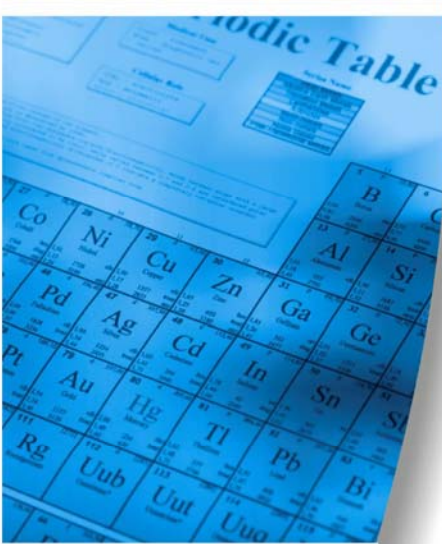




Adempimenti relativi alla relazione di riferimento - Procedura di Verifica



Progetto:

**Presentazione di P.A.U.R. per potenziamento impiantistico
con aumento della capacità produttiva**

Committente:

Faeda S.p.A.

Sede dell'installazione:

ARZIGNANO (VI) - Via Della Concia, n. 95

Data:

Novembre 2023



ECOCHEM S.p.A.
Via L. L. Zamenhof, 22
36100 Vicenza

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

info@ecochem-lab.com
www.ecochem-lab.com

INDICE

Premessa.....	2
Fase 1.....	3
Dati aziendali – Innesdramento.....	3
Inquadramento territoriale.....	3
Descrizione attivit�.....	5
Sviluppo Progetto e Attivit�.....	7
Identificazione sostanze.....	10
Fase 2.....	11
Fase di calcinaio.....	12
Fase concia.....	13
Post Concia (Riconcia / Tintura / Ingrasso).....	15
Fase 3.....	28
Propriet� chimico fisiche sostanze pericolose.....	28
Caratteristiche morfologiche e geologiche.....	29
Situazione Idrogeologica.....	31
Gestione delle sostanze pericolose.....	34
ANALISI DEL RISCHIO DELLA POSSIBILITA' DI CONTAMINAZIONE.....	37
Conclusione.....	40

PREMESSA

La Faeda S.p.A. ha sede legale nel Montorso Vicentino (VI), Via Giacomo Pellizzari, n. 3, e con i suoi impianti è leader nella produzione di pelli verniciate. Nel comune di Arzignano è titolare di un impianto che sviluppa le fasi della concia.

Nell'installazione di Arzignano (VI), via Della Concia, n. 95, l'azienda sta affrontando una procedura di PAUR ex. art. 27-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., che prevede la redazione della documentazione di V.I.A. e A.I.A. insieme.

La relazione seguente riporta gli esiti dell'effettuazione della procedura di cui all'art. 4 del Decreto Ministeriale 104 del 15/04/2019. Nell'Allegato 1 del DM 104/2019 è dettagliato il modus operandi da seguire, che si articola nelle seguenti fasi:

Fase 1: nella quale si valuta la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, determinandone la classe di pericolosità;

Fase 2: nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1;

Fase 3: nella quale, se le specifiche soglie di rilevanza risultano superate all'esito della Fase 2, si valuta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in base alle proprietà chimico-fisiche delle sostanze, alle caratteristiche idrogeologiche del sito ed (eventualmente) alla sicurezza dell'impianto.

FASE 1

Nella fase 1 occorre verificare

- 1) se l'installazione usa, produce o rilascia sostanze pericolose individuate in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008;
- 2) se le sostanze, usate, prodotte o rilasciate determinano la formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla citata classificazione.

Per attuare la fase 1 viene descritta l'attività fornendo i dati aziendali, l'inquadramento territoriale, il ciclo produttivo e le attività tecnicamente connesse, gli impianti utilizzati, un elenco delle sostanze usate, prodotte o rilasciate e una valutazione sulla formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008.

DATI AZIENDALI – INSEDIAMENTO

L'attività sviluppata dalla Faeda S.p.A. nell'installazione di Arzignano (VI) riguarda la concia.

DATI AZIENDALI	
Ragione sociale	FAEDA S.P.A.
C. F. e P.IVA	03209700248
Indirizzo sede legale	Via Giacomo Pellizzari, n. 3 - 36050 Montorso Vicentino (VI)
Indirizzo installazione	Via Della Concia, n. 95 - 36071 Arzignano (VI)
Telefono e Fax	0444 422071 - 0444 422080
e-mail	info@faeda.com
e-mail PEC	faedasp@pec.telemar.it
Referenti	Eros Cervato
ATTIVITA' LAVORATIVA	
Giorni lavorativi anno	264
Ore lavorative giorno	24 h su 24
Numero addetti installazione	23
AUTORIZZAZIONI ESISTENTI	
PROVINCIA DI VICENZA	AUA 43/2014

Tabella 1: Dati aziendali - installazione

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento è inserito nel Comune di Arzignano (VI), in industriale.

Catastalmente il sito è inserito nel Foglio n. 13, part. 260, 261 e 358 Comune di Arzignano (VI).

Nella figura successiva, in rosso, il perimetro dell'installazione, che si sviluppa per una superficie totale di 9595 m² di cui:

- superficie coperta 5535 m²;
- superficie scoperta asfaltata 4060 m²;

Verifica - Relazione di Riferimento

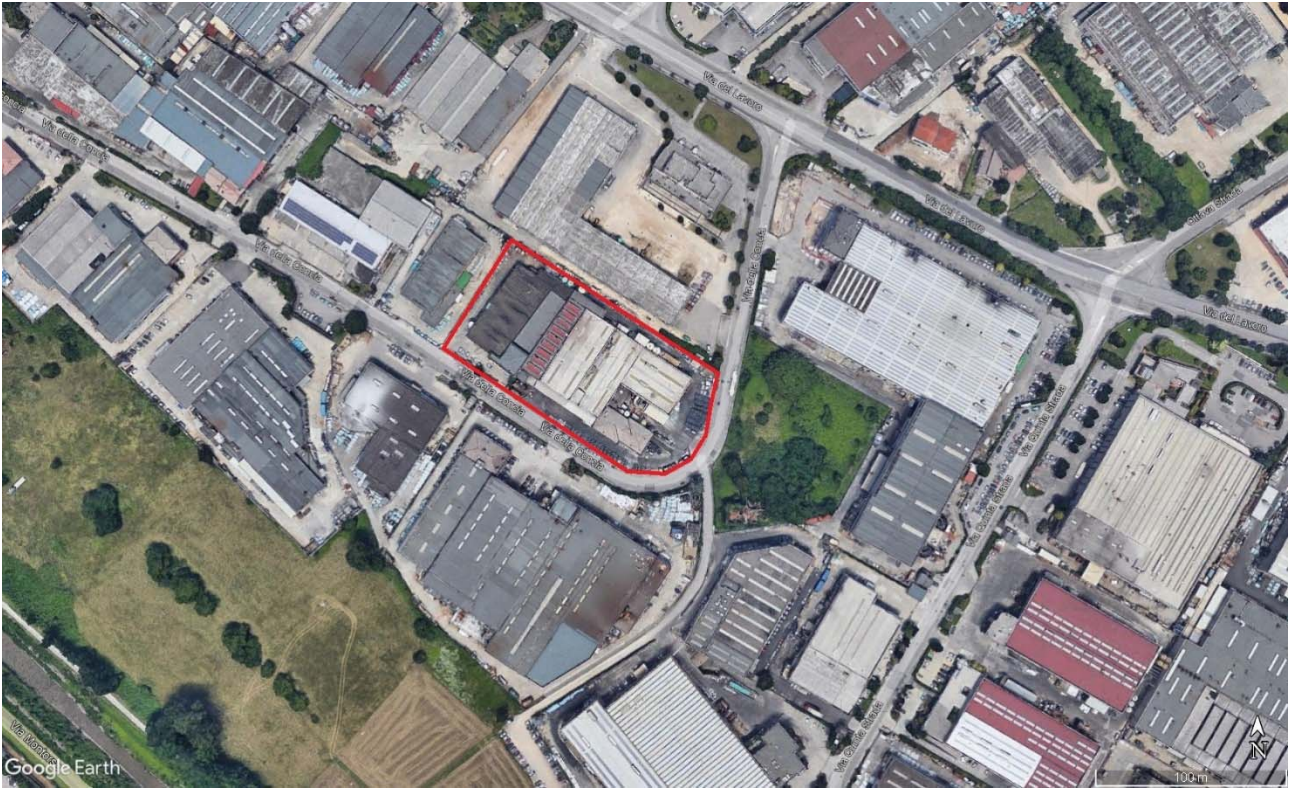


Figura 1: foto satellitare dell'attività

DESCRIZIONE ATTIVITÀ

Il cuoio e le pelli costituiscono prodotti di notevole complessità per quanto riguarda sia le reazioni chimiche sia i trattamenti tecnologici cui sono sottoposti; grazie alla possibilità di controllare in modo efficiente il processo di lavorazione con mezzi chimici e fisici, si ottengono al giorno d'oggi prodotti di qualità elevata ed uniforme. L'aspetto di una pelle dipende dalle caratteristiche della zona compresa tra l'epidermide e la base dei bulbi piliferi (zona detta fiore) ed in particolare dalla distribuzione dei bulbi piliferi e dalla maggiore o minore ruvidità della superficie. La spessa zona sottostante, caratterizzata dall'intensa reticolazione delle fibre del collagene e delle fibre elastiche che la costituiscono è il derma.

Nel processo completo della concia delle pelli si possono distinguere le seguenti fasi fondamentali all'interno delle quali si susseguono diversi trattamenti:

- Dissalaggio meccanico;
- La Riviera: Rinverdimento, Calcinazione Depilazione, Scarnatura;
Prodotto fase di Riviera: "pelli in trippa"
- La Concia: Decalcinazione/Macerazione, Pickel, Concia;
Prodotto fase di Concia : "wet blue" o "wet white"
- Lavorazioni Meccaniche: Pressatura, Spaccatura e Rasatura;
- Le fasi di Post Concia: Neutralizzazione, Riconcia, Tintura, Ingrassio e Essiccazione;
Prodotto fase di Post Concia: "crust"
- Le Operazioni Meccaniche per rendere la pelle morbida: Smerigliatura, Folonaggio e/o Palissontaura;
- La Rifinitura.

Nel sito di Via della Concia 95 la proprietà esegue le operazioni di:

Dissalaggio meccanico**Riviera**

- Rinverdimento (in bottale)
- Calcinazione / Depilazione (in bottale)
- Scarnatura (macchina)

Concia

- Decalcinazione/Macerazione (in bottale)
- Pickel (in bottale)

- Concia (in bottale)

Lavorazioni meccaniche

- Pressatura (macchine)

Post Concia

- Riconcia (in bottale)
- Tintura (in bottale)
- Ingrassio (in bottale)

Attività tecnicamente connesse

Depurazione (stadi primari)

Centrali termiche, cogeneratore

Aria compressa

Consumi di risorse

L'installazione necessita di:

- materie prime,
- prodotti chimici,
- energia elettrica,
- metano
- acqua.

