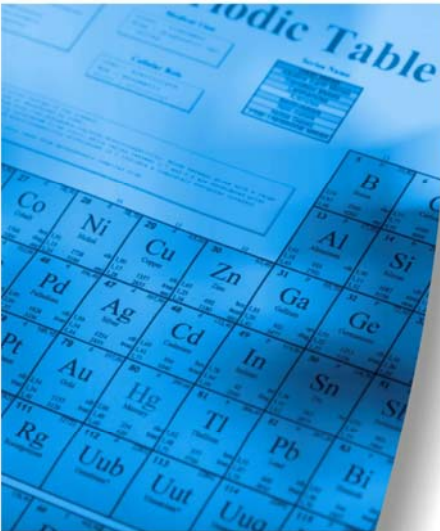




# QUADRO PROGETTUALE



**Committente:**  
FAEDA S.p.A.

**Sito impianto:**  
Via della Concia 95 - Arzignano (VI)

**Progetto:**  
AUMENTO DELLA POTENZIALITÀ PRODUTTIVA

**Data:**  
Dicembre 2023

**Legale rappresentante**  
Caneva Alberto

**Responsabile del S.I.A.:**  
dott. Luca Tonello



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

Tel. 0444.911888  
Fax 0444.911903

[info@ecochem-lab.com](mailto:info@ecochem-lab.com)  
[www.ecochem-lab.com](http://www.ecochem-lab.com)

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**INDICE**

1	PREMESSA .....	3
1.1	Soggetto proponente .....	5
1.2	Localizzazione .....	6
1.3	Quadro autorizzativo .....	9
1.4	Quadro normativo .....	9
1.5	Metodo dello studio di impatto ambientale .....	10
1.6	Motivazione dello studio di impatto ambientale .....	12
1.7	Natura dei beni e dei servizi offerti .....	12
1.8	Grado di copertura della domanda - ipotesi zero .....	12
1.9	Evoluzione del rapporto domanda offerta .....	13
1.10	Attività necessarie all'attivazione dell'opera in fase di cantiere e di esercizio .....	13
2	INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	14
3	ATTIVITA' DI CONCIA.....	15
3.1	Introduzione al Ciclo Produttivo della Concia delle Pelli .....	15
4	PROGETTO.....	17
5	CICLO PRODUTTIVO .....	19
5.1	Riviera (fase oggetto di ampliamento).....	19
5.2	Concia (fase oggetto di ampliamento).....	21
5.3	Lavorazioni Meccaniche .....	22
5.4	Post Concia .....	23
5.5	Movimentazione delle pelli .....	24
5.6	Impianti di Recupero.....	24
5.7	Materie prime, additivi, sottoprodotti ed EoW.....	24
5.8	Elenco Stoccaggi.....	53
6	SISTEMI DI CONTENIMENTO INQUINANTI ATTIVITA' - ATTUALI E FUTURI .....	54
6.1	Emissioni in Atmosfera .....	54
6.1.1	Emissioni convogliate .....	54
6.1.2	Emissioni diffuse.....	57
6.2	Gestione delle Acque .....	58
6.2.1	Valutazione dei Consumi delle Acque .....	58
6.2.2	Gestione Acque di scarico.....	60
6.2.3	Gestione Acque Meteoriche .....	63
6.3	Produzione di Rifiuti.....	64
6.4	Acustica ambientale .....	65
7	ELEMENTI DI IMPATTO ATTUALI E FUTURI.....	66

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**ALLEGATI:**

Allegato 1 al S.I.A.: Studio di Impatto Viabile

Allegato 2 al S.I.A.: RdP acque di pozzo

Nel testo si fa riferimento agli allegati con l'elencazione alfanumerica dell'AIA, in particolare nel Quadro Progettuale ci si riferisce a:

**Allegato A14:** Estratto catastale

**Allegato A15:** Estratto PRG

**Allegato A19 - A20:** Autorizzazione Unica Ambientale

**Allegato A25:** Schemi di flusso

**Allegato B20:** Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera – situazione attuale

**Allegato B23 - B24:** Indagine di impatto acustico.

**Allegato C9:** Planimetria *modificata* dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera (Planimetria di Progetto)

**Allegato B21:** Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi

**Allegato B22:** Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**1 PREMESSA**

Il presente Studio di Impatto Ambientale, commissionato dalla ditta Faeda S.p.A., con sede legale nel Comune di Montorso Vicentino (VI), Via Giacomo Pellizzari, n. 3, è svolto per il sito ubicato nel Comune di Arzignano, via della Concia, n. 95, ed è finalizzato ad investigare gli impatti ambientali futuri dovuti all'aumento della potenzialità produttiva, relativamente all'attività di concia del pellame.

Presente nel mercato della pelle dal 1956, oggi la conceria Faeda S.p.A, grazie all'esperienza accumulata in molti anni di collaborazione con i maggiori brand del mondo della moda, è sempre all'avanguardia nello sviluppo di nuovi prodotti e nella ricerca di nuove proposte colore.

La conceria Faeda ha conquistato negli anni una posizione di leader mondiale nella produzione di pellami verniciati, sia lisci che stampati ma è riuscita a distinguersi anche nella produzione di pellami pieno fiore grazie alla propria creatività e alla capacità di trasformazione della materia prima. Dotata di moderni impianti e tecnologie per tutte le fasi della produzione, Faeda è grazie ai due impianti di velatura il maggior produttore al mondo di pelli verniciate.

Il sito di Arzignano, dedicato alla concia per gli altri stabilimenti Faeda e conto terzi, è autorizzato con un'Autorizzazione Unica Ambientale, rilasciata dal Comune di Arzignano, n. 43 del 28/08/2014, che fa riferimento al provvedimento provinciale n. 239/2014 del 19/08/2014. Tale provvedimento contiene i seguenti titoli: autorizzazione agli scarichi, autorizzazione alle emissioni e compatibilità acustica.

**L'intenzione della proprietà è di ampliare la potenzialità produttiva della fase di Concia e di Riviera, convertendo alcuni degli impianti già presenti e utilizzati per la fase di Post Concia.** Le modifiche impiantistiche, relative alla destinazione d'uso degli impianti già presenti, che si intendono attuare, porteranno il complesso industriale a una capacità di produzione superiore alle 12 tonnellate al giorno di prodotto finito.

Ciò comporta l'assoggettamento dell'attività alla Valutazione di Impatto Ambientale e la modifica di regime autorizzativo, da Autorizzazione Unica Ambientale ad Autorizzazione Integrata Ambientale.

Per quanto riguarda la normativa sulla Valutazione di Impatto Ambientale, l'attività ricade nella Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Allegato III "Procedure sottoposte a Valutazione di Impatto Ambientale" lettera i) "Impianti per la concia del cuoio e del pellame qualora la capacità superi le 12 tonnellate di prodotto finito al giorno".

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Per quel che riguarda la normativa IPPC, l'attività rientrerà nella Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Allegato VIII "Inquadramento Generale" al punto 6.3. "Impianti per la concia delle pelli qualora la capacità di trattamento superi le 12 tonnellate al giorno di prodotto finito".

Lo Studio di Impatto Ambientale è costituito da tre Quadri di riferimento: Programmatico, Progettuale e Ambientale, oltre alla Sintesi Non Tecnica che è un sunto dei tre elaborati.

All'interno di uno Studio di Impatto Ambientale, il Quadro Progettuale descrive il progetto e le soluzioni adottate a seguito degli studi effettuati, nonché l'inquadramento nel territorio, inteso come sito e come area vasta interessata.

Nel capitolo 1.5 "Metodo dello Studio di Impatto Ambientale" sono affrontati i contenuti del Quadro Progettuale e la relazione fra quest'ultimo e gli altri due Quadri di riferimento: Programmatico e Ambientale.

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**1.1 SOGGETTO PROPONENTE**

Nella tabella sottostante vengono elencati i dati della ditta proponente:

<b>DATI AZIENDALI</b>	
Ragione sociale	FAEDA S.P.A.
C. F.	03209700248
P.IVA	03209700248
Indirizzo sede legale	Via Giacomo Pellizzari, n. 3 36050 Montorso Vicentino (VI)
Indirizzo sito oggetto del presente studio	Via Della Concia, n. 95 36071 Arzignano (VI)
Telefono	0444 422071
Fax	0444 422080
e-mail	info@faeda.com
e-mail PEC	<a href="mailto:faedasp@pec.telemar.it">faedasp@pec.telemar.it</a>
Legale Rappresentante	Caneva Alberto
Referente IPPC Responsabile Settore Salute sicurezza e Ambiente dello stabilimento di Lonigo	Eros Cervato <a href="mailto:eros.cervato@faeda.com">eros.cervato@faeda.com</a>
Referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica – Responsabile Ambiente	Eros Cervato <a href="mailto:eros.cervato@faeda.com">eros.cervato@faeda.com</a>
<b>ATTIVITA' LAVORATIVA</b>	
Giorni lavorativi anno	264
Attività /giorno	Orario continuato 24 ore su 24
Numero addetti attività	25
Dirigenti	0
Quadri e Impiegati	2
Equiparati	2
Operai	23
<b>AREA</b>	
Titolarità dell'area	Affitto
Estratto Catastale	Foglio 13 mapp. 260, 261, 358
Superficie	<b>9595 m<sup>2</sup></b> di cui: superficie coperta 5535 m <sup>2</sup> superficie scoperta asfaltata 4060 m <sup>2</sup>
<b>AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI IN ESSERE</b>	
Autorizzazione Unica Ambientale	A.U.A. n. 43, del 28/08/2014 (Allegato A19 - A20) Prov. Prov. N° Registro 239/2014 del 19/08/2014

**Tabella 1 : Dati Generali**

Nel sito di Arzignano l'attività svolta consiste, nello specifico, in decalcinazione, macerazione, pickel e concia.

## Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

### 1.2 LOCALIZZAZIONE

L'attività si localizza nel Comune di Arzignano, il cui territorio è in Provincia di Vicenza e confina a Sud – Ovest con la Provincia di Verona.



Il Comune di Arzignano (VI) confina ad Ovest, con il comune di Chiampo (VI), a Nord Ovest con il Comune di Nogarole Vicentino (VI), a Nord con il Comune di Trissino (VI), ad Est con il Comune di Montecchio Maggiore (VI) e a Sud con il Comune di Montorso Vicentino (VI). Per quel che riguarda la Provincia di Verona, il Comune di Arzignano confina a Sud – Est con il Comune di Roncà (VR).

Il territorio comunale è costituito da una superficie di 34,19 km<sup>2</sup>, sorge nella valle del Chiampo, situata nella zona ovest della Provincia di Vicenza. Attraversato dal torrente Chiampo (che dà il nome alla valle) è circondato da colline. Proseguendo verso il Nord la valle è circondata da una corona

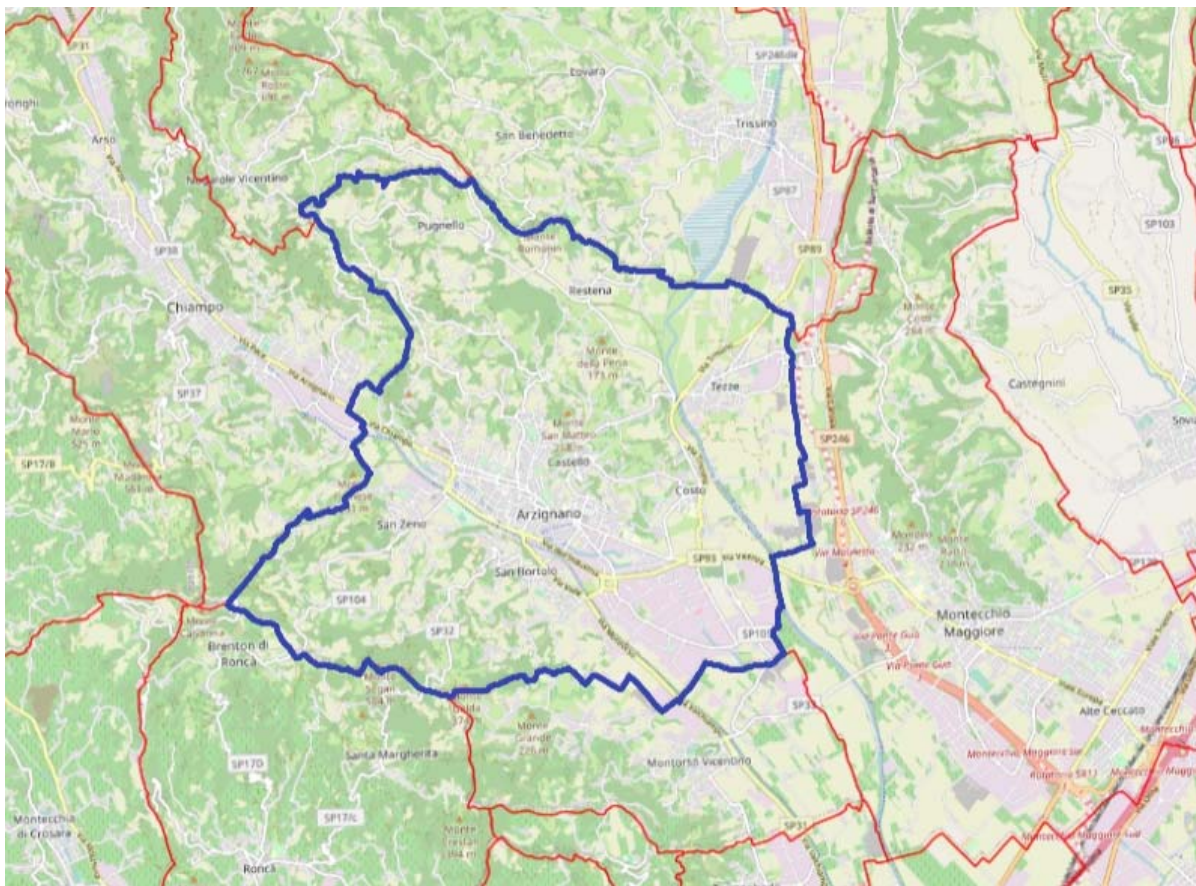
**Figura 1: Arzignano nel territorio provinciale**

di montagne, appartenenti al Parco naturale regionale della Lessinia.



## Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria



**Figura 2: territorio Comunale di Arzignano**

La rete viaria esistente è costituita da strade regionali e provinciali, in particolare si evidenziano la SP 246, la SP93 e la SP 31 che collegano il sito in studio all'Autostrada A4 Milano-Venezia tramite i caselli di Alte di Montecchio Maggiore e Montebello Vicentino.

SP246 - La ex strada statale 246 di Recoaro (SS 246), ora strada provinciale 246 Recoaro (SP 246)[3], è una strada provinciale italiana che collega la frazione Alte Ceccato di Montecchio Maggiore a Valli del Pasubio attraverso la Valle dell'Agno

SP93 - La strada provinciale 93 Arzignanese (SP 93)[1] (ex SP 1, diramazione SS 246) è una strada provinciale della provincia di Vicenza che collega la strada statale 246 di Recoaro alla città di Arzignano.

SP31 - La strada provinciale 31 Valdichiampo (SP 31)[1] è una strada provinciale della provincia di Vicenza. Ha origine sulla strada statale 11 Padana Superiore.

Il primo tratto della SP attraversa i comuni di Montebello Vicentino, Zermeghedo, Montorso Vicentino, Arzignano e termina nel comune di Arzignano. Il secondo tratto della SP, che prende

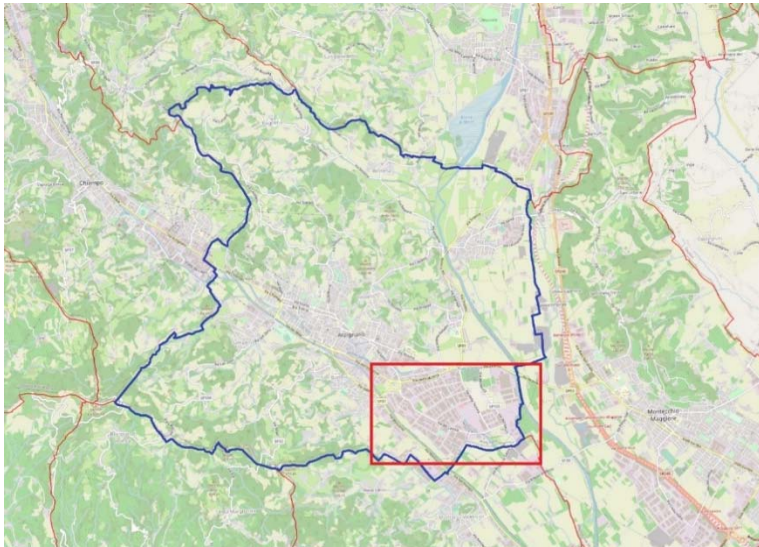


### Quadro Progettuale

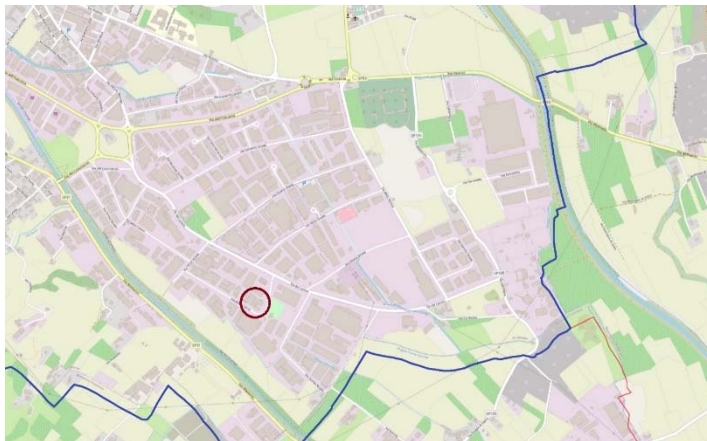
Aumento potenzialità produttiva - Conceria

origine al km 11+000 (confine tra il comune di Arzignano e Chiampo) era indicato come SP 43 (vecchia classificazione). Attraversa Chiampo, San Pietro Mussolino, Molino di Altissimo e le frazioni Ferrazza e Durlo di Crespadoro. La strada termina al confine con la provincia di Verona, dove si congiunge sulla strada provinciale 17 di Campofontana.

