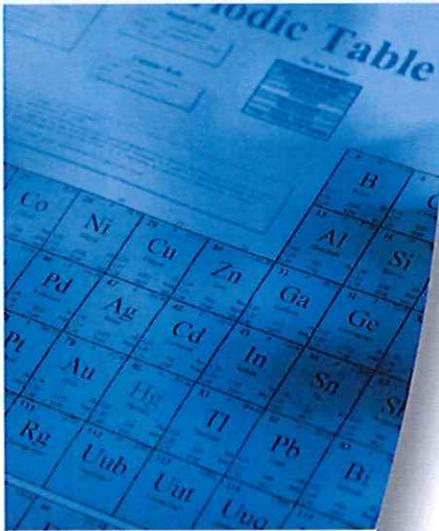




QUADRO PROGETTUALE



Committente:

I.C. Industria Conciaria S.r.l.

Località:

Via Sesta Strada, n. 21 – 36071 Arzignano (VI)

Progetto:

VARIAZIONE IMPIANTI DI CONCIA E CONSEGUENTE
ASSOGGETTAMENTO A NORMATIVA A.I.A.

Data:

Settembre 2016

Legale Rappresentante

Sig. Dorianò Cazzola

Handwritten signature in blue ink.

Responsabile del S.I.A.:

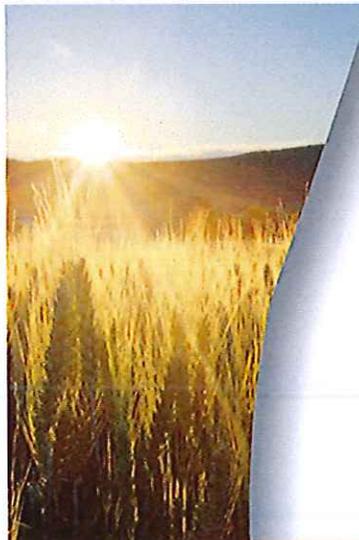
dott. Walter Formenton

Handwritten signature in blue ink.

Autore:

dott. Simone Cracco

Handwritten signature in blue ink.



ECO-CHEM S.r.l.
Via L. L. Zamenhof, 22
36100 Vicenza

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

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

INDICE

1	PREMESSA.....	3
1.1	QUADRO AUTORIZZATIVO	4
1.2	QUADRO NORMATIVO	4
1.3	MOTIVAZIONE DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE	5
1.4	NATURA DEI BENI E DEI SERVIZI OFFERTI	5
1.5	GRADO DI COPERTURA DELLA DOMANDA - IPOTESI ZERO	6
1.6	EVOLUZIONE DEL RAPPORTO DOMANDA OFFERTA	6
1.7	ATTIVITÀ NECESSARIE ALL'ATTIVAZIONE DELL'OPERA IN FASE DI CANTIERE E DI ESERCIZIO	7
2	INQUADRAMENTO.....	8
2.1	DATI GENERALI AZIENDA	8
2.2	INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO.....	9
3	PROGETTO.....	11
3.1	INTRODUZIONE AL CICLO PRODUTTIVO E SUE MODIFICHE.....	11
3.2	DISPOSIZIONE DEGLI IMPIANTI ATTUALMENTE INSTALLATI ED AUTORIZZATI	13
3.3	DISPOSIZIONE IMPIANTISTICA PREVISTA.....	17
3.4	DESCRIZIONE FASI DI LAVORAZIONE.....	21
3.4.1	RICEVIMENTO MERCI	21
3.4.2	RIVIERA.....	22
3.4.3	SCARNATURA E SPACCATURA	23
3.4.4	CONCIA.....	24
3.4.5	PRESSATURA WET-BLUE	26
3.4.6	TINTURA DELLE PELLI	26
3.5	ALTRI IMPIANTI INSTALLATI:.....	28
3.5.1	CENTRALE TERMICA.....	28
3.5.2	GRUPPO ELETTROGENO.....	28
3.5.3	COGENERATORE:	29
4	EFFETTI AMBIENTALI.....	30
4.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	30
4.1.1	VALUTAZIONE DELLA QUOTA DEI PUNTI DI EMISSIONE.	31
4.1.2	IMPIANTI DI ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	31
4.2	GESTIONE DELLE ACQUE.....	33
4.2.1	GESTIONE ACQUE DI SCARICO	34
4.2.2	VALUTAZIONE DEI CONSUMI DELLE ACQUE.....	41
4.2.3	GESTIONE ACQUE METEORICHE	42
4.3	CONSUMI DI RISORSE E PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	44
4.4	SORGENTI DI RUMORE.....	45
4.5	TRAFFICO	45

ALLEGATI:

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

Allegato A8: Estratto PRG

Allegato A12: Autorizzazione allo scarico delle acque

Allegato A14: Estratto catastale

Allegato A20: Autorizzazione allo scarico delle emissioni in atmosfera

Allegato B14a: Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio dei rifiuti e dei sottoprodotti

Allegato B14b: Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio delle materie prime

Allegato B12: Planimetria dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera – situazione attuale

Allegato B15/B16: Valutazione di impatto acustico.

Allegato B26: Piano di Adeguamento al Piano di Tutela delle Acque

Allegato C1 "Modellazione prognostica del trasporto aereo e dispersione degli inquinanti dalle emissioni"

Allegato C10: Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti emissione degli scarichi liquidi e di emissione in atmosfera – Situazione di progetto

1 PREMESSA

Il presente Studio di Impatto Ambientale, commissionato dalla ditta I.C. Conciaria S.r.l., con sede legale ed operativa nel Comune di Arzignano, (VI), Via Sesta Strada, n. 21, è svolto per il sito stesso, ed è finalizzato ad analizzare gli impatti ambientali, derivanti dall'attività di riviera e concia del pellame.

L'attività in essere subisce una variazione impiantistica mediante un cambio di destinazione d'uso di alcuni bottali, alcuni attualmente dedicati alla fase di rinverdimento e in futuro dedicati alla riviera e alla concia.

Le modifiche impiantistiche, relative alla destinazione d'uso dei bottali, che si intendono attuare, porteranno il complesso industriale a una capacità di produzione superiore alle 12 tonnellate al giorno di prodotto finito. Ciò comporterà l'assoggettabilità alla normativa IPPC, per cui viene contestualmente presentata domanda di autorizzazione integrata ambientale.

La variazione impiantistica proposta non comporta un aumento significativo di produttività.

La ditta effettua per conto terzi le lavorazioni del classico ciclo di concia partendo dal grezzo per produrre pelli in wet-blue o wet-white e lavorazioni di riconcia tintura ingrasso delle pelli al fine di produrre pelli tinte; nello specifico per la fase da grezzo a wet-blue/wet-white esegue le lavorazioni di rinverdimento, calcinaio, spaccatura in trippa, decalcinazione, pickel, concia, pressatura, mentre per le operazioni di tintura delle pelli vengono eseguite le operazioni di riconcia, tintura ed ingrasso delle pelle.

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".

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".

1.1 QUADRO AUTORIZZATIVO

Attualmente le attività dell'azienda sono autorizzate dai seguenti provvedimenti:

- Emissioni (Allegato A20)
 - Autorizzazione alle emissioni in atmosfera N. 272 del 16/11/2009 prot. n. 84 533/AMB, rilasciata dalla Provincia di Vicenza
- Acque (Allegato A12)
 - Autorizzazione agli scarichi di acque reflue industriali in pubblica fognatura, n. 2013/90 del 23/03/2015, con provvedimento Prot.SA/gg/ac/05853/2015 rilasciata da Acque del Chiampo S.p.A.

1.2 QUADRO NORMATIVO

Normativa nazionale

La Valutazione di Impatto Ambientale è regolamentata dal Titolo III, Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/06 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. 152/06 e s.m.i.

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 e 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. è in capo alla Provincia territorialmente competente.

1.3 MOTIVAZIONE DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

La I.C. Industria Conciaria S.r.l. è un'azienda che esegue lavorazioni di calcinaio, concia e tintura delle pelli come "terzista" per altre aziende o gruppi conciari presenti nel distretto conciario della Valle del Chiampo.

La ditta necessita di modificare l'impiantistica aziendale adibita alle lavorazioni di calcinaio e concia delle pelli al fine di rendere, da un lato maggiormente elastico il ciclo produttivo permettendo a seconda della necessità dei clienti di eseguire contemporaneamente sia lavorazioni di pelle idonee e/o non idonee al consumo umano ai sensi del Reg. E. 852/2004, 853/2004 e 1069/2009, dall'altro di poter far fronte alle maggiori esigenze del mercato, soprattutto in merito alle tempistiche ed alla variabilità di produzione, avendo a disposizione più bottali di concia ove eseguire sia concia al cromo che la, così detta, concia bianca.

1.4 NATURA DEI BENI E DEI SERVIZI OFFERTI

Attualmente sono adibiti due bottali per la sola fase di rinverdimento, cinque bottali per la fase di calcinaio, cinque bottali per la fase di concia e tre bottali per la tintura delle pelli.

Questo progetto prevede di convertire i due bottali utilizzati per il solo rinverdimento alla fase di calcinaio e un bottale utilizzato attualmente nella fase di calcinaio alla fase di concia, il panorama futuro vedrà sei bottali da poter utilizzare o per il rinverdimento o per la fase di riviera o entrambe, sei bottali da utilizzare per la fase di concia e tre bottali per la fase di tintura, per una produzione di prodotto finito superiore alle 12 ton/giorno.

Le pelli conciate verranno poi cedute ai committenti del conto lavoro, ove subiranno le successive lavorazioni del ciclo della pelle (riconcia tintura, ingrasso e rifinizione) al fine di produrre la pelle finita.

Il Progetto di aumentare il numero di bottali destinati alle lavorazioni di calcinazione e concia delle pelli permetterebbe all'azienda di gestire e programmare la filiera produttiva in modo più razionale e con tempistiche delle varie lavorazioni che permetterebbero un maggior esaurimento del bagno di concia, un maggior utilizzo di pelle grezza "fresca" (pelle grezza non salata direttamente proveniente dal macello), per la quale è obbligatoria la messa in lavorazione in giornata e una maggiore possibilità di distribuzione della produzione durante la settimana.

Tutto ciò comporta una riduzione dell'impatto ambientale e un maggior monitoraggio degli aspetti ambientali, in quanto l'intera filiera verrà attentamente monitorata e controllata ricadendo in Autorizzazione Integrata Ambientale.

1.5 GRADO DI COPERTURA DELLA DOMANDA - IPOTESI ZERO

Le caratteristiche di funzionamento dell'impianto permettono un utilizzo "a necessità" dello stesso, in quanto è possibile l'accensione e lo spegnimento giornaliero, inoltre l'azienda lavora come terzista puro, è in grado quindi di coprire le sue commesse. La modifica chiesta è mirata ad ottenere un'elasticità maggiore nella produzione.

In assenza dell'intervento (**Ipotesi zero**), considerato che l'azienda lavora esclusivamente come "terzista" ed il quadro economico attuale del settore del concia richiede per tali aziende un struttura elastica in grado di soddisfare le diverse richieste qualitative e quantitative che variano frequentemente nell'arco dell'anno, la ditta diminuirebbe la propria competitività nel mercato, dovrebbe ridimensionare l'impiantistica e la forza lavoro al fine rientrare nei costi fissi di gestione, fattore che comprometterebbe gli investimenti mirati all'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili.

Non da ultimo, il non assoggettamento alla normativa A.I.A. fa mancare l'opportunità di realizzare un monitoraggio ambientale più attento e puntuale dell'attività.

1.6 EVOLUZIONE DEL RAPPORTO DOMANDA OFFERTA

Dalla relazione annuale dell'UNIC "Rapporto Unione Nazionale Industria Conciaria relativo 2015 si evince che *"Il trend recente in termini produttivi mostra una crescita pressoché costante del fatturato settoriale nell'ultimo quinquennio a fronte di quantità più altalenanti, ma nel complesso tendenzialmente stabili in tale periodo. Da un'analisi delle serie storiche emerge che la conceria italiana ha recuperato abbondantemente i valori precedenti la crisi generale del 2009, ma non i volumi, che, in linea con quelli registrati nell'anno citato, sono tornati ai livelli di fine '70 e inizio '80"*.

Nel 2015 la produzione complessiva di pelli in Italia si è attestata su un volume di 123,6 milioni di m.q. per un valore della produzione pari a 5.207 miliardi di euro; in particolare ha rappresentato il 65% del valore della produzione del settore conciario complessivo in Europa ed ha contribuito per il 70% dell'export verso paesi extra-UE.

Nel mondo, sempre nel 2015, l'industria conciaria italiana ha rappresentato il 19% del valore della produzione e il 25% dell'export di pelli finite.

"I MERCATI esteri rivestono un ruolo fondamentale per i bilanci delle concerie italiane, sia sul piano dell'export di pelli conciate che in merito all'import di materie prime, che di riflesso va ad incidere sulla necessità, al fine di garantire una costanza dei volumi di pelli lavorata, di far produrre presso aziende terziste le pelli conciate. Per quanto concerne le esportazioni, il loro

peso apparente sul fatturato complessivo del settore risulta in tendenziale aumento da oltre trent'anni ed è attualmente pari al 76% del totale.

Nel 2015, l'export italiano di pelli conciate ha raggiunto 122 Paesi, per un valore complessivo pari a 4 miliardi di euro, in leggero calo rispetto l'anno precedente.

L'UE assorbe oltre metà dell'export complessivo e tale incidenza è tornata a crescere nel 2014 dopo che nel 2013 aveva interrotto un quinquennio di continui recuperi.

Per singoli Paesi, Cina e Hong Kong rappresentano la principale destinazione estera delle pelli italiane dal 1995 e la loro incidenza attuale è del 17% sul totale.

