

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

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

Committente:

CONCERIA JUNIOR S.P.A.

Località:

Via Seconda Strada, n. 26 – 36071 Arzignano (VI)

Progetto: Richiesta di A.U.A. Conceria JUNIOR S.P.A. per rinnovo autorizzazioni settoriali.

Data: 14/12/2017

Legale Rappresentante

Sig. Castaman Giobatta

Estensori: dr. Simone Cracco, dr. Luca Tonello



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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 1 di 49

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria Junior S.P.A. 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.

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: planimetria stoccaggio materie prime

Allegato A7: planimetria viabilità interna

Allegato A8: Valutazione impatto acustico

Allegato A9a: Piano di adeguamento delle acque meteoriche al PTA

Allegato A9b: Planimetria adeguamento delle acque meteoriche al PTA

Allegato A10: Decreto registrazione S.O.A.

Sommario

1. PREMESSA	5
2. QUADRO AUTORIZZATIVO	6
3. INQUADRAMENTO GENERALE	7
3.1 DATI GENERALI AZIENDA	7
3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO	8
4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI.....	9
4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE	13
4.1.1 RICEVIMENTO MERCI.....	13
4.1.2 RIVIERA	14
4.1.3 SCARNATURA E SPACCATURA IN TRIPPA	15
4.1.4 CONCIA.....	16
4.1.5 PRESSATURA WET-BLUE	19
4.1.6 RASATURA.....	19
4.1.7 TINTURA DELLE PELLI.....	20
4.1.8 RIFINIZIONE	21
4.1.9 ALTRI IMPIANTI INSTALLATI:	25
4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE	26
5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI	28
5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA	28
5.1.1 VALUTAZIONE DELLA QUOTA DEI PUNTI DI EMISSIONE.....	30

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 3 di 49

5.1.2 IMPIANTI DI ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA	30
5.1.3 MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA (EMISSIONI CONVOGLIATE)	31
5.1.4 CONTRIBUTO DELL'AZIENDA ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA DI SOLVENTI.....	32
5.2 GESTIONE DELLE ACQUE	33
5.2.1 GESTIONE ACQUE DI SCARICO	36
5.2.3 ACQUE METEORICHE	38
5.2.3 MONITORAGGIO DEGLI SCARICHI	38
5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DELLA PELLE	43
5.4 SORGENTI DI RUMORE	44
5.5 TRAFFICO	44
5.6 RISCHIO DI INCIDENTI, PER QUANTO RIGUARDA, IN PARTICOLARE, LE SOSTANZE O LE TECNOLOGIE UTILIZZATE	45
5.7 VALUTAZIONE DELL'IMPATTO ODORIGENO	46
<u>6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE</u>	<u>48</u>
<u>7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE</u>	<u>49</u>

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

RELAZIONE

CONCERIA JUNIOR S.P.A.

1. PREMESSA

Lo studio preliminare ambientale è stato commissionato dall'azienda Conceria Junior S.p.a. con sede legale e operativa nel Comune di Arzignano (VI), Via Sesta Strada, n. 26, a seguito di richiesta di integrazioni pervenute dalla Provincia di Vicenza in merito alla richiesta di A.U.A. presentata in data 04.08.2015 per rinnovo del titolo abilitativo di autorizzazione allo scarico (pratica Suap n.00142210244-04082015-1528)), che prevede di condurre uno studio di verifica di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) relativo all'attività esistente di concia e rifinitura delle pelli finalizzato ad analizzare gli impatti ambientali, derivanti dall'attività di lavorazione delle pelli a ciclo completo eseguito nell'insediamento produttivo.

Il D.Lgs. n. 152/2006 alla parte seconda stabilisce che venga sempre effettuata la Valutazione di Impatto Ambientale degli impianti per la concia del cuoio e del pellame qualora la capacità superi le 12 tonnellate di prodotto finito al giorno (allegato III alla parte II del D.lgs 152/06

Qualora la capacità prodotta sia inferiore alle 12 tonnellate e superi le 3 tonnellate di prodotto finito al giorno, la procedura prevede che si esegua uno Studio Preliminare Ambientale a seguito del quale, se venissero individuati dei possibili impatti significativi e negativi sull'ambiente, si renderebbe necessario uno studio più approfondito denominato Valutazione di Impatto Ambientale.

La Regione del Veneto ha stabilito con legge regionale 4/2016, all'art. 13 che "le domande di rinnovo di autorizzazione o concessione relative all'esercizio di attività per le quali all'epoca del rilascio non sia stata effettuata alcuna VIA e che attualmente rientrino nel campo di applicazione delle norme vigenti in materia di VIA, sono soggette alla procedura di VIA, secondo quanto previsto dalla presente legge. Per le parti di opere o attività non interessate da modifiche, la procedura è finalizzata all'individuazione di eventuali misure idonee ad ottenere la migliore mitigazione possibile degli impatti, tenuto conto anche della sostenibilità economico-finanziaria delle medesime in relazione all'attività esistente. Tali disposizioni non si applicano alle attività soggette ad AIA."

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

-una descrizione delle attività e delle opere esistenti contenente informazioni generali, dati tecnici e notizie relative alle attività svolte, dimensioni strutture, flussi di input/output ecc.;

-una rappresentazione grafica e cartografica delle opere con almeno una planimetria dell'area dell'attività dalla quale dovrà risultare la situazione attuale dell'azienda con evidenziati i punti di emissione, gli scarichi, eventuali aree di deposito rifiuti etc.;

-la copia delle autorizzazioni in essere;

-l'indicazione di eventuali sistemi di gestione in materia di ambiente (ISO 14001 o EMAS) di cui l'attività o il sito è in possesso;

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 5 di 49

-la descrizione degli impatti sulle matrici ambientali interessate connessi all'esistenza dell'opera, all'utilizzazione delle risorse naturali, all'emissione di inquinanti, alla creazione di sostanze nocive e allo smaltimento dei rifiuti, finalizzata all'individuazione delle eventuali misure di mitigazione necessarie;

-eventuali dati di monitoraggio delle attività esistenti;

-misure di mitigazione adottate;

-proposte di eventuali misure di mitigazione da adottare in futuro.

2. QUADRO AUTORIZZATIVO

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

Emissioni (Allegato A1)

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera N°Registro 306 del 20/10/2005 Prot. N. 67.978/AMB, rilasciata dalla Provincia di Vicenza;

Acque (Allegato A2)

Autorizzazione agli scarichi di acque reflue industriali in pubblica fognatura, n. 2012/73 del 21/09/2012, rilasciata da Acque del Chiampo S.p.A. con provvedimento Prot.AR/gg/ac/15493/2012 del 21/09/2012.

Riconoscimento ai sensi del Reg.CE n.1069/2009 (Allegato A11)

Decreto N. 055 del 14/06/2012 della Regione Veneto

3. INQUADRAMENTO GENERALE

3.1 DATI GENERALI AZIENDA

Tabella 1: Dati Generali

<i>Ragione sociale:</i>	CONCERIA JUNIOR S.P.A.
<i>Indirizzo sede legale:</i>	Via Seconda Strada, n. 26 36071 Arzignano (VI)
<i>Indirizzo sede operativa</i>	Via Seconda Strada, n. 26 36071 Arzignano (VI)
<i>Contatti, referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica</i>	Castaman Paolo Castaman Giovanni
<i>Numero di addetti attuali:</i>	22
<i>Giorni lavoro settimana</i>	6
<i>Orario di lavoro attuale</i>	06.00-18.00

3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

La Conceria Junior S.p.a. indagata in questo Studio, è insediata in piena zona industriale del Comune di Arzignano, lungo via Seconda Strada.

