



## Verifica dell'insussistenza dell'obbligo di redazione della Relazione di Riferimento di cui al DM 95/2019





**Marzo 2026**

	<i>C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)</i>	
	<i>PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026</i>	

## Sommario

GENERALITA' .....	3
IL SITO PRODUTTIVO .....	3
MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLA VERIFICA .....	3
FASE 1 - INDIVIDUAZIONE DELLA PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE.....	4
FASE II - VALUTAZIONE DELLA RILEVANZA DEI QUANTITATIVI .....	7
FASE III - VALUTAZIONE DELLE POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE NEL SITO .....	7
CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE .....	12

	<i>C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)</i>	
	<i>PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026</i>	

## **GENERALITA'**

Il presente documento ha lo scopo di documentare la procedura di verifica di non sussistenza dell'obbligo di redazione della Relazione di Riferimento di cui al DM 95/2019 relativamente allo stabilimento di Montorso, in Via Valchiampo.

Nel dettaglio, in merito alla tematica inerente l'impiego di sostanze pericolose l'organizzazione, certificata ISO 14001, ha stabilito specifici criteri di scelta dei prodotti in ingresso al processo produttivo, in modo da attuare una progressiva riduzione delle sostanze chimiche pericolose, fino all'eliminazione, ove tecnicamente possibile, di quelle particolarmente preoccupanti per la salute e per l'ambiente; ha inoltre previsto una serie di misure di prevenzione finalizzate a prevenire rischi significativi di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee.

## **IL SITO PRODUTTIVO**

La Società è un'azienda specializzata nella produzione di getti in ghisa grigia di lata qualità per conto terzi destinati principalmente all'industria meccanica con particolare orientamento al settore oleodinamico. I principali settori di applicazione del prodotto riguardano componenti critici per l'idraulica, pompe e trasmissione meccanica. Il sito, fondato nel 1962, vanta una solida storia nel panorama della fonderia italiana.

### Quadro autorizzativo

L'azienda svolge le proprie attività sulla base di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Vicenza: il provvedimento attualmente vigente è il n. 04/2014 del 25/06/2014, in fase di rinnovo.

## **MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLA VERIFICA**



La verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, è effettuata ai sensi dell'art.4 del DM 95/2019 attraverso le fasi operative descritte in Allegato 1 al suddetto Decreto:

### Fase 1:

Verificare se l'installazione usa, produce o rilascia sostanze pericolose individuate in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008 e se tali sostanze determinano la formazione di intermedi di degradazione pericolosi in base alla citata classificazione.

### Fase 2:

Per ciascuna sostanza pericolosa è necessario determinare la massima quantità utilizzata, prodotta o rilasciata (ovvero generata quale intermedio di degradazione) dall'installazione alla massima capacità produttiva. Le quantità determinate per ciascuna sostanza devono quindi essere sommate per classe e confrontate con i valori soglia riportati nella tabella 1 del citato Allegato.

	C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)	
	PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026	

classe		Indicazione di pericolo – regolamento CE n. 1272/2008	Soglia (kg/anno)
I	Sostanze cancerogene o mutagene (accertate o sospette)	H350, H350i, H351, H340, H341	≥ 10 kg/anno o dm <sup>3</sup> /anno
II	Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente	H300, H304, H310, H330, H360d, H360f, H361d, H361f, H361fd, H400, H410, H411	≥ 100 kg/anno o dm <sup>3</sup> /anno
III	Sostanze tossiche per l'uomo	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000 kg/anno o dm <sup>3</sup> /anno
IV	Sostanze pericolose per l'ambiente	H302, H312, H332, H412, H413	≥ 10000 kg/anno o dm <sup>3</sup> /anno

Si precisa che le quantità somma devono essere determinate con riferimento alla presenza contemporanea delle sostanze nelle condizioni operative più gravose.

