

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

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

Committente:

CONCERIA CUMAR SRL

Località:

Via Dell'Industria, n. 6 – 36050 Montorso Vic.no (VI)

Progetto: Richiesta di A.U.A. Conceria Cumar S.r.l. per rinnovo autorizzazione scarico.

Data: 11/01/2019

L'amministratore Unico

Sig.ra Bedin Lisa

Estensori: dott. Simone



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

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

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

Questa pagina è intenzionalmente vuota

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 1 di 46

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

ALLEGATI:

Allegato A1: Autorizzazione alle emissioni

Allegato A2: Autorizzazione allo scarico delle acque

Allegato A3: planimetria scarichi

Allegato A4: planimetria punti di emissione

Allegato A5: planimetria stoccaggio rifiuti e materie prime

Allegato A6: planimetria viabilità interna

Allegato A7: Valutazione impatto acustico

Allegato A8: Riconoscimento ai sensi del Reg. CE 1069/2009

Allegato A9: Planimetria catastale

Allegato A10: Estratto CTR

Allegato A11: Dichiarazione resinatura

Allegato A12: Certificato prevenzione incendi

Sommario

1. PREMESSA.....	5
2. QUADRO AUTORIZZATIVO.....	6
3. INQUADRAMENTO GENERALE	7
3.1 DATI GENERALI AZIENDA.....	7
3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO.....	8
4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI	10
4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE	14
4.1.1 RICEVIMENTO MERCI	14
4.1.2 RIVIERA	15
4.1.3 SCARNATURA E SPACCATURA IN TRIPPA.....	17
4.1.4 CONCIA	17
4.1.5 TINTURA.....	20
4.1.6 CENTRALE TERMICA	21
4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE.....	22
5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI.....	24
5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA	24
5.1.1 VALUTAZIONE DELLA QUOTA DEI PUNTI DI EMISSIONE.	25
5.1.2 IMPIANTI DI ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	25

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 3 di 46

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

5.1.3 MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA (EMISSIONI CONVOGLIATE)	25
5.2 GESTIONE DELLE ACQUE	26
5.2.1 GESTIONE ACQUE DI SCARICO	29
5.2.2 ACQUE METEORICHE.....	32
5.2.3 MONITORAGGIO DEGLI SCARICHI	34
5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DELLA PELLE	36
5.4 SORGENTI DI RUMORE	37
5.5 TRAFFICO.....	37
5.6 RISCHIO DI INCIDENTI, PER QUANTO RIGUARDA, IN PARTICOLARE, LE SOSTANZE O LE TECNOLOGIE UTILIZZATE.....	38
5.7 VALUTAZIONE DELL'IMPATTO ODORIGENO	39
5.8 VALUTAZIONE STATO INTEGRITÀ DELLE VASCHE E DEI SILOS DI ACCUMULO	42
6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE.....	44
7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE	45

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

RELAZIONE

CONCERIA CUMAR S.R.L.

1. PREMESSA

L'azienda Conceria Cumar S.r.l. esercita l'attività produttiva di calcinaio e concia delle pelli nel sito produttivo di Via Dell'Industria 6, Montorso Vicentino (VI), ed ha presentato richiesta di A.U.A. (pratica Suap n. 03398580245-05112015-1445) per il rinnovo del titolo settoriale di autorizzazione alle scarico". La Conceria Cumar S.r.l. procede con la presentazione della Domanda di Verifica di Assoggettabilità ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. ai fini del rilascio dell'A.U.A., al fine di permettere il proseguimento dell'attività nel sito di via Dell'Industria 6, per le attività di calcinaio, concia e tintura delle pelli.

Lo studio preliminare ambientale è stato quindi commissionato dall'azienda Conceria Cumar S.r.l. con sede legale e produttiva in comune di Montorso Vicentino in via Dell'industria 6, , a seguito di richiesta di integrazioni pervenute dalla Provincia di Vicenza in merito alla richiesta di A.U.A. presentata in data 05.11.2015 per rinnovo del titolo abilitativo di autorizzazione allo scarico (pratica Suap n. 03398580245-05112015-1445), che prevede di condurre uno studio di verifica di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) relativo all'attività esistente di calcinaio e concia delle pelli finalizzato ad analizzare gli impatti ambientali, derivanti dall'attività di lavorazione delle pelli eseguito nell'insediamento produttivo. Il D.Lgs. n. 152/2006 alla parte seconda stabilisce che venga sempre effettuata la Valutazione di Impatto Ambientale degli impianti per la concia del cuoio e del pellame qualora la capacità superi le 12 tonnellate di prodotto finito al giorno (allegato III alla parte II del D.lgs 152/06 Qualora la capacità prodotta sia inferiore alle 12 tonnellate e superi le 3 tonnellate di prodotto finito al giorno, la procedura prevede che si esegua uno Studio Preliminare Ambientale a seguito del quale, se venissero individuati dei possibili impatti significativi e negativi sull'ambiente, si renderebbe necessario uno studio più approfondito denominato Valutazione di Impatto Ambientale.

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

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

- una descrizione delle attività e delle opere esistenti contenente informazioni generali, dati tecnici e notizie relative alle attività svolte, dimensioni strutture, flussi di input/output ecc.;
- una rappresentazione grafica e cartografica delle opere con almeno una planimetria dell'area dell'attività dalla quale dovrà risultare la situazione attuale dell'azienda con evidenziati i punti di emissione, gli

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 5 di 46

scarichi, eventuali aree di deposito rifiuti etc.;

-la copia delle autorizzazioni in essere;

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

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

-eventuali dati di monitoraggio delle attività esistenti;

-misure di mitigazione adottate;

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

2. QUADRO AUTORIZZATIVO

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

Emissioni (Allegato A1)

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera Provvedimento N.REG. 94 del 3/04/2009 prot. N. 25.782/AMB della Provincia di Vicenza rilasciato alla Conceria Cumar S.r.l.;

Acque (Allegato A2)

Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura Prot.N. 1913 del 19/09/2012 e ss.mm.ii., rilasciato da Medio Chiampe S.p.A.

Riconoscimento ai sensi del Reg.CE n.1069/2009 (Allegato A8)

Decreto della Giunta regionale del Regione Veneto N. 55 del 14 giugno 2012.

3. INQUADRAMENTO GENERALE

3.1 DATI GENERALI AZIENDA

Tabella 1: Dati Generali

<i>Ragione sociale:</i>	CONCERIA CUMAR S.R.L.
<i>Indirizzo sede legale:</i>	Via Dell'Industria, n. 6 36050 Montorso Vicentino (VI)
<i>Indirizzo sede operativa</i>	Via Dell'Industria, n. 6 36050 Montorso Vicentino (VI)
<i>Legale Rappresentante</i>	Bedin Lisa
<i>Contatti, referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica</i>	Cazzola Gianmario Cazzola Dorianò
<i>Numero di addetti attuali:</i>	5
<i>Giorni lavoro settimana</i>	6
<i>Orario di lavoro attuale</i>	05.00-22.00

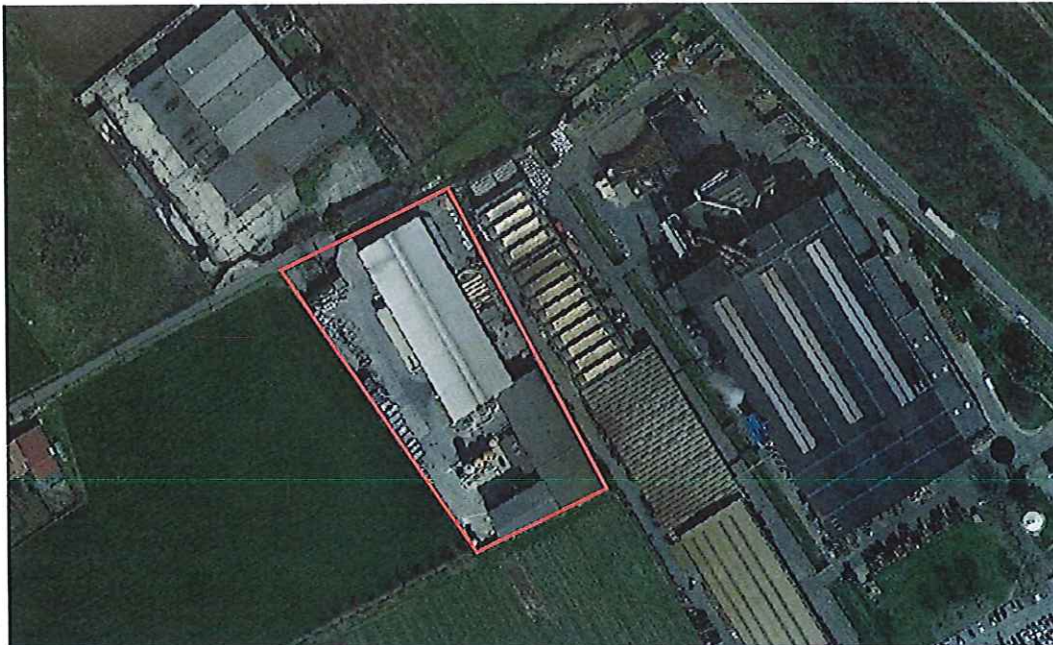
3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

La Conceria Cumar S.r.l. indagata in questo Studio, è insediata nel Comune di Montorso Vicentino che confina con i comuni di Arzignano, Zermeghedo e Montecchio Maggiore.

