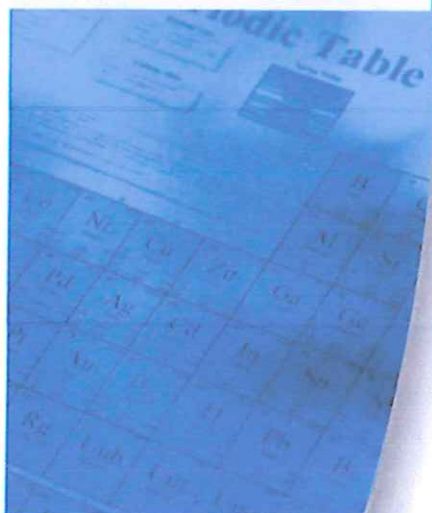




STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

ART. 20 D. Lgs. 152/2006 s.m.i.

Committente:

CONCERIA ITALIA SPA

Località:

Via Europa, n. 2 – 36072 Chiampo (VI)

Progetto: Richiesta di A.U.A. per rinnovo autorizzazione allo scarico

Data: 26/1/2017

Legale Rappresentante
CONCERIA ITALIA S.p.A.
Via Europa, 2/A
36072 CHIAMPÒ (Vicenza)
Tel. 0444 688033 Fax 0444 688329
C.F. e P.IVA 00079430245
info@conceriitalia.com

Estensori: dr. Walter Formenton, dr. Simone Cracco



ECOCHEM S.r.l.
Via L. Zamenhof, 22
36100 Vicenza

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

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

Questa pagina è intenzionalmente vuota

Sommario

1. PREMESSA	5
2. QUADRO AUTORIZZATIVO	5
3. INQUADRAMENTO GENERALE	6
3.1 DATI GENERALI AZIENDA	6
3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO	7
4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI.....	9
4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE	12
4.1.1 RICEVIMENTO MERCI.....	12
4.1.2 RIVIERA	13
4.1.3 SCARNATURA E SPACCATURA	14
4.1.4 CONCIA.....	15
4.1.5 PRESSATURA WET-BLUE	18
4.1.6 RASATURA.....	18
4.1.7 TINTURA DELLE PELLI	19
4.1.9 ALTRI IMPIANTI INSTALLATI:	24
4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE	25
5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI	33
5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA	33

ALLEGATI:

Allegato A1: Autorizzazione alle emissioni

Allegato A2: Autorizzazione allo scarico delle acque

Allegato A3: planimetria scarichi

Allegato A4: planimetria punti di emissione

Allegato A5: planimetria stoccaggio rifiuti

Allegato A6: Valutazione impatto acustico

Allegato A7: Valutazione d'incidenza ambientale

Allegato A8: Verifica del requisito di adeguata dispersione degli inquinanti

Allegato A9: Piano di adeguamento delle acque meteoriche al PTA

5.1.1 VALUTAZIONE DELLA QUOTA DEI PUNTI DI EMISSIONE.....	35
5.1.2 IMPIANTI DI ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA	36
5.1.3 MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA (EMISSIONI CONVOGLIATE)	36
5.1.4 CONTRIBUTO DELL'AZIENDA ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA DI SOLVENTI.....	38
5.2 GESTIONE DELLE ACQUE	38
5.2.1 GESTIONE ACQUE DI SCARICO	40
5.2.3 ACQUE METEORICHE	42
5.2.3 MONITORAGGIO DEGLI SCARICHI	43
5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DELLA PELLE	47
5.4 SORGENTI DI RUMORE	48
5.5 TRAFFICO	48
5.6 RISCHIO DI INCIDENTI, PER QUANTO RIGUARDA, IN PARTICOLARE, LE SOSTANZE O LE TECNOLOGIE UTILIZZATE	50
6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE	50
7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE.....	51

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

RELAZIONE

CONCERIA ITALIA SPA

1. PREMESSA

Lo studio preliminare ambientale (Screening Via) commissionato dall'azienda Conceria Itali Srl con sede legale e operativa nel Comune di Chiampo (VI), Via Europa, n. 2, è svolto per il sito stesso, ed è finalizzato ad analizzare gli impatti ambientali, derivanti dall'attività di lavorazione delle pelli.

La presente relazione è stata redatta secondo le indicazioni riportate nella DGR 1020/2016, ridefinite dalla DGR 1979/2016.

Lo studio è presentato a seguito richiesta della Provincia di Vicenza per il rinnovo dell'autorizzazione allo scarico, senza modifiche del ciclo produttivo.

2. QUADRO AUTORIZZATIVO

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

Emissioni (Allegato A1)

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera N. 252 del 28/10/2009 prot. n. 79459/AMB, rilasciata dalla Provincia di Vicenza

Acque (Allegato A2)

Autorizzazione agli scarichi di acque reflue industriali in pubblica fognatura,

2012/71 del 21/09/2012, con provvedimento Prot.AR/gg/ac/15490/2012 rilasciata da Acque del Chiampo S.p.A.

3. INQUADRAMENTO GENERALE

3.1 DATI GENERALI AZIENDA

Tabella 1: Dati Generali

<i>Ragione sociale:</i>	CONCERIA ITALIA SPA
<i>Indirizzo sede legale:</i>	Via Europa, n. 2 36072 Chiampo (VI)
<i>Indirizzo sede operativa</i>	Via Europa, n. 2 36072 Chiampo (VI)
<i>Contatti, referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica</i>	Marco Xotta
<i>Numero di addetti attuali:</i>	30
<i>Orario di lavoro attuale</i>	2 turni da 8 ore

3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

L'area dove insiste la Conceria Italia Spa., indagata in questo Studio, è situata a nord del Comune di Chiampo, lungo Via Europa.

Figura 1: Posizione dello stabilimento rispetto al centro di Chiampo

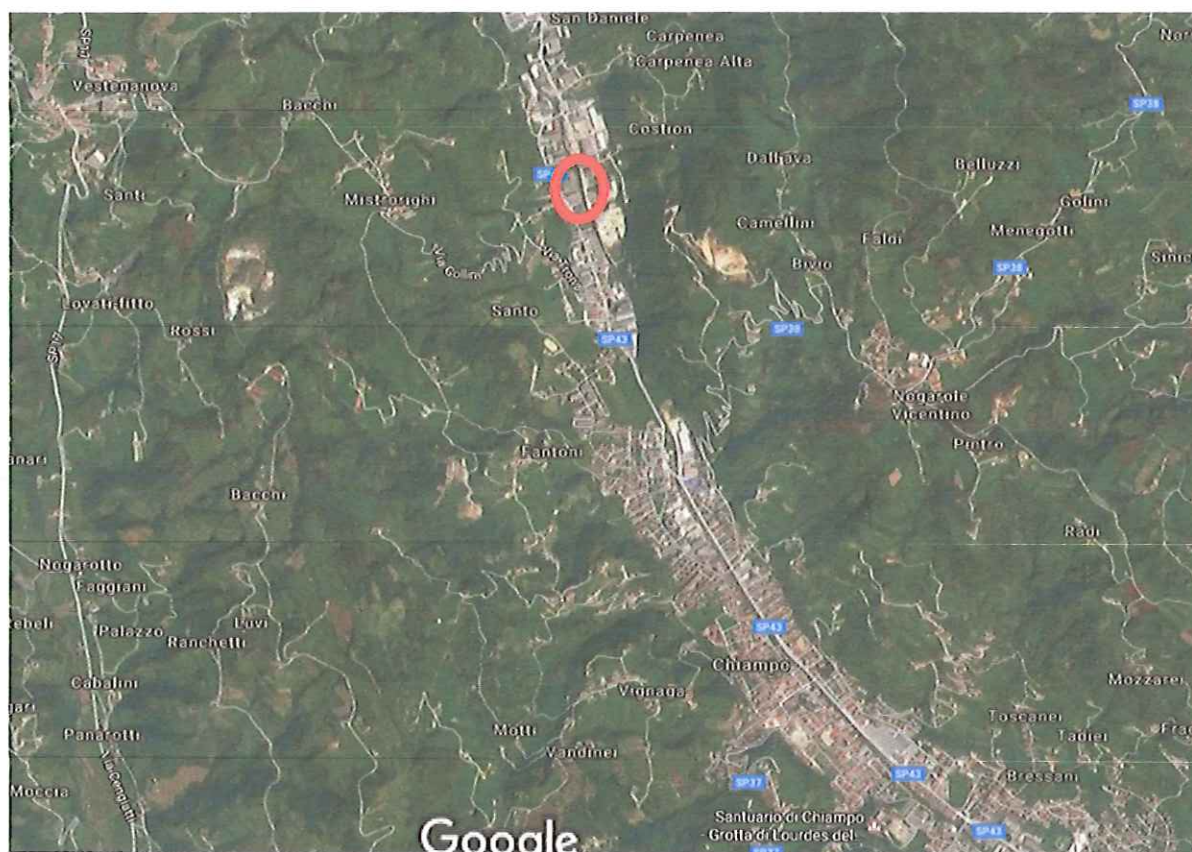


Figura 2: Territorio circostante



Il sito è inserito in un'area industriale, località Arso del Comune di Chiampo, nel quale sono presenti altre attività conciarie e dell'industria del marmo.

4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI

L'azienda Conceria Italia Spa, è gestore dell'attività di lavorazione delle pelli a ciclo completo ed è insediata in comune di Chiampo, località Arso.

L'attività produttiva si svolge su un capannone di superficie coperta di circa 10.500 m², ove sono svolte le lavorazioni di calcinazione nelle pelli, concia delle pelli, tintura e rifinitura.

Le fasi del ciclo della concia che sono eseguite sono le seguenti:

-Magazzino e trattamento pelle grezza: dissalatura mediante tamburo rotativo battisale.

- Riviera: dissallaggio, rinverdimento e calcinaio (in bottali in legno), scarnatura (mediante macchina scarnatrice) e spaccatura pelle in trippa (macchina spaccatrice per trippa).

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

-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

- Pressatura delle pelli conciate (macchina spaccatrice per pelli bagnate).

-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 pelli in crust.

-Rifinitura delle pelli: mediante l'utilizzo di spruzzi a giostra rotativa e macchine a rulli.

La tabella seguente individua, per ogni fase, gli impianti dedicati.

Tabella 2 : Fasi produttive

FASI PRODUTTIVE		IMPIANTI UTILIZZATI
Riviera	Dissallaggio Rinverdimento Calcinazione Scarnatura Spaccatura	Nell'operazione di dissalatura è utilizzato un battisale con tamburo rotativo. Per le lavorazioni di rinverdimento e calcinazione, sono utilizzati cinque bottali in legno da calcinaio. Per la scarnatura e spaccatura della pelle in trippa sono utilizzati rispettivamente n.1 scarnatrice e n.1 spaccatrice per pelli in trippa.
Concia	Decalcinazione Macerazione Pickel Concia Pressatura	Le lavorazioni che portano la pelle dalla trippa alla pelle conciata sono eseguiti in quattro bottali dedicati , tutti serviti da impianto di aspirazione e abbattimento dell'idrogeno solforato. La pressatura delle pelli conciate avviene in un'apposita macchina munita di rulli e feltri.
Rasatura	Rasatura	Lavorazione eseguita da due macchine rasatrici.
Tintura	Rinverdimento Neutralizzazione Riconcia Tintura Ingrasso	Le fasi che portano la pelle conciata wet-blu a pelle tinta (crust) sono eseguite su 3 bottali di tintura in legno e un bottale in metallo.

Operazioni meccaniche	Lucidatura	L'operazione è eseguita su una macchina lucidatrice munita di spazzola rotativa
Rifinitzione	Spruzzatura spalmatura	L'applicazione dei prodotti vernicianti è eseguita da Spruzzi a giostra rotativa e da macchina a rulli
Operazioni meccaniche	Palissonatura follonatura Pressatura Misurazione	Le operazioni sono eseguite su un palissone e da tre bottali di follonaggio, da due rotopresse e da una macchina misuratrice.

4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE

Come anticipato nel paragrafo precedente la ditta lavora pelli grezze con ciclo di lavorazione completo al fine di produrre pelli finite per calzatura e pelletteria.