#### Fase 3:

Per ciascuna sostanza che ha determinato o concorso a determinare il superamento delle soglie di cui sopra si procede quindi alla verifica circa la possibilità di contaminazione tenendo conto di:

- 1) proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose (persistenza, solubilità, degradabilità, ecc)
- 2) caratteristiche idrogeologiche del sito (presenza di strati impermeabili, soggiacenza della falda ecc)
- 3) adozione di specifiche misure di gestione del rischio a carico delle matrici suolo e acque sotterranee (contenimenti, prevenzione degli incidenti, luogo e modalità di stoccaggio, ecc)

Qualora dalle valutazioni di cui sopra emerga la possibilità di un'effettiva contaminazione connessa all'uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di sostanze da parte dell'organizzazione, tali sostanze sono valutate "pertinenti" e risulta necessario elaborare la Relazione di Riferimento di cui al DM 95/2019; in caso contrario si è documentata la non sussistenza di tale obbligo.



## FASE 1 - INDIVIDUAZIONE DELLA PRESENZA DI SOSTANZE PERICOLOSE

Allo scopo di individuare la presenza di sostanze pericolose e di valutarne la rilevanza, sono state presi in considerazione:

1. Tutti i prodotti/ le sostanze / i preparati approvvigionate dalla Società, che entrano nel processo produttivo della fonderia (attività IPPC), etichettati come pericolosi ai sensi del regolamento sulla classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze e delle miscele pericolose (regolamento CE n. 1272/2008 e s.m.i.); le informazioni sono state reperite nelle schede di sicurezza dei prodotti, aggiornate all'ultima versione disponibile.
2. Le sostanze che originano dal ciclo produttivo in esame; in particolare i rifiuti classificati come pericolosi ai sensi della vigente normativa ambientale. La presenza di sostanze pericolose è stata determinata in base ai certificati analitici di classificazione.

Nelle tabelle che seguono sono riportati i risultati degli approfondimenti effettuati: i prodotti e/o i rifiuti considerati sono stati raggruppati per singole classi di pericolosità 1, 2, 3, 4 per effettuare il confronto con le relative soglie quantitative.



Le quantità indicate sono riferite ai dati di utilizzo dell'anno 2025 (arrotondate per eccesso), e possono essere considerate rappresentative della massima potenzialità impiantistica.

	C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)	
	PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026	

CLASSE I	descrizione	Caratt. pericolo	kg
<b>prodotti</b>	Elan-tech G226 - indurente	H351	60
<b>rifiuti</b>	-	-	-
		<b>somma</b>	<b>60</b>

CLASSE 2	descrizione	Caratt. pericolo	kg
<b>prodotti</b>	AQUASTABIL 50 – prodotto per torri evaporative	H410	200
	CHEMCIDE 3120 (ex: BIO 3120) – prodotto per torri evaporative	H410	150
	TECNOCLOR – prodotto per torri evaporative	H410	20
	SYSTEM TC240 - antislittante cinghie	H410	1,6
	530 R-N – bacchetta per saldatura	H361d	3
	CANDEGGINA – Cl att. < 3%	H400 H410	16
	Diluyente nitro	H361d, H304	50
	SYSTEM TW249 - grasso	H411	3
	INSECOR- 77S PLUS (pigiata)	H360FD	8400
	INSECOR 96S (pigiata)	H360FD	1200
	PULITORE FRENI	H411	327
	PULITORE FRENI EURO	H411	282
	Alluminio	H361d, H411	5
<b>rifiuti</b>	080111* - vernici di scarto	HP14 (H400)	13600
	080409* - adesivi di scarto	HP5	260
	130507* - condensa con oli	HP5 – HP14	1100
		<b>somma</b>	<b>25457</b>



CLASSE III	descrizione	Caratt. pericolo	kg
<b>prodotti</b>	Correttivo PH	H331	50
<b>rifiuti</b>	-	-	-
		<b>somma</b>	<b>50</b>

	C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)	
	PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026	

CLASSE IV	descrizione	Caratt. pericolo	kg
prodotti	Blu metilene	H302	6
	HOUGHTO - SAFE 620 E	H30	440
	FAST	H412	8
rifiuti	<i>100909* - polveri gas combustione</i>	<i>HP14 *</i>	<i>433040</i>
	150110* - imballaggi contaminati	HP14	1310
	150111* - bombolette spray	HP14	140
	150202* - stracci sporchi	HP14	5060
		<b>Somma **</b>	<b>6964</b>