In merito all'import di materia prima (pelli grezze, recuperate dalla filiera alimentare, cui si aggiungono le pelli semilavorate wet blue e crust) nel solo 2015 sono state importate pelli grezze e semilavorate da ben 119 paesi per un totale di 779.000 tonn (wet blue 62%, crust 3%, grezzo 35%) riveste grande importanza per il settore, in quanto gli allevamenti italiani di bovini ed ovicaprini coprono strutturalmente meno del 10% del fabbisogno complessivo delle concerie nazionali (7% nel 2014). La maggior fonte d'acquisto è l'UE, con un'incidenza del 51% dell'import complessivo.”

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

Non sono necessarie attività di cantiere, in quanto i bottali sono già presenti all'interno dello stabilimento.

2 INQUADRAMENTO

2.1 DATI GENERALI AZIENDA

<i>Ragione sociale:</i>	I.C. Conciaria - S.r.l.
<i>Indirizzo sede legale:</i>	Via Sesta Strada, n. 21 36071 Arzignano (VI)
<i>Indirizzo sede operativa</i>	Via Sesta Strada, n. 21 36071 Arzignano (VI)
<i>Contatti, referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica</i>	Doriano Cazzola
<i>Comune investito dal progetto:</i>	Arzignano
<i>Numero di addetti attuali:</i>	24
<i>Orario di lavoro attuale</i>	3 turni per 24 h

Tabella 1 : Dati Generali

2.2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

L'area dove insiste la I.C. Industria Conciaria S.r.l., indagata in questo Studio, è situata in posizione centrale della Zona Industriale del Comune di Arzignano, delimitata a Nord Ovest da Via Quarta Strada, a Sud Est da Via Sesta Strada e a Nord Est – Est e a Sud Ovest - Ovest da altre proprietà.

In figura 1 è indicata la posizione della proprietà rispetto alla Zona Industriale di Arzignano.

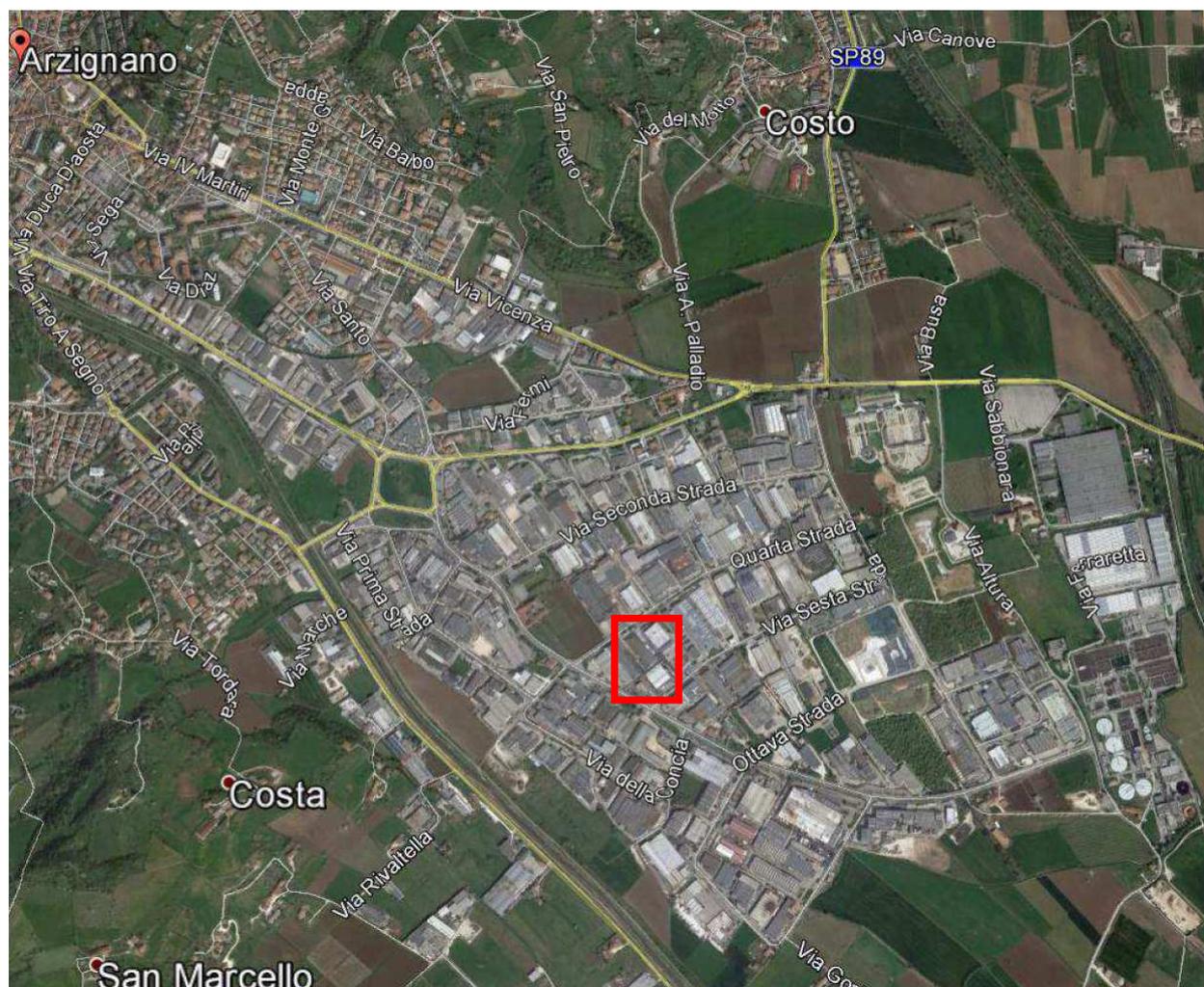


Figura 1 : Posizione dello stabilimento rispetto alla Z.I. di Arzignano

Il vigente PRG 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 A8 dell'A.I.A. sono riportati:

- Estratto PRG (Allegato A8)
- Estratto catastale (Allegato A14);

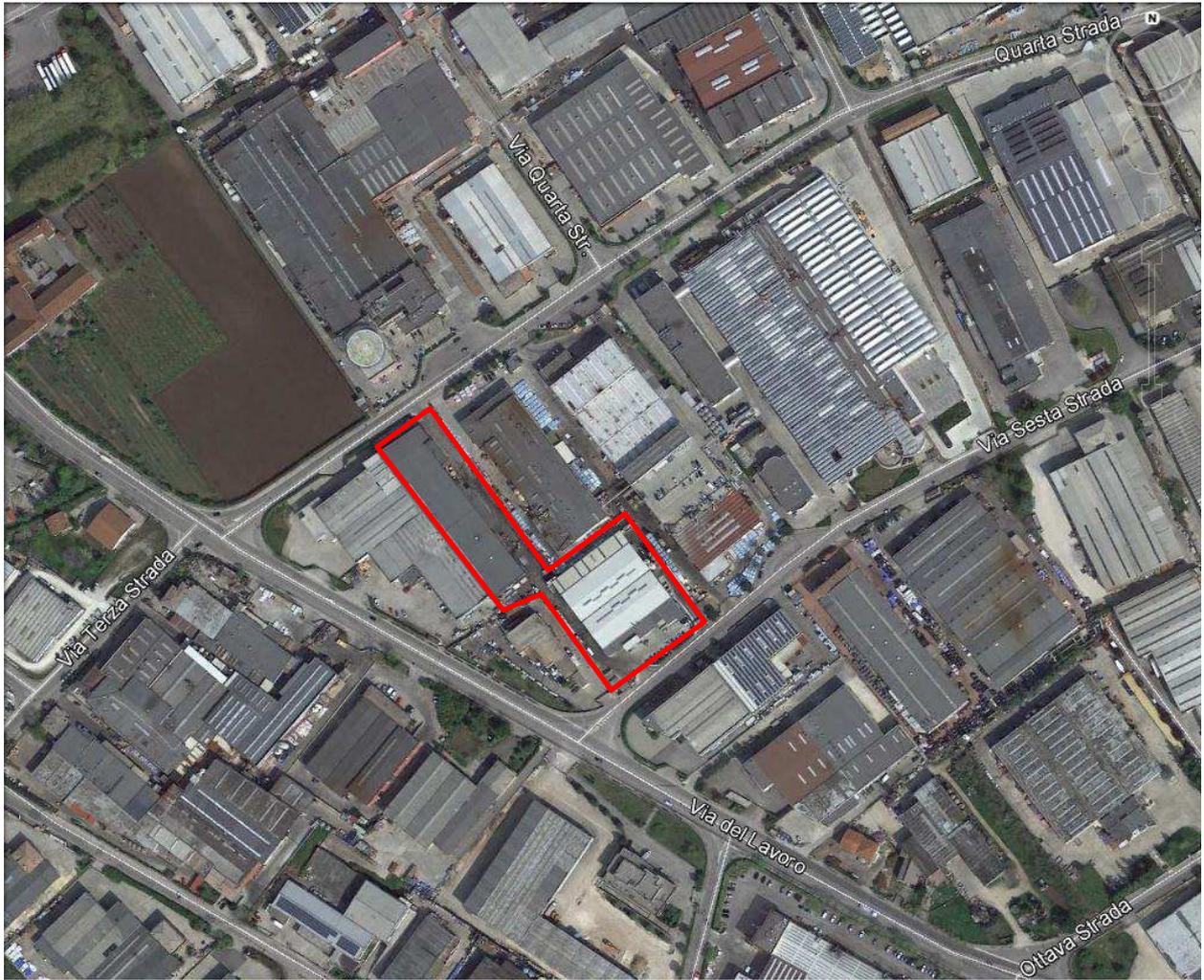


Figura 2 : Territorio circostante

Dalla figura 2 si desume che il sito sia completamente immerso nella zona industriale e circondato da attività e strade, a parte l'appezzamento che si nota a Nord Ovest, adibito ad attività agricole.

3 PROGETTO

3.1 INTRODUZIONE AL CICLO PRODUTTIVO E SUE MODIFICHE

L'azienda I.C. Industria Conciaria S.r.l., è gestore dell'attività di lavorazione delle pelli per conto terzi la stessa è insediata su una superficie di circa 10712 m² di cui coperti 7590 m² distribuiti su due distinti edifici destinati all'attività industriale, nello specifico un edificio di superficie coperta pari a 3000 è adibito alle lavorazioni di calcinaio, concia e tintura delle pelli e magazzino chimici ove è presenta anche la palazzina uffici prospiciente via Sesta Strada, l'altro edificio di superficie coperta pari a 4590 m² è adibito a magazzino del grezzo, battitura delle pelli grezze salate, alla pressatura pelli in wet blue, gazzino wet-blue, stoccaggio pelli tinte e scarico del grezzo.

La proposta impiantistica prevede di aumentare il numero dei bottali adibiti alle lavorazioni di calcinaio delle pelli portandoli da un numero di cinque ad un numero di sei e di incrementare il numero dei bottali adibiti alla fase di concia delle pelli portandoli ad un numero totale di sei.

Queste modifiche prevedono che i due bottali attualmente adibiti a sola fase di rinverdimento delle pelli grezze vengano convertiti al fine di eseguire lavorazioni di calcinaio delle pelli, e contestualmente adibire uno degli attuali bottali per il calcinaio alle lavorazioni di concia delle pelli, collegandolo all'impianto di abbattimento scrubber dell'idrogeno solforato già a servizio dei bottali della concia delle pelli installati in azienda.

Risulta importante evidenziare che l'incremento da cinque a sei bottali di concia non comporta l'aumento della contemporaneità dei bottali sottoposti ad aspirazione durante le operazioni di decalcinazione, macerazione e pickel che rimane pertanto pari a 4 bottali sottoposti ad aspirazione contemporanea.

Nello stabilimento I.C. Industria Conciaria S.r.l. si prevedono le seguenti fasi del ciclo della concia:

- Magazzino e trattamento pelle grezza: dissalatura mediante tamburo rotativo battisale.
- La riviera: dissalaggio, rinverdimento e calcinaio (in bottali in legno), scarnatura (mediante macchina scarnatrice) e spaccatura pelle in trippa (macchina spaccatrice per trippa) .

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale - Conceria

Il prodotto finale della fase di riviera è costituito da pelli in trippa

- La concia delle pelli: decalcinazione, macerazione, pickel e concia delle pelli (in bottali in legno).

Il prodotto finale della fase di riviera è costituito da pelli in wet blue/o wet white

- La pressatura delle pelli conciate (macchina spaccatrice per pelli bagnate)
- La tintura delle pelli: neutralizzazione, riconcia, tintura ed ingrasso delle pelli (in bottali).

Il prodotto finale della fase di tintura è costituito da pelli tinte bagnate.