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 per 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 sono 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 sono stoccate nell’apposito magazzino del grezzo (vedi planimetrie allegate) per essere lavorate in giorni successivi.

La pelle grezza 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. EU. 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.

Di seguito sono descritte le lavorazioni eseguite dall’azienda, anche con l’ausilio di schemi a blocchi, in questi ultimi sono evidenziati in giallo gli impianti che contribuiscono alle emissioni in atmosfera.

4.1.1 Ricevimento merci

Le materie prime che sono lavorate dalla Conceria Italia Spa arrivano tramite mezzi pesanti e sono immagazzinate in appositi magazzini, con esclusione di una parte di pelle in wet blue che è stoccata in un’area esterna aziendale.

In particolare l’azienda è dotata di appositi magazzini per le pelli destinate a consumo umano e non, controllati periodicamente dall’ente competente (Ufficio veterinario dell’ULSS).

La pelle grezza fresca, appena arrivata in azienda, è 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.*

4.1.2 RIVIERA

4.1.2.1 Dissalatura

Quest'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.

Quest'operazione è eseguita utilizzando una macchina rotativa che permette 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, è vagliato, separando da un lato il sale e dall'altro il pelo e sterco; entrambi i materiali sono recuperati e spediti ad apposite ditte per le operazioni di recupero.

Macchinari utilizzati: n.1 battisale a tamburo rotativo.

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

4.1.2.2 Dissallaggio, Rinverdimento e Calcinaio:

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

Il dissallaggio, 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 e 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 sono inviate tramite delle canalette ai trattamenti meccanici di grigliatura grossolana e fine, quindi previo accumulo in apposite vasche scaricate all'impianto di depurazione centralizzato di Acque del Chiampo.

Macchinari utilizzati calcinaio: n. 5 bottali in legno totali

 misure esterne : n.1 da 4,2 m x 4,4 m
 n.1 da 4,5 m x 4,5 m
 n.1 da 4,2 m x 4,4 m
 n.1 da 4,2 m x 4,4 m
 n.1 da 4,5 m x 4,3 m

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

Quantità media di acqua utilizzata: 700% sul peso compresi i lavaggi

Caratteristiche del refluo: CODf 8000-12000 mg/l
 BOD 11000-10000 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.*

4.1.3 Scarnatura e spaccatura

In questa fase, le pelli calcinate (trippa) sono trattate meccanicamente al fine di separare i residui di carne e 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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 14 di 51

longitudinalmente le pelli per 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
Tempo di lavorazione: 8 ore giorno
Prodotti utilizzati: nessuno
Quantità 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
Tempo di lavorazione: 8 ore giorno
Prodotti utilizzati: nessuno
Quantità acqua utilizzata: Acqua bollente per il lavaggio e disinfezione al termine delle lavorazioni
Prodotti: croste in trippa idonee classificate 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.*

4.1.4 Concia

4.1.4.1 Decalcinazione, macerazione, pickel e concia

In queste fasi le pelli sono 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 è utilizzato del Solfato di ammonio e una miscela di acidi bicarbossilici; il pH è portato quindi dai valori di 12,5 del calcinaio a valori di 7,5-8,5.

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 15 di 51

La **macerazione** che segue la decalcinazione, e che è 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, a un valore di pH della pelle pari a 3. Le pelli provenienti dalla fase di macerazione, sono 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, e un aumento delle caratteristiche fisiche e meccaniche dello stesso.

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

Macchinari utilizzati nella concia: n. 4 bottali in legno

Dimensioni: n.1 da 4,5 m x 4,5 m
n.1 da 4,0 m x 4,0 m
n.3 da 4,0 m x 4,0 m
n.1¹ da 4,0 m x 4,0 m

Impianto di aspirazione e abbattimento per l'eliminazione dell'idrogeno solforato (camino1)

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.

¹ Autorizzato ma, attualmente, non installato.

Quantità di acqua utilizzata: 800% sul peso compresi i lavaggi

Caratteristiche del refluo: CODf 2000- 4000 mg/l

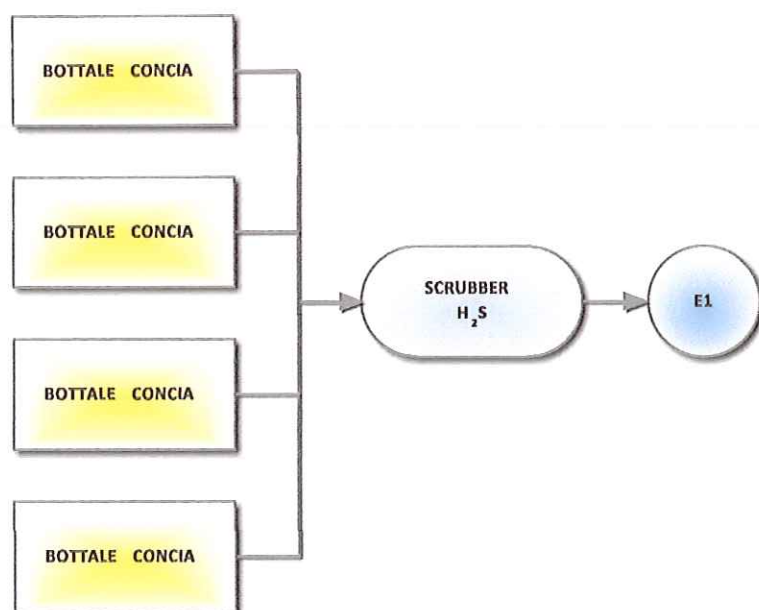
BOD 5000- 8000 mg/l

SS 2500- 4000

pH da 8,5 (decalcinazione) a 3,8 (fine concia)

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

Schema a blocchi degli impianti di concia autorizzati



4.1.5 Pressatura wet-blue

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

Macchinari utilizzati: n. 1 pressa per wet-blue

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

4.1.6 Rasatura

Le pelli selezionate sono inviate al processo di rasatura; in quest'operazione la pelle precedentemente spaccata in wet-blue subisce un'operazione di rasatura meccanica che è eseguita tramite macchine rotative in cui sono presenti delle lame che rasano la superficie della pelle. La rasatura ha lo scopo di portare la pelle allo spessore previsto per l'esecuzione dei vari articoli.

Il complesso degli impianti per le operazioni di rasatura delle pelli è costituito da quattro macchine rasatrici. Tutti i suddetti impianti sono dotati di sistema di aspirazione delle polveri con convogliamento delle emissioni a un impianto di abbattimento delle polveri costituito da un ciclone separatore delle polveri le cui emissioni sono convogliate ed espulse tramite il punto di emissione E1.

Macchinari utilizzati:

n. 2 rasatrici

Abbattitore delle polveri a ciclone separatore

Aspetti ambientali:

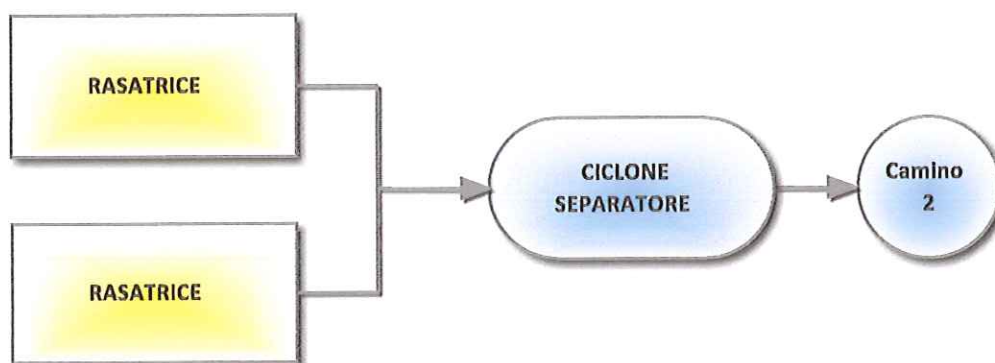
Emissioni di polveri;

Produzione del rifiuto CER 040108 (rasatura)

Schema a blocchi degli impianti di rasatura

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 18 di 51



4.1.7 Tintura delle pelli

Quest'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) e ingrasso della pelle (lubrifica le fibre dermiche onde evitarne l'incollaggio e conferire morbidezza e pienezza dell'articolo finito)

Macchinari utilizzati: n. 4 bottali per tintura in legno

n.1 bottale in metallo

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.*

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 19 di 51

4.1.8 Rifinitone

La fase di rifinitone rappresenta la sequenza delle operazioni meccaniche e di verniciatura eseguite sulla superficie delle pelli semilavorate (crust) in base alle esigenze del cliente cui è destinata la pelle finita.

La rifinitone rappresenta una modificazione meccanica e delle proprietà reologiche (elasticità, morbidezza, effetti visivi ecc.) della pelle come un ancoraggio al derma di un film polimerico a effetto estetico coprente.

Le fasi della rifinitone presenti presso lo stabilimento della Conceria Italia Spa sono rappresentate da lavorazioni di verniciatura eseguite da spruzzi rotativi e da operazioni di spalmatura eseguite da macchine a rullo e da operazioni meccaniche di palissonatura, pressatura, stampa, follonatura e misurazione; di seguito la specifica di ciascuna operazione

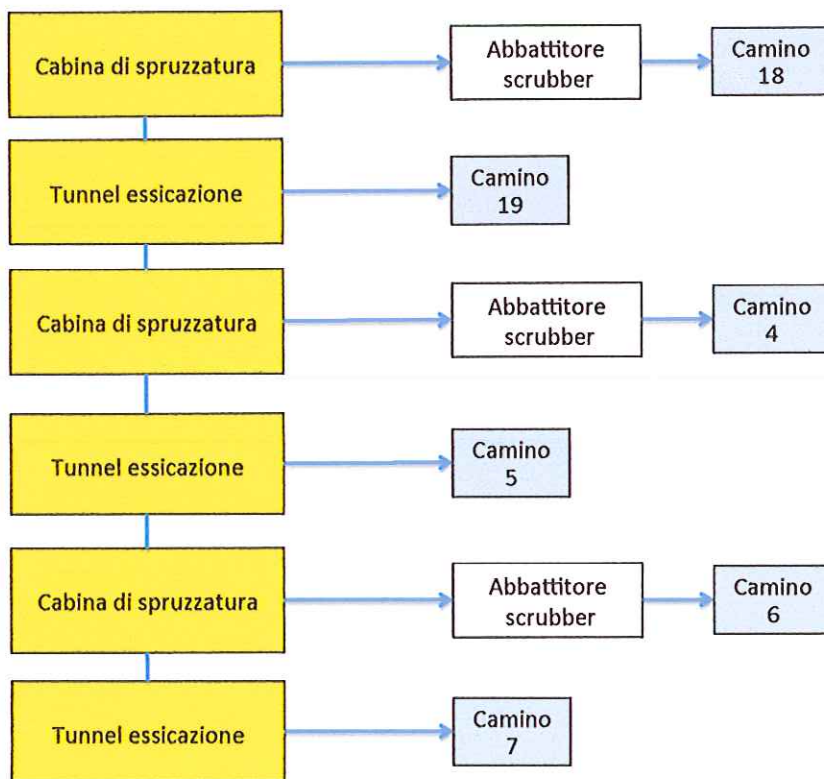
Macchinari utilizzati:	n. 6 Cabine di spruzzatura
	n.1 macchina a rulli
	n.2 Cabine di spruzzatura ²
	n.1 cabina di spruzzatura manuale per campionature
	n.7 tunnel di essiccazione in metalli
Prodotti utilizzati:	resine acriliche ed epossidiche
	lacche
	Pigmenti
	Ausiliari
	solventi

² Autorizzate ma attualmente non installate

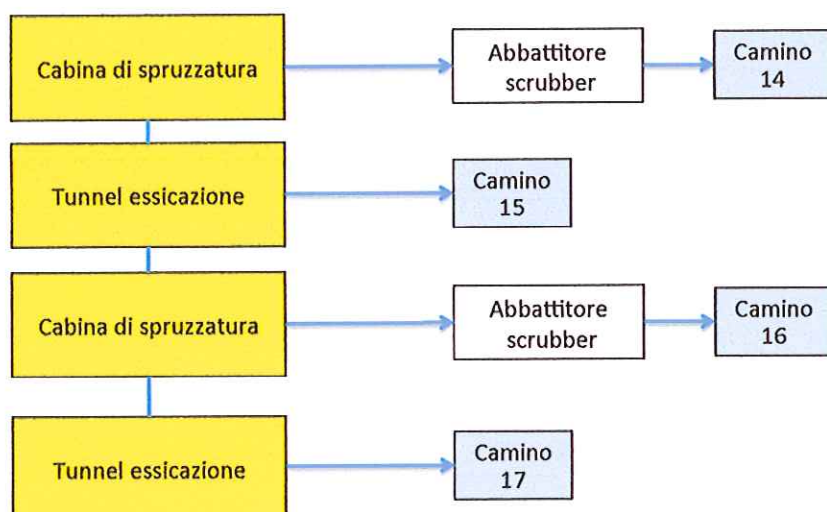
Aspetti ambientali: consumo risorsa idrica, produzione di reflui caratterizzati da COD elevato, produzione del rifiuto morchie di verniciatura CER.