*\* EER 10 09 09\* caratteristica di pericolo attribuita cautelativamente – non rilevate specifiche caratteristiche di pericolo analiticamente*

*\*\* il valore somma è calcolato escludendo l'apporto del rifiuto CER 100909\* (vedi sopra)*

	C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)	
	PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026	

## FASE II - VALUTAZIONE DELLA RILEVANZA DEI QUANTITATIVI

Nella tabella seguente vengono prese in considerazione le quantità somma, da confrontarsi con i valori limite previsti dalla norma per ciascuna classe:

Classe	Quantità massima	Quantità limite	Rilevanza e considerazioni
I	60 kg	10 kg	Soglia superata: la soglia di classe è superata per l'utilizzo del prodotto Elan-tech G226 (indurente).
II	26000 kg	100 kg	Soglia superata: gli elementi più significativi nella determinazione del superamento sono dati dal gasolio per autotrazione e dal rifiuto 080111* (vernici di scarto).
III	50 kg	1000 kg	Soglia non superata
IV	7000 kg	10000 kg	Soglia non superata

Le soglie relative alle classi I e II risultano superate pertanto è necessario procedere con la fase III per le considerate specificatamente per tali classi: di seguito si procede pertanto con la disamina delle condizioni di stoccaggio e gestione dei prodotti e rifiuti sopra elencati, con particolare riguardo a quelli che maggiormente influiscono nel calcolo.

## FASE III - VALUTAZIONE DELLE POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE NEL SITO



Come accennato in introduzione, la valutazione circa la effettiva possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee deve considerare le proprietà delle sostanze, le caratteristiche idrogeologiche del sito nonché le modalità di gestione delle sostanze, preparati e rifiuti ai fini della prevenzione del rischio di contaminazione. Il tipo di processo produttivo non prevede la generazione di prodotti intermedi di degradazione che potrebbero contaminare il suolo o le acque sotterranee.

Di seguito si riportano delle tabelle (con riferimento rispettivamente ai prodotti e ai rifiuti) in cui sono dettagliati gli aspetti gestionali (stato fisico, luogo e modalità di utilizzo, modalità di movimentazione e stoccaggio, ecc.). A seguire le considerazioni inerenti gli aspetti idrogeologici del sito.



### Gestione delle materie prime pericolose in ingresso

A livello generale si consideri che i prodotti individuati vengono utilizzati in varie aree dell'azienda, sia in reparti produttivi che nei servizi tecnici quali reparto modelliera e manutenzione; tuttavia le aree di stoccaggio sono state raggruppate e razionalizzate in modo da consentire un maggior controllo di gestione e minimizzare le quantità presenti simultaneamente in azienda.

Sono state prese in considerazione, nella valutazione del rischio di contaminazione, oltre alle modalità di gestione ordinaria, le situazioni di possibili emergenze a seguito di incidenti e/o inconvenienti che si possono verificare.

	C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)	
	PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026	