Aspetti Ambientali

- emissioni in atmosfera;
- acque di scarico;
- produzione di rifiuti;
- rumore

Verifica - Relazione di Riferimento

SVILUPPO PROGETTO E ATTIVITÀ

L'intenzione della proprietà è di ampliare la potenzialità produttiva della fase di Concia, e della fase di Riviera, convertendo gli impianti già presenti e utilizzati per la fase di Post Concia.

La tabella seguente individua, per ogni fase attuale e per ogni fase futura, i bottali dedicati. Negli allegati Allegato B20 e Allegato C9 sono riportate rispettivamente la situazione attuale di destinazione d'uso dei bottali e la situazione futura.

FASI CON BOTTALI		BOTTALI UTILIZZATI NELLE FASI ATTUALI	BOTTALI UTILIZZATI NELLE FASI FUTURE
Riviera	Rinverdimento Calcinazione / Depilazione	Per questa fase vengono utilizzati sei bottali . Lavoro ciclico 3+3. Dura ciascun ciclo 48 ore. (Allegato B20, bottali individuati con il colore giallo, numeri 11, 12, 21, 22, 23 e 24)	Per questa fase saranno utilizzati dieci bottali . Lavoro ciclico 5+5 Dura ciascun ciclo 48 ore. (Allegato C9, bottali individuati con il colore giallo, numeri 11, 12, 21, 22, 23, 24, 10, 9, 8 e 7)
Concia cromo	Decalcinazione Macerazione Pickel Concia	Per questa fase vengono utilizzati sei bottali . Lavoro ciclico 3+3. Ogni ciclo dura 24 ore. (Allegato B20, bottali individuati con il colore azzurro, numeri 10, 9, 8, 7, 6 e 5)	Per questa fase saranno utilizzati sette bottali Lavoro ciclico 4+3. (sette) (Allegato C9, bottali individuati con il colore azzurro, (numeri 6, 5, 3, 2, 1, 13 e 14)
Concia non al cromo	Decalcinazione Macerazione Pickel Concia	Attualmente non sono eseguite conce senza cromo	Per questa fase sarà utilizzato un bottale in polipropilene Lavoro ciclico 1. (Allegato C9, bottale individuato con il colore azzurro, numero 17 utilizzato anche per la fase tintura)
Post concia	Riconcia Tintura Ingrasso	Per questa fase vengono utilizzati nove bottali (Allegato B20, bottali individuati con il colore bianco numeri (3, 2, 1, 13, 14, 16, 17, 18 e 19)	Per questa fase saranno utilizzati quattro bottali (Allegato C9, bottali individuati con il colore bianco, numeri (19, 18, 17 e 16)

Tabella 2 : Fasi attuali e future in bottali

Il progetto non prevede l'installazione di nuovi impianti produttivi, non prevede scavi / demolizioni e non prevede l'installazione di nuove tecnologie per gli impianti di abbattimento per emissioni / scarichi.

Il progetto prevede il potenziamento dell'abbattitore dell'idrogeno solforato, la captazione e trattamento dell'idrogeno solforato che si accumula nelle vasche e una diversa gestione delle acque meteoriche provenienti dai piazzali della ex peroni.

Disposizione futura dei bottali.



Figura 3: disposizione futura dei bottali

Verifica - Relazione di Riferimento

IDENTIFICAZIONE SOSTANZE

L'azienda utilizza molteplici sostanze. Si rimanda alla Fase 2 per non gravare il documento di una quantità considerevole di tabelle.

La fase 2 è quella dove, per ogni sostanza, si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza. A tal fine saranno riportate tutte **le sostanze pericolose e che hanno visto, in uno degli ultimi tre anni di riferimento un consumo maggiore di 10 kg.**

Le sostanze saranno divise per attività (Calcinaio, Concia, Post-concia).

I prodotti finiti, sono pelli conciate, non pericolose.

I residui di lavorazione si dividono in:

1. emissioni in atmosfera;
2. scarichi idrici;
3. rifiuti prodotti.

Sia le emissioni in atmosfera che gli scarichi idrici sono oggetto di monitoraggio, con precisa cadenza temporale, per controllare il rispetto di limiti di legge ben precisi.

Per quanto riguarda i rifiuti, si riporta un elenco dei rifiuti speciali pericolosi prodotti, la modalità di stoccaggio e il quantitativo prodotto negli ultimi tre anni

CER	Descrizione CER	Stato fisico	Descrizione Tipica	rifiuto prodotto (kg)			Classe di pericolo (HP)
				2020	2021	2022	
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	L	OLIO ESAUSTO			380	
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	S	CISTERNE E FUSTI	10.311	6.390	9.780	
16 03 05*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	L / S	PRODOTTI CHIMICI PERICOLOSI - LIQUIDI		1.954	6.120	
			PRODOTTI CHIMICI PERICOLOSI - SOLIDI		2.900	1.373	

Tabella 3: Rifiuti Pericolosi Prodotti

In base alle Linee Guida SNPA del maggio 2021 alle seguenti HP, si associano le relative Hxxx.

HP3 = H220 H221 H222 H223 H224 H225 H226 H228 H242 H250 H251 H252 H260 H261

HP4 = H314 H318 H315 H319

HP5 = H370 H371 H335 H372 H373 H304

HP6 = H300 H301 H302 H310 H311 H312 H330 H331 H332

HP7 = H350 H351

HP8 = H314

HP10 = H360 H361

HP11 = H340 H341

HP13 = H317 H334

HP14 = H400 H410 H411 H412 H413

Durante il processo produttivo non si formano prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008.

FASE 2

Fase 2: nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1;

Per ciascuna sostanza pericolosa si determina la massima quantità utilizzata, prodotta o rilasciata (ovvero generata quale prodotto intermedio di degradazione) dall'installazione alla massima capacità produttiva. Nel caso di più sostanze pericolose, si sommano le massime quantità delle sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità, come individuate in tabella seguente, presenti contemporaneamente con riferimento allo scenario di esercizio più gravoso.

Il valore così ottenuto per ciascuna classe di pericolosità è raffrontato al relativo valore di soglia riportato nella tabella seguente.

Classe	Indicazione di pericolo (regolamento (CE) n. 1272/2008)	Soglia kg/anno o dm ³ /anno
Sostanze cancerogene o mutagene (accertate o sospette)	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥10
Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f) H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥100
Sostanze tossiche per l'uomo	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥1000
Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥10000

Tabella 4: Allegato 1, D.M. 104/2019

Il superamento anche di uno solo dei predetti valore-soglia comporta l'obbligo di eseguire la terza fase della procedura per le sostanze pericolose che hanno concorso al raggiungimento della rispettiva soglia.

Nelle tabelle successive non si riportano i prodotti non pericolosi e che hanno registrato un consumo inferiore a 10 kg negli ultimi tre anni.

Nelle tabelle successive, la colonna "VER" significa "Verifica" e può assumere tre significati:

S	Il prodotto è classificato con una delle Hxxx e le quantità acquistate superano le quantità di tabella 1	N	Il prodotto è classificato con una delle Hxxx, ma le quantità acquistate non superano le quantità di tabella 1	N	Il prodotto non è classificato con una delle Hxxx, e le quantità acquistate non superano le quantità di tabella 1
---	--	---	--	---	---

FASE DI CALCINAIO

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000	
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022						
SINTERAL 2324*	ALPA SPA	P	107-15-3	etilendiamina	H302 H314 H317 H334	51.000	17.230	19.000	S				51.000	
			34397-01-1	alcol grasso etossilato										
			111-42-2	iminodietanolo										
SINTERAL DHM 290 N*	ALPA SPA	P	60-24-2	tioglicole	H302 H311 H314	6.800	6.800	6.600	S			6.800		
			1310-73-2	idrossido di sodio										
			107-21-1	glicol etilenico										
BEGRIS LT/B (TENSIO LT/B)	BEKEN ITALIA SRL		1310-73-2	idrossido di sodio	H314	9.050			N					
			1310-58-3	idrossido di potassio										
			111-76-2	2-butossietanolo										
			67-63-0	2-propanolo										
			68439-54-3	alcol C11-C13 polietossilato										
CVB RIV G	CHIMICA VEMAR SRL	P	37482-11-4	2-mercaptoetanoloato di sodio	H302 H314 H317 H412	2.000			N				2.000	
CVB RIV M	CHIMICA VEMAR SRL	D	497-19-8	Sodio carbonato	H319	1.000	2.175	1.550	N					
VINKOL LBA NEW	CHIMICA VEMAR SRL	P	6419-19-8	amino-tris(methylene phosphoniv acid)	H290 H314 S23 S26 S45	31450	42.250	29.700	N					
			233-663-1	acido fosforico										
			7647-01-0	cloruro di idrogeno										
CORIZIM ECO	CORICHEM SRL	D	111-42-2	dietanolamina	H315 H317 H318 H361 H412	74.876	77.315	59.980	S		77.315		77.315	
			3088-31-1	sodio laurilettere solfato										
			102-71-6	trietanolamina										
			37482-11-4	mercaptoetanolo sale sodico										
			111-46-6	dietilen glicol										
			1310-73-2	idrossido di sodio										
DIPCOR HR/L	CORICHEM SRL	D	1758-73-2	sulfocarbamide dioxide	H315 H318 H373	99.920	89.147	52.210	N					
			1310-58-3	idrossido di potassio										
DIPCOR HR/P1	CORICHEM SRL	D	814-71-1	calcio 2-mercaptoacetato	H317	10.000		18.700	N					
PREKAL EC	DERMAKIM S.R.L.	D	37482-11-4	sodium 2-hydroxyethanethiolate	H302 H314 S23 S26 S45	240			N				240	
			111-42-2	dietanolamina										
			1310-73-2	idrossido di sodio										
PREKAL T5	DERMAKIM S.R.L.	D	367-51-1	sodium mercaptoacetate	H302 H317	240			N				240	
RINE B *	DERMAKIM S.R.L.	D	9080-56-2	protease (neutra)	H319 H334	8,75	17,5		N					
			8054-41-9	pancreatina										
SOLFURO DI SODIO IN POLVERE	KEMAS SRL				H301 H311 H314 H400			40.000	S		40.000	40.000		
AUX NLPS	LEDER CHIMICA SRL	D	497-19-8	sodio carbonato	H319	6.577	19.000		N					
DECAL IPS	SOLVER SRL		7775-14-6	sodio idrosolfito	H251 H302 H319		22		N				22	
			497-19-8	sodio carbonato										
TECNOLIME TGL EXTRA	TECNOCHIMICA SPA	P	37482-11-4	2-mercaptoetanolato di sodio	H302 H314 H317 H318 H411	75.560	79.000	49.100	S				79.000	
			111-42-2	2,2'-iminodietanolo										