L'attività si inserisce nella parte Sud del territorio comunale di Arzignano, in piena Zona Industriale.



**Figura 3: zona inserimento attività rispetto territorio comunale**



**Figura 4: area occupata dall'attività rispetto alla Z.I. di Arzignano**

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**1.3 QUADRO AUTORIZZATIVO**

Attualmente nel sito di Via della Concia, n. 95, ubicato nella Z.I. di Arzignano, si svolgono le fasi di riviera, concia e post-concia, (riconcia, tintura e ingrasso); tali attività sono autorizzate dal seguente provvedimento:

- **Autorizzazione Unica Ambientale n. 43 del 28/08/2014 (Provvedimento provinciale n. 239/2014 del 19/08/2014)**
  - **Autorizzazione agli scarichi** di cui al Capo II del titolo IV della sezione II della parte terza del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152
  - **Autorizzazione alle emissioni in atmosfera** per gli stabilimenti di cui all'articolo 269 del decreto legislativo 03 aprile 2006, n. 152;
  - **Comunicazione di cui all'art. 8, comma 4, della legge 26 ottobre 1995, n. 447.**
- 26/08/2016 - Comunicazione di aggiornamento dell'allegato Emissioni in atmosfera del provvedimento conclusivo del procedimento unico N. 43 del 28/08/2014 (non più rifinizione);

Inoltre, vi sono state comunicazioni di aggiornamento per quanto riguarda i parametri allo scarico (in particolare fosforo e PFAS) da parte dell'ente gestore della fognatura, Acqua del Chiampo S.p.A.

**1.4 QUADRO NORMATIVO****Normativa nazionale**

Ai sensi dell'art. 27-bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. è necessario presentare una domanda di Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale, allegando la documentazione e gli elaborati progettuali previsti dalle normative riguardanti la Valutazione di Impatto Ambientale e l'Autorizzazione Integrata Ambientale, per consentire la compiuta istruttoria tecnico-amministrativa finalizzata al rilascio di tutte le autorizzazioni, intese, concessioni, licenze, pareri, concerti, nulla osta e assensi comunque denominati, necessari alla realizzazione e all'esercizio del medesimo progetto.

La Valutazione di Impatto Ambientale (di seguito V.I.A.) è regolamentata dal Titolo III, Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

La normativa IPPC per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale è regolamentata dal Titolo III-bis, Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

**Normativa tecnica nazionale**

---

### **Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

I contenuti dello Studio di Impatto Ambientale (di seguito S.I.A.) sono definiti dall'art. 22 "Studio di impatto ambientale" del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., articolo che rimanda all'Allegato VII della Parte II dello stesso decreto.

#### **Normativa Regionale**

Nel BUR n. 15 del 22/02/2016, è stata pubblicata la Legge Regionale del 18 febbraio 2016, n. 4 "Disposizioni in materia di valutazione di impatto ambientale e di competenze in materia di autorizzazione integrata ambientale".

Tale Legge ridefinisce le competenze delle Province in materia di Valutazione di Impatto Ambientale ed in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 5). In riferimento agli allegati A e B, Allegato A "Ripartizione delle competenze tra Regione e Province in materia di VIA e di Verifica di assoggettabilità" e Allegato B "Ripartizione delle competenze tra Regione e Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale", si evince che la competenza, sia per il procedimento di V.I.A. che per quello di A.I.A. del Progetto oggetto di studio, è in capo alla Provincia territorialmente competente.

#### **Normativa tecnica Regionale**

La normativa tecnica regionale sui contenuti degli Studi di Impatto Ambientale è costituita dalla D.G.R.V. 1624/1999 "Modalità e criteri di attuazione delle procedure di VIA. Specifiche tecniche e primi sussidi operativi all'elaborazione degli studi di impatto ambientale".

La normativa tecnica Regionale sulle modalità di presentazione dell'A.I.A. è costituita Decreto del Direttore dell'Area Tutela e Sviluppo del Territorio n. 108 del 29 novembre 2018, pubblicato nel B.U.R. n. 129 del 21/12/2018 "Nuova modulistica di riferimento per la presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale di competenza regionale di cui all'art. 29-ter del D.Lgs n. 152 del 3 aprile 2006 s.m.i. in sostituzione di quella approvata con DGR 668/2007".

## **1.5 METODO DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE**

Lo Studio di Impatto Ambientale è suddiviso nelle seguenti sezioni, individuate da normative tecniche di settore, quali la DGRV 1624/99:

- Quadro di riferimento Programmatico;
- Quadro di riferimento Progettuale;
- Quadro di riferimento Ambientale.

Il Quadro Programmatico fornisce la descrizione dell'ambiente attraverso gli strumenti di pianificazione e di programma messi a disposizione dagli enti competenti nella gestione del territorio.

---

### Quadro Progettuale

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Il Quadro Programmatico va ad esaminare gli strumenti pianificatori, partendo dalla scala regionale, fino ad arrivare alla scala locale: si sceglie questa metodologia di analisi per evidenziare dapprima le caratteristiche dell'area vasta, per poi scendere nei dettagli, fino alla valutazione della localizzazione specifica dell'intervento.

Per garantire la salubrità e la sicurezza pubblica, nel rispetto della normativa nazionale ed europea, la Regione indica il percorso da seguire attraverso dei piani di settore che mirano a normare e regolare, con più chiarezza e dettaglio, gli aspetti di maggior fragilità e criticità del contenitore "ambiente". Questo procedimento ha lo scopo di fornire gli elementi conoscitivi in merito alla relazione tra il Progetto proposto ed il territorio, così come descritto e tutelato dagli strumenti pianificatori vigenti.

Il Quadro Progettuale descrive nel dettaglio il Progetto, le scelte progettuali, le misure, i provvedimenti ed interventi che il proponente ritiene opportuno adottare, ai fini del migliore inserimento dell'opera nell'ambiente, nonché l'inquadramento nel territorio, inteso come sito e come area vasta interessata. Inoltre, sono evidenziati gli aspetti ambientali che le azioni di progetto inducono sulle componenti ambientali individuate: queste interrelazioni sono approfondite e rimarcate all'interno del Quadro Ambientale.

Il Quadro Ambientale approfondisce quanto emerso nel Quadro Programmatico e nel Quadro Progettuale; esso descrive l'Analisi dello stato dell'Ambiente e l'Analisi della Compatibilità dell'Opera.

L'Analisi dello stato dell'Ambiente illustra i principali fattori ambientali che definiscono l'"ambiente" nell'area di studio *ante operam*, seguendo le indicazioni dei "Linee Guida SNPA 28/2020".

Le particolarità, i vincoli e gli aspetti di correlazioni territoriale ed ambientale, emersi nel Quadro Programmatico, e gli effetti ambientali, emersi nel Quadro Progettuale, sono approfonditi nel Quadro Ambientale, dove sono descritti i fattori ambientali in dettaglio e l'Analisi della Compatibilità dell'Opera mette in correlazione i fattori ambientali descritti e gli elementi di interesse emersi negli altri quadri con i fattori di impatto, che altro non sono che gli effetti ambientali generati dall'attività.

La Valutazione di Impatto è la fase della V.I.A. in cui si passa da una stima degli impatti previsti sulle diverse componenti ambientali, ad una valutazione dell'importanza che la variazione prevista, per quella componente o fattore ambientale, assume in quel particolare contesto.

Per fare ciò, si definiscono i criteri ed una scala convenzionale qualitativa, che consente di comparare l'entità dei diversi impatti sulle componenti ambientali e di compiere una serie di operazioni tese a valutare l'impatto complessivo.

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**1.6 MOTIVAZIONE DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE**

La Faeda S.p.A. dispone di quattro stabilimenti, fra Montorso Vicentino (VI) e Arzignano (VI) dove viene complessivamente attuato il ciclo completo di produzione di pelle conciata e rifinita.

Per motivazioni legate a strategie di mercato, la proprietà ha rivisitato le attività del sito di Via della Concia, n. 95.

Le richieste di gestione all'interno del ciclo industriale comportano la necessità di potenziare la capacità produttiva dell'attività di concia.

Si rende pertanto necessario, per l'azienda, poter disporre di una capacità produttiva tale da far fronte alle eventuali richieste nei tempi e nei modi desiderati.

**1.7 NATURA DEI BENI E DEI SERVIZI OFFERTI**

**Nell'impianto di Via Della Concia 95, nella Zona Industriale di Arzignano (VI), attualmente sono adibiti sei bottali per la fase di concia e sei per la fase di calcinaio, questo progetto prevede di adibire sette bottali per la fase di concia e dieci per la fase di calcinaio, per una produzione di prodotto finito superiore alle 12 ton/giorno.**

**Tali bottali sono già presenti nello stabilimento ma utilizzati in fasi diverse.**

Parte delle pelli prodotte verranno poi cedute agli altri stabilimenti dell'azienda, dove subiranno le ulteriori operazioni di riconcia, tintura, ingrasso e di rifinitura (verniciatura).

L'intenzione di potenziare le fasi di riviera e concia, oltre a motivazioni di interesse aziendale, comporta una maggior tutela dell'ambiente in generale, in quanto l'intera filiera verrà attentamente monitorata e controllata ricadendo in Autorizzazione Integrata Ambientale.

**1.8 GRADO DI COPERTURA DELLA DOMANDA - IPOTESI ZERO**

L'azienda ha la necessità di eseguire internamente, senza l'utilizzo di terzisti esterni le operazioni di concia delle pelli, al fine di garantire gli standard di qualità e le specifiche tecniche della pelle prodotta richieste dalla clientela.

In particolare le certificazioni, sempre più richieste dalla clientela stessa, impongono un controllo interno dell'intera la filiera produttiva.

---

### Quadro Progettuale

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

In assenza dell'intervento (**ipotesi zero**) la ditta dovrebbe rafforzare l'ufficio acquisti e l'ufficio qualità, per il reperimento delle pelli conciate che avverrebbe presso altre concerie, perlopiù in ambito internazionale, senza un controllo diretto nella produzione delle stesse.

Dal punto di vista ambientale l'ipotesi di assenza dell'intervento non permetterebbe allo stabilimento di rientrare nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, un regime autorizzativo più stringente rispetto agli adempimenti ambientali.

## 1.9 EVOLUZIONE DEL RAPPORTO DOMANDA OFFERTA

Dalla relazione annuale dell'UNIC "Rapporto Unione Nazionale Industria Conciaria relativo 2021 si evince che *"Secondo le prime stime, l'industria conciaria italiana ha chiuso il 2021 con un **incremento del 13,2% della produzione e del 22,5% del fatturato sull'anno passato. Bisogna però sottolineare che il 2020 è stato un anno straordinario: in primavera, le concerie hanno dovuto sospendere la produzione durante la prima ondata di Covid19 e nei mesi successivi la domanda ha subito forti rallentamenti.**"*

*La Conceria Italiana è il primo produttore europeo di pelli finite, con un valore pari al 63% del fatturato del settore a livello continentale, e contribuisce al 23% del valore globale prodotto a livello mondiale.*

*La Conceria Italiana trasforma quasi esclusivamente pelli di origine bovina e ovicaprina, destinate alla moda (36% alla calzatura, 26% alla pelletteria e 4% all'abbigliamento) e agli imbottiti (arredamento 16% e interni auto 16%)*

*La presenza di concerie con grande flessibilità artigianale e di altre con produzioni altamente standardizzate permette l'interfaccia con fasce di mercato molto differenziate, dal top di gamma, al premium, al mass market. **Il settore basa da sempre il suo valore su un sistema territoriale altamente specializzato che ha nei distretti produttivi il suo punto di forza ed eccellenza.***

***I distretti sono ecosistemi integrati e complessi, che includono non solo le concerie, ma anche aziende chimiche, produttori di impianti e tecnologie, società di servizi e consorzi.***

***Una condivisione di prodotti, tecnologie e collaborazioni che è stato ed è tuttora un volano per lo sviluppo delle imprese e del territorio.***

*Tre i principali cluster produttivi in cui si concentra oltre il 90% della produzione conciaria: la Valle del Chiampo in Veneto, il Valdarno in Toscana e il Solofrano in Campania, cui si aggiungono realtà di assoluta eccellenza in altre aree geografiche del Paese, in particolare nel magentino in Lombardia, nel napoletano, in Piemonte"*

## 1.10 ATTIVITÀ NECESSARIE ALL'ATTIVAZIONE DELL'OPERA IN FASE DI CANTIERE E DI ESERCIZIO

Non sono necessarie attività di cantiere, in quanto l'aumento della potenzialità produttiva si otterrà con una modifica di destinazione d'uso di alcuni bottali, che sono già presenti all'interno dello stabilimento, e, attualmente, dedicati alla fase di Post – Concia.



**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE**

Lo stabilimento è inserito in piena Zona Industriale di Arzignano (VI), in cui sono presenti prevalentemente aziende che lavorano la pelle e si compone di due siti adiacenti: la ex New Castle e la ex Peroni. Di seguito le coordinate geografiche di Via del Della Concia, n. 95, Arzignano (VI).

	WGS84 GMS	Piane UTM ED50	Piane Gauss-Boaga Roma 40
Longitudine	11° 21' 11,70"	684235,94 metri Est	1684182,65 metri Est
Latitudine	45° 30' 26,60"	5041737,24 metri Nord	5041558,20 metri Nord



**Figura 5: Sito aziendale e attività confinanti**

In figura 5 il sito in interesse è perimetrato in rosso, in blu tutte le attività confinanti che lavorano la pelle, in arancio attività di trattamento rifiuti e in giallo attività che forniscono prodotti per la concia. L'area contrassegnata in rosso nell'immagine, occupata dall'Unità produttiva Via Della Concia n.95, corrisponde ai mappali 260 Foglio n. 13 del Comune di Arzignano (i mappali 261 e 358 Foglio 13 sono di recente acquisizione).

Il vigente PI del Comune di Arzignano inquadra l'area di proprietà all'interno di una zona industriale di tipo D1.1 – Industriale di completamento.

Negli allegati A14 e A15 dell'A.I.A. sono riportati:

- Estratto catastale (Allegato A14);
- Estratto PI (Allegato A15)

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**3 ATTIVITA' DI CONCIA****3.1 Introduzione al Ciclo Produttivo della Concia delle Pelli**

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)

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**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)

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**4 PROGETTO**

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 <b>sei bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 3+3.</b> <b>Dura ciascun ciclo 48 ore.</b> (Allegato B20, bottali individuati con il colore giallo, numeri 11, 12, 21, 22, 23 e 24)	Per questa fase saranno utilizzati <b>dieci bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 5+5</b> <b>Dura ciascun ciclo 48 ore.</b> (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 <b>sei bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 3+3.</b> <b>Ogni ciclo dura 24 ore.</b> (Allegato B20, bottali individuati con il colore azzurro, numeri 10, 9, 8, 7, 6 e 5)	Per questa fase saranno utilizzati <b>sette bottali</b> <b>Lavoro ciclico 4+3. (sette)</b> (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 <b>un bottale In polipropilene</b> <b>Lavoro ciclico 1.</b> (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 <b>nove bottali</b> (Allegato B20, bottali individuati con il colore bianco numeri ( 3, 2, 1, 13, 14, 16, 17, 18 e 19)	Per questa fase saranno utilizzati <b>quattro bottali</b> (Allegato C9, bottali individuati con il colore bianco, numeri (19, 18, 17 e 16)

**Tabella 2 : Fasi attuali e future in bottali**

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

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 che passerà da una contemporaneità di aspirazione da due bottali a quattro bottali, la captazione e trattamento dell'idrogeno solforato che si accumula nelle vasche dei reflui (dove se ne riscontrasse la presenza) e una diversa gestione delle acque meteoriche provenienti dai piazzali della ex peroni.

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**5 CICLO PRODUTTIVO**

Per dare la visione futura dell'attività, il ciclo produttivo descritto nel seguito è quello riferito al potenziamento delle fasi già presenti nel sito di Via della Concia, n. 95.

Le pelli in arrivo hanno subito un trattamento di conservazione per salatura, che consiste nel trattare con sale la pelle dopo la scuoiatura. Il sale inibisce lo sviluppo dei batteri e quindi le reazioni di decomposizione. Le tecniche di conservazione hanno lo scopo di rallentare il più possibile la decomposizione, mantenendo le pelli grezze nelle migliori condizioni fino alle operazioni di Riviera.