Prodotto/sostanza	Modalità di stoccaggio	Modalità di manipolazione	Condizioni di utilizzo	Misure di prevenzione atte a ridurre il rischio di contaminazione
AQUASTABIL 50 – prodotto per torri evaporative	Imballaggi originali (tanichette)	Movimentazione manuale dei contenitori	Utilizzo come additivo all'acqua di raffreddamento circolante nei circuiti di raffreddamento	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in ambienti protetti da intemperie e circolazione mezzi
CHEMCIDE 3120 (ex: BIO 3120) – prodotto per torri evaporative	Imballaggi originali (tanichette)	Movimentazione manuale dei contenitori	Utilizzo come additivo all'acqua di raffreddamento circolante nei circuiti di raffreddamento	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in ambienti protetti da intemperie e circolazione mezzi
TECNOCLOR – prodotto per torri evaporative	Imballaggi originali (tanichette)	Movimentazione manuale dei contenitori	Utilizzo come additivo all'acqua di raffreddamento circolante nei circuiti di raffreddamento	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in ambienti protetti da intemperie e circolazione mezzi
SYSTEM TC240 - antislittante cinghie	Imballaggi originali (bombolette spray)	Applicazione diretta dello spray ove richiesto	Applicazione spray ove richiesto	Stoccaggio all'interno del magazzino automatizzato
530 R-N – bacchetta per saldatura	Imballi originali (scatole)	Manuale al bisogno	Utilizzo con attrezzature per la saldatura	L'articolo non determina di per sé alcun rischio; i fumi si sviluppano sono in fase di utilizzo
CANDEGGINA – CI att. < 3%	Imballaggi originali (bottiglie / flaconi)	Movimentazione manuale dei contenitori	Utilizzate per operazioni di pulizia / igienizzazione	Stoccaggio in magazzino dedicato, fuori dalla portata di mezzi di movimentazione che potrebbero provocare danni all'integrità dei contenitori
Diluente nitro	Imballaggi originali (tanichette)	Movimentazione manuale dei contenitori	Utilizzo nella preparazione delle vernici	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in ambienti protetti da intemperie e su bacino di contenimento
SYSTEM TW249 - grasso	Imballaggi originali (bidoncini)	Movimentazione manuale dei contenitori	Utilizzo nella preparazione delle vernici	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in ambienti protetti da intemperie

	<i>C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)</i>	
	<b>PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026</b>	

<b>Prodotto/sostanza</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Modalità di manipolazione</b>	<b>Condizioni di utilizzo</b>	<b>Misure di prevenzione atte a ridurre il rischio di contaminazione</b>
INSECOR- 77S PLUS (pigiata)	Imballaggi originali (big bags)	Movimentazione con carrello elevatore	Miscelato ad acqua e spruzzato in opera	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in aree dedicate
INSECOR 96S (pigiata)	Imballaggi originali (big bags)	Movimentazione con carrello elevatore	Miscelato ad acqua e spruzzato in opera	Stoccaggio del prodotto nei contenitori originali in aree dedicate
PULITORE FRENI	Imballaggi originali (bombolette spray)	Applicazione diretta dello spray ove richiesto	Applicazione spray ove richiesto	Stoccaggio all'interno del magazzino automatizzato
PULITORE FRENI EURO	Imballaggi originali (bombolette spray)	Applicazione diretta dello spray ove richiesto	Applicazione spray ove richiesto	Stoccaggio all'interno del magazzino automatizzato



Altre considerazioni sulla prevenzione e la gestione del rischio, valide per tutte le sostanze presenti in azienda:

- depositi collocati in zone protette, pavimentate, in prossimità dei punti di utilizzo in modo da minimizzare gli spostamenti interni
- verifica periodica dell'integrità della pavimentazione
- minimizzazione della quantità in stoccaggio contemporaneo mediante gestione degli approvvigionamenti
- formazione e sensibilizzazione del personale addetto all'utilizzo e alla movimentazione
- posizionamento di kit per la gestione di eventuali sversamenti in prossimità delle aree di deposito e di utilizzo
- adozione di specifiche procedure per la gestione di eventuali emergenze ambientali (sversamenti) con prova pratica periodica, indicativamente annuale

	C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)	
	PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026	