Figura 1: Posizione dello stabilimento rispetto al centro di Montorso Vicentino

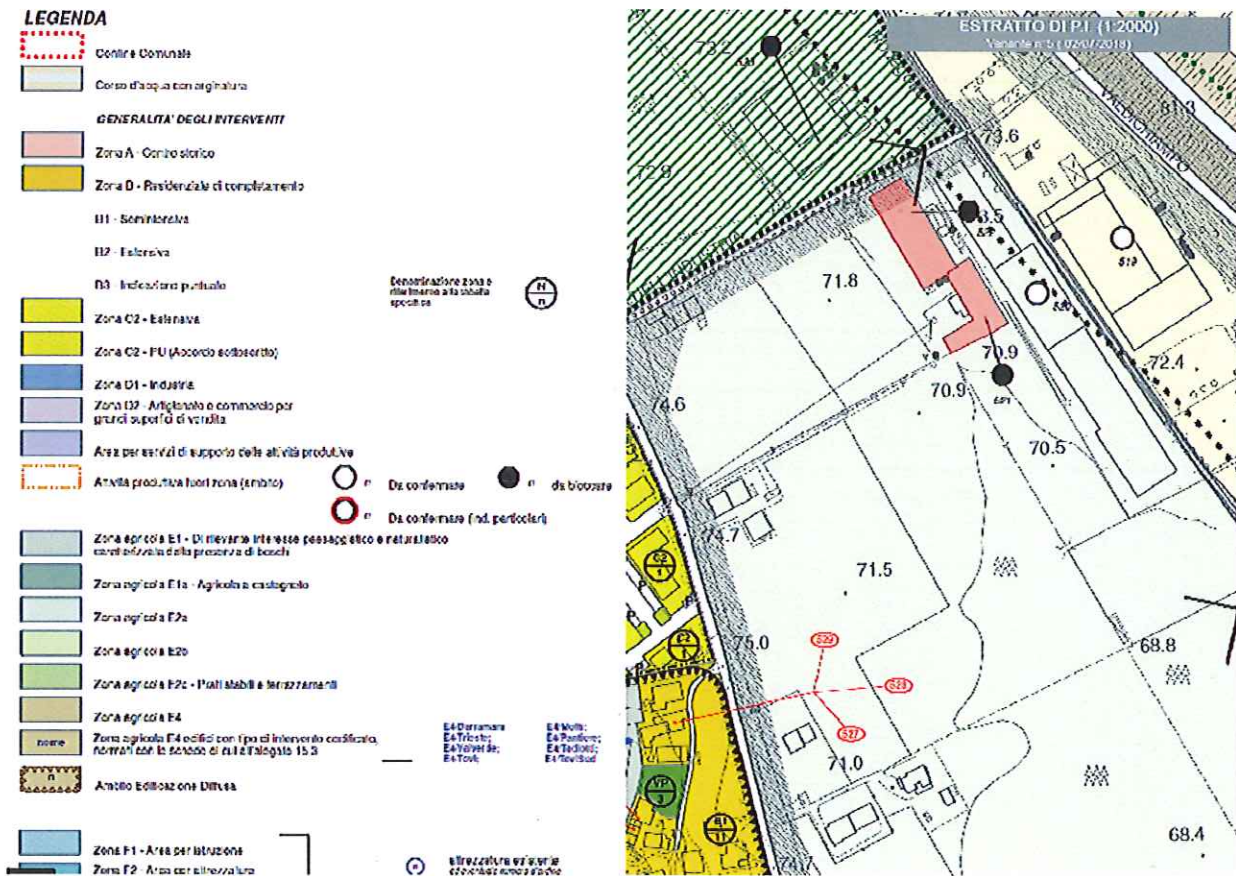


Figura 2: Territorio circostante



La Conceria Cumar S.r.l. è insediata in Zona Agricola E2b del Comune di Montorso Vicentino in via Dell'Industria 6 e confina con la Fonderia, altra attività conciaria e aree agricole.

Figura 3: Classificazione area -estratto variante 3 PATI



4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI

La società Conceria Cumar S.r.l. è titolare dell'attività di concia delle pelli da esercitarsi nel sito di Via Dell'Industria 6, Montoso Vicentino, ed in affitto immobiliare dalla M.T. S.N.C. del sito ove esercita l'attività.

L'attività produttiva si svolge su un lotto di superficie complessiva pari a m.q. 7.402. di cui m.q. 3,038 di superficie coperta e di m.q. 4364 di superficie scoperta

L'opificio ove è svolta l'attività di calcinaio e concia delle pelli comprendente copre una superficie complessiva di circa a 1.767m.q. nel quale sono attualmente installati quattro bottali per il calcinaio delle pelli e 6 bottali per la concia delle pelli, in tale reparto era in precedenza installati anche un tamburo rotativo battisale ed una scarnatrice (per entrambi non si esclude un futuro reinserimento nell'attività produttiva); in tale area viene eseguito lo scarico della pelle grezza ed il lavaggio degli automezzi adibiti al trasporto della pelle grezza.

Il fabbricato ove è presente il reparto Tintura presenta una superficie complessiva di circa m.q. 1.271. ove sono presenti i bottali per la tintura delle pelli e il magazzino della pelle in wet blue.

Il piano seminterrato è destinato a magazzino della pelle grezza e si estende su una superficie pari a 337 m.q.

Tabella 2: riepilogo superfici aziendali

AREA	m.q.
Superficie totale lotto	7.402
Totale area coperta	3.038
Superficie scoperta	4.364
Totale Capannone calcinaio concia	1.767
Totale capannone tintura	1.271
Tot. Edificio uffici	337

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

-Magazzino e trattamento pelle grezza: dissalatura (attualmente sospesa) mediante tamburo rotativo battisale.

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

- Scarnatura (attualmente sospesa)

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

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

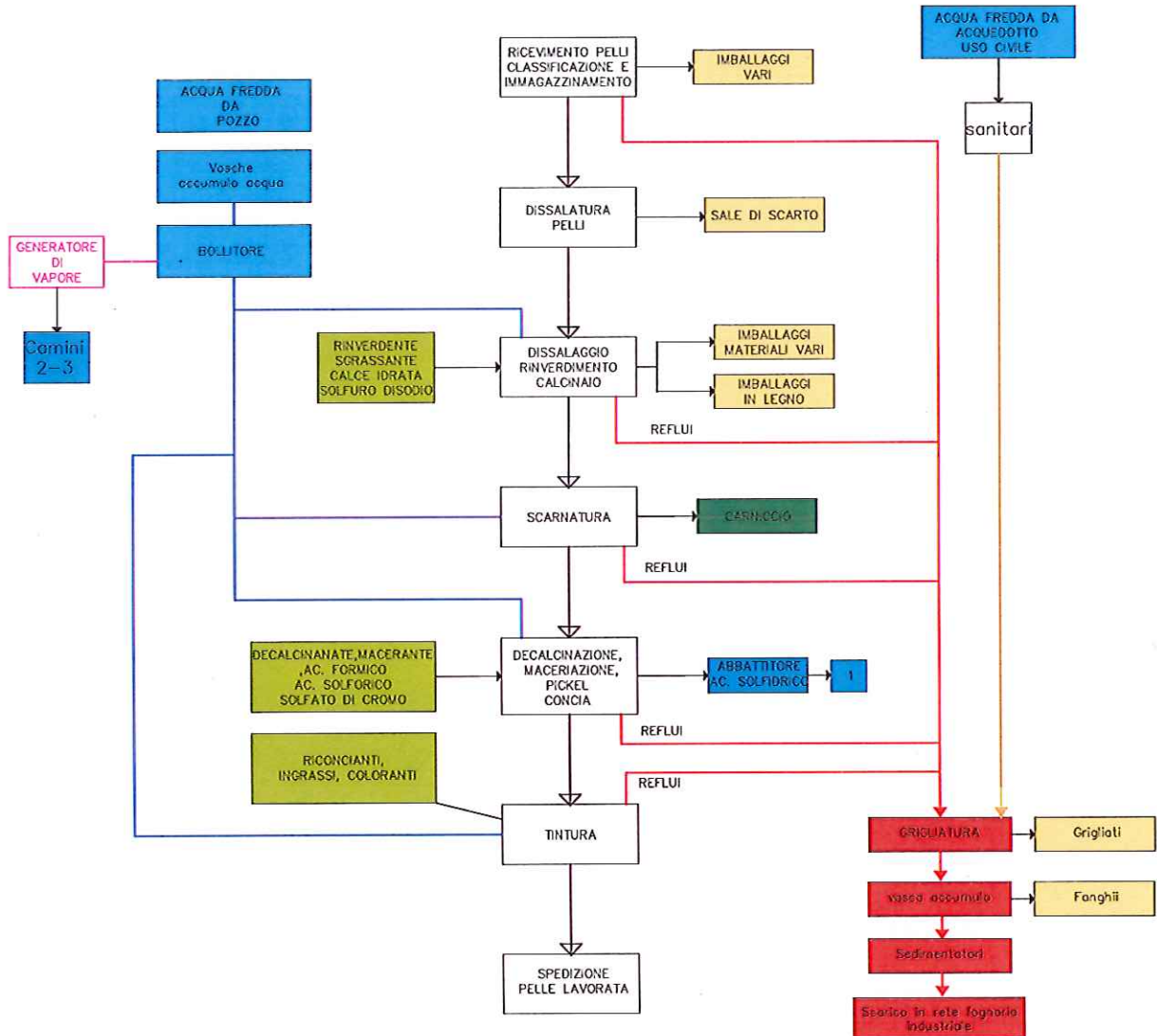
Il prodotto finale della fase di riviera è costituito da pelli in wet blue;

-Tintura delle pelli

Processo di riconcia, tintura e ingrasso delle pelli al fini di produrre pelli in crust