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
AMMONIO CLORURO	TOSCOLAPI SRL	D	12125-02-9	cloruro di ammonio	H302 H319	3.600	3.200	1.000	N				3.600
	UNICHIMICA SPA	D											
SODIO SOLFIDRATO (SCAGLIE)*	TOSCOLAPI SRL	P	497-19-8	SODIO CARBONATO	H290 H301 H314 H318 H400	4.125		1.125		5.175	5.175		
	UNICHIMICA SPA							4.050					
CALCE IDRATA*	UNICHIMICA SPA	D	1305-62-0	calce idrata	H315 H318 H335	258.060	325.680		N				
SODA CAUSTICA LIQ.30% *	UNICHIMICA SPA	P	1310-73-2	idrossido di sodio	H290 H318 H314	51.705	51.510	28.410	N				
		P											
SODIO SOLFIDRATO 36%	UNICHIMICA SPA	L	207683-19-0	Idrogenosolfuro di sodio (idrato)	H290 H301 H314 H400	177.820	176.160	175.900	S		177.820	177.820	
			27610-45-3	solfuro di sodio									
SOLFURO DI SODIO 12%	UNICHIMICA SPA	L	1313-82-2	SOLFURO DI SODIO	H290 H302 H314 H400	866.300	827.100	695.180	S		866.300		
SOLFURO DI SODIO POLVERE	UNICHIMICA SPA	P	1311-82-2	SOLFURO DI SODIO	H301 H311 H314 H400	8.100	1.350	2.700	S		8.100	8.100	

Tabella 5: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Calcinaiò

FASE CONCIA

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
SINTERAL SF LIQ.*	ALPA SPA	P	1310-73-2	idrossido di sodio	H315	3.600		4.015	N				
		P	85-44-9	anidride ftalica	H319								
TANKROM SB	CHEMIAPLE SNC				H332			286.000	S				286.000
DECALTAL PIC S (EX BASCAL S)	CHIME SPA	D	68603-87-2	ACIDI CARBOSSILICI	H318	1.825		1.950	N				
LIPSOL STOCK	CHIMICA VEMAR SRL	D	68585-34-2	Etere solfato di un alcool grasso	H315 H318	560	11.740	11.400	N				
SILASTOL E	CHIMICA VEMAR SRL	B	68585-34-2	etere solfato di un alcool grasso	H315 H318	1.120	140	120	N				
BENISOL B 130	CORICHEM SRL	D	128-04-1	Dimetiltiocarbammato di sodio	H400	24.200	24.200	22.810	S		24.200		
CORICROM BF 50	CORICHEM SRL	A	12336-95-7	Cromo idrossi-solfato	H332	42.000	48.000		S				48.000
SOLECAL F5M	CORICHEM SRL	P	96-49-1	carbonato di etile	E071 H314 H318	205.780	168.940	120.020	N				
			108-32-7	carbonato di prolipopilene									
			64-19-7	acido acetico									
			64-18-6	acido formico									
DEKAL AF	DERMAKIM S.R.L.	D	64-19-7	acido acetico	H315 H319 S23 S26 S45	36.000	30.000	29.000	N				
		D	634-61-8	ammonio acetato sol 50%									
DEKAL AF/2	DERMAKIM S.R.L.	P	64-19-7	acido acetico sol4%	H314 H319 H315 S01 S02	1.000			N				

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
DEKAL NS1	DERMAKIM S.R.L.	P	110-15-6	acido succinico	H319 H335	50			N				
		P	124-04-9	acido adipico									
		P	110-91-1	acido glutarico									
DERMANAL	DERMAKIM S.R.L.	D	68603-87-2	acidi bicarbossilici	H318	62.000	73.950	57.000	N				
DEC EXTRA	NEOTENS ITALIA S.R.L.		68603-87-2	acidi bicarbossilici alifatici	H319		200		N				
TECNOCIDE C/60/N	NEOTENS ITALIA S.R.L.	A	21564-17-0	ticianometil (benzotiazolo-2-litio)metile	H302 H315	14.460	8.500		S		14.460		14.460
			111-90-0	Dyethylene glicol monoethyl ether	H317 H319 H330 H400								
			99734-09-5	Poly,alpha,pheny,omega,hydrxy	H410								
TENS BP	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P	68603-87-2	Acidi bi carbossilici	H318	2.700			N				
SODIO METABISOLFITO ANIDRO*	SOVECO SRL		7681-57-4		H302 H318		7.750	1.050	N				7.750
ACIDO SOLFORICO 96%	UNICHIMICA SPA	D	7664-93-10	acido solforico	H314	110.480	117.140	107.560	N				

Tabella 6: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Concia

POST CONCIA (RICONCIA / TINTURA / INGRASSO)

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione		2020	2021	2022					
SINTERLAC RC	ALPA SPA		68515-73-1	d-glucopiranosio. oligomeri, decil ottil glicosidi	H318		40		N				
			64-17-5	etanolo									
			67-63-0	propan-2-olo									
SINTERAL EXTRA	ALPA SPA	P	497-19-8	sodio carbonato	H319	14.000	18.000	12.150					
SODAI SOLVAY	BONAZZI SRL				H319			2.000					
BIOPAL AM/30	CHEMIPAL SRL		21564-17-0	tiocinato di (benzotiazol-2-iltio)metile	H315 H317 H318 H410		50		N	50			
			84989-14-0	calcium salts of alkyl benzene sulfonic acid									
			9043-30-5	alcol etossilato									
ACIDO OSSALICO*	CHIME SPA		6153-56-6	acido ossalico diidrato	H302 H312 H318		8.750	6.250				8.750	
ALBITE 85% (IDROSOLFITO DI SODIO)	CHIME SPA		6153-56-6		H251 H302 H319			315				315	
AMMONIO BICARBONATO	CHIME SPA		1066-33-7	idrogenocarbonato di ammonio	H302		12.000	18.000	S				18.000
CHROMITAN B*	CHIME SPA	D			H332	97.000	265.000	337.000	S				337.000
CHROMOSAL B	CHIME SPA				H332			20.000	S				20.000
CVO 50*	CHIMICA VEMAR SRL		111-76-2	butilglicole	H318 H317			1.480	N				
CVB RIV 7	CHIMICA VEMAR SRL	D	497-19-8	Carbonato di sodio	H319	575	1.275	875	N				
CVB RIV D	CHIMICA VEMAR SRL	D	107-15-3	1,2-diaminoetano	H315 H317 H334 H319	1.440	3.120	2.160	N				
CVO 70S	CHIMICA VEMAR SRL	B	1331-61-9	ammonio	E208 H319	100			N				
			11-76-2	butossietanolo									
			84961-70-6	benzene									
CVO FM*	CHIMICA VEMAR SRL	D	26635-93-8		H319 H412	3.280	45.000	30.000	S			45.000	
			112-34-5										
			1331-61-9										
			55406-53-6										
CVT G9	CHIMICA VEMAR SRL		107-22-2	ossalaldeide	H315 H317 H319 H332 H335 H341			990	SI	990			
			107-21-1	glicol etilenico									
CVT SP	CHIMICA VEMAR SRL	D	84961-70-6		H317	155	25.200	21.592	N				
			107-21-1										
			5395-50-6										
			2634-33-5										
			55965-84-9										
EUROCID E G60	CHIMICA VEMAR SRL	D	90-43-7	bifenil-2-olo	H312 H314 H317 H318 H335 H400	180	420	960	S		960		

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione		2020	2021	2022					
LIPSOL ES	CHIMICA VEMAR SRL	D	8012-95-1	paraffin oils	H315 H318	280	1.260	700	N				
			85711-69-9	alcansolfonato secondario, sale di sodio									
			68585-34-2	etere solfonato di un alcool grasso									
			107-41-5	2-metilpentan -2,4-diolo									
LIPSOL MSW	CHIMICA VEMAR SRL	D	68130-75-6	ester alchilico dell'acido fosforico, sale di sodio	H317	140		240	N				
			107-41-5	2-metilpentan - 2,4 diolo									
POLYFIX N-FC	CHIMICA VEMAR SRL	P	53126-06-0		H319	140			N				
VINKOL A	CHIMICA VEMAR SRL	P	68439-57-6	Olefin solfonate	H315 H318	4.250	3.125	5.000	N				

Tabella 7: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 1

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N.CAS	Denominazione	Fraasi H	2020	2021	2022					
BUSAN 1401 WB	CODYECO SPA				H315H317 H318 H330 H410		1.102		S		1.102		
NERO CT CARBOLIN	CODYECO SPA	L			H318		3.300		N				
BENISOL B 800	CORICHEM SRL	D	59-50-7	4-cloro-3-metilfenolo	H302 H312 H314 H317 H318	12.000	15.000	12.845	S				15.000
CORFAT	CORICHEM SRL	P	111-76-2	2-butossietanolo	H315 H318	3.035			N				
			68439-54-3	alcool C11-C13 etox									
			125643-61-0	C7-9 -alkyl 3- (3,5 di trans butyl - 4- hydroxypheny) propionate									
			59-50-7	4-cloro-3-metilfenolo									
CORFAT ESM	CORICHEM SRL	P		Alcheni C11-14 solfosuccinati, sali sodici	H317 H319	10			N				
CORFAT FI	CORICHEM SRL	D	111-42-2	dietanolamina	H317 H318	2.000	1.000		N				
			111-76-2	2-butossietanolo									
			68439-54-3	alcool C11-C13 etox									
			64-19-7	acido acetico									
CORAPIKEL ECO/P1*	CORICHEM SRL	D	09-09-7775	clorato di sodio	H226 H271 H302 H315 H332 H335 H411	20.000	21.000	16.925	S		21.000		21.000
CORAPIKEL ECO/P2*	CORICHEM SRL	D	7681-38-1	sodio bisolfato	H315 H317 H318 H334 H335	19.050	22.800	17.000	N				
			85-44-9	anidride ftalica									
			77-92-9	acido citrico									
DIPCOR GW	CORICHEM SRL		15630-89-4	percarbonato di sodio	H272 H302 H318 H412		25.175	23.800	S				25.175
			497-19-8	sodio carbonato									

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N.CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
			7775-09-9	clorato di sodio									
SAPOL LR*	CORICHEM SRL	P	68891-38-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico	H315 H317 H318 H412	38.063	76.273	63.935	S				76.273
ECROSS 33	CROMITAL SPA	P	12336-95-7	Cromo Solfato Idrossido	H332	5.500			N				5.500
		P	7757-82-6	Solfato di sodio									
ECROSS 50	CROMITAL SPA	P	12336-95-7	Cromo Solfato Idrossido	H332	446.750	352.000		S				446.750
		P	7757-82-6	Solfato di sodio									
RETANAL BDF	CROMOGENIA UNITS SA	B	5949-29-1	acido citrico monoidrato	H319	8.160	10.000		N				
RETANAL CO EXTRA	CROMOGENIA UNITS SA		12336-95-7	idrossosolfato di cromo	H332			10.000	S				10.000
RETANAL PC	CROMOGENIA UNITS SA	P	18516-18-2	3-idrossi-2-(idrossimetil) - 2-metilpropionaldehido	H315 H319	11.000	11.000		N				
DERIN AMV/C	DERMAKIM S.R.L.	D	497-19-8	carbonato di sodio	H319	250	775	275	N				
DERMADEK 2005	DERMAKIM S.R.L.		6153-56-6	acido ossalico	H302 H318			25	N				25
			7681-38-1	bisolfato di sodio									
DERMATAN ES/1	DERMAKIM S.R.L.				H318		485		N				
DERMATAN N20	DERMAKIM S.R.L.		12125-02-9	cloruro di ammonio	H319		50	825	N				
DERMATAN G 70	DERMAKIM S.R.L.	D	66204-44-2		H314	25			N				
PREVADREM S (!)	DERMAKIM S.R.L.				H315 H318 H373			210	N				

