-SME	11 - SME TG (CAMINO)		Autoprotezione								BASSA
IG-11-MF	11 - MISURE FISCALI E NON FISCALI										NON VALUTATA
IG-11-MT	11 - APPARATI MT										NON VALUTATA
IG-11-SC	11 - SISTEMI DI CONTROLLO										NON VALUTATA
IG-11-TA	11 - TRATTAMENTO CONDIZIONAMENTO ARIA										NON VALUTATA
IG-11-TA-CAM	11 - SALA MACCHINE	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-11-TA-LEC	11 - LOCALE ELETTRICO CONDENSAT AD ARIA	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-11-TA-LEG	11 - LOCALE ELETTRICO GVR	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-11-TA-LEP	11 - LOCALE ELETTRICO PRINCIPALE	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-11-TG	11 - TURBOGAS										NON VALUTATA
IG-11-TG-AED	11 - AIR & DRAIN -HTCT122180 / 1 - 2		Autoprotezione								BASSA
IG-11-TG-AIT	11 - AIR INTAKE -HTCT122180/3		Autoprotezione								BASSA
IG-11-TG-COW	11 - COMPRESSOR WASHING -HTCT122180 /4		Autoprotezione								BASSA
IG-11-TG-ENC	11 - ENCLOSURE -HTCT122180/5		Autoprotezione								BASSA
IG-11-TG-EVC	11 - EV COMBUSTOR -HTCT122180/12	perdita gas naturale	Autoprotezione								BASSA
IG-11-TG-FGC	11 - FUEL GAS CONTROL -HTCT122180/11	perdita gas naturale	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Supervisione automatica non presente	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-TG-FGS	11 - FUEL GAS SUPPLY -HTCT122180/10	perdita gas naturale	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Supervisione automatica non presente	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-11-TG-GSO	11 - GT+ST LUBE & POWER OIL-HTCT122180/7	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-11-TG-SEV	11 - SEV COMBUSTOR -HTCT122180/13	perdita gas naturale, superamento emissioni	Autoprotezione								BASSA
IG-11-TV	11 - TURBINA VAPORE										NON VALUTATA
IG-11-TV-SOL	11 - SIST. OLIO LUBRIFIC. -HTGD028443/3	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-11-WS	11 - CICLO ACQUA VAPORE										NON VALUTATA
IG-11-WS-AGV	11 - SISTEMA ALIMENTO GVR -1AHA047362	perdita olio da pompe	Autoprotezione								BASSA
IG-11-WS-CON	11 - CONDENSATO PRINCIPALE -1AHA047289	perdita olio da pompe	Autoprotezione								BASSA

Sede tecnica	Descrizione sede tecnica	caso o scenario	L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	criticità
IG-21	MODULO 2										NON VALUTATA
IG-21-AC	21 - CONDENSATORE AD ARIA										NON VALUTATA
IG-21-AC-BAC	21 - BANCHI DI CONDENSAZIONE		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-COC	21 - COLLETTORI CONDENSATO		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-COV	21 - COLLETTORE VAPORE PRINCIPALE		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-LAV	21 - SISTEMA DI LAVAGGIO ACC		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-STC	21 - STRUMENTAZIONE DI CAMPO REMOTIZZATA		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-STL	21 - STRUMENTAZIONE DI CAMPO LOCALE		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-STR	21 - STRUTTURE / TAMPONATURE		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AC-VEN	21 - MAG- GRUPPI VENTILATORI	perdita olio da riduttore	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-21-AT	21 - APPARATI AT										NON VALUTATA
IG-21-AT-BLI	21 - STAZIONE BLINDATO	perdita SF6, perdita olio dielettrico	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-AT-CFI	21 - CONDOTTO A FASI ISOLATE		Autoprotezione								BASSA
IG-21-AT-IMC	21 - INTERRUPTORE DI MACCHINA	perdita SF6	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-AT-SAT	21 - STALLO AT	perdita SF6, perdita olio dielettrico	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-AT-TEC	21 - TRAFÒ ECCITAZIONE	perdita olio dielettrico	Sì	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	Sì	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-AT-TRA	21 - TRAFÒ AUSILIARIO	perdita olio dielettrico	Sì	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	Sì	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-AT-TRE	21 - TRAFÒ ELEVATORE	perdita olio dielettrico	Sì	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	Sì	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-BT	21 - APPARATI BT										NON VALUTATA
IG-21-BT-BFA	21 - SBARRA BFA		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-BFB	21 - SBARRA BFB		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-BFC	21 - SBARRA BFC		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-BFD	21 - SBARRA BFD		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-BMA	21 - SBARRA BMA		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-DSR	21 - SISTEMI DI DISTRIBUZIONE BT		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-LFM	21 - SBARRE LUCI ED FM		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-TRS	21 - TRASFORMATORI A SECCO		Autoprotezione								BASSA