Di seguito lo schema a blocchi del ciclo produttivo

SCHEMA A BLOCCHI CICLO PRODUTTIVO



LEGENDA

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

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

Tabella 3 : Fasi produttive

FASI PRODUTTIVE		IMPIANTI UTILIZZATI
Riviera	<ul style="list-style-type: none"> -Dissalatura -Dissallaggio -Rinverdimento -Calcinazione -Scarnatura 	<p>Nell'operazione di dissalatura è utilizzato un battisale con tamburo rotativo.</p> <p>Per le lavorazioni di dissalaggio, rinverdimento e calcinazione, sono utilizzati quattro bottali in legno da calcinaio.</p> <p>Nell'operazione di scarnatura è utilizzata una macchina scarnatrice. Attualmente l'impianto per la scarnatura delle pelli è momentaneamente rimosso in attesa di un prossimo reinserimento</p>
Concia	<ul style="list-style-type: none"> Decalcinazione Macerazione Pickel Concia 	<p>Le lavorazioni che portano la pelle dalla trippa alla pelle conciata son eseguiti in sei bottali dedicati , tutti serviti da impianto di aspirazione e abbattimento dell'idrogeno solforato.</p>
Tintura	<ul style="list-style-type: none"> Rinverdimento Riconcia Tintura Ingrasso 	<p>Le fasi che portano la pelle conciata wet-blu a pelle tinta (crust) sono eseguite in 4 bottali di tintura in legno ed in un bottale in acciaio.</p>
Produzione vapore	<ul style="list-style-type: none"> Centrale termica 	<p>Sono presenti due centrali termiche alimentate a metano per la produzione di vapore.</p>

4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE

Come anticipato nel paragrafo precedente la ditta lavora pelli grezze come terzista con ciclo di lavorazione limitato alle fasi di calcinazione e concia al fine di produrre pelli in wet blue per articolistica di arredamento, carrozzeria e calzatura e lavorazioni di pelle in wet-blue e wet-white al fine di produrre pelli in crust.

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

Le pelli grezze salate hanno invece provenienza dai vari stati del mondo, principalmente sono di origine europea e sono stoccate nell'apposito magazzino del grezzo posto nel locale seminterrato (vedi planimetria di cui l'allegato A5) per essere lavorate in giorni successivi.

La pelle grezza lavorata è sia non idonea al consumo umano ai sensi del Reg. C.E. n.1069/2009 che di tipo "idoneo al consumo umano" ai sensi del Reg. Eu. 852/2004 e 853/2004, tuttavia non essendo autorizzata come impianto idoneo ai sensi del Reg. Eu. 852/2004 e 853/2004 la pelle idonea, al momento dello scarico in azienda viene declassata a sottoprodotto di origine animale ai sensi del Reg. C.E. n.1069/2009.

Nei paragrafi seguenti sono descritte nel dettaglio le lavorazioni eseguite dall'azienda, anche con l'ausilio di schemi a blocchi, in questi ultimi sono evidenziati in giallo gli impianti che contribuiscono alle emissioni in atmosfera.

4.1.1 Ricevimento merci

Le materie prime che sono lavorate dalla Conceria Cumar S.r.l. arrivano tramite mezzi pesanti scaricate direttamente all'interno de reparto riviera, nell'apposita area ove sono lavati e disinfettati.

Le pelli grezze sono immagazzinate in un apposito magazzino presente nel piano seminterrato di superficie pari a m.q. 337 per le pelli classificate di cat.3 non destinate al consumo umano ai sensi del R.E. 1069/2009, controllati periodicamente dall'ente competente (Ufficio veterinario dell'ULSS).

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

4.1.2 RIVIERA

4.1.2.1 Dissalatura

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

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

Il tamburo rotativo per la battitura delle pelli grezze salate è stato momentaneamente rimosso in attesa di un prossimo reinserimento nel ciclo produttivo con la conseguenza che attualmente risulta momentaneamente sospesa l'operazione di battitura delle pelli grezze salate.

Macchinari utilizzati: n.1 battisale a tamburo rotativo.

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

4.1.2.2 Dissalaggio, Rinverdimento e Calcinaio:

Le pelli grezze sono poste nei quattro bottali di calcinaio ove sono eseguite in sequenza le operazioni di dissalaggio, rinverdimento e calcinaio.

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

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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 15 di 46

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

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

Tutte le acque di queste lavorazioni sono inviate ai trattamenti meccanici di grigliatura grossolana e fine, quindi previo accumulo in apposite vasche scaricate all'impianto di depurazione centralizzato gestito da Medio Chiampo SPA.

Macchinari utilizzati calcinaio: n. 4 bottali in legno totali

misure esterne dei bottali:

Bottale : Diametro 400 cm x larghezza 220 cm;

Bottale : Diametro 400 cm x larghezza 220 cm;

Bottale : Diametro 420 cm x larghezza 420 cm;

Bottale : Diametro 420 cm x larghezza 420 cm;

Tempo di lavorazione: 48 ore

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

Quantità media di acqua utilizzata: 11 m.c. per ton. messa a bagno

Caratteristiche del refluo: CODf 8000-12000 mg/l
BOD 11000-10000 mg/l
SS 15000-20000 mg/l
S²⁻ 1500-2000 mg/l
pH 11-12.5

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 16 di 46

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

4.1.3 SCARNATURA

4.1.3.1 Scarnatura:

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

Macchinari utilizzati nella scarnatura: n. 1 macchina scarnatrice

L'impianto per la scarnatura delle pelli risulta attualmente rimosso in attesa di un futuro reinserimento nel ciclo produttivo, per tanto l'operazione di scarnatura attualmente non viene eseguita.

4.1.4 Concia

4.1.4.1 Decalcinazione, macerazione, pickel e concia

In queste fasi le pelli sono trasferite nei bottali di concia: dopo alcuni lavaggi, che hanno lo scopo di sciacquare le pelli, si effettua la **decalcinazione**, che ha la funzione di eliminare la calce presente sulla pelle sia in forma solida (depositatosi sulla pelle) che quella legata chimicamente ai gruppi carbossilici del collagene sulla pelle, favorendo quindi l'apertura delle fibre del collagene stesso. A questo scopo è utilizzato del Solfato di ammonio e una miscela di acidi bicarbossilici; il pH è portato quindi dai valori di 12,5 del calcinaio a valori di 7,5-8,5.

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

Il **pickel** che segue la macerazione ha lo scopo di portare la pelle ai valori di pH ottimali per il processo di concia, portando il pH da circa 8 delle fasi di decalcinazione-macerazione, a un valore di pH della pelle inferiore a 3. Le pelli provenienti dalla fase di macerazione, sono quindi sciacquate con acqua fredda, e scolate. Il trattamento si effettua con l'azione combinata di acido solforico, acido formico e con una soluzione tampone di cloruro di sodio. È in questa fase che si ha lo sviluppo dell'idrogeno solforato (emissione camino n°1).

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

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

Macchinari utilizzati nella concia: n. 6 bottali in legno

misure esterne dei bottali:

Bottale : Diametro 440 cm x larghezza 400 cm;

Bottale : Diametro 440 cm x larghezza 400 cm;

Bottale : Diametro 420 cm x larghezza 400 cm;

Bottale : Diametro 440 cm x larghezza 380 cm;

Bottale : Diametro 420 cm x larghezza 400 cm;

Bottale : Diametro 420 cm x larghezza 450 cm;

I bottali di concia durante le fasi di decalcinazione, macerazione e pickel sono sottoposti ad aspirazione e abbattimento per l'eliminazione dell'idrogeno solforato (camino n°1) per una contemporaneità massima di aspirazione pari a 4 bottali.

L'impianto di abbattimento è costituito da uno scrubber che utilizza una soluzione di idrossido di sodio come soluzione di abbattimento.

Tempo di lavorazione: 24 ore

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 18 di 46

Prodotti utilizzati: acqua, solfato d'ammonio, sodio metabisolfito, sale marino, acido formico, formiato di sodio, acido solforico, solfato basico di cromo, antimuffa.

Quantità di acqua utilizzata: 8 mc per ton. Pelle intrippa messa a bagno

Caratteristiche del refluo: CODf 2000- 4000 mg/l

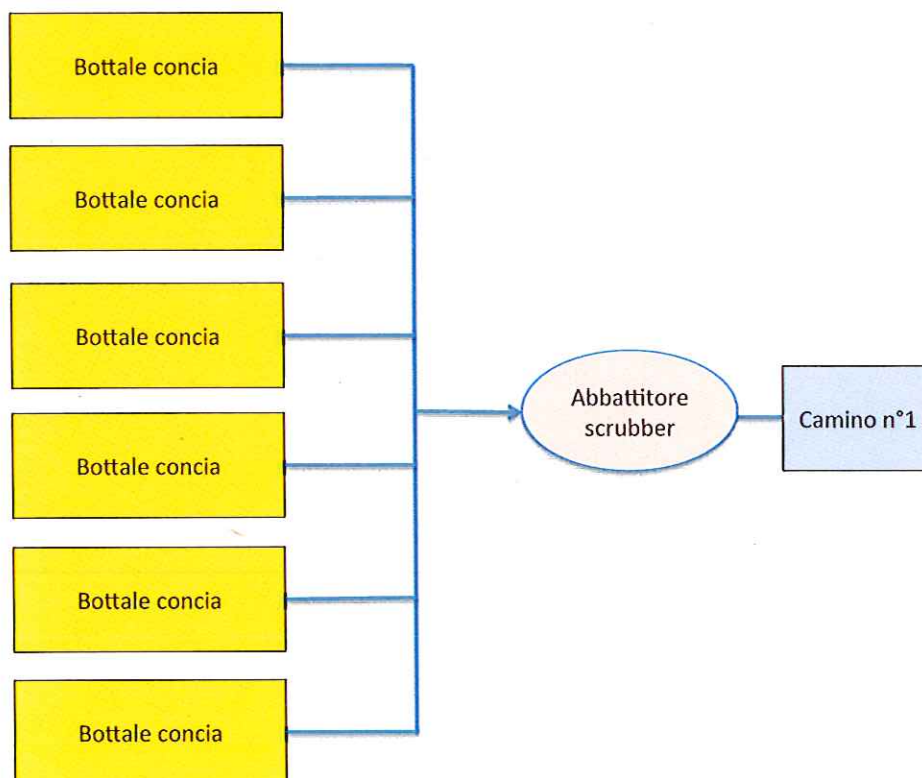
BOD 5000- 8000 mg/l

SS 2500- 4000

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

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

Schema a blocchi degli impianti di concia autorizzati



4.1.5 Tintura

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

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

Macchinari utilizzati: -n. 6 bottali per tintura in legno
-n.1 bottale in acciaio