Schema a blocchi degli impianti

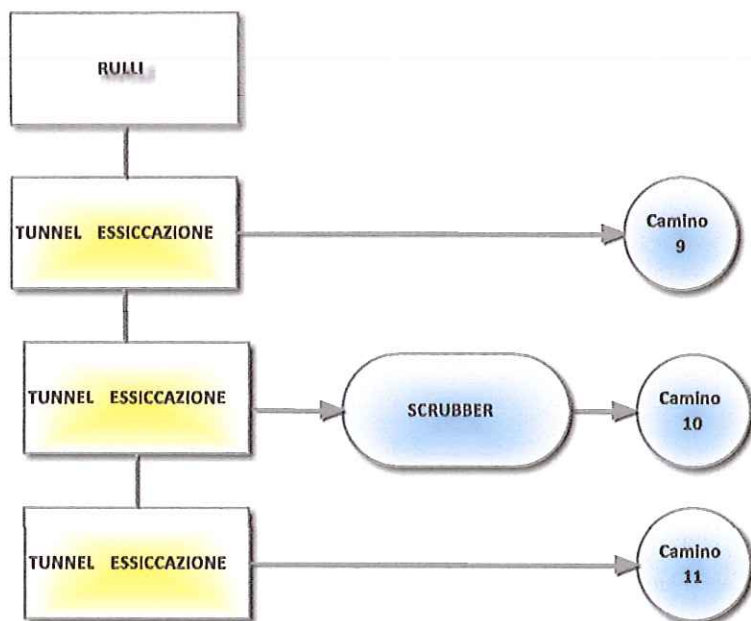
Linea rifinitura 1



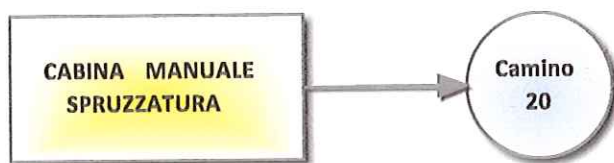
Linea rifinitura 2



Linea rifinitura 3



Campionatura manuale



Catena Aerea



4.1.8.1 Operazioni meccaniche della rifinizione

Palissonatura

Macchinari utilizzati: n. 1 palissone

Follonatura

Macchinari utilizzati: n. 3 bottali di follonatura

Pressatura

Macchinari utilizzati: n. 2 rotopresse

Misurazione

Macchinari utilizzati: n. 1 misuratrice

Aspetti ambientali: trascurabili.

Tunnel asciugatura a catena

Aspetti ambientali: produzione di aria calda umida espulsa in atmosfera

4.1.9 Altri impianti installati:

4.1.9.1 Centrale termica

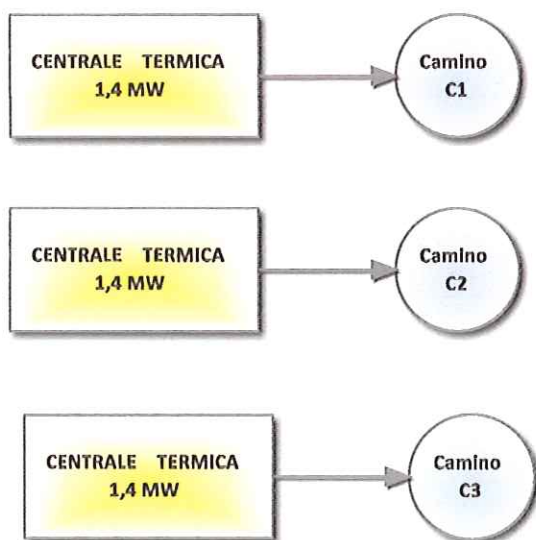
Ha lo scopo di fornire il calore necessario per la produzione di acqua calda per le lavorazioni nei bottali di calcinaio, concia.

La centrale termica è costituita da:

- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1,4 MW,. L'emissione è contrassegnata come camino C1 h10 m.
- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1,4 MW,. L'emissione è contrassegnata come camino C2 h10 m.
- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1,4 MW,. L'emissione è contrassegnata come camino C3 h10 m.

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

Schema a blocchi delle centrali termiche installate



4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE

Le materie prime in ingresso nel sito produttivo della Conceria Italia Spa sono costituite dalla pelle grezza sia salata che fresca, dalla pelle in wet blue e dai prodotti chimici utilizzati nelle varie fasi produttive.

Di seguito la tabella riassuntiva delle pelli in ingresso nel 2015

Tipo pelle	Kg ingresso
Grezzo salato vitelli	20.000
Grezzo salato bovini (vacche e tori)	825.000
Wet blue	1.580.000

L'azienda esegue le lavorazioni del ciclo completo della concia della pelli , quindi da grezzo a finito suo quantitativo di grezzo in ingresso in azienda, mentre esegue le sole lavorazioni di tintura e rifinitura con la pelle in wet-blue in ingresso.

Di seguito si riporta la tabella riassuntiva delle pelli prodotte (anche come intermedio di lavorazione) nel 2015

Tabella 3

Tipo pelle	Pelli prodotte durante il ciclo produttivo e lavorate in azienda	Pelli prodotte e uscite dall'azienda
Croste in trippa (da spaccatura)		Kg 15.000
Pelli in trippa (calciate)	Kg 252.600	0
Wet blue	Kg 440.000	0
Pelle rifinita		490.960 mq (circa 63.817 kg)

Le quantità di prodotti chimici in ingresso in azienda e destinati alle varie fasi di lavorazione sono riepilogati nella seguente tabella:

Tabella 4 :quantitativi di chimici conferiti in azienda nel 2015 divisi per le principali fasi di lavorazione

Fase di lavorazione	Kg
Rinverdimento e calcinaio	322.670
concia delle pelli	156.665
Tintura	632.601
Rifinitone	162.683

Di seguito vengono tutti i vati prodotti chimici acquistati dall'azienda nel 2015, suddivisi tra le fasi di calcinazione, concia, tintura e rifinitone.

Tabella 5: Prodotti chimici Calcinazione

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	P.A. /DESCRIZIONE
SALE MARINO LAVATO/RACC.	60000	ATISALE S.P.A.	CALC.	CLORURO DI SODIO
DERINAMV/C	9000	DERMAXIM S.R.L.	CALC.	CARBONATO DI SODIO
PREKAL T5	14000	DERMAXIM S.R.L.	CALC.	MERCAPTOACETATO DI SODIO
PREKAL EC	16000	DERMAXIM S.R.L.	CALC.	MERCAPTOACETATO DI SODIO, DIETANOLAMMINA
DEKAL NS/1	45000	DERMAXIM S.R.L.	CALC.	ACIDI BICARBOSILICI
SODA CAUSTICA SOL. 30%	35000	UNICHIMICA S.R.L.	CALC.	SODIO IDROSSIDO
SODA SOLVAY	300	UNICHIMICA S.R.L.	CALC.	CARBONATO DI SODIO
SOLFIDRATO SODIO SC. SOLV.	12150	UNICHIMICA S.R.L.	CALC.	SOLFIDRATO DI SODIO IDRATO
SOLFURO SODIO G.ILO SOLVA	33750	UNICHIMICA S.R.L.	CALC.	SOLFURO DI SODIO IDRATO
VINKOL LBA NEW	4520	CHIMICA VEMAR SRL	CALC.	DERIVATI DI ACIDI FOSFONICI IN SOLUZIONE ACQUOSA
CALCE IDRATA SUPERVENTIL FIT.	10350	FASSA S.R.L.	CALC.	CALCE IDRATA
SALE MARINO LAVATO/RACC.	60000	SPAGNOL GROUP SRL	CALC.	CLORURO DI SODIO
SODA SOLVAY	400	TOSCOLAPI S.R.L.	CALC.	SODIO CARBONATO
CALCE IDRATA	42000	FORNACI CALCE GRIGOLIN S	CALC.	CALCE IDRATA
BUSAN 65	3600	CODYECO S.P.A.	CALC.	DIMETILTIOCARBAMMATO DI POTASSIO
TOTALE	322670			

Tabella 6: Prodotti chimici fase concia

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	P.A. /DESCRIZIONE
TANIKROM AB	80000	SVECO S.R.L.	CONCIA	SOLFATO BASICO DI CROMO
SUPERTRYMA (GR. 50)	245	DERMAXIM S.R.L.	CONCIA	PROTEASE
DERMANAL	6500	DERMAXIM S.R.L.	CONCIA	ACIDI BICARBOSILICI
OMACAL LS	12000	DERMAXIM S.R.L.	CONCIA	LAURIL ETERE SOLFATO
OMACAL ACP/2	13000	DERMAXIM S.R.L.	CONCIA	ALCOOLI ETOSILATI
BASODERM AZ5	11000	DERMAXIM S.R.L.	CONCIA	OSSIDO DI MAGNESIO
ACIDO SOLFORICO 66% BE 99%	14590	UNICHIMICA S.R.L.	CONCIA	ACIDO SOLFORICO
TEISOL PF	240	BERNARDINI S.R.L.	CONCIA	DETERGENTE PULIZIA FELTRI
DECALCINANTE AOS SPECIAL	25	OSMO SRL	CONCIA	ACIDI BICARBOSILICI
BUSAN 30MB	3075	CODYECO S.P.A.	CONCIA	(6BZOTHAZOL-2-YLTHIO)METHYL THIOCYANATE
CIARILENE	6000	CODYECO S.P.A.	CONCIA	CLORITO DI SODIO
TOTALE	156665			

