

Regione Veneto
Provincia di Vicenza
Comune di Romano d'Ezzelino



**INSTALLAZIONE ALLNEX ITALY S.R.L.
IN VIA MATTEO BIANCHIN, 62
ROMANO D'EZZELINO (VI)
(Punti 4.1.h, 5.1, 5.3 e 5.5 dell'Allegato VIII alla
Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)**

**PROCEDURA DI VERIFICA DELLA SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO
DI PRESENTAZIONE DELLA "RELAZIONE DI RIFERIMENTO"**

Gestore:



Allnex Italy S.r.l.

Sede legale e sede installazione:
Via M. Bianchin, 62
36060 - Romano d'Ezzelino
URL: www.allnex.com

Redattore:



Aplus S.r.l.

Sede legale e operativa:
Via G. Savelli, n. 86
35129 - Padova (PD)
URL: www.aplusconsulting.it

SOMMARIO

0. PREMESSA	3
0.1 DEFINIZIONE DEL PERIMETRO DELL'INSTALLAZIONE	3
0.2 Descrizione in sintesi del processo produttivo svolto nell'installazione.....	5
0.3 Descrizione dei cicli tecnologici	5
0.3.1 <i>Approvvigionamento</i>	7
0.3.2 <i>Produzione</i>	7
0.3.3 <i>Confezionamento ed etichettatura</i>	8
0.3.4 <i>Ulteriori attività svolte nell'installazione</i>	8
0.3.5 <i>Depurazione delle acque reflue</i>	11
0.4 Sopralluogo e ispezione documentale eseguiti sull'area di pertinenza dell'installazione.....	12
0.4.1 <i>Ricerca documentale relativa al sito oggetto di studio</i>	12
1. IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE	16
1.1 SOSTANZE ATTUALMENTE USATE	16
1.2 SOSTANZE PERICOLOSE PRODOTTE.....	21
2. VALUTAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE	24
3. VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI INQUINAMENTO LOCALE	33
3.1 CONSIDERAZIONI SULLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	39
4. CONCLUSIONI	40

INDICE DELLE FIGURE

Figura 0.1: Perimetro dell'installazione	4
Figura 0.2 – Schema della visione complessiva delle aree produttive dell'installazione	6
Figura 0.3 – Schema per la produzione di resine in polvere	7
Figura 0.4 - Collocazione dell'installazione nel territorio del Comune di Romano d'Ezzelino (fonte: Google).....	13
Figura 0.5 - Schema geologico del Comune di Romano d'Ezzelino [fonte: Carta Geologica del Veneto, scala 1:250.000]	14
Figura 0.6 - Misura del livello freatico dal 2000 al 2008 presso la stazione ARPAV 162, in Comune di Romano d'Ezzelino	15

INDICE DELLE TABELLE

Tabella 1.1 - Materie prime ed additivi utilizzati	16
Tabella 1.2 - Sostanze pericolose prodotte dall'installazione	21
Tabella 2.1 Valutazione delle sostanze	24

0. PREMESSA

La presente relazione riporta gli esiti dell'effettuazione della procedura di cui all'art. 3, comma 2, e all'Allegato 1 del D.M. 13 novembre 2014, n. 272 (di seguito "DM 272/2014"), per verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione all'Autorità Competente, da parte dell'installazione Allnex Italy S.r.l. di Romano d'Ezzelino (VI), della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis), del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e s.m.i. e alla D.G.R.V. n. 395 del 31/05/2015.

La presente relazione è redatta al fine di evidenziare eventuali criticità nella gestione delle sostanze pericolose pertinenti preliminarmente all'avvio del procedimento volto al rilascio dell'AIA definitiva all'installazione da parte della Provincia di Vicenza, che sostituirà il vigente provvedimento di A.I.A. "provvisoria" (D.R.S.A.T. Veneto n. 141 del 30/10/2007).

La presente procedura contiene al suo interno i seguenti dati:

1. informazioni sull'uso attuale del sito industriale;
2. informazioni relative alle sostanze pericolose utilizzate, prodotte o rilasciate;
3. informazioni sul potenziale rischio di rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente dell'installazione ed esso circostante.

Tutti i dati utilizzati nella redazione del presente elaborato sono stati forniti dal gestore dell'installazione.

0.1 DEFINIZIONE DEL PERIMETRO DELL'INSTALLAZIONE

In figura 0.1 viene definito il perimetro dell'installazione oggetto di studio. Al suo interno insistono gli impianti tecnologici, gli stoccaggi delle materie prime, dei reagenti, dei rifiuti e dei prodotti.

Nel § 0.2 sono descritti il processo di produzione e l'area su cui esso insiste al fine di valutare le possibili pressioni ambientali.



Figura 0.1: Perimetro dell'installazione

0.2 DESCRIZIONE IN SINTESI DEL PROCESSO PRODUTTIVO SVOLTO NELL'INSTALLAZIONE

L'installazione Allnex Italy S.r.l. si trova nel Comune di Romano d'Ezzelino, in Via Matteo Bianchin n. 62. La superficie totale ammonta a complessivi 99.189 m², di cui 16.482 coperti, 41.259 scoperti pavimentati e 41.438 scoperti non pavimentati.

Presso l'installazione sono svolte le seguenti attività IPPC di cui all'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e smi:

1. fabbricazione di prodotti chimici organici [materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)] [Codice IPPC 4.1.h];
2. smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporta il ricorso a trattamento biologico [Codice IPPC 5.1.a)] e trattamento fisico-chimico [Codice IPPC 5.1.b)];
3. smaltimento di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso a trattamento biologico [Codice IPPC 5.3.a.1)] e trattamento fisico-chimico [Codice IPPC 5.3.a.2)];
4. accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg [Codice IPPC 5.5].

0.3 DESCRIZIONE DEI CICLI TECNOLOGICI

L'attività dell'installazione consiste nella ricerca e sviluppo, produzione, commercializzazione e assistenza tecnica di resine che vengono impiegate dai colorifici come materia prima nella produzione di vernici.

Dal punto di vista chimico, le resine sono dei polimeri che hanno un peso molecolare medio numerico inferiore a 50.000 unità.

Prendendo in considerazione il loro stato fisico le resine si possono suddividere in due grandi gruppi:

- resine solide (in polvere),
- resine in soluzione (in solventi organici).

Dal 2014 il focus produttivo dello stabilimento non è più incentrato solamente sulle resine solide ma si estende nuovamente alle resine in soluzione, settore che era stato dismesso nel 2010, grazie alla ripresa del mercato e alle strategie di ottimizzazione del servizio al cliente attuata dal gruppo Allnex.

Gli impianti per la produzione di resine solide consistono principalmente in:

- serbatoi di stoccaggio per materie prime liquide sfuse e silos per materie prime solide sfuse;
- magazzini per le materie prime confezionate;
- serbatoi pesati per il carico delle materie prime;
- recipienti di sintesi (reattori);
- dispositivi per la filtrazione e nastri di raffreddamento per lo scarico del prodotto finito;
- linea di confezionamento automatizzata e magazzino per prodotti finite solidi;

Gli impianti per la produzione di resine in soluzione consistono principalmente in:

- serbatoi di stoccaggio per materie prime liquide sfuse e silos per materie prime solide sfuse;
- magazzini per le materie prime confezionate;

- serbatoi pesati per il carico delle materie prime;
- recipienti di sintesi (reattori);
- serbatoi per la diluizione e miscelazione;
- dispositivi per la filtrazione;
- serbatoi di stoccaggio e magazzino fusti per prodotti finiti in soluzione.

Le aree produttive sono suddivise in 2 reparti, in cui sono installati 14 reattori batch:

- reparto Resine 1 (fabbricato L), il primo costruito, suddiviso a sua volta in 2 parti, una dedicata alla produzione di resine liquide a solvente e la seconda, più recente, dedicata alla produzione di resine solide in polvere;
- reparto Resine 2 (Fabbricato E), il più moderno, dedicato esclusivamente alla produzione di resine solide in polvere.

Le capacità dei reattori variano da 2 a 34 m³; alcuni di essi dispongono in di un altro reattore adibito alla fase finale del processo.

Nello schema sottostante è raffigurata una visione complessiva delle aree produttive dello stabilimento, con evidenziata la tipologia di produzione possibile per ogni gruppo di reattori. Da tale figura possono essere ricavate molte informazioni, compresa la capacità produttiva annua, complessiva e di ogni reparto.

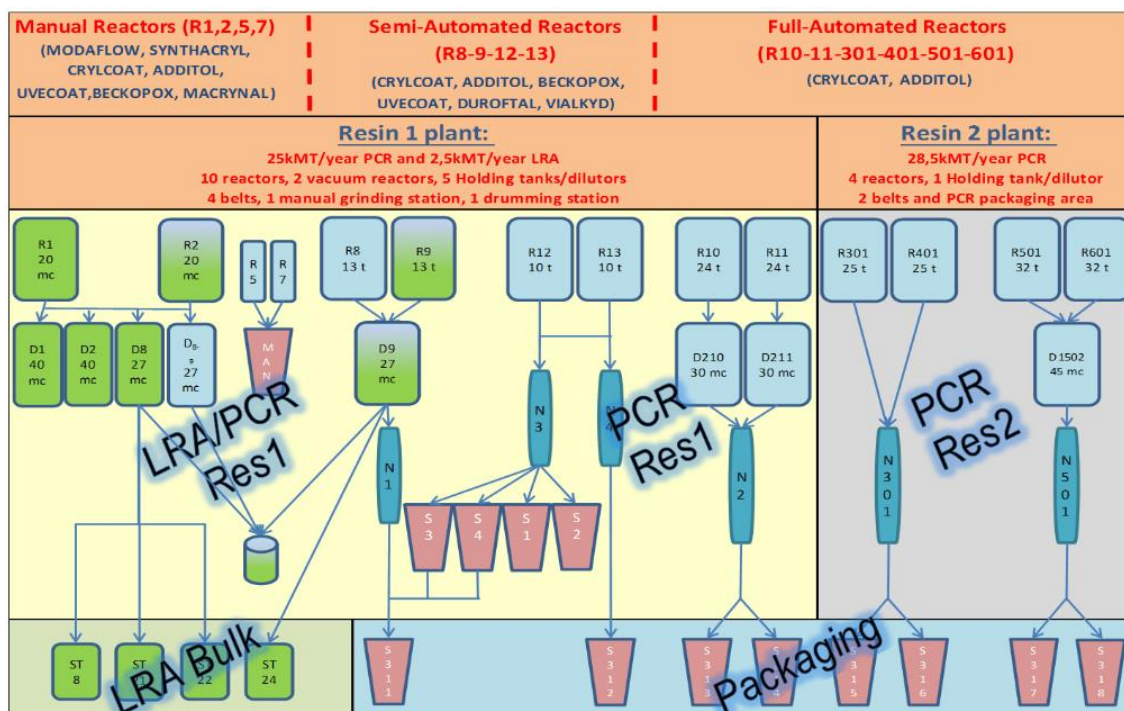


Figura 0.2 – Schema della visione complessiva delle aree produttive dell’installazione

La peculiarità che caratterizza le resine solide prodotte nello stabilimento è l’assenza di solvente organico e questo comporta alcuni importanti vantaggi in tutto il loro ciclo di utilizzo:

- risparmio economico di acquisto di una materia prima, quale il solvente organico, la cui funzione termina nella fase di applicazione della vernice, nonché diminuzione dei costi di trasporto;

- miglioramento, dal punto di vista della salute dei lavoratori, delle condizioni degli ambienti di lavoro, per l'assenza di emissioni di Sostanze Organiche Volatili (SOV), sia in fase produttiva che in fase di applicazione/utilizzo presso il cliente finale;
- riduzione, dal punto di vista della sicurezza, dei rischi di incendio o di esplosione per l'accumulo di vapori, e i rischi connessi al trasporto;
- sensibile diminuzione dell'inquinamento atmosferico, causato dalle emissioni di SOV, sia in fase produttiva che in fase di applicazione/utilizzo presso il cliente finale.

Si riporta, di seguito, la descrizione particolareggiata del ciclo produttivo.