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

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

4.1.6 centrale termica

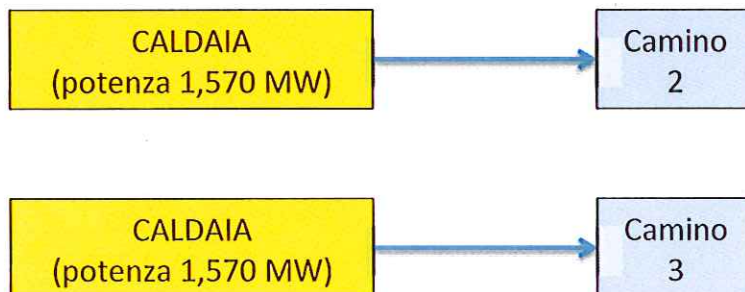
Ha lo scopo di fornire il vapore utilizzato per la produzione di acqua calda per le lavorazioni nei bottali di calcinaio, concia.

La centrale termica è costituita da:

- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica nominale di 1,570 MW. L'emissione è contrassegnata come camino 2.
- Una caldaia alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1,570 MW. L'emissione è contrassegnata come camino 3.

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

Schema a blocchi delle centrali termiche installate



4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE

Le materie prime in ingresso nel sito produttivo di via Dell'Industria n. 6 della Conceria Cumar S.r.l. sono costituite dalla pelle grezza sia salata che fresca, e dai prodotti chimici utilizzati nelle varie fasi produttive di calcinaio e concia.

Di seguito la tabella riassuntiva delle pelli in ingresso degli anni 2015, 2016 e 2017 e 2018

Tabella 4

Tipo pelle	2015 pelli lavorate (Kg)	2016 ingresso (Kg)	2017 ingresso (Kg)	2018 ingresso (Kg)
Pelle grezza dissalata o fresca	3.319.781	10.180.294	361.020	1.159.270
Pelli in trippa	2.293.410	710.760	1.176.880	4.599.140
Pelli in wet blue	544.810	454.940	2.034.343	105.860
Pelli in wet white	0	0	145.044	627.120

L'azienda esegue le lavorazioni calcinaio (partendo da pelli grezze) concia delle pelli (partendo sia dalle pelli grezze precedentemente lavorate che da pelli in trippa provenienti da terzi) per produrre pelle conciata in wet blue.

Di seguito si riporta la tabella riassuntiva delle pelli prodotte nel 2015, 2016, 2017 e 2018

Tabella 5

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 22 di 46

Tipo pelle	Anno 2015 (Kg)	Anno 2016 (Kg)	Anno 2017 (Kg)	Anno 2018 (Kg)
Pelli in trippa (da grezzo)	0	0	469.326	1.507.051
Wet blue (da grezzo)	1.659.891	5.090.147	0	0
Wet blue da trippa	1.176.880	355.380	588.440	2.299.570
Pelli tinte da wet blue	681.013	568.675	2.542.929	132.325
Pelli tinte da wet white	0	0	181.305	783.900

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

Tabella 6 :quantitativi di chimici conferiti in azienda negli ultimi tre anni divisi per le principali fasi di lavorazione

Prodotti chimici	2015 (Kg)	2016 (Kg)	2017 (Kg)	2018 (Kg)
Fase calcinaio	600.271	1.202.298	32.990	278.592
Fase concia	2.214.424	3.557.681	847.920	1.095.305
Fase tintura	5.936	96.370	891.770	81.362
Totale	2.820.631	4.856.349	1.772.680	1.455.259

5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI

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

- ⇒ Emissioni in atmosfera
- ⇒ Gestione delle acque
 - Valutazione dei Consumi delle Acque
 - Gestione acque di scarico e meteoriche
- ⇒ Consumi materie prime
- ⇒ produzione di rifiuti
- ⇒ Sorgenti di rumore
- ⇒ Traffico
- ⇒ Rischi d'incidenti

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'attività è dotata di tre punti di emissione convogliate; le emissioni significative sono prodotte dai bottali di concia durante le fasi di decalcinazione, macerazione e pickel , e dalla centrale termica alimentata a metano. La tabella seguente elenca le emissioni presenti. Tutti i camini sono a sezione circolare e installati sul tetto.

Tabella 7

Punto di emissione	Impianto servito	Parametro	Distanza da unità abitative
Camino n.1	Abbatitore H ₂ S aspirazione bottali di concia	H ₂ S	>100 m
Camino n.2	Centrale termica alimentata a metano	Prodotti della combustione del metano	>100 m
Camino n.3	Centrale termica alimentata a metano	Prodotti della combustione del metano	>100 m

5.1.1 Valutazione della quota dei punti di emissione.

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

In particolare si evidenzia che il camino di cui il punti di emissione n.1 (abbattitore idrogeno solforato) è posto lungo parete sopra tetto ad un'altezza di 9 m e ad una distanza dall'abitazione più vicina di circa 130 m, mentre il camino della centrale termiche sono posti ad un'altezza rispettivamente di 12 m e 9 m e ad una distanza dall'abitazione più vicina di circa m 170.

5.1.2 Impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera

Sono installati i seguenti impianti di abbattimento delle emissioni:

- n.1 Abbattitore dell'acido solfidrico a servizio dei bottali di bottali di concia. L'impianto è costituito da un abbattitore umido, un liquido di abbattimento costituito da una soluzione di idrossido di sodio, le emissioni afferiscono al camino n.1 dimensionato per una contemporaneità di aspirazione di n. 4 bottali di concia.

5.1.3 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera (emissioni convogliate)

L'azienda effettua con periodicità programmata le analisi dei punti di emissione di cui è previsto il monitoraggio come prescritto dall'autorizzazione alle emissioni n.Reg.94/ARIA del 3 aprile 2009 prot. 72.782/AMB e ss.mm.ii., in particolare sono eseguite :

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

Di seguito in tabella i valori riscontrati nei monitoraggi eseguiti nel 2018:

Tabella 8

Punto di emissione	Impianto servito	Data campionamento	Parametro	Concentrazione emissione	Flusso di massa emissione	Valore limite Flusso di massa
Camino n°1	Abbattitore H ₂ S aspirazione bottali di concia	24.04.2018	H ₂ S	0,7 mg/Nmc	0,9 g/h	50 g/h
Camino n°1	Abbattitore H ₂ S aspirazione bottali di concia	25.10.2018	H ₂ S	1,1 mg/Nmc	1,6 g/h	50 g/h

5.2 GESTIONE DELLE ACQUE

La Gestione delle Acque si divide in

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

L'approvvigionamento idrico per le lavorazioni è attinta da due pozzi di cui il Rif. Pratica Genio Civile 338/CH per concessione in sanatoria di derivazione d'acqua da falda.

I pozzi è munito da apposito contatore sigillato da Acque del Chiampo Spa, mentre l'acqua utilizzata nei servizi igienici e negli spogliatoi è fornita dall'allacciamento all'acquedotto civile gestito da Medio Chiampo Spa.