Le pelli vengono depositate nel magazzino del grezzo vedi Allegato B22, da qui vengono sottoposte alla **dissalatura meccanica** tramite il dissalatore che è un vaglio cilindrico a rete, visibile nell'Allegato C9, riferimento "botte battisale". Le pelli vengono caricate all'interno del vaglio tramite muletti, il dissalatore viene azionato, il sale viene raccolto con dei cassoni posti sotto al vaglio, mentre le pelli raggiungono la fase di **riviera**, che si svolge nei bottali gialli, visibili in Allegato C9, tramite dei nastri trasportatori.

**5.1 Riviera (fase oggetto di ampliamento)**

La fase di riviera, comprende tutti quei trattamenti che precedono la concia e che hanno la funzione di preparare la pelle alle condizioni opportune per ricevere le sostanze concianti. Le pelli giunte alla fine della fase di riviera sono chiamate "*pelli in trippa*".

La fase di riviera si divide in:

- Rinverdimento (bottale);
- Calcinazione/Depilazione (bottale);
- Operazioni Meccaniche: Scarnatura (macchina).

**Rinverdimento**

Il rinverdimento è effettuato sulle pelli grezze, appena dissalate, per asportare la sporcizia presente in superficie, le albumine e le globuline solubili, unitamente al sale con cui le pelli sono state conservate, e per riportare la pelle all'originale grado di umidità e rigonfiamento.

L'operazione consiste nel lavare le pelli con acqua a 25° C in bottale a rotazione lenta, cambiando il bagno ad interventi regolari per eliminare i microorganismi ed il sale che la pelle rilascia.

Aspetti Ambientali: Nell'operazione è consumata risorsa idrica. L'acqua scaricata è carica di sostanze disciolte, che ne influenzano la qualità; il rinverdimento principalmente influenza parametri come il COD, i SST, i Cloruri e l'Azoto Organico.



### Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

#### Calcinazione e Depilazione

La **calcinazione** favorisce l'apertura delle fibre di collagene e la parziale saponificazione dei grassi, mentre la **depilazione** serve per eliminare i peli e l'epidermide.

Si compiono negli stessi bottali in cui le pelli sono state rinverdite, impiegando l'80-100% in acqua rispetto al peso delle pelli ed aggiungendo solfuro di sodio e calce a 27 °C. Il pH nel bottale è controllato di modo che non scenda sotto 12.

Aspetti Ambientali: nell'operazione è consumata risorsa idrica.

Le acque reflue sono convogliate in una vasca da 100 m<sup>3</sup>.

BOTTALI	ATTUALI	FUTURI
Numero bottali	Per questa fase vengono utilizzati <b>sei bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 3+3.</b> <b>Ogni ciclo dura 48 ore.</b>	Per questa fase saranno utilizzati <b>dieci bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 5+5</b> <b>Ogni ciclo dura 48 ore.</b>
<b>Planimetria Allegata</b>	B20 - bottali individuati con il colore giallo, numeri 11, 12, 21, 22, 23 e 24	<b>C9</b> , bottali individuati con il colore giallo, numeri 11, 12, 21, 22, 23, 24, 10, 9, 8 e 7
<b>Volume esterno botte:</b>	4,2 m di diametro medio e 4,5 m di altezza: 62 m <sup>3</sup>	<b>Volume botte:</b> 62 m <sup>3</sup>
<b>Volume dedicato alla lavorazione contemporanea della fase di riviera:</b>	3*62 m <sup>3</sup> = <b>186 m<sup>3</sup></b>	5*62 m <sup>3</sup> = <b>310 m<sup>3</sup></b>

Dopo le fasi di rinverdimento e calcinazione/depilazione le pelli vengono scarnate.

#### Scarnatura

La **scarnatura** è un'operazione meccanica e consiste nell'asportazione dello strato sottocutaneo del derma, mediante un'apposita macchina detta scarnatrice.

Il sito ha a disposizione **una macchina scarnatrice per pelli grandi e tre per pelli piccole**, visibili negli Allegati B20 e C9, "SCARNATRICI".

Il derma costituisce la parte della pelle che poi verrà trasformata in prodotto finito.

Aspetti Ambientali: La scarnatura produce il carniccio che, come gli altri scarti prodotti dalla rifilatura, deve essere trattato come un residuo solido. Il deposito del carniccio è effettuato in vasche lungo il confine Nord.

Le pelli raggiunto questo stadio sono definite "pelli in trippa".

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**5.2 Concia (fase oggetto di ampliamento)**

La fase di **concia** è un insieme di operazioni chimiche e meccaniche che servono per rendere la pelle non putrescibile e resistente all'attacco di svariate sostanze chimiche.

Nel sito in oggetto, viene effettuata concia al cromo.

La fase di concia si divide in:

- Decalcinazione/Macerazione (bottale)
- Piclaggio (o pikel) (bottale)
- Concia al cromo (bottale)

**Decalcinazione/Macerazione**

Durante la fase di **Decalcinazione/Macerazione** si elimina la calce utilizzata nel bagno di calcinaio, si riduce il gonfiamento, si aumenta il rilassamento del collagene e si completa la pulizia della pelle dai resti dell'epidermide, peli e grassi che non siano stati ancora eliminati. A tal fine, si riduce l'alcalinità fino a pH= 8, mediante acidi deboli tamponati.

Decalcinazione e macerazione vengono eseguite nello stesso bagno, costituito da acqua a T= 30-37 °C. In questa fase è importante eliminare totalmente i solfuri e i solfidrati usati come depilanti nel calcinaio e che si trovano assorbiti nelle pelli trattate: l'idrogeno solforato (H<sub>2</sub>S), che si libera durante questo processo, viene captato attraverso un sistema di aspirazione dall'asse della botte.

Aspetti Ambientali: Le acque reflue provenienti dalla decalcinazione influenzano parametri degli scarichi idrici quali il COD (dovuto agli acidi organici ed ai solfuri disciolti) e l'azoto ammoniacale. A causa dell'abbassamento del pH, si innescano reazioni chimiche che provocano la formazione di idrogeno solforato (H<sub>2</sub>S) gassoso.

I prodotti enzimatici e chimici utilizzati in tale fase di macerazione influiscono sugli scarichi idrici modificando i valori di COD e di azoto ammoniacale.

**Piclaggio o Pickel**

La fase di **Piclaggio o Pickel** è preliminare alla concia e consiste nell'acidificazione fino a pH = 2,5-3 in soluzione salina, in modo da eliminare gli ultimi residui di calce e favorire la successiva penetrazione nel derma dell'agente conciante. Di solito, il pickel si effettua con soluzioni di acido formico (HCOOH) e solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>).

Aspetti ambientali: Viene consumata risorsa idrica. Gli scarichi idrici del piclaggio, oltre ad avere un pH molto acido, contengono elevati quantitativi di cloruri e solfati.

### Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

#### Concia

La concia vera e propria consiste nella impregnazione della pelle con sostanze chimiche che si fissano irreversibilmente alle fibre di collagene e ne impediscono la putrefazione, senza alterarne la morbidezza, la flessibilità e la struttura fibrosa originaria.

Nella **concia al cromo** avviene la reticolazione del collagene del derma, tramite l'agente conciante Cr(III), che lega a sé i gruppi carbossilici di diverse catene peptidiche con legami coordinativi di grande stabilità. Come conciante si utilizza il solfato basico di cromo Cr(OH)SO<sub>4</sub>, direttamente aggiunto al bagno di pickel.

E previsto l'utilizzo del bottale n. 17 attualmente utilizzato per la fase tintura anche per utilizzato prove di concie green (senza cromo).

Aspetti Ambientali: Consumo di risorsa idrica. Gli scarichi idrici della fase di concia al cromo contengono cromo III, cloruri e solfati.

BOTTALI	ATTUALI	FUTURI
<b>Numero bottali</b>	Per questa fase vengono utilizzati <b>sei bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 3+3.</b> <b>Dura ciclo 24 ore</b>	Per questa fase saranno utilizzati <b>sette bottali</b> . <b>Lavoro ciclico 4+3. (sette)</b> <b>Dura ciclo 24 ore</b> <b>n. 1 bottale nello specifico il n.17 per prove di concia green (senza cromo)</b>
<b>Planimetria Allegata</b>	<b>B20</b> – SEI bottali individuati con il colore azzurro, numeri 10, 9, 8, 7, 6 e 5	<b>C9</b> – SETTE bottali individuati con il colore azzurro, numeri 6, 5, 3, 2, 1, 13 e 14.
<b>Volume botte:</b>	4,2 m di diametro medio e 4,5 m di altezza: 62 m <sup>3</sup>	<b>Volume botte:</b> 62 m <sup>3</sup>
<b>Volume medio dedicato alla lavorazione contemporanea della fase di concia:</b>	3*62 m <sup>3</sup> = <b>186 m<sup>3</sup></b>	4*62 m <sup>3</sup> = <b>248 m<sup>3</sup></b>

#### 5.3 Lavorazioni Meccaniche

Le lavorazioni meccaniche che si effettuano nel sito, dopo la concia, sono:

- Pressatura (macchina);

#### Pressatura

Dopo la concia, le pelli vengono sottoposte a **pressatura**, per rendere il contenuto di umidità uniforme e adatto alle lavorazioni successive. La macchina di pressa è indicata negli Allegati B20 e C9 "PRESSA".

### **Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Aspetti Ambientali: Con la pressatura si ottengono volumi molto modesti di reflui di qualità paragonabile a quella dei lavaggi della concia, con valori quindi modesti di Cromo III, Cloruri e Solfati.

#### **5.4 Post Concia**

La fase di **post concia** si divide in:

- Riconcia (bottale);
- Tintura (bottale);
- Ingrasso (bottale);

Fasi per lo più eseguite in sequenza nello stesso bottale tramite opportune aggiunte di acqua e composti chimici.

#### **Riconcia**

La **Riconcia** è un ulteriore trattamento con concianti, per dare pienezza ai cuoi e migliorare la qualità del prodotto finale. Si effettua per ottenere cuoi speciali.

Aspetti ambientali: Viene consumata risorsa idrica. Gli scarichi idrici dell'operazione di riconcia variano molto da articolo ad articolo; tipicamente possono contenere cromo III, tannini naturali e sintetici o resine sintetiche.

#### **Tintura**

La **Tintura** è l'operazione con cui si conferisce alla pelle il colore voluto. Viene effettuata in bottale, a temperatura di 50-60 °C con coloranti nel caso più frequente anionici, ma anche metallorganici, sostantivi, cationici, ecc.

La penetrazione in sezione può essere regolata con mezzi chimici (penetrazione a pH vicino alla neutralità, fissazione a pH acido, riconcianti diversi, ecc) e chimico-fisici (temperatura, durata, velocità di rotazione del bottale).

Aspetti ambientali: Viene consumata risorsa idrica.

#### **Ingrasso**

L'**ingrasso** è una operazione che serve a introdurre tra le fibre della pelle un lubrificante che tenga separate le fibre stesse e consenta a esse di scorrere le une sulle altre.

Aspetti ambientali: Viene consumata risorsa idrica. Gli scarichi idrici dell'operazione ingrasso influenzano parametri quali COD, sostanze grasse, tensioattivi.

<b>BOTTALI</b>	<b>ATTUALI</b>	<b>FUTURI</b>
<b>Numero bottali</b>	Per questa fase vengono utilizzati <b>nove bottali.</b>	Per questa fase saranno utilizzati <b>quattro bottali.</b>

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

<b>Planimetria Allegata</b>	<b>B20</b> – nove bottali individuati con il colore bianco, numeri 3, 2, 1, 13, 14, 16, 17, 18 e 19	<b>C9</b> – quattro bottali individuati con il colore bianco, numeri 19, 18, 17 e 16
-----------------------------	---	--

**5.5 Movimentazione delle pelli**

Per la movimentazione delle pelli da una fase lavorativa all'altra all'interno dello stabilimento, sono utilizzati dei nastri trasportatori, delle giostre, a cui sono appese le pelli stesse, e, infine, manodopera manuale.

**5.6 Impianti di Recupero**

L'attività è dotata di dell'impianto di recupero del sale, che è costituito dal battisale, riferimento "Botte battisale" negli Allegati B20 e C9.

**5.7 Materie prime, additivi, sottoprodotti ed EoW**

Le materie prime sono le pelli, di seguiti una tabella che riporta i dati delle pelli lavorate per fase e negli ultimi tre anni.

Materia prima	Fase di lavorazione	Consumo (kg)		
		2020	2021	2022
Pelli Lavorate	Grezzo	8.756.270	9.313.610	8.351.510
	Concia	9.491.390	9.981.740	9.063.060
	Tintura	1.544.120	2.584.308	2.456.610

**Tabella 3: Pelli lavorate**

Di seguito gli additivi divisi per fasi di attività: calcinaio, concia e post concia. Inoltre, c'è la descrizione di quello che viene utilizzato per le attività di manutenzione. Non vi sono sottoprodotti entranti ai sensi del D.Lgs 152/06. Sono stati considerati i consumi di tre anni.

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**FASE DI CALCINAIO**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	Σ E	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
SINTERAL 2324*	ALPA SPA	P	107-15-3	etilendiamina		H302			51000	17230	19000
			34397-01-1	alcol grasso etossilato		H314					
			111-42-2	iminodietanolo		H317					
						H334					
SINTERAL DH 280*	ALPA SPA	L							3375	15625	19200
SINTERAL DHM 290 N*	ALPA SPA	P	60-24-2	tioglicole		H302			6800	6800	6600
			1310-73-2	idrossido di sodio		H311					
			107-21-1	glicol etilenico		H314					
SINTERAL DH 697	ALPA SPA	P							1100		
BEGRIS LT/B (TENSIO LT/B)	BEKEN ITALIA SRL		1310-73-2	idrossido di sodio		H314			9050		
			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			2000		
CVB RIV M	CHIMICA VEMAR SRL	D	497-19-8	Sodio carbonato		H319			1000	2175	1550
CVB RIV S	CHIMICA VEMAR SRL								2360		
VINKOL LBA NEW	CHIMICA VEMAR SRL	P	6419-19-8	amino-tris(methylene phosphoniv acid)		H290 H314			31450	42250	29700
			233-663-1	acido fosforico		S23 S26					
			7647-01-0	cloruro di idrogeno		S45					
CORIFIL TF	CORICHEM SRL	D							325	2465	11630
CORILIME KLS	CORICHEM SRL	P							2280		
CORIZIM ECO	CORICHEM SRL	D	111-42-2	dietanolamina		H315			74876	77315	59980
			3088-31-1	sodio laurilettere solfato		H317					
			102-71-6	trietanolamina		H318					
			37482-11-4	mercaptoetanolo sale sodico		H361 H412					
			111-46-6	dietilen glicol							
			1310-73-2	idrossido di sodio							
DIPCOR HR/L	CORICHEM SRL	D	1758-73-2	sulfocarbamide dioxide		H315 H318			99920	89147	52210
						1310-58-3	idrossido di potassio				



**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	Σ E	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
DIPCOR HR/L 50	CORICHEM SRL	P							240		
DIPCOR HR/P1	CORICHEM SRL	D	814-71-1	calcio 2-mercaptoacetato		H317			10000		18700
DIPCOR UHE	CORICHEM SRL	D							1915	4875	2925
DERMAZYM	DERMAKIM S.R.L.	D							225	620	325
PREKAL CM	DERMAKIM S.R.L.	D							350	1025	
PREKAL EC	DERMAKIM S.R.L.	D	37482-11-4 111-42-2 1310-73-2	sodium 2-hydroxyethanethiolate dietanolammina idrossido di sodio		H302 H314 S23 S26 S45			240		
PREKAL KLS	DERMAKIM S.R.L.	D	000124-40-3 007664-93-9	metilamina acido solforico					120	1080	240
PREKAL T11	DERMAKIM S.R.L.	B							240		385
PREKAL T20	DERMAKIM S.R.L.	P	60-24-2 1310-73-2	mercaptoetanolo idrossido di sodio					1656		
PREKAL T5	DERMAKIM S.R.L.	D	367-51-1	sodium mercaptoacetate		H302 H317			240		
RINE B *	DERMAKIM S.R.L.	D	9080-56-2 8054-41-9	protease (neutra) pancreatina		H319 H334			8,75	17,5	
SALE	ITALKALI SPA SOCIETA' ITALIANA SALI	D							472000	649000	445000
SOLFURO DI SODIO IN POLVERE	KEMAS SRL					H301 H311 H314 H400					40000
AUX NLPS	LEDER CHIMICA SRL UNIPERSONALE	D	497-19-8	sodio carbonato		H319			6577	19000	
TENS RT CONC	NEOTENS ITALIA S.R.L.		160875-66-1 112-34-5	poli(ossi-1,2-etandil) alfa - (2-propileptil)-omega- idrossi- butildiglicole						71000	50000
DECAL 4AD	SOLVER SRL									7,5	
DECAL IPS	SOLVER SRL		7775-14-6 497-19-8	sodio idrosolfito sodio carbonato		H251 H302 H319				22	
DECAL MN	SOLVER SRL									10	
DECAL PK	SOLVER SRL									50	
TENSOL LT	SOLVER SRL									60	
RIBERZYM ECO C	RECALAC S.R.L.	P							450		
UREA TECNICA	SVECO SRL	D							1000	5000	
GLUCOSIO (TECNOLIME HD LIQ.)	TECNOCHIMICA SPA	D							1310	1450	49100