0.3.1 Approvvigionamento

Le principali materie prime utilizzate, sia solide che liquide, vengono approvvigionate prevalentemente in forma sfusa e stoccate in serbatoi dedicati, posizionati sia fuori terra che interrati.

Per prevenire e controllare potenziali spandimenti accidentali, le materie prime liquide vengono scaricate dai mezzi di trasporto in appositi spazi muniti di bacino di contenimento, inoltre per limitare le emissioni di sostanze volatili, i trasferimenti delle sostanze liquide, quando possibile, avvengono a circuito chiuso.

La movimentazione delle materie prime solide sfuse è resa sicura utilizzando all'interno dei trasporti pneumatici un'atmosfera impoverita di ossigeno.

Tutte le materie prime confezionate, sia solide che liquide, sono stoccate in appositi magazzini e movimentate ai punti di utilizzo con l'ausilio di carrelli elevatori.

0.3.2 Produzione

La produzione di resine si può schematizzare nelle fasi di:

- preparazione, caricamento e dosaggio delle materie prime;
- polimerizzazione;
- additivazione e scarico.

In Figura 0.3 è riportato nello specifico lo schema per la produzione di resine in polvere.



Figura 0.3 – Schema per la produzione di resine in polvere

Preparazione, caricamento e dosaggio delle materie prime

La produzione impiega come materie prime principali glicoli (polialcoli), acidi polifunzionali, monomeri e solventi, additivi e catalizzatori.

Le materie prime sfuse, sia liquide che solide, vengono trasferite nei silo mediante linee dedicate, dosate su celle di carico mediante pompaggio e quindi trasferite nei reattori, senza esposizione diretta degli operatori e senza movimentazioni manuali.

Le materie prime confezionate (sacchi, fusti, fustini, ecc.) vengono preparate manualmente nella quantità prevista dalla formulazione e caricate nei reattori mediante carico manuale su tramogge.

Polimerizzazione

La polimerizzazione costituisce la fase principale del processo produttivo. Si tratta di una reazione chimica che porta alla sintesi di composti a più alto peso molecolare partendo da composti semplici denominati reagenti (monomeri; alcoli e acidi).

Nella sintesi di resine poliesteri la polimerizzazione è una policondensazione che genera come prodotto secondario acqua di reazione, inquinata da residui di reagenti e da sottoprodotti di reazione.

Additivazione e scarico

L'additivazione è l'ultima operazione prima dello scarico della resina finita.

L'additivazione comporta l'aggiunta di opportune sostanze che conferiscono le caratteristiche definitive al prodotto.

Le resine in polvere vengono scaricate filtrandole e poi facendole colare su un nastro di raffreddamento: il prodotto da fluido solidifica, viene quindi ridotto in scaglie e inviato ai silos di stoccaggio con utilizzo di trasporti pneumatici in atmosfera inerte per azoto.

Le resine liquide vengono messe in caratteristiche, quindi filtrate e inviate in stoccaggio.

0.3.3 Confezionamento ed etichettatura

Dai silos di stoccaggio, le resine in scaglie vengono confezionate in sacchi da 25 kg o in sacconi da 1000 kg con impianti automatizzati su pedane da 1000 kg.

Le resine liquide vengono confezionate prevalentemente in fusti da 200 kg, in piccola parte in cisternette da 1000 kg oppure caricate in autobotte, per essere spedite.

Durante il confezionamento i prodotti sono etichettati su ogni singola confezione con informazioni che indentificano il prodotto e segnalano eventuali precauzioni di sicurezza da considerare per un utilizzo sicuro del prodotto.

0.3.4 Ulteriori attività svolte nell'installazione

Manutenzione ed Ingegneria meccanica, elettrica e strumentale

Il servizio Ingegneria si occupa di tutte le migliorie, modifiche e nuove installazioni dello stabilimento, prevalentemente per la parte impiantistica e per le problematiche relative, valutando con i responsabili SHE e la collaborazione delle funzioni di stabilimento coinvolte i relativi impatti ambientali e di sicurezza.

Gestisce inoltre tutti i lavori dati in appalto a ditte esterne, sovrintendendo inoltre alla loro corretta applicazione delle norme ambientali e di sicurezza interne.

Il reparto di manutenzione meccanica, elettrica e strumentale gestisce la manutenzione programmata agli impianti ed installazioni esistenti, esegue riparazioni e piccole modifiche, ed inoltre si occupa delle tarature e calibrazioni di apparecchiature e strumenti direttamente o attraverso società esterne.

Ricerca Sviluppo e Assistenza Tecnica

Nei laboratori di Ricerca Sviluppo e Assistenza tecnica vengono studiati, sviluppati ed eseguiti su piccola scala nuovi prodotti o modifiche di prodotti esistenti con le stesse reazioni che avvengono poi nei cicli di produzione.

Particolare attenzione viene posta all'introduzione di materie prime sostenibili nelle formulazioni e allo sviluppo di nuovi processi con ridotto impatto ambientale e minimo rischio per la salute. Vengono inoltre approfonditi i comportamenti applicativi dei prodotti sia allo scopo di migliorarne la conoscenza che di fornire adeguato servizio di supporto ai clienti sull'utilizzo.

Gestione energia e utilities

Il calore necessario per lo svolgimento delle reazioni e per le attività di produzione (stoccaggio, riscaldamento ambienti) viene distribuito agli utilizzi attraverso:

- la circolazione di olio diatermico, portato e mantenuto a temperatura di circa 300°C mediante riscaldamento in due forni funzionanti a metano, situati in due centrali termiche distinte;
- la distribuzione di vapore a circa 7 atmosfere, prodotto da uno scambiatore di calore a olio diatermico e da una caldaia a circolazione di fumi dell'impianto di cogenerazione; è disponibile anche una caldaia vapore, funzionante a metano, normalmente mantenuta di riserva.

Il calore viene prodotto in due centrali termiche:

- in Centrale Termica 1 sono presenti il Forno 1 da 8 milioni di Kcal/h per olio diatermico, con asservito uno scambiatore di calore olio diatermico/vapore, una Caldaia Vapore da 3,8 milioni di Kcal/h, per vapore, tenuta di riserva, ed una Caldaia Vapore dell'impianto di cogenerazione da 0,5 milioni di Kcal/h;
- in Centrale Termica 2 è presente il Forno 2 da 4,6 milioni di Kcal/h, per olio diatermico.

L'energia elettrica è fornita allo stabilimento da un impianto di cogenerazione da 1,2 MWe di potenza che costituisce l'approvvigionamento per i consumi base e da una linea esterna che assicura la copertura dei picchi di consumo. L'energia elettrica è distribuita a 20.000 V e portata poi alla tensione di utilizzo con 11 trasformatori di media tensione.

Per far fronte a eventuali mancanze di energia elettrica, ad esempio black out, lo stabilimento è dotato di 7 gruppi elettrogeni, alimentati a gasolio, collocati in prossimità delle due centrali termiche. Essi hanno una potenza complessiva di circa 2.000 kVA, tale da sostenere tutte le attività fondamentali dello stabilimento.

L'azoto viene utilizzato con fine di sicurezza e qualità del prodotto per espellere l'ossigeno dai reattori ("inertizzazione") e per ridurre la concentrazione di ossigeno nell'aria utilizzata nel trasporto pneumatico delle materie prime e prodotti finiti solidi, fino a un livello di sicurezza predeterminato. Dal

2009 sono installati due impianti di autoproduzione che soddisfano completamente il fabbisogno di azoto. L'azoto viene ottenuto attraverso la separazione dell'aria ambiente mediante membrane.

Gli approvvigionamenti esterni di azoto liquido sono quindi molto ridotti e limitati al mantenimento della riserva di sicurezza.

L'aria compressa impiegata in molteplici utilizzi (azionamenti, automazioni) viene prodotta nel sito tramite compressori a vite.

L'acqua di raffreddamento può provenire da tre processi differenti:

- acqua di raffreddamento "di torre" a circuito chiuso: è raffreddata per evaporazione mediante torri evaporative di raffreddamento. L'acqua viene trattata contro le incrostazioni e i depositi. Essa viene reintegrata dell'acqua evaporata e dell'acqua di spurgo. L'acqua di spurgo del circuito di raffreddamento serve per rinnovare l'acqua di raffreddamento a circuito chiuso ed è normalmente scaricata in fognatura. Dal 2009 sono attive 8 nuove torri da 1.000.000 Kcal/h ciascuna, ad alta efficienza;
- acqua di raffreddamento "refrigerata" a circuito chiuso: è prodotta tramite un gruppo frigo ad assorbimento dell'impianto di cogenerazione, entrato in funzione a fine 2015, e un gruppo frigo a compressione normalmente tenuto di riserva; essa viene utilizzata per i raffreddamenti che richiedono una temperatura bassa e costante;
- acqua di raffreddamento "di pozzo", "monouso": è prelevata direttamente dai pozzi, utilizzata in un solo passaggio e poi scaricata.

È attiva un'autorizzazione, ricompresa in AIA, per lo scarico delle acque monouso in acque superficiali di 50.000 m³ annui.

Trattamento delle emissioni in atmosfera

Lo stabilimento dispone di un impianto di termo-ossidazione per il trattamento dei flussi d'aria che possono essere fonte di potenziali emissioni di Sostanze Organiche Volatili (SOV), quali sono ad esempio quelli provenienti da reattori, apparecchiature e serbatoi. L'impianto è di tipo rigenerativo a riempimento ceramico, a basso consumo energetico, con tre camere di ossidazione. Il suo funzionamento è completamente automatizzato e l'impianto è provvisto di analizzatore in continuo (FID) per il monitoraggio della qualità dell'aria in uscita dalla combustione. In caso di emergenza il flusso d'aria da trattare viene deviato in automatico su un filtro a carboni attivi.

Tutte le linee di movimentazione e trasporto pneumatico di sostanze solide, sia materie prime che prodotti finiti, sono a circuito chiuso in atmosfera controllata a ridotto contenuto di ossigeno. L'aria che per motivi impiantistici viene emessa in atmosfera è filtrata attraverso filtri a maniche a servizio dei singoli impianti. Inoltre tutte le operazioni manuali di carico e di manipolazione dei prodotti solidi sono aspirate per garantire un ambiente di lavoro idoneo; l'aria aspirata viene trattata con filtri a maniche che trattengono il particolato (polveri). Tutti i filtri sono soggetti ad un programma di manutenzione preventiva.

Sono infine installati 3 scrubbers a circuito aperto posti a servizio delle aspirazioni sui nastri di scarico della resina solida (in scaglie) che hanno lo scopo di abbattere tramite lavaggio con acqua le componenti odorose. Le acque di lavaggio vengono inviate all'impianto di depurazione.

0.3.5 Depurazione delle acque reflue

Pretrattamento delle acque di reazione

Le acque di reazione vengono sottoposte a un processo di pretrattamento a due stadi:

- il primo stadio consiste nell'eliminazione dall'acqua di reazione dei sottoprodotti di reazione ritenuti maleodoranti, diossani, e di una serie di altri composti organici volatili, mediante evaporazione; questa miscela di composti organici viene inviata allo smaltimento esterno presso ditte autorizzate;
- il secondo stadio consiste nella concentrazione fino ad un livello predeterminato dell'acqua di reazione proveniente dal primo stadio, mediante evaporazione sottovuoto; l'acqua evaporata viene inviata all'impianto di depurazione, mentre la parte concentrata viene smaltita esternamente presso ditte autorizzate; risale al 2011 l'aumento della capacità dell'impianto di pretrattamento e la coibentazione dei relativi serbatoi per migliorarne l'efficienza energetica.

Depurazione delle acque reflue e smaltimento di rifiuti liquidi (pericolosi e non pericolosi)

L'impianto di depurazione tratta tutte le acque inquinate derivanti dalle attività di produzione e dalle altre attività correlate (acque delle reazioni di polimerizzazione, acque dei lavaggi, acque sanitarie e di utilizzo di laboratorio), oltre alle acque di prima pioggia.

L'impianto di depurazione è autorizzato al trattamento di rifiuti (acque) di terzi.