Figura 1: Posizione dello stabilimento rispetto al centro di Arzignano

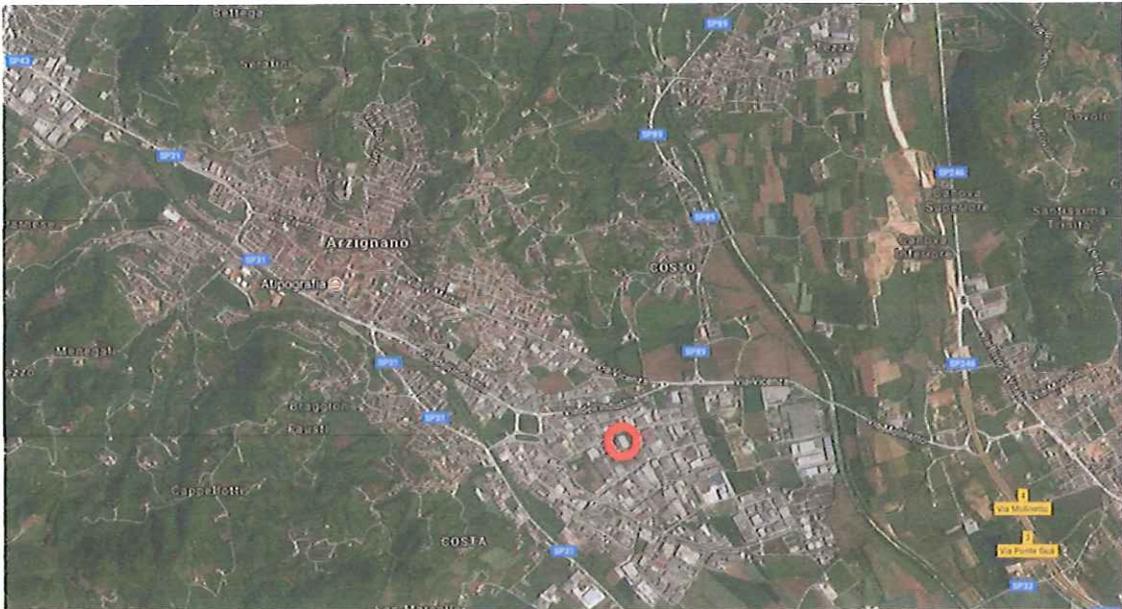


Figura 2: Territorio circostante



Il sito è inserito in pieno zona industriale del Comune di Arzignano, nel quale sono presenti altre attività conciarie.

4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI

L'azienda Conceria Junior S.p.a., è gestore dell'attività di lavorazione delle pelli a ciclo completo ed è insediata lungo Via Sesta Strada in zona industriale del Comune di Arzignano (VI).

L'attività produttiva si svolge in un capannone, di superficie coperta complessiva di circa m.q.4520.

L'opificio è internamente diviso in tre aree principali, la prima adibita a magazzino della pelle grezza di m.q. 600 circa, la seconda dedicata alle lavorazioni di riviera, concia e tintura delle pelli di superficie pari a m.q.1200 la terza costituita dal reparto rifinitura di m.q. pari a 1800, e da altri più piccoli locali dedicati al deposito delle pelli finite o allo stoccaggio di chimici di rifinitura ed un locale ove è installata la centrale termica.

I piazzali e le superfici esterne pavimentate adibite ad aree di sosta e transito presentano una superficie pari a m.q. 4680 mentre le aree verdi sono pari a m.q. 2200.

Le fasi del ciclo completo della concia svolte nell'intero complesso produttivo sono le seguenti:

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

- Riviera: dissallaggio, rinverdimento e calcinaio (in bottali in legno),

- Scarantura

- Spaccatura in trippa (momentaneamente sospesa)

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 (lavorazione attualmente sospesa ed impianto momentaneamente rimosso) .

- Rasatura delle pelli

-Tintura delle pelli: neutralizzazione, riconcia, tintura ed ingrasso delle pelli (in bottali)..

-Smerigliatura delle pelli: macchina smerigliatrice

-Essicatoio a soffitto

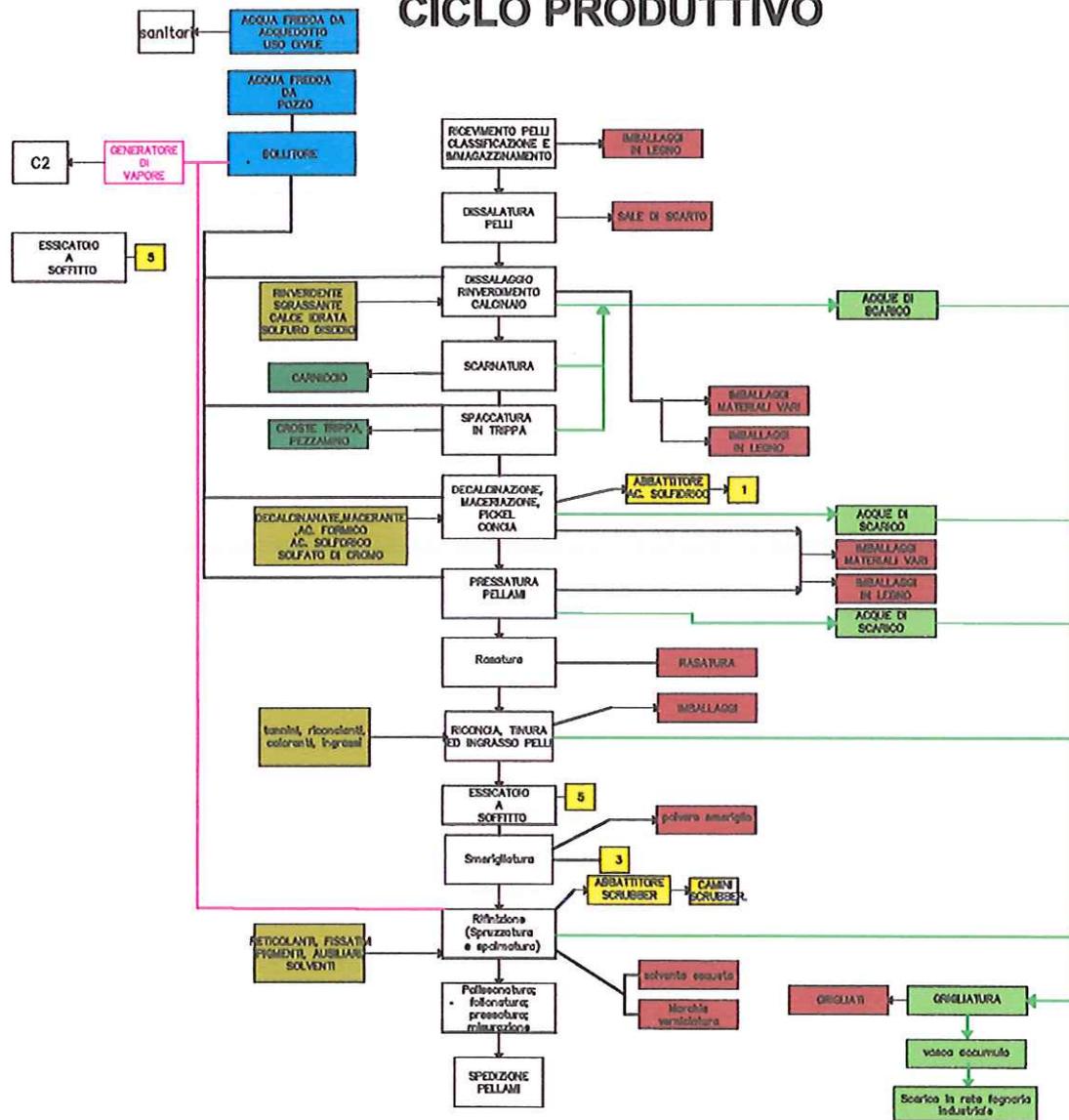
-Rifinitura delle pelli: mediante l'utilizzo di spruzzi a giostra rotativa e macchine a rulli.