Tabella 8: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 2

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
AMMONIO BICARBONATO	F.LLI BONAFEDE S.R.L.		1066-33-7	idrogenocarbonato di ammonio	H301		3.400		S			3.400	
EGG FAT G 26	EGG SRL		68439-54-3	alcoli, c11-13-ramificati, etossilati	H317		9.600	9.000	N				
EGG TAN FS	EGG SRL	D	68603-87-2		H319	1.000	12.740	5000	N				
		D	108-95-2										
CVO FM*	EUROCHEM SRL				H319 H412			15.000	S				15.000
NEOPRISTOL MSK	EUROCHEM SRL	D	68130-75-6	ester alchilico dell'acido fosforico, sale di sodio	H315 H317 H319	140		880	N				
			26635-93-8	Oleilamina, etossilata									
			68188-18-1	sale di sodio alchilsolfonato									
			2634-33-5	1,2 - benzisotiazol-3(2H)-one									
G-SOFT AC-1 (EX NEOFAT AC-1)	G.S.C. GROUP SPA	D	97862-28-7		H315 H317 H319	1.440	600	960	N				
			68070-99-5										
			2682-20-4										

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
G-SOFT FOG L(EX FOG L)	G.S.C. GROUP SPA	B	67-63-0	propan-2-olo; alcool isopropilico; isopropanolo	H315 H317 H319	67			N				
			68891-38-3	alcohols, c12-14									
			55965-84-9										
G-SOFT RIF* (EX SOFT RIF)	G.S.C. GROUP SPA	P	143-22-6		H317	3.000			N				
			111-76-2	2-butossietanolo									
			5395-50-6	tetrametilol acetilene diurea									
			67-64-1	acetone; 2-propanone; propanone									
			64-18-6	acido formico%									
			2682-20-4	2-metil-2h-isotiazol-3-one									
			2634-33-5	benzisotiazol									
			26530-20-1	octilione									
107-21-1	glicol etilenico												
BASOCHROM 33	KEMAS SRL		12336-95-7	chromium hydroxide sulphate	H332			171.000	S				171.000
DAPLIEN M144	KEMAS SRL		7788-99-0	composto di cromo (III) potassio solfato icododecaidrato	H315 H319 H335			25	N				
ROSSO PAST M HALUX	KEMAS SRL		82933-90-2		H317 H412			125	N				125
SELAN X*	KEMAS SRL	P	25988-97-0	poly(dimethylamine-co-epichlorohydrin)	H319 H412		100		N				100
AUX G*	LEDER CHIMICA SRL	D	61791-44-4		H319 H411	1.105	360	480	S		1105		
AUX NOC	LEDER CHIMICA SRL	D	64-02-8		H302 H318 H332	925	75	25	N				925
			77-92-9										
AUX NOE	LEDER CHIMICA SRL		144-62-7	acido ossalico	H318			0,5	N				
			5329-14-6	acido solfamnico									
AUX UNI	LEDER CHIMICA SRL	D	68815-56-5	Alcoli, C10-16, etossilati, solfosuccinati, sali disodici	H315 H318	1.445	240	240	N				
LEDEROL 909-F*	LEDER CHIMICA SRL	D	115535-37-0		H318	1.140	9.000	13.850	N				
			107-41-5										
LEDEROL EVO*	LEDER CHIMICA SRL	D	68815-56-5		H315 H317 H319	15.360	3.240	4.000	N				
			2634-33-5										
LEDEROL FOG L*	LEDER CHIMICA SRL	D	68213-23-0		H317 H318	5.400	3.360	5.000	N				
			1029713										
			52-51-7										
LEDEROL G17*	LEDER CHIMICA SRL	D	115535-37-0		H317 H318	4.000	5.000	1.000	N				
			107-41-5										
			52-51-7										
LEDEROL SK	LEDER CHIMICA SRL				H315 H317 H318			3,6	N				
LEDEROL SW*	LEDER CHIMICA SRL	P	68213-23-0		H317	9.150			N				
			2634-33-5										
LEDERTAN 15		D	68603-87-2		H319	880	360		N				

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
	LEDER CHIMICA SRL		64-02-8										
	LEDER CHIMICA SRL		108-95-2										
LEDERTAN GTI*	LEDER CHIMICA SRL				H302 H314 H317 H318 H332 H334 H335 H400			2,3	N		2,3		2,3
LEDERTAN NHP*	LEDER CHIMICA SRL	D	497-19-8										
			9001-62-1			H319	925	750	1.325	N			
LEDERTAN SSP3	LEDER CHIMICA SRL					H314 H318		2.025	2.775	N			
NEOBINDER 25	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	68439-49-6	alcol cetilsteario polietossilato									
			93-82-3	dietanolammina stearica									
			111-42-2	2,2 iminodietanolo; dietanolammina	H317 H319	110	64	550	N				
NEOBINDER DA	NEOTENS ITALIA S.R.L.		68603-87-2	ACIDI ORGANICI C4-C6				150	N				
NEOLICKER GRC	NEOTENS ITALIA S.R.L.		84961-70-6	benzene, mono-c10-13-alchil derivati, residui di distillazione									
			68439-54-3	alcoli, c11-13-ramificati, etossilati									
			1331-61-9	dobecilbensolfonato sale ammonico	H318		240	840	N				
			107-41-5	2-metil-2,4-pentadiolo									
			64-02-8	etilendiamminotetracetato, sale tetra sodico									
NEOLICKER H1	NEOTENS ITALIA S.R.L.		84961-70-6	benzene, mono-C10-13-alchil derivati, residui di distillazione				110	N				
NEOLICKER LE	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	26635-93-8	ammina oleica primaria etossilata									
			26635-93-8	dodecilbensolfonato sale ammonico	H319 H412	120			N				120
NEOLIKER KTO	NEOTENS ITALIA S.R.L.							600	N				
NEOLIX S	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	68439-49-6	alcol cetilsteario polietossilato									
			93-82-3	dietanolammina stearica									
			111-42-2	2,2'-iminodietanolo; dietanolammina	H315 H319	97.400	98.278	86.998	N				
			68439-49-6	Alcol cetilsteario polietossilato									
PENETRANTE 44*	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	61791-44-4	Peg tallowamine	H319 H411	11.824	25.640	18.992	S		25640		
PRODOTTO 82	NEOTENS ITALIA S.R.L.	A	EINECS 938-654-2	Alcheni, C11-14, prodotti di idroformilazione, distr. residui, prodotti di reazione	H317 H318	240		1.560	N				

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Fraisi H	2020	2021	2022					
				con anidride maleica e sodio bisolfito, sali sodici									
			91254-26-1										
			111-76-2										
PRODOTTO 9	NEOTENS ITALIA SRL				H317 H318			240	N				
TECNOCIDE 30 OV			21564-17-0	tiocianometil(benzotiazolo-2-iltio)metile	H302 H315 H317 H318 H330 H400 H410			16.700	S		16.700	16.700	
			84989-14-0	calcium salt of alkyl sulfonic acid									
			9043-30-5	polyethyleneglycol isotridecl ether									
TECNOCIDE KW	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P	59-50-7	4-cloro-3-metilfenolo	H314 H411	1.200	2.720	1.500	S		2.720		
TECNOCIDE OTC	NEOTENS ITALIA S.R.L.		21564-17-0	tiocianometil (benzotiazolo-2-iltio) metile	H302 H315 H317 H318 H331 H400 H410			50	N		50	50	
			78-83-1	2-metilpropan-1-olo									
			26530-20-1	2-ottil-2h-isotiazol-3-one									
TECNOCIDE W30	NEOTENS ITALIA S.R.L.		21564-17-0	tiocianometil (benzotiazolo-2-iltio) metile	H302 H315 H317 H319 H330 H410			7.520	1.100	S		7.520	
			107-98-2	1-metossi-2-propanolo									
			99734-09-5	poli (ossi-1,2-etandiolo), a-[2,4,6-tris (1-fenilettil)fenil]-w-idrossi-									
TECNOTAN AL LIQ.	NEOTENS ITALIA S.R.L.		64-8-16	acido formico	H315 H319		11.820	2.190	N				
TECNOTAN C PLUS	NEOTENS ITALIA S.R.L.		68603-87-2	acidi bicarbossilici c4-c6	H319			825	34.500	N			
			108-95-2	fenolo									
TECNOTAN CRP	NEOTENS ITALIA S.R.L.	B	68603-87-2	acidi bicarbossilici C4-C6	H319	29.750	73.500		N				
		B	108-95-2	Fenolo									
		B	64-02-8	Etilindiamminotetracetato, sale tetra sodico									
TECNOTAN PK N2L	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P	3458-72-8	Ammonio citrato tribasico	H319 S23 S26 S45	2.160	720	2.400	N				
TENS FD	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P		Miscela di alcoli etossilati	H302 H318	6.000	12.000	1.000	S			12.000	
TENS LS	NEOTENS ITALIA S.R.L.				H315 H318			2469	N				
TENS R18	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P		Miscela di alcoli etossilati	H302 H318	48.000	44.610	29.597	S			48.000	