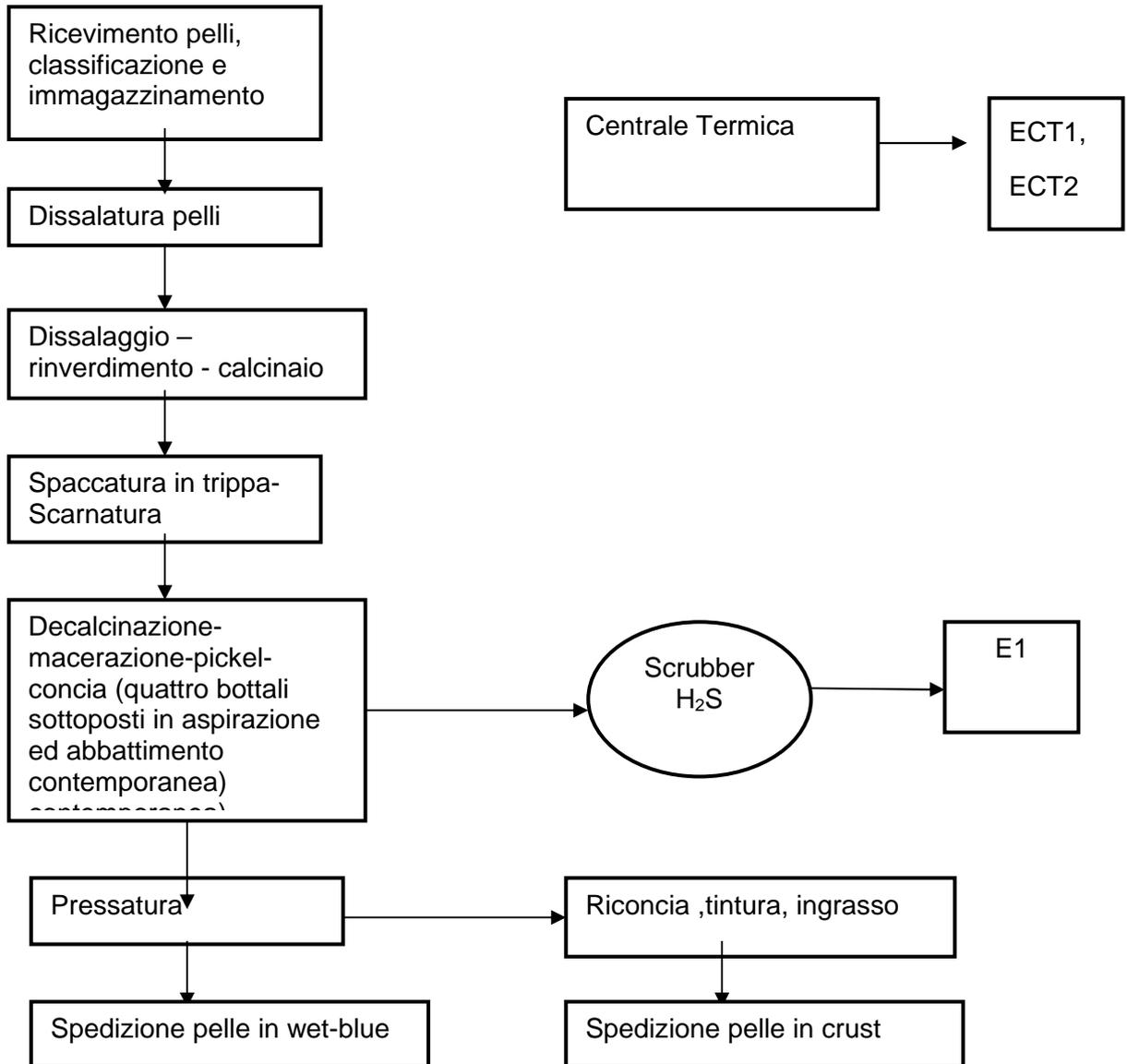
La tabella seguente individua, per ogni fase attuale e per ogni fase futura, i bottali dedicati. Negli allegati Allegato B12 e Allegato C10 sono riportate rispettivamente la situazione attuale di destinazione d'uso dei bottali e la situazione futura.

FASI CON BOTTALI		BOTTALI UTILIZZATI NELLE FASI ATTUALI	BOTTALI UTILIZZATI NELLE FASI FUTURE
Riviera	Dissalaggio Rinverdimento Calcinazione Depilazione	Per questa fase vengono utilizzati due bottali adibiti al solo rinverdimento e cinque bottali adibiti alla fase di rinverdimento e calcinaio (Allegato B12, bottali individuati con apposita numerazione)	Per questa fase saranno utilizzati sei bottali adibiti alla fase di rinverdimento e calcinaio (Allegato C10, bottali individuati con numerazione da 1 a 6)
Concia	Decalcinazione Macerazione Pickel Concia	Per questa fase vengono utilizzati cinque bottali (Allegato B12, bottali individuati con apposita numerazione)	Per questa fase saranno utilizzati sei bottali (Allegato C10, bottali individuati con numerazione da 1 a 6)
Post concia	Rinverdimento Neutralizzazione Riconcia Tintura Ingrasso	Per questa fase vengono utilizzati tre bottali (Allegato B12).	Per questa fase vengono utilizzati tre bottali (Allegato C10)

Tabella 2 : Fasi attuali e future in bottali

3.2 DISPOSIZIONE DEGLI IMPIANTI ATTUALMENTE INSTALLATI ED AUTORIZZATI

Di seguito vengono illustrati mediante schema a blocchi le linee produttive e gli impianti installati nei singoli reparti, ed al fine di rendere più chiaro il contributo alle emissioni dei vari processi produttivi sono state evidenziate in colori diversi le attività o gli impianti che danno un contributo significativo o non significativo alle emissioni in atmosfera.



Nei paragrafi seguenti vengono descritti le varia fase di lavorazione mediante schemi a blocchi ove in bianco sono rappresentate le attività che non producono emissioni in atmosfera, in giallo le attività che danno un contributo alle emissioni in atmosfera.

Ricevimento merci

Come paragrafo 3.4.1.

Battitura pelli grezze salate

Tamburo rotativo battisale
per pelli "idonee" ai sensi
del Reg. E. n.852-853/2004

Tamburo rotativo vagliatura
sale per pelli "non idonee"
cat 3 ai sensi del Reg.E.
n.1060/2009

Rinverdimento

N.2 bottali Rinverdimento
grezzo

Rinverdimento e calcinaio

N.5 bottali legno

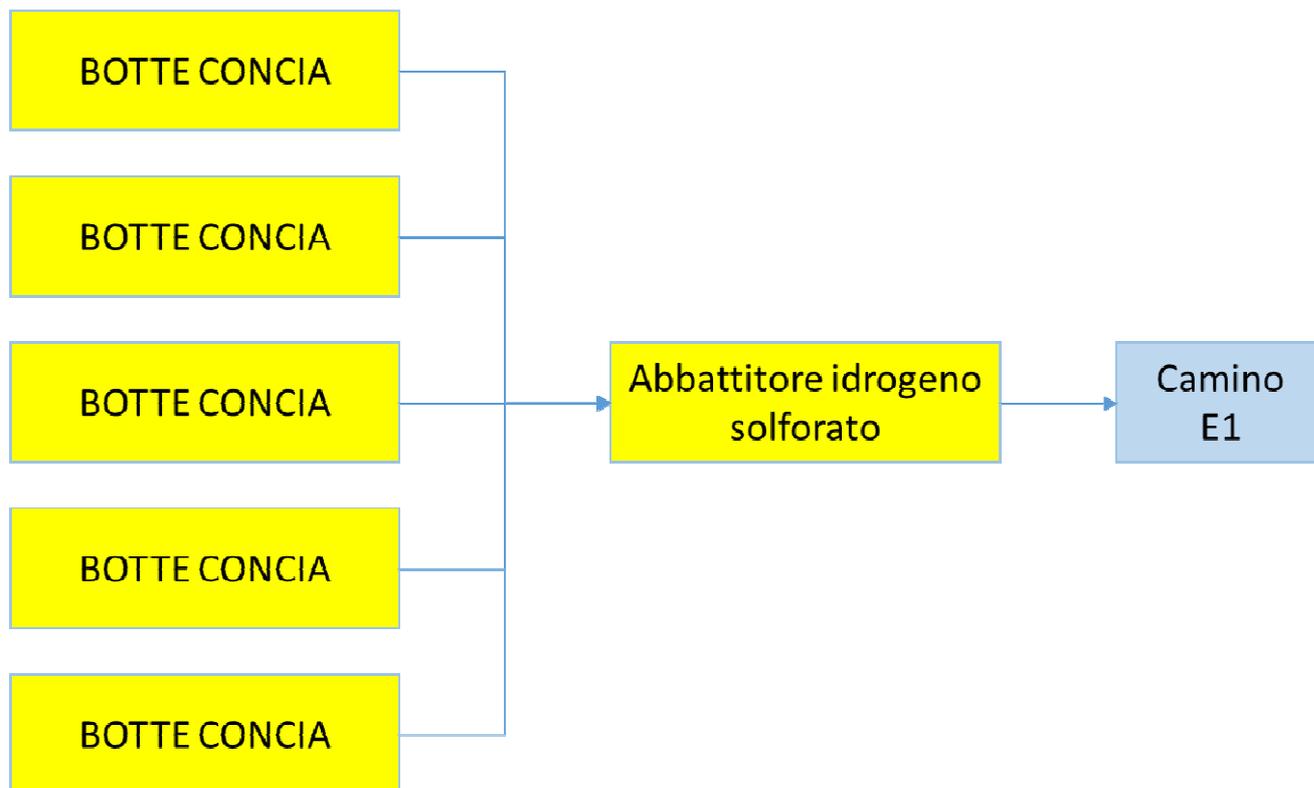
Scarnatura

n.1 macchina scarnatrice

Spaccatrice in trippa

n.1 macchina spaccatrice per pelli in trippa

Concia delle pelli



L'impianto di abbattimento dell' idrogeno solforato è autorizzato e dimensionato per una contemporaneità di n.4 bottali di concia sottoposti ad aspirazione ed abbattimento, durante per le fasi di decalcinazione, Pickel e concia.

Pressatura

**n.2 Presse rotative
per bagnato**

Generatori di vapore



Gruppo elettrogeno

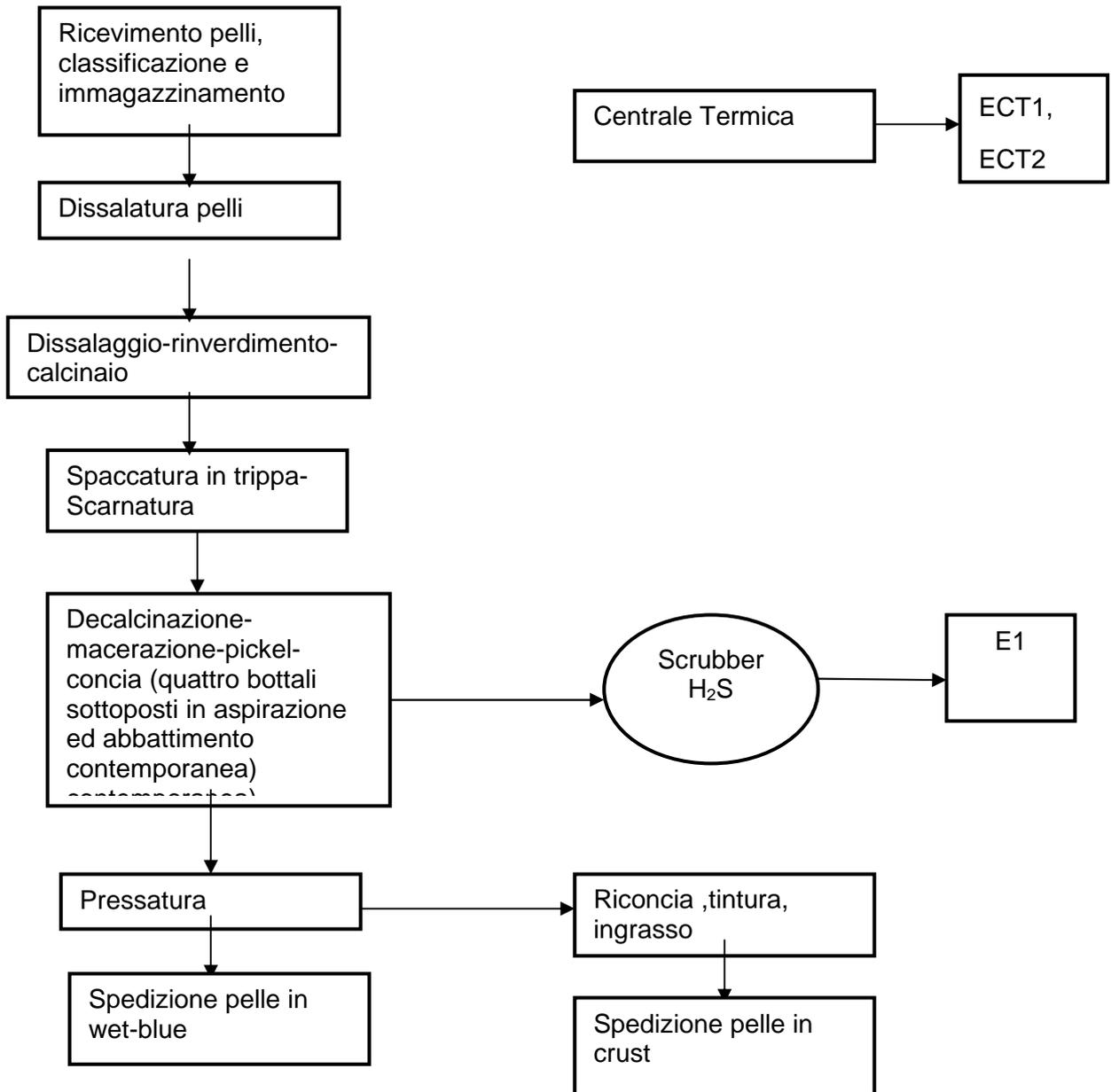


Cogeneratore



3.3 DISPOSIZIONE IMPIANTISTICA PREVISTA

Di seguito vengono illustrati mediante schema a blocchi le linee produttive e gli impianti comprensivi delle modifiche oggetto della richiesta nei singoli reparti, ed al fine di rendere più chiaro il contributo alle emissioni dei vari processi produttivi sono state evidenziate in colori diversi le attività o gli impianti che danno un contributo significativo o non significativo alle emissioni in atmosfera nonché gli impianti oggetto della modifica/ristrutturazione richiesta.