Il processo di depurazione è a 2 stadi, con un primo stadio chimico-fisico e un secondo stadio ad ossidazione biologica. La conduzione dell'impianto avviene tramite analisi quotidiane dei principali parametri di processo; i dati vengono raccolti in un foglio di marcia giornaliero. L'acqua depurata viene scaricata nella fognatura consortile gestita da E.T.R.A. S.p.A., che attualmente gestisce il servizio idrico integrato, il servizio rifiuti e altri servizi nel territorio che si estende lungo il bacino del fiume Brenta.

Nel 2014 è stata automatizzata una sezione dell'impianto di depurazione con creazione di un nuovo quadro di comando accessibile direttamente dal laboratorio Depurazione. Grazie a questo intervento tutta la linea di alimentazione elettrica dell'impianto di trattamento acque è stata resa indipendente dalle altre utenze dello stabilimento.

0.4 SOPRALLUOGO E ISPEZIONE DOCUMENTALE ESEGUITI SULL'AREA DI PERTINENZA DELL'INSTALLAZIONE

Come previsto art. 22 paragrafo 2 della direttiva 2010/75/UE che detta le linee guida per l'elaborazione della relazione di riferimento è stata eseguita un'ispezione fisica accurata del sito, allo scopo di verificare l'integrità e l'efficienza delle misure adottate per impedire il verificarsi potenziali contaminazioni. Sono state raccolte le seguenti informazioni:

1. visione di documenti relativi all'installazione;
2. stato delle strutture e delle superficie rivestite del sito, presenza di crepe o danni, identificazione di eventuali punti di giunzione o incrinature in prossimità di potenziali punti di emissione;
3. presenza di aggressioni chimiche sulle superficie di cemento;
4. stato dei sistemi di raccolta degli scarichi di processo, verifica della pericolosità dell'operazione, ispezione di pozzetti, fossi di scolo e condotti di scarico aperti;
5. identificazione di vie di scolo e corridoi di servizio e individuazione delle bocche di scarico;
6. presenza di tracce di emissioni già avvenute, natura, portata e ricorrenza;
7. presenza nel sito di emissioni dirette o indirette di sostanze pericolose nel suolo o nelle acque sotterranee.

0.4.1 Ricerca documentale relativa al sito oggetto di studio

Inquadramento geologico sito-generico

Come anticipato al § 0.2, l'area di studio è situata nel Comune di Romano d'Ezzelino, in Via Matteo Bianchin n. 62, come evidenziato in Figura 0.4.

L'area di studio si trova a sud-ovest del centro storico del comune e ad ovest del territorio comunale.

Il territorio del Comune di Romano d'Ezzelino si inserisce nel contesto morfologico dell'Alta pianura vicentina e delle Prealpi Venete centro-meridionali ed occupa un tratto di pianura a est di Bassano, estendendosi sulle pendici sud-occidentali del Massiccio del Grappa.

Il tratto montano del territorio d'interesse appartiene all'unità delle Prealpi Venete, nell'area strutturalmente sottesa dalla flessura pedemontana tra Bassano e Punta Muscè, dove affiorano rocce prevalentemente carbonatiche (zona prealpina) e torbiditiche (Molassa Subalpina - zona pedemontana). L'area di pianura è compresa nel settore apicale del conoide fluvioglaciale würmiano del Brenta.

Le caratteristiche litologiche delle formazioni affioranti nell'area comunale sono riassunte in Figura 0.5. L'area su cui sorge l'installazione Allnex Italy S.r.l. è costituita da "Depositi eluviali, colluviali, detritici e di frana", tipici dell'Alta pianura vicentina, costituita da alluvioni ghiaiose, di origine fluvioglaciale e fluviale, praticamente indifferenziate sino al substrato roccioso, depositate dal Fiume Brenta a formare il grande conoide di Bassano.

Inquadramento idrogeologico sito-generico

I depositi quaternari dell'Alta pianura – nell'ambito della quale ricade parte del territorio comunale – sono costituiti da orizzonti granulari a granulometria prevalentemente grossolana e medio-grossolana (ghiaie, ghiaie sabbiose, sabbie ghiaiose) che ospitano un'importante falda freatica.

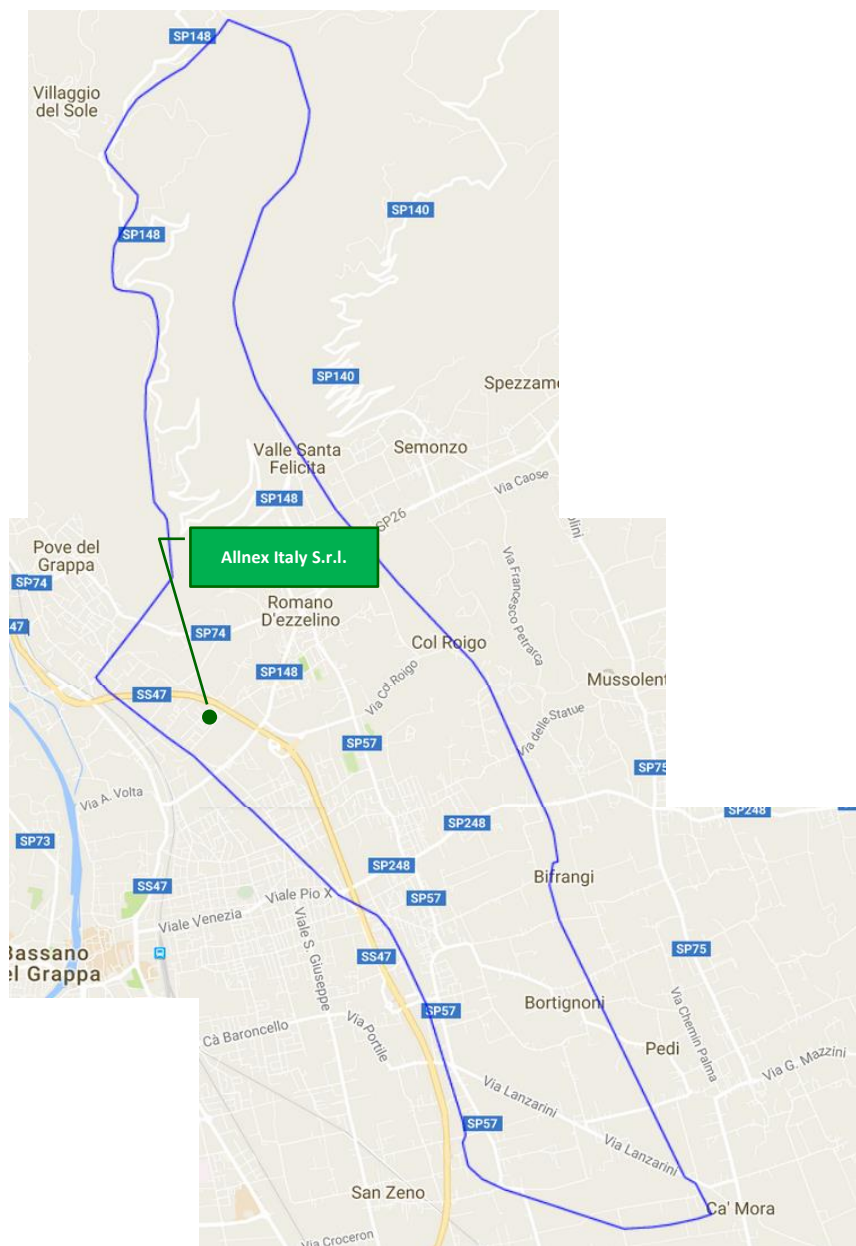
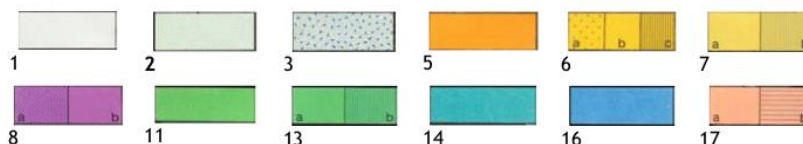


Figura 0.4 - Collocazione dell'installazione nel territorio del Comune di Romano d'Ezzelino (fonte: Google)

La soggiacenza media della piezometrica assume i valori maggiori al limite settentrionale della pianura, nell'area di massimo spessore delle alluvioni ghiaiose (circa 60 m a Bassano); verso valle la profondità diminuisce progressivamente sino all'affioramento delle acque di falda lungo la fascia dei fontanili. Tale decremento, che risulta piuttosto rapido sino al confine meridionale del comune, diventa molto più modesto avvicinandosi al limite superiore della fascia dei fontanili.

L'escursione massima annua è stimata in circa 8 m all'apice del conoide. Il gradiente idraulico massimo si riscontra immediatamente a sud dell'abitato di Bassano ($2 \div 2,5\%$), cui corrispondono anche le maggiori velocità del flusso idrico sotterraneo ($40 \div 60$ m/g).



LEGENDA: 1. Depositi alluvionali, fluvioglaciali, lacustri e palustri; 2. Depositi eluviali, colluviali, detritici e di frana, 3. Depositi morenici; 6. Molassa Subalpina: conglomerati poligenici, argilliti e arenarie, siltiti e marne, calcareniti e arenarie; 7. Calcari nummulitici, calcareniti, arenarie e marne (Oligocene-Eocene); 8. Vulcaniti basaltiche del Marosticano; 11. Calcari, calcari argillosi e marne (Scaglia Rossa); 12. Calcari, calcareniti e brecce (Calcare di M. Cavallo); 13. Calcari e calcari argillosi selciferi (Biancone); 14. Calcari nodulari e selciferi (Rosso Ammonitico, Lumachella a Posidonia Alpina, Formazione di Fonzaso); 16. Calcari oolitici ed encriniti, calcari con intercalazioni marmose, dolomie (Gruppo di S. Vigilio, Calcari Grigi, Encrinite di Fanes, Dolomia del Nusieda); 17. Dolomia Principale

Figura 0.5 - Schema geologico del Comune di Romano d'Ezzelino [fonte: Carta Geologica del Veneto, scala 1:250.000]

L'alimentazione dell'acquifero è assicurata, per circa il 50%, dalle dispersioni di subalveo del Fiume Brenta, nonché dagli afflussi meteorici (circa 30%), dall'irrigazione (circa 20%) e in minima parte dagli apporti dalle aree montuose e collinari circostanti. Il fattore principale è rappresentato dalla falda di subalveo del fiume Brenta, con portate medie di $10 \div 12 \text{ m}^3/\text{s}$. La stretta dipendenza degli acquiferi di pianura dalla falda di subalveo è testimoniata dalle direzioni di flusso sotterraneo (proveniente dallo sbocco della valle in pianura), dalle oscillazioni freatiche (maggiori all'apice del conoide) e dall'analogia di regime.

La direzione principale del flusso idrico è mediamente NW-SE, subparallela all'asse del conoide; a scala locale, tuttavia, possono manifestarsi direzioni diverse influenzate da strutture idrogeologiche peculiari (assi di drenaggio o di dispersione, spartiacque locali, ecc.).

Le caratteristiche idrogeologiche dell'area comunale sono strettamente dipendenti dalla natura dei depositi alluvionali – in particolare dalla loro granulometria che condiziona il grado di permeabilità e, di conseguenza, le modalità della circolazione idrica sotterranea – e dai loro rapporti di sedimentazione.

Nell'area di pianura prevalgono materiali incoerenti grossolani, localmente con componente sabbiosa importante. Questi sedimenti, a permeabilità da media ad elevata, sono caratterizzati da locali e relativamente estese coperture argilloso-sabbiose.

Sulla base di informazioni acquisite è possibile inquadrare i depositi nelle seguenti unità idrogeologiche, in successione dall'alto al basso:

- A) depositi di copertura a granulometria fine, argilloso-sabbiosi, a bassa permeabilità media ($K = 10^{-6}$ m/s), presenti tra l'apice del conoide di S. Felicità e l'allineamento Torricelle-Merlo-Mardigon;
- B) complesso permeabile ($K = 1 \times 10^{-2} \div 7 \times 10^{-1}$ m/s), costituito da sedimenti ghiaioso-ciottolosi, ghiaiosi e sabbioso-ghiaiosi. Corrisponde all'acquifero monostrato sede della falda freatica.