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	Σ E	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
TECNOLIME TGL EXTRA	TECNOCHIMICA SPA	P	37482-11-4	2-mercaptoetanolato di sodio		H302 H314			75560	79000	49100
		P	111-42-2	2,2'-iminodietanolo		H317 H318 H411					
AMMONIO CLORURO	TOSCOLAPI SRL	D	12125-02-9	cloruro di ammonio		H302			3600	3200	1000
	UNICHIMICA SPA	D				H319					
SODIO SOLFIDRATO (SCAGLIE)*	TOSCOLAPI SRL	P				H290 H301 H314 H318 H400			4125		1125
	UNICHIMICA SPA		497-19-8	SODIO CARBONATO				4050			
UREA TECNICA	TOSCOLAPI SRL	D							3000		
CALCE IDRATA*	UNICHIMICA SPA	D	1305-62-0	calce idrata		H315 H318 H335			258060	325680	
SODA CAUSTICA LIQ.30% *	UNICHIMICA SPA	P	1310-73-2	idrossido di sodio		H290 H318 H314			51705	51510	28410
		P									
SODIO SOLFIDRATO LIQ. 36%	UNICHIMICA SPA	P	207683-19-0	Idrogenosolfuro di sodio (idrato)		H290 H301 H314 H400			177820	176160	175900
			27610-45-3	solfuro di sodio							
SOLFURO DI SODIO LIQ. 12%	UNICHIMICA SPA	P	1313-82-2	SOLFURO DI SODIO		H290 H302 H314 H400			866300	827100	695180
			1313-82-2	SOLFURO DI SODIO							
SOLFURO DI SODIO POLVERE	UNICHIMICA SPA	P	1311-82-2	SOLFURO DI SODIO		H301 H311 H314 H400			8100	1350	2700
UREA TECNICA	UNICHIMICA SPA	D							5850		
GLUCOSIO (SEDAPLSU 6181)	UNIGLAD INGREDIENTI SRL										2800

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**Fase concia**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
SINTERAL DNO	ALPA SPA	P							25000		5000
SINTERAL SF LIQ.*	ALPA SPA	P	1310-73-2	idrossido di sodio		H315			3600		4015
		P	85-44-9	anidride ftalica		H319					
SOLFATO D'AMMONIO	CHEMIAPEL SNC										10000
TANKROM SB	CHEMIAPEL SNC					H332					286000
DECALTAL PIC S (EX BASCAL S)	CHIME SPA	D	68603-87-2	ACIDI CARBOSSILICI		H318			1825		1950
CVC BAS 1	CHIMICA VEMAR SRL	D							1025		1875
LIPSOL STOCK	CHIMICA VEMAR SRL	D	68585-34-2	Etere solfatato di un alcool grasso		H315 H318			560	11740	11400
SILASTOL E	CHIMICA VEMAR SRL	B	68585-34-2	etere solfato di un alcool grasso		H315 H318			1120	140	120
BASIFICANTE LT	CORICHEM SRL	D							45825	55200	48000
BENISOL B 130	CORICHEM SRL	D	128-04-1	Dimetilcarbammato di sodio		H400			24200	24200	22810
CORICROM BF 50	CORICHEM SRL	A	12336-95-7	Cromo idrossi-solfato		H332			42000	48000	
SOLECAL F5M	CORICHEM SRL	P	96-49-1	carbonato di etile		E071 H314 H318			205780	168940	120020
			108-32-7	carbonato di prolipopilene							
			64-19-7	acido acetico							
			64-18-6	acido formico							
BASODERM AZ5	DERMAKIM S.R.L.	D							17100	16900	21000
DEKAL AF	DERMAKIM S.R.L.	D	64-19-7	acido acetico		H315 H319			36000	30000	29000
		D	634-61-8	ammonio acetato sol 50%		S23 S26 S45					
DEKAL AF/2	DERMAKIM S.R.L.	P	64-19-7	acido acetico sol4%		H314 H319 H315 S01			1000		

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasei H	Frasei P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
						S02					
DEKAL NS1	DERMAKIM S.R.L.	P	110-15-6	acido succinico		H319			50		
		P	124-04-9	acido adipico		H335					
		P	110-91-1	acido glutarico							
DERMANAL	DERMAKIM S.R.L.	D	68603-87-2	acidi bicarbossilici		H318			62000	73950	57000
TRYMA R	DERMAKIM S.R.L.	D	8054-41-9	pancreatina					23000	30000	28000
DEC EXTRA	NEOTENS ITALIA S.R.L.		68603-87-2	acidi bicarbossilici alifatici		H319				200	
TECNOCIDE C/60/N	NEOTENS ITALIA S.R.L.	A	21564-17-0	ticianometil (benzotiazolo-2-litio)metile		H302 H315			14460	8500	
			111-90-0	Dyethylene glicol monoethyl ether		H317 H319					
			99734-09-5	Poly, alpha, pheny, omega, hydrxy		H330 H400 H410					
TENS BP	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P	68603-87-2	Acidi bi carbossilici		H318			2700		
SOLVERTAN SAS	SOLVER SRL	P	68603-87-2	acidi carbossilici, di-, C4-6					1225	2975	
SODIO METABISOLFITO ANIDRO*	SOVECO SRL		7681-57-4			H302 H318				7750	1050
SOLFATO D'AMMONIO	SVECO SRL		7783-20-2	Solfato d'ammonio						24000	
SOLFATO D'AMMONIO	UNICHIMICA SPA									4500	9600
SOLFATO D'AMMONIO	TOSCOLAPI SRL										22400
TECNOLIME FTF	TECNOCHIMICA SPA										2000
TECNOLIME PPM	TECNOCHIMICA SPA	P							22950	20000	21975
CROMENO FBQ*	TFL ITALIA SPA	P	1309-48-4	OSSIDO DI MAGNESIO					50		
ACIDO ASCORBICO (VITAMINA C)	TOSCOLAPI SRL									50	
	UNICHIMICA SPA									125	
ACIDO SOLFORICO 96%	UNICHIMICA SPA	D	7664-93-10	acido solforico		H314			110480	117140	107560

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**Post Concia (riconcia / tintura / ingrasso)**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute				Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Classe di pericolo	2020	2021	2022
SINTERLAC RC	ALPA SPA		68515-73-1	d-glucopiranosio, oligomeri, decil ottil glicosidi		H318		40	
			64-17-5	etanolo					
			67-63-0	propan-2-olo					
SINTERAL EXTRA	ALPA SPA	P	497-19-8	sodio carbonato		H319	14000	18000	12150
BEGRIS ATW*	BEKEN ITALIA SRL		7664-38-2	acido fosforico				120	840
BEKAUS RC6	BEKEN ITALIA SRL	D					4500	12200	24000
SILICONC SG	BEKEN ITALIA SRL	P	7664-38-2				700	900	11400
LIKERSOL JD	BIOKIMICA S.P.A.		84082-30-4	rape oil, sulfated, sodium salt				1800	3240
			10101-89-0	fosfato trisodico					
			2682-20-4	2-metil-2h-isotiazol-3-one					
			55965-84-9	miscela di: 5-cloro-2-metil-2 h-isotiazol-3-one					
MARACRYL ED 54	BIOKIMICA L.M.F. S.P.A.								120
NERO HESV UNIDERM	BIOKIMICA S.P.A.							23500	7000
ROSA UNIDERM	BIOKIMICA S.P.A.		7758-29-4	sodio tripolifosfato				40	
GIANITAN OF*	C.G.R.D. SRL	D					3520	1140	
SODAI SOLVAY	BONAZZI SRL					H319			2000
SODIO FORMIATO	BONAZZI SRL								9000
BIOPAL AM/30	CHEMIPAL SRL		21564-17-0	tiocinato di (benzotiazol-2-iltio)metile		H315 H317		50	
			84989-14-0	calcium salts of alkyl benzene sulfonic acid		H318 H410			
			9043-30-5	alcool etossilato					
ACIDO OSSALICO*	CHIME SPA		6153-56-6	acido ossalico diidrato		H302 H312 H318		8750	6250
ALBITE 85% (IDROSOLFITO DI SODIO)	CHIME SPA		6153-56-6			H251 H302 H319			315
AMMONIO BICARBONATO	CHIME SPA		1066-33-7	idrogenocarbonato di ammonio		H302		12000	18000
CHROMITAN B*	CHIME SPA	D				H332	97.000	265.000	337.000
CHROMOSAL B	CHIME SPA					H332			20.000
CVO 50*	CHIMICA VEMAR SRL		111-76-2	butilglicole		H318 H317			1.480

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso			Classe di pericolo	2020	2021	2022
CVO GL	CHIMICA VEMAR SRL										120
CVR 7	CHIMICA VEMAR SRL	P	497-19-8	sodio carbonato					36		
CVR FC	CHIMICA VEMAR SRL	B							230		
CVR NA	CHIMICA VEMAR SRL	A	50-00-0	formaldeide					25		
CVT MG	CHIMICA VEMAR SRL	D							50		150
CV T 3N	CHIMICA VEMAR SRL									60	75
CV TAS	CHIMICA VEMAR SRL										700
CVB RIV 7	CHIMICA VEMAR SRL	D	497-19-8	Carbonato di sodio		H319			575	1.275	875
CVB RIV A	CHIMICA VEMAR SRL	D							593	1.320	840
CVB RIV D	CHIMICA VEMAR SRL	D	107-15-3	1,2-diaminoetano		H315 H317 H334 H319			1.440	3.120	2.160
CVO 70S	CHIMICA VEMAR SRL	B	1331-61-9 11-76-2 84961-70-6	ammonio butossietanolo benzene		E208 H319			100		
CVO FM*	CHIMICA VEMAR SRL	D	26635-93-8 112-34-5 1331-61-9 55406-53-6			H319 H412			3.280	45.000	30.000
CVT B12	CHIMICA VEMAR SRL	A							15475		
CVT G9	CHIMICA VEMAR SRL		107-22-2 107-21-1	ossalaldeide glicol etilenico		H315 H317 H319 H332 H335 H341					990
CVT GN	CHIMICA VEMAR SRL	D							225		650
CVT SL2	CHIMICA VEMAR SRL	D							480		
CVT SP	CHIMICA VEMAR SRL	D	84961-70-6 107-21-1 5395-50-6 2634-33-5			H317			155	25.200	21.592

### Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso			Classe di pericolo	2020	2021	2022
EUROCID E G60	CHIMICA VEMAR SRL	D	55965-84-9								
			90-43-7	bifenil-2-olo				H312 H314 H317 H318 H335 H400	180	420	960
LIPSOL ES	CHIMICA VEMAR SRL	D	8012-95-1	paraffin oils				H315 H318	280	1260	700
			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	
			107-41-5	2-metilpentan - 2,4 diolo							
POLYFIX N-FC	CHIMICA VEMAR SRL	P	53126-06-0				H319	140			
VINKOL A	CHIMICA VEMAR SRL	P	68439-57-6	Olefin sulfonate			H315 H318	4250	3125	5000	

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N.CAS	Denominazione	% in peso	FraSI H	FraSI P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
BUSAN 1401 WB	CODYECO SPA						H315 H317 H318 H330 H410		1102		
NERO CT CARBOLIN	CODYECO SPA	L					H318		3300		
BENISOL B 800	CORICHEM SRL	D	59-50-7	4-cloro-3-metilfenolo			H302 H312 H314 H317 H318	12000	15000	12845	
CORETAN TAL	CORICHEM SRL	D						7730	5040	10760	
CORFAT	CORICHEM SRL	P	111-76-2	2-butossietanolo			H315 H318	3035			
		P	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							

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo			
			N.CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
CORFAT ESM	CORICHEM SRL	P		Alcheni C11-14 solfosuccinati, sali sodici		H317 H319			10		
CORFAT FI	CORICHEM SRL	D	111-42-2	dietanolamina		H317 H318			2000	1000	
		D	111-76-2	2-butossietanolo							
		D	68439-54-3	alcool C11-C13 etox							
		D	64-19-7	acido acetico							
CORAPIKEL DJ	CORICHEM SRL		59-50-7	4-cloro-3-metilfenolo							10760
CORAPIKEL ECO/P1*	CORICHEM SRL	D	09-09-7775	clorato di sodio		H226 H271 H302 H315 H332 H335 H411			20000	21000	16925
CORAPIKEL ECO/P2*	CORICHEM SRL	D	7681-38-1	sodio bisolfato		H315 H317 H318 H334 H335			19050	22800	17000
		D	85-44-9	anidride ftalica							
		D	77-92-9	acido citrico							
DIPCOR GW	CORICHEM SRL		15630-89-4	percarbonato di sodio		H272 H302 H318 H412				25175	23800
			497-19-8	sodio carbonato							
			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			38063	76273	63935
SOLETAN BBC*	CORICHEM SRL	B	34590-94-8	dipropilen glicol monometilietere					7200	10700	25400
		B	52645-53-1	permetrine							
ECROSS 33	CROMITAL SPA	P	12336-95-7	Cromo Solfato Idrossido		H332			5500		
		P	7757-82-6	Solfato di sodio							
ECROSS 50	CROMITAL SPA	P	12336-95-7	Cromo Solfato Idrossido		H332			446750	352000	
		P	7757-82-6	Solfato di sodio							
RETANAL BDF	CROMOGENIA UNITS SA	B	5949-29-1	acido citrico monoidrato		H319			8160	10000	
RETANAL CO EXTRA	CROMOGENIA UNITS SA		12336-95-7	idrossosolfato di cromo		H332					10000
RETANAL PC	CROMOGENIA UNITS SA	P	18516-18-2	3-idrossi-2-(idrossimetil) - 2-metilpropionaldehido		H315 H319			11000	11000	
DERIN AMV/C	DERMAKIM S.R.L.	D	497-19-8	carbonato di sodio		H319			250	775	275
DERMADEK 2005	DERMAKIM S.R.L.		6153-56-6	acido ossalico		H302 H318					25
			7681-38-1	bisolfato di sodio							



### Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo		
			N.CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
DERMALAN LK	DERMAKIM S.R.L.									1320	1210
DERMATAN ES/1	DERMAKIM S.R.L.					H318				485	
DERMATAN N20	DERMAKIM S.R.L.		12125-02-9	cloruro di ammonio		H319				50	825
DERMATAN G 70	DERMAKIM S.R.L.	D	66204-44-2			H314			25		
DERMATAN RTB	DERMAKIM S.R.L.										120
DERMATAN SV	DERMAKIM S.R.L.										720
OMACAL ACL	DERMAKIM S.R.L.	P							165		
OMACAL EF	DERMAKIM S.R.L.	P							240		
PREVADREM S (!)	DERMAKIM S.R.L.					H315 H318 H373				210	
PREKAL BE	DERMAKIM S.R.L.	P							9512	20040	19000
PREKAL RDG	DERMAKIM S.R.L.	P							120		190

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
AMMONIO BICARBONATO	F.LLI BONAFEDE S.R.L. UNINOMINALE		1066-33-7	idrogenocarbonato di ammonio		H301				3400	
EGG FAT G 26	EGG SRL		68439-54-3	alcoli, c11-13-ramificati, etossilati		H317				9600	9000
EGG TAN FS	EGG SRL	D	68603-87-2			H319			1000	12740	5000
		D	108-95-2								
CV R 04	EUROCHEM S.R.L.										250
CV T 3N	EUROCHEM S.R.L.										550
CVO FM*	EUROCHEM S.R.L.					H319 H412					15000
CVR 11	EUROCHEM S.R.L.	D							120		240
CVR ED	EUROCHEM S.R.L.	A	497-19-8						50		
CVR ED NEW	EUROCHEM S.R.L.										375
CVT B12	EUROCHEM S.R.L.	A							2975	62000	4000
CVT B12 NEW	EUROCHEM S.R.L.									200	27999,4
CVT VN	EUROCHEM S.R.L.	D	64-18-6						25		
			540-69-2								
NEOPRISTOL MSK	EUROCHEM S.R.L.	D	68130-75-6	ester alchilico dell'acido fosforico, sale di sodio		H315 H317 H319			140		880
			26635-93-8	Oleilamina, etossilata							
			68188-18-1	sale di sodio alchilsolfonato							
			2634-33-5	1,2 - benzisotiazol-3(2H)-one							

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
IDROSIN DSC 21	FGL INTERNATIONAL SPA	P							1320		
IDROSIN SLW	FGL INTERNATIONAL SPA		68891-38-3	miscela di ammoniaca a base di olii sintetici e derivati di grassi funzionalizzati						240	600
			68439-49-6								
			68923-66-1								
G-PLAST 73 (EX LEGANTE 73)	G.S.C. GROUP SPA	D	2634-33-5	1,2-benzisotiazol-3(2h)-one; 1,2-benzisotiazol-3-one					600	1010	1440
		D	55965-84-9	massa di reazione di 5-cloro-2-metil-2h-isotiazol-3-one e 2-metil-2h-isotiazol-3-one (3:1)							
G-PLAST SOF*(EX PLAST SOF)	G.S.C. GROUP SPA	D							5500	3100	1000
G-SOFT 90-F (EX LUB 909-F)	G.S.C. GROUP SPA	P							3050		
G-SOFT AC-1 (EX NEOFAT AC-1)	G.S.C. GROUP SPA	D	97862-28-7			H315			1440	600	960
			68070-99-5			H317					
			2682-20-4			H319					
G-SOFT FOG L(EX FOG L)	G.S.C. GROUP SPA	B	67-63-0	propan-2-olo; alcool isopropilico; isopropanolo		H315			67		
			68891-38-3	alcohols, c12-14		H317					
			55965-84-9			H319					
G-SOFT RIF* (EX SOFT RIF)	G.S.C. GROUP SPA	P	143-22-6			H317			3000		
			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										
BIOS C MISCELA	GRUPPO ZANELLATO SRL	P							100		
BIOS D MISCELA	GRUPPO ZANELLATO SRL	P							150		
FINSOL RH	H.B. SRL	B							1240	1000	1956
BASOCHROM 33	KEMAS SRL		12336-95-7	chromium hydroxide sulphate		H332					171000
DAPLIEN M144	KEMAS SRL			composto di cromo (III)		H315					25
			7788-99-0	potassio solfato icododecaidrato		H319					