SCHEMA BLOCCHI UTILIZZO RISORSE IDRICHE NEL CICLO PRODUTTIVO

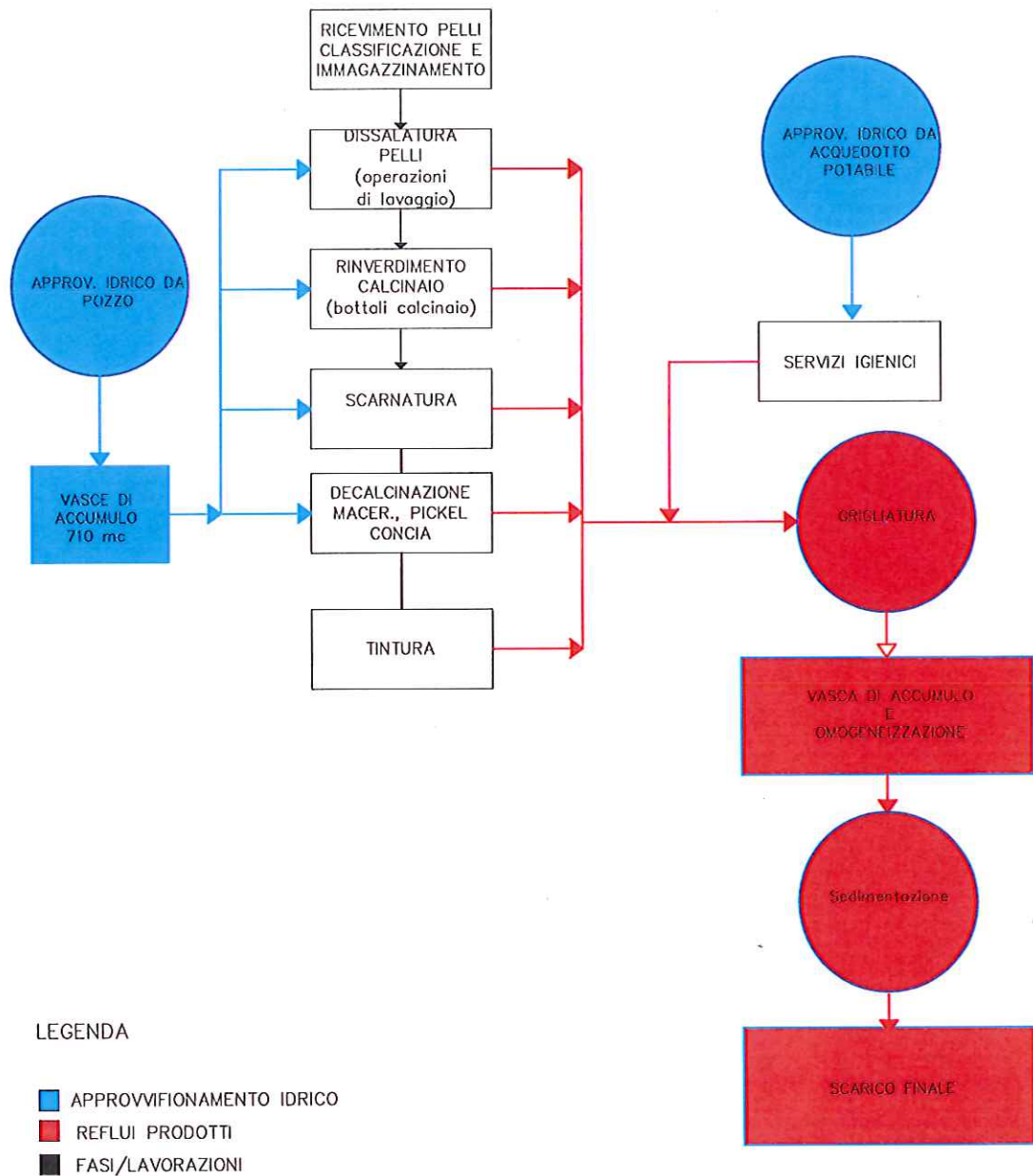


Tabella riassuntiva indicante i consumi degli ultimi tre anni.

Tabella 9- Consumi idrici 2015-2016-2017.

Approvvigionamento	Prelievo anno 2015 (m ³)	Prelievo anno 2016 (m ³)	Prelievo anno 2017 (m ³)
Acquedotto civile (servizi igienici)	5	15	15
Approvvigionamento Idrico Autonomo (pozzo)	61.697	87.071	77.008

5.2.1 Gestione Acque di scarico

Tutte le acque di processo e le acque nere civili (servizi igienici, spogliatoi) prodotte all'interno del sito produttivo) sono raccolte e convogliate allo scarico finale nella rete fognaria industriale gestita da Medio Chiampo Spa.

L'azienda è autorizzata al netto degli aumenti temporanei concessi dall'ente gestore ad uno scarico massimo giornaliero pari 290 m³. Le acque reflue prodotte dalle fasi riviera e concia e tintura tramite un sistema di calette/tubazioni e vasche di rilancio previo passaggio in una serie di sgrigliatori confluiscono in una prima vasca di raccolta e rilascio di capacità pari a 150 mc per essere rilanciati con pompe al trattamento di grigliatura e confluire nella vasca di raccolta di omogeneizzazione coperta e confinata di capacità pari a 1440 m.c.

Nella vasca di accumulo e omogeneizzazione di capacità di 1440 m.c. i reflui sono trattati con mediate l'ausilio di un "bicono" con ossigeno al fine di ossidare i solfuri presenti nei reflui.

Dalla Vasca di omogeneizzazione i reflui sono pompati nei sedimentatori in vetroresina n.1 e n.2 di capacità cadauno pari a m.c. 40 dove per mezzo di sfioratori confluiscono nello scarico finale ove è installato il campionatore automatico gestito da Medio Chiampo Spa.

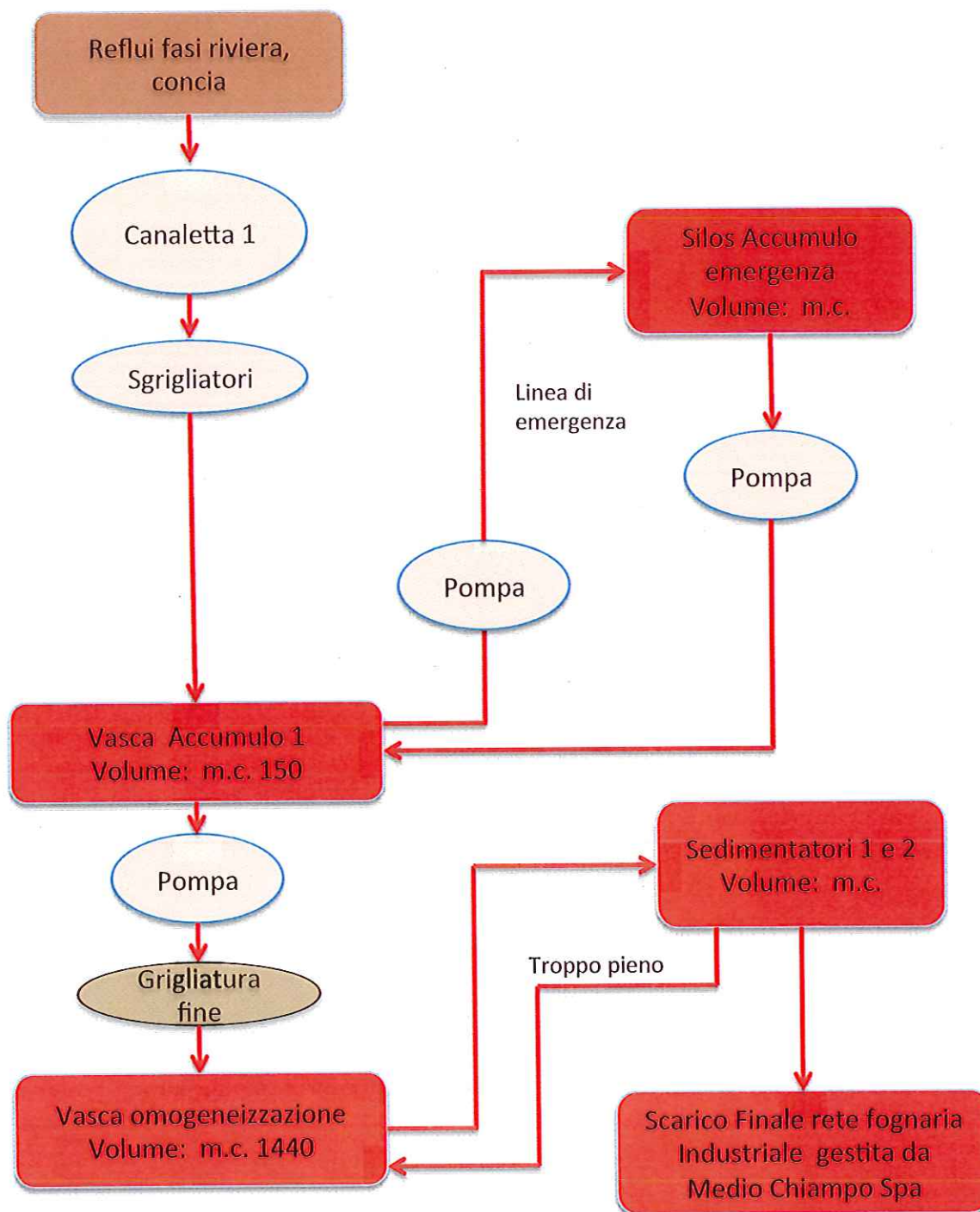
I fanghi prodotti nel processo di sedimentazione, prima del conferimento ad Medio Chiampo Spa sono inviati e stoccati nella vasca di accumulo di capacità pari a 56 m.c.

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

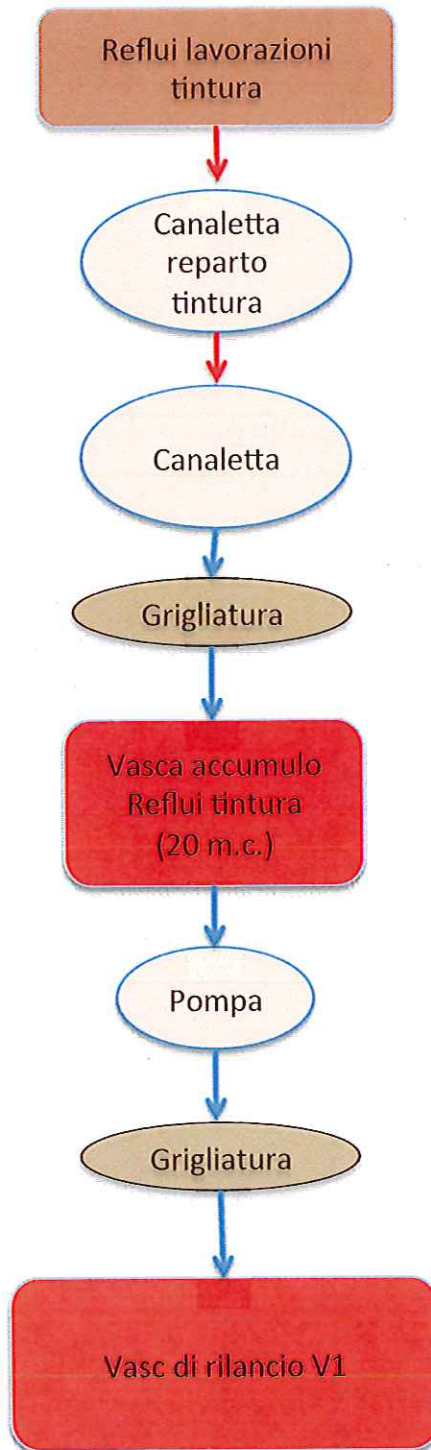
Tabella 10: riassuntiva degli scarichi degli ultimi tre anni

