



**Zincatura
Nazionale** s.r.l.

ALLEGATO D11

**ANALISI DI RISCHIO PER LA PROPOSTA
IMPIANTISTICA PER LA QUALE SI CHIEDE
L'AUTORIZZAZIONE**



1- Analisi di rischio

Si prendono in esame nel seguito i diversi rischi ambientali connessi all'esercizio del nuovo impianto di zincatura elettrolitica.

RISCHIO	MISURA PREVENTIVA
Incendio	<p>L'impianto viene esercito in assenza di prodotti infiammabili o combustibili; tutte le soluzioni di lavoro dell'impianto sono di tipo acquoso incombustibili.</p> <p>Tutto il capannone, ai fini preventivi e protettivi, dispone comunque di estintori, luci di emergenza, vie di fuga, cartellonistica di sicurezza e pulsante di sgancio elettrico.</p>
Fuori servizio dello scrubber	<p>Nel caso in cui il ventilatore dello scrubber vada fuori servizio l'esercizio dell'impianto di zincatura si rende impossibile determinando il fuori servizio dell'intero sistema di lavoro.</p> <p>Il tempo di arresto dell'impianto di zincatura e' di qualche minuto.</p>

Rottura delle vasche di lavoro	Nel caso in cui una vasca subisca dei cedimenti strutturali (evento mai successo negli impianti in esercizio) il liquido contenuto viene trattenuto nella vasca di contenimento sottostante l'impianto sequestrando tutti i contaminanti della vasca stessa e pertanto rendendo impossibile la contaminazione delle aree esterne dello stabilimento
Spandimenti nelle aree esterne dello stabilimento	Tutto lo stabilimento dispone di una rete di raccolta delle acque pluviali; dette acque vengono avviate a depurazione (prima pioggia) o allo scarico in corso superficiale (seconda pioggia). Nel caso in cui accada uno spandimento nelle aree scoperte detti spanti, mediante operazioni di lavaggio, confluiscono nella vasca di raccolta delle acque e quindi avviati a depurazione.
Spandimenti in aree non pavimentate	L'evento non e' possibile in quanto tutta l'attivita' di movimentazione merci si esegue su aree pavimentate.

VALORE DI PROBABILITA'	DEFINIZIONE	INTERPRETAZIONE DELLA DEFINIZIONE
1	Improbabile	Il suo verificarsi richiederebbe la concomitanza di più eventi poco probabili Non si sono mai verificati fatti analoghi Il suo verificarsi susciterebbe incredulità
2	Poco probabile	Il suo verificarsi richiederebbe circostanze non comuni e di poca probabilità Si sono verificati pochi fatti analoghi Il suo verificarsi susciterebbe modesta sorpresa
3	Probabile	Si sono verificati altri fatti analoghi Il suo verificarsi susciterebbe modesta sorpresa
4	Molto probabile	Si sono verificati altri fatti analoghi Il suo verificarsi è praticamente dato per scontato

VALORE DI DANNO	DEFINIZIONE	INTERPRETAZIONE DELLA DEFINIZIONE
1	Lieve	danno lieve
2	Medio	incidente che non provoca ferite e/o malattie ferite/malattie di modesta entità (abrasioni, piccoli tagli)
3	Grave	ferite/malattie gravi (fratture, amputazioni, debilitazioni gravi, ipoacusie);
4	Molto grave	incidente/malattia mortale incidente mortale multiplo

P (probabilità)					
4	4	8	12	16	
3	3	6	9	12	
2	2	4	6	8	
1	1	2	3	4	
	1	2	3	4	D (danno)

$R > 8$	Adozione di misure preventive e/o protettive con predisposizione di procedure operative, addestramento, formazione e monitoraggio con frequenza elevata.
$4 \leq R \leq 8$	Adozione di misure preventive e/o protettive con predisposizione di procedure operative, formazione, informazione e monitoraggio con frequenza media
$2 \leq R \leq 3$	Adozione di misure preventive e/o protettive, formazione, informazione e monitoraggio ordinario
$R = 1$	Non sono individuate misure preventive e/o protettive. Solo attività di informazione. Non soggetto a monitoraggio ordinario

RISCHIO	P	D	R
Incendio	1	2	2
Fuori servizio dello scrubber	1	2	2
Rottura delle vasche di lavoro	1	2	2
Spandimenti nelle aree esterne dello stabilimento	1	2	2
Spandimenti in aree non pavimentate	1	2	2

Il livello di rischio determinato determina pertanto la necessita' di operare secondo procedure operative di tipo "ambientale" come ad esempio :

- Verifica periodica dello scarico idrico tramite impresa terza e laboratorio interno
- Controllo periodico di eventuali spanti derivanti dalle movimentazioni merci
- Controllo periodico dello scrubber (pH di lavoro- verifica cinghie di trasmissione motore etc)
- Controllo visivo dello stato di conservazioni delle vasche di lavoro