Nei paragrafi seguenti vengono descritti le varie fasi di lavorazione mediante schemi a blocchi ove **in bianco sono rappresentate le attività che non producono emissioni in atmosfera,**

in giallo le attività che danno un contributo alle emissioni in atmosfera mentre in arancione, gli impianti oggetto di modifica.

Ricevimento merci

Come paragrafo 3.4.1.

Battitura pelli grezze salate

Tamburo rotativo battisale
per pelli "idonee" ai sensi
del Reg. E. n.852-853/2004

Tamburo rotativo battisale
per pelli "non idonee" cat 3
ai sensi del Reg.E.
n.1060/2009

Rinverdimento e calcinaio

N.6 bottali legno

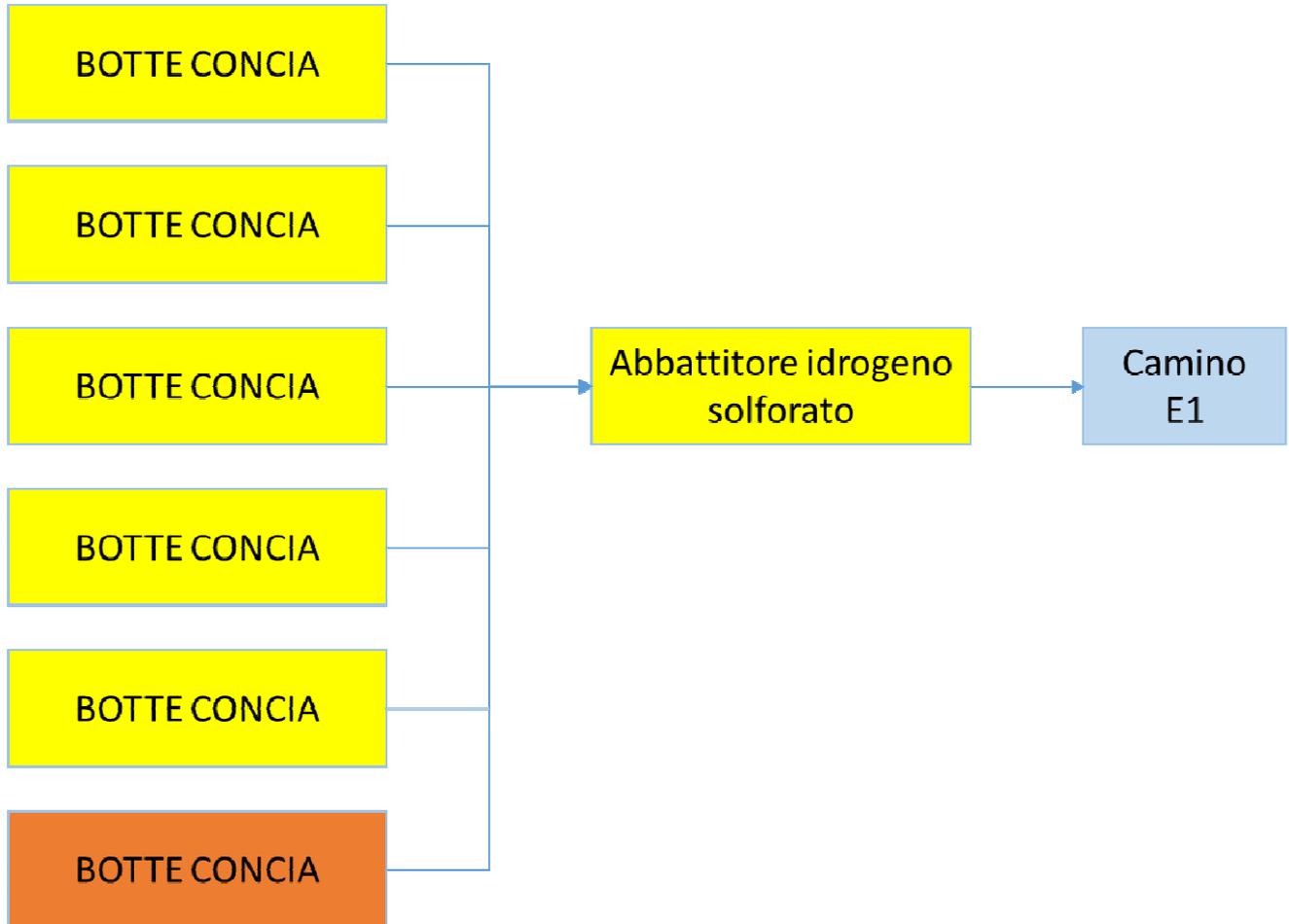
Scarnatura

n.1 macchina scarnatrice

Spaccatrice in trippa

n.1 macchina spaccatrice
per pelli in trippa

Concia delle pelli

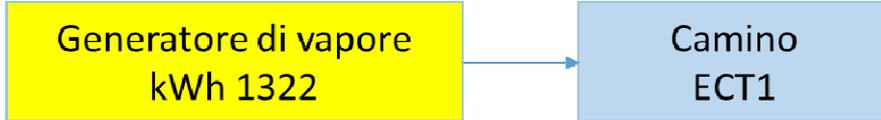


L'impianto di abbattimento dell' idrogeno solforato è autorizzato e dimensionato per una contemporaneità di n.4 bottali di concia sottoposti ad aspirazione ed abbattimento, durante per le fasi di decalcinazione, Pickel e concia

Pressatura

n.2 Presse rotative per bagnato

Generatori di vapore



Gruppo elettrogeno



Cogeneratore



3.4 DESCRIZIONE FASI DI LAVORAZIONE

La ditta lavora pelli grezze conto terzi con ciclo di lavorazione fino a wet-blue, (pelle conciata al cromo) o wet-white (pelle conciata con glutaraldeide) e lavorazioni di riconcia, tintura ed ingrasso partendo da wet blue e/o wet white per produrre pelli semilavorate tinte.

La pelle grezza può essere di tipo “salata fresca” o “fresca” (quest’ultima proviene direttamente dai macelli italiani o europei e deve essere lavorata il giorno stesso onde evitare fenomeni di putrefazione della stessa); il vantaggio di usare quest’ultimo tipo di pelle, sta nel fatto che si riduce la quantità d’acqua da utilizzare nelle fasi di calcinaio, nonché vengono ridotte le quantità di cloruri presenti all’effluente finale.

Le pelli grezze salate hanno invece provenienza dai vari stati del mondo, principalmente sono di origine europea e vengono stoccate nell’apposito magazzino del grezzo (vedi planimetrie allegate) per essere lavorate in giorni successivi.

Le pelli grezze è suddivisa a sua volta ai sensi dei regolamenti europei n.852/2016, n. 853/2006 in materiale idoneo al consumo umano o non idoneo al consumo umano ai sensi del Reg.E. n.1069/2009; questa distinzione permette di lavorare le pelli idonee recuperando la crosta spaccata in trippa al fine di produrre gelatine in appositi impianti autorizzati.

3.4.1 Ricevimento merci

Alla I.C. Industria Conciaria S.r.l. le merci, nella fattispecie le pelli, possono arrivare come: pelli grezze salate per consumo umano, pelli grezze (salate e non) non destinate al consumo umano, wet- blue da destinare al rinverdimento. Le merci arrivano tramite mezzi pesanti.

La ditta è dotata di appositi magazzini per le pelli destinate a consumo umano e non, controllati periodicamente dall’ente competente (Ufficio veterinario dell’ULSS). Le pelli fresche e vengono poste in lavorazione al loro arrivo, le pelli salate vengono stoccate negli appositi magazzini (vedi allegato B14B).

Il ricevimento delle merci è autorizzato da apposito responsabile aziendale, il quale dopo aver verificato la rispondenza del materiale con quanto riportato sui documenti di accompagnamento, ed accertata la presenza del certificato sanitario a seguito della merce, ne autorizza lo scarico e quindi l’immagazzinamento nei locali dell’azienda.

La pelle grezza fresca, appena arrivata, viene immediatamente inviata alle botti di rinverdimento e calcinaio dove subisce il rinverdimento e successivamente l’operazione di calcinaio.

Aspetti ambientali: produzione di reflui a seguito del lavaggio e disinfezione dei mezzi di trasporto e dell'area di scarico del grezzo.

3.4.2 Riviera

3.4.2.1 Dissalatura

Questa operazione si effettua per separare dalle pelli grezze salate il sale di conservazione in eccesso presente sulla superficie, che generalmente si aggira intorno al 3-5 % in peso.

Questa operazione viene eseguita utilizzando una macchina rotativa che permettono di sbattere le pelli, separando così il sale in eccesso, ed eventuale sterco di cui le pelli possono essere impregnate. Il materiale che si stacca durante la sbattitura delle pelli, viene vagliato, separando da un lato il sale e dall'altro il pelo e sterco; entrambi i materiali vengono recuperati e spediti ad apposite ditte per le operazioni di recupero.

Macchinari utilizzati: n.2 battisale rotativi di cui uno dedicato alla battitura delle pelli grezze salate "idonee" ai sensi del Reg.E. n.852-853/2004 ed uno dedicata alla battitura delle pelli grezze salate "non idonee" di cat.3 ai sensi del Reg.E. n.1069/2009.

Aspetti ambientali: produzione del rifiuto "sale da battitura delle pelli grezze salate" identificato dal CER 040199.

3.4.2.2 Dissalaggio, Rinverdimento e Calcinaio

Le pelli dissalate vengono poste nelle bottali di calcinaio ove vengono eseguite in sequenza le operazioni di dissalaggio, rinverdimento e calcinaio.

Il dissalaggio, ha lo scopo di sciacquare la pelle, eliminando il sale ancora depositato in superficie, ed eliminare la sporcizia, il sangue e parte del grasso naturale presente.

Successivamente il rinverdimento del grezzo ha lo scopo di reidratare le fibre delle pelli, restituendo alle stesse l'acqua sottratta nel processo di conservazione, di dissolvere il sale impregnato nella pelle stessa, permettendo inoltre di allentare dal tessuto sottocutaneo gran parte delle proteine globulari e delle albumine, solubilizzandole, predisponendo quindi la pelle per la futura fase di calcinaio.

L'operazione di calcinaio permette l'eliminazione dell'epidermide, del pelo e dello strato adiposo sottocutaneo; favorisce inoltre l'apertura ed il rilassamento dell'intreccio fibroso del derma al fine di renderlo più reattivo nei confronti della fissazione del conciante.

L'operazione si effettua tramite un'azione combinata di calce idrata e solfuro di sodio a pH superiori di 12.

Tutte le acque di queste lavorazioni vengono inviate tramite delle canalette ad una prima grigliatura grossolana e quindi scaricate all'impianto di depurazione centralizzato di Acque del Chiampo.

Macchinari utilizzati calcinaio:

n. 6 bottali in legno totali

Dimensioni: n.1 da 4,3m x 4,4 m

n.1 da 4,3m x 4,5

n.1 da 4,2m x 4,2

n.1 da 4,5m x 5

n.1 da 4,5m x 4,5

n.2 da 4,5m x 5 m

Q.tà pelli media per botte: circa 130 q

Tempo di lavorazione: 48 ore

Prodotti utilizzati: acqua, solfuro di sodio, solfidrato di sodio, calce idrata, idrossido di sodio, cloruro di calcio, enzimi, quali scivolanti

Q.tà media acqua utilizzata: 700% sul peso compresi i lavaggi

Caratteristiche del refluo: CODf 8000-12000 mg/l

BOD 5000-10000 mg/l

SS 15000-20000 mg/l

S²⁻ 1500-2000 mg/l

pH 11-12.5

Aspetti ambientali: consumo risorsa idrica, produzione di reflui caratterizzati da forte carattere basico e rilevante carico di SST, COD e TKN e cloruri.

3.4.3 Scarnatura e spaccatura

In questa fase, le pelli calcinate (trippa) vengono trattate meccanicamente al fine di separare i residui di carne ed il grasso dal tessuto sottocutaneo della pelle. La prima operazione di **scarnatura** ha lo scopo di livellare il lato carne, asportando tutte le impurità presenti e parte dello strato sottocutaneo, ottenendo così come sottoprodotto il carniccio, la seconda operazione, detta di **spaccatura** in trippa ha la funzione di sezionare longitudinalmente le pelli

onde ottenere il “fiore” dello spessore desiderato, che proseguirà nella lavorazione, e le “croste in trippa” che saranno cedute ad altre ditte autorizzate.

Macchinari utilizzati: n.1 macchine scarnatrice a rulli
Q.tà di pelle max giorno: 700 q (300 pelli ora)
Tempo di lavorazione: 8 ore giorno
Prodotti utilizzati: nessuno
Q.tà acqua utilizzata: acqua bollente per il lavaggio e disinfezione al termine delle lavorazioni
Prodotti di scarto: carniccio, classificato ai sensi della norma CE1069/09 come sottoprodotto di origine animale non destinato al consumo umano, e destinato a impianti di trattamento di SOA CAT.3

Macchinari utilizzati: n.1 Spaccatrice per pelle in trippa
Q.tà di pelle max giorno: 700 q (300 pelli ora)
Tempo di lavorazione: 8 ore giorno
Prodotti utilizzati: nessuno
Q.tà acqua utilizzata: Acqua bollente per il lavaggio e disinfezione al termine delle lavorazioni
Prodotti: croste in trippa idonee classificato come sottoprodotto di origine animale ai sensi del Reg. CE 852/2004 e reg. CE 853/2004 smi.

Aspetti ambientali: produzione di carniccio come S.O.A. ai sensi del Reg. Eu.1096/2009
stoccato in appositi silos in vetroresina, che deve essere inviato ad appositi impianti autorizzati.