Tabella 7: Prodotti chimici fase tintura

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	P.A. /DESCRIZIONE
BETAN DO	600	RECALAC S.R.L.	TINTURA	Preparato a base di 1-(5,6,7,8-tetraidro-3,5,5,6,8,8-esametil-2-naftil)-etan-1-one
SOLFOLWE	2545	RECALAC S.R.L.	TINTURA	OLI SINTETICI EMULSIONANTI
ANTISCHUMA SILICONICO SM 10 F	480	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	DMETILPOLISILOSSANO
ANTISCHUMAW	350	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	DIETANOLAMINA
BUDIT 269	600	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	SODIOESAMETAFOSFATO
CATOL CB SUPER	12000	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	DIETANOLAMDESTEARICA
DERTAN GIL	140	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	DIIDROSSIDI/FENILSOLFONE
DERTAN ZR	200	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	SOLFATO DI ZIRCONIO
DERTAN SHO	14125	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	ESTRATTI VEGETALI
LYCOPONE SF	100	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	IDROSOLFITO DI SODIO
OSSIDO DI TITANIO	600	LABOR CHIMICA S.N.C.	TINTURA	OSSIDO DI TITANIO
RETAN BLK-M	1250	SVECO S.R.L.	TINTURA	TANNINO VEGETALE IN POLVERE
RETAN GL	120	SVECO S.R.L.	TINTURA	TANNINO VEGETALE LIQUIDO
RETAN TDT	2650	SVECO S.R.L.	TINTURA	ESTRATTO VEGETALE IN POLVERE
BODERM LMF NERO CAR	300	UNIF BIOKIMICA S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO
MARACRYL SRG	12475	UNIF BIOKIMICA S.P.A.	TINTURA	RESINA DICIANDIAMIDE
DERMATAN AL 2000	240	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	SOLFATO DI ALLUMINIO
DERMATAN MN5	4900	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	POLIMERO MELAMMINICO
DERMATAN GO	5000	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	METABISOLFITO DI SODIO
DERMAFILL C	25	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	MISCELA DI CARBOIDRATI
DERMATAN G40	350	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	GLIOSSALE
DERMATAN N20	200	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	COLORO DI DIAMMONIO
DERMALAN F	1200	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	ACIDO ETILENDIAMMINOTETRACETICO
DERMALAN LK	4730	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	AMMIDE DELL'ACIDO STEARICO
DERMADECK 2005	1900	DERMAKIM S.R.L.	TINTURA	ACIDO OSSALICO
ACIDO FORMICO 85%	47660	UNICHIMICA S.R.L.	TINTURA	ACIDO FORMICO
ACIDO OSSALICO	100	UNICHIMICA S.R.L.	TINTURA	ACIDO OSSALICO
AMMONIACA 28° BE 31%	3600	UNICHIMICA S.R.L.	TINTURA	AMMONIACA
BICARBONATO DI SODIO	1225	UNICHIMICA S.R.L.	TINTURA	CARBONATO ACIDO DI SODIO
ACETATO DI SODIO	100	UNICHIMICA S.R.L.	TINTURA	ACETATO DI SODIO
EUROCRIL 38	15485	EUROCHEM S.R.L.	TINTURA	POLIMERO ACRILICO
EUROTAN L	700	EUROCHEM S.R.L.	TINTURA	ACIDI ARILSOLFONICI
CV 048	945	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	POLIACRILATO
CV COLOR ARANCIO 29	25	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR BLEU N	20	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR BRUNO BHG	175	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR BRUNO FG	675	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR BRUNO ML CONC	125	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR ROSSO LB	25	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR NERO BHL MAX CONC	20	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR NERO RSC	50	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR NERO S CONC.	1600	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV 0 P1	1824	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COPOLIMERO DI CARATTERE GRASSO
CV COLOR PAGLIARNO HB	75	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR ROSSO SUM	125	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV TAS	11925	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	MISCELA DI POLISACCARIDI E DERMATI VEGETALI
CVT BE	1900	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	PRODOTTO DI CONDENSAZIONE DEL DIIDROSSIDI/FENIL-SOLFONE E FENOLO UREA
CV TMG	6200	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	TANNINO SINTETICO AUSILIARIO A BASE DI ACIDI NAFTALENSOLFONICI
CV TSL2	2040	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	TANNINO SINTETICO DI CONDENSAZIONE DI DIIDROSSIDI/FENIL-SOLFONE
CV COLOR TURCHESE SM	10	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
CV COLOR VIOLETTO MO	25	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COLORANTI ACIDI DIRETTI
LIANOL GEW	60	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	SALE DI SODIO DI AMMONIACI MODIFICATI
LIANOL PEW	160	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	SALE DI SODIO DI UNA AMMINA DELL'ACIDO GRASSO
LIPSOL EN	550	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	PARTICOLARE OLIO SOFITATO DI PESCE E ADDITIV
LIPSOL LO	5	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	OLI SINTETICI EMULSIONANTI ED OLIMODIFICATI A BASE DI LECITINA
LIPSOL MSG	14110	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	COMBINAZIONE DI AGENTI AMMORBIDENTI SINTETICI E NATURALI
LIPSOL MSW	140	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	ESTERI TERMOSTABILI ED OLI SINTETICI
LIPSOL STOK	280	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	PARAFFINA COMBINATE CON EMULSIONANTI ANIONICI E NON IONICI
NEOPRISTOL MSK	12620	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	EMULSIONE DI LECITINA ED ACHIL FOSFATI
PERFECTOL HQH	9500	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	OLI SINTETICI E EMULSIONANTI IDROFILI

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	PA /DESCRIZIONE
PERPRISTOL ROO	2530	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	MISCELA DI OLI E DERMATI SILICONICI
PERFECTOL QX	240	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	POLIMERI SPECIALI CON ADDITIVI ALTAMENTE EFFICACI A BASE SILICONE
PERPRISTOL TAN	360	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	SOLFOCOLOROPARAFFINE
PERFECTOL XTC	3660	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	EMULSIONE A BASE SILICONE
SILASTOL E	140	CHIMICAVEMAR SRL	TINTURA	AGENTI EMULSIONANTI ANIONICI
VERDE OLIVA GL	50	D.O.G.E.	TINTURA	COLORANTE CONCIA
NEOBINDER RE	140	NEOTENS ITALIA SRL	TINTURA	POLIMERO ACRILICO
NEOBINDER PA	120	NEOTENS ITALIA SRL	TINTURA	RESINA ACRILICA
NEOBINDER 25	660	NEOTENS ITALIA SRL	TINTURA	RESINA CATIONICA
NEOBINDER DA	7600	NEOTENS ITALIA SRL	TINTURA	MISCELA DI RESINA
TECNOTAN PK NZL	120	NEOTENS ITALIA SRL	TINTURA	TANNINO - DERMATI NAFTALEN SOLFONICI
TECNOTAN AR	600	NEOTENS ITALIA SRL	TINTURA	TANNINO
BIOINT MP	3000	BIOKIMICA SPA	TINTURA	GLICEROLO
CUOITAN PN	18000	BIOKIMICA SPA	TINTURA	ESTRATTO DI CASTAGNOM WHITE OAK
CUOITAN LG/EX GAMBIE LIQUIDO	120	BIOKIMICA SPA	TINTURA	ESTRATTI VEGETALI
MMOSA	800	BIOKIMICA SPA	TINTURA	ESTRATTO DI MMOSA
NEUTROPEL TS	13625	BIOKIMICA SPA	TINTURA	TANNINO NAFTALENICO SOLFONICO
BRUNO PENETRANTE PZ/N	100	COLORTEX SPA	TINTURA	COLORANTI AZOICI
TORTORA UNIDERM LUCE	400	COLORTEX SPA	TINTURA	COLORANTI AZOICI
OLIVASG	49	COLORTEX SPA	TINTURA	COLORANTI AZOICI
PAGLIERINO DERM. GRA	25	COLORTEX SPA	TINTURA	COLORANTI AZOICI
INK FOR LEATHER BLACK FOR BLACK 6550	30	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSON	TINTURA	PIGMENTO PER BOTTI
INK FOR LEATHER WHITE 6501	90	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSON	TINTURA	PIGMENTO PER BOTTI
INK WHITE 6501	120	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSON	TINTURA	PIGMENTO PER BOTTI
GIALLO SACMANIL 5RE	50	ACSACHIMICA S.R.L.	TINTURA	COLORANTE AZOICO/ACID YELLOW 35
GRIGIO SACMANIL GYN	24	ACSACHIMICA S.R.L.	TINTURA	COLORANTE MONOAZOICO/ACID BLACK 71
MORBITAN GV.	390	ACSACHIMICA S.R.L.	TINTURA	GLICEROLO
RESMEL 683	6400	ACSACHIMICA S.R.L.	TINTURA	POLIACRILATO IN SOLUZIONE ACQUOSA
EMULFIX KT	780	OSMO SRL	TINTURA	DIPROPYLEN GLICOLE
EUROFIX D	140	OSMO SRL	TINTURA	POLIMERO CATIONICO
FLUIDERM GZ	1320	OSMO SRL	TINTURA	ALCOL ETOSSILATO
SCIVOLANTE SM	400	OSMO SRL	TINTURA	POLIMERO
PRODOTTO CR	240	OSMO SRL	TINTURA	SOSTANZE ORGANICHE RIDUCENTI
BROWN ISG	625	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BROWN MF	100	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BROWN PSG	50	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BROWN TDM	600	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO/ACID BROWN 282
GREY R	25	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BROWN GTO	750	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BROWN RDI	300	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO/ACID BROWN 75
BLUE 5R	34	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO/ACID BLUE 199
ROSSO CI 180%	100	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BROWN NT	600	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BEIGE AUTOMOCION	75	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BLACK NTI	8000	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BRUNO DGI	725	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
OLIVA SG	150	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO/ACID GREEN 73
BROWN RTO	2000	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO/ACID BLACK 1
BRUNO SB 200%	225	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO/ACID BROWN 355
GREY PSR	25	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
HAVANA H	50	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
BRUNO GO	300	OSMO SRL	TINTURA	COLORANTE ORGANICO
TAUROL IS	130	OSMO SRL	TINTURA	SPERMACEITI SINTETICO
TAUROL SE	135	OSMO SRL	TINTURA	SOLFOCOLORO PARAFFINA
OSMOSYNT LK	260	OSMO SRL	TINTURA	SOLFITATO PESCE
OSMO LKTM	860	OSMO SRL	TINTURA	SOLFITATO PESCE
OSMOFAT 185	10000	OSMO SRL	TINTURA	LECITINA
OSMOFAT CM/PE	870	OSMO SRL	TINTURA	LECITINA
TAUROL VB	650	OSMO SRL	TINTURA	LECITINA
OSMOSYNT IT 75	11000	OSMO SRL	TINTURA	ESTERE

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 28 di 51

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria Italia Spa. e non può essere riprodotto senza il permesso scritto della Società. Le informazioni contenute possono essere usate solo per lo scopo per cui il documento è stato emesso.