### Gestione dei rifiuti pericolosi

CER e descrizione	Modalità di stoccaggio	Dettagli e origine del rifiuto	Destino del rifiuto	Misure di prevenzione atte a ridurre il rischio di contaminazione
<b>13 01 04*</b> - segatura, trucioli, contenuti sostanze pericolose	Contenitore coperto su pavimento impermeabile	Stato fisico: SNP. Pitture e vernici di scarto da reparto finitura getti	Rifiuto avviato a recupero presso impianti autorizzati	Contenitore munito di coperchio su pavimento impermeabilizzato
<b>08 01 11*</b> - vernici di scarto	Contenitore coperto su bacino di contenimento	Stato fisico: liquido. Pitture e vernici di scarto da reparto finitura getti	Rifiuto avviato a recupero presso impianti autorizzati	Contenitore munito di coperchio su pavimento impermeabilizzato
<b>10 09 09*</b> - Polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	In Big Bags chiusi posti al coperto all'interno del deposito rifiuti su pavimento impermeabile	Le polveri cadono direttamente dall'impianto di depolverazione all'interno dei Big Bags. Movimentazione Big Bags con carrello. Carico dei Big Bags sui vettori, con carrello.	Rifiuto avviato a smaltimento presso impianti autorizzati.	Big Bags chiusi e posti al coperto su pavimento impermeabilizzato. Movimentazione effettuata da personale esperto
<b>15 01 10*</b> - Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	In cassone con coperchio su pavimento impermeabilizzato	Imballaggi vuoti (stato fisico solido) che hanno contenuto materiali pericolosi, raccolti nei vari reparti e trasportati con carrello nel deposito.	Rifiuto avviato a recupero presso impianti autorizzati	Cassone con coperchio su pavimento impermeabilizzato. L'allontanamento avviene tramite cambio cassone.
<b>15 01 11*</b> - bombolette spray vuote	Contenitore coperto su pavimento impermeabilizzato	Bombolette spray vuote provenienti dai vari reparti di utilizzo.	Rifiuto avviato a recupero presso impianti autorizzati	Contenitore munito di coperchio su pavimento impermeabilizzato
<b>15 02 02*</b> - assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	In Big Bags chiusi su pavimento impermeabilizzato	Stato fisico: solido non polverulento Materiali assorbenti e DPI sporchi, raccolti nei vari reparti	Rifiuto avviato a recupero presso impianti autorizzati	Big Bags chiusi stoccati su pavimento impermeabilizzato
<b>16 02 11*</b> - apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, hc	Contenitore coperto su pavimento impermeabilizzato	Stato fisico SNP, apparecchiature elettriche ed elettroniche prevalentemente da uffici	Rifiuto avviato a recupero presso impianti autorizzati	Contenitore munito di coperchio su pavimento impermeabilizzato

	<i>C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)</i>	
	<i>PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026</i>	

### **Gestione delle emergenze ambientali**

Oltre alle normali condizioni operative, sono state prese in considerazione, al fine della valutazione delle possibili contaminazioni del suolo, le situazioni di emergenza dovute a sversamenti accidentali dei prodotti elencati.

Tali situazioni che si possono presentare nelle fasi di movimentazione e/o manipolazione dei prodotti, sono gestite all'occorrenza attraverso specifiche disposizioni formalizzate in apposita procedura gestionale, a conoscenza del personale addetto.

Le citate modalità operative di intervento consistono, in estrema sintesi, nei seguenti interventi:

- contenere opportunamente lo sversamento impedendo alle varie sostanze (allo stato liquido), di raggiungere chiusini e/o caditoie onde evitare "contaminazione" della rete di raccolta delle acque meteoriche dello stabilimento;
- raccogliere e rimuovere i prodotti sversati, con opportuni sistemi (con opportuni sistemi adsorbenti);
- smaltire il materiale utilizzato per la rimozione del prodotto.

### **Considerazioni sulle caratteristiche idrogeologiche del sito**

Per una corretta valutazione sulle reali possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, è necessario effettuare approfondimenti in merito alle caratteristiche geologiche ed idrogeologiche del sito; di seguito si riportano le informazioni disponibili in merito all'assetto ambientale del sito.

#### *Geologia, idrogeologia e caratteristiche del suolo*

Sondaggi geognostici effettuati nell'area in cui sorge il sito hanno evidenziato la presenza di uno strato più superficiale costituito prevalentemente da materiale argilloso compatto al di sotto del quale, a una profondità variabile tra i 2 e 2,5 m di profondità, si trova uno strato di depositi ghiaiosi mediamente addensati. Tali depositi ghiaiosi presentano frequenti intercalazioni con predominante matrice limoso argillosa.

Nel dettaglio, la zona si colloca in corrispondenza dell'alta pianura alluvionale ai piedi dei monti Lessini, caratterizzata in generale da uno strato superficiale di materiali coesivi di spessore variabile (argille di alterazione delle rocce vulcaniche) poggiate su substrato costituito da depositi ghiaiosi e sabbioso-ghiaiosi (storia deposizionale dei corsi d'acqua in epoca quaternaria).