-Operazioni meccaniche di: lucidatura, palissonatura, presso-stiro pelli finite, misurazione

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 9 di 49

SCHEMA A BLOCCHI CICLO PRODUTTIVO



LEGENDA

- Rifiuti
- Sottoprodotti di origine animale soggetti a Reg. C.E. 1069/09
- Materie prime-chimici
- Punti emissione

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

Tabella 2 : Fasi produttive

FASI PRODUTTIVE		IMPIANTI UTILIZZATI
Riviera	<ul style="list-style-type: none"> -Dissalatura -Dissallaggio -Rinverdimento -Calcinazione -Scarnatura -Spaccatura in trippa 	<p>Nell'operazione di dissalatura è utilizzato un battisale con tamburo rotativo.</p> <p>Per le lavorazioni di dissalaggio, rinverdimento e calcinazione, sono utilizzati tre bottali in legno da calcinaio.</p> <p>Nell'operazione di scarnatura è utilizzata una macchina scarnatrice.</p> <p>L'operazione di spaccatura di pelli in trippa è eseguita su una macchina spaccatrice</p>
Concia	<ul style="list-style-type: none"> Decalcinazione Macerazione Pickel Concia Pressatura 	<p>Le lavorazioni che portano la pelle dalla trippa alla pelle conciata sono eseguiti in tre bottali dedicati, tutti serviti da impianto di aspirazione e abbattimento dell'idrogeno solforato.</p> <p>La pressatura delle pelli conciate avviene in un'apposita macchina munita di rulli e feltri.</p>
Rasatura	Rasatura	Lavorazione eseguita da una macchina rasatrice.
Tintura	<ul style="list-style-type: none"> Rinverdimento Neutralizzazione Riconcia Tintura 	Le fasi che portano la pelle conciata wet-blu a pelle tinta (crust) sono eseguite su 3 bottali di tintura in legno, e un bottalino per prove di tintura, campionature e piccole produzioni di pelle tinte.

	Ingrasso	
Operazioni meccaniche pelli conciate	Smerigliatura	L'operazione è eseguita su una macchina una macchina da smeriglio servita da apposito abbattitore delle polveri.
Operazioni di asciugatura	Asciugatura	L'operazione viene eseguito su essicatoio a soffitto dotato di generatore di calore alimentato a metano.
Rifinitone	Spruzzatura spalmatura	L'applicazione dei prodotti vernicianti è eseguita da tre cabine di Spruzzatura a giostra rotativa e relativi tunnels di essiccazione e da tre spalmatrici a rulli.
Operazioni meccaniche rifinitone	Palissonatura Follonatura Pressatura Misurazione	Le operazioni sono eseguite su un palissoni, un bottali di follonaggio, una rotopresse e una misuratrice..
Produzione di Vapore	Centrale termica	È presente una centrale termica alimentata a metano per la produzione di vapore.

e

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 lavorata è sia di tipo “idoneo al consumo umano” ai sensi del Reg. Eu. 852/2004 e 853/2004 che non idonea al consumo umano ai sensi del Reg. C.E. n.1069/2009, tuttavia non essendo autorizzata come impianto idoneo ai sensi del Reg. Eu. 852/2004 e 853/2004 la pelle idonea, al momento dello scarico in azienda viene declassata a sottoprodotto di origine animale ai sensi del Reg. C.E. n.1069/2009. 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 Junior S.p.a. arrivano tramite mezzi pesanti e sono immagazzinate in appositi magazzini

In particolare l’azienda è dotata di appositi magazzini per le pelli classificate ai sensi del R.E. 1069/2009 come non destinate a consumo umano, controllati periodicamente dall’ente competente (Ufficio veterinario dell’ULSS).

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 si 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. 3 bottali in legno totali

 misure esterne : Bottale n.1: Diametro 3,5 m x larghezza 3,5 m
 Bottale n.2: Diametro 3,5 m x larghezza 3,5 m
 Bottale n.3: Diametro 4,0 m x larghezza 4,0 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: 13 m.c. per quintale messo a bagno

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 azoto totale e cloruri.*

4.1.3 SCARNATURA E SPACCATURA IN TRIPPA

4.1.3.1 Scarnatura:

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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 15 di 49

il lato carne, asportando tutte le impurità presenti e parte dello strato sottocutaneo, ottenendo così come sottoprodotto il carniccio.

Macchinari utilizzati nella scarnatura: n. 1 macchina scarnatrice

4.1.3.2 Spaccatura in trippa:

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 nella scarnatura: n. 1 macchina scappatrice per pelli in trippa.

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.

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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 16 di 49

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 camino n°1).

La concia al cromo 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. 3 bottali in legno

misure esterne : Bottale n.1: Diametro 3,0 m x larghezza 3,0 m
Bottale n.2: Diametro 3,0 m x larghezza 3,0 m
Bottale n.3: Diametro 4,0 m x larghezza 3,0 m

Impianto di aspirazione e abbattimento per l'eliminazione dell'idrogeno solforato (camino n°1) per una contemporaneità massima di aspirazione pari a 3 bottali.

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.

Quantità di acqua utilizzata: 13-15 mc per ton. Pelle intrippa messa a bagno

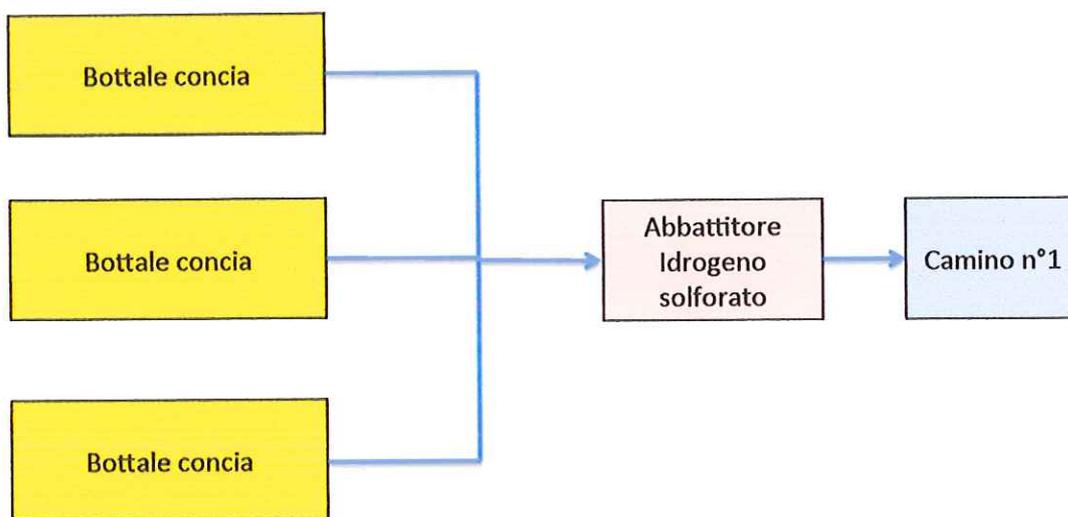
Caratteristiche del refluo: CODf 2000- 4000 mg/l
BOD 5000- 8000 mg/l
SS 2500- 4000
pH da 8,5 (decalcinazione) a 3,8 (fine concia)

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 17 di 49

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. 1 rasatrice

Abbattitore a ciclone + maniche delle polveri di rasatura separatore (camino n°2);

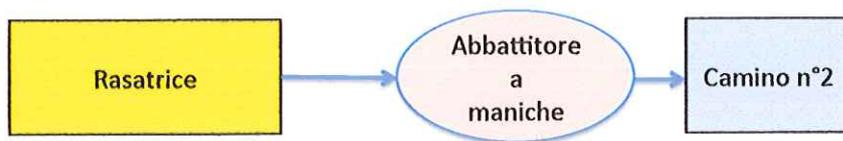
polveri;

Aspetti ambientali:

Emissioni di

Produzione del rifiuto CER 040108 (rasatura)

Schema a blocchi degli impianti di rasatura



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. 3 bottali per tintura in legno
- n. 1 bottalino per campionature e piccole produzioni

Prodotti utilizzati:

- cromo sintetico
- Tannini vegetali e sintetici
- Acido formico
- Coloranti
- Ingrassi

Aspetti ambientali: *consumo risorsa idrica (circa 5 mc per quintale di pelle tinta), produzione di reflui caratterizzati da pH acidi, presenza di cromo (III), COD e solfati.*

4.1.8 Rifinizione

4.1.8.1 RIFINIZIONE

La fase di rifinizione 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 rifinizione 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 rifinizione presenti presso lo stabilimento della Conceria Junior S.p.a. sono rappresentate da lavorazioni di verniciatura eseguite da spruzzi rotativi (quattro autorizzati di cui tre installati) 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

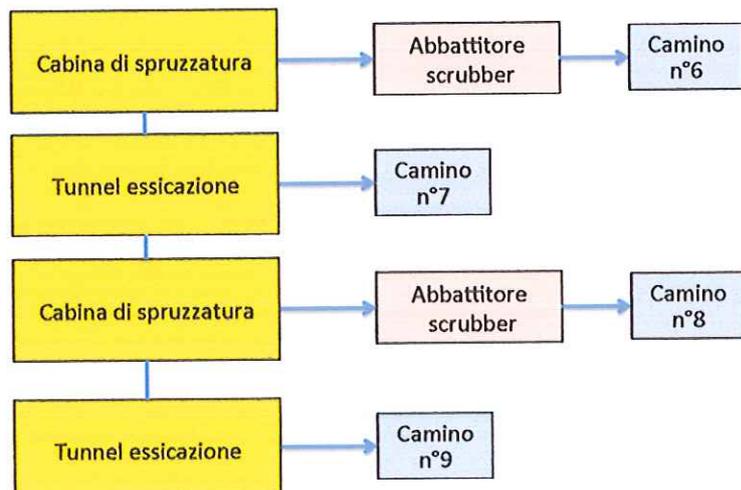
Macchinari utilizzati: n. 3 Cabine di spruzzatura e relativi tunnels di essicazione
n.2 macchine a rulli di cui una con relativo tunnel di essicazione

Prodotti utilizzati: resine acriliche ed epossidiche
lacche
Pigmenti
Ausiliari
solventi

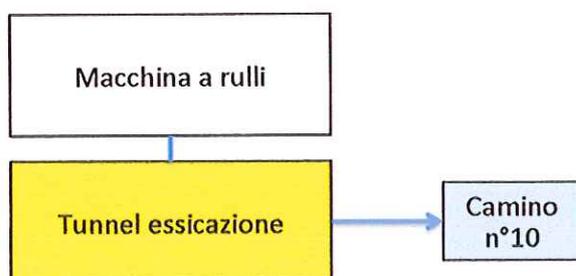
Aspetti ambientali: *consumo risorsa idrica (circa 5 m.c. giorno), produzione di reflui caratterizzati da COD elevato, produzione del rifiuto morchie di verniciatura CER.*

Schema a blocchi degli impianti di rifinizione

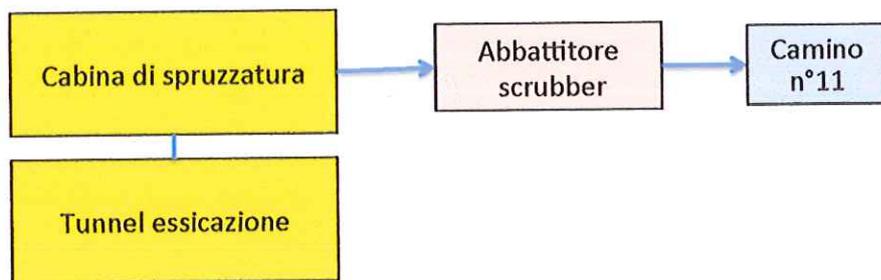
Linea rifinizione 1



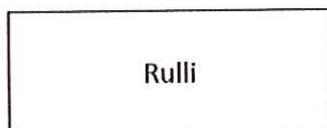
Linea rifinizione 2



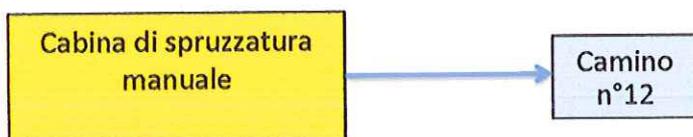
Linea rifinizione 3



Linea rifinizione 4



Campionatura manuale

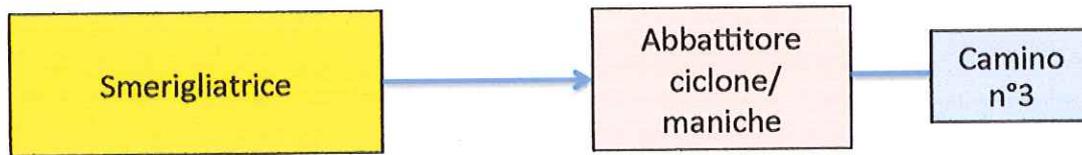


4.1.8.2 Operazioni meccaniche della rifinizione

-n.1 Smerigliatrice (abb. Polveri al camino n°3);

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 23 di 49



n.1 bottale di follonatura

-n.1 Smerigliatrice manuale per prove campionatura;

n.1 Spazzolatrice manuale per prove campionatura

-n.1 lucidatrice

-n.2 rotopresse;

-n.1 palissione

-n.1 misuratrice

Aspetti ambientali: *trascurabili.*

Essicatoio a soffitto



Aspetti ambientali: *consumo energia, produzione aria calda umida espulsa dal camino n.5*

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 24 di 49

4.1.9 Altri impianti installati:

4.1.9.1 Centrale termica

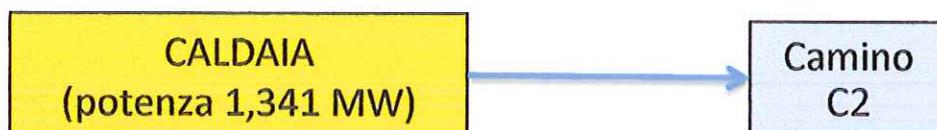
Ha lo scopo di fornire il calore necessario per la produzione di acqua calda per le lavorazioni nei bottali di calcinaio, conca.

La centrale termica è costituita da:

- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1,341 MW,. L'emissione è contrassegnata come camino C2.

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

Schema a blocchi della centrale termiche installata



4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE

Le materie prime in ingresso nel sito produttivo della Conceria Tolio S.p.a. 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 degli anni 2015, 2016 ed un previsione del 2017.

Tabella 3

Tipo pelle	2014 ingresso	2015 ingresso	2016 ingresso
Grezzo vitelli/tori,	Kg 904.739	Kg 678.200	Kg 540.989
Wet blue	m.q. 11.957 (Kg.)	m.q. 11.883 (Kg.)	m.q. 19.571 (Kg.)

