

*Allegati alla scheda B*

**B 32**

**Relazione di verifica dell'obbligo di presentazione  
della Relazione di Riferimento**

**VERIFICA DELL'OBBLIGO DI PRESENTAZIONE DELLA  
RELAZIONE DI RIFERIMENTO**

*(di cui all'art. 5, co. 1, lettera v-bis del D.Lgs. 152/06 secondo le modalità individuate  
dal DM N. 272/2014 emanato dal Ministero dell'Ambiente).*

Fonderie Soliman S.p.A. gestisce una fonderia di seconda fusione della ghisa in Comune di Malo, il cui esercizio è stato autorizzato dalla Provincia di Vicenza con provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) n. 06/09 del 14/12/2009.

Con nota Prot. N. GE 2025/0050665 del 30/10/2025, la Provincia di Vicenza ha dato inizio all'istruttoria per il riesame con valenza di rinnovo del provvedimento di A.I.A., richiedendo a Fonderie Soliman la necessaria documentazione, con particolare riguardo alla verifica di conformità alle BAT di settore ed alla verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento.

In merito a quest'ultimo punto si rappresenta come per le attività soggette ad A.I.A. comportanti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose per le quali non si possa escludere la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, il D.Lgs. N. 46/2014 abbia introdotto l'obbligo di presentare all'Autorità competente la "*relazione di riferimento*" di cui all'articolo 5, comma 1, lettera *v-bis* del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., prima della messa in servizio di una nuova installazione o prima dell'aggiornamento dell'autorizzazione per le installazioni esistenti.

Il riesame del provvedimento di A.I.A. di Fonderie Soliman disposto dalla Provincia di Vicenza rientra in questa seconda casistica.

Al fine di identificare le attività soggette all'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, nonché fornire indicazioni sulle modalità di redazione, il Ministero dell'Ambiente ha promulgato il D.M. n. 272 del 13/11/2014, il cui Allegato 1 riporta la "*procedura di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*" articolata nelle seguenti fasi:

- 1. valutare la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione determinandone la classe di pericolosità;*
- 2. valutare la rilevanza delle quantità di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione attraverso il confronto con specifiche soglie di rilevanza;*
- 3. se le soglie sono superate, valutare la possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze, caratteristiche idrogeologiche del sito e sicurezza dell'impianto;*
- 4. se esiste la possibilità di contaminazione, procedere alla redazione della relazione di riferimento.*

La prima fase della procedura prevede di verificare se l'installazione usi, produca o rilasci sostanze pericolose in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008, nonché se le sostanze usate, prodotte o rilasciate, determinino la formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla citata classificazione.

Lo stabilimento di Fonderie Soliman S.p.A. è una fonderia di ghisa di seconda fusione che utilizza il processo di formatura a verde con recupero meccanico delle terre di fonderia e il processo di formatura a mano con recupero delle sabbie legate chimicamente mediante gruppo di rigenerazione per attrito. L'utilizzo di ausiliari e additivi chimici consta sostanzialmente di resine/catalizzatori del reparto a mano, prodotti di manutenzione e additivi aggiunti alle cariche in fusione. Di seguito si elencano tutte le sostanze chimiche pericolose attualmente utilizzate in produzione che presentano indicazioni di pericolo pertinenti alle classi individuate nell'Allegato 1 al DMA N. 272/2014 (vedasi successiva tabella 2), conformemente a quanto desunto dal database dei prodotti chimici dell'azienda. Nel prospetto non si ritiene di riportare i prodotti per la pulizia dei locali, i prodotti utilizzati nell'officina manutenzione, i reagenti di laboratorio, le sostanze contenute nei presidi antincendio o utilizzate occasionalmente in caso di emergenza ambientale/sversamenti, il gasolio utilizzato per l'autotrazione e per il gruppo elettrogeno, poiché non correlati specificatamente all'attività produttiva di Fonderie Soliman (che è quella soggetta alle disposizioni in materia di A.I.A.).