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	P.A. /DESCRIZIONE
OSMOTEX VH	2480	OSMO SRL	TINTURA	POLIMERO ACRILICO
NUBUCTAN RO	100	OSMO SRL	TINTURA	FENOLICO-NAFTELEMICO
SECURCROM SCR	200	OSMO SRL	TINTURA	CROMO-SOLFONE
NUBUCTAN SFH	9000	OSMO SRL	TINTURA	FENOLICO
TEF CONC.	1000	OSMO SRL	TINTURA	VEGETALE
OSMOFILL 62	12000	OSMO SRL	TINTURA	VEGETALE
OSMOTAN CRA	30500	OSMO SRL	TINTURA	CROMO AUTOBASIFICANTE
OSMOTEX AP35	1250	OSMO SRL	TINTURA	POLIMERO ACRILICO
OSMOTEX ANT	3120	OSMO SRL	TINTURA	ALCOLI-RAMIFICATI ETOSSILATI
OSMOTEX K40	600	OSMO SRL	TINTURA	DICIANDIAMMIDE CATIONICA
EUROSINTAN D37	1545	OSMO SRL	TINTURA	ACRILAMIDE AMFOTERA
EMULFIX Z55	21880	OSMO SRL	TINTURA	POLIACRILATO
CHROMITAN MSN	300	CHIME S.P.A.	TINTURA	SALI DI CROMO
DENSODRIN EP	50	CHIME S.P.A.	TINTURA	POLIACRILATO IN ACQUA
DENSOTAN A	2800	CHIME S.P.A.	TINTURA	ESTERE FOSFORICO DI ALCOOL GRASSO ETOSSILATO
LEDEROIL S	1485	REPICO S.P.A.	TINTURA	Aikens, C11-14, hydroformylation products, distn. residues, reaction products with maleic anhydride and sodium
REPLICKER SOFT	280	REPICO S.P.A.	TINTURA	POLIMERO ACRILICO IN SOLUZIONE ACQUOSA
RESITAN B02AC	16820	REPICO S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO SALE SODICO
PANTERA NERO PCC	3500	REPICO S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO METALLO COMPLESSO DI FERRO SALE SODICO
URANILE OLVA D89	1275	REPICO S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO SALE SODICO
REPANIL BRUNO IT21	700	REPICO S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO SALE SODICO
PANTERA NERO SRL	100	REPICO S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO SALE SODICO
PANTERA NERO 2413	1800	REPICO S.P.A.	TINTURA	COLORANTE AZOICO
COROTAN HR	700	REPICO S.P.A.	TINTURA	SOLFATO BASICO DI CROMO
REPLICKER IR	15155	REPICO S.P.A.	TINTURA	POLIDIMETILSILOSSANO
RESITAN M5 CONC	24590	REPICO S.P.A.	TINTURA	COPOLIMERO ACIDO ACRILICO, ESTERE ACRILICO
MELITAN H7	240	REPICO S.P.A.	TINTURA	ACETATO DI POTASSIO
RESITAN UM/F/P	200	REPICO S.P.A.	TINTURA	COPOLIMERO MELAMMINA UREA-FORMALDEIDE
MELITAN HLU	120	REPICO S.P.A.	TINTURA	AMMONIA GRASSA ETOSSILATE, SALE D'AMMONIO
REPILIX E/C	420	REPICO S.P.A.	TINTURA	DERIVATO DELLA POLIAMMINE QUATERNARIA
PELLITAN X TF	700	REPICO S.P.A.	TINTURA	PRODOTTO DI CONDENSAZIONE DEL DIIDROSSI DIFENIL SULFONE
RESITAN X DC	4000	REPICO S.P.A.	TINTURA	COPOLIMERO DI RESINA DICIANDIAMMINICA-FORMALDEIDE E SODIO BISOLFITO
RESITAN FL	28000	REPICO S.P.A.	TINTURA	COPOLIMERO DI RESINA DICIANDIAMMINICA-FORMALDEIDE E SODIO BISOLFITO
REPLICKER GL3-1	350	REPICO S.P.A.	TINTURA	OLIO MINERALE
NEOFAT PLO	2160	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	POLIAMMIDE MODIFICATA
VANDOTAN K LIO.	9219	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	POLIMERO DI CONDENSAZIONE POLIAMMINICO
NEOTAN PA 28	200	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	TANNINO SINTETICO DI CONDENSAZIONE DIIDROSSIDI/FENILSOLFONICO
GRIGIO PERLA RW	100	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	COLORANTE PER L'INDUSTRIA CONCIARIA
ROSSO PER CUOIO MZ	50	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	COLORANTE PER L'INDUSTRIA CONCIARIA
BRUNO A3G	100	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	COLORANTE PER L'INDUSTRIA CONCIARIA
GIALLIO 4GL	65	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	COLORANTE PER L'INDUSTRIA CONCIARIA
ACRYTAN RS 10	6000	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	POLIMERO ACRILICO IN SOLUZIONE ACQUOSA
NERO SV SUPER CONC	2500	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	NERO ACIDO 210
BIANCO PER BOTTE BH	120	G.S.C. GROUP S.P.A.	TINTURA	DISPERSIONI ACQUOSE DI PIGMENTO FINEMENTE MACINATO
ACIDO OSSALICO	200	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	ACIDO OSSALICO
ALLUME CROMO	2000	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	SOLFATO CROMO
BICARBONATO DI SODIO	9000	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	BICARBONATO DI SODIO
FORMIATO DI SODIO	28400	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	FORMIATO DI SODIO
ACETATO DI SODIO	100	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	ACETATO DI SODIO
AMMONIO BICARBONATO	2400	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	AMMONIO BICARBONATO
SODIO SOLFITO ANIDRO	5900	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	SODIO SOLFITO ANIDRO
FORMIATO DI CALCIO	100	TOSCOLAPI S.R.L.	TINTURA	FORMIATO DI CALCIO
CHIMPOL GS/2	50	IKEM srl	TINTURA	INGRESSO SOLFOSUCCINATO
PRODOTTO HS	1800	IKEM srl	TINTURA	MISCELA TANNINI FENOLICI SINTETICI
BRUNO OLVA BG/4	50	IKEM srl	TINTURA	COLORANTE ORGANICO SINTETICO
VERDE OLVA VST	50	IKEM srl	TINTURA	COLORANTE ORGANICO SINTETICO
BUSAN 1009	450	CODYECO S.P.A.	TINTURA	(BENZOTHAZOL-2-YLTHIO)METHYL THIOCYANATE
ESSENZA GAROFANO	425	CODYECO S.P.A.	TINTURA	ALCOLI TERPENICI ESTRATTI DALLE PIANTE
K 64	1200	CODYECO S.P.A.	TINTURA	C-ATECHU-CAS 8001-78-1

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	P.A. /DESCRIZIONE
NERO CARBONINO THD 150%	700	CODYECO S.P.A.	TINTURA	ACID BLACK 210-CAS 201792-73-69
ML-58 CONC.	10080	KEMIA TAU S.R.L.	TINTURA	ALCHEN DERMATO POLICARBURICO
NERO 4BR LIO.	4900	KEMIA TAU S.R.L.	TINTURA	COLORANTE TRISAZO
PLASIL ABN	6700	KEMIA TAU S.R.L.	TINTURA	COMPLESSO ORGANICO ARILSOLFODERMATO
PLURAMID S SPECIAL	2160	KEMIA TAU S.R.L.	TINTURA	COMBINAZIONE DI ESTERI E PRODOTTI AMMIDICI
LEMATAN 393	16500	CHIMICA CONCIARIA GROUP	TINTURA	POLIACRILATO
LEMATAN MA	3700	CHIMICA CONCIARIA GROUP	TINTURA	MELAMMINA
LEMATAN PS LIO.	7370	CHIMICA CONCIARIA GROUP	TINTURA	TANNINO
LEM CLEAN SRT	2730	CHIMICA CONCIARIA GROUP	TINTURA	IDROSSONIO
LEMATAN MDM	200	CHIMICA CONCIARIA GROUP	TINTURA	GLUCIDE
LEMATOL M	300	CHIMICA CONCIARIA GROUP	TINTURA	TANNINO
TECSINT PSO LIO.	1200	TECNOCHIMICA SPA	TINTURA	POLIMERO PROTEICO
TECSINT PSQM	120	TECNOCHIMICA SPA	TINTURA	POLIMERO PROTEICO
TECSINT VRX	560	TECNOCHIMICA SPA	TINTURA	POLIMERO SINTETICO

TOTALE

632601

Tabella 8: Prodotti chimici fase rifinitura

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	DESCRIZIONE PRODOTTO
SPR PROFONDO MNEW	20	RECALAC S.R.L.	RIFINITURA	COMPOUND DI PU E CERE
RETICOLANTE 2003/NEW	40	RECALAC S.R.L.	RIFINITURA	RETICOLANTE POLIAZIRIDINICO IDROSOLUBILE
REGEL FIX BRILL 51	1530	RECALAC S.R.L.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIURETANO MODIFICATO
SPR REGEL FIX B/3	1412	RECALAC S.R.L.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIURETANI E POLISILOSSANI
COMPACT HP2	222	RECALAC S.R.L.	RIFINITURA	POLIMERI CERE E PROTEINE IN EMULSIONE ACQUOSA
NOVOLAC M-240	100	RECALAC S.R.L.	RIFINITURA	EMULSIONE DI SILICONI
CONTEX BIANCO TN	30	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI INORGANICI
CONTEX BIANCO ULTRA	750	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI INORGANICI
CONTEX BLEU T	125	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CONTEX BRUNO	180	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI INORGANICI
CONTEX FUXIA	50	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CONTEX GIALLO ECP	100	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CONTEX LIMONE C	125	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CONTEX NERO RCM-2	5880	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI NEROFUOMO
CONTEX TURCHESE T	75	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CONTEX VIOLETTO R	50	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CERANIL D 200	60	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERO MODIFICATO
CERANIL D 1656	50	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	EMULSIONE ACQUOSA DI POLIMERO MODIFICATO
HYDROFIX 1447	462	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERI
HYDROFIX MATT 1811	480	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERI
HYDROFIX MATT 2264	30	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERI
SETALAC RS 2080	660	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	EMULSIONE ORGANICO-ACQUOSA DI NITROCELLULOSA
LASER W BLEU 82/F	50	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER MANDARINETTO A 5912	451,5	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER ARANCIA A 4181	201,5	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER ARANCIA A 9745	50	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER W LIMONE	100	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER W ROSA	100	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER W ROSSO	150	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
LASER W VERDE	100	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
BRITEX TURQUOISE	10	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
ADDITIVE 1949	160	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERI
FOUNDER ROLLER 1959	630	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERI
FOUNDER ROLLER 2278	50	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIMERI
CONTEX POLARE C6926	1517	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
CONTEX GHIACCIO C8172	150	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI PIGMENTI ORGANICI
NEROLAC	5	SAMIA S.P.A.	RIFINITURA	DISPERSIONE ACQUOSA DI NEROFUOMO
SMITLAC MS 7034 (EX CORALAC	50	SMIT FINISHING S.p.a.	RIFINITURA	NITROCELLULOSA IN SOLVENTI ORGANICI E OPACIZZANTI
SVECUBER 10	60	SVECO S.R.L.	RIFINITURA	COMPOUND RESINOSO COMPOSTO DA POLIMERI ACRILICI E PRODOTTI RIPIENTI
GW 66	20	LMF BIKIMICA S.P.A.	RIFINITURA	EMULSIONE ALL'ACQUA DI UN POLISILOSSANO
BIOTANSOIL 116	64	LMF BIKIMICA S.P.A.	RIFINITURA	OLIO NATURALE AUTOEMULSIONABILE IN ACQUA

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	DESCRIZIONE PRODOTTO
BIOFLEX CR 5125	720	LMF BOKIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	COMPOUND DI LEGANTI POLIMERI ED AGENTI ESPANDENTI
CERLAN R	200	LMF BOKIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	EMULSIONE ANIONICA DI CERE NATURALI
WAX BW 7102	240	LMF BOKIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	EMULSIONE DI CERE ED OLI IN ACQUA
BIOFLEX CR 5126	1700	LMF BOKIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	COMPOUND DI LEGANTI POLIMERI ED AGENTI RIEMPIENTI
BIOTHANE UW6015	2160	LMF BOKIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	POLIURETANO AROMATICO IN DISPERSIONE ACQUOSA
THINNER DI 9311	100	LMF BOKIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	PREPARATO A BASE DI CLORO PARAFFINE
CLORURO FERRICO 40-41%	1440	UNICHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	CLORURO FERRICO
DC 186	120	FENICE S.p.A.	RIFINIZIONE	OLIO SINTETICO
KRONOS 25	660	FENICE S.p.A.	RIFINIZIONE	CERA IN EMULSIONE
P 3	96	FENICE S.p.A.	RIFINIZIONE	CERA PARAFFINICA
DC WAX 150	150	FENICE S.p.A.	RIFINIZIONE	CERA IN DISPERSIONE
MS 90	30000	EUROCHEM S.R.L.	RIFINIZIONE	MISCELA DI RIEMPIENTI E RESINE ACRILICHE IN EMULSIONE ACQUOSA
IMPREGNAZIONE PF	100	EUROCHEM S.R.L.	RIFINIZIONE	MISCELA DI RESINA
EUROLUX GIALLO	125	EUROCHEM S.R.L.	RIFINIZIONE	COLORANTE METALLO-COMPLESSO IN SOLVENTE
EUROLUX BRUNO	250	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	SOLUZIONE DI COLORANTI A BASE DI COL. METALLO COMPLESSI
EUROLUX GIALLO	150	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	SOLUZIONE DI COLORANTI A BASE DI COL. METALLO COMPLESSI
EUROLUX VERDE	25	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	SOLUZIONE DI COLORANTI A BASE DI COL. METALLO COMPLESSI
EUROPEARL BIANCO I PASTA	42	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	PIGMENTI D'EFFETTO IN LEGANTI PROTEINICI
EUROPEARL ARGENTO A PASTA	40	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	PIGMENTI D'EFFETTO IN LEGANTI PROTEINICI
EUROPEARL BIANCO PW PASTA	21	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	PIGMENTI D'EFFETTO IN LEGANTI PROTEINICI
EUROPEARL ORO 03 PASTA	3,5	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	PIGMENTI D'EFFETTO IN LEGANTI PROTEINICI
EUROPEARL BLU PASTA	21	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	PIGMENTI D'EFFETTO IN LEGANTI PROTEINICI
EUROIL WP 34	3200	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MIX DI OLIO IDROREPELLENTE E DILUENTE
GW 40	10	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	SILICONE IN SOLVENTE ORGANICO
GW 61	35	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MICROEMULSIONE DI SILOSSANO
HL 120	1150	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	EMULSIONE ACQUOSA A BASE DI NITROCELLULOSA
HL 400 MATT	1540	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	EMULSIONE ACQUOSA A BASE DI NITROCELLULOSA
HL 57	460	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	EMULSIONE ACQUOSA A BASE DI NITROCELLULOSA
LX 5	688	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MISCELA DI POLISODIATO ALFATICO
PREFONDO 1105	960	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MIX DI IDROREPELLENTI E PENETRANTE
PREFONDO 1695	700	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MIX DI CERE E RESINE
PU 20	55	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA POLIURETANICA
PU 49	600	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA POLIURETANICA
PU 5 MATT	480	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA POLIURETANICA
PU 60	120	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA POLIURETANICA
PU 745	720	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA POLIURETANICA
PU 96	3960	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA POLIURETANICA
RA-220	2040	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	RESINA ACRILICA
SH -L33	30	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	LACCA IN SOLVENTE A BASE DI NITROCELLULOSA
SH -L21	100	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	EMULSIONE IN SOLVENTE ORGANICO A BASE DI NITROCELLULOSA
TOP 115	360	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	EMULSIONE DI CERE

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 31 di 51

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria Italia Spa. e non può essere riprodotto senza il permesso scritto della Società. Le informazioni contenute possono essere usate solo per lo scopo per cui il documento è stato emesso.