Tabella 9: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 3

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
BLACK ZS*	OSMO SRL	D	1326-83-6	Solubilised sulphur black 1	H302	1.075	250	1.375	N				1.375
BLUE 5MO	OSMO SRL	D	12392-64-2		H318 H412	250	300	100	N				300
BLUE RBA	OSMO SRL	D	12392-64-2		H317 H319 H412	25	175	25	N				175
BROWN OX72*	OSMO SRL	D	1064-48-8	C.I. ACID BLACK 1	H315 H319 H335	925	1.525	3.050	N				
COSMOWHITE 459B	OSMO SRL	A	144-62-7	ACIDO OSSALICO	H318		2.360		N				
OSMOSYNT CKM*	OSMO SRL				H317 H319			18.120	N				
OSMOSYNT GL	OSMO SRL	D	100298-85-9	fatty acids, coco, me esters, distn. reidues, bisulfited, sodium salts	H318 H412	4.480	240	20.240	S				20.240
			128-37-0	idrossitolene butilato									
			2634-33-5	1,2-benzisotiazol-3(2h)-one									
			13463-41-7	zinco piritione									
OSMOSYNT HSW (EX EUR.LWSH)	OSMO SRL		100298-85-9	fatty acids, coco, me esters, distn. reidues, bisulfited, sodium salts	H315 H317 H318 H412 S23 S26 S45			1.760	N				1.760
			128-37-0	idrossitolene butilato									
			2634-33-5	1,2-benzisotiazol-3(2h)-one									
OSMOSYNT ML(EX EUROSINTETIC LW-KM)	OSMO SRL	D	EC 938-654-2		H318 H412	7.720			N				7.720
			84082-30-4										
			EC 953-125-6										
			128-37-0										
			2634-33-5										
			13463-41-7										
OSMOTAN AL-T LIQ.	OSMO SRL	D	1327-41-9	Policloruro di alluminio sol. 10%	H314	1.000		2.000	N				
OSMOTAN APM CONC.	OSMO SRL		92969-86-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico	H315 H319			2.900	N				
OSMOTAN DNS LIQ. (EX SEICITAN F LIQ.)	OSMO SRL	D				7.700	1.100	12.100	N				
OSMOTAN HF(EX NUBUCTAN SFH)	OSMO SRL	D	55965-84-9	BIOCIDE	H317	3.500	500	1.300	N				
OSMOTAN MDM	OSMO SRL	D	12336-95-79	solfato basico di cromo	H315 H318	5.880	480	42.840	N				
			540-69-2	formiato di ammonio									
			98-67-9	acido fenol-4-solfonico									
			1336-21-6	ammoniaca									
OSMOTAN ORN (EX NUBUCTAN ROK)	OSMO SRL	D	107-41-5		H317	1.320		5.560	N				
			7747-35-5										

Tabella 10: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 4

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
CORATYL CR 3-I*	PULCRA LACHITER SRL		64742-53-6	distillati (petrolio), naftenici leggeri idrotrattati	H314 H317 H318 H412 H413		650	12.320	S				12.320
			112-34-5	2-(2-butossietossi)etanolo									
			61791-08-0	monoetanolamide etossilata di acidi grassi di olio di cocco									
			147993-66-6	acido butanedioico, esteri solfo-mono (c16-18 e c18-insaturi, alchil), sali di sodio ammonio									
			125643-61-0	massa di reazione di isomeri di : 3-(3,5-di-terz-butil-4-idrossifenil)propionato di c7-9-alchile									
			68439-50-9	alcoli, c12-14, etossilati									
			85536-14-7	acido benzensolfonico, derivati 4-c10-136-sec-alchile.									
			68603-38-3	ammidi, c16-18 e c18 insaturo, n, n-bis (idrossietil)									
			1310-58-3	idrossido di potassio									
			2634-33-5	1,2-bezoisotiazol-3(2h)-one									
55965-84-9	massa di reazione di 5-cloro-2-metil-2h-isotiazol-3-one e 2-metil-2h-isotiazol-3-one (3:1)												
GRASSAN DHL*	PULCRA LACHITER SRL		68439-49-6	alcol cetilstearylco etossilato	H317 H318		21.050	17.000	N				
			111-676-2	2-butossietanolo									
			9002-92-0	alcol c12 c14 etossilato									
			2634-33-5	1,2-bezoisotiazol-3-one									
PERBON CC*	PULCRA LACHITER SRL		68511-37-5	alcoli, c12-14, etossilati, fosfati	H314 H315 H318 H412		380	6.105	N				6.105
			1310-73-2	idrossido di sodio									
			2634-33-5	1,2-bezoisotiazol-3(2h)-one									
			55965-84-9	massa di reazione di 5-cloro-2-metil-2h-isotiazol-3-one e 2-metil-2h-isotiazol-3-one (3:1)									
BETAN DO	RACALAC S.R.L.				H411			50	N		50		
BIANCO EXTRA AN	RECALAC S.R.L.		55965-84-9	massa di reazione di 5-cloro-2-metil-2h-isotiazol-3-one e 2-metil-2h-isotiazol-3-one (3:1)	H317		8.100	16.750	N				
			52-51-7	bronopolo									
BRUNO TR-65	RECALAC S.R.L.	D	84989-26-4		H318 H412	525	200	325	N				525
FOSFOL AUT C 7*	RECALAC S.R.L.		9002-92-0	Fatty alcohol polyoxyethylene ether	H315 H318			875	N				
			107-41-5	2, 4-diidrossi-2-metilpentano									
			111-76-2	Butil cellosolve									
			64-02-8	Edta tetrasodico									
GRIGIO W	RECALAC S.R.L.	D	85251-86-1	cromo, 4-idrossi-3-[(2-idrossi-3,5-dinitrofenil)azo]-6(o7)-[(solfometil)ammino]-	H412	300	75		N			300	

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
				2- naftalensolfonato sodio complessi									
IMBIBENT RM	RECALAC S.R.L.		97375-27-4	acido solforico, mono-cocco	H318			120	N				
IMPREC DI POLV.	RECALAC S.R.L.		50-00-0	formaldeide	H351 H331 H311 H301 H314 H317		400	225	N		400		
IMPREC R7	RECALAC S.R.L.		26591-12-8	Resina dicianidiamideformaldeide	H314 H319 H335			4.100	N				
			50-00-0	formaldeide									
NERO 911 SUPER	RECALAC S.R.L.	P	57693-14-8	Bis [3-idrossi-4- [(2-idrossi-1-naftil)azo] -7-nitronaftalen-1-solfonato(3-)] cromato(3-) di trisodio; Acid Black 194	H315 H319 H412				N			3.000	
RETANAL CP EXTRA	RECALAC S.R.L.		12336-95-7	idrossosolfato di cromo	H332			39.675	S			39.675	
RETANAL PC	RECALAC S.R.L.		18516-18-2		H315 H319	10.295	12.270	24.200	N				
SCARLATTO S.CONC. EUROFLOOR	RECALAC S.R.L.	P			H315 H319 H335	475	925	350	N				
LEDEROIL VG/N	REPICO SPA RESINE PIGMENTI COLORI	P	26183-52-8 151-21-3	alcol a catena lunga C10 etossilato sodio lauril solfato	H319	600			N				
TENSOL 10L	SOLVER SRL		68891-38-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico		H315 H317 H318 H412			120	N			120
			55965-84-9	miscela di: 5-cloro-2-metil-2 h-isotiazol-3-one									
TENSOL ALT	SOLVER SRL				H290 H318			120	N				
TENSOL DL	SOLVER SRL		78-93-3	metiletilchetone	H317		52		N				
			2631-33-5	1,2-benzoisotiazol-3(2h)-one									
TENSOL IDEN	SOLVER SRL	P	29329-71-3	(1-idrossietiliden) bisfosfonato di sodio	H290 H302	500	880	2.500	N			2.500	
TENSOL LP	SOLVER SRL	P	68603-42-9	Cocamide DEA	H318	840	1.800	6.120	N				
TENSOL N-ON	SOLVER SRL		577-11-7	diottil solfosuccinato di sodio	H319		38,5		N				
			68891-38-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico									
AMMONIO BICARBONATO	SVECO SRL	D	1066-33-7	ammonio bicarbonato	H302	21.050	19.200	10.000	S			21.050	
SODA SOLVAY ()	SVECO SRL	P	497-19-8	sodio carbonato	H319	4.100	97.000	37.000	N				
SODIO METABISOLFITO ANIDRO*	SVECO SRL	P	7681-57-4		H302 H318	26.150			S			26.150	
TANKROM AB	SVECO SRL				H332		1.000	96.000	S			96.000	
TECNOIL CC	TECNOCHIMICA SPA	P	111-76-2		H317 H319 S07	22.000	34.000	10.920	N				
		P	160875-66-1										

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
TECNOIL TNA 50*	TECNOCHIMICA SPA	P	90506-48-2		H315 H319	3.000	3.000	4.000	N				
TECNOIL WL-HP	TECNOCHIMICA SPA	P	68071-35-2		E208 H318	7.200	8.100	7.200	N				
			160875-66-1										
			55965-84-9										
SEQUESTRANTI	TECNOCHIMICA SPA	P			H290	1.260			N				
TECNOLIME EM/W LIQ.*	TECNOCHIMICA SPA		1310-73-2	idrossido di sodio	H290		10.080	7.800	N				
TECSINT GC*	TECNOCHIMICA SPA	P	111-30-8	glutaraldeide	H302 H314 H317 H331 H332 H334 H412	27.000	76.900	62.900	S			76.900	76.900

Tabella 11: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 5

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	Frase H	2020	2021	2022					
CORIPOL A	TFL ITALIA SPA	D	107-41-5	2-METIL-2,4-pentandiolo	H314	50.000	50.000	3.000	N				
			68603-42-9	ammidi, cocco, N,N-bis (idrossietil)									
			125643-61-0	miscela di isomeri di : 3-(3,5 di terz butil 4 idrossifenil) propionato di C7-9 alchile									
CORIPOL ESU	TFL ITALIA SPA	D	97862-28-7		H315 H317 H318	20.040	31.960		N				
			85536-14-7										
			107-41-5										
			67-63-0										
			55965-84-9										
CORIPOL MK	TFL ITALIA SPA	P	78-83-1	2-metilpropan -1 -olo	H318	72.430	54.660		N				
			5395-50-6	tetraidro 1,3,4,6- tetrachis (idrossimetil) imidazo....									
			85455-64-7	2-solfonatosuccinato di disodio e 1-icosile									
			64742-65-0	distillati (petrolio), frazione paraffinica pesante decerata in solvente									
			141-43-5	manoethanolamine, partially neutralised									
CORIPOL SLG *	TFL ITALIA SPA	D		alcohol alifatico, etossilato, (polimero)	H315 H318	3.920	7.130	7.420	N				