Periodo	m.c. totali scaricati
Anno 2016	92.856
Anno 2017	83.840
Anno 2018	121.107

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



Reflui lavorazioni di tintura



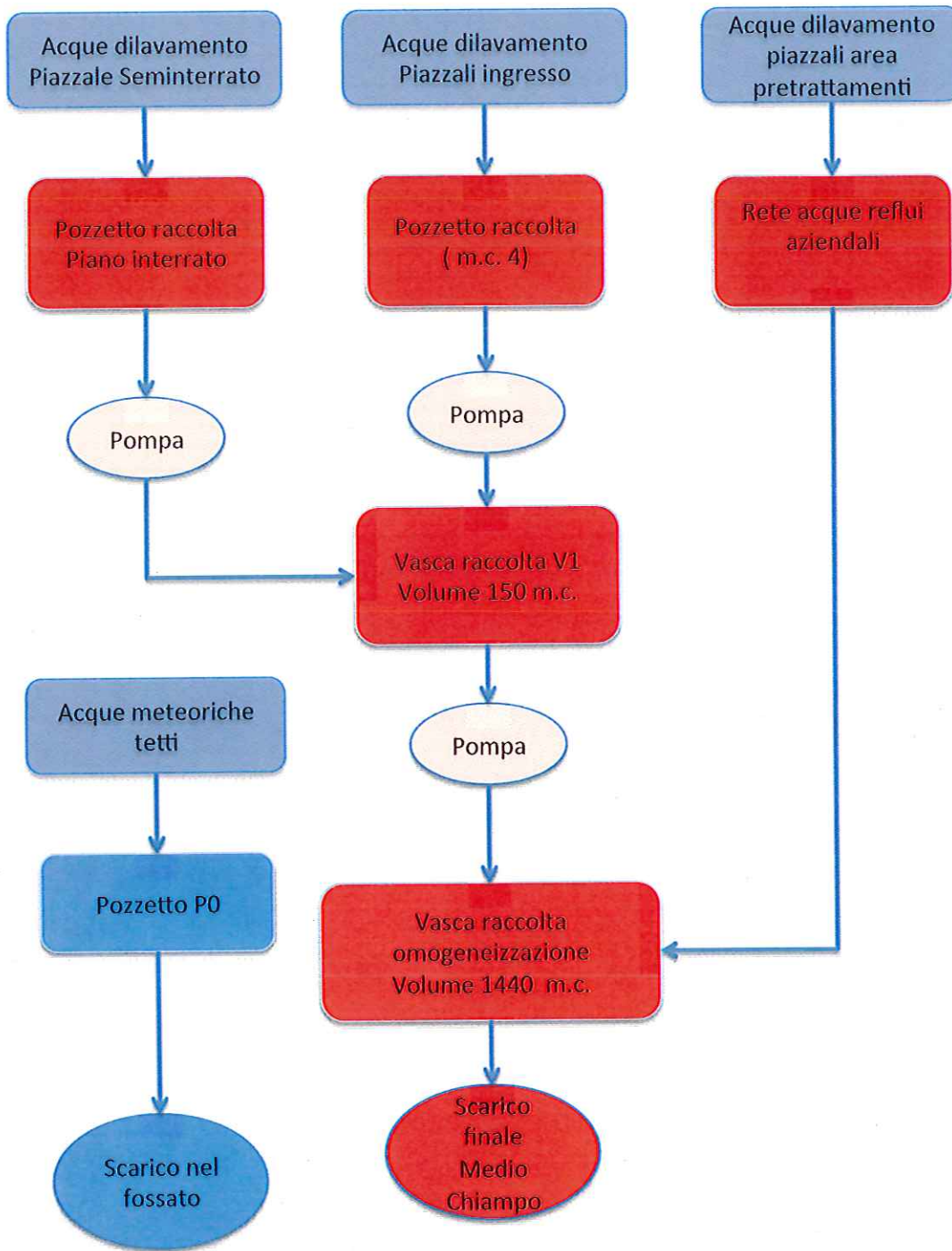
5.2.2 Acque meteoriche

In merito al Piano di adeguamento ai sensi dell'art. 39 delle norme tecniche di attuazione del Piano di Tutela della Acque (PTA), in data 29.02.2016 la ditta comunicava, come integrazioni alla pratica SUAP n. 03398580245-05112015-1445 relativa alla richiesta di A.U.A. che le acque dei piazzali sono già da tempo collegate con la rete delle acque di lavoro pertanto l'azienda non reputa la necessità di adottare ulteriori interventi in merito.

Riguardo le acque meteoriche di dilavamento provenienti dai tetti che confluiscono in un fossato, l'azienda ritiene che non vi sia il pericolo di contaminazione considerato che i tre camini presenti, uno proveniente dall'impianto di abbattimento dell'idrogeno solforato e i restanti a servizio delle centrali termiche contribuiscono in modo poco significativo alla eventuale contaminazione delle acque di prima e seconda pioggia trattandosi di emissioni non polverulente.

Si precisa i piazzali esterni sono tutti pavimentati e che le acque di dilavamento dei piazzali d'ingresso dell'azienda sono raccolte in un pozzetto di raccolta ove è presente una pompa di rilancio che convoglia le acque di dilavamento nella vasca di accumulo V1 di capacità pari a 150 mc. per essere quindi rilanciate nella vasca di omogeneizzazione da 1440 m.c., mentre le acque di dilavamento raccolte nei piazzali ove è presente gli impianti di pretrattamento, le vasche di accumulo, il deposito temporaneo dei rifiuti ed i sottoprodotti di origine animale sono direttamente convogliate nella rete delle acque di processo.

Di seguito uno schema a blocchi indicante il percorso delle acque di dilavamento.



5.2.3 Monitoraggio degli scarichi

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

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

Di seguito un tabella riassuntiva dei valori riscontrati nei controlli analitici eseguiti dall'ente gestore nel 2018 e nell'anno in corso.

Tabella 11: Analisi scarichi anno 2018

DATA PRELIEVO	TKN [mg/l]	Cloruri [mg/l]	COD su filtrato [mg/l]	Cromo totale [mg/l]	pH	Solfati [mg/l]	Solidi sospesi totali [mg/l]
20/12/18	299	1555	2901		9	643	920
12/12/18	370	3126	3510	3	8	873	850
03/12/18	350	3310	3081		8	935	650
25/11/18	309	3627	2574	6	8	896	620
21/11/18	339	3082	2660		8	702	790
13/11/18	362	3586	3043	7	8	758	870
06/11/18	430	3829	3368		8	545	1430
04/11/18	506	4227	5450		9	726	1280
30/10/18	498	5629	3918		8	1337	1060
22/10/18	339	2773	2779		8	774	790
13/10/18	331	2902	2996	3	8	803	780
10/10/18	372	2764	3390		8	577	950
04/10/18	298	2533	2476	12	8	889	870
02/10/18	334	3477	2575		8	646	1560
25/09/18	365	2197	3426		8	681	680
22/09/18	472	2451	2547	80	8	1048	3970
13/09/18	364	3877	1956	53	8	1252	2190
11/09/18	418	3572	2556		8	770	2730
03/09/18	281	2990	2212		8	789	1380
27/08/18	295	1083	1993		9	233	1630
07/08/18	286	2807		20	8	824	870
31/07/18	303	3196	2135	14	8	787	990
28/07/18	336	3124	2595	95	8	690	4030
22/07/18	327	3525	2531		8	526	2380
17/07/18	303	2839	2430		8	405	1500
11/07/18	226	3161	1870		8	709	630
07/07/18	241	2701	1716	37	8	931	1140
02/07/18	263	3596	1705	40	8	1342	1160

27/06/18	295	2793	2109		8	1179	1280
25/06/18	376	2746	2464		8	715	2430
09/06/18	281	3299	2408		8	771	680
07/06/18	335	3392	2574	48	8	884	1280
05/06/18	339	3407	2639		8	727	1060
02/06/18	281	3564	2371		8	919	930
26/05/18	237	2866	2123	28	8	770	850
19/05/18	310	3526	3182	15	8	1382	690
16/05/18	253	1970	1964	24	8	1072	980
07/05/18	246	2270	1701	39	8	1155	1550
02/05/18	252	2514	1577	48	8	1177	1330
23/04/18	263	3331	2216	31	8	1444	1090
18/04/18	255	2960	1735	39	8	956	1380
14/04/18	344	4775	2555	59	8	1691	1450
05/04/18	259	2569	1986	22	8	636	1050
04/04/18	230	2607	1480	36	8	683	1330
26/03/18	289	2568	2221	38	8	868	1060
21/03/18	316	2818	2264	31	8	811	1050
13/03/18	261	3348	1807	40	8	1406	960
08/03/18	237	2869	2006	9	8	1255	370
05/03/18	301	3138	2135		8	1535	1110
26/02/18	258	3343	1762	57	8	1831	1220
22/02/18	253	2602	1833	59	8	1829	1100
15/02/18	253	2631	2310	21	8	1720	640
09/02/18							
11/02/18	297	4050	2175	65	8	2632	1060
04/02/18	180	2642	1746	50	8	1892	770
30/01/18	285	2483	2693		8	1799	780
22/01/18	275	1779	2273	127	7	2387	1360
16/01/18	198	2492	1731		6	3096	1210
07/01/18	178	1731	1233		8	1663	1070
03/01/18	273	976	1345	141	8	1371	1790

5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DELLA PELLE

I rifiuti prodotti dall'azienda sono costituiti principalmente dagli imballaggi, dai fanghi provenienti dai pretrattamenti delle acque reflue, dai grigliati delle operazioni di pretrattamento dei reflui, dal sale di battitura delle pelli (nel caso venga eseguita la fase di dissalatura del grezzo).