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 rasatura, riconcia, tintura, ingrasso 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, 2016 ed un previsione del 2017

Tabella 4

Tipo pelle	Pelli prodotte durante il ciclo produttivo 2014	Pelli prodotte durante il ciclo produttivo 2015	Pelli prodotte durante il ciclo produttivo 2016
Croste in trippa	kg 212.520	kg 211.110	kg 87.140
Wet blue (rasato)	kg 319.320	kg 239.365	kg 190.397
Pelle finita	m.q. 280.500	m.q. 260.800	m.q. 204.400

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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 26 di 49

Tabella 5 :quantitativi di chimici conferiti in azienda negli ultimi tre anni divisi per le principali fasi di lavorazione

Prodotti chimici	2014 Kg	2015 Kg	2016 Kg
Fase calcinaio	277.409	236.358	248.021
Fase concia	228.299	204.626	169.658
Fase riconcia, tintura ed ingrasso	297.576	357.950	292.298
Rifinitone	102.580	113.801	90.875
Totale	905.864	912.735	800.852

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 6

Punto di emissione	Impianto servito	Parametro	Distanza da unità abitative
Camino n°1	Abbattitore H ₂ S aspirazione bottali di concia	H ₂ S	>50
Camino n°2	Impianto di abbattimento polveri di rasatura	Polveri	>50

Camino n°3	Impianto di abbattimento polveri di smerigliatura	Polveri	>50
Camino n°4	Bottale di follonatura	-	>50
Camino n°5	Essiccatoio a soffitto	Aria umida calda	>50
Camino n°6	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°7	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°8	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°9	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°10	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°11	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°12	Cabina di campionatura manuale	Polveri, Solv.	>50
Camino C2	Generatore di Vapore	NOx ; Prodotti della combustione del metano	>50
Camino A1	Aspirazione per igienizzazione ambienti di lavoro	-	
Camino A2	Aspirazione per igienizzazione	-	>50

	ambienti di lavoro		
Camino A3	Aspirazione bilance per igienizzazione ambienti di lavoro	Polveri, solv.	>50

5.1.1 Valutazione della quota dei punti di emissione.

In merito alla valutazione del criterio con cui è stata individuata la quota dei camini in modo da garantire la dispersione degli inquinanti, l'azienda ha adottato il criterio del parere n.09/2010 del 16.12.2010 della Commissione Tecnica Provinciale per L'ambiente della Provincia di Vicenza

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. 3 bottali di concia.
 - n.3 abbattitori scrubber ad umido, per l'abbattimento delle polveri a servizio delle cabine di spruzzatura;
 - n.1 abbattitori a maniche + ciclone separatore per l'abbattimento delle polveri, a servizio dell'impianto di rasatura
 - n.1 abbattitore a Umido + ciclone separatore per l'abbattimento delle polveri, a servizio dell'impianto di smerigliatura delle pelli.
- n.1 abbattitore a tessuto filtrante a servizio del bottale di follonaggio.

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.306/ARIA del 20.10.2005

-con annuale 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. 6/8/11;

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

Di seguito in tabella i valori riscontrati nei monitoraggi eseguiti nel 2016:

Tabella 7

Punto di emissione	Impianto servito	Portata Nmc/h	Parametro	Valore	Valore limite
Camino n°1	Abbattitore H ₂ S aspirazione bottali di concia	800	H ₂ S	20,768 g/h	50 g/h
Camino n°6	Scrubber Cabina di spruzzatura	18000	polveri	1,9 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°8	Scrubber Cabina di spruzzatura	18.000	polveri	0,9 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°11	Scrubber Cabina di spruzzatura	17.000	polveri	2,3	3 mg/Nmc

Camino n°12	Cabina manuale prova campioni	1.900	Polveri, SOV	0,5 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°2	Rasatrice	3.500	polveri		15 mg/Nmc
Camino n°3	Smerigliatrice	6.900	polveri		15 mg/Nmc

5.1.4 Contributo dell'azienda alle emissioni in atmosfera di solventi

Consumo totale solventi in atmosfera anno 2014: Kg 15.977

Pelli rifinite:	Calzatura	m.q. 135.000
	Pelletteria	m.q. 112.000
	Selleria equitazione	m.q. 33,500
	Totale produzione	m.q. 280.500

Fattore di emissione: g COV/m² 36,96 (Limite 75 gCOV/m²)

Consumo totale solventi in atmosfera anno 2015: Kg 14.434

Pelli rifinite:	Calzatura	m.q. 122.800
	Pelletteria	m.q. 109.000
	Selleria equitazione	m.q. 29.000
	Totale produzione	m.q. 260.800

Fattore di emissione: g COV/m² 55,34(Limite 75 gCOV/m²)

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 32 di 49

Consumo totale solventi in atmosfera anno 2016:	Kg 90.875
Pelli rifinite: Calzatura	m.q. 84.400
Pelletteria	m.q. 91.000
Selleria equitazione	m.q. 29.000
Totale produzione	m.q. 204.400

Fattore di emissione: **g COV/m² 55,62 (Limite 75 gCOV/m²)**

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 fornita dall'allacciamento all'acquedotto uso industriale gestito da Acque del Chiampo Spa mentre l'acqua utilizzata igienici ed fornita dall'acquedotto civile del medesimo ent gestore del servizio idrico integrato; entrambi gli allacciamenti sono muniti di contatori sigillati.

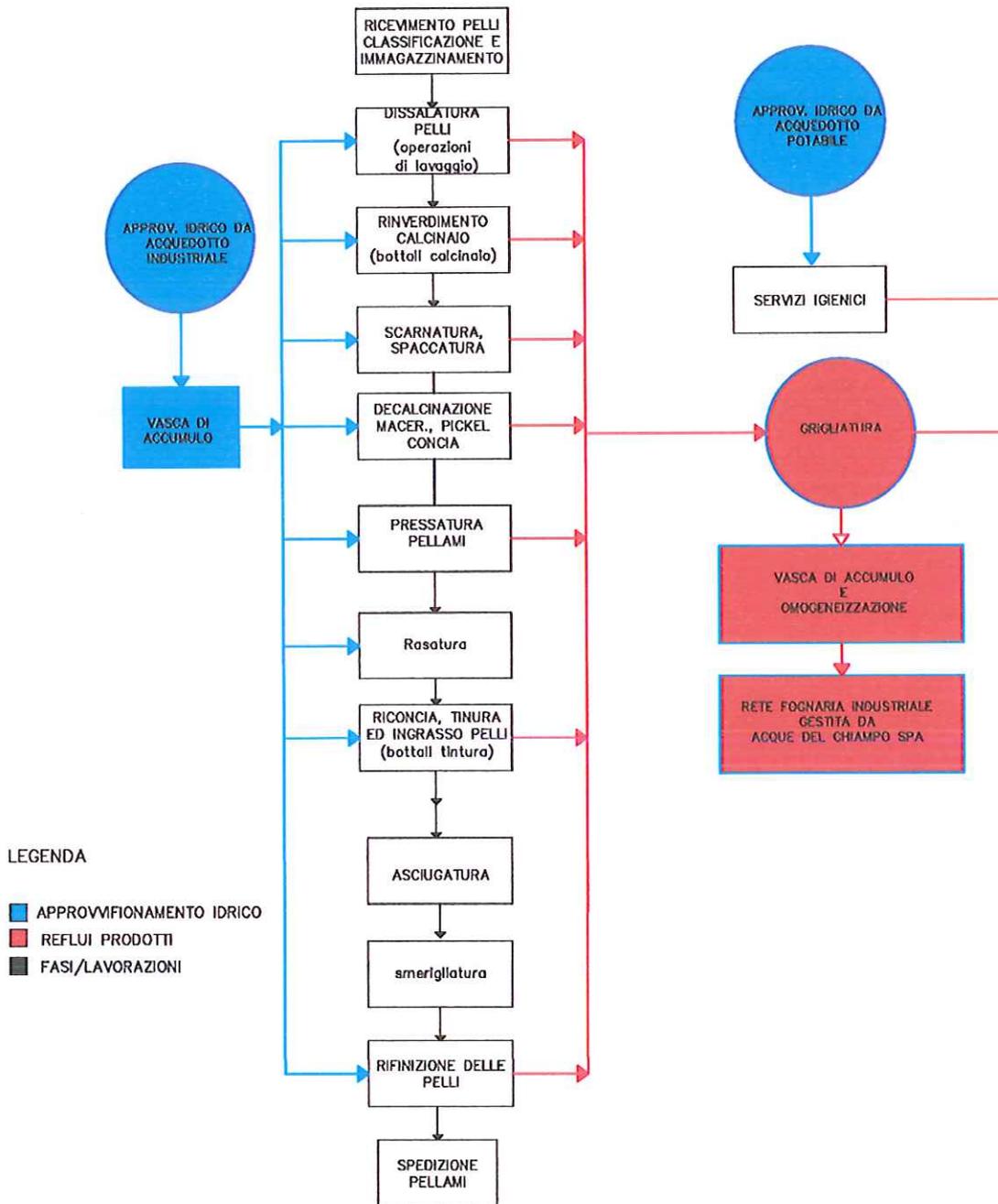
Di seguito una tabella riassuntiva indicante i consumi degli ultimi tre anni.