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
CORIPOL UFB/W	TFL ITALIA SPA	D	97862-28-7	acido butandioloico, solfo-, 4-[2-[(2-idrossietil)ammino]etil] estere, NC18-insaturo acil derivati, salibisodici	H315 H317 H319	250			N				
SELLATAN CF NEW*	TFL ITALIA SPA	P	111-30-8	1,5-pentandiale	H302 H314 H317 H332 H334 H335	1.000			N				1.000
SELLATAN EV GRAN.*	TFL ITALIA SPA	P	7722-88-5	pirofosfato di tetrasodio	H317 H318 H412	750	750	1.500	N				
SELLATAN FL LIQ.	TFL ITALIA SPA	P	64-18-6	acido maleico									
			64-19-7	acido formico	H319 S01 S02	40.915	117.240	52.860	N				
SELLATAN RP	TFL ITALIA SPA	P	144-62-7	acido acetico									
			7722-885	acido ossalico	H318	2.425	1.275	2.000	N				
SELLATAN TMC	TFL ITALIA SPA	P	68603-87-2	acido pirofosfato di tetrasodio	H319	1.550	2.525	3.375	N				
ORANGE J INODERME	TIERRE CHIMICA SRL	D	10127-27-2	C.I. ACID. ORANGE 74									
			55809-98-8	C.I. ACID ORANGE 142	H315 H319 H412	25	50	50	N				50
			497-19-8	SODIO CARBONATO									
ACIDO FORMICO 78%	TOSCOLAPI SRL	D	64-18-6	acido formico	H302 H314 H332	60.260	204.460	111.020	S				204.460
ACQUA OSSIGENATA 35% 130 VOL.	TOSCOLAPI SRL		7722-84-1	Acqua ossigenata	H302 H335 H315 H318			16.710	S				16.710
ALBITE 85%(IDROSOLFITO DI SODIO)	TOSCOLAPI SRL	D			H251 H302 H319	1.900	650	300	N				1.900
AMMONIO BICARBONATO	TOSCOLAPI SRL		1066-33-7	ammonium hydrogencarbonate	H302		13.500		S				13.500
CLORITO DI SODIO 31%*	TOSCOLAPI SRL	D			E032 H271 H302 H318 H373 H410	18.420	4.950	2.500	S		18.420		
KROM IN	TOSCOLAPI SRL	A	12336-95-7	cromo idrossido solfato	H332	20.000	13.000		S				20.000
SODIO ACETATO	TOSCOLAPI SRL	P			H319	500			N				
TRUPOSOL SAM*	TRUMPLER ITALIA SRL	D	112-34-5	dietilenglicol monobutiletere									
			107-41-5	2-metil-2,4-pentandiolo	H319	12.000	6.000	2.000	N				
			97489-15-1	acidi-solfonici, C14-C17-sec-alcani, Sali-di-soldio									
TRUPOTAN BIO-03L*	TRUMPLER ITALIA SRL	P			H317	4.400	5.500	4.400	N				
TRUPOTAN NOV	TRUMPLER ITALIA SRL	P	25736-61-2	maleic anhydride-styrene copolymer sodium salt	H315 H318 H335	1.120	2.940	840	N				
TRUPOZYM AX	TRUMPLER ITALIA SRL		13463-67-7	Biossido di titanio	H318 H334 H412		50		N				50

Tabella 12: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 6

Verifica - Relazione di Riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Elenco sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
ACIDO FORMICO 78%	UNICHIMICA SPA	D	64-18-6	acido formico	H302 H314 H332	85.220		64.360	S				85.220
ACIDO OSSALICO*	UNICHIMICA SPA	D	144-62-7	acido ossalico	H302 H312 H318	9.575	31.100	35.200	S				35.200
ACQUA OSSIGENATA 35% 130 VOL.	UNICHIMICA SPA	D	7722-84-1	acqua ossigenata	H302 H335 H315 H318	18.620	15.910	20.000	S				20.000
ALBITE 85%	UNICHIMICA SPA	D	7775-14-6	SODIO IDROSOLFITO	H251 H302 H319	100	1.350	650	N				1.350
AMMONIACA 28° BE'	UNICHIMICA SPA	D	1336-21-6	ammoniaca	H314 H335 H400 S23 S26 S45	10.780	21.065	12.450	S		21.065		
AMMONIO BICARBONATO	UNICHIMICA SPA		1066-33-7	Ammonio bicarbonato	H302		2.000	30.000	N				30.000
CALCIO FORMIATO	UNICHIMICA SPA		544-17-2	formiato di calcio	H318			400					
CLORITO DI SODIO 31%*	UNICHIMICA SPA	D	7758-19-2	sodio clorito	E032 H271 H302 H318 H373 H410	3.500		2.500	S		3.500		
PERCARBONATO DI SODIO	UNICHIMICA SPA		11138-47-9	sodio perossiborato (tetraidrato)	H272 H302 H318			16.275	N				16.275
SODA SOLVAY	UNICHIMICA SPA	P	497-19-8	Sodio Carbonato	H319	35.125		31.500	N				
SODIO IPOSOLFITO	UNICHIMICA SPA	P	10102-17-7	SODIO IPOSOLFITO	H319	14.700	1.700		N				
ARANCIO GS ZETAPEL	ZAITEX SPA	D			H312 H412	225	450	400	N				450
BLEU SBL CETAPEL	ZAITEX SPA		4474-24-2		H412		25	50	N				50
NERO BC 200% ZETAPEL	ZAITEX SPA	D	57693-14-8	trisodium bis ..	H317 H319 H411	225	125	75	S		225		
PROVOL BA/I	ZETA ESSE TI SRL	A			H317 H319	250		130	N				
CONTRIPON T-AO	ZETA ESSE TI SRL				H315 H318 H413		6750	950	N				6.750
SYNCUROL T-FP*	ZETA ESSE TI SRL	P	9004-82-4	sodium laureth sulfate	H315 H317 H318	2.975	5.000	2.000	N				
		P	111-76-2	2-butossietanolo; etilenglicol-monobutilettere									
		P	143-22-6	2-[2- (-butossietossi) etossietanolo; tegbe; trietilene glicol monobutil etere									

Tabella 13: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Fase Post Concia 7

OFFICINA – ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSE

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Elenco sostanze chimiche contenute			Consumo annuo			VER	CL 1 ≥ 10	CL 2 ≥ 100	CL 3 ≥ 1.000	CL 4 ≥ 10.000
			N° CAS	Denominazione	FraSI H	2020	2021	2022					
BEGRIS LT/B (TENSIOL LT/B)	BEKEN ITALIA SRL	P	1310-73-2	idrossido di sodio	H314	9.050	9.000	9.000	N				
			1310-58-3	idrossido di potassio									
			111-76-2	2-butossietanolo									
			67-63-0	2-propanolo									
			68439-54-3	alcol C11-C13 polietossilato									
GASOLIO TRAZIONE	BERICA CARBURANTI SRL	P			H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	9.980	8.240	8.300	S		9.980		
SODA CAUSTICA SCAGLIE (SOLVAY)	BONAZZI SRL	P	497-19-8	sodio carbonato	H290 H314	3.000	2.000		N				
FELTRINOX*	CHEMIPAL SRL		68439-46-3	alcol grasso etossilato	H319		2.240	5.000	N				
			34590-94-8	dipropilenglicole monometil etere									
			52-51-7	2-bromo-2-nitropropan-1,3-diolo									
IDROPAL FI VS	CHEMIPAL SRL		68002-62-0	cloruro di alchiltrimetilammonio	H314		480	960	N				
			67-63-0	isopropanolo									
CORIFELT RQ*	CORICHEM SRL	P	1310-58-3	idrossido di potassio	H314 H318	3.520	4.000		N				
GASOLIO TRAZIONE	GALEOTTO PIETRO & FIGLIO SNC				H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	4.980	5.294	11.500	S		16.440		
	LORO F.LLI SPA												
AUSILIARIO P11	TECNOCHIMICA SPA	P	9005-00-9	ALCOL STEARILETOSSILATO	H318	2.000	2.000	4.000	N				
SODA CAUSTICA LIQ.AL 30%	UNICHIMICA SPA	P	497-19-8	sodio carbonato	H290 H314	3.860	36.020	32.220	N				
SODA CAUSTICA LIQ.AL 30%	TOSCOLAPI		497-19-8	sodio carbonato	H290 H314			3.080	N				
SODA CAUSTICA SCAGLIE (SOLVAY)	UNICHIMICA SPA		1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO	H290 H314			3.000	N				
SODIO IPOCLORITO	UNICHIMICA SPA	P	7681-52-9	ipoclorito di sodio,	H290 H314 H400 H411	50			N		50		

Tabella 14: Verifica di superamenti dei Valori soglia, Attività Tecnicamente Connesse

Considerate le classificazioni di pericolo delle sostanze e i dati di consumo risultano superate le soglie di cui alla tabella contenuta in Allegato 1 al DM 272/2014, riportata in tabella 1.

FASE 3

Per ciascuna sostanza che ha determinato o concorso a determinare il superamento delle soglie di cui alla tabella 3, si effettua una valutazione circa la possibilità di contaminazione.

Nell'effettuare tale valutazione, si deve tenere conto dei seguenti elementi:

- 1) le proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose (a titolo meramente esemplificativo, la persistenza, la solubilità, la degradabilità, la pressione di vapore);
- 2) le caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda;
- 3) l'eventuale avvenuta adozione di misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità e luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto all'interno del sito, misure di protezione delle tubazioni, ecc.) a protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Se al termine della predetta Fase 3 emerge che vi è l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di una o più sostanze pericolose da parte de l'installazione, tali sostanze pericolose sono considerate «pertinenti» e pertanto si intende con ciò verificata la sussistenza dell'obbligo di elaborare, con riferimento ad esse, la relazione di riferimento.

PROPRIETÀ CHIMICO FISICHE SOSTANZE PERICOLOSE

Le proprietà chimico – fisiche delle sostanze pericolose utilizzate sono molto variabili a seconda della sostanza stessa presa in considerazione.

Tuttavia, ogni prodotto è stabile nelle normali condizioni di impiego e viene stoccato ed utilizzato in base alle proprietà fisiche e chimiche rilevabili nella specifica scheda di sicurezza al punto 9.1, ove specificate.

Le modalità di utilizzo e le quantità dei prodotti, pericolosi o meno, vengono stabilite sulla base di più caratteristiche (solubilità, pH, densità, viscosità etc.) ottimizzando i consumi nei processi al fine di ottenere un buon riscontro resa-prodotto finale e riducendo al minimo del possibile l'impatto con lo smaltimento delle sostanze residue (degradabilità).

CARATTERISTICHE MORFOLOGICHE E GEOLOGICHE

“L’origine della pianura veneta risale alla fine dell’era Terziaria quando l’orogenesi Alpina, esauriti i principali fenomeni intensi, ha continuato la fase di sollevamento dei rilievi montuosi e lo sprofondamento dell’avampaese pedemontano; con l’inizio del Quaternario, quando la zona alpina e parte della fossa padana erano completamente emerse, iniziò il riempimento della vasta depressione di avampaese mediante un progressivo accumulo di depositi alluvionali appartenenti ai grandi sistemi fluviali, intervallati da sedimenti derivanti dalle varie fasi di trasgressione marina. Questa alternanza, è stata principalmente guidata dall’avvicinarsi di fasi glaciali ed interglaciali, correlate ai cicli glacio-eustatici planetari che si sono succeduti nel corso del Pleistocene e dell’Olocene. La pianura alluvionale così originatasi è stata costantemente modellata dalle continue variazioni di percorso dei corsi d’acqua, come testimoniano i numerosi paleoalvei presenti in superficie ed in profondità. Il materasso alluvionale della pianura risulta pertanto costituito dai depositi dei fiumi Adige, Leogra, Astico, Brenta e Piave che, dallo sbocco in pianura in epoca quaternaria, hanno formato sistemi sedimentari che in pianta si presentano con una morfologia a ventaglio, cioè ampi e piatti conoidi alluvionali (megaconoidi o megafan alluvionali).” (tratto da - Le acque sotterranee della pianura veneta – I risultati del progetto Sampas).

Dalla relazione geologica del Piano di Assetto del Territorio di Arzignano, si riporta il seguente inquadramento geologico dell’area:

“Il territorio studiato si colloca nei Lessini orientali, caratterizzati dalla presenza di formazioni sedimentarie e vulcaniche di età compresa tra l’Eocene medio e sup.