IG-21-BT-UPS	21 - UPS	perdita liquido batterie	Sì	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Supervisione automatica non presente	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-CW	21 - CIRCUITO DI RAFFREDDAMENTO										NON VALUTATA
IG-21-CW-CCW	21 - CCW -1AHA047413	perdita liquido refrigerante	No	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-21-FG	21 - SISTEMA GAS NATURALE										NON VALUTATA
IG-21-FG-COM	21 - SISTEMA DI COMPRESSIONE - EKH10	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Assenza manutenzione programmata	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-FG-REV	21 - SISTEMA DI RIDUZIONE EV - EKD02	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-FG-RIE	21 - SISTEMA RISCALDATORI EV - EKC10	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-FG-RIS	21 - SISTEMA RISCALDATORI SEV - EKC15	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-FG-RSV	21 - SISTEMA RIDUZIONE SEV - EKD01	perdita gas naturale	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Sì	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-GE	21 - GENERATORE										NON VALUTATA

Sede tecnica	Descrizione sede tecnica	caso o scenario	L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	criticità
IG-21-GE-CSP	21 - CAMERA SPAZZOLE		Autoprotezione								BASSA
IG-21-GE-GDI	21 - GRUPPO DIESEL BRV10	perdita gasolio	Si	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-GE-IAG	21 - INTERRUOTTORE AUTOMATICO BRV10GS100	perdita sf6	No	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 50 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-21-GE-OTH	21 - OLIO DI TENUTA - WK1-100471	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-21-GE-SRH	21 - SIST. RAFFRED. IDROGENO -WK1-100464	perdita idrogeno DA VERIFICARE	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 75 % risultano ridondanti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-GV	21 - GENERATORE DI VAPORE - GVR										NON VALUTATA
IG-21-GV-DCO	21 - GVR - CATALIZZATORE deCO		Autoprotezione								BASSA
IG-21-GV-LFM	21 - GVR - LATO FUMI - 09906-1D0015		Autoprotezione								BASSA
IG-21-GV-SCA	21 - GVR - SISTEMA CAMPIONAMENTO		Autoprotezione								BASSA
IG-21-GV-SDO	21 - GVR - SISTEMA DOSAGGIO CHIMICI		Autoprotezione								BASSA
IG-21-MA	21 - SISTEMA MONITORAGGIO AMBIENTLE -SME										NON VALUTATA
IG-21-MA-SME	21 - SME TG (CAMINO)		Autoprotezione								BASSA
IG-21-MF	21 - MISURE FISCALI E NON FISCALI										NON VALUTATA
IG-21-MT	21 - APPARATI MT										NON VALUTATA
IG-21-SC	21 - SISTEMI DI CONTROLLO										NON VALUTATA
IG-21-TA	21 - TRATTAMENTO CONDIZIONAMENTO ARIA										NON VALUTATA
IG-21-TA-CAM	21 - SALA MACCHINE	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-21-TA-LEC	21 - LOCALE ELETTRICO CONDENSAT. AD ARIA	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-21-TA-LEG	21 - LOCALE ELETTRICO GVR	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-21-TA-LEP	21 - LOCALE ELETTRICO PRINCIPALE	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-21-TG	21 - TURBOGAS										NON VALUTATA
IG-21-TG-AED	21 - AIR & DRAIN - HTCT122180/ 1 - 2		Autoprotezione								BASSA
IG-21-TG-AIT	21 - AIR INTAKE - HTCT122180/3		Autoprotezione								BASSA
IG-21-TG-COW	21 - COMPRESSOR WASHING -HTCT122180/4		Autoprotezione								BASSA
IG-21-TG-ENC	21 - ENCLOSURE - HTCT122180/5		Autoprotezione								BASSA
IG-21-TG-EVC	21 - EV COMBUSTOR -HTCT122180/12	perdita gas naturale	Autoprotezione								BASSA
IG-21-TG-FGC	21 - FUEL GAS CONTROL -HTCT122180/11	perdita gas naturale	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Supervisione automatica non presente	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-TG-FGS	21 - FUEL GAS SUPPLY -HTCT122180/10	perdita gas naturale	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Supervisione automatica non presente	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-21-TG-GSO	21-GT+ST LUBE & POWER OIL-HTCT122180/7	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-21-TG-SEV	21 - SEV COMBUSTOR - HTCT122180/13	perdita gas naturale, superamento emissioni	Autoprotezione								BASSA
IG-21-TV	21 - TURBINA VAPORE										NON VALUTATA
IG-21-TV-SOL	21 - SIST. OLIO LUBRIFIC. -HTGD028443/3	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-21-WS	21 - CICLO ACQUA VAPORE										NON VALUTATA
IG-21-WS-AGV	21 - SISTEMA ALIMENTO GVR -1AHA047362	perdita olio da pompe	Autoprotezione								BASSA