Si riportano, in Figura 0.6, i livelli freaticimetrici riferiti al medio mare, rilevati presso la stazione ARPAV 162 (la più vicina all'area in esame), nel corso delle campagne annuali nel periodo 2000-2008, e i grafici dell'andamento dei livelli nel tempo.

anno	I	II	III	IV
2000	84,14	83,74	84,12	84,68
2001	84,96	85,17	84,50	83,74
2002	83,28	83,59	85,25	84,34
2003	84,83	83,64	83,64	83,12
2004	83,76	84,46	84,56	84,20
2005	84,13	83,57	84,15	84,67
2006	84,11	83,68	84,49	83,62
2007	83,28	83,42	84,42	83,79
2008	83,69	83,89	84,99	83,75

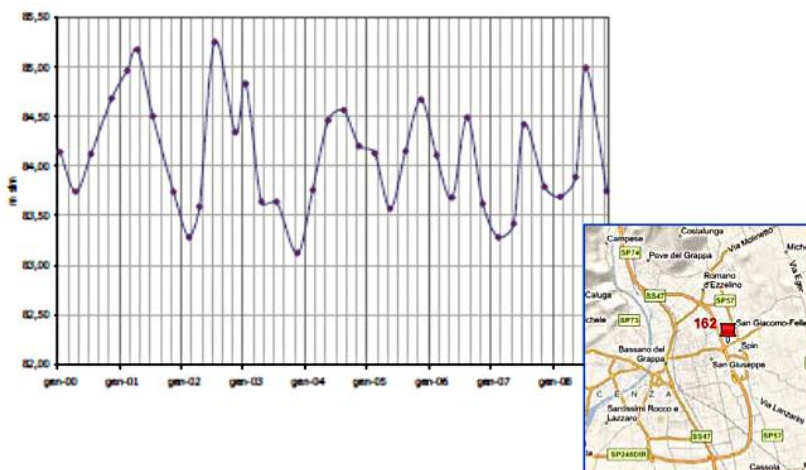


Figura 0.6 - Misura del livello freatico dal 2000 al 2008 presso la stazione ARPAV 162, in Comune di Romano d'Ezzelino

1. IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

Di seguito vengono identificate, come previsto dall'art. 22 paragrafo 2 della direttiva 2010/75/UE che detta le linee guida per l'elaborazione della relazione di riferimento e secondo le indicazioni procedurali riportate nel D.M. 272 del 13 novembre 2014, le sostanze o miscele pericolose, come definite all'art. 2, punti 7 e 8 del regolamento (CE) n. 1272/2008, del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele, che risultano essere utilizzate, prodotte o rilasciate dall'installazione. Per produrre uno studio completo sono state considerate le materie prime, gli intermedi di reazione, i prodotti, le emissioni gassose e gli scarichi idrici. Per ogni tipologia di prodotto o materia è stato valutato quali sostanze siano pericolose, secondo le indicazioni sopra elencate, a seguito di questo procedimento le quantità di sostanze pericolose utilizzate sono state confrontate con i limiti imposti dal D.M. 272 del 13 novembre 2014 al fine di determinare la sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento.

1.1 SOSTANZE ATTUALMENTE USATE

Di seguito in tabella 1.1 vengono riportate, in elenco, le sostanze attualmente utilizzate nel processo produttivo.

Per quanto concerne i rifiuti in ingresso recuperati nel ciclo produttivo, questi, come indicato dalla nota del Ministero dell'Ambiente Prot. 0012422/GAB del 17/06/2015, non devono essere considerati nella verifica preliminare di assoggettabilità alla Relazione di Riferimento.

Saranno considerate, dunque, le sostanze utilizzate nel processo, serbatoi di olii e combustibili, stoccaggi di EoW, emissioni in atmosfera, scarichi idrici e le aree di stoccaggio di rifiuti prodotti (come centri di pericolo).

Tabella 1.1 - Materie prime ed additivi utilizzati¹

N	NOME COMMERCIALE	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO
1	PERKADOX	2,2'-azodi(2-metilbutirronitrile)	Produzione
2		2-Idrossietile metacrilato	Produzione
3	DESMODUR VL	4, 4'-difenilmetano-diisocianato	Produzione
4	WESTON 439	4,4' isopropilidene difenol alchil (C12-15) fosfiti	Centrale termica
5		Acetato di zinco	Produzione
6		Acetone	Produzione
7		Acido acrilico	Ricerca e sviluppo
8		Acido adipico	Produzione
9		Acido dodecandioco (dodecandibarbossilico)	Ricerca e sviluppo
10	ACIDO FORMICO 85%	Acido formico	Produzione
11	ACIDO FOSFORICO 75%	Acido fosforico	Caldaia

¹ Secondo il Regolamento (CE) n. 1272/2008.



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	NOME COMMERCIALE	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO
12	ACIDO FOSFOROSO 70%	Acido fosforoso	Produzione
13	TEGOKAT 256; FASCAT 4100	Acido monobutilstannico; MBTO;	Produzione
14		Acido nitrico	Laboratorio
15		Acido solforico	Produzione
16		Acqua ossigenata	Ricerca e sviluppo
17		Acrilato di n-butile	Produzione
18	ACTIRON 29451		Produzione
19		Anidride 1,2,3,6-tetraidrotalica	Produzione
20		Anidride acetica	Produzione
21		Anidride esaidrotalica (HHPA)	Produzione
22		Anidride ftalica (scaglie)	Produzione
23		Anidride maleica; 2,5 furandione	Produzione
24		Anidride trimellitica; TMA; 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4-tricarbossilico	Produzione
25	ASTROBIO AP		Produzione
26	BIOSPERSE 3001	Sodio Ipoclorito	Centrale termica
27	TINUVIN 770 BF	Bis(2,2,6,6-tetrametil-4-piperidil)sebacato;	Produzione
28		Calce idrata - Idrossido di calcio	Depuratore
29	CARDURA E10P	Glicidil estere dell'acido neodecanoico	Produzione
30	CHIMASSORB 119 FL		Produzione
31	COPOLIMERO ACRILICO; RS, MODAFLOW, LIQ, M2000 SDF. 181		Produzione
32		Di ter butil perossido (DTBP); terz-Perossido di butile terziario	Produzione
33	TEGOKAT 218	Dibutilestagnodilaurato	Produzione
34	FARMIN DM2471	Dimetil lauril ammina	Produzione
35	FARMIN DM 8665	Dimetil alchil ammina	Produzione
36	DPGDA	Dipropilenglicole diacrilato	Produzione
37	EFKA 6782	Butanolo	Produzione
		Tributilamina	Produzione
38		Etossi propil acetato	Produzione
39	EXXSOL D60		Produzione
40		Fosfito di tris (nonilfenile) - Tris nonil fenilfosfito	Produzione
41		Glicidil metacrilato	Produzione Ricerca e sviluppo
42		Glicole dietilenico; 2,2'-ossidietanolo	Produzione
43		Glicole etilenico	Produzione
44	PEROXAN CU-80L	Idroperossido di cumene	Produzione
45		Idrossido di litio	Produzione
46		Idrossido di sodio; sodio idrossido anidro; soda caustica; lisciva di soda	Produzione



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	NOME COMMERCIALE	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO
47	METATIN CATALYST S 26 TEGOCAT 129	Iso ottoato stannoso; Stagno (II) isoottoato;	Produzione
48		Isobutil metacrilato	Produzione
49	DESMODUR I	Isoforondiisocianato	Produzione
50		Litio Benzoato	Produzione
51		Metil Arancio	Centrale termica
52		n-Dodecene	Produzione
53		n-Dodecil mercaptano	Produzione
54		Neopentilglicole al 90% in acqua	Produzione
55		Neopentilglicole scaglie; 2,2-Dimetil-1,3-propandiolo; 2,2-Dimetilolpropano	Produzione
56		n-Etilpirrolidone	Produzione
57		Para metossi fenolo; mechinolo; 4-idrossi anisolo; idrochinone m-metil etere	Produzione
65		White spirit	Produzione
66	SODA CAUSTICA	Idrossido di sodio	Produzione Depuratore
67		Solfato ferroso eptaidrato	Depuratore
68		Solfuro di sodio scaglie	Depuratore
69		Stirene; stirol: vinilbenzene	Produzione
70		Tetraidrofurano	Produzione
71		Tri butil ammina;	Produzione
72		Tri fenil etil fosfonio bromuro; TEP	Produzione
73		Tri fenil fosfina	Produzione
74		Vinil toluene	Produzione
75	VPM 1150		Produzione
76		Xilene	Produzione
77		1,4-cicloesanodimetanolo 90% in acqua	Produzione
78		1,4-diossano (in acque reazione con altri organici < 5%)	Depuratore
79		1,6 esandiolo (esametilen glicole)	Produzione
80		2,6-bis(1,1-dimetil)etil)-4-metil fenolo; IONOL CP	Produzione
81		Acetato di etile; etile acetato	Produzione
82		acetato di n-butile; butil acetato	Produzione
83		Acetato di sodio cristalli triidrato	Produzione
84		Acetilene	Depuratore
85		Acidi grassi coniugati di girasole (HE305)	Produzione
86		Acidi grassi di girasole (Nouracid HE)	Produzione
87		Acidi grassi di tallolio	Produzione
88		Acido 1,4-cicloesanobicarbossilico 98% - 1,4 CHDA HP	Produzione
89		Acido Benzoico	Produzione
90		Acido dimetilpropionico (2,2 - di (idrossimetil) acido propionico	Produzione
91		Acido Etilendiamminotetraacetico	Centrale termica
92		Acido fumarico	Produzione
93		Acido ipofosforoso 50%	Produzione



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	NOME COMMERCIALE	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO
94		Acido isoftalico	Produzione
95		Acido tereftalico	Produzione
96	ACRONAL 4F		
99	ADVANTAGE		Centrale termica
100	ALBERTOL KP 626 (RESINA MODIFICATA FENOLICA)		
101	ALRESEN PA 101 SCAGLIE (RESINA ALCHILFENOLICA)		
102	AMERCOR		Centrale termica
103	AMERSITE		Centrale termica
104	WACKER SILICONE ANTIFOAM AGENT SH	Antischiuma SH;	
105		Aril fosfonito; Sandostab P-EPQ Pills	Produzione
106		Azoto	Produzione
107		Azoto liquido	Centrale termica
108	DIANOL 320	Bisfenolo-A di-propossilato; AGODIOL P2 liquid	Produzione
109	BLC 701B		Produzione
110	BYK-361 (COPOLIMERO ACRILICO)		Produzione
111	BYK-3950 P FLOW AGENT		Produzione
112	CERAFLOUR 960		Produzione
113		Colofonia portoghese scaglie; rosina	Produzione
114	CRYLCOAT E5499		Produzione
115		Di penta eritrite	Produzione
116		Dibenziltoluene; Marlotherm SH; Olio diatermico	Produzione Centrali termiche
117		E-Caprolattame	Produzione
118	ENVIRONPLUS		Centrale termica
119		Fenolftaleina in soluzione	Laboratorio
120		Fosfito di trifenile; tri fenil fosfito; STAVINOR TPP	Produzione
121		Glicerina 99,5% (Pricerine 9083); 1,2,3 propantriolo	Produzione
122		Glicole propilenico; 1,2 propilen glicole; propandiolo	Produzione
123	HOSTANOX O 16 P	Ottadecil-3-(3,5 di ter butil 4 idrossifenil)-propionato	Produzione
124		Idrossi pivalato di neopentilglicole (HPN)	Produzione
125		Idrossi propil metacrilato 98%	Produzione
126		Ipoclorito di sodio	Depuratore
127	IRGAFOS 38	Diterbutilmetilfosfito	Produzione
128	IRGAFOS P_EPQ	[1,1-bifenil[-4,4' diilbisfosfonito di tetrachis(2,4-di-terz-butilfenile)	Produzione
129		Iso propanolo; propan-2-olo	Produzione
130	KEN REACT KR 41B		Produzione
131	LABWASH PREMIUM-ACIDRINSE C	Acido citrico	Depuratore
132	LCK 514		Ecologia
133	LICOWAX PE 130 GRAIN	Cera polietilenica	Produzione