3.4.4 Concia

3.4.4.1 Decalcinazione, macerazione, pickel e concia

In queste fasi le pelli vengono trasferite nei bottali di concia: dopo alcuni lavaggi, che hanno lo scopo di sciacquare le pelli, si effettua la **decalcinazione**, che ha la funzione di eliminare la calce presente sulla pelle sia in forma solida (depositatosi sulla pelle) che quella legata chimicamente ai gruppi carbossilici del collagene sulla pelle, favorendo quindi l’apertura delle fibre del collagene stesso. A questo scopo viene utilizzato del Solfato di ammonio ed una

miscela di acidi bicarbossilici; il pH viene portato quindi dai valori di 12,5 del calcinaio a valori di 7,5-8,5.

La **macerazione** che segue la decalcinazione, e che viene sempre effettuata nello stesso bagno, si effettua mediante enzimi ed ha lo scopo di liberare la pelle da tutti i residui di follicoli, epidermide e cheratine, preparando un fiore liscio, pulito ed elastico, completando quindi il rilassamento delle fibre.

Il **pickel** che segue la macerazione ha lo scopo di portare la pelle ai valori di pH ottimali per il processo di concia, portando il pH da circa 8 delle fasi di decalcinazione-macerazione, ad un valore di pH della pelle pari a 3.

Le pelli provenienti dalla fase di macerazione, vengono quindi sciacquate con acqua fredda, e scolate. Il trattamento si effettua con l'azione combinata di acido solforico, acido formico e con una soluzione tampone di cloruro di sodio. È in questa fase che si ha lo sviluppo dell'idrogeno solforato (emissione E1)

La **concia** (al cromo o alla glutaraldeide) ha lo scopo di favorire la penetrazione e fissazione del materiale conciante per ottenere così la stabilizzazione del tessuto dermico, la sua imputrescibilità, ed un aumento delle caratteristiche fisiche e meccaniche dello stesso.

Tutte le acque di queste lavorazioni vengono inviate tramite delle canalette ad una prima grigliatura grossolana e quindi previo accumulo in una vasca scaricate all'impianto di depurazione centralizzato di Acque del Chiampo.

Macchinari utilizzati concia:

n. 6 bottali in legno

Dimensioni: n.1 da 4,3m x 4,5 m

n.1 da 4,1m x 3,5 m

n.3 da 4,2m x 3,5 m

n.1 da 4,2m x 4,2

-Impianto per la pesatura e dosatura automatica dei prodotti chimici

-Impianto di abbattimento per l'eliminazione dell'idrogeno solforato (E1)

Q.tà di pelle max per botte: da 100-130q

Tempo di lavorazione: 24 ore

Prodotti utilizzati:	acqua, solfato d'ammonio, sodio metabisolfito, sale marino, acido formico, formiato di sodio, acido solforico, solfato basico di cromo, antimuffa.
Q.tà acqua utilizzata:	800% sul peso compresi i lavaggi
Caratteristiche del refluo:	CODf 2000- 4000 mg/l BOD 5000- 8000 mg/l SS 2500- 4000 S ²⁻ 1500-2000 pH 6- 9.5

Aspetti ambientali: consumo risorsa idrica, produzione di reflui caratterizzati da forte carattere acido e rilevante carico di cromo (III), e COD.

3.4.5 Pressatura wet-blue

Questa operazione serve ad espellere l'acqua residua di concia presente all'interno della pelle conciata, portandola ad una umidità di circa il 55-60%.

Macchinari utilizzati: n. 2 presse per wet-blue

Aspetti ambientali: consumo risorsa idrica, produzione di reflui caratterizzati da un pH acido.

3.4.6 Tintura delle pelli

Questa operazione lavora la pelle conciata in appositi bottali al fine di conferire alla stessa il colore di base, la flessibilità e la mano desiderati, la stessa comporta in sequenza le fasi di riconcia (al fine di conferire uniforme pienezza e capacità di conservare la consistenza), tintura (conferisce alla pelle la colorazione richiesta dall'articolo) ed ingrasso della pelle (lubrifica le fibre dermiche onde evitarne l'incollaggio e conferire morbidezza e pienezza dell'articolo finito)

Macchinari utilizzati: n. 3 bottali per tintura

Prodotti utilizzati: cromo sintetico
Tannini vegetali e sintetici
Acido formico
Coloranti

Ingrassi (solfitati)

Aspetti ambientali: consumo risorsa idrica, produzione di reflui caratterizzati da pH acidi carattere acido e rilevante carico di cromo (III), COD e solfati.

3.5 ALTRI IMPIANTI INSTALLATI:

3.5.1 Centrale termica

Ha lo scopo di fornire il calore necessario per la produzione di acqua calda per le lavorazioni nei bottali di calcinaio, concia.

La centrale termica risulta costituita da:

- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1322 kW, a servizio dei bollitori dell'acqua calda. L'emissione è contrassegnata come camino ECT1 - h12 m.
- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1357 kW, a servizio dei bollitori dell'acqua calda. L'emissione è contrassegnata come camino ECT2 - h 12 m.

Aspetti ambientali: consumo gas metano, ed emissioni in atmosfera dei prodotti della combustione del metano

3.5.2 Gruppo elettrogeno

Ha lo scopo di fornire energia elettrica all'intero stabilimento nell'eventualità si verifichi un black-out elettrico improvviso, in modo da evitare il blocco delle lavorazioni con il rischio di rovinare le pelli in lavorazione di proprietà di terzi e permettere il termine delle lavorazioni.

Macchinari utilizzati: n.1 gruppo elettrogeno da 510 KWA
Alimentazione: gas metano
Emissioni : Camino: ECo

Aspetti ambientali: consumo gas metano, ed emissioni in atmosfera dei prodotti della combustione del metano

3.5.3 Cogeneratore:

Ha lo scopo di produrre energia elettrica, che viene ridistribuita in rete, e con recupero dell'energia termica viene preriscaldata l'acqua da utilizzare da utilizzare nelle fasi produttive.

Macchinari utilizzati: n.1 cogeneratore da 230 KWe
Alimentazione: gas metano
Emissioni : Camino: EE

Aspetti ambientali: consumo gas metano, ed emissioni in atmosfera dei prodotti della combustione del metano

4 EFFETTI AMBIENTALI

In questo paragrafo sono analizzate le principali fonti di inquinamento prodotte dall'attività:

- ⇒ Emissioni in atmosfera
- ⇒ Gestione delle acque
 - Valutazione dei Consumi delle Acque
 - Gestione acque di scarico
 - Gestione Acque meteoriche
- ⇒ Consumi di risorse e produzione di rifiuti
- ⇒ Sorgenti di rumore
- ⇒ Traffico

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività è dotata di cinque emissioni di cui una significativa. La tabella seguente elenca le emissioni presenti. Tutti i camini sono a sezione circolare e installati sul tetto.

Punto di emissione	Quota (m)	Portata max Nmc/h	Parametro	Luogo di installazione	Presenza di ostacoli	Distanza da unità abitative
E1	9	1600	H ₂ S	TETTO	NO	>50
ECT1	12	-	NO _x Prodotti della combustione del metano	TETTO	NO	>50
ECT2	12	-	NO _x – Prodotti della combustione del metano	TETTO	NO	>50
EE	10	-	Prodotti della combustione del metano	TETTO	NO	>50
ECo	10	-	Prodotti della combustione del metano	TETTO	NO	>50

Tabella 3 : Emissioni

4.1.1 Valutazione della quota dei punti di emissione.

Al fine di valutare un criterio con il quale si è individuata la quota dei punti di emissione in modo da garantire la dispersione degli inquinanti, la scrivente ha adottato il parere n.09/2010 del 16.12.2010 della Commissione Tecnica Provinciale per l'ambiente della Provincia di Vicenza; in particolare per quanto riguarda la "quota" dei camini viene ripreso quanto previsto dalla norma quando si riferisce agli impianti termici civili.

Per quanto riguarda le emissioni convogliate si tratta di impianti già installati ed autorizzati, quindi di impianti definiti "esistenti".

Si comunica che tutti i punti di emissione sono installati o al di sopra della copertura in assenza ostacoli o con struttura che ne influenzi il regolare flusso in uscita, inoltre le unità abitative più vicine distano a distanza superiore ai 50 m rispetto ai punti di emissione

4.1.2 Impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera

Sono previsti i seguenti impianti di abbattimento delle emissioni:

Abbattitore dell'acido solfidrico nell'aspirazione dai bottali. L'impianto è costituito da un autoscrubber dimensionato per una contemporaneità di n. 4 bottali di concia; l'impianto è dotato di sistema di autorigenerazione della soluzione di abbattimento dell'idrogeno solforato a pH 12 con soda caustica.

Impianto asservito:	aspirazione bottali da asse cavo
N. di Camino:	E1
Temperatura in ingresso: in °C	20-30
Portata potenziale in Nm ³ /h:	1600±10% (400±10% per ogni bottale in aspirazione)
Portata media in Nm ³ /h:	1400
Sostanze inquinanti trattate:	idrogeno solforato (H ₂ S)
Ingresso in mg/Nm ³ :	1500÷2000 mg/Nmc (media 700÷800 mg/Nmc)
Flusso in ingresso in kg/h	1,2
Efficienza	>98%

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale - Conceria

Uscita in mg/Nm ³ (e/o g/h)	inferiore a 50 g/h
Liquido di abbattimento:	soluzione di soda caustica 6÷10%
Consumo:	variabile in funzione della lavorazione e dal peso di pelli
Sez. trasvers. Colonna in m ² :	0.5
n. di spruzzatori:	1
tipo di colonna:	a riempimento
tipo di riempimento:	anelli di rasching
altezza del riempimento:	4 m
separatori di gocce:	a labirinto

Tutti questi impianti sono stati già autorizzati e le schede tecniche sono già disponibili presso l'Amministrazione Provinciale di Vicenza.

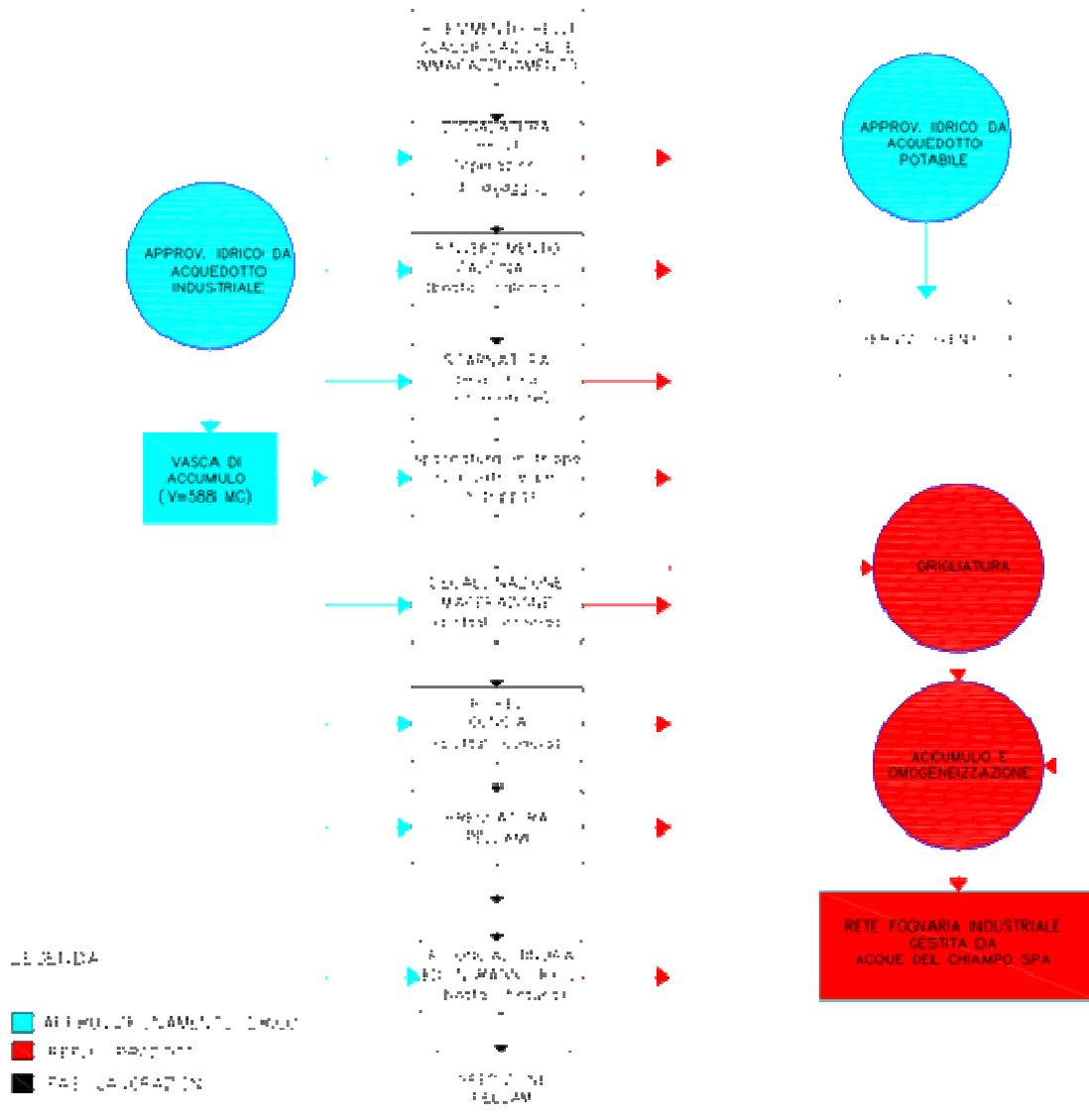
Si è ritenuto di produrre uno Studio sulla "Modellazione prognostica del trasporto aereo e dispersione degli inquinanti dalle emissioni" per quanto riguarda l'acido solfidrico. Lo Studio è inserito in Allegato C1.