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

I sottoprodotti della pelle ai sensi del regolamento CE 1069/2009 e ss.mm.ii. sono costituiti dal carniccio il cui stoccaggio avviene in apposita vasca fuori terra coperta.

Di seguito una tabella riassuntiva dei rifiuti e sottoprodotti prodotti negli anni 2015-2016-2017.

Tabella 12- produzione rifiuti

Rifiuto CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Kg Prodotti nel 2015	Kg Prodotti nel 2016	Kg Prodotti nel 2017	Destinazione
040106	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti cromo	Vasca accumulo	938.510	1.810.580	805.230	Smaltimento
040104	Liquido di concia contenente cromo	Vasca	0	0	777.120	Smaltimento
040199	Sale da battitura pelli grezze salate	Vasca calcestruzzo coperta	148.120	262.440	31.720	Recupero
040199	Grigliati	Vasca fuoriterra coperta	116.150	275.930	68.080	Smaltimento
150101	Imballaggi in carta e cartone	Vasca fuoriterra coperta	16.560	0	0	Recupero
150102	Imballaggi di plastica	Vasca fuoriterra coperta	27.120	23.320	7.920	Recupero
150103	Imballaggi in legno	Vasca fuoriterra	44.860	36.390	16.550	Recupero
150106	Imballaggi in materiale misto	Vasca fuoriterra coperta	3.560	22.560	14.790	Recupero
170203	Plastica	Cassone	5.160	0	0	Recupero

170405	Ferro e acciaio	Cassone	3.060	12.560	0	Recupero
--------	-----------------	---------	-------	--------	---	----------

Tabella 13- produzione sottoprodotti di origine animale (S.O.A.)

S.O.A.	Fase di produzione	Modalità di stoccaggio	Kg Prodotti nel 2015	Kg Prodotti nel 2016	Kg Prodotti nel 2017	Destinazione
Carniccio	Scarnatura pelli calcinate	Vasca calcestruzzo coperta	2.956.620	4.459.520	156.300	Impianto di trattamento

5.4 SORGENTI DI RUMORE

All'interno dello stabilimento oggetto del presente studio esistono sorgenti rumorose. La rumorosità interna viene controllata a norma di legge ai fini della tutela della salute dei lavoratori. Per la tutela ambientale nel dicembre 2018 è stata effettuata una valutazione di impatto acustico, riportata nell'Allegato A7, cui si rimanda ove si evidenzia il rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Montorso Vicentino nell'area ove ricade l'azienda.

5.5 TRAFFICO

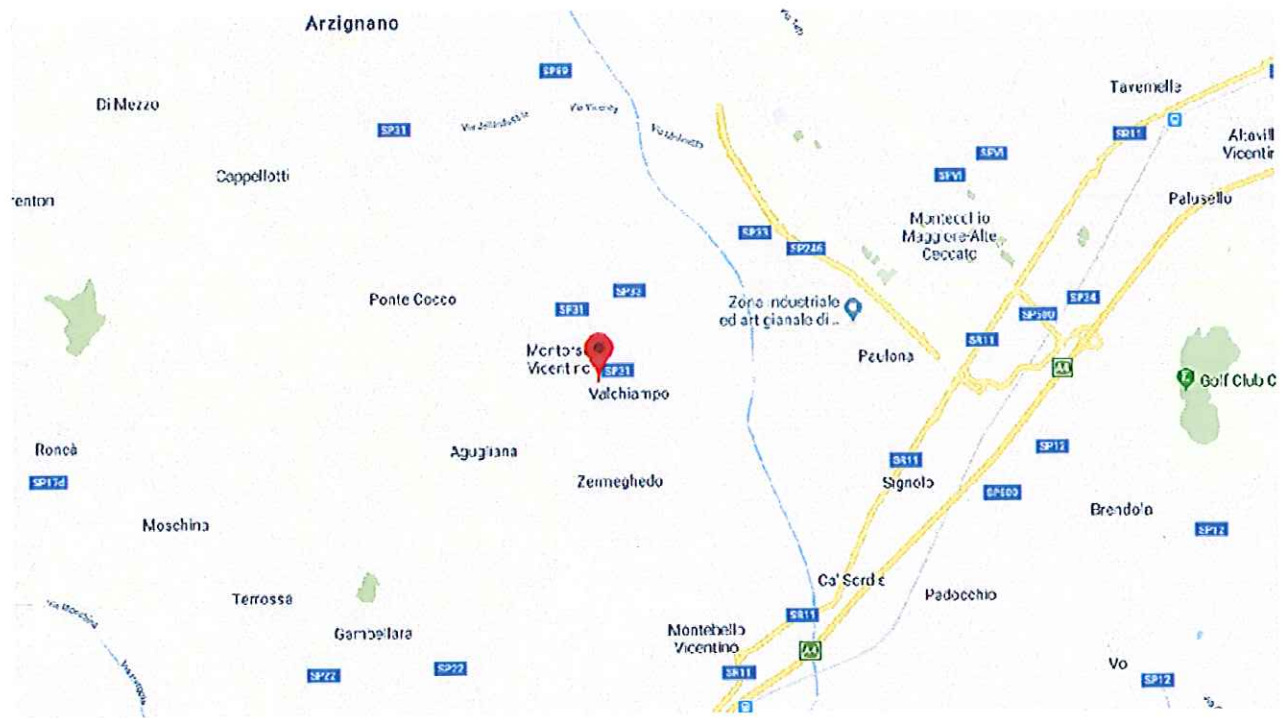
La Conceria Cumar S.r.l., si trova insediata in via Dell'industria, strada laterale chiusa della strada comunale di via Kennedy.

Attraverso via Kennedy e successivamente per via L.da Porto è possibile raggiungere la strada Provinciale SP 31 che la collega ad Arzignano o passando per Montebello Vicentino all'autostrada A4 Milano-Venezia tramite il casello di Montebello Vicentino.

Ad oggi, si stimano al giorno un mezzo pesante per l'arrivo delle pelli grezze e sette mezzi pesanti complessivi per il carico/scarico di pelli semilavorate, per i chimici e per il ritiro rifiuti.

Si può quindi considerare che l'impatto sul sistema viabilistico nella zona dovuto dall'attività dell'azienda si configuri in circa 8 mezzi pesanti giornalieri, mentre il traffico indotto dalle maestranze aziendali si può stimare in 5 veicoli giorno che si immettono nella rete viabile.

Figura 4: Viabilità



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

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

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

- Sversamento sostanze chimiche
- Incendio

Entrambi i rischi sono molto limitati, per quanto riguarda gli sversamenti essi possono avvenire solo all'interno o in aree pavimentate collegate con la rete delle acque di processo. Se avvengono all'esterno sono raccolti nella rete delle acque di processo ed inviati al trattamento depurativo.

Il rischio incendio è limitato in quanto non vengono utilizzati prodotti o miscele infiammabili; la ditta dispone comunque di certificato di prevenzione incendi. (vedi allegato A12).

Al fine di ridurre comunque il rischio che rotture accidentali provocate da urti con i carelli elevatori in transito dei contenitori dei prodotti chimici, l'azienda ha previsto, che tutti i prodotti chimici al momento del loro arrivo in azienda, vengano scaricati da personale aziendale dedicato e stoccati negli appositi magazzini.

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

5.7 Valutazione dell'impatto odorigeno

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

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

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

Le fasi produttive di calcinazione delle pelli producono reflui carichi di solfuri ed aventi pH basico, mentre le acque di scarico della fase concia sono caratterizzati da un forte carattere acido, in caso di

miscelazione dei reflui della fase di riviera con quelli della fase della concia delle pelli può svilupparsi idrogeno solforato caratterizzato dal classico odore di "uova marce"

Le misure gestionali attuate al fine di evitare il contatto delle soluzioni alcaline contenenti solfuri delle acque di calcinazione con le soluzioni acide delle fasi di concia prevedono una diversa tempistica di scarico delle due fasi produttive, in particolare le acque di calcinazione vengono scaricate nella canaletta di raccolta dalle ore 6.00 alle ore otto del mattino, mentre le acque di lavoro della fase di concia delle pelli vengono scaricate dalle ore 10 alle dodici circa del pomeriggio, arco di tempo che garantisce che non avvenga la miscelazione dei reflui delle due distinte fasi produttive.

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

b) dall'accumulo dei reflui nelle vasche di accumulo.

Vasca di rilancio V1

Nella vasca di raccolta V2 coperta di capacità pari a 150 m.c. ha lo scopo di raccogliere le acque di processo precedentemente grigliate per inviarle alla vasca di accumulo ed omogeneizzazione da 1440 m.c., i reflui generalmente transitano nella stessa per confluire direttamente nella vasca di accumulo V3 con tempi di permanenza nella stessa che non superano l'ora minuti, tempo ritenuto più che sufficiente a garantire che non si verifichi la condizione di miscelazione tra le acque basiche cariche di solfuri dei reflui di calcinazione e le acque acide della concia, che vengono scaricate con due ore di ritardo rispetto all'ultimo scarico delle acque di calcinazione.

L'impatto odorigeno derivato dall'eventuale sviluppo di emissioni diffuse di idrogeno solforato può ritenersi poco significativo.

Vasca di accumulo e omogeneizzazione

Nelle vasche di accumulo e omogeneizzazione di capacità pari a 1440 m.c., confluiscono tutte le acque produttive aziendali, circostanza che non può escludere lo sviluppo di idrogeno solforato come emissione diffusa, essendoci la possibilità di miscelazione delle acque acide dalle lavorazioni di concia con le acque basiche contenenti solfuri scaricate dalle lavorazioni di calcinazione delle pelli.