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute					Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
ROSSO PAST M HALUX	KEMAS SRL		82933-90-2			H317 H412					125
SELAN VI	KEMAS SRL	P							750	20475	25375
SELAN X*	KEMAS SRL	P	25988-97-0	poly(dimethylamine-co-epichlorohydrin)		H319 H412				100	
OSSIDO DI TITANIO ANATASIO	LABOR CHIMICA SNC										250
MD 990 CONC.	KEMIA TAU SRL	D	55965-84-9	Polimero					1100		
ARANCIO 2000	LEDER CHIMICA SRL	P							5		
AUX CA*	LEDER CHIMICA SRL	P							970	105	
AUX G*	LEDER CHIMICA SRL	D	61791-44-4			H319 H411			1105	360	480
AUX MG	LEDER CHIMICA SRL	P	9001-62-1						850	75	
AUX NOC	LEDER CHIMICA SRL	D	64-02-8 77-92-9			H302 H318 H332			925	75	25
AUX NOE	LEDER CHIMICA SRL		144-62-7 5329-14-6	acido ossalico acido solfamnico		H318					0,5
AUX UNI	LEDER CHIMICA SRL	D	68815-56-5	Alcoli, C10-16, etossilati, solfosuccinati, sali disodici		H315 H318			1445	240	240
AVANA 5	LEDER CHIMICA SRL	P							18		
AVANA P	LEDER CHIMICA SRL	P							15		
BRUNO G4	LEDER CHIMICA SRL	P							2		
BRUNO R3	LEDER CHIMICA SRL	P							2		
LEDERFILL	LEDER CHIMICA SRL										2425
LEDERFIL TP	LEDER CHIMICA SRL	D							225	1075	200
LEDEROL 909-F*	LEDER CHIMICA SRL	D	115535-37-0 107-41-5			H318			1140	9000	13850
LEDEROL EVO*	LEDER CHIMICA SRL	D	68815-56-5 2634-33-5			H315 H317 H319			15360	3240	4000
LEDEROL FOG L*	LEDER CHIMICA SRL	D	68213-23-0 1029713 52-51-7			H317 H318			5400	3360	5000

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute					Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
LEDEROL G17*	LEDER CHIMICA SRL	D	115535-37-0			H317			4000	5000	1000
			107-41-5			H318					
			52-51-7								
LEDEROL SFT	LEDER CHIMICA SRL									3,6	
LEDEROL SK	LEDER CHIMICA SRL					H315 H317 H318					3,6
LEDEROL SW*	LEDER CHIMICA SRL	P	68213-23-0			H317			9150		
			2634-33-5								
LEDERPOL CN*	LEDER CHIMICA SRL	D						8300	1300		
LEDERPOL LAP	LEDER CHIMICA SRL	D	107-41-5					610		240,5	
			52-51-7								
LEDERPOL NPA*	LEDER CHIMICA SRL	D						600	800	1360	
LEDERPOL SPA 17*	LEDER CHIMICA SRL	D						200		220	
LEDERTAN 15	LEDER CHIMICA SRL	D	68603-87-2			H319		880	360		
			64-02-8								
			108-95-2								
LEDERTAN GTI*	LEDER CHIMICA SRL					H302 H314 H317 H318 H332 H334 H335 H400				2,3	
LEDERTAN M*	LEDER CHIMICA SRL								3180	4300	
LEDERTAN NHP*	LEDER CHIMICA SRL	D	497-19-8			H319		925	750	1325	
			9001-62-1								
LEDERTAN RS	LEDER CHIMICA SRL									7,2	
LEDERTAN RAP	LEDER CHIMICA SRL	D	10043-01-3					1775	125		
			108-95-2								
LEDERTAN SSP3	LEDER CHIMICA SRL					H314 H318			2025	2775	
LEDERTAN ST	LEDER CHIMICA SRL	D	8061-54-9					13360		125	
			108-95-2								
LEDERZYME PB*	LEDER CHIMICA SRL	P						692			
NEOBINDER 25	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	68439-49-6	alcool cetilstearico polietissilato		H317 H319		110	64	550	

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute					Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	FraSI H	FraSI P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
			93-82-3	dietanolammina stearica							
			111-42-2	2,2 iminodietanolo; dietanolammina							
NEOBINDER DA	NEOTENS ITALIA S.R.L.		68603-87-2	ACIDI ORGANICI C4-C6			H318				150
NEOBINDER PA	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D							960	3950	17478
NEOBINDER RE	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D							280		2520
NEOLICKER GRC	NEOTENS ITALIA S.R.L.		84961-70-6	benzene, mono-c10-13-alchil derivati, residui di distillazione			H318				
			68439-54-3	alcoli, c11-13-ramificati, etossilati						240	840
			1331-61-9	dobecilbenzensolfonato sale ammonico							
			107-41-5	2-metil-2,4-pentadiolo							
			64-02-8	etilendiamminotetracetato, sale tetra sodico							
NEOLICKER H 140	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	84961-70-6								
			EINECS 939-273-4						110	55700	54987
			111-76-2								
NEOLICKER H1	NEOTENS ITALIA S.R.L.		84961-70-6	benzene, mono-C10-13-alchil derivati, residui di distillazione			H317 H319				110
NEOLICKER LE	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	26635-93-8	ammina oleica primaria etossilata			H319 H412		120		
			26635-93-8	dodecilbenzensolfonato sale ammonico							
NEOLIKER KTO	NEOTENS ITALIA S.R.L.						H315 H318				600
NEOLIX S	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	68439-49-6	alcol cetilstearico polietossilato			H315 H319				
			93-82-3	dietanolammina stearica							
			111-42-2	2,2'-iminodietanolo; dietanolammina					97400	98278	86998
			68439-49-6	Alcol cetilstearico polietossilato							
NERO MF CONC PER CUOIO	NEOTENS ITALIA S.R.L.										6550
OLIO PIEDE DI BUE	NEOTENS ITALIA S.R.L.										274
PENETRANTE 44*	NEOTENS ITALIA S.R.L.	D	61791-44-4	Peg tallowamine			H319 H411		11824	25640	18992
PRODOTTO 82	NEOTENS ITALIA S.R.L.	A	EINECS 938-654-2	Alcheni, C11-14, prodotti di idroformilazione, distn. residui, prodotti di reazione con anidride			H317 H318		240		1560

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute					Consumo annuo				
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
				maleica e sodio bisolfito, sali sodici								
			91254-26-1									
			111-76-2									
PRODOTTO 9	NEOTENS ITALIA SRL					H317 H318					240	
TECNOCIDE 30 OV			21564-17-0	tiocianometil(benzotiazolo-2-iltio)metile		H302 H315					16700	
			84989-14-0	calcium salt of alkyl sulfonic acid		H317 H318						
			9043-30-5	polyethyleneglycol isotridecl ether		H330 H400 H410						
TECNOCIDE KW	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P	59-50-7	4-cloro-3-metilfenolo		H314 H411			1200	2720	1500	
TECNOCIDE OTC	NEOTENS ITALIA S.R.L.		21564-17-0	tiocianometil (benzotiazolo-2-iltio) metile		H302 H315 H317 H318 H331 H400 H410					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					1100	
			107-98-2	1-metossi-2-propanolo		H319			7520			
			99734-09-5	poli (ossi-1,2-etandiolo), a-[2,4,6-tris (1-feniletil)fenil]-w-idrossi-		H330 H410						
TECNOTAN AL LIQ.	NEOTENS ITALIA S.R.L.		64-8-16	acido formico		H315 H319				11820	2190	
TECNOTAN AR	NEOTENS ITALIA S.R.L.										2100	
TECNOTAN C PLUS	NEOTENS ITALIA S.R.L.		68603-87-2	acidi bicarbossilici c4-c6		H319					825	34500
			108-95-2	fenolo								
TECNOTAN CRP	NEOTENS ITALIA S.R.L.	B	68603-87-2	acidi bicarbossilici C4-C6								
		B	108-95-2	Fenolo								
		B	64-02-8	Etilindiamminotetracetato, sale tetra sodico		H319			29750	73500		
TECNOTAN N	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P						9000	10500	12500		
TECNOTAN P	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P						15150	6500	15300		

### Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
TECNOTAN PK N2L	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P	3458-72-8	Ammonio citrato tribasico		H319 S23 S26 S45				2160	720	2400
TECNOTAN TRB	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P								4500	9750	10375
TECNOTAN Z1	NEOTENS ITALIA S.R.L.										1200	3200
TECNOTAN Z2	NEOTENS ITALIA S.R.L.										1000	2550
TENS FD	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P		Miscela di alcoli etossilati		H302 H318				6000	12000	1000
TENS LS	NEOTENS ITALIA S.R.L.					H315 H318						2469
TENS R18	NEOTENS ITALIA S.R.L.	P		Miscela di alcoli etossilati		H302 H318				48000	44610	29597

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frase H	Frase P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
BLACK BS EXTRA CONC	OSMO SRL	D								650	25	75
BLACK FS (EX BLACK FA SUPER CONC)	OSMO SRL										275	750
BLACK N25(EX BLACK NTI 160%)	OSMO SRL	P								13000	3500	3900
BLACK ZS*(EX BLACK SR)	OSMO SRL	D	1326-83-6	Solubilised sulphur black 1		H302				1075	250	1375
BLUE 5MO (EX BLUE 5RA NAVY)	OSMO SRL	D	12392-64-2			H318 H412				250	300	100
BLUE RBA(EX BLUE BRA2 NAVY)	OSMO SRL	D	12392-64-2			H317 H319 H412				25	175	25
BORDEAUX B(EX BORDEAUX RB)	OSMO SRL	D								100		75
BROWN 3G(EX BRUNO 3G 200%)	OSMO SRL	D								200	100	50
BROWN BH(EX BRUNO BHR)	OSMO SRL	D								125	75	75
BROWN F (EX BRUNO MF)	OSMO SRL										75	25
BROWN GWI(EX BRUNO DGI)	OSMO SRL	D								25	50	
BROWN H55(EX BRUNO GHI)	OSMO SRL	D								175		

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	FraSI H	FraSI P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
BROWN NGL(EX BRUNO LGN)	OSMO SRL	D							300	50	25
BROWN OX72*(EX BRUNO RTO)	OSMO SRL	D	1064-48-8	C.I. ACID BLACK 1		H315 H319 H335			925	1525	3050
BROWN OX74*(EX BRUNO GTO)	OSMO SRL	D							1250	1850	3375
BROWN RLK(EX BRUNO RLJ)	OSMO SRL	D							75	50	50
BROWN ZT	OSMO SRL										50
COSMOWHITE 452B	OSMO SRL	A	144-62-7	ACIDO OSSALICO					4600	6660	
COSMOWHITE 459B	OSMO SRL	A	144-62-7	ACIDO OSSALICO		H318				2360	
COSMOWHITE Z SUPRA	OSMO SRL	A								1750	
DERMA LSA	OSMO SRL	D							5000		
EMULFIX FTR	OSMO SRL	A							500	2150	
EMULFIX SUPRA M	OSMO SRL	D							117		1540
GREEN ISS(EX VERDE SI)	OSMO SRL	D							225	25	50
GREEN NB(EX VERDE BN)	OSMO SRL	D							100	275	100
GREY OXR(EX GRIGIO R)	OSMO SRL	D							50		
GRIGIO OXV (GREY OXV)(EX GRIGIO V)	OSMO SRL	D							50	125	75
HAVANA OH (EX HAVANA H)	OSMO SRL	D							50	25	25
OLIVE GS	OSMO SRL	P							50		
OSMOFAT CMP	OSMO SRL	D	67-63-0	propanolo					120		1680
OSMOSYNT CKM*	OSMO SRL					H317 H319					18120
OSMOSYNT GL (EX EUROSINTETIC LWFG)	OSMO SRL	D	100298-85-9	fatty acids, coco, me esters, distn. reidues, bisulfited, sodium salts		H318 H412			4480	240	20240
			128-37-0	idrossitolene butilato							
			2634-33-5	1,2-benzisotiazol-3(2h)-one							
			13463-41-7	zinco piritone							
OSMOSYNT JD	OSMO SRL	D	100298-85-9	fatty acids, coco, me esters, distn. reidues, bisulfited, sodium salts					377	1200	
			2634-33-5	1,2-benzisotiazol-3(2h)-one							
			13463-41-7	zinco piritone							



**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
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					1760
			128-37-0	idrossitolene butilato							
			2634-33-5	1,2-benzisotiazol-3(2h)-one							
OSMOSYNT LK	OSMO SRL	D	67-63-0	propanolo					17000	4000	9000
OSMOSYNT ML(EX EUROSINTETIC LW-KM)	OSMO SRL	D	EC 938-654-2			H318 H412			7720		
			84082-30-4								
			EC 953-125-6								
			128-37-0								
			2634-33-5								
OSMOTAN AL-T LIQ.	OSMO SRL	D	1327-41-9	Policloruro di alluminio sol. 10%		H314			1000		2000
OSMOTAN APM CONC.	OSMO SRL		92969-86-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico		H315 H319					2900
OSMOTAN DNS LIQ. (EX SEICITAN F LIQ.)	OSMO SRL	D							7700	1100	12100
OSMOTAN HF(EX NUBUCTAN SFH)	OSMO SRL	D	55965-84-9	BIOCIDE		H317			3500	500	1300
OSMOTAN MDM	OSMO SRL	D	12336-95-79	solfoato basico di cromo		H315 H318			5880	480	42840
			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			1320		5560
			7747-35-5								
OSMOTAN RGZ*(EX NUBUCTAN SBR)	OSMO SRL										1220
OSMOTAN TTF	OSMO SRL	B							5350	350	43600
OSMOTEX GR	OSMO SRL	D	26530-20-1						18700	3250	42700
OSMOTEX NTR	OSMO SRL										2280
OSMOTEX P7	OSMO SRL	D	68920-66-1	alcolio cetioleico etossilato					120		6560
OSMOTEX SUPRA D	OSMO SRL	B							2990		20280
OSMOWHITE HL	OSMO SRL	P							25		1875
PRODOTTO CR	OSMO SRL	P							22000	39000	9000
RED R(EX ROSSO 3R)	OSMO SRL	P							75	50	75
ROSSO 99	OSMO SRL	P	6507-75-4						650	150	2250
SCIVOLANTE SM	OSMO SRL									1000	
TEF CONC	OSMO SRL	P							16000	4000	12000

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
VERDE OXV (GREEN OXV)(EX VERDE V)	OSMO SRL	P							25	100	75
YELLOW OXR(EX GIALLO R200%)	OSMO SRL	P							375	775	150

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute							Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
CORATYL CR 3-I*	PULCRA LACHITER SRL		64742-53-6	distillati (petrolio), naftenici leggeri idrotrattati		H314 H317 H318 H412 H413						
			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-3one e 2-metil-2h-isotiazol-3-one (3:1)											
GRASSAN DHL*	PULCRA LACHITER SRL		68439-49-6	alcol cetilstearyllico etossilato		H317 H318						
			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						
			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-3one e 2-metil-2h-isotiazol-3-one (3:1)								
ARANCIO JM REALDERMA	RE.AL. COLOR SRL	D							100		100	
MIMOSA*(MIMOSA S)	RE.AL. COLOR SRL	D							1500	3500	4375	
ARANCIO TQ EUROFLOOR	RECALAC S.R.L.	P							25			
AVANA 2H	RECALAC S.R.L.	D	85828-72-4						200	375	425	
BETAN DO	RACALAC S.R.L.					H411					50	

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
BIANCO EXTRA 60	RECALAC S.R.L.	A							18200	16800		
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				8100	16750	
			52-51-7	bronopolo								
BORDO' NG	RECALAC S.R.L.	D							150	250	222,5	
BRUNO TR-65	RECALAC S.R.L.	D					H318 H412			525	200	325
			84989-26-4									
CELESAL BE 50	RECALAC S.R.L.	P	25155-30-0	dodecyl benzene sulfonate sodio					100			
			107-21-1	glicol etilenico								
DEFAT 50	RECALAC S.R.L.	P							645			
FOSFOL AUT C 7*	RECALAC S.R.L.		9002-92-0	Fatty alcohol polyoxyethylene ether		H315						
			107-41-5	2, 4-diidrossi-2-metilpentano		H318						
			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]-2- naftalensolfonato sodio complessi		H412			300	75		
IMBIBENT RM	RECALAC S.R.L.		97375-27-4	acido solforico, mono-cocco		H318					120	
IMPREC DI POLV.	RECALAC S.R.L.		50-00-0	formaldeide		H351						
						H331						
						H301						
						H314						
						H317						
IMPREC OS/45	RECALAC S.R.L.										3050	
IMPREC R7	RECALAC S.R.L.		26591-12-8	Resina diciandiammidiformaldeide		H314						
			50-00-0	formaldeide		H319 H335						4100
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			3000			
NERO KE CONC LIQ.	RECALAC S.R.L.	D	1310-58-3						2000	1000	2000	
RETANAL BDF	RECALAC S.R.L.	B	5949-29-1						56680	98800	67400	
RETANAL CP EXTRA	RECALAC S.R.L.		12336-95-7	idrossosolfato di cromo		H332					39675	
RETANAL MEL	RECALAC S.R.L.	P	7681-57-4									
			497-19-8									
			108-95-2									
			50-0-0									
RETANAL PC	RECALAC S.R.L.		18516-18-2			H315 H319			10295	12270	24200	
ROSA FR COMPLEX	RECALAC S.R.L.	P	3734-67-6						25			
SAPONIL AM	RECALAC S.R.L.									1635	3110	