Lo strato più superficiale è quindi caratterizzato da una bassa permeabilità che protegge lo strato sottostante e la falda in caso di eventuali contaminazioni.

In ogni caso tutte le aree oggetto di deposito, transito e lavorazione sono pavimentate e pertanto impermeabili ad eventuali sversamenti accidentali.

La falda principale risulta contenuta all'interno dei depositi ghiaioso-sabbiosi del torrente Chiampo, sottostanti la coltre argillosa: il livello di falda misurato è compreso tra -15 e -17 m dal p.c. La falda è caratterizzata da notevole escursione freatica.

A lato di questo acquifero ve n'è un secondo dato dai depositi detritici sub-collinari e delle conoidi alluvionali delle valli laterali al Chiampo, aventi una portata legata alle infiltrazioni; il sistema "multistrato" locale (alternanza di lenti porose e terreni argillosi) conferisce all'acquifero secondario velocità lente di deflusso.

Nel 2007 sono state condotte alcune prove di permeabilità a carico variabile che hanno permesso di determinare una permeabilità bassa ( $k = 1.7 \times 10^{-6}$  cm/sec) per i materiali a prevalente composizione argillosa con inclusi ghiaiosi, mentre, per i depositi ghiaiosi, un grado medio di permeabilità ( $k = 1.3 \times 10^{-2}$

	<i>C2Mac Group SpA – sito di Montorso (VI)</i>	
	<i>PROCEDURA DI RIESAME AIA _ 2026</i>	

cm/sec). Infine, relativamente alla coltre argillosa superficiale, si attribuisce un coefficiente di permeabilità da molto basso a praticamente impermeabile.

Nel mese di aprile 2019 sono state eseguite 3 prove di permeabilità dei terreni tramite sondaggio geognostico a carotaggio continuo (1 punto a monte e 2 punti a valle dello stabilimento, spinti alla profondità di 25 metri) a cura del geologo Rimsky Valvassori.

Lo studio ha concluso confermando le deduzioni delle indagini precedenti con scarsa permeabilità del terreno indagati ( $k_1 = 9 \times 10^{-4}$  cm/s;  $k_2 = 2.2 \times 10^{-4}$  cm/s;  $k_3 = 1.6 \times 10^{-4}$  cm/s).

### **Caratteristiche strutturali della pavimentazione delle aree esterne dello stabilimento**

Le pavimentazioni delle aree esterne, dei piazzali e degli altri spazi utilizzati (come aree di transito e/o di stoccaggio) sono realizzate, per la loro intera estensione, in calcestruzzo. L'integrità della pavimentazione è mantenuta sotto controllo dall'organizzazione.

A tutt'oggi la pavimentazione ha fornito garanzie sulla impermeabilità della copertura nei confronti della trasmissione nel sottosuolo di eventuali elementi inquinanti.

### **CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE**

Dalle considerazioni che precedono, in particolare in relazione alle modalità di gestione dei prodotti pericolosi impiegati nel processo produttivo e dei rifiuti pericolosi che si originano dai processi produttivi, emerge una sostanziale assenza di rischio di contaminazione del suolo; rischio ulteriormente mitigato dalla presenza di una completa pavimentazione cementizia, la cui integrità è monitorata periodicamente.

Le verifiche periodiche definite dall'AIA e le attività svolte dalla società nell'ambito del Sistema di gestione ambientale garantiscono che le tematiche ambientali legate all'attività di fonderia svolte nel sito produttivo di Montorso, siano sotto controllo e che le prestazioni ambientali della Società siano sempre monitorate allo scopo di garantire il rispetto della normativa ambientale, al quale la società si è impegnata.

In conclusione si ritiene che le sostanze presenti, in relazione alle relative modalità di utilizzo, movimentazione e stoccaggio, non siano da considerarsi "pertinenti" ai fini dell'obbligo di redazione della Relazione di Riferimento di cui al DM 95/2019.

**Montorso (VI), 11/03/2026**