La vasca di accumulo e omogeneizzazione è coperta e nella stessa vi è il trattamento ossidativo dell'idrogeno solforato con ossigeno, tuttavia il trattamento non sempre è in grado di ossidare tutti i solfuri presenti in soluzione e questo può comportare lo sviluppo di idrogeno solforato. Si può concludere

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria Cumar S.r.l.

pag. 40 di 46

che sebbene la vasca di accumulo interrate sono munite di copertura e nella stessa vi è il trattamento ossidativo dei solfuri con ossigeno, lo sviluppo di emissione diffusa di idrogeno solforato che può comportare degli impatti odorigeni non trascurabili.

Silos sedimentazione accumulo

Nei Silos di accumulo S1, S2, (muniti di copertura) vengono pompati i reflui provenienti dalla vasca di accumulo e omogeneizzazione

L'impatto odorigeno derivato dall'eventuale sviluppo di emissioni diffuse di idrogeno solforato può ritenersi poco significativo.

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

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

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

Il carniccio man mano che venisse prodotto verrebbe inviato nella vasca di stoccaggio munita di copertura.

Il conferimento del carniccio è previsto con frequenza di due -tre ritiri settimanali verso l'impianto di trattamento di destinazione; con la conseguenza che la permanenza del carniccio nella vasca di stoccaggio non supererebbe i tre giorni dalla produzione.

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

5.8 Valutazione stato integrità delle vasche e dei silos di accumulo

Le vasche di accumulo e rilancio presenti in azienda, nello specifico la vasca di rilancio interrata V1 di capacità pari a 150 m.c., la vasca di accumulo e omogeneizzazione di capacità pari a 1440 m.c., la vasca di stoccaggio fanghi di decantazione e la vasca di accumulo delle acque di lavorazione delle tinture di capacità pari a 20 m.c. sono state controllate e resinare nell'estate del 2016, annualmente sulle stesse viene eseguito un controllo da personale specializzato al fine di verificare il buon stato interno delle stesse; nel caso in cui venga evidenziato un deperimento del rivestimento epossidico delle stesse, si procede programmando una resinatura delle parti usurate a fine di materne lo strato superficiale di calcestruzzo al riparo da eventuali attacchi corrosivi, a tal proposito si evidenzia che l'ultima ristrutturazione della vasca comprensiva di resinatura eseguita da ditta specializzata è stata eseguita nel 2014.

L'ultima verifica eseguita nell'agosto 2016 non ha evidenziato criticità e/o usura delle vasche che necessitassero interventi manutentivi urgenti salvo il consiglio di eseguire un nuova resinatura al fine di mantenere il buon stato di conservazione delle stesse a cui a fatto segui l'intervento di resinatura del 2016 di cui la dichiarazione della ditta resimix presente nell'allegato A11.

Considerata la vetustà delle vasche, al fine di garantire un buon stato di conservazione e tenuta delle pareti delle stesse, l'azienda propone di far eseguire annualmente la verifica dello stato di conservazione delle stesse e indipendentemente ad eventuali esiti positivi delle verifiche , una resinatura programmata con frequenza decennale delle vasche, di cui la prima risulterebbe prevista, salvo esiti negativi delle verifiche annuali, nel 2026.

I sedimentatori S1, S2, ed i silos di accumulo in vetroresina fuoriterra , si presentano in buono stato senza evidenti criticità strutturali o di usura che conservazione che ne prevede ancora un lungo utilizzo prima sua sostituzione.

Figura 5- sedimentatori

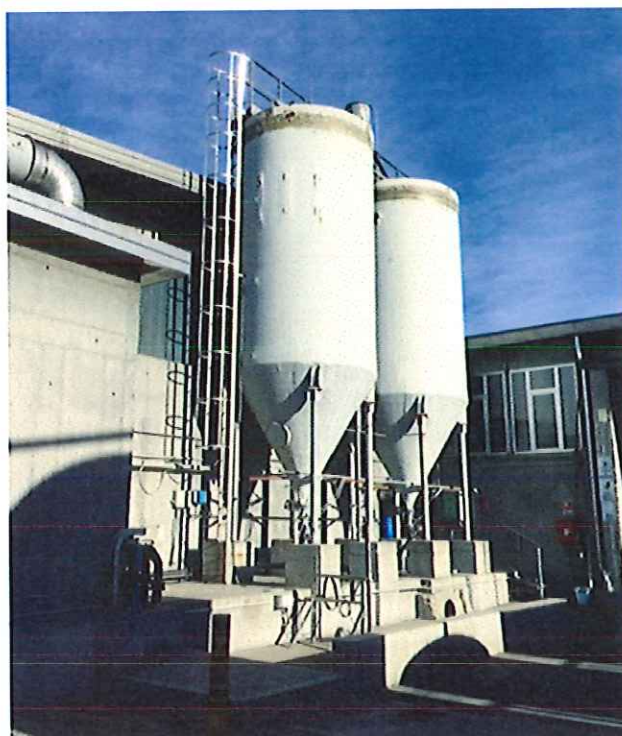
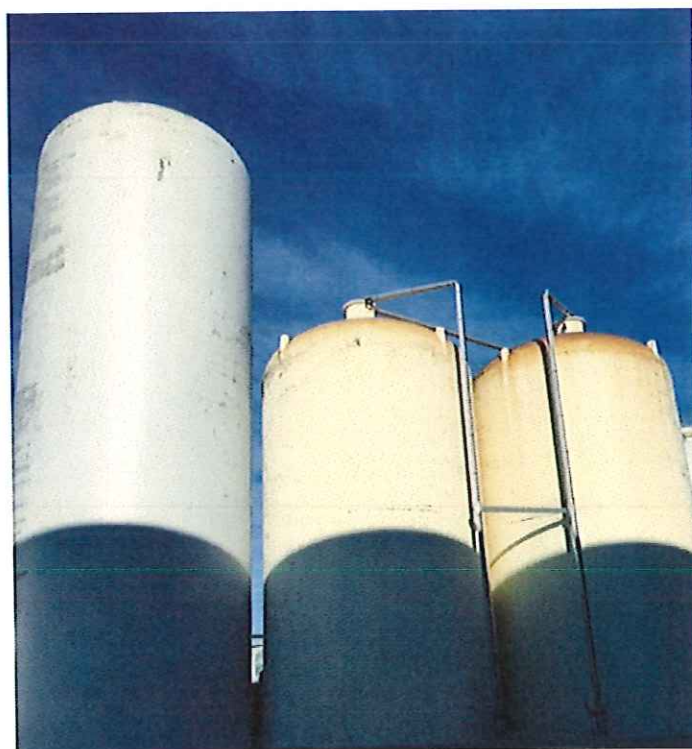


Figura 6-silos accumulo



6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE

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

1. le emissioni di H₂S in atmosfera sono abbattute con un impianto scubber mediante lavaggio con soluzione alcalina. Le emissioni rispettano i limiti stabiliti dal D. Lgs. 152/2006 e il lavaggio con soluzione alcalina a pH maggiore di 12 costituisce BAT come riportato dal BREF¹ sulla concia delle pelli.
2. Le acque di scarico sono pretrattate presso il sito secondo le prescrizioni del gestore Medio Chiampo Spa.
3. Lo scarico di sali, nel caso di utilizzo di pelli grezze salate precedentemente dissalate sarà ridotto sottoponendo le pelli grezze salate ad un trattamento prolungato all'interno del tamburo rotativo dell'impianto di dissalaggio.
4. Alcuni rifiuti vengono recuperati come sottoprodotti di origine animale.
5. La totalità del suolo inerente allo stabilimento ove viene svolta l'attività produttiva che può dar luogo a percolamenti è impermeabilizzata e collegata alla rete delle acque di processo.

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

7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE

a) Captazione delle emissioni diffuse di idrogeno solforato

1. Installazione di un impianto di aspirazione ed abbattimento dell'inquinante idrogeno solforato da porre a servizio della vasca di accumulo e omogeneizzazione e delle canalette ove sono presenti gli impianti di grigliatura.

b) Verifica usura e conservazione vasche interrate e silos di accumulo

Considerato che la vasca è stata resinata nel 2016, al fine di garantire l'integrità ed un idoneo stato di conservazione e tenuta della vasca di omogeneizzazione ed accumulo interrata presente nel sito produttivo, l'azienda propone, di proseguire con frequenza annuale di svuotare e ripulire la vasca e verificare il buon stato interno delle stesse; nel caso in cui venga evidenziato un degrado delle stesse, si procede programmando la resinatura delle parti usurate o totale della vasca, al fine di materne lo strato superficiale di calcestruzzo al riparo da eventuali attacchi corrosivi ed indipendentemente dall'esito delle verifiche, l'azienda si impegna ad eseguire la resinatura della vasca con frequenza decennale dall'ultima resinatura.

In merito ai sedimentatori ed ai silos di accumulo in vetroresina, l'azienda propone, al fine mantenere il buon stato di conservazione degli stessi di programmare annualmente una verifica degli stessi da parte dell'azienda fornitrice ed a seguito delle verifiche di eseguire gli eventuali interventi manutentivi indicati nelle verifiche.

c) Piano manutenzioni pavimentazioni aziendali

L'azienda intende integrare le azioni mirate al contenimento degli impatti ambientali, proponendo di verificare con cadenza annuale lo stato di conservazione ed impermeabilizzazione delle pavimentazioni, programmando entro 6 mesi il rifacimento delle pavimentazioni che presentano un evidente stato di usura (presenza di fessurazioni e crepe), e programmando entro l'anno successivo il rifacimento delle

pavimentazioni che cominciano ad evidenziare una usura del manto superficiale tale tuttavia da non compromettere l'impermeabilità della pavimentazione.