Tabella 8

Approvvigionamento	Prelievo anno 2014 (m³)	Prelievo anno 2015 (m³)	Prelievo anno 2016 (m³)
Acquedotto civile (servizi igienici)	490	230	1.565

Acquedotto industriale	60.830	61.192	58.418
------------------------	--------	--------	--------

SCHEMA BLOCCHI UTILIZZO RISORSE IDRICHE NEL CICLO PRODUTTIVO



5.2.1 Gestione Acque di scarico

Tutte le acque di processo e le acque nere civili (servizi igienici, spogliatoi) prodotte all'interno del sito produttivo) sono raccolte e convogliate allo scarico finale avente codice scarico n. 73 assegnato dall'all'ente gestore Acque del Chiampo S.p.A.

L'azienda è autorizzata ad uno scarico massimo giornaliero pari 234 m³ in categoria B1. Le acque reflue prodotte dalle fasi riviera, concia e tintura tramite un sistema di calette/tubazioni e previo passaggio in sgrigliatore confluiscono su una vasca di accumulo e omogeneizzazione di capacità pari a 110 m.c. con giuntamente con le acque di rifinizione.

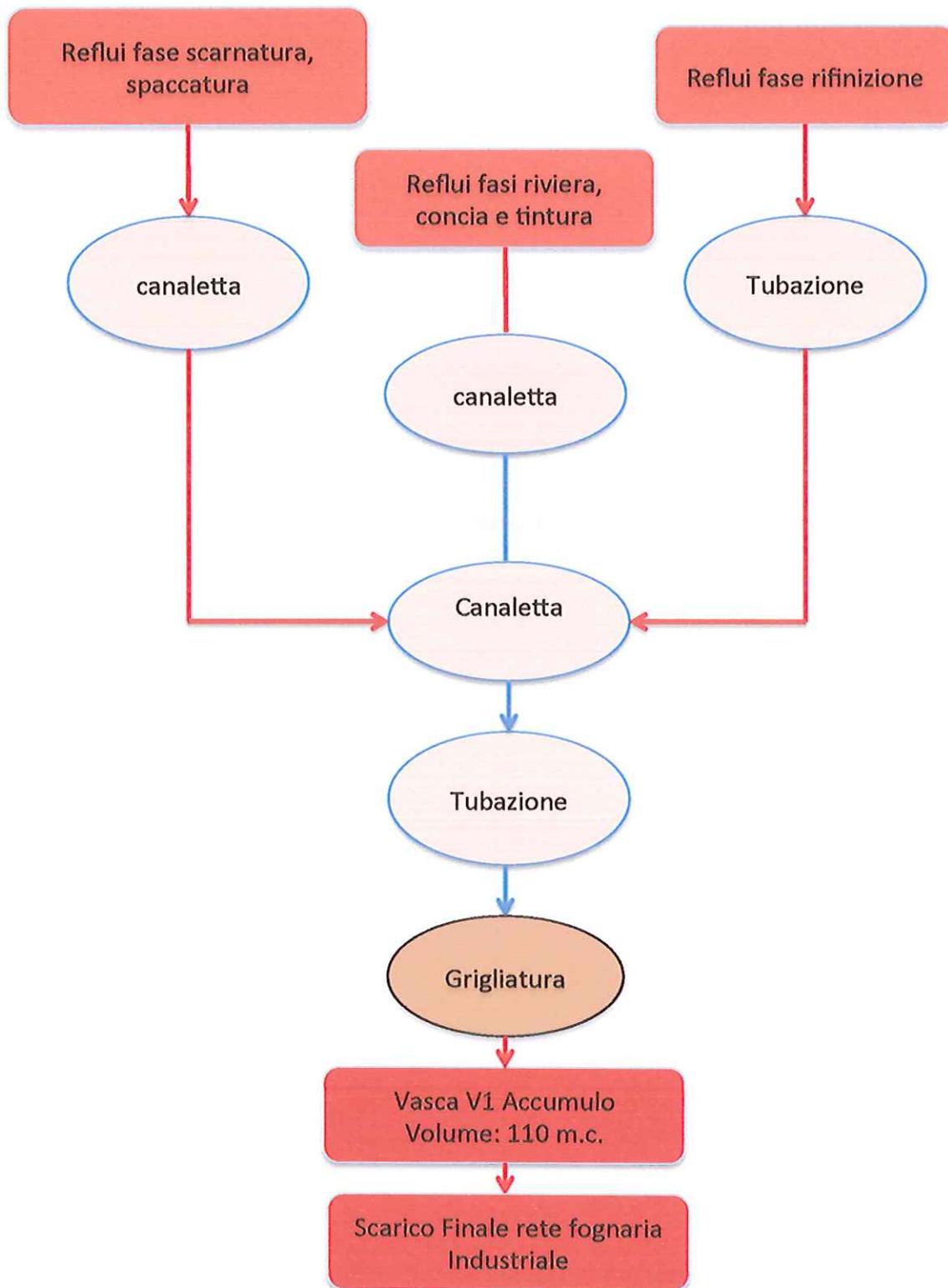
Dalla vasca di accumulo e omogeneizzazione tutti i reflui , previo trattamento di filtrazione fine su filtro sgrigliatore e filtrazione fine su filtro rotativo sono inviati alla fognatura industriale gestita da Acque del Chiampo S.p.A.

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 Arzignano, Chiampo (VI).

Tabella 9: riassuntiva degli scarichi degli ultimi tre anni

Periodo	m.c. totali scaricati
Anno 2014	63.257
Anno 2015	62.537
Anno 2016	60.615

Lo schema a blocchi successivo indica schematicamente il percorso dei reflui e i principali pretrattamenti eseguiti:



5.2.3 Acque meteoriche

In data 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 (allegati A9a e A9b). Si riportano le conclusioni:

Per ottemperare alle disposizioni del P.T.A la ditta provvederà all'installazione di un vasca per la raccolta dell'Acqua di prima pioggia di capacità di 50 m.c. da installarsi all'interno del perimetro aziendale, intercettanti le tubazioni di scarico dei pluviali, a servizio di una superficie scolante comprensiva delle coperture) pari a 9.200 m.c.

Le Acque di prima pioggia verranno al termine dell'evento piovoso convogliate tramite pompa all'interno della vasca di accumulo aziendale dei reflui di processo.

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 e nell'anno in corso.

Tabella 10: Analisi scarichi 2016 e 2017

Data camp.	Sol sosp.	COD Fil.	Cloruri	Solfati	TKN Fil.	Cromo	PH
18/11/17	1480	3010	2175	1950	265	60	6
14/11/17	1165	2260	2225	870	220	48	7
04/11/17	745	2465	1630	1585	230	44	6,3
27/10/17	805	2425	1715	1555	275	47	7,3

19/10/17	1110	2780	2555	1655	290	37	6,7
13/10/17	1480	3320	1890	1665	285	63	6,3
11/10/17	1560	3185	2665	1770	330	66	5,6
07/10/17	750	2835	2045	1670	285	40	6,4
27/09/17	800	2325	2100	990	200	17	5,1
21/09/17	865	2250	2685	1620	230	41	6,5
15/09/17	680	2360	1270	1665	165	36	5,7
13/09/17	510	1760	1120	1095	130	39	6,1
31/07/17	1055	2340	2700	1270	240	39	7,5
26/07/17	635	1705	1450	1015	150	19	7,1
18/07/17	1100	3955	2395	1175	195	35	6,1
12/07/17	1030	3305	3235	1200	325	23	7,5
04/07/17	825	2795	1745	1320	260	17	7,7
28/06/17	1205	3025	3115	1365	300	30	7,6
20/06/17	2365	3735	2470	1265	285	41	5,1
16/06/17	1395	3580	2105	2120	365	48	6,5
08/06/17	1250	2965	2915	2025	305	43	6,9
27/05/17	1450	3490	2040	1790	360	65	7,1
17/05/17	1725	3180	2720	1195	320	47	7,1
11/05/17	1700	2715	2770	1600	295	63	7
03/05/17	390	1610	1225	230	57	12	8,1