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	NOME COMMERCIALE	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO
134		Litio ricinoleato in dispersione acquosa (80% di acqua); LI PASTH 20%	Produzione
135	LOWINOX 44B25		Produzione
136		Metacrilato di butile; n-Butilmetacrilato	Produzione
137		Metil metacrilato;	Produzione
138		Metilpropandiolo	Produzione
139		Metossi propil acetato; PMA	Produzione
140	MOBILGEAR		Manutenzione
141	MOBILGREASE XHP		Manutenzione
142	NALCO 71260	Acqua. Ammina poliquaternaria. Cloruro ferrico	Centrale termica
143	NALCO 71428		Centrale termica
144	NALCO ACITOL CL-936		Centrale termica
145	NALCO OSM 35		Centrale termica
146	NALCO PC-77; PERMACLEAN PC-77 (DERIVATO DI ACIDO ORGANICO IN SOLUZIONI ACQUOSE.)		Centrale termica
147	NALCO PC-99; PERMACLEAN PC-99 (FOSFATI, POTASSIO IDROSSIDO)		Centrale termica
148	NIKALITE XK-21		Produzione
149		Olio di Lino (Refined Linseed)	Produzione
150		Olio di Ricino Idrogenato	Produzione
151		Olio di Soia	Produzione
152	OPTICAL BRIGHTNER (ODISSEY OB)		Produzione
153		Pentaeritrite; tetrametilmetano; 2,2Bis(idrossimetil)propan-1,3-diolo	Produzione
154	PERFORMAX		Centrale termica
155	TRIGONOX C	Perossi benzoato di ter butile; ter butil perbenzoato	Centrale termica
162		Potassio ftalato acido	Depuratore
163		Resina Epossidica (Araldite GT 7004, DER 663)	Produzione
164	RO 1700		Centrale termica
165	RO 237		Centrale termica
166	RO 3105		Centrale termica
167		Sodio fosfito al 60%	Centrale termica
168		Sodio metabisolfito	Centrale termica
169		Solvesso 100	Produzione
170		Standolio di Lino (Linseed Stand Oil)	Produzione
171		Tetrachis (3 - (3,5-di-terz-butil-4-idrossifenil) propionato) di pentaeritrolo; IRGANOX 1010	Produzione
172	TINUVIN 770 DF		Produzione
173		TMP dialliletere	Produzione
174		Tri etilenglicole	Produzione
175		Tri iso ottil fosfito; Weston TIOP	Produzione

N	NOME COMMERCIALE	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO
176		Tri metilol propano; 1,1,1 tri (idrossimetil) propano; 2-etil, 2-idrossimetil	Produzione
177		Tri-2-etil esil ammina	Produzione
178		Urea; carbammide; carbonildiammide	Produzione

Relativamente ai reagenti e alle sostanze utilizzate per le analisi di laboratorio, considerando i quantitativi in gioco e le condizioni di stoccaggio e conservazione, non si è ritenuto necessario includerli nella presente valutazione, non rappresentando un pericolo reale di contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee.

1.2 SOSTANZE PERICOLOSE PRODOTTE

Considerata l'attività produttiva sopra descritta, che prevede l'utilizzo di additivi con caratteristiche di pericolo indicate nel D.M. 272 del 13/11/2014, nella valutazione delle sostanze pericolose prodotte sono stati considerati, oltre ai prodotti, i rifiuti, le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici che al loro interno possano contenere le sostanze indicate in tabella 1.1. In ogni caso il quantitativo di sostanze pericolose, indicate in Tabella 1.1, ritrovate nei rifiuti, nelle emissioni in atmosfera e nei rifiuti, fa parte del quantitativo iniziale introdotto nell'impianto di produzione.

Tabella 1.2 - Sostanze pericolose prodotte dall'installazione

TIPO DI EMISSIONE	SOSTANZA	NOTE
Prodotto finito	PF Resina Alchidica (AW 608/60WS)	
Prodotto finito	PF Resine acriliche (SM510)	
Prodotto finito	PF Resine alchidiche (AN950-PE912)	
Prodotto finito	Exxsol D40	
Prodotto finito	PF Resine poliesteri sature con TMA (ex 1544-4)	
Prodotto finito	PF Resine Radcure (Ebecryl 4175)	
Prodotto finito	PF VPM 1150	
Prodotto Finito	ADDITOL 03726	
Prodotto finito	ADDITOL SXL 6527	
Prodotto finito	PF Resine poliesteri con TBA (ex 2618-3)	
Prodotto finito	PF Resine poliesteri insature (ex UVE 3005)	
Prodotto finito	PF Resine poliesteri sature (ex 1770-0)	
Prodotto finito	PF-Additol P791	
Prodotto finito	PF-Additol P932	
Prodotto finito	PF-Additol P965	
Emissione a camino C4	NOx	Sostanze ricercate analiticamente
Emissione a camino C17	SOV	
Emissione a camino C18	NOx	
Emissione a camino C19	NOx	Sostanze ricercate analiticamente
Emissione a camino C25	SOV	
Emissione a camino C26	SOV	
Emissione a camino C27	SOV	
Emissione a camino C28	SOV	
Emissione a camino C29	SOV	
Emissione a camino C32	SOV	
Emissione a camino C33	SOV	
Emissione a camino C34	SOV	
Emissione a camini N1/2/3	SOV	
Emissione a camino N301	SOV	
Emissione a camino N501	SOV	



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

TIPO DI EMISSIONE	SOSTANZA	NOTE
Emissione a camino AA1	SOV	
Emissione a camino AA2	SOV	
Emissione a camino AA3	SOV	
Emissione a camino AA4	SOV	
Emissione a camino AA5	SOV	
Emissione a camino AA5	SOV	
Emissione a camino AA8	SOV	
Emissione a camino AA9	SOV	
Emissione a camino AA10	SOV	
Emissione a camino AA13	SOV	
Emissione a camino AA14	SOV	
Emissione a camino AA15	SOV	
Emissione a camino AA16	SOV	
Emissione a camino AA17	SOV	
Emissione a camino AA18	SOV	
Emissione a camino AA19	SOV	
Emissione a camino AA20	SOV	
Emissione a camino AA22	SOV	
Scarico parziale S1	COD Azoto totale Ammoniaca Nitrati Nitriti Diossani Sostanza secca Fosforo Tensioattivi Alluminio Cloruri Metalli (Cu, Cr, Fe, Ni)	Acque nere di origine civile e industriale Acque meteoriche e di raffreddamento se contaminate
Scarico parziale S2	COD Sostanza Secca	Acque nere di origine civile e industriale Acque meteoriche e di raffreddamento se contaminate
Scarico parziale S3	COD Sostanza Secca	Acque nere di origine civile e industriale Acque meteoriche e di raffreddamento se contaminate
Acque di reazione concentrate (CER 07 07 04*)	COD Fenoli Azoto ammoniacale Arsenico Cadmio Cromo III e VI Mercurio Nichel Piombo Rame Selenio Zinco Solventi aromatici Solventi clorurati Solventi azotati Glicoli	Stoccaggio in serbatoio
Miscela di composti organici (CER 07 02 04*)	Boro Antimonio Arsenico Cadmio Cromo III e VI Nichel Piombo Rame Zinco Aldeidi Solventi organici Diossani	Stoccaggio in serbatoio



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@applusconsulting.it; www.applusconsulting.it

TIPO DI EMISSIONE	SOSTANZA	NOTE
Fango filtropressato misto (CER 19 08 13*)	TOC Alluminio Antimonio Arsenico Bario Berillio Boro Cadmio Cobalto Cromo Piombo Mercurio Nichel Rame Selenio Stagno Zinco Solventi organici aromatici Solventi organici Idrocarburi C9-C10 Idrocarburi da C10 a C40 Idrocarburi policiclici aromatici	Stoccaggio in container
Altri rifiuti pericolosi (CER 07 02 01*) (CER 07 02 08*) (CER 07 07 04*) (CER 13 02 06*) (CER 13 03 08*) (CER 13 03 07*) (CER 14 06 01*) (CER 15 01 10*) (CER 15 02 02*) (CER 16 03 05*) (CER 16 05 06*) (CER 16 02 13*) (CER 16 06 01*) (CER 19 01 10*) (CER 20 01 21*)		Stoccaggio in aree dedicate e pavimentate

2. VALUTAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

Una volta individuate le sostanze utilizzate, prodotte e rilasciate dall'installazione è stata compilata la tabella 2.1 in cui sono indicati alcuni dati tecnici relativi alle sostanze chimiche censite. Tali dati tecnici sono stati estrapolati dalle schede di sicurezza e in base alle frasi di rischio in esse riportate e alle caratteristiche chimico fisiche si sono individuate le sostanze pertinenti, evidenziate in tabella dallo sfondo verde, per le quali si sono identificati anche i quantitativi annui utilizzati, procedendo alla assegnazione dei quantitativi riferiti ad ogni classe di appartenenza, secondo quanto indicato nel D.M. 272 del 13/11/2014, All. 1.

Tabella 2.1 Valutazione delle sostanze

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
1	PERKADOX	2,2'-azodi(2-metilbutirronitrile)	Produzione	013472-08-7	236-740-8	Solido Leggermente solubile in acqua Contaminazione del suolo	100,00	H242 - H302	S	600,00				600,00
2		2-Idrossietile metacrilato	Produzione	868-77-9	212-782-2	Liquido	100,00	H317 - H319	N					
3	DESMODUR VL	4, 4'-difenilmetano-diisocianato	Produzione	9016-87-9	N.D.	Liquido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H315 - H317 - H319 - H332 - H334 - H335 - H351 - H373	S	10.000,00	10.000,00			10.000,00
4	WESTON 439	4,4' isopropilidene difenol alchil (C12-15) fosfiti	Centrale termica	96512-48-6	N.D.	Liquido	100,00	H315 - H317 - H3189	N					
5	ACETATO DI ZINCO	Acetato di zinco	Produzione	557-34-6	209-170-2	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H411	S	-		-		-
6	ACETONE	Acetone	Produzione	67-64-1	200-662-2	Liquido	100,00	H319 - H225 - H336 -	N					
7	ACIDO ACRILICO	Acido acrilico	Ricerca e sviluppo	79-10-7	201-177-9	Liquido Miscelabile con acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H312 - H332 - H302 - H314 - H411 - H400	S	141.000,00		141.000,00		141.000,00
8	ACIDO ADIPICO	Acido adipico	Produzione	124-04-9	204-673-3	Solido	100,00	H319	N					
9	ACIDO DODECANDIOICO (DODECANDIBARBOSSILICO)	Acido dodecandioico (dodecandibarbossilico)	Ricerca e sviluppo	693-23-2	211-746-3	Liquido	100,00	H319	S	7.400,00				
10	ACIDO FORMICO 85%	Acido formico	Produzione	64-18-6	200-579-1	Liquido	85,00	H226 - H314	N					
11	ACIDO FOSFORICO 75%	Acido fosforico	Caldaia	7664-38-2	231-633-2	Liquido	75,00	H314	N					
12	ACIDO FOSFOROSO 70%	Acido fosforoso	Produzione	10294-56-1	233-663-1	Liquido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	70,00	H302 - H314	S	11.200,00				7.840,00
13	TEGOKAT 256; FASCAT 4100	Acido monobutilstannoico;MBTO;	Produzione	2273-43-0	218-880-1	Solido Lievemente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H315 - H319 - H412	S	27.150,00				27.150,00
14		Acido nitrico	Laboratorio	7697-37-2	231-714-2	Liquido	100,00	H272 - H314	N					
15		Acido solforico	Produzione	7664-93-9	231-639-5	Liquido	100,00	H290 - H314	N					

