

**AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE
DI VICENZA
SETTORE AMBIENTE
SERVIZIO VIA
C.trà Gazzolle, 1
Vicenza**

CONCERIA TOLIO S.P.A.

**Via Arzignano, 146
Chiampo, Vicenza
36072 Italia**

Procedura di verifica di assoggettabilità ai sensi dell'art.20 del D.Lgs 152/06

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

Integrazione documentale

**Approfondimento in merito alla quantità di materia prima lavorata ed
il consumo idrico a seguito della ripresa delle lavorazioni di
calcinazione e concia delle pelli grezze.**

Piano manutenzioni pavimentazioni aziendali

Resinatura vasche interrate

Assenza nel sito produttivo di materiali contenuti amianto

Data 12/12/2017

CONCERIA TOLIO S.p.A.
Via Arzignano, 146/B
36072 CHIAMPO (Vicenza)
Cap. Soc. € 6.924.000,00 i.v.
REA 101098 P. IVA 00164110249

CONCERIATOLIO S.P.A.

**Via Arzignano, 146
Chiampo, Vicenza
36072 Italia**

Approfondimento in merito alla quantità di materia prima lavorata ed il consumo idrico a seguito della ripresa delle lavorazioni di calcinazione e concia delle pelli grezze.

Premessa

A seguito dei quesiti emersi in sede di presentazione al Comitato Tecnico Provinciale VIA del progetto e dello Studio Preliminare Ambientale del 05 dicembre 2017 presso il comune di Chiampo si relaziona in merito alla correlazione tra la quantità di pelle lavorata ed il relativo consumo di risorsa idrica nell'anno 2015, in cui nel quarto trimestre è ripresa la lavorazione di calcinaio e concia delle pelli grezze, e nell'anno 2016 in cui sono entrate a regime le fasi produttive di calcinazione e concia delle pelli.

Anno 2015

Nel 2015 il quantitativo di pelle grezza lavorata (tutta per "conto terzi") per la produzione di wet-blue sono stati Kg 364.000, mentre i m.q. quadri lavorati di pelle in wet blue per produrre pelle finita sono stati 302.000 (di cui si può stimare una quantità in peso di circa kg 401.132).

Sulla base sulla base della ricetta aziendale media è stato valutato che il consumo di risorsa idrica (emungimento da pozzo artesiano) da utilizzare nei bottali per le fasi di calcinaio e concia comprendendo anche i lavaggi è di circa il 1.100 % in peso rispetto al peso di pelle grezza messa a bagno.

È stato quindi calcolato che i m.c. di acqua utilizzati sulla base della ricetta media per le fasi di calcinazione -concia nel 2015 considerando che un kg di acqua corrisponda al volume di un litro sono stati:

$$\text{kg } 364.000 \times (1100/100)/1000 = 4004 \text{ mc}$$

Nel 2015 si possono attribuire alle lavorazioni da wet-blue a prodotto finito un consumo di risorsa

comprendendo anche le operazioni meccaniche di pressatura delle pelli in wet-blue di circa 36.000 m.c.

Si può notare che nel 2015 i consumi complessivi di acqua delle fasi di calcinaio-concia e delle fasi produttive che portano la pelle da wet-blue a pelle finita sono stati 40.004 in linea con l'emungimento di m.c. 40.783 misurato dai contatori dei pozzi presenti in azienda.

Anno 2016

Nel 2016 i quantitativi lavorati di pelle grezza per la produzione di wet-blue (tutti per "conto terzi") sono stati Kg 3.277.120, superiori di circa un ordine di grandezza rispetto a quanto lavorato nel 2015, mentre i m.q. quadri lavorati di pelle in wet-blue per produrre pelle finita sono stati 321.940 (di cui si può stimare una quantità in peso di circa kg 415.167), leggermente superiori (circa il 3,5%) alla pelle in wet-blue lavorata 2015.

Sulla base sulla base della ricetta aziendale media il consumo di risorsa idrica utilizzata nei bottali per le fasi di calcinaio-concia comprensiva dei lavaggi è di circa il 1.100 % rispetto al peso di pelle grezza lavorata, è stato quindi calcolato che i m.c. di acqua utilizzati nel 2016 sono stati :
 $\text{kg } 3.277.120 \times (1100/100)/1000 = 36.048 \text{ m.c.}$

Nel 2016 si possono attribuire alle lavorazioni da wet-blue a pelle finita un consumo di risorsa idrica comprensiva anche le operazioni meccaniche di pressatura delle pelli in wet-blue di circa 37.000 m.c. in linea con l'incremento di pelle lavora di circa il 3,5% dell'anno precedente.

Anche in questo caso si può notare che il consumo di risorsa idrica stimata in base alle ricette per il 2016 è pari a 73.048 in linea con quanto attinto dalla fonte di approvvigionamento idrico autonomo che è risultato pari a m.c. 73.406.

Di seguito una tabella riepilogativa dei quantitativi di pelle lavorata e dei consumi idrici riferiti alle fasi produttive.

Fasi	Q.tà pelle lavorata 2015	Consumo risorsa idrica 2015	Q.tà pelle lavorata 2016	Consumo risorsa idrica 2016
Calcinaio-concia	Kg 364.000*	m.c. 4004	Kg 3.277.120*	m.c. 36.048
Rinverdimento, pressatura, riconcia, tintura, ingrasso e rifinitura	m.q. 302.000** (Kg 401.132)	m.c. 36.000	m.q. 321.940** (Kg.415.167)	m.c. 37.000

*pelle grezza

** pelle in wet-blue

Conclusioni

Si può quindi concludere che l'incremento di consumo di risorsa di m.c. 32.623 riscontrato nel 2016 rispetto all'anno precedente è da imputare alla ripresa a regime delle lavorazioni di calcinaio e concia delle pelli, evidenziando inoltre una netta correlazione tra il quantitativo di pelle grezza lavorata ed il consumo di risorsa idrica riscontrata.

Piano manutenzioni pavimentazioni aziendali

L'azienda intende integrare le azioni mirate al contenimento degli impatti ambientali, proponendo di verificare con cadenza annuale lo stato di conservazione ed impermeabilizzazione delle pavimentazioni, programmando entro 3 mesi il rifacimento delle pavimentazioni che presentano un evidente stato di usura (presenza di fessurazioni e crepe), e programmando entro l'anno successivo il rifacimento delle pavimentazioni che cominciano ad evidenziare una usura del manto superficiale tale tuttavia da non compromettere l'impermeabilità della pavimentazione; a tal proposito si prevede un primo rifacimento della pavimentazione è previsto entro l'estate del 2018.

Resinatura vasche interrato

Considerato che dall'ultimo intervento di resinatura delle vasche interrate sono intercorsi oltre dieci anni, l'azienda intende eseguire un intervento di controllo dello stato di conservazione delle pareti delle vasche interrate, completato da un rifacimento della resinatura delle pareti delle stesse nell'estate del 2018 nel periodo di chiusura degli scarichi industriali.

Assenza nel sito produttivo di materiali contenenti amianto

Si comunica in questa sede che sia le coperture degli opifici che i rivestimenti interni non sono costituiti da materiali contenenti amianto, in particolare si evidenzia che le coperture sono costruite da pannelli di cemento rivestiti con guaina bituminosa.

Si rende noto che è già stato in passato eseguito l'intervento di rimozione e bonifica di quelle coperture costituite da materiali contenenti amianto.