4.2 GESTIONE DELLE ACQUE

La Gestione delle Acque si divide in

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

Il ciclo dell'acqua necessaria alla produzione, dall'approvvigionamento attraverso acquedotto allo scarico in fognatura industriale, è riportato nello schema seguente:



4.2.1 Gestione Acque di scarico

La rete delle acque reflue industriali presente nel sito produttivo raccoglie e convoglia allo scarico finale SF1 (cod. scarico n.90 assegnato dall'all'ente gestore Acque del Chiampo S.p.A.) tutte le acque di processo e le acqua nere civili (servizi igienici, spogliatoi e mensa prodotte all'interno del sito produttivo) per un quantitativo massimo attualmente autorizzato di 636 m³ giorno a cui aggiungere i trasferimenti parziali e temporanei bimestrali di volume di scarico.

Tutte le acque reflue tramite un sistema di calette/tubazioni vengono prima inviate ad una grigliatura grossolana (sgrigliatore) e una grigliatura fine (filtro a dischi rotativo) quindi in una vasca di omogeneizzazione/ accumulo, al fine di essere fine inviati alla fognatura industriale gestita da Acque del Chiampo S.p.A.

Il volume di scarico viene monitorato in continuo mediante un sistema di telecontrollo gestito dall'ente gestore mentre la qualità dei reflui scaricati viene monitorata mediante un campionatore automatico installato presso una nicchia sigillata gestita direttamente dall'ente gestore del servizio idrico integrato posta nei confini aziendali ed in prossimità dell'allaccio delle rete fognaria industriale presente in via Sesta Strada, Arzignano (VI).

Reparto calcinaio e concia e tintura

Nel reparto dedicato alle lavorazioni di calcinaio e concia delle pelli sono presenti due canalizzazioni che recuperano tutte le acque scaricate dai bottali durante il processo di rinverdimento, calcinaio, concia delle pelli e delle operazioni meccaniche di spaccatura, scarnatura. Queste canalette convogliano i reflui presso una vasca di rilancio dove subiscono il processo di grigliatura grossolana e fine, per essere successivamente inviati alla vasca di accumulo e omogeneizzazione e rilancio verso lo scarico finale SF1 recapitante nella rete fognaria industriale.

Reparto magazzino pelli grezze non idonee Area B.

In questo reparto (vedi area B planimetria in Allegato B14a) sono immagazzinate le pelli grezze idonee ai sensi del reg. CE 1069/2009; in questo reparto sono presenti una serie di pozzetti che raccolgono le eventuali acque reflue prodotte a seguito delle operazioni di pulizia e disinfezione dei locali, e le convogliano alla vasca V3, da quest'ultima vengono quindi convogliati alla vasca di accumulo e omogeneizzazione finale V1 delle acque reflue industriali.

Reparto magazzino pelli grezze idonee Area A.

In questo reparto (vedi area A planimetria in Allegato B14b) sono immagazzinate le pelli grezze idonee ai sensi del reg. CE 852/2004; in questo reparto sono presenti una serie di pozzetti che raccolgono le eventuali acque reflue prodotte a seguito delle operazioni di pulizia e disinfezione dei locali, e le convogliano alla vasca V3, da quest'ultima vengono quindi convogliati alla vasca di accumulo e omogeneizzazione finale V1 delle acque reflue industriali.

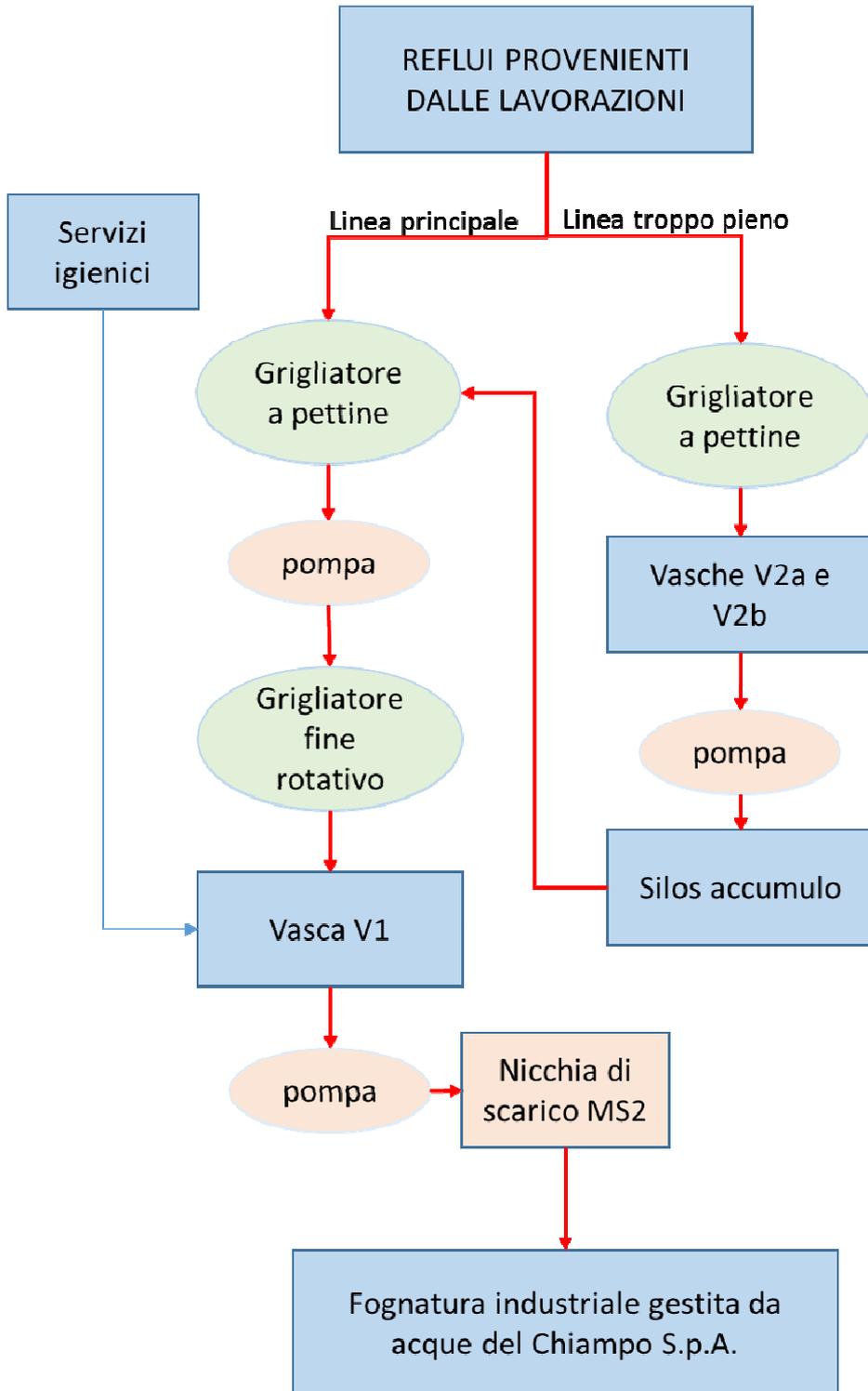
Reparto pressatura pelli in wet blue.

In questo reparto sono presenti una serie di pozzetti che raccolgono le eventuali acque reflue prodotte dalle lavorazioni di pressatura delle pelli in wet blue, e le convogliano previa grigliatura nella vasca V4, di capacità pari a 30 m³, per essere quindi rilanciate, mediante pompa, alla vasca V3, da quest'ultima vengono poi convogliati alla vasca di accumulo e omogeneizzazione finale V1 delle acque reflue industriali.

Area carico scarico grezzo –lavaggio camion

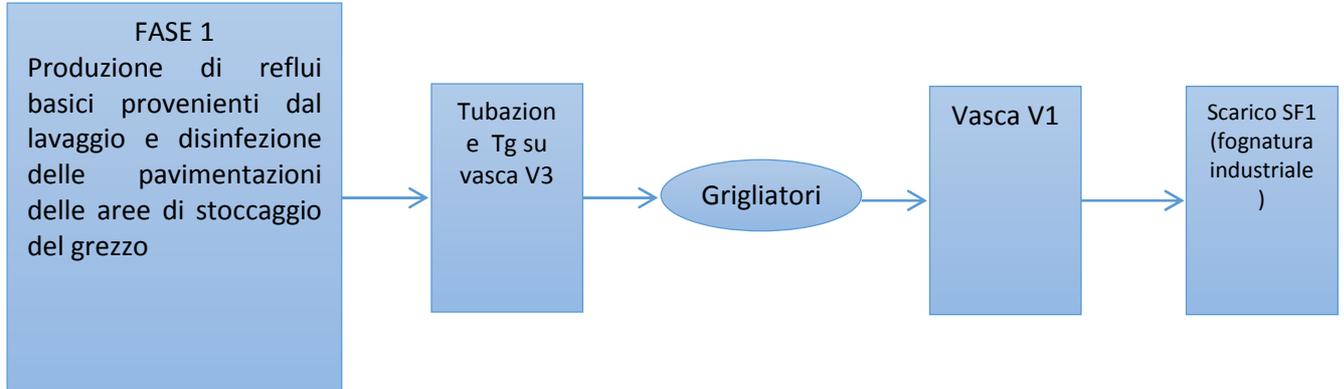
In questa area è presente un sistema di griglie che convoglia le acque di lavaggio dei camion o gli eventuali gocciolamenti del grezzo fresco nella vasca di accumulo delle acque reflue.

Lo schema a blocchi di questa pagina illustra il percorso dei “reflui provenienti dalle lavorazioni” attraverso la “linea principale” e la “linea troppo pieno”. Il paragrafo successivo, 4.2.1.1, descrive per ogni fase lavorativa il percorso dei reflui nella “linea principale”, mentre il paragrafo 4.2.1.2 il percorso dei reflui nella “linea troppo pieno”.

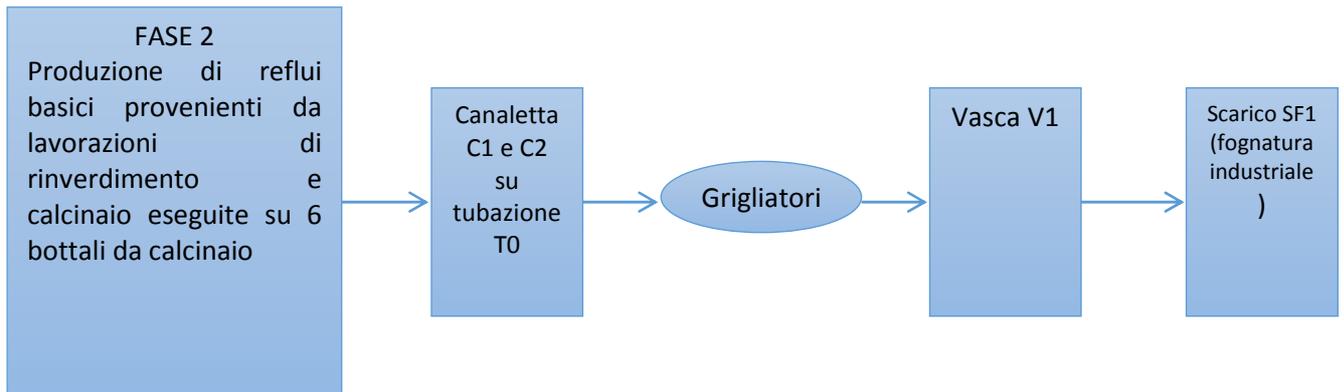


4.2.1.1 Ciclo delle acque reflue e relativi pretrattamenti -situazione prevista

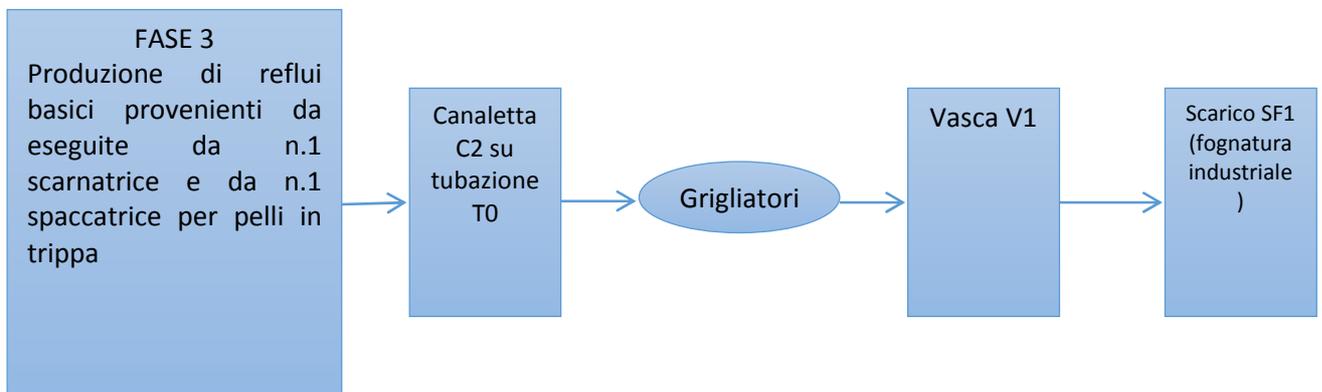
Fase 1: dissalatura pelli grezze salate, pulizia disinfezione area di stoccaggio del grezzo