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
16		Acqua ossigenata	Ricerca e sviluppo	7722-84-1	231-714-2	Liquido Miscelabile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H318	S	-				-
17		Acrilato di n-butile	Produzione	141-32-2	205-480-7	Liquido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H319 - H315 - H332 - H317 - H335 - H412	S	144.640,00				144.640,00
18	ACTIRON 29451		Produzione	10026-99-0	N.D.	Liquido	100,00	R43	N					
19		Anidride 1,2,3,6-tetraidrotalica	Produzione	85-43-8	201-605-4	Solido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H318 - H334 - H317 - H412	S	19.000,00				19.000,00
20		Anidride acetica	Produzione	108-24-7	203-564-8	Liquido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H330 - H302 - H314 - H226	S	3.000,00		3.000,00		3.000,00
21		Anidride esaidroftalica (HHPA)	Produzione	85-42-7	201-604-9	Solido	100,00	H317 - H318 - H334	N					
22		Anidride ftalica (scaglie)	Produzione	85-44-9	201-607-5	Solido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H318 - H334 - H335 - H315 - H317	S	157.500,00				157.500,00
23		Anidride maleica; 2,5 furandione	Produzione	108-31-6	203-571-6	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H314 - H318 - H334 - H317 - H372 - H373	S	142.320,00			142.320,00	142.320,00
24		Anidride trimellitica; TMA; 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4-tricarbossilico	Produzione	552-30-7	209-008-0	Solido	100,00	H317 - H318 - H334 - H335	N					
25	ASTROBIO AP		Produzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H318 - H335	N					
26	BIOSPERSE 3001	Sodio Ipoclorito	Centrale termica	7681-52-9	231-668-3	Liquido Miscelabile con acqua Contaminazione di suolo e falda	15,00	H314 - H400	S	7.000,00		1.050,00		
27	TINUVIN 770 BF	Bis(2,2,6,6-tetrametil-4-piperidil)sebacato;	Produzione	52829-07-9	258-207-9	Solido Insolubile in acqua Contaminazione del suolo per contatto	100,00	H319 - H411	S	42.325,00		42.325,00		
28		Calce idrata - Idrossido di calcio	Depuratore	1305-62-0	215-137-3	Solido	100,00	H315 - H318 - H335	N					
29	CARDURA E10P	Glicidil estere dell'acido neodecanoico	Produzione	26761-45-5	247-979-2	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione del suolo	98,00	H315 - H317 - H319 - H335 - H341 - H372	S	435.825,00	427.108,50		427.108,50	



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
30	CHIMASSORB 119 FL		Produzione	106990-43-6	401-990-0	Solido Insolubile in acqua Contaminazione del suolo per contatto	98,00	H317 - H411	S	8.600,00		8.428,00		
31	COPOLIMERO ACRILICO; RS,MODAFLOW,LIQ,M2000 SDF. 181		Produzione	N.D.	N.D.	Solido	100,00	R42 - R43	N					
32		Di ter butil perossido (DTBP); terz- Perossido di butile terziario	Produzione	110-05-4	203-733-6	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	98,00	H225 - H242 - H341 - H412	S	26.880,00	26.342,40			26.342,40
33	TEGOKAT 218	Dibutilestagnodilaurato	Produzione	77-58-7	201-039-8	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H314 - H317 - H341 - H360fd - H370 - H372 - H410	S	200,00	200,00	200,00	200,00	
34	FARMIN DM2471	Dimetil lauril ammina	Produzione	112-18-5	203-943-8	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H314 - H318 - H400 - H410	S	30.100,00		30.100,00		30.100,00
35	FARMIN DM 8665	Dimetil alchil ammina	Produzione	N.D.	N.D.	Liquido Miscibile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H314 - H318 - H400	S	1.600,00		1.600,00		1.600,00
36	DPGDA	Dipropilenglicole diacrilato	Produzione	57472-68-1	260-754-3	Liquido	98,00	H315 - H317 - H318	N					
37	EFKA 6782	Butanolo	Produzione	78-83-1	201-148-0	Liquido	30,00	H226 - H315 - H318 - H335 - H336	N					
		Tributilamina	Produzione	102-82-9	203-058-7	Liquido	70,00	H302 - H310+H330 - H315	N					
38		Etossi propil acetato	Produzione	54839-24-6	259-370-9	Liquido	98,00	H226 - H336	N					
39	EXXSOL D60		Produzione	N.D.	918-481-9	Liquido	100,00	H226 - H304 - H336 EUH066 - H304	S	34.960,00		34.960,00		
40		Fosfito di tris (nonilfenile) - Tris nonil fenilfosfito	Produzione	26523-78-4	247-759-6	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	98,00	H302 - H314 - H317 - H361 - H400 - H410 - H413	S	22.200,00		21.756,00		21.756,00
41		Glicidil metacrilato	Produzione Ricerca e sviluppo	106-91-2	203-441-9	Liquido Miscibile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H311 - H314 - H317 - H335 - H341 - H350 - H360 - H372	S	7.600,00	7.600,00	7.600,00	7.600,00	7.600,00
42		Glicole dietilenico; 2,2'-ossidietanolo	Produzione	111-46-6	203-872-2	Liquido Miscibile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H373	S	676.860,00				676.860,00
43		Glicole etilenico	Produzione	107-21-1	203-473-3	Liquido Miscibile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H373h	S	474.300,00				474.300,00

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
44	PEROXAN CU-80L	Idroperossido di cumene	Produzione	80-15-9	201-254-7	Liquido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H242 - H302 - H304 - H312 - H314 - H318 - H331 - H335 - H373 - H411	S	-		-	-	-
45		Idrossido di litio	Produzione	1310-66-3	215-183-4	Solido Liberamente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H314	S	50,00				50,00
46		Idrossido di sodio; sodio idrossido anidro; soda caustica; liscivia di soda	Produzione	1310-73-2	N.D.	Solido	100,00	H314	N					
47	METATIN CATALYST S 26 TEGOCAT 129	Iso ottoato stannoso; Stagno (II) isottoato;	Produzione	301-10-0	206-108-6	Liquido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H318 - H361 - H317	S	450,00		450,00		
48		Isobutil metacrilato	Produzione	97-86-9	202-613-0	Liquido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H315 - H317 - H319 - H335 - H400	S	-		-		
49	DESMODUR I	Isoforondiisocianato	Produzione	4098-71-9	223-861-6	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H315 - H317 - H319 - H330 - H334 - H335 - H411	S	9.660,00		9.660,00		
50		Litio Benzoato	Produzione	553-54-8	209-042-6	Solido	100,00	H302	S	-				-
51		Metil Arancio	Centrale termica	547-58-0	208-925-3	Solido	100,00	H301	S	0,10			0,10	
52		n-Dodecene	Produzione	112-41-4	N.D.	Liquido	100,00	H304	S	46.440,00		46.440,00		
53		n-Dodecil mercaptano	Produzione	112-55-0	203-984-1	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H314 - H317 - H400 - H410	S	1.020,00		1.020,00		
54		Neopentilglicole al 90% in acqua	Produzione	126-30-7	204-781-0	Liquido	90,00	H318	N					
55		Neopentilglicole scaglie; 2,2-Dimetil- 1,3-propandiolo; 2,2-Dimetilolpropano	Produzione	126-30-7	204-781-0	Solido	100,00	H318	N					
56		n-Etilpirrolidone	Produzione	2687-91-4	220-250-6	Liquido	100,00	H318 - H361	S	6.300,00		6.300,00		
57		Para metossi fenolo; mechinolo; 4- idrossi anisolo; idrochinone m-metil etere	Produzione	150-76-5	205-769-8	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H317 - H319 - H361d - H412	S	75,00		75,00		75,00
58	PF RESINA ALCHIDICA (AW 608/60WS)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	EUH066 - H226 - H336 - H372 - H411	S	-		-	-	
59	PF RESINE ACRILICHE (SM510)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H373 - H336 - H335 - H315 - H319 - H412	S	736.000,00				736.000,00
60	PF RESINE ALCHIDICHE (AN950-PE912)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H226-H315-H319-H335- H373-EUH208	N					



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
61	EXXSOL D40		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	EUH066 - H226 - H372 - H336 - H411	S	-		-	-	
62	PF RESINE POLIESTERI SATURE CON TMA (EX 1544-4)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	EUH208	S	50.000,00				
63	PF RESINE RADCURE (EBECRYL 4175)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H315 - H317 - H318	N					
64	PF VPM 1150		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H226 - H336	N					
65		White spirit	Produzione	64742-82-1	265-185-4	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H304 - H336 - H372 - H411	S	-		-	-	
66	SODA CAUSTICA	Idrossido di sodio	Produzione Depuratore	1310-73-2	215-185-5	Liquido	60,00	H290 - H314	N					
67		Solfato ferroso eptaidrato	Depuratore	7782-63-0	231-753-5	Solido Liberamente solubile in acqua Contaminazione di suolo e acqua	100,00	H302 - H319 - H315	S	-				-
68		Solfuro di sodio scaglie	Depuratore	1313-82-0	215-211-5	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H290 - H301 - H314 - H400	S	-		-	-	
69		Stirene; stirol: vinilbenzene	Produzione	100-42-5	202-851-5	Liquido Poco solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H304 - H315 - H319 - H332 - H335 - H372	S	554.950,00		554.950,00	554.950,00	554.950,00
70		Tetraidrofurano	Produzione	109-99-9	203-726-8	Liquido	100,00	H225 - H319 - H335 - EUH019	N					
71		Tri butil ammina;	Produzione	102-82-9	203-058-7	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H310 - H315 - H330	S	121.840,00		121.840,00		121.840,00
72		Tri fenil etil fosfonio bromuro; TEP	Produzione	1530-32-1	216-223-3	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H301 - H319 - H411	S	23.800,00		23.800,00	23.800,00	
73		Tri fenil fosfina	Produzione	603-35-0	210-036-0	Solido Insolubile in acqua Contaminazione del suolo per contatto	100,00	H302 - H317 - H373	S	1.000,00				1.000,00
74		Vinil toluene	Produzione	25013-15-4	246-562-2	Liquido Poco solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H304 - H315 - H319 - H332	S	-		-		-
75	VPM 1150		Produzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H226 - H336	N					
76		Xilene	Produzione	106-42-3	203-396-5	Liquido Poco solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H304 - H315 - H319 - H312 - H332	S	647.270,00		647.270,00		647.270,00