**Tab. 1 - Sostanze pericolose impiegate nella produzione di Fonderie Soliman S.p.A.**

Sostanza chimica	Stato fisico	Impiego	Indicazioni di pericolo (Regolamento CE n. 1272/2008)	Consumo annuo [kg/anno] (*)
Air Vest Metal K Spray	Aerosol / Spray	Distaccante per modelli	H315, H400, H410	20 kg
Air Vest Metal C Spray	Aerosol / Spray	Distaccante per modelli	H304, H315, H319, H400, H410	80 kg
Nichel Elettrolitico	Solido	Elettrodi saldatura	H317, H351, H372	220 kg
S21 Metal	Liquido	Stucco per recupero getti	H315, H317, H319, H361d, H372	25 kg
S99 Unisoft Putty White	Liquido	Stucco per modelli	H315, H317, H319, H361d, H372	30 kg
Technoprimer	Aerosol / Spray	Vernice spray per ritocchi	H315, H317, H319, H335, H373, H412	10 kg
C10 Induritore in pasta	Liquido	Indurente per stucco	H317, H319, H410	1 kg
Mecafluid S3 FFB	Liquido	Olio emulsionabile per seghetto	H317, H412	120 kg
Maurerplus Zincante a freddo spray	Aerosol / Spray	Bomboletta spray per zincatura metalli	H315, H319, H336, H373, H411	15 kg
Petronas Hydraulic HFDU 46	Liquido	Olio idraulico	H412	100 kg
PU 1K / PU FS	Aerosol	Schiuma poliuretanic per sigillature	H315, H319, H332, H334, H335, H373, H413	10 kg
6 in 1 Help Silicone Spray	Aerosol	Sigillante silicónico	H315, H319, H336, H412	5 kg
EKW - PLAST 80 B	Solido	Miscela refrattaria per rifacimento forni	H360FD	400 kg
Giocaset NB 4000	Liquido	Resina formatura reparto a mano	H302, H312, H315, H319, H332, H335, H351, H373	17'000 kg

(\*): *stimato sulla base dello storico degli acquisti dell'azienda*

Dopo aver individuato le sostanze pericolose utilizzate nell'installazione, la seconda fase della procedura prevede di determinarne la massima quantità utilizzata/prodotta/rilasciata alla capacità produttiva, accorpando le sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità e confrontando i valori ottenuti con i valori di soglia riportati nella seguente tabella:

**Tab. 2 - Tabella valori di soglia sostanze pericolose di cui al secondo punto dell'Allegato 1 al DMA N. 272/2014 (Procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento)**

Classe (*)	Indicazione di pericolo (regolamento CE n. 1272/2008)	Soglia kg/anno o dm <sup>3</sup> /anno
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f) H361(de), H361(f) H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10'000
(*) 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e/o per l'ambiente		

Raffrontando le sostanze chimiche pericolose impiegate nell'installazione di Fonderie Soliman (riportate nella Tabella 1) con le indicazioni di pericolo di cui alla Tabella 2, si rappresenta come le sostanze pertinenti alla verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento siano quelle riportate nella Tabella 3 che segue.

**Tab. 3 - Sostanze pericolose impiegate nella produzione di Fonderie Soliman S.p.A. rientranti nelle classi di pericolosità di cui all'Allegato 1 al DMA N. 272/2014.**

Sostanza chimica	Indicazioni di pericolo (Regolamento CE n. 1272/2008)	Classe di pericolo secondo Allegato 1 al DMA N. 272/2014
Air Vest Metal K Spray	H315, <b>H400</b> , <b>H410</b>	Classe 2
Air Vest Metal C Spray	H304, H315, H319, <b>H400</b> , <b>H410</b>	Classe 2
Nichel Elettrolitico	H317, <b>H351</b> , <b>H372</b>	Classe 1 e 3
S21 Metal	H315, H317, H319, <b>H361d</b> , <b>H372</b>	Classe 2 e 3
S99 Unisoft Putty White	H315, H317, H319, <b>H361d</b> , <b>H372</b>	Classe 2 e 3
Technoprimer	H315, H317, H319, H335, H373, <b>H412</b>	Classe 4
C10 Induritore in pasta	H317, H319, <b>H410</b>	Classe 2
Mecafluid S3 FFB	H317, <b>H412</b>	Classe 4
Maurerplus Zincante a freddo spray	H315, H319, H336, H373, <b>H411</b>	Classe 2
Petronas Hydraulic HFDU 46	<b>H412</b>	Classe 4
PU 1K / PU FS	H315, H319, <b>H332</b> , H334, H335, H373, <b>H413</b>	Classe 4
6 in 1 Help Silicone Spray	H315, H319, H336, <b>H412</b>	Classe 4
EKW - PLAST 80 B	<b>H360FD</b>	Classe 2
Giocaset NB 4000	<b>H302</b> , <b>H312</b> , H315, H319, <b>H332</b> , H335, <b>H351</b> , H373	Classi 1 e 4

Considerando i consumi stimati riportati in Tabella 1, risulta che le soglie quantitative di cui al punto 2 dell'Allegato 1 al D.M.A. n. 272/14 vengono superate in tutte le classi.