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	DESCRIZIONE PRODOTTO
TOP 27	60	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MISCELA ACIDO SILICATO
TOP CA 20	30	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	SOLUZIONE DI PROTEINE MODIFICATE CON CERE NATURALI E OLII
TOP G	240	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	SOLUZIONI COLLOIDALE DI PRODOTTI ALL'ACQUA
WAX 307	120	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MISCELE DI CERE SINTETICHE
WAX 5	920	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	DISPERSIONE NIN IONICA ALL'ACQUA DI GRASSI
WAX 543	20	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	FORMULATO DI CERE E RESINE A BASE ACQUOSA
WAX 6910	125	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	POLIDIMETILSIOSANO IN SOLUZIONE ACQUOSA
WAX C	20	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	EMULSIONE ANIONICA DI CERE NATURALI
WP 300	204	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MISCELA DI RESINA FLUORURATA IN SOLVENTE
WP 489	3280	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MISCELA DI OLI E PARAFFINE
WP 600	90	CHIMICA VEMAR SRL	RIFINIZIONE	MISCELA ACQUOSA DI ESTERE FLUORURATO
RODA LAC CAB DULL	1200	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	EMULSIONE ACQUOSA DI ACETOBUTIRRATO DI CELLULOSA MODIFICATA
RODA LAC CAB GLOSS	600	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	PREPARATO DI CAB E SOLVENTE IN EMULSIONE ACQUOSA
RODA CRYL 137	100	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	POLIACRILICO IN EMULSIONE ACQUOSA
RODA BASE 5698	1000	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	RESINE ACRILICHE MODIFICATE A BASE ACQUOSA
RODA BASE RECO 1	600	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	PREPARATO DI POLIMERI ACRILICI E POLIURETANI MODIFICATI
RODA BASE 5788	5040	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	RESINE ACRILICHE MODIFICATE A BASE ACQUOSA
RODA BASE RECO 7	500	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	FORMULATO A BASE DI LEGANTI INTETICI E NATURALI MODIFICATI
RODA WAX 944	110	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	CERE MODIFICATE IN EMULSIONE ACQUOSA
RODA CASICOLOR ROSSO CHIA	150	TFL ITALIA SPA	RIFINIZIONE	PIGMENTO ORGANICO
DIL. NITRO ANTINEBBIA	840	C.B.R. CHIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	MISCELA DI SOLVENTI
IPACOL 8515	10166	C.B.R. CHIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	MISCELA DI SOLVENTI
METOSSIPROPANOLO-PM	720	C.B.R. CHIMICA S.P.A.	RIFINIZIONE	METOSSIPROPANOLO
COMPOUND 88	19000	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSONA	RIFINIZIONE	RESINA ACRILICA
SYN-FLU NERO	25	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSONA	RIFINIZIONE	PIGMENTO
SYN-REX ROSSO	25	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSONA	RIFINIZIONE	PIGMENTO
STARK 1013	25	SYN-BIOS S.p.A. UNIPERSONA	RIFINIZIONE	RESINA ACRILICA E POLIURETANICA
ASTACIN FINISH PT (EX LD 6893)	1920	CHIME S.P.A.	RIFINIZIONE	POLIURETANO IN ACQUA
ASTACIN FONDO UH TF	120	CHIME S.P.A.	RIFINIZIONE	POLIURETANO IN ACQUA
OXY FINE BLACK CN	1850	G.S.C. GROUP S.P.A.	RIFINIZIONE	DISPERSIONE ACQUOSE AD ALTA CONCENTRAZIONE DI PIGMENTI ORGANICI E/O INORGANICI
OXY FINE OCRA	60	G.S.C. GROUP S.P.A.	RIFINIZIONE	DISPERSIONE ACQUOSE AD ALTA CONCENTRAZIONE DI PIGMENTI ORGANICI E/O INORGANICI
HYCRIL 3000	240	HTF Srl	RIFINIZIONE	POLIMERO ACRILICO IN EMULSIONE ACQUOSA
HYCRIL 3700	840	HTF Srl	RIFINIZIONE	POLIMERO ACRILICO
EUROFIX 7445	150	HTF Srl	RIFINIZIONE	POLIAZIRIDINA
HYFLEX 4100	60	HTF Srl	RIFINIZIONE	POLIURETANO ALIFATICO POLIESTERE
HYGROUND 5190	1440	HTF Srl	RIFINIZIONE	CERE SINTETICHE
HYGO 5030	240	HTF Srl	RIFINIZIONE	METOSSIPROPANOLO
HYWAX 2040	30	HTF Srl	RIFINIZIONE	CERE SINTETICHE IN EMULSIONE ACQUOSA
HYTOP 7115 OP	6840	HTF Srl	RIFINIZIONE	POLIURETANO ALIFATICO
HYTOP 7175 OP	14010	HTF Srl	RIFINIZIONE	POLIURETANO ALIFATICO
HYWAX 2125	10	HTF Srl	RIFINIZIONE	CERA POLIETILENICA IN EMULSIONE ACQUOSA

NOME PRODOTTO	KG.	DITTA PRODOTTI	FASE LAVORO	DESCRIZIONE PRODOTTO
HYMUL 8120	120	HTF Srl	RIFINIZIONE	NITROCELLULOSA IN EMULSIONE ACQUOSA
HYWAX 2210	5	HTF Srl	RIFINIZIONE	CERA CARNAUBA
HYWAX 2230	20	HTF Srl	RIFINIZIONE	CERE SINTETICHE E POLIURETANICHE
DERMANILARANCIO CONC. 57	100	DUELLE S.R.L.S.	RIFINIZIONE	SOLUZIONE ORGANICA DI COLORANTI METALLOCOMPLESSI
DERMANIL BLU C B	75	DUELLE S.R.L.S.	RIFINIZIONE	SOLUZIONE ORGANICA DI COLORANTI ORGANICI
DERMANIL LIMONE ZT	25	DUELLE S.R.L.S.	RIFINIZIONE	SOLUZIONE ORGANICA DI COLORANTI ORGANICI
DERMANIL NERO NG	300	DUELLE S.R.L.S.	RIFINIZIONE	SOLUZIONE ORGANICA-ACQUOSA DI COLORANTI METALLOCOMPLESSI
RETE 1422-50	30	CODYECO S.P.A.	RIFINIZIONE	POLISOCANATO ALIFATICO
CMP 114 BR	4460	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
CMP 115 BR	2520	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
CMP 129 MF	540	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
CMP ST 40	600	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
CMP ST 42 D	840	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
E 74 E	6650	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	NITROCELLULOSA
LUXOLIN BRUNO S	25	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	COLORANTI METALLO-COMPLESSO
MELIO 02-S-18	30	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
MELIO FOAMAX-03	2	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	CERE SINTETICHE
RC-38-131	120	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIACRILATI
RPU 22-TIERRE-	800	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	EMULSIONE ACQUOSA DI SOSTANZE ORGANICHE
VF 1019 M	60	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIURETANO
VF 1069 RL	20	TIERRE CHIMICA S.R.L.	RIFINIZIONE	POLIURETANO
SN-PU 14120	180	S.N. ITALIA S.R.L.	RIFINIZIONE	DISPERSIONE ACQUOSA DI POLIURETANI ALIFATICI
TOTALE	162693,5			

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Italia Spa

pag. 32 di 51

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria Italia Spa. e non può essere riprodotto senza il permesso scritto della Società. Le informazioni contenute possono essere usate solo per lo scopo per cui il documento è stato emesso.

5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI

In questo paragrafo sono analizzate le principali fonti di pressione sulle matrici ambientali prodotte dall'attività:

⇒ Emissioni in atmosfera

⇒ Gestione delle acque

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

⇒ Consumi materie prime

⇒ produzione di rifiuti

⇒ Sorgenti di rumore

⇒ Traffico

⇒ Rischi d'incidenti

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività è dotata di vari punti di emissione convogliati; le emissioni significative sono prodotte dai bottali di concia durante le fasi di decalcinazione, macerazione e pickel, dalle cabine di spruzzatura e relativi tunnels di essiccazione, dalla fase di rasatura e dalle centrali termiche. La tabella seguente elenca le emissioni presenti. Tutti i camini sono a sezione circolare e installati sul tetto.

Tabella 9

Punto di emissione	Impianto servito	Quota (m)	Portata Nmc/h	Parametro	Distanza da unità abitative
1	Bottali concia	9	1600	H ₂ S	>50
2	Rasatrici	2,5	650	Polveri, solv.	>50
6	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	15500	Polveri, solv.	>50

10	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	15000	Polveri, solv.	>50
14	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	13500	Polveri, solv.	>50
16	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	13500	Polveri, solv.	>50
18	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	18000	Polveri, solv.	>50
4	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	18000	Polveri, solv.	>50
20	Cabina spruzzo manuale	6	4500	Polveri, solv.	>50
7	Tunnel essiccazione	9	-	Solv.	>50
5	Tunnel essiccazione	9	-	Solv.	>50
19	Tunnel essiccazione	9	-	Solv.	>50
17	Tunnel essiccazione	9	-	Solv.	>50
15	Tunnel essiccazione	9	-	Solv.	>50

11	Tunnel essicazione	9	-	Solv.	>50
9	Tunnel essicazione	9	-	Solv.	>50
B2	Forno catena aerea	9	-		>50
C1	Centrale termica	10	-	NOx – Prodotti della combustione del metano	>50
C2	Centrale termica	10	-	NOx – Prodotti della combustione del metano	>50
C3	Centrale termica	10	-	NOx – Prodotti della combustione del metano	>50

5.1.1 Valutazione della quota dei punti di emissione.

In merito alla valutazione dei punti di emissione, si rimanda alla dichiarazione allegata alla presente (allegato A8) (già inviata come integrazione mezzo SUAP in merito alla pratica n°00079430245-09122015-1113-SUAP 572-00079430245)

5.1.2 Impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera

Sono installati i seguenti impianti di abbattimento delle emissioni:

- n.1 Abbattitore dell'acido solfidrico a servizio dei bottali di bottali di concia. L'impianto è costituito da un abbattitore umido, un liquido di abbattimento costituito da una soluzione di idrossido di sodio. le emissioni afferiscono al camino n.1 dimensionato per una contemporaneità di aspirazione di n. 2 bottali di concia.
- n.6 abbattitori scrubber ad umido, per l'abbattimento delle polveri a servizio delle cabine di spruzzatura;
- n.1 abbattitore a ciclone separatore per l'abbattimento delle polveri, a servizio dei due impianti di rasatura

5.1.3 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera (emissioni convogliate)

L'azienda effettua con periodicità programmata una serie di analisi dei punti di emissione di cui è previsto il monitoraggio come prescritto dall'autorizzazione alle emissioni n.reg.252/ARIA del 28.10.2009 Port. n. 79449/AMB, nello specifico:

-con frequenza annuale sono eseguiti i controlli analitici, per il parametro polveri dei punti di emissione afferenti dagli abbattitori delle cabine di spruzzatura, costituiti dai camini n. 6,10, 14, 16, 18, 4 ;

-con frequenza annuale il controllo analitico dell'inquinante idrogeno solforato a monte ed a valle dell'abbattitore ad umido a servizio dei bottali di concia di cui il camino n.1