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
SCARLATTO S.CONC. EUROFLOOR	RECALAC S.R.L.	P				H315 H319 H335			475	925	350
SOFT BLUE SKY	RECALAC S.R.L.									25	25
SOFT LIME	RECALAC S.R.L.									25	
SOFT MADEIRA	RECALAC S.R.L.	P	61916-41-4						25	50	25
SOFT ORANGE	RECALAC S.R.L.	P	55809-98-8						25	100	75
SOFT SALMON	RECALAC S.R.L.	P	57674-14-3						25	238	
SOFT SAND	RECALAC S.R.L.	P							25	75	175
SOFT TANGERINE	RECALAC S.R.L.	P	944-584-3						950	2125	1775
ROSSO NT URANILE*	REPICO SPA RESINE PIGMENTI COLORI	P							1450	3075	650
ECOTAN CIN POLVERE	SILVACHIMICA SRL									975	
DECAL BQ	SOLVER SRL									30	
MELITAN 2K	REPICO SPA RESINE PIGMENTI COLORI	D							500	25	50
RESITAN 54*	REPICO SPA RESINE PIGMENTI COLORI	P	55965-84-9						300		
LEDEROIL VG/N	REPICO SPA RESINE PIGMENTI COLORI	P	26183-52-8	alcool a catena lunga C10 etossilato		H319			600		
			151-21-3	sodio lauril solfato							
SOLVEREX RPG	SOLVER SRL	P							540	960	2280
SOLVERLICKER GPH	SOLVER SRL	P		TENSIOATTIVO NON IONICO					835	1894	5817
SOLVERTAN TM	SOLVER SRL	P							375	1034	2450
TENSOL 10L	SOLVER SRL		68891-38-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico		H315 H317 H318 H412					120
			55965-84-9	miscela di: 5-cloro-2-metil-2 h-isotiazol-3-one							
TENSOL 15P	SOLVER SRL	P	111-30-8	1,5-PENTADIALE					335	120	
TENSOL ALT	SOLVER SRL					H290 H318					120
TENSOL DL	SOLVER SRL		78-93-3	metiletilchetone		H317				52	
			2631-33-5	1,2-benzoisotiazol-3(2h)-one							

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
TENSOL IDEN	SOLVER SRL	P	29329-71-3	(1-idrossietiliden) bisfosfonato di sodio		H290 H302			500	880	2500
TENSOL KL	SOLVER SRL									34	
TENSOL LP	SOLVER SRL	P	68603-42-9	Cocamide DEA		H318			840	1800	6120
TENSOL N-ON	SOLVER SRL		577-11-7	diottil solfosuccinato di sodio		H319				38,5	
			68891-38-3	alcoli C12-C14, etox, solfati, sale sodico							
WAXOIL LEX*	SOLVER SRL		67-63-0	propan-2-olo							480
SAFETAN DD 001	STARKEM SRL	B	1332-58-7						125		
			497-19-8								
SYNTHOL UF 737	STARKEM SRL	P	111-76-2						240		
			85711-69-9								
			61791-26-2								
AMMONIO BICARBONATO	SVECO SRL	D	1066-33-7	ammonio bicarbonato		H302			21050	19200	10000
SODA SOLVAY (SODIO CARBONATO)	SVECO SRL	P				H319			4100	97000	37000
			497-19-8								
SODIO BICARBONATO	SVECO SRL	P							16800	20400	31200
SODIO FORMIATO	SVECO SRL	P	141-53-7						21000	17000	41000
SODIO METABISOLFITO ANIDRO*	SVECO SRL	P	7681-57-4			H302 H318			26150		
LITE HIDE 8A	TECNOCHIMICA SPA	P	111-76-2	2-butossietanolo					25		
			160875-66-1	poli (ossido di etilene) mono 2-propileptil etere							
TANKROM AB	SVECO SRL					H332				1000	96000
TECNOIL CC	TECNOCHIMICA SPA	P	111-76-2			H317 H319			22000	34000	10920
			160875-66-1			S07					
TECNOIL TNA 50*	TECNOCHIMICA SPA	P	90506-48-2			H315 H319			3000	3000	4000
TECNOIL WL-HP	TECNOCHIMICA SPA	P	68071-35-2			E208 H318			7200	8100	7200
			160875-66-1								
			55965-84-9								
SEQUESTRANTI	TECNOCHIMICA SPA	P				H290			1260		
TECNORESIN 41	TECNOCHIMICA SPA	P							1100		
TECNOLIME EM/W LIQ.*	TECNOCHIMICA SPA		1310-73-2	idrossido di sodio		H290				10080	7800

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
TECSINT D LIQ.	TECNOCHIMICA SPA	P							4600	3400	1200
TECSINT GG*	TECNOCHIMICA SPA	P	111-30-8	glutaraldeide		H302 H314 H317 H331 H332 H334 H412			27000	76900	62900
TECSINT LG LIQ.	TECNOCHIMICA SPA	P							32400	80200	6000
TECSINT WFS	TECNOCHIMICA SPA										2340

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
CORIPOL A	TFL ITALIA SPA	D	107-41-5	2-METIL-2,4-pentandiolo		H314			50000	50000	3000
		D	68603-42-9	ammidi, cocco, N,N-bis (idrossietil)							
		D	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			20040	31960	
			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			72430	54660	
			5395-50-6	tetraidro 1,3,4,6- tetrachis (idrossimetil) imidazo....							
			85455-64-7	2-solfonatosuccinato di sodio 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			3920	7130	7420
CORIPOL UFB/W	TFL ITALIA SPA	D		acido butandioico, solfo-, 4-[2-[(2-idrossietil)ammino]etil] estere, NC18-insaturo acil derivati, salibisodici		H315 H317 H319			250		
SELLASOL BC 7*	TFL ITALIA SPA	P							940	1500	2040

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo		
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
SELLASOL FTF*	TFL ITALIA SPA	P							620	1060	1300
SELLATAN CF NEW*	TFL ITALIA SPA	P					H302 H314 H317 H332 H334 H335		1000		
SELLATAN EV GRAN.*	TFL ITALIA SPA	P	111-30-8	1,5-pentandiale							
			7722-88-5	pirofosfato di tetrasodio		H317 H318 H412			750	750	1500
SELLATAN FL LIQ.	TFL ITALIA SPA	P	64-18-6	acido formico			H319				
			64-19-7	acido acetico		S01 S02			40915	117240	52860
SELLATAN RP	TFL ITALIA SPA	P	144-62-7	acido ossalico			H318				
			7722-885	pirofosfato di tetrasodio					2425	1275	2000
SELLATAN TMC	TFL ITALIA SPA	P	68603-87-2	acidi carbossilici, di-, C4-6			H319		1550	2525	3375
TANDESCO HN NEW LIQ.*	TFL ITALIA SPA	P	12336-95-7	chromium hydroxide sulphate					1250	275	160
CORIAGEN CR II NEW	TIERRE CHIMICA SRL	P	6895-31-1	acidi polifosforici, sali di sodio					475		
GRANOFIN EASY F-90 LIQ.	TIERRE CHIMICA SRL	P	4156-21-2	p-[(4,6-dicloro-1,3,5-triazin-2-il) ammino] benzensolfonato di sodio					515		
ORANGE 3J HF MELIODERM	TIERRE CHIMICA SRL									75	250
ORANGE BROWN X3R CORIACIDE	TIERRE CHIMICA SRL	D							50	175	250
ORANGE J INODERME	TIERRE CHIMICA SRL	D	10127-27-2	C.I ACID. ORANGE 74			H315				
			55809-98-8	C.I. ACID ORANGE 142			H319		25	50	50
			497-19-8	SODIO CARBONATO			H412				
STAHLITE AL3 LIQ.	TIERRE CHIMICA SRL	P						960	1440	2040	
ACIDO FORMICO 78%	TOSCOLAPI SRL	D					H302 H314 H332		60260	204460	111020
			64-18-6	acido formico							
ACQUA OSSIGENATA 35% 130 VOL.	TOSCOLAPI SRL		7722-84-1	Acqua ossigenata			H302 H335 H315 H318				16710
ALBITE 85%(IDROSOLFITO DI SODIO)	TOSCOLAPI SRL	D					H251 H302 H319		1900	650	300
AMMONIO BICARBONATO	TOSCOLAPI SRL		1066-33-7	ammonium hydrogencarbonate			H302			13500	
COLORITO DI SODIO 31%*	TOSCOLAPI SRL	D					E032 H271		18420	4950	2500

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Eventuali sostanze chimiche contenute						Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
						H302 H318 H373 H410						
KROM IN	TOSCOLAPI SRL	A	12336-95-7	cromo idrossido solfato		H332			20000	13000		
SODIO ACETATO	TOSCOLAPI SRL	P				H319			500			
SODIO FORMIATO	TOSCOLAPI SRL	P	141-53-7						4000	32500		
SODIO IPOSOLFITO	TOSCOLAPI SRL		7772-98-7	tiosolfato di sodio						1100	2000	
SODIO SOLFITO ANIDRO	TOSCOLAPI SRL	P	7757-83-7	sodio solfito anidro					2650	100		
TRUPOSOL SAM*	TRUMPLER ITALIA SRL	D	112-34-5	dietilenglicol monobutiletere		H319			12000	6000	2000	
			107-41-5	2-metil-2,4-pentandiolo								
			97489-15-1	acidi-solfonici, C14-C17-sec-alcani, Sali-di-soldio								
TRUPOTAN BIO-03L*	TRUMPLER ITALIA SRL	P				H317			4400	5500	4400	
TRUPOTAN NOV	TRUMPLER ITALIA SRL	P	25736-61-2	maleic anhydride-styrene copolymer sodium salt		H315 H318 H335			1120	2940	840	
TRUPOZYM AX	TRUMPLER ITALIA SRL		13463-67-7	Biossido di titanio		H318 H334 H412				50		

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Elenco sostanze chimiche contenute						Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022	
ACIDO FORMICO 78%	UNICHIMICA SPA	D	64-18-6	acido formico		H302 H314 H332			85220		64360	
ACIDO OSSALICO*	UNICHIMICA SPA	D	144-62-7	acido ossalico		H302 H312 H318			9575	31100	35200	
ACQUA OSSIGENATA 35% 130 VOL.	UNICHIMICA SPA	D	7722-84-1	acqua ossigenata		H302 H335 H315 H318			18620	15910	20000	
ALBITE 85%(IDROSOLFITO DI SODIO)	UNICHIMICA SPA	D	7775-14-6	SODIO IDROSOLFITO		H251 H302 H319			100	1350	650	



**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

AMMONIACA 28° BE'	UNICHIMICA SPA	D	1336-21-6	ammoniaca		H314 H335 H400 S23 S26 S45			10780	21065	12450
AMMONIO BICARBONATO	UNICHIMICA SPA		1066-33-7	Ammonio bicarbonato		H302				2000	30000
CALCIO FORMIATO	UNICHIMICA SPA		544-17-2	formiato di calcio		H318					400
CLORITO DI SODIO 31%*	UNICHIMICA SPA	D				E032 H271 H302 H318 H373 H410			3500		2500
			7758-19-2	sodio clorito							
PERCARBONATO DI SODIO	UNICHIMICA SPA		11138-47-9	sodio perossiborato (tetraidrato)		H272 H302 H318					16275
SODA SOLVAY (SODIO CARBONATO)	UNICHIMICA SPA	P	497-19-8	SODIO CARBONATO		H319			35125		31500
SODIO IPOSOLFITO	UNICHIMICA SPA	P	10102-17-7	SODIO IPOSOLFITO		H319			14700	1700	
SODIO ACETATO	UNICHIMICA SPA										600
SODIO BICARBONATO	UNICHIMICA SPA										4800
SODIO SOLFITO ANIDRO	UNICHIMICA SPA		7757-83-7	SODIO SOLFITO							1825
ARANCIO GS ZETAPEL	ZAITEK SPA	D				H312 H412			225	450	400
BLEU SBL CETAPEL	ZAITEK SPA		4474-24-2			H412				25	50
NERO BC 200% ZETAPEL	ZAITEK SPA	D				H317 H319 H411			225	125	75
			57693-14-8	trisodium bis ..							
ROSSO 2B ZETAPEL	ZAITEK SPA	P							300	575	125
PROVOL BAI	ZETA ESSE TI SRL	A				H317 H319			250		130
CONTRIPON T-AO	ZETA ESSE TI SRL					H315 H318 H413				6750	950
SYNCUROL T-FP*	ZETA ESSE TI SRL	P	9004-82-4	sodium laureth sulfate		H315					
		P	111-76-2	2-butossietanolo; etilenglicol-monobutilettere		H317 H318					
		P	143-22-6	2-[ 2- (-butossietossi) etossietanolo; tegbe; trietilene glicol monobutil etere					2975	5000	2000
TAFIGAL P	ZETA ESSE TI SRL		141-53-7	Formiato di sodio						80	5600

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSE - MANUTENZIONI**

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Elenco sostanze chimiche contenute					Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
BEGRIS LT/B (TENSIO LT/B)	BEKEN ITALIA SRL	P	1310-73-2	idrossido di sodio		H314			9050	9000	9000
			1310-58-3	idrossido di potassio							
			111-76-2	2-butossietanolo							
			67-63-0	2-propanolo							
			68439-54-3	alcool C11-C13 polietossilato							
GASOLIO TRAZIONE	BERICA CARBURANTI SRL	P				H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411		9980	8240	8300	
SODA CAUSTICA SCAGLIE (SOLVAY)	BONAZZI SRL	P	497-19-8	sodio carbonato		H290 H314		3000	2000		
FELTRINOX*	CHEMIPAL SRL		68439-46-3	alcol grasso etossilato		H319				2240	5000
			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
			67-63-0	isopropanolo							
POLYDRAM 852	CHIMICA ECOLOGICA SPA	P						275	275	550	
POLISCAMBIATORI	CHIMICA ECOLOGICA SPA	P	3794-83-0	tetrasodio-1-idrossietano-1,1-difosfato				1500	2700	2750	
CORIFELT RQ*	CORICHEM SRL	P	1310-58-3	idrossido di potassio		H314 H318		3520	4000		
GASOLIO TRAZIONE	GALEOTTO PIETRO & FIGLIO SNC					H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411		4980	5294	11500	
CLORURO DI SODIO PER ADDOLCITORI	ITALKALI SPA SOCIETA' ITALIANA SALI									1000	
GASOLIO TRAZIONE	LORO F.LLI SPA					H226 H304 H315 H332 H351		3320	8620	4940	

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Stato fisico	Elenco sostanze chimiche contenute					Consumo annuo			
			N° CAS	Denominazione	% in peso	FraSI H	FraSI P	Classe di pericolo	2020	2021	2022
							H373 H411				
WLADOIL CHAIN FLUID MOLY 300	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P							148,8	55,8	80
WLADOIL EMULSIONABILE MM/ARF	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P							13,5	4,5	5
WLADOIL ENGINE EP 460	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.										40
WLADOIL ENGINE HYSY 46/B	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P	101316-72-7	OLIO MINERALE ALTAMENTE RAFFINATO					52,2		100
WLADOIL ENGINE HYSY 68/B	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P	101316-72-7	OLIO MINERALE ALTAMENTE RAFFINATO					880	528	200
WLADOIL GREASE ACTIVE CE	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P							360	380	480
WLADOIL GREASE GOLD 200 EP 1 SINT	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.									180	120
WLADOIL GREASE CS CORONE	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P	101316-72-7	OLIO MINERALE ALTAMENTE RAFFINATO					260		140
WLADOIL GREASE SUPER RS SPRAY	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	A							81,6	28,8	72
WLADOIL SUPER DIESEL TD 15W40	SOLDA' VLADIMIRO S.P.A.	P							35,6	124,6	160
AUSILIARIO P11	TECNOCHIMICA SPA	P	9005-00-9	ALCOL STEARILETOSSILATO			H318		2000	2000	4000
ACQUA DEMINERALIZZATA										1000	1000
CLORURO DI SODIO X ADDOLCITORI	UNICHIMICA SPA	P							500	1000	
SODA CAUSTICA LIQ.AL 30%	UNICHIMICA SPA	P	497-19-8	sodio carbonato			H290 H314		3860	36020	32220
SODA CAUSTICA LIQ.AL 30%	TOSCOLAPI		497-19-8	sodio carbonato			H290 H314				3080
SODA CAUSTICA SCAGLIE (SOLVAY)	UNICHIMICA SPA		1310-73-2	IDROSSIDO DI SODIO			H290 H314				3000
SODIO IPOCLORITO	UNICHIMICA SPA	P	7681-52-9	ipoclorito di sodio,			H290 H314 H400 H411		50		

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**5.8 Elenco Stoccaggi**

Nella tabella sottostante, mutuata dalla scheda B.13, sono indicate le aree e le modalità di stoccaggio delle materie in ingresso e dei prodotti. Riferimento grafico, planimetria B22.