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 39 di 49

20/04/17	995	2870	2125	1080	255	32	6,8
12/04/17	860	2980	2355	930	235	18	7,7
04/04/17	965	3265	1695	950	230	19	4,8
31/03/17	1090	2870	1960	1755	305	53	6,9
23/03/17	990	3570	2400	1690	295	49	5,7
11/03/17	485	2505	1670	1620	275	29	7,7
03/03/17	1400	3190	1760	1460	250	48	6,3
23/02/17	450	2580	2020	930	205	17	8,9
11/02/17	805	2075	1320	1325	235	35	8,7
07/02/17	930	2075	1505	920	87	43	4,2
01/02/17	800	2290	1655	1375	135	31	4,4
20/01/17	1365	3545	1605	1140	290	25	7,4
12/01/17	1335	4670	2225	1770	360	24	5,9
23/12/16	740	3140	775	1275	200	68	4,1
17/12/16	1400	2720	2195	2010	310	73	8,2
12/12/16	915	570	660	96	21	19	7,3
29/11/16	2415	5330	3205	1335	385	56	7,6
23/11/16	1415	2455	1915	1210	175	59	6,4
11/11/16	1385	3360	2060	1495	335	28	8,6
05/11/16	675	2255	1385	1160	250	14	8,7
31/10/16	3580	2745	1205	1255	210	145	7,1

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 40 di 49

20/10/16	990	2430	2215	1445	305	39	8,3
14/10/16	900	2665	1145	1000	230	15	7
12/10/16	695	2060	1515	1280	160	61	4,7
03/10/16		1990	1010	1265			8,2
22/09/16	1070	2710	2175	1165	165	59	5,8
20/09/16	1165	1305	1320	465	44	32	7,3
14/09/16	1145	2320	1205	305	70	14	6,1
29/07/16	1485	1910	1285	1295	205	90	7,4
19/07/16		2715					
13/07/16	965	2440	2940	1340	290	25	7,9
07/07/16	1155	3240	3130	1655	345	32	7,8
29/06/16	740	2960	2470	920	160	17	6,6
21/06/16	805	2815	2115	600	105	24	5,7
09/06/16	1115	1755	2650	1215	175	44	7,3
03/06/16	2890	2440	1125	995	245	85	7,4
23/05/16	2755	1675	1585	990	185	125	7,9
14/05/16	795	2450	1560	1520	205	34	8,2
04/05/16	820	2785	2140	975	215	11	8,6
21/04/16	1555	2895	3190	1795	235	49	7,2
13/04/16	1075	2580	2385	1395	255	29	6,9
07/04/16	345	2040	650	705	53	17	4,5

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 41 di 49

04/04/16	1290	1935	175	790	31	45	5,1
26/03/16	1725	2870	1845	1795	290	57	6,5
22/03/16	1040	3045	2775	1610	315	52	7,6
16/03/16	1115	2810	3185	1555	345	37	7,8
04/03/16	685	2290	125	645	74	14	4,1
26/02/16	1855	1960	1435	1890	200	90	5,8
20/02/16	1370	2395	1785	1035	225	45	8,7
15/02/16	1360	1795	1230	1065	395	48	6,8
04/02/16	3010	3700	3015	1345	320	47	7,9
29/01/16	2525	4220	2110	1310	390	58	7,4
23/01/16	2430	2755	1335	1700	300	79	8,3
13/01/16	2145	3360	3445	730	245	6	7,2

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, dalla polvere di smeriglio, dalle operazioni di rifilo delle pelli in crust.

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 ss.mm.ii. sono costituiti dal carniccio il cui stoccaggio avviene in apposito silos chiuso.

Di seguito una tabella riassuntiva dei rifiuti e sottoprodotti prodotti negli anni 2014-2015-2016.

Tabella 11

Rifiuto CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Kg Prodotti nel 2014	Kg Prodotti nel 2015	Kg Prodotti nel 2016	Destinazione
040106	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti cromo	Big Bags	58.567	23.000	21.290	Smaltimento
040108	rasatura	Vasca fuoriterra	88.412	2.268	0	Recupero
040109	Smerigliatura	Vasca fuoriterra	7,702	9.720	9.720	Recupero
040199	Sale da battitura pelli salate	Sfuso su area pavimentata interna	72.290	61.830	42.590	Recupero
150102	Imballaggi di plastica	Vasca fuoriterra	5.727	6.535	5.535	Recupero
150103	Imballaggi in legno	cassone	18.125	17.335	11.210	Recupero
150106	Imballaggi in materiale misto	Vasca fuoriterra	10.985	8.560	8.760	Recupero
150104	Imballaggi metallici	cassone	0	530	535	Recupero
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumento protettivi diversi	Big Bags	7	220	380	Recupero

	di quelli di cui la voce 150202*					
160214	Apparecchiatura fuori suo diversi di quelli di cui alle voci 160209* e 160213*	Su apposito imballaggio	43	85	0	
170405	Ferro e acciaio	cassone	2.320	2.680	10.720	Recupero
160216	Componenti rimossi da apparecchiatura fuori uso diversi di quelli di cui alla voce 160215*	Su apposito imballaggio	4	30	2,5	
200101	Carta e cartone	Cassone	0	0	3.140	Recupero

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 A8, cui si rimanda ove si evidenzia il rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Arzignano nell'area ove ricade l'azienda .

L'area ove sorge l'azienda, secondo la zonizzazione acustica del Comune di Arzignano è posta in classe VI.

5.5 TRAFFICO

La Conceria Junior S.p.a., si trova insediata nella zona industriale sita lungo via Seconda Strada, che la collega alla Strada di via del Lavoro connessa alla strada SP31 che collega il sito all'autostrada A4 Milano A4 Milano-Venezia tramite i caselli di Alte di Montecchio Maggiore e Montebello Vicentino.

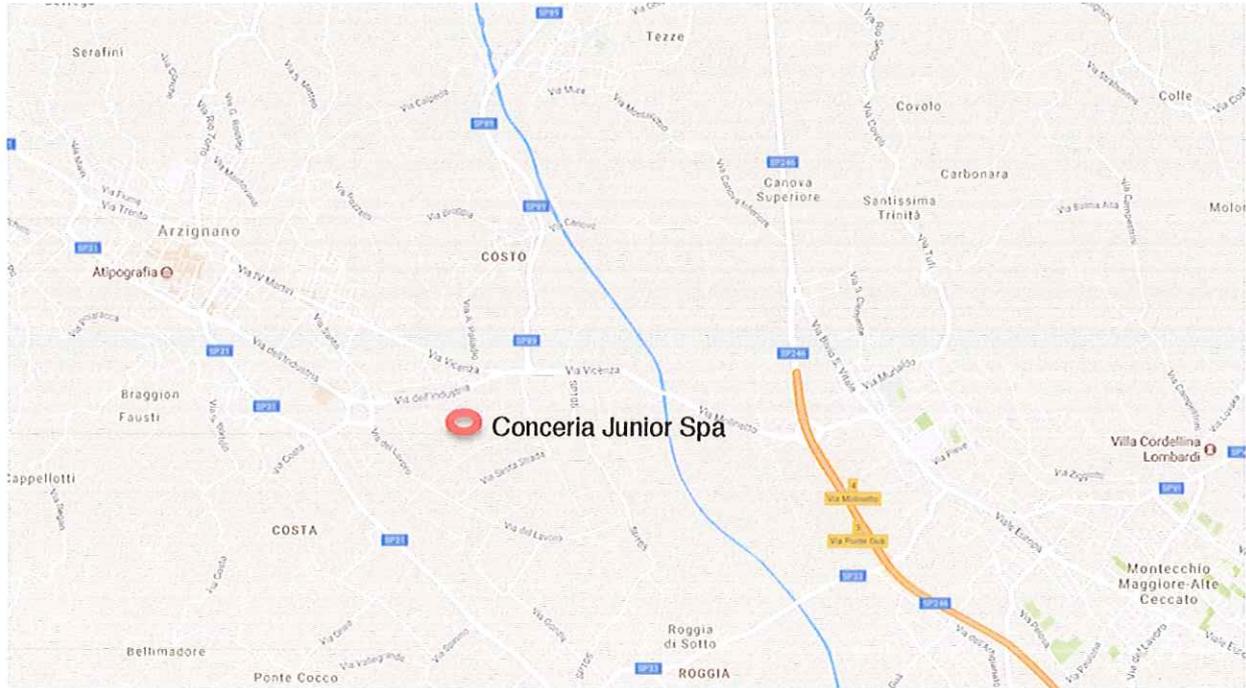
Ad oggi, si stimano 1 mezzo pesante per l'arrivo delle pelli grezze la settimana, due per l'arrivo della pelle in wet-blu, 10 giorno autocarri per il conferimento delle pelli ai terzisti, 5 autocarri giorno per