-con frequenza triennale il controllo analitico delle polveri in uscita dall'abbattitore ad umido a servizio dei bottali di concia di cui il camino n.2

Di seguito in tabella i valori riscontrati nei monitoraggi eseguiti nel 2015:

Tabella 10

Punto di emissione	Impianto servito	Quota (m)	Portata Nmc/h	Parametro	Conc. mg/Nmc	Valore limite
1	Bottali concia	6	420	H ₂ S	27,7 mg/Nmc 11,5 g/h	50 g/h
2	Rasatrici	2,5	505	polveri	1,61	20 mg/Nmc
6	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	15159	polveri	2,35	3 mg/Nmc
10	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	14183	polveri	2,79	3 mg/Nmc
14	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	13062	polveri	2,88	3 mg/Nmc
16	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	13426	polveri	2,80	3 mg/Nmc
18	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	17802	polveri	2,62	3 mg/Nmc
4	Scrubber Cabina di spruzzatura	9	17931	polveri	2,75	3 mg/Nmc
20	Cabina manuale	6	4551	polveri	1,23	3 mg/Nmc

5.1.4 Contributo dell'azienda alle emissioni in atmosfera di solventi

Emissione totale solventi in atmosfera anno 2015:	Kg 18.877
Pelli rifinite:	mq 490.960
Fattore di emissione:	38,44 g COV/m ² (Limite 75 gCOV/m ²)

5.2 GESTIONE DELLE ACQUE

La Gestione delle Acque si divide in

- Approvvigionamento idrico
- valutazione dei consumi delle Acque
- Gestione Acque di scarico
- Gestione acque meteoriche

L'approvvigionamento idrico per le lavorazioni è fornito da emungimento da pozzo (rif. Pratica genio civile 277/CH), mentre l'acqua ad uso civile è fornita dall'ente gestore del servizio idrico integrato attraverso un allacciamento all'acquedotto civile, entrambi gli allacciamenti sono muniti di contatori sigillati dall'ente gestore.

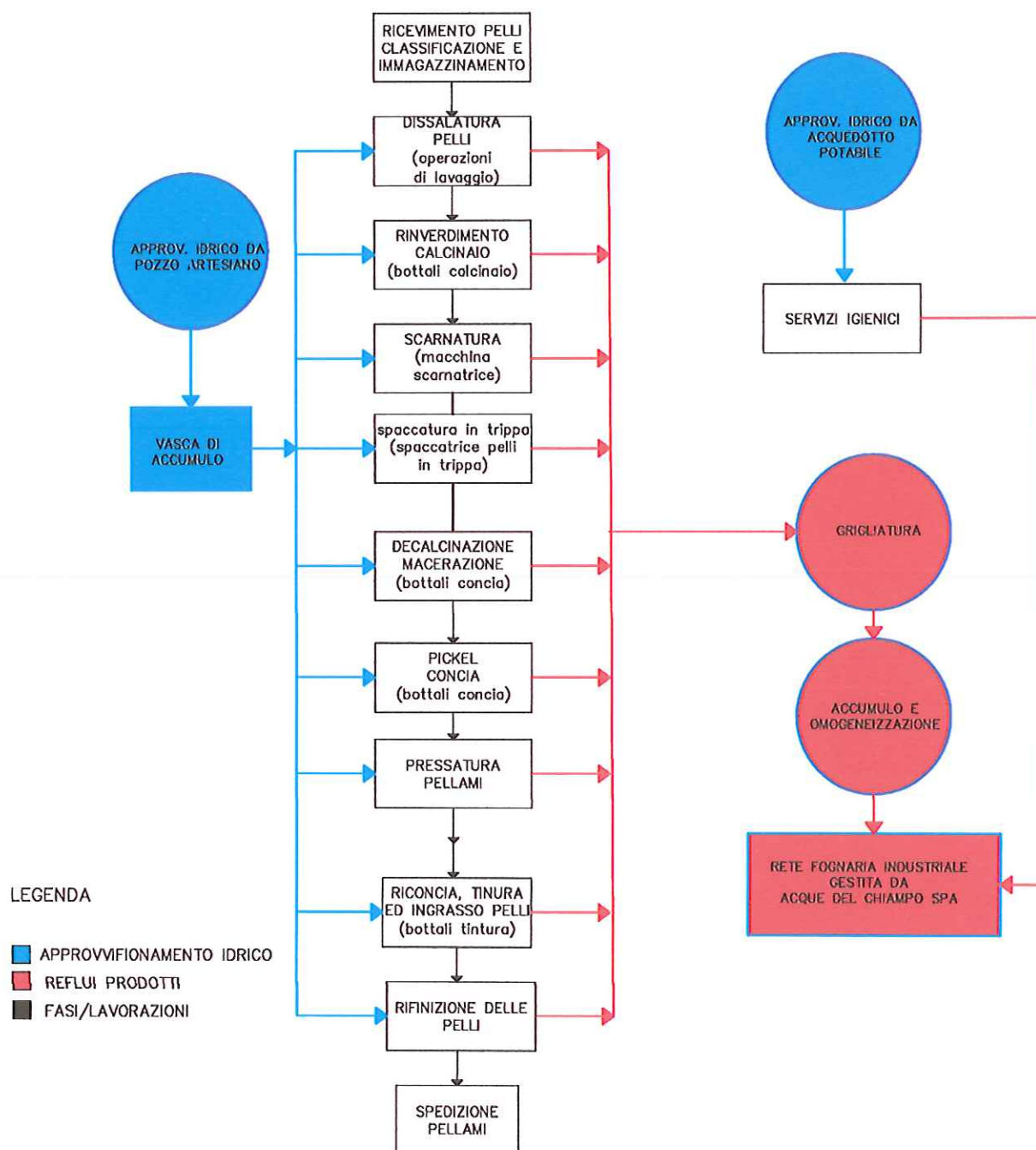
L'acqua proveniente dall'approvvigionamento idrico autonomo da pozzo va ad alimentare una vasca di accumulo posta all'interno dell'area aziendale. entrambi gli allacciamenti sono muniti di contatori sigillati dall'ente gestore.

Di seguito una tabella riassuntiva indicante i consumi degli ultimi tre anni.

Tabella 11

Approvvigionamento	Prelievo anno 2014 (m ³)	Prelievo anno 2015 (m ³)	Prelievo anno 2016 (m ³)
Pozzo	106.609	104.225	105.058
Acquedotto civile	135	383	197

SCHEMA BLOCCHI UTILIZZO RISORSE IDRICHE NEL CICLO PRODUTTIVO



5.2.1 Gestione Acque di scarico

La rete delle acque reflue industriali presente nel sito produttivo raccoglie e convoglia allo scarico finale (cod. scarico n.71 assegnato dall'all'ente gestore Acque del Chiampo S.p.A.) tutte le acque di processo e le acqua nere civili (servizi igienici, spogliatoi prodotte all'interno del sito produttivo) per un quantitativo massimo attualmente autorizzato di 442 m³ giorno.

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

Il volume di scarico è monitorato in continuo mediante un sistema di telecontrollo gestito dall'ente gestore mentre la qualità dei reflui scaricati è 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 Europa, Chiampo (VI).

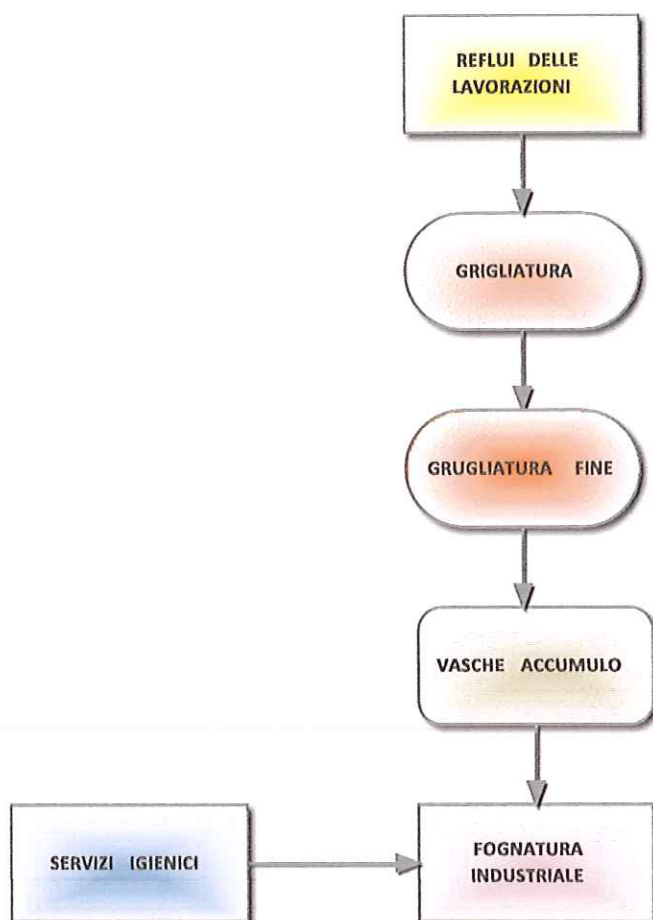
Tabella 12: riassuntiva degli scarichi degli ultimi tre anni

Periodo	mc totali scaricati
Anno 2014	108.994
Anno 2015	108.597
Anno 2016	106.308

Lo schema successivo evidenzia una stima degli scarichi prodotti delle diverse fasi riferite agli anni 2015 e 2016

BATTITURA SALE Lavaggio e disinfezione pavimenti	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 10	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2015 mc/anno 10
RINVERDIMENTO, CALCINAIO	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 30510	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2015 mc/anno 31141
SCARNATURA, SPACCATURA	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 Mc/anno trascurabili	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2015 mc/anno trascurabili
DECALCINAZIONE, MACERAZIONE, PICKEL, CONCIA	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 35561	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2015 mc/anno 34255
RINVERDIMENTO, RICONCIA, TINTURA E INGRASSO	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 27459	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2015 mc/anno 28027
ACQUE RIFINIZIONE	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 4400	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2015 mc/anno 4400
ACQUE USI CIVILI	➔	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 197	ACQUE DI SCARICO Stima su consumi 2016 mc/anno 383

Lo schema a blocchi successivo indica schematicamente il percorso di reflui e i principali pretrattamenti è il seguente:



5.2.3 Acque meteoriche

In data 4 dicembre 2012 la ditta ha presentato il Piano di adeguamento ai sensi dell'art. 39 delle norme tecniche di attuazione del Piano di Tutela della Acque (PTA), al quale si rimanda (allegato A9). Si riportano le conclusioni:

Per ottemperare alle disposizioni del P.T.A la ditta provvederà al collettamento alla rete scarichi meteorici dei piazzali e coperti su vasche di prima pioggia che in un secondo momento confluiranno il volume di acqua alla vasca reflui allacciata alla rete fognaria acque industriali tramite manufatto fiscale

di scarico, mentre la seconda pioggia sarà inviata in corso superficiale Torrente Chiampo. In parte le acque dei piazzali saranno collettate direttamente alla rete fognatura industriale e in parte quelle considerate non contaminate alla Roggia Belvedere.

Per quanto riguarda il distributore di gasolio per evitare contaminazioni del suolo come previsto dalle NTA per PTA si opterà per un sistema mobile.

SI utilizzerà infatti nelle operazioni di rifornimento un contenitore impermeabile mobile (bacino plastico) da posizionare sotto i terminali di rifornimento per recuperare eventuali spandimenti.

Per tale gestione delle acque di dilavamento la sottoscritta ditta ritiene di escludere l'insediamento dell'obbligo di trattamenti di depurazione interna alla ditta delle acque meteoriche in quanto le stesse sono trattate e smaltite tramite la società Acque del Chiampo spa (prima pioggia) .

Prima dell'immissione alla rete superficiale delle acque di seconda pioggia e acque del piazzale non contaminato sarà predisposto per ognuna linea un pozzetto per poter campionare e monitorare la qualità delle acque immesse in corso d'acqua superficiale. Si potrà così valutare analiticamente l'effettiva consistenza dello scarico per apportare eventuali correttivi al presente Piano di Adeguamento e nella realizzazione di sistemi di trattamento/depurazione da frapporre prima dello scarico.