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
77		1,4-cicloesano-dimetanololo 90% in acqua	Produzione	105-08-8	203-268-9	Liquido	100,00	R36	N					
78		1,4-diossano (in acque reazione con altri organici < 5%)	Depuratore	123-91-1	204-661-8	Liquido Miscibile con acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H225 - H319 - H335 - H351	S	68.000,00	68.000,00			
79		1,6 esandiolo (esametilene glicole)	Produzione	629-11-8	211-074-0	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
80		2,6-bis(1,1-dimetil-etil)-4-metil fenolo; IONOL CP	Produzione	128-37-0	204-881-4	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
81		Acetato di etile; etile acetato	Produzione	141-78-6	205-500-4	Liquido	100,00	H225 - H319 - H336	N					
82		acetato di n-butile; butil acetato	Produzione	123-86-4	204-658-1	Liquido	100,00	H226 - H336	N					
83		Acetato di sodio cristalli triidrato	Produzione	127-9-3	204-823-8	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
84		Acetilene	Depuratore	74-86-2	200-816-9	Gassoso	100,00	R 12 - R 5 - R 6	N					
85		Acidi grassi coniugati di girasole (HE305)	Produzione	68953-27-5	273-195-5	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
86		Acidi grassi di girasole (Nouracid HE)	Produzione	84625-38-7	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
87		Acidi grassi di tallolio	Produzione	61790-12-3	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
88		Acido 1,4-cicloesano-bicarbossilico 98% - 1,4 CHDA HP	Produzione	1076-97-7	214-068-6	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
89		Acido Benzoico	Produzione	65-85-0	200-618-2	Solido Leggermente solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H315 - H318 - H372	S	5.000,00			5.000,00	
90		Acido dimetilpropionico (2,2 - di (idrossimetil) acido propionico)	Produzione	4767-03-7	225-306-3	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
91		Acido Etilendiamminotetraacetico	Centrale termica	64-02-8	200-573-9	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H315 - H318 - H332	S	5,00				5,00
92		Acido fumarico	Produzione	110-17-8	203-743-0	Solido	100,00	H319	N					
93		Acido ipofosforoso 50%	Produzione	6323-21-5	228-601-5	Liquido	100,00	R 34	N					
94		Acido isoftalico	Produzione	121-91-5	204-506-4	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
95		Acido tereftalico	Produzione	100-21-0	202-830-0	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
96	ACRONAL 4F			N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
97	ADDITOL 03726			N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
98	ADDITOL SXL 6527		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H302 - H317 - H400 - H410 - H412	S	-		-		-
99	ADVANTAGE		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H314	N					
100	ALBERTOL KP 626 (RESINA MODIFICATA FENOLICA)			N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
101	ALRESEN PA 101 SCAGLIE (RESINA ALCHILFENOLICA)			30940-67-1	N.D.	Solido	100,00	R 42 - R 43	N					
102	AMERCOR		Centrale termica	108-91-8	203-629-0	Liquido Miscibile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H226 - H301 - H302 - H311 - H312 - H314 - H332 - H361fd	S	-		-	-	-
103	AMERSITE		Centrale termica	497-18-7	497-18-7	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
104	WACKER SILICONE ANTIFOAM AGENT SH	Antischiuma SH;		N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
105		Aril fosfonito; Sandostab P-EPQ Pills	Produzione	119345-01-6	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
106		Azoto	Produzione	7727-37-9	231-783-9	Gassoso	100,00	H280	N					
107		Azoto liquido	Centrale termica	7727-37-9	N.D.	Liquido	100,00	H281	N					
108	DIANOL 320	Bisfenolo-A di-propossilato; AGODIOL P2 liquid	Produzione	37353-75-6	N.D.	Solido	100,00	R 52 - R 53	S	8.000,00				8.000,00
109	BLC 701B		Produzione	9011-14-7	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
110	BYK-361 (COPOLIMERO ACRILICO)		Produzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
111	BYK-3950 P FLOW AGENT		Produzione	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
112	CERAFLOUR 960		Produzione	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
113		Colofonia portoghese scaglie; rosina	Produzione	8050-09-7	232-475-7	Solido	100,00	R 42 - R 43	N					
114	CRYLCOAT E5499		Produzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
115		Di penta eritrite	Produzione	126-58-9	204-794-1	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
116		Dibenziltoluene; Marlotherm SH; Olio diatermico	Produzione Centrali termiche	26898-17-1	N.D.	Liquido	100,00	H304 - H413	S	45.000,00		45.000,00		45.000,00
117		E-Caprolattame	Produzione	105-60-2	203-313-2	Solido Molto solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H315 - H319 - H332 - H335	S	16.000,00				16.000,00
118	ENVIRONPLUS		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H226 - H302 - H304 - H312 - H315 - H317 - H318 - H335 - H400 - H410	S	-		-		-
119		Fenolftaleina in soluzione	Laboratorio	77-09-8	201-004-7	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	H341 - H361f	S	36,00	36,00	36,00		
120		Fosfito di trifenile; tri fenil fosfito; STAVINOR TPP	Produzione	101-02-0	202-908-4	Solido Si decompone in acqua in acidi forti Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H315 - H317 - H319 - H410	S	22.200,00		22.200,00		22.200,00
121		Glicerina 99,5% (Pricerine 9083); 1,2,3 propantriolo	Produzione	56-81-5	200-289-5	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
122		Glicole propilenico; 1,2 propilen glicole; propandiolo	Produzione	57-55-6	200-338-0	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
123	HOSTANOX O 16 P	Ottadecil-3-(3,5 di ter butil 4 idrossifenil)-propionato	Produzione	2082-79-3	218-216-0	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
124		Idrossi pivalato di neopentilglicole (HPN)	Produzione	1115-20-4	214-222-2	Solido	100,00	H318	N					
125		Idrossi propil metacrilato 98%	Produzione	27813-02-1	248-666-3	Liquido	100,00	R 36 - R 43	N					
126		Ipoclorito di sodio	Depuratore	7681-52-9	213-668-3	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	H314 - H314 - H400	S	7.140,00		7.140,00		
127	IRGAFOS 38	Diterbutilmetilfosfito	Produzione	145650-60-8	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
128	IRGAFOS P_EPQ	[1,1-bifenil[-4,4' diilbisfosfonito di tetrachis(2,4-di-terz-butilfenile)	Produzione	119345-01-6	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
129		Iso propanolo; propan-2-olo	Produzione	67-63-0	200-661-7	Liquido	100,00	H225 - H319 - H336	N					
130	KEN REACT KR 41B		Produzione	68585-67-1	N.D.	Liquido	100,00	H226 - H315 - H319 - H335	N					
131	LABWASH PREMIUM-ACIDRINSE C	Acido citrico	Depuratore	77-92-9	201-069-1	Liquido	100,00	H318	N					
132	LCK 514		Ecologia	N.D.	N.D.	Liquido Contaminazione di suolo e falda	100,00	R 23 - R 24 - R 25 - R 33 - R 35 - R 42 - R 43 - R 45 - R 46 - R 52 - R 53	S	10,00	10,00		10,00	10,00



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
133	LICOWAX PE 130 GRAIN	Cera polietilenica	Produzione	9002-88-4	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
134		Litio ricinoleato in dispersione acquosa (80% di acqua); LI PASTH 20%	Produzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
135	LOWINOX 44B25		Produzione	85-60-9	201-618-5	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
136		Metacrilato di butile; n-Butilmetacrilato	Produzione	97-88-1	202-615-1	Liquido	100,00	H226 - H315 - H317 - H319 - H335	N					
137		Metil metacrilato;	Produzione	80-62-6	201-297-1	Liquido	100,00	H225 - H315 - H317 - H335	N					
138		Metilpropandiolo	Produzione	2163-42-0	412-350-5	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
139		Metossi propil acetato; PMA	Produzione	108-65-6	203-603-9	Liquido	100,00	H226	N					
140	MOBILGEAR		Manutenzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	R 36 - R 38	N					
141	MOBILGREASE XHP		Manutenzione	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	R 36 - R 38	N					
142	NALCO 71260	Acqua. Ammina poliquaternaria. Cloruro ferrico	Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H314	N					
143	NALCO 71428		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	EUH210		-				
144	NALCO ACITOL CL-936		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	R 34 - R 37	N					
145	NALCO OSM 35		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	R 36 - R 37 - R 38	N					
146	NALCO PC-77; PERMACLEAN PC-77 (DERIVATO DI ACIDO ORGANICO IN SOLUZIONI ACQUOSE.)		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	R 36 - R 37 - R 38	N					
147	NALCO PC-99; PERMACLEAN PC-99 (FOSFATI, POTASSIO IDROSSIDO)		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	R 35	N					
148	NIKALITE XK-21		Produzione	26710-97-4	N.D.	Liquido	100,00	R 37 - R 38 - R 43	N					
149		Olio di Lino (Refined Linseed)	Produzione	8001-26-1	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
150		Olio di Ricino Idrogenato	Produzione	8001-78-3	232-292-2	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
151		Olio di Soia	Produzione	8001-22-7	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
152	OPTICAL BRIGHTNER (ODISSEY OB)		Produzione	7128-64-5	N.D.	Solido	100,00	H413	S	125,00				125,00
153		Pentaeritrite; tetrametilometano; 2,2Bis(idrossimetil)propan-1,3-diolo	Produzione	115-77-5	204-104-9	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
154	PERFORMAX		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
155	TRIGONOX C	Perossi benzoato di ter butile; ter butil perbenzoato	Centrale termica	614-45-9	210-382-2	Liquido	98,00	H242 - H315 - H332 - H317 - H400	S	-				
156	PF RESINE POLIESTERI CON TBA (EX 2618-3)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
157	PF RESINE POLIESTERI INSATURE (EX UVE 3005)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
158	PF RESINE POLIESTERI SATURE (EX 1770-0)		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
159	PF-ADDITOL P791		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
160	PF-ADDITOL P932		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	H302 - H315 - H319 - H332 - H335	S	26.000,00				26.000,00
161	PF-ADDITOL P965		Prodotto finito	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
162		Potassio ftalato acido	Depuratore	N.D.	N.D.	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
163		Resina Epossidica (Araldite GT 7004, DER 663)	Produzione	25068-38-6	500-033-5	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	UTILIZZO	CAS	EC	STATO FISICO	CONC. %	CARATT. DI PERICOLO	PERTINENZA	Q.Tà Kg/A	CL1	CL2	CL3	CL4
164	RO 1700		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H302 - H314 - H315 - H318 - H332	S	10,00				10,00
165	RO 237		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
166	RO 3105		Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	H314 - H319	N					
167		Sodio fosfito al 60%	Centrale termica	N.D.	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
168		Sodio metabisolfito	Centrale termica	7681-57-4	231-673-0	Solido Solubile in acqua Contaminazione di suolo e falda	100,00	H302 - H318	S	-				-
169		Solvesso 100	Produzione	64742-95-6	N.D.	Liquido Trascurabile solubilità in acqua Contaminazione del suolo	100,00	EUH066 - H226 - H304 - H335 - H336 - H411	S	335.040,00		335.040,00		
170		Standolio di Lino (Linseed Stand Oil)	Produzione	67746-08-1	N.D.	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
171		Tetrachis (3 - (3,5-di-terz-butil-4-idrossifenil) propionato) di pentaeritrolo; IRGANOX 1010	Produzione	6683-19-8	229-722-6	Solido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
172	TINUVIN 770 DF		Produzione	N.D.	N.D.	Solido	100,00	H319 - H411	S	42.325,00		42.325,00		
173		TMP dialliletere	Produzione	682-09-7	211-661-1	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
174		Tri etilenglicole	Produzione	112-27-6	203-953-2	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
175		Tri iso ottil fosfito; Weston TIOP	Produzione	25103-12-2	N.D.	Liquido	100,00	H315	N					
176		Tri metilol propano; 1,1,1 tri (idrossimetil) propano; 2-etil, 2-idrossimetil	Produzione	77-99-6	201-074-9	Liquido	100,00	NON PERICOLOSO	N					
177		Tri-2-etil esil ammina	Produzione	1860-26-0	217-461-0	Liquido Insolubile in acqua Contaminazione del suolo	100,00	H361f - H373	S	7.860,00		7.860,00		
178		Urea; carbammide; carbonildiammide	Produzione	57-13-6	200-315-5	Solido	100,00	R 36 - R 37 - R 38	N					
TOTALI											539.297	2.163.425	1.160.989	4.070.143
LIMITI											10	100	1.000	10.000

3. VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI INQUINAMENTO LOCALE

Per ciascuna sostanza pericolosa pertinente individuata in tabella 2.1 che concorre a superare le soglie indicate nel D.M. 272 del 13 NOVEMBRE 2014, in questo paragrafo viene stimata la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse le possibili conseguenze di rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi:

1. le quantità di ciascuna sostanza pericolosa o gruppo di sostanze pericolose analoghe interessate;
2. le modalità e il luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto delle sostanze pericolose all'interno dell'installazione;
3. i punti in cui vi è il rischio di rilascio;
4. le misure adottate per impedire concretamente la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee.