La prima fase vulcanica (Paleocene sup. - Eocene medio) è quasi interamente sottomarina con ampie colate di lava, tufi subacquei e ialoclastiti mentre il ciclo successivo (Eocene medio) inizia con lave subacquee e si conclude in condizioni subaeree.

Nell’Eocene inferiore, in concomitanza con un periodo di stasi dell’attività vulcanica, iniziarono a sedimentarsi all’interno del semigraben depositi calcarei di mare relativamente basso (Calcari nummulitici). Questa situazione di stasi, che ha inoltre favorito la nascita di isolotti di origine vulcanica, è perdurata fino all’Eocene medio, periodo in cui l’attività vulcanica riprende il sopravvento riempiendo lentamente il semigraben.

All’inizio dell’Eocene superiore l’area dei Lessini orientali si trova in condizioni di emersione.

Una successiva trasgressione marina ha dato origine ad un complesso di conglomerati, marne e calcareniti che costituisce la Formazione di Priabona.”

Dalla Carta Geolitologica del Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale di Vicenza si estrae la seguente figura:

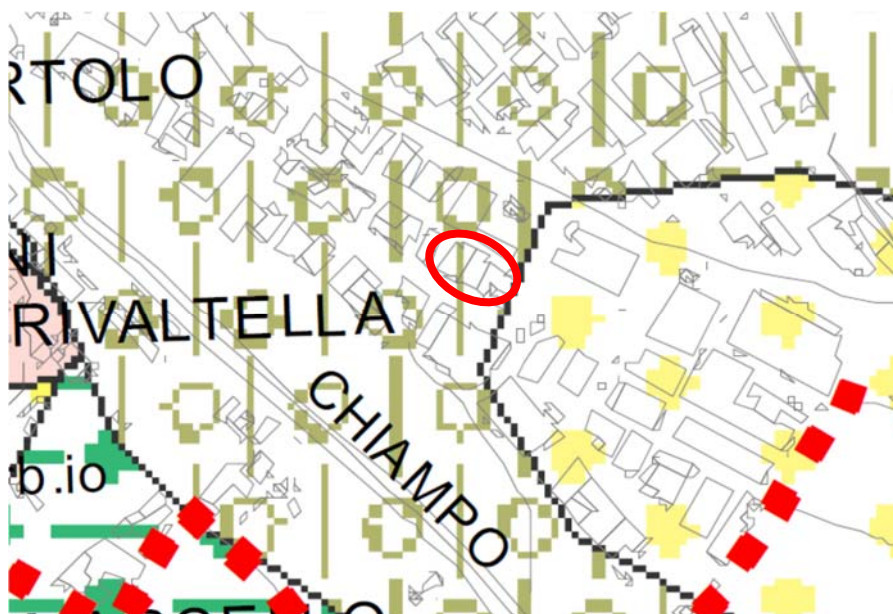


Figura 4: Estratto carta geolitologica del PTCP con indicazione del sito di interesse

Estratto della Legenda:

DEPOSITI ALLUVIONALI



Materiali granulari più o meno addensati dei terrazzi fluviali e/o fluvioglaciali antichi a tessitura prevalentemente ghiaiosa e sabbiosa



Materiali alluvionali, fluvioglaciali, morenici o lacustri antichi a tessitura prevalentemente sabbiosa

Il materasso alluvionale, per la zona in esame, risulta costituito da livelli di ghiaie e sabbie medio grosse contenitori di acquiferi, alternati a sedimenti più fini dai limi alle argille. Tale successione stratigrafica è tipica di un ambiente fluviale/ fluvioglaciale legato alle ultime fasi glaciali (Riss e Wurm). Nell'Olocene, i fiumi principali, privi di arginature, andarono a depositare i sedimenti ghiaiosi sabbiosi e divagarono nella pianura precedente, incisero la stessa creando dei solchi di divagazione più bassi della pianura principale caratterizzando così la morfologia del territorio. Dalla "Carta dei suoli della provincia di Vicenza" edita da ARPAV (2018) si evince che l'area in esame appartiene a: **Distretto U** – Pianura alluvionale dei corsi d'acqua secondari a sedimenti misti, di origine basaltica e carbonatica (Agno-Guà-Frassine, Alpone, Chiampo, Laverda).

Sovraunità di paesaggio U1– Pianura alluvionale a sedimenti prevalentemente fini, con suoli da moderatamente a molto calcarei.

Unità di paesaggio U1.2 – Pianura alluvionale indifferenziata, costituita prevalentemente da argille e limi – Unità cartografica LON1, LON1/FRA1

SITUAZIONE IDROGEOLOGICA

Per l'inquadramento idrogeologico si riporta un estratto della Carta Idrogeologica del PAT di Arzignano (VI).

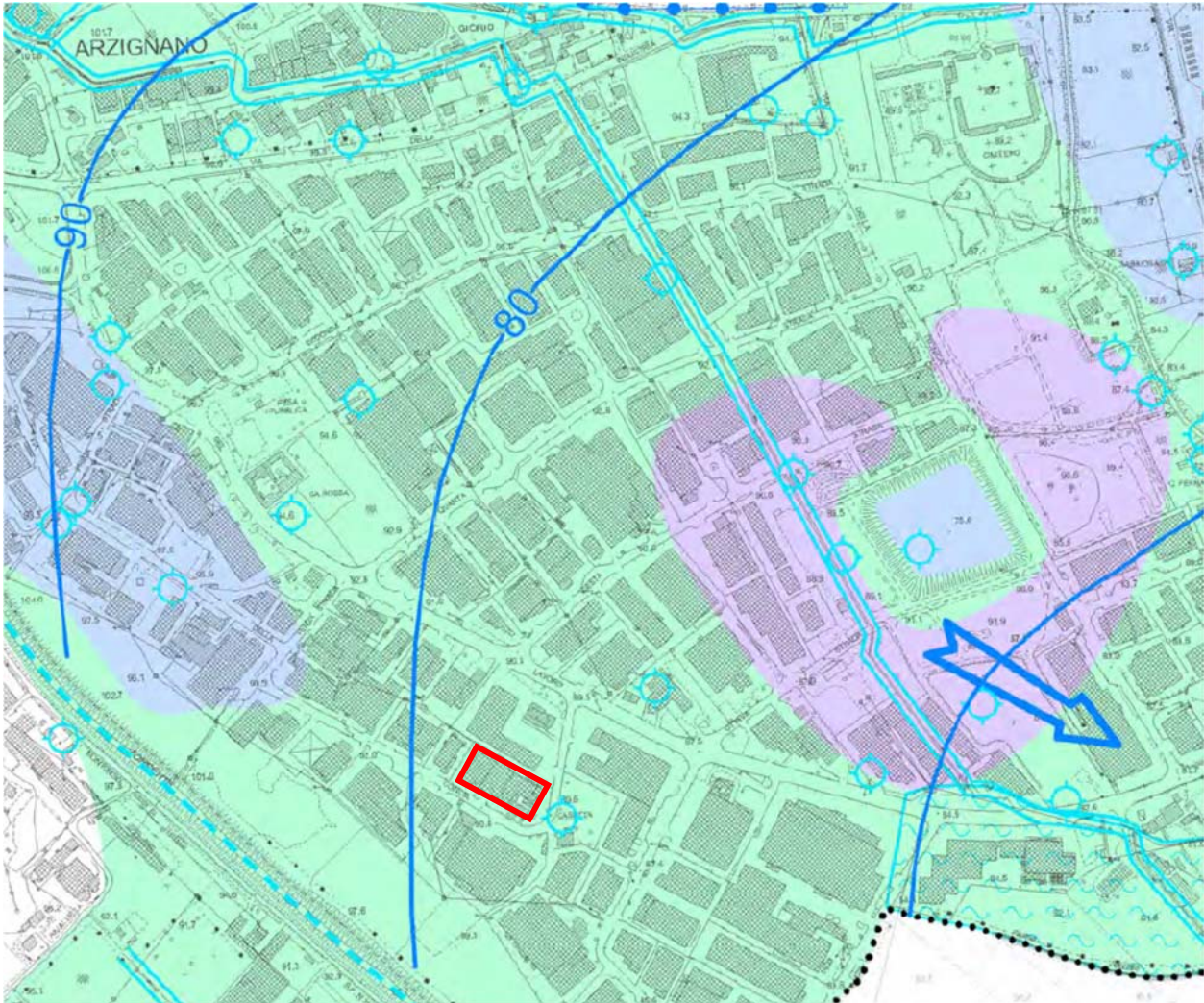


Figura 5: Estratto della Carta Idrogeologica del PAT (2015) di Arzignano (VI)

Con un rettangolo rosso si individua il sito di interesse, che risulta appartenere ad un'Area con profondità falda freatica compresa tra 5 e 10 m dal p.c. e a Sud Est rispetto la Linea isofreatica con 80 m come sua quota assoluta.

La direzione di falda è da Nord Ovest a Sud Est.

Dalla relazione ARPAV "Qualità Acque Sotterranee 2022" si evince che il territorio di Arzignano è ricompreso nel corpo idrico sotterraneo numero 12, denominato ACA "Alpone – Chiampo – Agno".

Verifica - Relazione di Riferimento



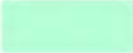
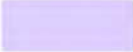




Acque sotterranee		
	Area con profondità falda freatica compresa tra 0 e 2 m dal p.c.	I-SOT-01a
	Area con profondità falda freatica compresa tra 2 e 5 m dal p.c.	I-SOT-01b
	Area con profondità falda freatica compresa tra 5 e 10 m dal p.c.	I-SOT-01c
	Area con profondità falda freatica > 10 m dal p.c.	I-SOT-01d
	Linea isofreatica e sua quota assoluta	I-SOT-03
	Direzione di flusso della falda freatica	I-SOT-04
	Pozzo freatico	I-SOT-06
	Pozzo freatico utilizzato come acquedotto pubblico	I-SOT-06 / I-SOT-10

Figura 6: Legenda Carta Idrogeologica del PAT

Vulnerabilità della Falda

Si riporta la cartografia del Piano di Tutela delle Acque per l'area in questione:

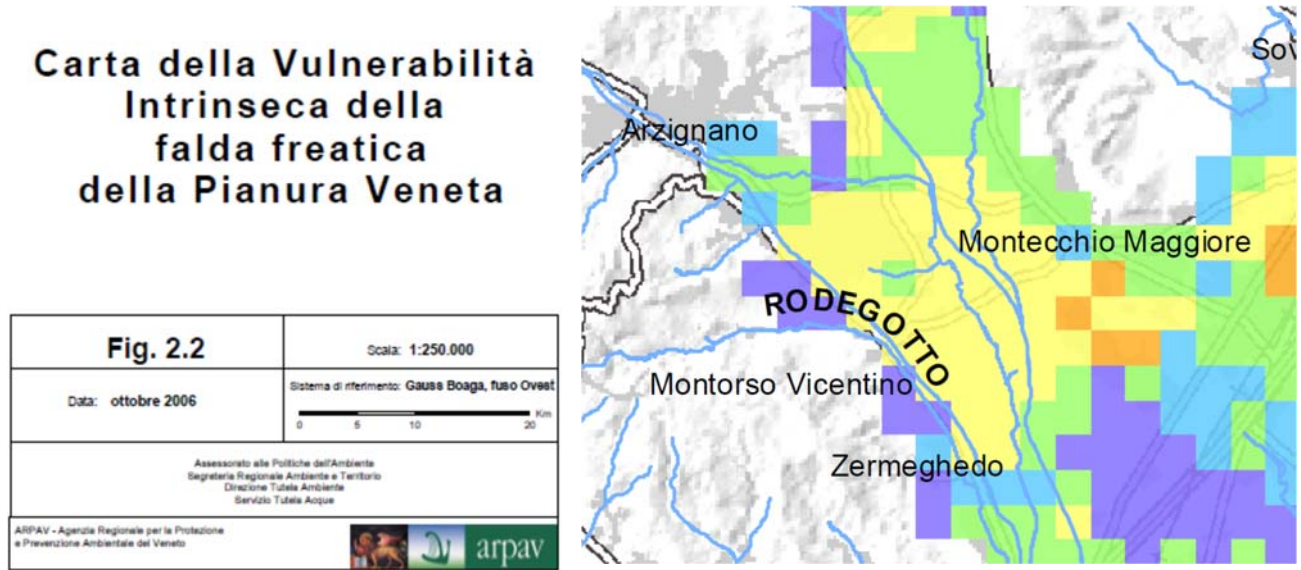


Figura 7: Vulnerabilità falda

Dalla legenda sotto riportata si evince che il sito ricade in un'area a vulnerabilità alta, come, del resto tutta la zona industriale di Arzignano.

Legenda

- Confine regionale
- Linea delle risorgive
- Corsi d'acqua
- Laghi
- Lagune

GRADO DI VULNERABILITA'						VALORI SINTACS
Ee	E	A	M	B	Bb	
■						80 - 100
	■					70 - 80
		■				50 - 70
			■			35 - 50
				■		25 - 35
					■	0 - 25

Ee: estremamente elevato
 E: elevato
 A: alto
 M: medio
 B: basso
 Bb: bassissimo

GESTIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

“3) l'eventuale avvenuta adozione di misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità e luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto all'interno del sito, misure di protezione delle tubazioni, ecc.) a protezione del suolo e delle acque sotterranee.”

Per ciascuna sostanza pericolosa pertinente individuata nelle tabelle precedenti, che concorre a superare le soglie indicate nel D.M. 104/2019, in questo paragrafo viene stimata la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse le possibili conseguenze di rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi:

1. le modalità e il luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto delle sostanze pericolose all'interno dell'installazione;
2. i punti in cui vi è il rischio di rilascio;
3. le misure adottate per impedire concretamente la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee.

Tabella 15: sostanze pericolose rientranti nella tabella all'Allegato 1 del DM 272/2014 e loro gestione

Prima di procedere alla breve analisi del rischio del paragrafo successivo si precisa che la gestione e lo stoccaggio dei preparati pericolosi utilizzati nel ciclo produttivo sono rigorosamente codificati nell'ambito delle valutazioni e nella definizione di procedure riconducibili al contesto della tutela della sicurezza degli addetti alle attività lavorative. In particolare, lo stoccaggio dei preparati più significativi in termini di pericolosità ed il relativo utilizzo sono caratterizzati dalla presenza di sistemi di contenimento passivi e da dispositivi volti a minimizzare la manipolazione diretta degli agenti stessi.

Verifica - Relazione di Riferimento

Nome Sostanza	stat o fisc o	PERTINENZA	Modalità di stoccaggio	Pavimentazione e sistemi di contenimento
SINTERAL 2324*	SP	Chimici calcinaio	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
SINTERAL DHM 290 N*	L	Chimici calcinaio	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CORIZIM ECO	L	Chimici calcinaio	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
SOLFURO DI SODIO IN POLVERE	SP	Chimici calcinaio	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
TECNOLIME TGL EXTRA	SP	Chimici calcinaio	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
SODIO SOLFIDRATO (SCAGLIE)*	S	Chimici calcinaio	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
SODIO SOLFIDRATO 36%	L	Chimici calcinaio	Cisternette / cisterna	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
SOLFURO DI SODIO 12%	L	Chimici calcinaio	Cisternette / cisterna	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
SOLFURO DI SODIO POLVERE	SP	Chimici calcinaio	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
TANKROM SB	L	Chimici concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
BENISOL B 130	L	Chimici concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CORICROM BF 50	L	Chimici concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
TECNOCIDE C/60/N	L	Chimici concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
AMMONIO BICARBONATO	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
CHROMITAN B*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CHROMOSAL B	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CVO FM*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CVT G9	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
EUROCIDE G60	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
BUSAN 1401 WB	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
BENISOL B 800	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CORIPIKEL ECO/P1*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
DIPCOR GW	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
SAPOL LR*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
ECROSS 50	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
RETANAL CO EXTRA	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
AMMONIO BICARBONATO	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
CVO FM*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
BASOCHROM 33	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
AUX G*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
PENETRANTE 44*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate

Verifica - Relazione di Riferimento

TECNOCIDO 30 OV	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
TECNOCIDO KW	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
TECNOCIDO W30	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
TENS FD	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
TENS R18	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
OSMOSYNT GL	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
CORATYL CR 3-I*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
RETANAL CP EXTRA	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
AMMONIO BICARBONATO	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
SODIO METABISOLFITO ANIDRO*	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
TANKROM AB	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
TECSINT GG*	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
ACIDO FORMICO 78%	L	Chimici post concia	cisterna	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
ACQUA OSSIGENATA 35% 130 VOL.	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
AMMONIO BICARBONATO	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
CLORITO DI SODIO 31%*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
KROM IN	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
ACIDO FORMICO 78%	L	Chimici post concia	cisterna	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
ACIDO OSSALICO*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
ACQUA OSSIGENATA 35% 130 VOL.	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
AMMONIACA 28° BE'	L	Chimici post concia	Cisternette	Cisternetta su apposita area dotata di copertura e bacino di contenimento
AMMONIO BICARBONATO	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
CLORITO DI SODIO 31%*	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
PERCARBONATO DI SODIO	SP	Chimici post concia	Sacchi	Su pavimenti al coperto in aree collettate alla rete scarichi industriale
NERO BC 200% ZETAPEL	L	Chimici post concia	Cisternette / fusti	All'interno del capannone in apposite aree dedicate
GASOLIO TRAZIONE	L	Attività tecni. connesse	Cisterna	All'interno del capannone in apposite aree dedicate

Tabella 16

ANALISI DEL RISCHIO DELLA POSSIBILITA' DI CONTAMINAZIONE

Di seguito, in riferimento alle sostanze soprelencate, si riporta l'analisi del rischio della possibilità di contaminazione della falda e le modalità di intervento per contenere gli sversamenti dovuti ad incidente. Come è evidente dalla tabella precedente le sostanze che potrebbero costituire un pericolo per il suolo e la falda sono:

1. Sostanze liquide
2. Sostanze pulverulente

L'analisi dei rischi ambientali è stata effettuata per l'attuale sistema di stoccaggio e movimentazione delle materie prime, additivi e rifiuti contenenti le sostanze prioritarie.

Sono stati individuati i seguenti punti:

1. Sorgenti di rischio
2. Eventi accidentali considerati
3. Tipologie di rischio analizzate
4. Valutazione delle probabilità dell'evento
5. Misure mitigative del rischio

Per ogni rischio si indagheranno i cinque punti.

RISCHIO 1

1. Sorgenti di rischio:

Sversamenti di sostanze liquide da stoccaggi.

2. Eventi accidentali considerati

Errore umano: le rotture dei contenitori possono essere provocate da errori umani durante le operazioni di manovra dei contenitori stessi. Si ritiene probabile o possibile l'accadimento di tale evento.

3. Tipologie di rischio analizzate

Diffusione in falda e nei terreni di sostanze inquinanti

4. Valutazione delle probabilità dell'evento

Probabile

5. Misure mitigative del rischio

Tutte le pavimentazioni, dove avvengono le operazioni di manipolazione di tali sostanze liquide (carico/scarico/stoccaggio), sono impermeabilizzate. La struttura ha in dotazione materiale assorbente a norma di legge.

Nel caso si verificassero sversamenti durante le manipolazioni, intervenire interrompendo immediatamente la causa dello sversamento. Contenere lo sversamento a mezzo di materiali assorbenti in dotazione e ripristinare la pavimentazione allo stato normale.

Le sostanze liquide sono stoccate in appositi depositi, periodicamente controllati dagli operatori.

Rischio 1 per la contaminazione della falda basso

RISCHIO 2

1. Sorgenti di rischio:

Sversamenti di sostanze a forme pulverulente da stoccaggi.

2. Eventi accidentali considerati

Errore umano:

Rotture dei fustini e sacchi che contengono la polvere e sua dispersione accidentale, le rotture dei contenitori possono essere provocate da errori umani durante le operazioni di manovra dei contenitori stessi.

Si ritiene probabile o possibile l'accadimento di tali eventi.

3. Tipologie di rischio analizzate

Diffusione in falda e nei terreni di sostanze inquinanti

4. Valutazione delle probabilità dell'evento

Probabile

5. Misure mitigative del rischio

Tutte le pavimentazioni, dove avvengono le operazioni di manipolazione, sono impermeabilizzate e al coperto.

Nel caso si verificassero fuoriuscite durante le manipolazioni, intervenire interrompendo immediatamente la causa della fuoriuscita. Contenere la fuoriuscita con ogni mezzo in dotazione e ripristinare la pavimentazione allo stato normale.

Il deposito viene periodicamente controllato dagli operatori.

Rischio 2 per la contaminazione della falda molto basso

RISCHIO 3

6. Sorgenti di rischio:

Sversamenti di liquidi in reparto produttivo.

7. Eventi accidentali considerati

Errore umano:

Durante le operazioni di rabbocco possono accadere degli sversamenti per errore umano.

8. Tipologie di rischio analizzate

Diffusione in falda e nei terreni di sostanze inquinanti

9. Valutazione delle probabilità dell'evento

Probabile

10. Misure mitigative del rischio

Tutta l'area di reparto è pavimentata e convogliata nelle vasche di raccolta.

Contenere la fuoriuscita con ogni mezzo in dotazione e ripristinare la situazione allo stato normale.

Rischio 3 per la contaminazione della falda molto basso

CONCLUSIONE

Per quel che riguarda le sostanze che hanno le caratteristiche di pericolo e superano i valori soglia della tabella contenuta in Allegato 1 al DM 272/2014, indicate nella tabella 16 della presente relazione, le misure mitigative in atto, vale a dire impermeabilizzazione della pavimentazione, la gestione degli spandimenti e sistemi di stoccaggio sono da ritenersi sufficienti ad evitare la contaminazione della falda e del terreno.

LA RELAZIONE DI RIFERIMENTO NON È RICHIESTA