Nome area	Caratteristiche	Materiale stoccato	Modalità di stoccaggio
P1	Area interna pavimentata coperta	Pelli grezze	bancale
P2	Area interna pavimentata coperta	Pelli wet blue	bancale
P3	Area esterna pavimentata	Pelli wet blue	Bancale ricoperto da imballo plastico
P4	Area interna pavimentata coperta	Pelli tinte e finite non prodotte internamente	bancale
C1	Area interna pavimentata coperta	Chimici concia / tintura	cisterna
C2	Area interna pavimentata coperta	Chimici calcinaio concia	Cisterna
C3	Area interna pavimentata coperta	Chimici calcinaio concia	Sacchi/ cisternette / fusti
C4	Area interna pavimentata coperta	Chimici tintura	Sacchi/ cisternette / fusti
SOA1	Area esterna	Pelo	Vasca coperta
SOA2	Area esterna	carniccio	Vasche coperte

**Tabella 4: aree e modalità di stoccaggio materie prime e prodotti**

Nella tabella sottostante, mutuata dalla scheda B.11.3, sono indicate le aree e le modalità di stoccaggio dei rifiuti prodotti. Riferimento grafico, planimetria B22.

Codice EER	Descrizione	Stato fisico	Fasi/unità di provenienza	Eventuale deposito temporaneo (N. area)	Modalità	Destinazione	
04 01 06	FANGHI DA GRIGLIATURA	FANGOSO	Trattamento acque reflue	R6 / R7 / R8	Big bags su cassone	D15 R13	
04 01 99	SALE	SOLIDO N.P.	Dissalatura	R5 R11	Cassone vasca	R13	
13 02 08*	OLIO ESAUSTO	LIQUIDO	Manutenzioni	R1	cisterna	R13	
15 01 02	NYLON	SOLIDO N.P.	Disimballaggio	R4	cassone	R13	
15 01 03	BANCALI IN LEGNO	SOLDIO N.P.	Disimballaggio	R12	cassone	R13	
15 01 06	IMBALLAGGI / CISTERNETTE	SOLIDO N.P.	Disimballaggi	R3 R10	cassone Area dedicata	R13	
15 01 10*	CISTERNE E FUSTI	SOLIDO N.P.	Disimballaggi	R9	Area dedicata	R13	
16 03 05*	PRODOTTI CHIMICI PERICOLOSI	LIQUIDI SOLIDI	Magazzino	Stoccati, secondo normativa vigente, in area dedicata al momento della produzione		D15 D15	
16 03 06	PRODOTTI CHIMICI NON PERICOLOSI	LIQUIDI SOLIDI	Magazzino			D15 D15	
17 04 05	FERRO E ACCIAIO	SOLIDO N.P.	Manutenzioni		R2	cassone	R13

**Tabella 5: aree e modalità di stoccaggio rifiuti**

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**6 SISTEMI DI CONTENIMENTO INQUINANTI ATTIVITA' - ATTUALI E FUTURI**

**6.1 Emissioni in Atmosfera**

6.1.1 Emissioni convogliate

Nell'AUA n. 43 del 2018 (allegato A19 - A20) è autorizzato il camino n. 9. La dislocazione del camino e dell'impianto di provenienza sono evidenziati in Allegato B20.

**Fase di Concia: Aspirazione da bottali di decalcinazione, macerazione e pickel**

Camino n.	Altezza dal suolo (m)	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Sostanza inquinante da abbattere	Sistema di trattamento	Limite (g/h)
9	11	1000	Idrogeno solforato	Scrubber a soda	50

**Tabella 6 : camino fase di concia ( contemporaneità di aspirazione n. 2 bottali)**

Di seguito una tabella che riporta i controlli annuali (2020, 2021 e 2022), eseguiti da laboratorio esterno, sul camino 9 in uscita all'abbattitore.

Data analisi	Rapporto di prova	Portata misurata (Nm <sup>3</sup> /h)	Inquinanti	Conc. Rilevata (mg/Nm <sup>3</sup> )	Flusso di massa (g/h)	Valore limite (mg/Nm <sup>3</sup> )
15/12/2022	22EC16027	875	Acido solfidrico (Tab. C. Cls. II)	4,3	3,734	5
23/11/2021	21EC16411	804		4,5	3,647	5
20/10/2020	20EC13335	781		4,22	3,291	5

**Tabella 7: RdP camino 9**

**Produzione di energia termica: due centrali termiche e cogeneratore**

Camino n.	Tipologia Di Impianto	POTENZA	U.d.M
CG1	COGENERATORE	440	KWe
CT1	CENTRALE TERMICA 1	1,480	MW
CT2	CENTRALE TERMICA 2	1,480	MW
CT3	CALDAIA CIVILE	92,9	kW

**Tabella 8 : Camini centrali termiche**

I camini delle centrali termiche non sono sottoposti ad obbligo di controllo annuale delle emissioni secondo l'AUA in essere (Allegato A19 - A20).

**L'impianto di cogenerazione** è stato depotenziato alla potenza massima di esercizio di **349 kW**, mediante intervento della centralina elettronica. Tale modifica risulta dal certificato della ditta installatrice. Di seguito i dati tecnici:

Dati tecnici del motore		Dati tecnici del generatore elettrico	
Marca	PERKINS	Marca	MECCALTE
Modello	4006-E23TRS4	Modello	ECO 40 1L4
Matricola	DIHF8665 U12255B	Matricola	0001992564
Potenza meccanica	424 kW a 1500 r.p.m.	Tensione	400 V a 50Hz – 1.500 r.p.m.
Alimentazione	Gas naturale	Potenza nominale	550 KVA
		Cos φ	0,8
		Potenza elettrica utile	440 kWe

**Tabella 9: Dati cogeneratore**

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO - EMISSIONI**

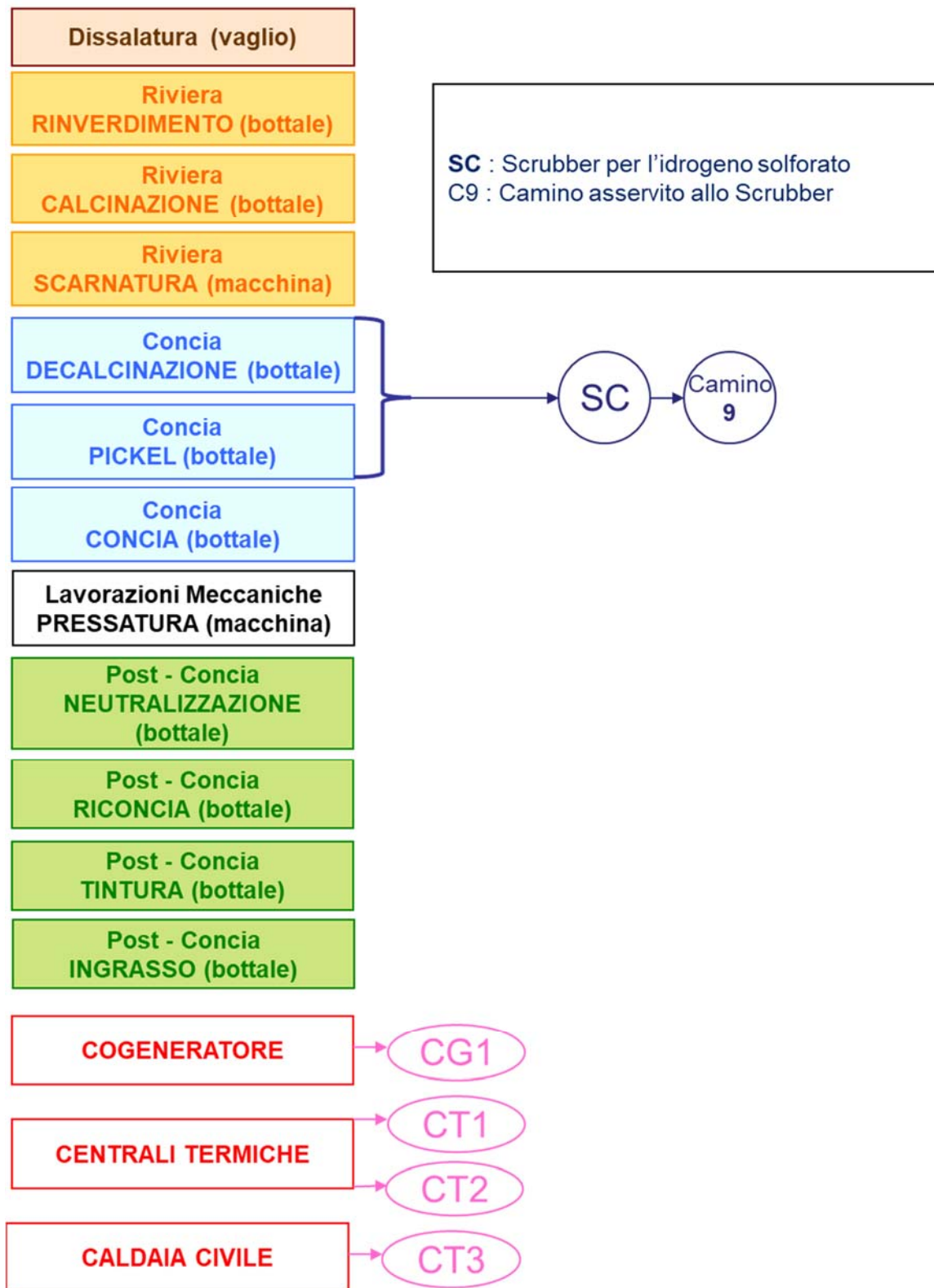


Figura 6: Schema a blocchi ciclo produttivo – emissioni – Allegato A25

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Si riportano le indicazioni tecniche di funzionamento dell'abbattitore vapori acidi da bottali "TOWRE", n. matricola A-1400 19, anno di costruzione 2019.

*La pelle calcinata arriva alla concia impregnata di solfuro che si sviluppa come idrogeno solforato per abbassamento del pH durante l'operazione di pickle.*

*Il gas sviluppato satura lo spazio libero del bottale, esce dagli assi cavi, e , in misura maggiore, dalla porta al momento della sua apertura. L'idrogeno solforato esercita un'azione tossica sul sistema nervoso con effetti più o meno marcati a seconda delle concentrazioni e dei tempi di esposizione.*

*Gli impianti di abbattimento sono costituiti da un collettore di aspirazione mantenuto in depressione da un ventilatore centrifugo al quale vengono allacciati i singoli bottali di concia attraverso un asse cavo. L'aria esterna, che entra nel bottale attraverso l'asse opposto, lava continuamente il gas e lo convoglia ad un abbattitore ad umido del tipo a torre verticale in cui l'idrogeno solforato viene rimosso per assorbimento in una soluzione di soda caustica.*

*Il gas entra nella sezione di base della torre e risale attraverso la sezione intermedia riempita con corpi di riempimento di materiale plastico.*

*La soluzione basica scende dall'alto percolando attraverso il riempimento fino a ritornare alla base della torre da dove viene costantemente rimessa in circolo sopra al riempimento mediante una pompa centrifuga.*

*L'aria depurata passa attraverso il ventilatore e viene scaricata in atmosfera.*

*Torre di abbattimento:*

*Dimensioni: Ø 960 mm; H= 5.000 mm*

*Tipo di riempimento: No 2 condensatore di gocce 3 tipo "Ecoring" lunghezza 50 cm*

*Ugelli di polverizzazione: N° 02 ugelli tipo a cono pieno con portata di 4.500 Lt/H*

*Soluzione di lavaggio: acqua e soda casustica*

*Pompa di ricircolo:*

*Tipo: verticale*

*Portata: 25.000 Litri/h*

*Prevalenza : 14 mt*

*Potenza : 2,2 Kw*

*Poli : 2*

*Aspiratore:*

*Modello: VENCPLAST PC402*

*Tipo: Centrifugo*

***Portata massima: 2.150 Mt<sup>3</sup>/h***

*Prevalenza: 220 mmH<sub>2</sub>O*

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

***L'impianto attualmente tratta le emissioni prodotte da una contemporaneità di due bottali, ed è dimensionato per trattare le emissioni prodotte per una contemporaneità di aspirazione di quattro bottali.***

6.1.2 Emissioni convogliate Assetto futuro)

L'assetto futuro dell'installazione non prevede nuovi camini, sarà adeguatamente potenziato l'abbattitore asservito al camino n. 9 con contemporaneità di aspirazione da due a quattro bottali e aumento della portata da 1000 a 2000 Nm<sup>3</sup>/h, la sostituzione della centrale termica alimentata a metano CT2 che passerà da un potenzialità di 1,140 MW a 2,683 MW.

6.1.3 Emissioni diffuse

Nell'assetto futuro si propone la captazione e l'abbattimento dell'idrogeno solforato proveniente dalle vasche di accumulo dei reflui, dove se ne riscontrasse la presenza.



---

**Quadro Progettuale**


---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**6.2 Gestione delle Acque**

La Gestione delle Acque si divide in

- Valutazione dei Consumi delle Acque
- Gestione acque di scarico
- Gestione Acque meteoriche

**6.2.1 Valutazione dei Consumi delle Acque****Consumi industriali**

L'acqua per il ciclo produttivo deriva dall'acquedotto e da pozzo ed è utilizzata sia per scopi civili che industriali, in particolare per le operazioni di

- Riviera (Rinverdimento e Calcinazione);
- Concia (Decalcinazione, Pickel e Concia);
- Post Concia (Riconcia, Tintura e Ingrassio).

Negli ultimi tre anni, come si può agevolmente vedere dai dati riportati nella tabella seguente, i consumi di acqua da acquedotto sono aumentati, mentre quelli da pozzo sono diminuiti.

In consumi da acquedotto sono registrati da Acque del Chiampo S.p.A., mentre quelli da pozzo (matricola del contatore P111740) sono denunciati tramite denuncia annuale sempre ad Acque del Chiampo S.p.A.

Anno di riferimento	Consumi Industriali (mc/anno) da acquedotto	Consumi Industriali (mc/anno) da pozzo
2020	19.029	187.850
2021	33.269	196.448
2022	87.079	120.635

**Tabella 10 : Consumi di acqua di acquedotto**

Parte delle acque di pioggia provenienti dai tetti dello stabilimento industriale sono recuperate all'interno del ciclo produttivo previa grigliatura.

**Consumi per usi civili**

Per gli usi civili si consumano circa 250 m<sup>3</sup> di acqua annui.

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO – UTILIZZO ACQUE**

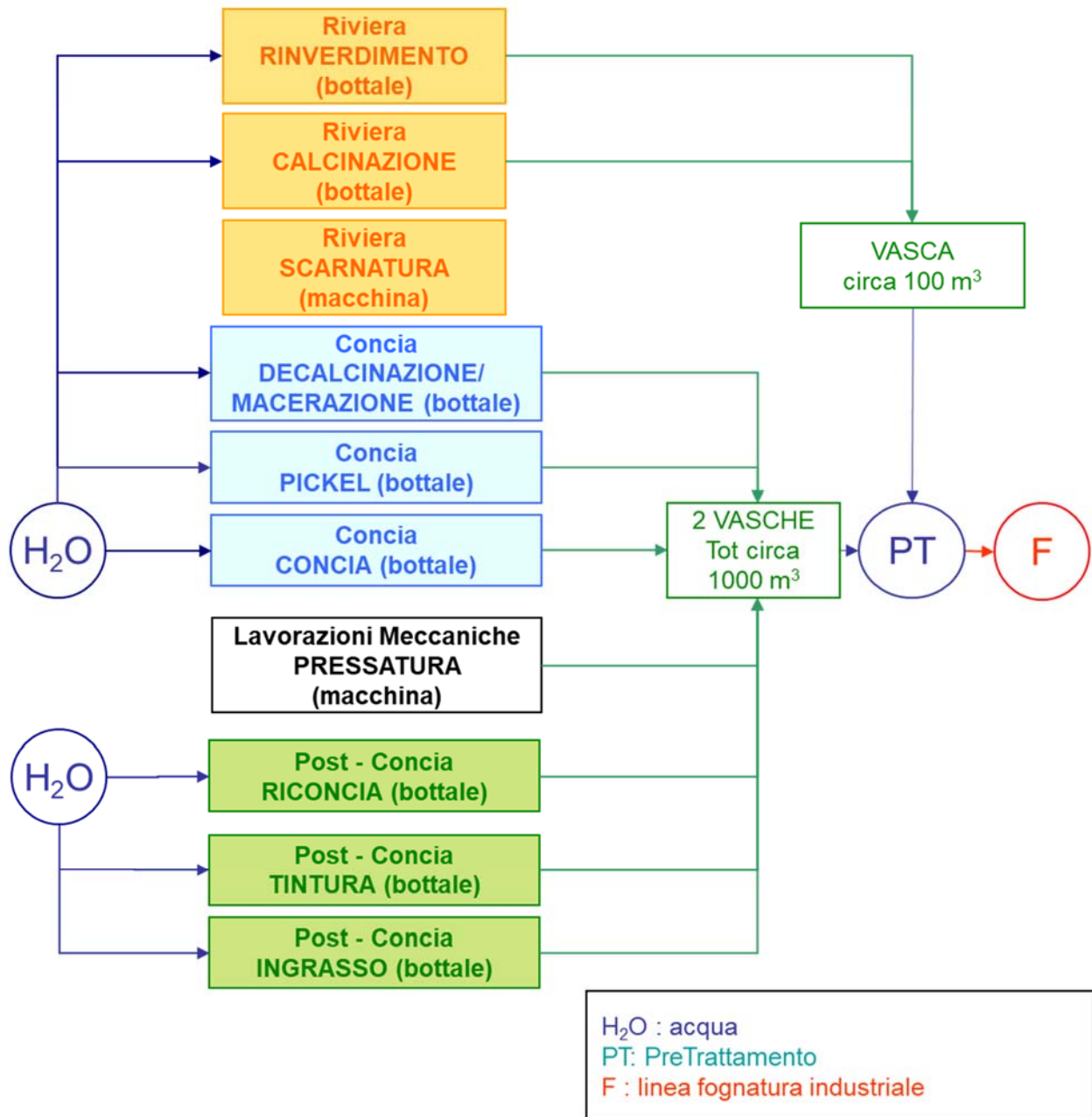


Figura 7: Schema a blocchi utilizzo e scarico acque – Allegato A25

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**6.2.2 Gestione Acque di scarico**

La rete fognaria interna dello stabilimento si compone di una linea dedicata alle acque industriali, una linea civile, recapitante a sua volta nella linea industriale, e una linea dedicata alle acque bianche (divise fra tetti e piazzali).