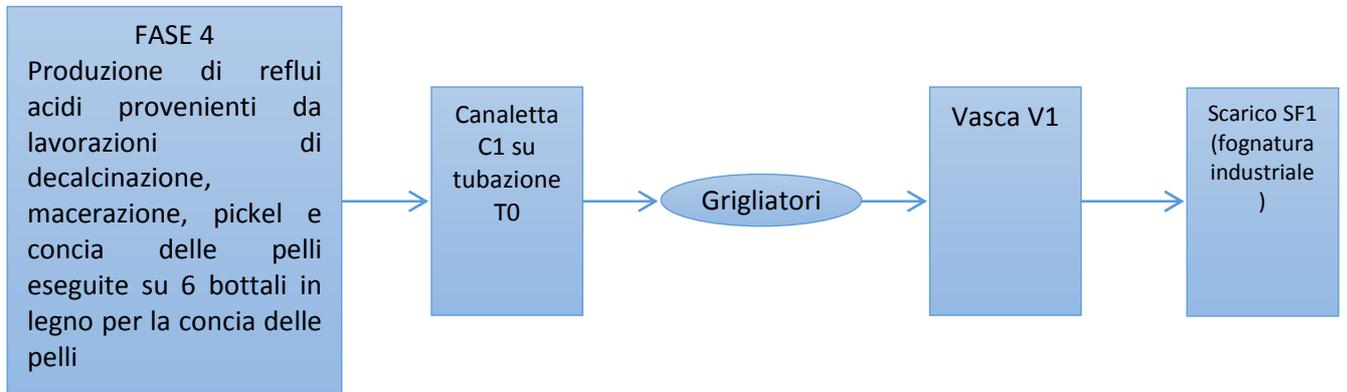
Fase 2: lavorazioni di rinverdimento e calcinaio



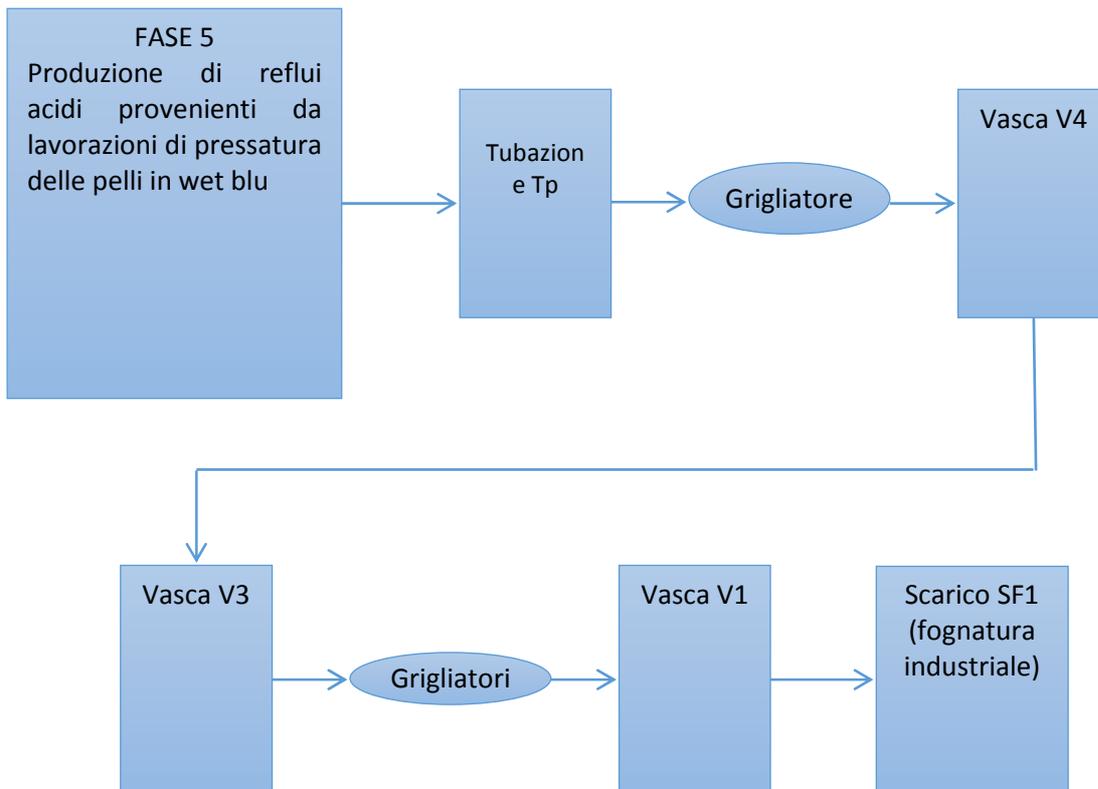
Fase 3: lavorazioni di scarnatura, spaccatura pelli in trippa



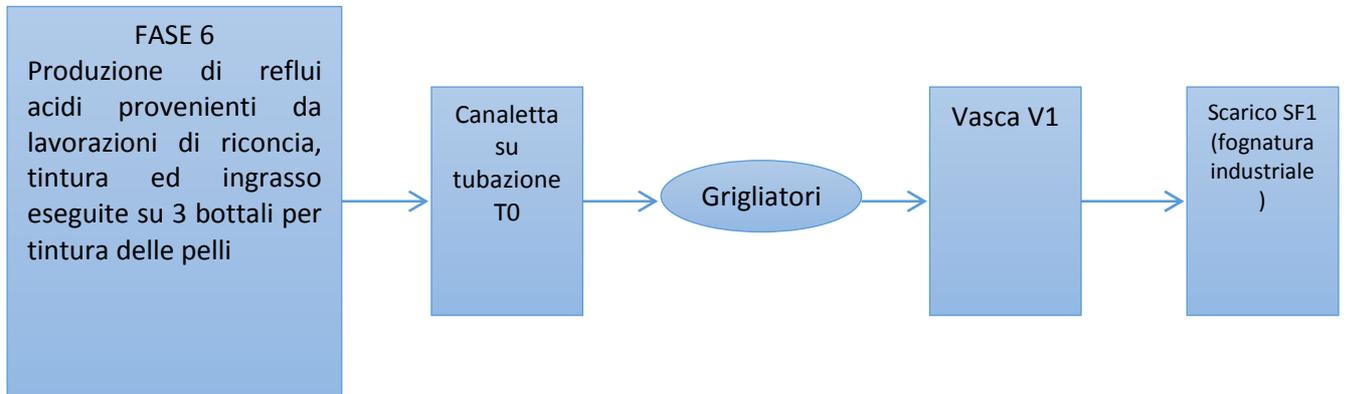
Fase 4: lavorazioni di rinverdimento e calcinaio



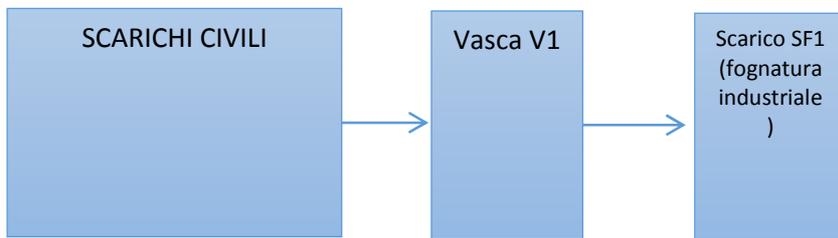
Fase 5 : lavorazioni di pressatura pelli in wet-blue



Fase 6: lavorazioni di concia delle pelli



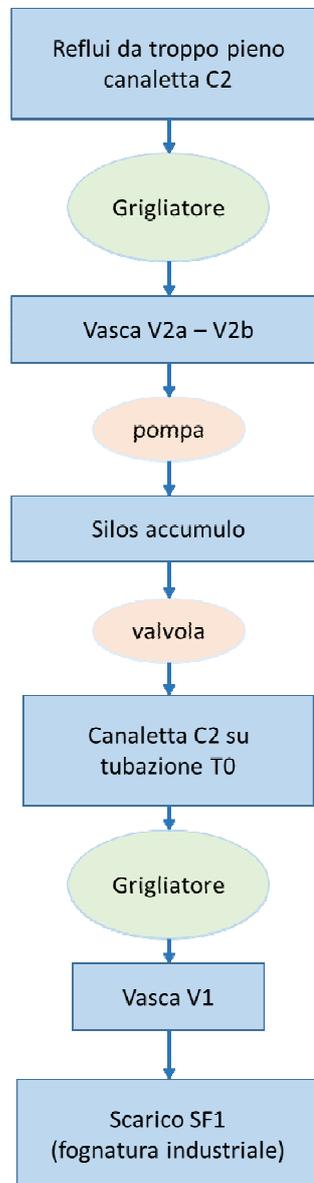
Scarichi civili



4.2.1.2 Rete secondaria acque reflue di sicurezza e accumulo

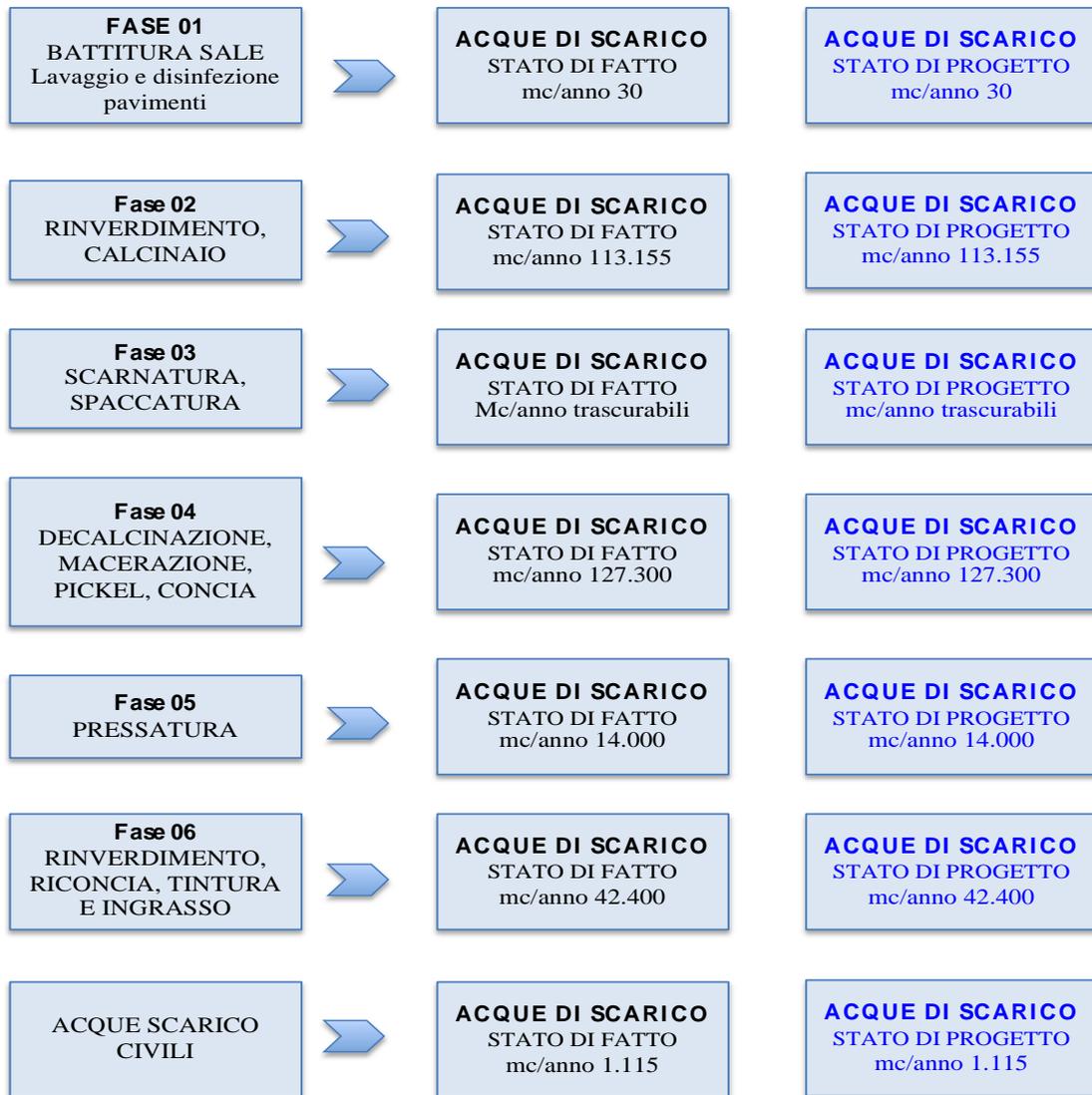
È presente una rete acque reflue secondaria di sicurezza che ha la funzione di accumulare in apposite vasche, V2a di capacità pari a 132 m³, V2b di capacità pari a 136 m³ e tre appositi silos di capacità rispettivamente pari a 60 m³, 80 m³ e 100 m³, i reflui scaricati dalle lavorazioni nel caso si verifichi un aumento del livello degli stessi all'interno delle canalette C1 e C2.

Nel caso i reflui raggiungano un determinato livello nella canalette C1 e C2 un muretto scolmatore di troppo pieno convoglia i reflui stessi nelle due apposite vasche, V2a e V2b, collegate tra loro. Un sistema di pompe rilanciano i reflui dalla vasca V2a, nei silos S1, S2 ed S3. Quando la situazione lo permette, i silos possono essere svuotati attraverso la canaletta C1, mediante l'apertura di apposita valvola.