5.2.3 Monitoraggio degli scarichi

Il controllo della qualità degli scarichi viene eseguita direttamente dall'ente gestore, mediante un campionatore automatico installato all'interno del manufatto di scarico, lo stesso viene gestito e sigillatore dagli operatori di Acque del Chiampo Spa.

Il campionatore esegue un prelievo di acqua di scarico ogni 2 mc di refluo scaricato per un periodo di campionamento di 48 ore, ottenendo così un campione rappresentativo della qualità del reflui scaricato.

Di seguito un tabella riassuntiva dei valori riscontrati nei controlli analitici eseguiti dall'ente gestore nel 2016.

Tabella 13: Analisi scarichi 2016

Data camp.	Sol sosp.	COD Fil.	Cloruri	Solfati	TKN Fil.	Cromo	PH
23/12/16	2370	3240	1825	1300	275	49	9,3
15/12/16	3170	2960	2130	1525	260	88	8,9

09/12/16	1260	2115	2325	1095	200	38	8,9
01/12/16	1465	2500	930	1335	260	47	8,7
29/11/16	4595	2520	3765	2120	255	170	7,4
23/11/16	2665	3400	3380	1670	330	71	8,5
11/11/16	2525	3245	2430	1765	295	95	8,7
05/11/16	1655	2375	1605	1515	285	58	7,3
28/10/16	1415	2595	1335	1500	245	52	7,5
20/10/16	1205	2255	885	1385	250	46	7,6
14/10/16	1990	3485	1890	2365	435	83	7,7
12/10/16	3860	4065	3585	2145	460	110	7,9
04/10/16	2020	2940	2750	920	300	35	8,7
30/09/16	1250	2295	1240	1205	225	58	7,1
28/09/16	1275	2980	1345	2210	305	73	6,6
20/09/16	2905	2320	2635	810	250	99	8,3
10/09/16	750	555	3435	210	67	28	7,4
29/07/16	980	1700	250	830	105	53	7,5
21/07/16	2075	2145	2125	1460	295	69	7,5
13/07/16	3280	2595	3400	1360	300	110	7,4
07/07/16	1990	2725	2480	1695	290	63	7,5
29/06/16	3455	2665	3210	1615	310	89	7,6

15/06/16	2575	2660	2730	1410	265	86	8
09/06/16	2575	2520	1330	1340	305	74	8
03/06/16	2130	1560	1535	735	180	46	7,7
28/05/16	2360	2130	1725	1195	220	87	7,2
18/05/16	2160	2355	2535	1080	175	74	7,3
12/05/16	2235	3015	1605	1535	235	60	8,5
04/05/16	3565	2795	3410	1265	235	82	8,5
29/04/16	3295	3125	2310	1410	265	89	8,4
23/04/16	1970	2860	1205	1455	260	58	8,4
13/04/16	2935	2700	2870	1085	220	88	7,7
04/04/16	1175	1995	1545	1265	225	56	7,2
26/03/16	1500	2695	995	1750	260	64	7,7
22/03/16	4235	3440	3145	2170	375	145	8,3
16/03/16	1630	2610	2320	1825	275	68	7,5
10/03/16	1760	2325	1345	1530	210	77	7,7
04/03/16	2235	2975	1415	1275	255	66	8,6
26/02/16	2675	3330	2620	1555	355	59	8,6
24/02/16	1745	2245	1710	1160	205	59	7,1
16/02/16	2665	3230	2820	1290	310	68	8,4
15/02/16	1190	1925	1305	1315	215	43	7,8

10/02/16	3700	2515	2225	1350	310	81	8,5
04/02/16	1605	3065	3005	1815	260	120	8,1
29/01/16	2585	3050	2320	1695	305	72	8,5
21/01/16	2765	2740	2810	1440	285	81	8,8
13/01/16	3240	3740	2335	1090	310	94	8,3

5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DELLA PELLE

I rifiuti prodotti dall'azienda sono costituiti principalmente dagli imballaggi, dai fanghi provenienti dai pretrattamenti delle acque reflue, dal sale di battitura delle pelli, dalla rasatura, dalle operazioni di rifilo delle pelli in crust, dalle morchie di verniciatura e dai solventi

I rifiuti sono stoccati in apposite aree ed all'interno di cassoni e/o vasche (vedi planimetria allegata).

I sottoprodotti della pelle ai sensi del regolamento CE 1069/2009 e 852/2004 e ss.mm.ii. sono costituiti dal carniccio e dalle croste in trippa e pezzamino.

Di seguito una tabella riassuntiva dei rifiuti e sottoprodotti prodotti nel 2015

Tabella 14

Rifiuto CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Kg Prodotti nel 2015	Destinazione
040106	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti cromo	Big Bags	11.350	Smaltimento
040108	rasatura	vasca	363.000	Recupero
040109	Ritagli pelle tinta	cassone	11.300	Recupero
040199	grigliato	Big bags	64.500	Smaltimento
040199	Sale da battitura pelli grezze salate	vasca	83.500	Recupero
080112	Morchie di verniciatura	Big bags	13.850	smaltimento

140603	Solvente esausto	fusti	1.300	Recupero
150102	Imballaggi in plastica	cassone	1.620	Recupero
150103	Imballaggi in legno	cassone	19.950	Recupero
150106	Imballaggi in materiale misto	vasca	13.050	Recupero
150110	Imballaggi contaminati da sost.pericolose	cassone	3.850	Recupero
	carniccio	vasca	369.560	Impianto autorizzato per il trattamento dei S.O.A.

5.4 SORGENTI DI RUMORE

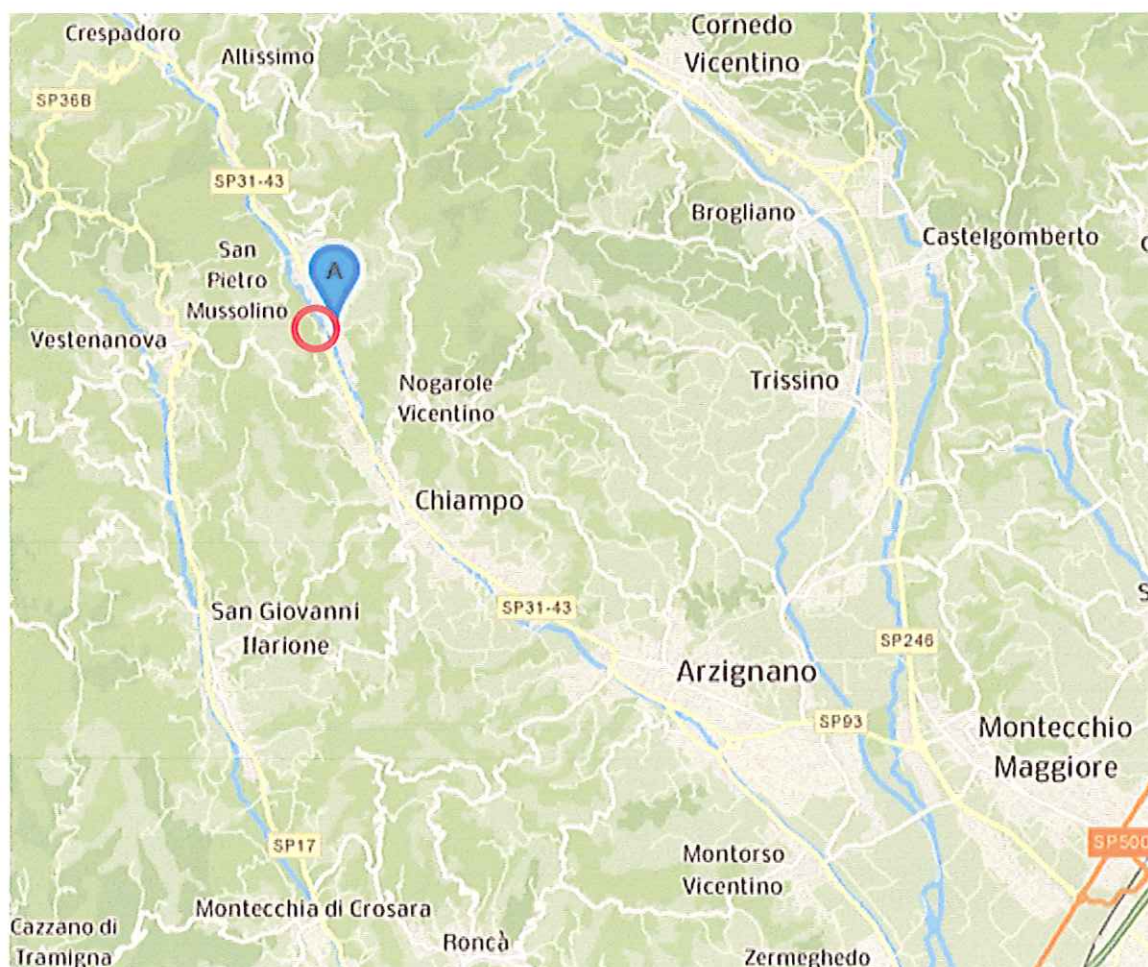
All'interno dello stabilimento oggetto del presente studio esistono sorgenti rumorose. La rumorosità interna viene controllata a norma di legge ai fini della tutela della salute dei lavoratori. Per la tutela ambientale nel 2015 è stata effettuata una valutazione di impatto acustico, riportata nell'Allegato A6, cui si rimanda.

5.5 TRAFFICO

La rete viaria esistente è costituita da strade regionali e provinciali, in particolare si evidenziano la SP 31, la SP I e la SP 93 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 1 mezzo pesante (bilico) per l'arrivo delle pelli grezze la settimana, 5 mezzi pesanti (autocarri) per l'arrivo del wet blue, dei chimici e per il ritiro del carniccio, sempre in ingresso mensilmente per il ritiro dei vari rifiuti si stimano ulteriori 10 mezzi pesanti, mentre in uscita si stimano complessivamente circa 10 mezzi pesanti (autocarri) la settimana.

5.6 Rischio di incidenti, per quanto riguarda, in particolare, le sostanze o le tecnologie utilizzate

Il rischio tecnologico-industriale è associato al verificarsi di eventi che possono essere di origine intenzionale, a seguito di azione terroristica o di sabotaggio, e di origine accidentale, come conseguenza di errore umano, incendio o di deterioramento dei materiali.

Nel sito possono verificarsi le seguenti tipologie di incidenti che possono portare alle relative conseguenze di rischio ambientale:

- Sversamento sostanze chimiche
- Incendio

La ditta è dotata di un Documento di Valutazione dei Rischi in cui sono valutati i rischi correlati alla presenza e alla gestione di sostanze chimiche e infiammabili.

6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE

Per contrastare gli impatti ambientali sono state adottate le seguenti misure di mitigazione:

1. le emissioni di H_2S in atmosfera sono abbattute con un impianto scrubber mediante lavaggio con soluzione alcalina. Le emissioni rispettano i limiti stabiliti dal D. Lgs. 152/2001 e il lavaggio con soluzione alcalina a pH maggiore di 12 costituisce BAT come riportato dal BREF³ sulla concia delle pelli.
2. Le acque di scarico sono pretrattate presso il sito secondo le prescrizioni del gestore Acque del Chiampo.
3. Lo scarico di sali è stato ridotto sottoponendo le pelli grezze salate ad un trattamento prolungato all'interno del tamburo rotativo dell'impianto di dissalaggio.
4. Alcuni rifiuti vengono recuperati come sottoprodotti di origine animale.
5. Buona parte del suolo inerente allo stabilimento è impermeabilizzato, tuttavia, alcuni rifiuti o materie prime (pelli wet-blue coperte con cappuccio in PVC sono stoccati parzialmente in area sterrata).
6. Barriera arborea lungo strada provinciale di via Europa.

³ EC: Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Tanning of Hides and Skins (2013).

7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE

1. Realizzazione di una barriera arborea, sul lato verso l'abitazione confinante, con estensione di quella esistente.
2. Aumento della superficie impermeabilizzata nella zona sterrata con spostamento del cassone degli imballaggi in legno e delle pelli wet blue in tale area, in attesa del deposito presso lo stoccaggio interno.
3. Interventi previsti dal Piano di adeguamento al PTA per lo scarico delle acque meteoriche (allegato A9).