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 44 di 49

l'arrivo dei prodotti chimici, 2 mezzi pesanti per il ritiro del carniccio a settimana, e tre mezzi pesanti settimanali per il ritiro dei rifiuti.

Figura 3: Viabilità



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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Junior S.P.A.

pag. 45 di 49

Entrambi i rischi sono molto limitati, per quanto riguarda gli spandimenti essi possono avvenire solo all'interno e sono prontamente raccolti. Se avvengono all'esterno sono pure prontamente raccolti oppure collettati alla vasca di raccolta acqua industriali e meteoriche e inviati al trattamento depurativo.

Il rischio incendio è limitato ai reparti rifinizione ove sono utilizzate miscele infiammabili; la ditta dispone comunque di certificato di prevenzione incendi.

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.

Al fine di ridurre comunque il rischio che rotture accidentali provocate da urti con i carrelli elevatori in transito dei contenitori dei prodotti chimici, l'azienda ha previsto, che tutti i prodotti chimici al momento del loro arrivo in azienda, vengano scaricati esclusivamente nell'area aziendale dedicata e costituita da piazzali cementati.

In caso di sversamento accidentale, sia al fine di limitare l'afflusso di chimici nella rete fognaria industriale che di ripulire la pavimentazione, la procedura aziendale prevede l'utilizzo immediato di materiale assorbente da spargere nell'area oggetto di sversamento, provvedendo successivamente al recupero dello stesso al fine del l'idoneo smaltimento secondo la normativa vigente.

5.7 Valutazione dell'impatto odorigeno

Gli impatti odorigeni derivanti dall'attività produttiva dell'azienda possono essere individuati nei seguenti punti potenzialmente critici costituiti da:

- a) reflui dalle fasi di riviera e concia delle pelli scaricati nella rete fognaria aziendale;
- b) dall'accumulo dei reflui nelle vasche di omogeneizzazione;
- c) lo stoccaggio del sottoprodotto di origine animale "carniccio" potenzialmente putrescibile;

a) Reflui dalle fasi di riviera e concia delle pelli scaricati nella rete fognaria aziendale

Le fasi produttive di calcinazione delle pelli producono reflui carichi di solfuri ed aventi pH basico, mentre le acque di scarico della fase concia sono caratterizzati da un forte carattere acido, in caso di miscelazione dei reflui della fase di riviera con quelli della fase della concia delle pelli può svilupparsi idrogeno solforato caratterizzato dal classico odore di “uova marce”

Le misure gestionali attuate al fine di evitare il contatto delle soluzioni alcaline contenenti solfuri delle acque di calcinazione con le soluzioni acide delle fasi di concia prevedono una diversa tempistica di scarico delle due fasi produttive, in particolare le acque di calcinazione vengono scaricate nella canaletta di raccolta dalle ore sei alle ore sette del mattino, mentre le acque di lavoro della fase di concia delle pelli vengono scaricate dalle ore tredici alle quattordici circa del pomeriggio, arco di tempo che garantisce che non avvenga la miscelazione dei reflui delle due distinte fasi produttive.

Si può quindi ritenere poco significativo l’impatto odorigeno provocato dallo sviluppo di idrogeno solforato durante le fasi di scarico nelle canalizzazioni della rete fognaria industriale.

b) dall’accumulo dei reflui nelle vasche di omogeneizzazione

Nella vasca di accumulo e omogeneizzazione di capacità pari a 110 mc e munita di copertura, confluiscono tutte le acque produttive aziendali, circostanza che potrebbe comportare uno sviluppo di idrogeno solforato come emissione diffusa nel caso in cui vi fosse la miscelazione delle acque acide provenienti dalle lavorazioni di concia con le acque basiche contenenti solfuri scaricate dalle lavorazioni di calcinazione delle pelli.

Tuttavia considerando che gli orari della giornata in cui è in corso lo scarico della fase di concia delle pelli, precisamente dalle ore tredici circa alle ore quindici circa, sono molto diversi dagli orari in cui vengono scaricate le acque di lavoro della fase di calcinaio che avvengono dalle ore sei alle ore sette del mattino, ed in concomitanza al fatto che la ridotta capacità della vasca di accumulo (110 m.c.) implica che nel momento in cui le acque della fase concia confluiscono nella vasca di accumulo, i reflui precedentemente presenti in tale vasca e costituiti principalmente dalle acque di calcinazione siano già stati inviati allo scarico finale.

Si può ritenere poco significativo l’impatto odorigeno provocato dallo sviluppo di idrogeno solforato.

c) lo stoccaggio del sottoprodotto di origine animale “carniccio” potenzialmente putrescibile

I sottoprodotti di origine animale prodotti durante le prime fasi di lavorazione delle pelli sono costituiti da carniccio sono stoccati in apposita vasche coperta.

Il carniccio viene prodotto giornalmente dal lunedì al venerdì mattina durante l'operazione meccanica di scarnatura delle pelli in trippa. Lo stesso ha la caratteristica fisica di un solido "palabile" ed è caratterizzato da un pH basico fortemente basico.

Il carniccio man mano che viene prodotto viene subito inviato ai silos di stoccaggio muniti di copertura.

Il carniccio viene conferito con frequenza settimanale all'impianto di trattamento di destinazione; generalmente la permanenza del carniccio non supera i cinque giorni dalla produzione.

Considerando quindi la natura basica del carniccio, che garantisce una temporanea inibizione dei processi di degradazione associata sia ai tempi di stoccaggio massimi nel silos chiuso nonché alle limitate quantità di carniccio prodotto, si può considerare trascurabile l'impatto olfattivo derivante dallo stoccaggio del sottoprodotto carniccio all'interno dell'azienda.

6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE

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

1. le emissioni di H₂S in atmosfera sono abbattute con un impianto scubber 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 BREF¹ 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. La quasi totalità del suolo inerente allo stabilimento ove viene svolta l'attività produttiva è impermeabilizzata.

¹ EC: Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Tanning of Hides and Skins (2013).

7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE

Al fine di garantire l'integrità ed un idoneo stato di conservazione e tenuta della vasca di omogeneizzazione ed accumulo interrata presente nel sito produttivo, l'azienda propone, con frequenza annuale di svuotare e ripulire la vasca e di far eseguire da personale specializzato la verifica buon stato interno delle stesse; nel caso in cui venga evidenziato un degrado delle stesse, si procede programmando la resinatura delle parti usurate o totale della vasca, al fine di materne lo strato superficiale di calcestruzzo al riparo da eventuali attacchi corrosivi.

L'azienda propone si eseguire il primo intervento di resinatura della vasca, indipendentemente ad eventuali esiti positivi delle verifiche, nell'estate del 2018, ed eseguire una resinatura totale della vasca almeno ogni dieci anni.