4.2.2 Valutazione dei Consumi delle Acque

L'approvvigionamento idrico è fornito dall'ente gestore del servizio idrico integrato attraverso un allacciamento all'acquedotto industriale che va a servire i processi produttivi e un allacciamento civile che va a servire i servizi sanitari. L'acqua proveniente dall'approvvigionamento idrico industriale va ad alimentare una vasca di accumulo posta all'interno del capannone industriale. Si rende noto che entrambi gli allacciamenti sono muniti di contatori sigillati dall'ente gestore. Di seguito si presenta lo schema a blocchi, che illustra i quantitativi di acqua utilizzati e scaricati in m³/anno, per ogni fase di lavorazione come presentate nel paragrafo 4.2.1.1. Lo schema vuole essere esaustivo descrivendo lo stato di fatto e lo stato di progetto, per il quale non vi sono previsioni di aumento dei quantitativi di acqua utilizzati. **Nello stato di progetto, non vi saranno variazioni nello scarico complessivo della lavorazioni.**



I volumi indicati rappresentano i m³ potenziali di scarico in funzione anche dei trasferimenti parziali e temporanei dei volumi di scarico da altre aziende come previsto dal regolamento di fognatura di Acque del Chiampo S.p.A.

4.2.3 Gestione Acque Meteoriche

La rete delle acque meteoriche aziendale si sviluppa su tutta l'area mediante una serie di pozzetti di raccolta e di tubazioni in PVC di vario diametro che raccolgono rispettivamente le acque dei piazzali e le acque provenienti dal tetto dell'edificio industriale e si riuniscono fino a confluire in un unico pozzetto finale SF2.

Nello specifico tutte le acque meteoriche provenienti dalla copertura sono convogliate in tubazioni presenti all'interno dei pilastri portanti, queste tubazioni sono a sua volta collegate rispettivamente alle tubazioni in PVC poste lungo tutto il perimetro esterno del manufatto industriale e ad una condotta posta sotto il pavimento al centro del capannone industriale.

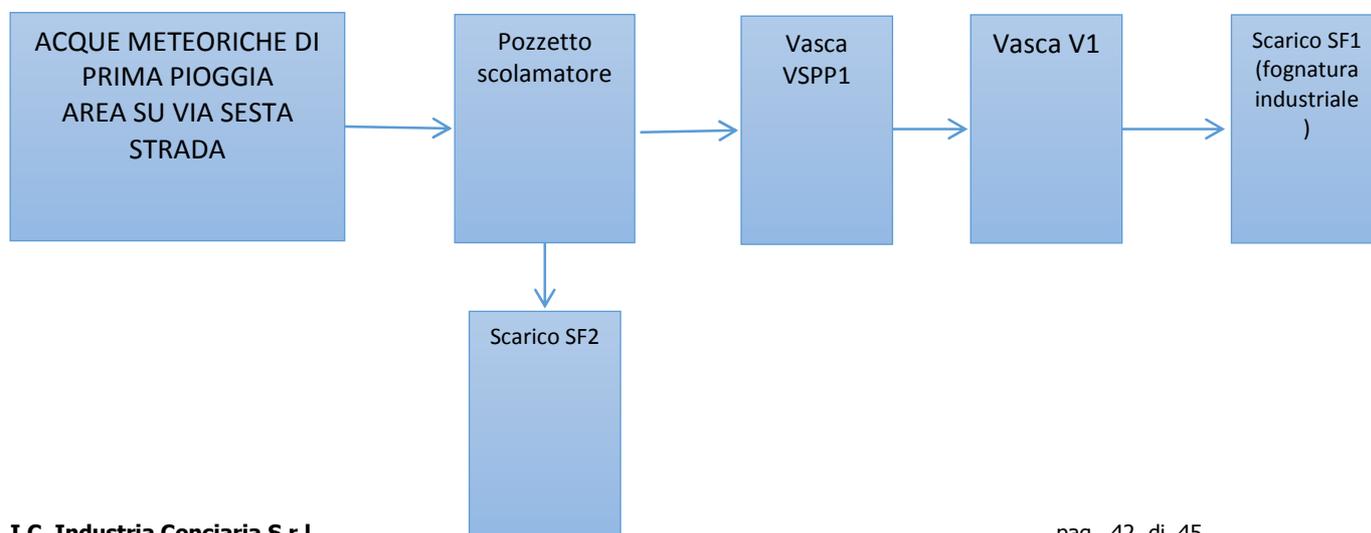
Nei piazzali esterni sono presenti lungo il perimetro esterno del capannone una serie di pozzetti che circondano l'intero stabilimento e che raccolgono tutte le acque meteoriche per convogliarle agli scarichi finali SF2 ed SF3.

Al fine di evitare la possibilità di contaminazione delle acque meteoriche, la scrivente ha individuato delle aree specifiche direttamente collegate con la rete acque industriali ove stoccare i rifiuti ed eseguite la pulizia degli automezzi durante le operazioni scarico del grezzo salato e fresco.

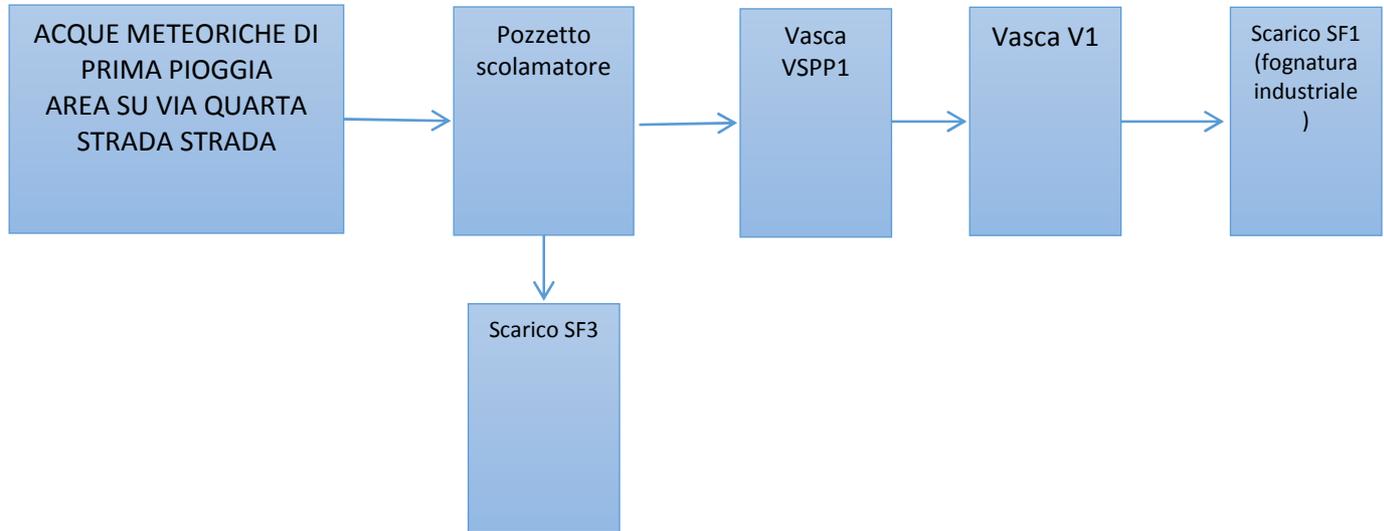
E' stato presentato al Gestore della rete fognaria, nei termini di legge (dicembre 2012), il Piano di Adeguamento al Piano di Tutela delle Acque, riportato in Allegato B26. L'ipotesi progettuale descritta nel Piano di Adeguamento sarà valutata nei termini previsti dalla normativa di settore (fine 2018).

Nel Piano di Adeguamento è previsto il trattamento delle acque di prima pioggia come da schema sotto indicato:

Aree aziendali recapitanti su Via Sesta Strada



Aree aziendali recapitanti su Via Quarta Strada



4.3 CONSUMI DI RISORSE E PRODUZIONE DI RIFIUTI

CONSUMI	SITUAZIONE ATTUALE	SITUAZIONE FUTURA
Materie prime	Nella scheda B 1.1 sono elencate le materie prime utilizzate nell'anno 2015.	Nella scheda B 1.2 sono elencate le materie prime che verranno utilizzate alla capacità di progetto. Non ci si aspettano sostanziali variazioni delle quantità utilizzate alla capacità futura delle materie prime.
Risorse per energia elettrica e termica	Nella scheda B 3 sono riportati i consumi di risorse energetiche nell'anno 2015. Energia elettrica da rete 1962 MWh – consumo del 2015 Energia termica La fonte di energia termica utilizzata è il gas metano, il consumo totale di metano annuale si attesta mediamente sui 630000 Sm ³ in particolare nel 2015 sono stati consumati 625168 Sm ³ .	Nella scheda B 3.2 sono riportate le previsioni dei consumi di risorse energetiche alla massima capacità produttiva. Non ci si aspetta rilevanti modifiche dei consumi energetici, in quanto le botti attualmente vengono tutte utilizzate.
Suolo	Il sito è già destinato a Z.I., quindi, la pavimentazione delle aree scoperte e del capannone sono impermeabili.	Non sono previste nuove costruzioni o occupazioni di suolo.
Sottosuolo	Nel sito sono presenti cinque vasche interrate utilizzate come accumulo per i reflui industriali di capacità rispettivamente pari a V1 80 m ³ , V2a 132 m ³ , V2b 136 m ³ , V3 30 m ³ , V4 30 m ³ ed una vasca interrata di 588 m ³ adibita a un serbatoio di scorta di acqua di acquedotto. E' presente una cisterna interrata pari a 5 mc di capacità adibita allo stoccaggio del gasolio per autotrazione interna.	Con il potenziamento delle fasi di riviera e concia non si suppone vi sia la necessità di nuove vasche interrate per la laminazione delle acque di scarico. In prospettiva dell'adeguamento al PTA, si prevede l'installazione di due nuove vasche idonee al rispetto della normativa.

Per quanto riguarda la produzione de rifiuti si rinvia alla scheda B.6, non si prevedono modifiche dei quantitativi di rifiuti nell'assetto futuro.

In merito alle modalità di stoccaggio dei rifiuti si rimanda alla scheda alla scheda B7 dell'AIA ed all'allegato B14a.

4.4 SORGENTI DI RUMORE

All'interno dello stabilimento oggetto del presente studio esistono sorgenti rumorose. La rumorosità interna viene controllata a norma di legge ai fini della tutela della salute dei lavoratori. Per la tutela ambientale nel 2008 è stata effettuata una valutazione di impatto acustico, riportata nell'Allegato B15/B16, a cui si rimanda.

4.5 TRAFFICO

La rete viaria esistente è costituita da strade regionali e provinciali, in particolare si evidenziano la SP 246, la SP I 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.

Di seguito la visualizzazione dell'inquadramento territoriale - stradale del complesso produttivo oggetto di studio.

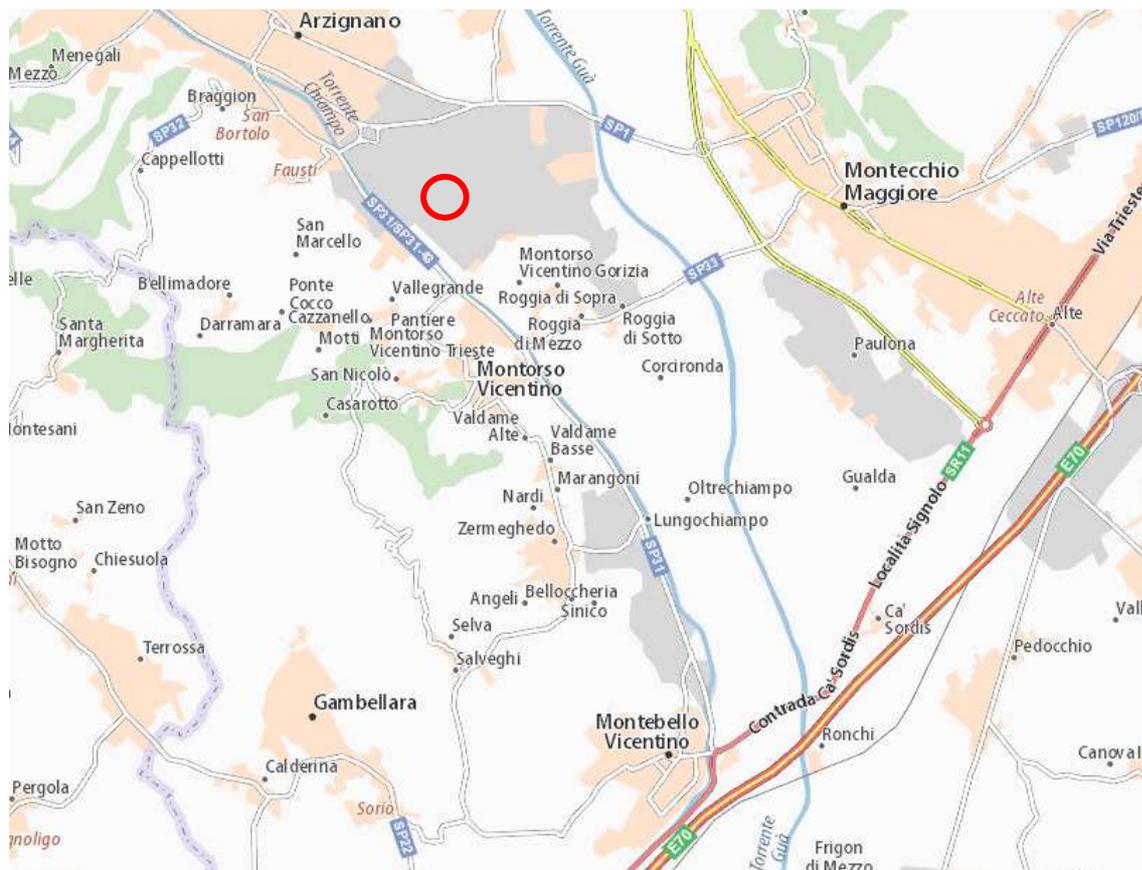


Figura 3: Viabilità

Ad oggi, si stimano 17 mezzi pesanti (bilici) per l'arrivo delle pelli grezze e wet blue giorno, mentre, in uscita, si stimano circa 17 mezzi pesanti giorno.