N.	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO			PAVIMENTAZIONE		MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare in realtà aziendale)	PROCEDURE, ISTRUZIONI OPERATIVE, LINEA GUIDA ECC. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)	MANUTENZIONE CODIFICATA	NOTE
			Posizionamento	Tipologia	Presenza di pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	Caratteristiche costituenti	Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione							
1	PERKADOX	2,2'-azodi(2-metilbutirronitrile)	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì automatico con valvole di intercettazione	Travasato manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto			
3	DESMODUR VL	4, 4'-difenilmetano-diisocianato	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Travasato manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto			
5		Acetato di zinco	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì, automatico senza valvole di intercettazione	Travasato manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
7		Acido acrilico	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.
9		Acido dodecandioico (dodecandibarbossilico)	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì, automatico senza valvole di intercettazione	Travasato manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
12	ACIDO FOSFOROSO 70%	Acido fosforoso	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore			
13	TEGOKAT 256 FASCAT 4100	Acido monobutilstannoico;M BTO;	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì, automatico senza valvole di intercettazione	Travasato manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
16		Acqua ossigenata	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Sì automatico con valvole di intercettazione	Travasato manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto			
17		Acrilato di n-butile	Interrato	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	No	Indicatore di livello allarmato con invio del segnale a mittente predefinito (es sala controllo)	Fondo di sabbia e ghiaia previsto per il posizionamento di serbatoi di questo tipo	No	Dosaggio automatico		Procedura 300 COSAQ per il campionamento e scarico materie prime sfuse		



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N.	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO			PAVIMENTAZIONE			MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare in realtà aziendale)	PROCEDURE, ISTRUZIONI OPERATIVE, LINEA GUIDA ECC. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)	MANUTENZIONE CODIFICATA	NOTE
			Posizionamento	Tipologia	Presenza di pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	Caratteristiche costituenti	Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione								
19		Anidride 1,2,3,6-tetraidrotalica	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore				
20		Anidride acetica	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore				
22		Anidride ftalica (scaglie)	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate			
23		Anidride maleica; 2,5 furandione	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate			
26	BIOSPERSE 3001	Sodio Ipoclorito	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Agente contenuto in tanica IBC con bacino di contenimento	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Travaso manuale					
27	TINUVIN 770 BF	Bis(2,2,6,6-tetrametil-4-piperidil)sebacato;	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate			
29	CARDURA E10P	Glicidil estere dell'acido neodecanoico	Interrato	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	No	Indicatore di livello allarmato con invio del segnale a mittente predefinito (es sala controllo)	Fondo di sabbia e ghiaia previsto per il posizionamento di serbatoi di questo tipo	No	Dosaggio automatico		Procedura 300 COSAQ per il campionamento e scarico materie prime sfuse			
30	CHIMASSORB 119 FL		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate			
32		Di ter butil perossido (DTBP); terz-Perossido di butile terziario	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto				
33	TEGOKAT 218	Dibutilestagnodilaurato	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate			
34	FARMIN DM2471	Dimetil lauril ammina	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.	
35	FARMIN DM 8665	Dimetilalchilammina	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate			
39	EXXSOL D60		In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.	



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N.	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO		PAVIMENTAZIONE			MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare in realtà aziendale)	PROCEDURE, ISTRUZIONI OPERATIVE, LINEA GUIDA ECC. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)	MANUTENZIONE CODIFICATA	NOTE
			Posizionamento	Tipologia	Presenza di pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	Caratteristiche costituenti	Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione							
40		Fosfito di tris (nonilfenile) - Tris nonil fenilfosfito	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
41		Glicidil metacrilato	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore			
42		Glicole dietilenico; 2,2'- ossidietanolo	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.
43		Glicole etilenico	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.
44	PEROXAN CU-80L	Idroperossido di cumene	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto			
45		Idrossido di litio	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
47	METATIN CATALYST S 26 TEGOCAT 129	Iso ottoato stannoso; Stagno (II) isottoato;	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
48		Isobutil metacrilato	Interrato	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	No	Indicatore di livello allarmato con invio del segnale a mittente predefinito (es sala controllo)	Fondo di sabbia e ghiaia previsto per il posizionamento di serbatoi di questo tipo	No	Dosaggio automatico		Procedura 300 COSAQ per il campionamento e scarico materie prime sfuse		
49	DESMODUR I	Isoforondiisocianato	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Travaso manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto			
50		Litio Benzoato	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
51		Metil Arancio	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio manuale				
52		n-Dodecene	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N.	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO		PAVIMENTAZIONE			MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare in realtà aziendale)	PROCEDURE, ISTRUZIONI OPERATIVE, LINEA GUIDA ECC. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)	MANUTENZIONE CODIFICATA	NOTE
			Posizionamento	Tipologia	Presenza di pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	Caratteristiche costituenti	Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione							
53		n-Dodecil mercaptano	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
56		n-Etilpirrolidone	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore			
57		Para metossi fenolo; mechinolo; 4-idrossi anisolo; idrochinone m- metil etere	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
58	PF RESINA ALCHILICA (AW 608/60WS)		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Travaso automatico				
59	PF RESINE ACRILICHE (SM510)		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Travaso automatico				
61	EXXSOL D40		In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.
62	PF RESINE POLIESTERI SATURE CON TMA (ex 1544-4)		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	No		Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Altro:	Trattasi di Prodotto Finito in polvere movimentato con carrello elevatore			
65		White spirit	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.
67		Solfato ferroso eptaidrato	In luogo chiuso	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso manuale				
68		Solfuro di sodio scaglie	In luogo chiuso	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso manuale				
69		Stirene; stirolo: vinilbenzene	Interrato	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	No	Indicatore di livello allarmato con invio del segnale a mittente predefinito (es sala controllo)	Fondo di sabbia e ghiaia previsto per il posizionamento di serbatoi di questo tipo	No	Dosaggio automatico		Procedura 300 COSAQ per il campionamento e scarico materie prime sfuse		
71		Tri butil ammina;	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Dosaggio automatico		Procedura 405 COSAQ per la gestione degli sversamenti di sostanze chimiche nei bacini di contenimento fuori terra	Modulo I per il controllo dei bacini allegato alla procedura 405 COSAQ	Le valvole di intercettazione portano al depuratore.
72		Tri fenil etil fosfonio bromuro; TEP	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N.	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO		PAVIMENTAZIONE			MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare in realtà aziendale)	PROCEDURE, ISTRUZIONI OPERATIVE, LINEA GUIDA ECC. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)	MANUTENZIONE CODIFICATA	NOTE
			Posizionamento	Tipologia	Presenza di pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	Caratteristiche costituenti	Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione							
73		Tri fenil fosfina	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
74		Vinil toluene	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore			
76		Xilene	Interrato	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	No	Indicatore di livello allarmato con invio del segnale a mittente predefinito (es sala controllo)	Fondo di sabbia e ghiaia previsto per il posizionamento di serbatoi di questo tipo	No	Dosaggio automatico		Procedura 300 COSAQ per il campionamento e scarico materie prime sfuse		
78		1,4-diossano (in acque reazione con altri organici < 5%)	In luogo aperto senza copertura	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso automatico				
89		Acido Benzoico	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
91		Acido Etilendiamminotetraac etico	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio manuale				
98	ADDITOL SXL 6527		In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore			
102	AMERCOR		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio manuale				
108	DIANOL 320	Bisfenolo-A di- propossilato; AGODIOL P2 liquid	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
116		Dibenziltoluene; Marlotherm SH; Olio diatermico	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Trattandosi di olio diatermico a servizio dell'intero impianto, la maggior parte della sostanza si trova in circolo attraverso le strutture di impianto grazie ad una rete di tubazioni di servizio. Unica occasione in cui si manipola la sostanza è quando periodicamente viene effettuato il reintegro dopo il processo di rigenerazione.				
117		E-Caprolattame	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
118	ENVIRONPLUS		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio automatico				
119		Fenoltaleina in soluzione	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Dosaggio manuale				
120		Fosfito di trifenile; tri fenil fosfito; STAVINOR TPP	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale		Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		



Sede legale e operativa:
Via Savelli, 86
35129 Padova
Tel (+39) 049.98.15.202 Fax (+39) 049.73.87.720
info@aplusconsulting.it; www.aplusconsulting.it

N.	MATERIE PRIME ED ADDITIVI	SOSTANZE PERICOLOSE	STOCCAGGIO		CONTENIMENTO			PAVIMENTAZIONE		MANIPOLAZIONE E MOVIMENTAZIONE	ALTRO (specificare in realtà aziendale)	PROCEDURE, ISTRUZIONI OPERATIVE, LINEA GUIDA ECC. DI GESTIONE (scritta, approvata e diffusa all'interno dell'installazione)	MANUTENZIONE CODIFICATA	NOTE	
			Posizionamento	Tipologia	Integro ed efficiente	Presenza di pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	Caratteristiche costituenti	Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione							
126		Ipoclorito di sodio	In luogo chiuso	Bacino di contenimento senza copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso manuale					
132	LCK 514		Sostanza contenuta in kit analitici e presente in quantità non rilevanti (10kg/anno), confezionata in fialette e normalmente conservata in armadietti o aree attrezzate (laboratori).												
143	NALCO 71428		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio automatico					
152	OPTICAL BRIGHTNER (ODISSEY OB)		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale			Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
155	TRIGONOX C	Perossi benzoato di ter butile; ter butil perbenzoato	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Travaso manuale	La quantità costituente ogni singola confezione è tarata in modo tale che una volta aperta venga utilizzato tutto il contenuto				
160	PF-ADDITOL P932		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	No		Pavimentazione in cls	Si, manuale e recapito a depurazione con contenitori (es. cisternette)	Altro:	Trattasi di Prodotto Finito in polvere movimentato con carrello elevatore				
164	RO 1700		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio automatico					
168		Sodio metabisolfito	In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Dosaggio automatico					
169		Solvesso 100	Interrato	Contenitore a doppia parete	Integro ed efficiente	No	Indicatore di livello allarmato con invio del segnale a mittente predefinito (es sala controllo)	Fondo di sabbia e ghiaia previsto per il posizionamento di serbatoi di questo tipo	No	Dosaggio automatico			Procedura 300 COSAQ per il campionamento e scarico materie prime sfuse		
172	TINUVIN 770 DF		In luogo chiuso	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si, automatico senza valvole di intercettazione	Travaso manuale			Procedura 301 COSAQ per la gestione della movimentazione e immagazzinamento materie prime confezionate		
177		Tri-2-etil esil ammina	In luogo aperto con copertura	Bacino di contenimento con copertura	Integro ed efficiente	Si	Non presenti	Pavimentazione in cls	Si automatico con valvole di intercettazione	Altro:	Movimentazione effettuata con carrello elevatore				

3.1 CONSIDERAZIONI SULLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Nei paragrafi precedenti sono state definite le caratteristiche dell'area, le caratteristiche dell'impianto, del processo e il flusso di materia relativo alle sostanze pericolose presenti nel ciclo produttivo dell'installazione. A seguito di un sopralluogo tecnico è stato valutato lo stato degli impianti tecnologici dell'installazione nonché delle strutture afferenti gli impianti (pavimentazioni, tettoie, caditoie, container, bacini di contenimento).

Una volta raccolte le informazioni relative a:

1. quantità di sostanze pericolose usate, prodotte e rilasciate,
2. caratteristiche del suolo,
3. caratteristiche delle acque di falda,
4. caratteristiche dell'installazione,
5. procedure relative alla gestione delle lavorazioni,

si ritiene che non vi sia possibilità significativa di contaminazione del suolo e delle acque di falda.

4. CONCLUSIONI

La presente relazione, redatta secondo i dettami indicati nelle linee guida della Commissione Europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22 paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali e del D.M. 272 del 13 NOVEMBRE 2014, contiene le seguenti indicazioni relative all'installazione oggetto di studio:

1. identificazione delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione;
2. identificazione delle sostanze pericolose rientranti nelle categorie indicate dal D.M. 272 del 13 NOVEMBRE 2014;
3. valutazione, per ogni sostanza pericolosa, dei potenziali rischi per prodotti, dalla stessa, all'ambiente;
4. descrizione delle attività industriali, attuali e pregresse, svolte nel sito;
5. descrizione delle condizioni ambientali del sito;

Alla luce delle quantità di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione, delle caratteristiche del suolo, delle acque sotterranee del sito e delle misure adottate in concreto per impedire la contaminazione si ritiene che non vi sia possibilità significativa di contaminazione del suolo e delle acque di falda.

Padova, 21 giugno 2017

Redazione	Verifica	Approvazione
<p>Dott. Giovanni Michele Aufiero Aplus S.r.l.</p>  	<p>Dott. Stefano Schiavon Aplus S.r.l.</p>  	<p>Allnex Italy S.r.l.</p>