La terza fase della procedura di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui all'Allegato 1 al DMA N. 272/14 prevede di valutare la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione per ciascuna sostanza che ha concorso a determinare il superamento delle soglie di cui al punto 2.

Innanzitutto preme evidenziare come sin dal principio Fonderie Soliman S.p.A. abbia previsto l'adozione di tutte le misure e le cautele necessarie ad evitare fenomeni di inquinamento che possano propagarsi all'esterno dell'impianto, potenziando i presidi ambientali e affinando negli anni la strutturazione dell'impiantistica produttiva nella direzione di una sempre maggior affidabilità, al fine di migliorare la produzione e la sicurezza della propria attività, a maggior tutela della salute dei lavoratori e dell'ambiente.

In particolare si rappresenta che:

- l'attività produttiva è interamente svolta all'interno di involucri edilizi esistenti (regolarmente concessionati), adeguatamente strutturati per la specifica produzione e dotati dei necessari presidi per far fronte alle emergenze dovute a guasti e contenere potenziali sversamenti;
- le operazioni di carico/scarico, la movimentazione e il deposito differenziato di materiali, prodotti finiti e rifiuti sono effettuate principalmente su superficie impermeabilizzata coperta, al

riparo dagli agenti atmosferici; fanno eccezione alcuni depositi di rifiuti, peraltro containerizzati, in area esterna impermeabilizzata che risulta comunque presidiata da un sistema di raccolta e trattamento di una considerevole frazione di acque meteoriche (oltre il triplo di quella correntemente definita “prima pioggia”) che viene recapitata in pubblica fognatura;

- i preparati pericolosi e i rifiuti liquidi sono opportunamente stoccati all'interno di idonei bacini di contenimento (periodicamente ispezionati) in area pavimentata coperta;
- le pavimentazioni interne e esterne vengono pulite regolarmente e ispezionate periodicamente; in caso di fessurazioni o sfaldamenti tali da compromettere la tenuta della pavimentazione si provvede tempestivamente ai necessari ripristini;
- le acque reflue “industriali” dell'installazione sono costituite soltanto dalle acque di spurgo delle torri evaporative; trattasi evidentemente di “acque bianche” caratterizzate soltanto da un modesto contenuto salino, che per questo motivo possono essere e vengono scaricate direttamente nel reticolo idrografico superficiale (il Torrente Livergon);
- come del resto è prevedibile, lo storico dei controlli analitici sulle acque scaricate evidenzia un ampio rispetto dei limiti tabellari allo scarico prescritti, confermandosi l'assenza di qualsivoglia criticità ambientale nei confronti del corpo idrico recettore;
- tutte le sezioni dell'impianto produttivo che danno luogo ad emissioni aeriformi sono presidiate da dispositivi aspiranti, opportunamente collettati a sistemi di abbattimento a secco, comprendenti filtri a maniche autopulenti, di comprovata elevata efficienza che quindi non possono determinare significative ricadute di inquinanti;
- lo storico dei controlli analitici sulle emissioni aeriformi dell'installazione evidenzia un ampio rispetto dei limiti prescritti, confermandosi l'assenza di criticità ambientali nei confronti dell'atmosfera.

In merito alle sostanze chimiche utilizzate nell'impianto di cui alle precedenti Tabelle 1 e 3, si rappresenta quanto segue:

- i distaccanti “Air Vest Metal Spray” sono aerosol in bomboletta spray che vengono utilizzati al bisogno dal personale che sovrintende alla formatura, al fine di facilitare la separazione della forma della placca modello; in ragione dello stato fisico del distaccante, della sua tipologia d'uso e degli esigui utilizzi, peraltro all'interno del fabbricato produttivo in area presidiata, sono ragionevolmente da escludersi fenomeni di inquinamento e men che meno fenomeni di inquinamento che possano interessare il suolo e le acque sotterranee;
- nelle occasionali operazioni di saldatura vengono utilizzati anche elettrodi di nicel; la postazione di saldatura è opportunamente presidiata da aspirazione localizzata al fine di tutelare la salute dei lavoratori; gli elettrodi in questione sono “bacchette” metalliche (allo stato solido) che vengono stoccate in magazzino al riparo dagli agenti atmosferici; le emissioni in atmosfera sono residuali e non possono comportare alcun effetto significativo nei confronti di qualsivoglia matrice ambientale;
- gli stucchi e le vernici spray sono materie prime che vengono utilizzate al bisogno dal personale, per piccole riparazioni/ritocchi su modelli; in ragione della natura di questi ausiliari e degli esigui e saltuari utilizzi, peraltro all'interno del fabbricato produttivo in area presidiata, si escludono fenomeni di inquinamento che possano interessare il suolo e le acque sotterranee;
- gli oli (nuovi e usati) vengono stoccati in area coperta presidiata da bacini di contenimento; l'utilizzo degli oli idraulici e emulsionabili attiene a operazioni e manutenzioni effettuate rigorosamente all'interno dei fabbricati ed eventuali sversamenti/perdite accidentali possono essere prontamente contenuti e rimossi grazie all'utilizzo di kit di pronto intervento a base di materiali/sostanze assorbenti dislocati in prossimità delle aree potenzialmente interessate; si esclude comunque che eventuali spanti possano infiltrarsi nel suolo e neppure estendersi alle aree esterne; in ogni caso, nella pur remota eventualità di sversamenti accidentali in area esterna, si evidenzia come il sistema di captazione e accumulo delle acque meteoriche di prima pioggia possa fungere anche da intercettazione e contenimento di queste eventuali perdite (che possono essere successivamente estratte e alienate a rifiuto presso Terzi autorizzati);
- la schiuma poliuretana e il sigillante siliconico sono prodotti impiegati per la manutenzione che solidificano pressoché immediatamente dopo l'applicazione e non possono comportare alcun rischio concreto per l'ambiente circostante, anche a fronte dei modesti quantitativi in utilizzo; lo stoccaggio di questi preparati avviene all'interno dei fabbricati, in area coperta e protetta dagli agenti atmosferici;
- per il rifacimento/manutenzione dei forni vengono utilizzati materiali cementizi refrattari, il cui profilo di rischio è associato all'esposizione professionale a polveri e fibre respirabili durante l'utilizzo, per il quale vengono adottate specifiche misure operative e dispositivi di protezione individuale; peraltro si evidenzia come questo tipo di intervento manutentivo venga di norma

effettuato da personale specializzato esterno alla ditta; in ragione delle caratteristiche fisiche di queste sostanze, in particolare del loro stato solido (cementi refrattari), non è ipotizzabile alcun concreto inquinamento del suolo e delle acque sotterranee correlabile al loro impiego;

- le resine e i catalizzatori sono stoccati all'interno di bacini di contenimento dislocati su superficie impermeabilizzata coperta, al riparo dagli agenti atmosferici; la formatura “manuale” utilizza la miscela preparata con il mescolatore (sabbia + resina + catalizzatore); la miscela di formatura viene scaricata nelle staffe e compattata, con pestelli manuali, attorno al modello; l'indurimento della forma avviene per via chimica (la resina che polimerizza agisce da legante); come evidenziato nella relazione tecnica argomento dell'allegato B18, i processi di formatura non danno luogo ad emissioni aeriformi; per quanto rappresentato si esclude che lo stoccaggio e l'utilizzo delle resine per la formatura a mano possano comportare un concreto rischio di inquinamento nei confronti del suolo e delle acque sotterranee.

Si ritiene che le misure contenitive e le cautele adottate nell'installazione in esame siano tali da poter escludere che il deposito e la manipolazione delle sostanze pericolose, rientranti nelle classi di pericolo di cui all'Allegato 1 del D.M.A. n. 272/14, possano comportare contaminazione del suolo e delle acque sotterranee.

Per quanto argomentato, si ritiene che non vi sia l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera *v-bis*) del D.Lgs. 152/2006, non sussistendo un concreto e nemmeno potenziale rischio di contaminazione del sito correlabile all'attività svolta dall'azienda.

Vicenza, lì Marzo 2026

Il Tecnico incaricato