IG-21-WS-CON	21 - CONDENSATO PRINCIPALE -1AHA047289	perdita olio da pompe	Autoprotezione								BASSA
IG-90	PARTI COMUNI IMPIANTO										NON VALUTATA
IG-90-BT	90 APPARATI BT (IMP. COMUNI)										NON VALUTATA

Sede tecnica	Descrizione sede tecnica	caso o scenario	L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	criticità
IG-90-FF	90 SISTEMA ANTINCENDIO										NON VALUTATA
IG-90-FF-ATG	90 SISTEMA DI ESTINZIONE A CO2 DI TG	perdita CO2 in aria	Autoprotezione								BASSA
IG-90-FG	90 SISTEMA GAS NATURALE										NON VALUTATA
IG-90-FG-RIM	90 STAZIONE DI RICEZIONE	perdita gas naturale	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 25 % risultano ridondanti	Almeno il 25 % dotati di supervisione automatica	No	Variazioni poco significative	BASSA
IG-90-FI	90 FABBRICATI INDUSTRIALI E OPERE										NON VALUTATA
IG-90-MF	90 MISURE FISCALI E NON FISCALI -COMUNI										NON VALUTATA
IG-90-MT	90 APPARATI MT (IMP. COMUNI)										NON VALUTATA
IG-90-SA	90 SISTEMA ARIA SERVIZI E STRUMENTI										NON VALUTATA
IG-90-SA-SCA	90 STAZIONE COMPRESSIONE ARIA	perdita olio	Autoprotezione								BASSA
IG-90-SC	90 SISTEMI DI CONTROLLO (PARTI COMUNI)										NON VALUTATA
IG-90-TA	90 TRATTAMENTO CONDIZIONAMENTO ARIA										NON VALUTATA
IG-90-TA-LMT	90 IMP. CONDIZIONAMENTO STAZIONE METANO	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-90-TA-LTA	90 IMP. CONDIZ. TRATTAMENTO ACQUE (WTP)	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-90-TA-LUF	90 IMP. CONDIZIONAMENTO PALAZZINA UFFICI	perdita HFC	No	Assenza manutenzione predittiva	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 25 % risultano disponibili	Almeno il 50 % risultano ridondanti	Almeno il 50 % dotati di supervisione automatica	No	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	BASSA
IG-90-WT	90 TRATTAMENTO ACQUE										NON VALUTATA
IG-90-WT-DEM	90 IMPIANTO PRODUZIONE ACQUA DEMINERALIZ										NON VALUTATA
IG-90-WT-DEM	90-DEMI - DOSAGGIO ACIDO CLORIDRICO	perdita serbatoio	Autoprotezione								BASSA
IG-90-WT-DEM	90-DEMI - DOSAGGIO SODA CAUSTICA	perdita serbatoio	Autoprotezione								BASSA
IG-90-WT-DEM	90-DEMI - NEUTRALIZZAZIONE	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-90-WT-IPT	90 IMPIANTO DI PRETRATTAMENTO ACQUE			Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	NON VALUTATA
IG-90-WT-IPT	90-BACKWASH	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-90-WT-IPT	90-ACQUE FILTRATE	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-90-WT-RDI	90 RETI DI DRENAGGIO INTERRATE										NON VALUTATA
100038827	90-ACQUE PIOVANE	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
100038828	90-ACQUE PULITE	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
100038829	90-ACQUE OLEOSE	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
100038830	90-ACQUE NERE	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
100038831	90-ACQUE CHIMICHE	perdita linea	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-90-WT-RPP	90 SIST.RECUPERO ACQUE PIOGGIA -PROCESSO			Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	NON VALUTATA
IG-90-WT-SAP	90 STOCCAGGIO ACQUE DI PROCESSO	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Variazioni poco significative	BASSA
IG-90-WT-SLA	90 STOCCAGGIO LAVAGGI ACIDI	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-90-WT-SLB	90 STOCCAGGIO LAVAGGI BASICI	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-90-ZL	90 SISTEMA DI CRISTALLIZZAZIONE REFLUI										NON VALUTATA
IG-90-ZL	90 VASCA COCOBA	perdita vasca	No	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 75 % dell'impianto	Almeno il 50 % risultano disponibili	Controlli ridondanti non presenti	Almeno il 75 % dotati di supervisione automatica	Si	Potenziale aumento dell'impatto ambientale	MEDIO-BASSA
IG-S0	SERVIZI DI CENTRALE										NON VALUTATA
IG-S0-MG	MAGAZZINI										NON VALUTATA
IG-S0-OF	OFFICINA MECCANICA E I&C										NON VALUTATA

Sede tecnica	Descrizione sede tecnica	caso o scenario	L'impianto rimane in condizione ambientalmente sicura?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione predittiva?	L'impianto e/o sue componenti sono soggetti a manutenzione programmata?	Sono immediatamente disponibili ricambi per la riparazione?	Sono presenti sistemi/controlli ridondanti?	Sono presenti sistemi di supervisione automatizzata?	I tempi di ripristino del guasto sono elevati?	Quali sono i potenziali effetti del guasto ?	criticità
IG-S0-SG	SERVIZI GENERALI										NON VALUTATA
IG-S0-SR	AREA STOCCAGGIO RIFIUTI	sversamenti	Autoprotezione								BASSA