La linea industriale raccoglie le acque provenienti dai processi produttivi e sono convogliate in essa le acque meteoriche che dilavano una parte di piazzale (vedere gestione acque meteo).

La Faeda S.p.A. è titolare, nel sito di Via della Concia ad Arzignano (V), dei seguenti punti di scarico:

**SF1 - Scarico Finale 1 (Cod. Scar. 92 attribuito da Acque del Chiampo S.p.A.)**

In questo scarico confluiscono:

- Acque industriali
- Acque civili
- Acque meteoriche da una parte dei piazzali

Tali acque sono convogliate in fognatura industriale del gestore del Servizio Idrico Integrato.

**SM1 – Scarico Meteoriche 1**

In questo scarico confluiscono:

- Acque di dilavamento di una parte dei tetti (vedere gestione acque meteoriche)

**SM2 – Scarico Meteoriche 2**

In questo scarico confluiscono:

- Acque di dilavamento della parte restante dei tetti (vedere gestione acque meteoriche)

Le acque meteoriche che dilavano la parte restante dei piazzali sono allontanate come rifiuto.

**Acqua di scarico industriale**

Dopo essere stata utilizzata, l'acqua viene convogliata ad una linea fognaria interna e avviata ad un impianto di pretrattamento.

L'attuale Autorizzazione Unica Ambientale consente uno scarico di massimo 574 m<sup>3</sup> al giorno di reflui, previ pretrattamenti, lungo 20 ore giornaliere.

Le acque di scarico provengono da:

- Riviera (Rinverdimento e Calcinazione);
- Concia (Decalcinazione, Pickel e Concia);

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

- Pressatura;
- Post Concia (Riconcia, Tintura e Ingrassio).

In maggior quantità da Riviera e Concia.

Le acque derivanti dalla fase di calcinaio (riviera) sono separate da quelle di concia grazie ad una ghigliottina, tali acque sono convogliate ad una vasca di circa 100 metri cubi, neutralizzate (il loro pH è maggiore di 11,5) e avviate all'impianto di pretrattamento, denominato cono screen.

Le acque provenienti dalla concia, sono grigliate, convogliate in due vasche con volume totale di circa 1000 m<sup>3</sup> e avviate all'impianto di pre-trattamento. Vedere figura a pagina seguente.

Le fasi di pretrattamento prevedono che tutte le acque reflue provenienti dalle varie lavorazioni dello stabilimento (comprese acque civili) siano convogliate ad un sistema di dischi (cono screen), nel quale avviene la separazione della parte solida grossolana.

Le acque pre-trattate vengono sottoposte a monitoraggio qualitativo e quantitativo, attraverso un misuratore, ed inviate, tramite un unico punto di scarico, alla fognatura industriale consortile e convogliate verso l'impianto di depurazione gestito da Acque del Chiampo S.p.A., titolare del servizio idrico integrato della zona.

Il permesso e le modalità di allacciamento sono stabiliti mediante il "Regolamento di fognatura e depurazione delle acque reflue recapitanti nella rete fognaria industriale", redatto dalla società Acque del Chiampo S.p.A. Il refluo viene inviato all'impianto di depurazione di Arzignano, in grado di assicurare la depurazione dei liquami civili (proveniente da sette dei dieci comuni della valle del Chiampo) e di quelli industriali, per una potenzialità totale di 1.500.000 AE. La rete industriale ha un'estensione complessiva di 40 km.

*Aspetti Ambientali* : Consumo di risorsa idrica, scarichi idrici..

Si veda l'allegato B21: Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi.

**Nell'assetto futuro la gestione delle acque di scarico non cambia.**

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

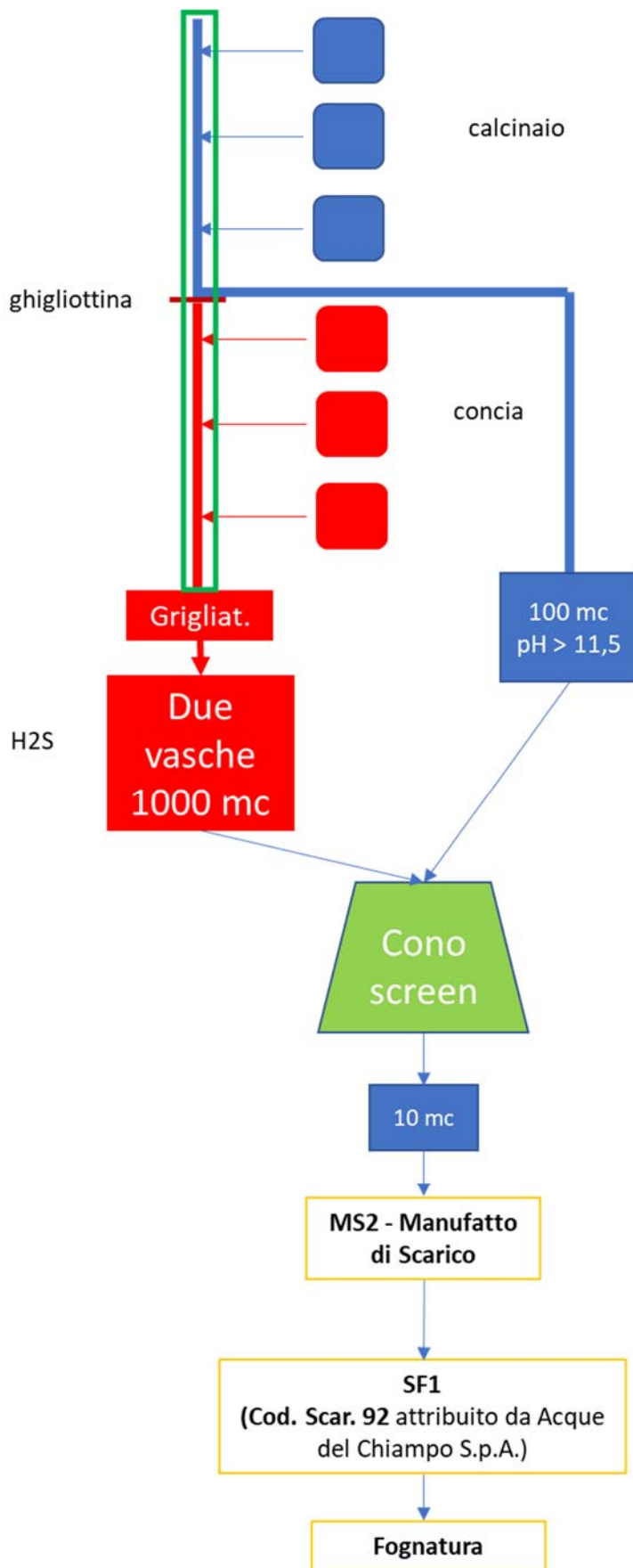


Figura 8: sistema di raccolta acque

## Quadro Progettuale

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

### 6.2.3 Gestione Acque Meteoriche

L'installazione della Faeda S.p.A. in Via della Concia è sostanzialmente divisa in due pezzi: la "ex New Castle", profilato in rosso nella figura sottostante, e la "ex Peroni", profilato in violetto nella figura sottostante.

Nel complesso denominato "ex New Castle" si sviluppano le attività di concia illustrate nel ciclo produttivo, mentre il complesso denominato "ex Peroni" è utilizzato come magazzino.

La superficie totale di entrambi i complessi è 9595 m<sup>2</sup>, di cui 5353 m<sup>2</sup> coperta e 4060 m<sup>2</sup> scoperta pavimentata.



**Figura 9: installazione di Faeda S.p.A. in Via Della Concia**

**Attualmente** i due complessi sono separati idraulicamente per quanto concerne la captazione, la raccolta e lo scarico delle acque meteoriche.

Nel complesso denominato "ex New Castle" le acque meteoriche che incidono sui piazzali sono tutte raccolte e stoccate in due silos da 200 m<sup>3</sup> ciascuno. Queste acque vengono poi scaricate attraverso l'SF1 (92 codice Acque del Chiampo).

Le acque meteoriche che incidono sui tetti sono raccolte in una vasca di 300 m<sup>3</sup> per poi essere parzialmente riutilizzate nel ciclo produttivo. Le acque non riutilizzate sono scaricate attraverso lo scarico di acque meteoriche SM1, recapitante in fognatura bianca.

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

Nel complesso denominato “ex Peroni” le acque dei piazzali sono tutte raccolte in una vasca da 200 m<sup>3</sup> e attualmente allontanate come rifiuto.

Le acque dei tetti sono recapitate nello “scarico pluviale” in fognatura bianca.

**In futuro si prevede di raccogliere e scaricare tramite SF1 tutta l’acqua piovana che insiste sui piazzali.**

**6.3 Produzione di Rifiuti**

Nella tabella seguente sono riportati i quantitativi dei rifiuti avviati a recupero o smaltimento più tipici della conceria. I dati sono ricavati dalle dichiarazioni MUD degli ultimi tre anni.

CER	Descrizione CER	Descrizione Tipica	rifiuto prodotto (kg)	rifiuto prodotto (kg)	rifiuto prodotto (kg)
			2020	2021	2022
04 01 06	fanghi, prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo	FANGHI DA GRIGLIATURA	254.370	338.840	488.390
		LIQUAMI		69.460	
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	SALE	533.460	453.340	432.180
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	OLIO ESAUSTO			380
15 01 02	imballaggi di plastica	NYLON	26.290	56.640	52.260
15 01 03	imballaggi in legno	BANCALI IN LEGNO	106.810	126.950	113.920
15 01 06	imballaggi in materiali misti	IMBALLAGGI / CISTERNETTE	71.130	54.680	169.790
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	CISTERNE E FUSTI	10.311	6.390	9.780
16 03 05*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	PRODOTTI CHIMICI PERICOLOSI - LIQUIDI		1.954	6.120
		PRODOTTI CHIMICI PERICOLOSI - SOLIDI		2.900	1.373
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	PRODOTTI CHIMICI NON PERICOLOSI - LIQUIDI		2.679	7.517
		PRODOTTI CHIMICI NON PERICOLOSI - SOLIDI		1.404	1.040
17 04 05	ferro e acciaio	FERRO E ACCIAIO	13.260	5.460	12.020

**Tabella 11 Rifiuti prodotti**

I rifiuti sono smaltiti da ditte autorizzate e specializzate nel settore.

In Allegato B22 sono individuate le aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti.

---

**Quadro Progettuale**

---

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

**6.4 Acustica ambientale**

L'installazione di Faeda S.p.A. lavora 24 h su 24 h e l'area dove sorge l'azienda, seconda la zonizzazione acustica del Comune di Arzignano è stata posta in Classe V, definita come "area prevalentemente industriale".

In febbraio 2022 è stata eseguita una valutazione di impatto acustico, riportata in Allegato B23/B24, da cui emerge il rispetto dei limiti.

Come già scritto il progetto non prevede l'installazione di nuovi impianti che possano alterare il clima acustico esterno. In forza di tale considerazione non è stata eseguita una Valutazione Previsionale di Impatto Acustico.



7 ELEMENTI DI IMPATTO ATTUALI E FUTURI

Elementi di Impatto Ambientale	Attuali	Futuri
Emissioni in Atmosfera	<p><b>Convogliate</b> Sono presenti cinque camini: n. 9 da abbattitore idrogeno solforato, uno da cogeneratore, due da centrali termiche per produzione e uno da caldaia per servizio uffici. L'obbligo di analisi è previsto solo al camino n. 9 per l'AUA attuale. L'abbattitore di idrogeno solforato attualmente tratta le emissioni prodotte dalla contemporaneità di due bottali.</p> <p>Le analisi svolte negli anni hanno visto il rispetto dei limiti.</p>	<p><b>Convogliate</b> Le emissioni rimangono tal quali. L'abbattitore a servizio del camino n. 9 sarà adeguato/potenziato per trattare le emissioni prodotte da una contemporaneità di quattro bottali. Già ad oggi ha una potenzialità tale da poter trattare le emissioni di una contemporaneità di quattro bottali. Sostituzione di una centrale termica.</p> <p><b>Diffuse</b> Si propone come misura mitigativa la captazione e l'abbattimento dell'idrogeno solforato che proviene dalle vasche di accumulo dei reflui (dove se ne riscontrasse la presenza).</p> <p>Gli elementi di impatto saranno mantenuti simili se non migliorati, vista la proposta di captazione e abbattimento delle emissioni diffuse.</p>
Emungimento acque	<p>Le acque necessarie alla produzione sono emunte da acquedotto e da pozzo. Si fa presente che parte delle acque meteoriche provenienti dai tetti sono recuperate nel ciclo produttivo.</p>	<p>Le acque saranno emunte sia da acquedotto che da pozzo (si prevedono degli aumenti in funzione della produzione) e parte delle acque di pioggia, provenienti dal dilavamento dei tetti, continueranno ad essere recuperate.</p> <p>Si considera una buona forma di mitigazione il recupero delle acque di pioggia nel ciclo produttivo.</p>
Scarichi industriali acque	<p>Le acque provenienti dalle lavorazioni conciarie sono pretrattate e scaricate nell'SF1, codice 92 per Acque del Chiampo, in rete fognaria industriale. Nell'SF1 sono recapitate le acque di pioggia che dilavano i piazzali della ex New Castle, previa raccolta in due silos da 200 m<sup>3</sup> l'uno.</p>	<p>La gestione delle acque produttive non cambia. Le acque meteoriche di tutti i piazzali (ex New Castle ed ex Peroni) saranno raccolte e avviate all'SF1.</p>
Gestione acque di pioggia	<p>Attualmente le acque meteoriche provenienti dai piazzali ex New Castle sono raccolte e scaricate nel SF1.</p>	<p>L'installazione futura vedrà le acque meteoriche provenienti dai piazzali della ex Peroni essere raccolte e scaricate attraverso SF1.</p>

**Quadro Progettuale**

Aumento potenzialità produttiva - Conceria

<b>Elementi di Impatto Ambientale</b>	<b>Attuali</b>	<b>Futuri</b>
	Le acque meteoriche provenienti dai tetti della ex New Castle sono in parte recuperare in arte scaricate attraverso SM1. Le acque meteoriche incidenti sui piazzali della ex Peroni sono raccolte e allontanate come rifiuto, mentre quelle dei tetti escono in uno "scarico pluviale".	Questo sarà migliorativo rispetto alla situazione attuale: la gestione come rifiuto di acqua di pioggia è ambientalmente onerosa in quanto prevede spostamento di mezzi e utilizzo di energia.
Gestione Rifiuti	L'azienda produce rifiuti e li detiene in deposito temporaneo.	Aumentando la produzione vi sarà un incremento in percentuale di rifiuti prodotti.
Occupazione di Suolo	Il sito si sviluppa in zona industriale, completamente pavimentata.	Non vi sono impatti sul suolo in quanto non vi è occupazione di nuovo suolo.
Elementi interrati, nuovi scavi	Non vi sono serbatoi o cisterne interrate attualmente utilizzate. I manufatti per la gestione delle acque sono interrate.	Il progetto non prevede scavi, non vi sono impatti sul sottosuolo
Emissioni acustiche	A febbraio 2022 è stata eseguita una valutazione di impatto acustico che indicava il rispetto dei limiti, diurni e notturni di classe V, dove è inserita l'installazione.	Il progetto non prevede l'installazione di nuovi impianti, si è ritenuto quindi di non elaborare una valutazione previsionale di impatto acustico.
Emissioni luminose	I corpi illuminanti esterni sono rivolti verso il basso.	Non è prevista l'installazione di nuovi corpi illuminanti.
Traffico indotto	Attualmente, il numero medio giornaliero di mezzi pesanti afferenti all'attività è di 9 mezzi al giorno.	Si stima che l'aumento dei flussi di mezzi pesanti / giorno afferenti all'attività sarà di circa un mezzo in più.

**Tabella 12: Confronto impatti attuali - futuri**