

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

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

Committente:

CONCERIA SAN BIAGIO S.R.L.

Località:

Via Segala, n. 21 – 36050 Zermeghedo (VI)

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

Data: 14/01/2019

Legale Rappresentante

Sig. Brandellero Antonio

Estensori: dr. Luca Tonello



ECOCHEM

S R L

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 San Biagio S.r.l.

pag. 1 di 46

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria San Biagio 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 A1a: Autorizzazione alle emissioni

Allegato A1b: Autorizzazione alle emissioni

Allegato A2: Autorizzazione allo scarico delle acque

Allegato A3: Planimetria scarichi

Allegato A4: Planimetria punti di emissione

Allegato A5: Planimetria rifiuti e materie prime

Allegato A6: Planimetria viabilità interna

Allegato A7: Decreto registrazione S.O.A.

Allegato A8: Valutazione impatto acustico

Allegato A9: Piano di adeguamento al PTA

Allegato A10: Certificato Prevenzione Incendi

Allegato A11: Estratto PRG

Allegato A12: Estratto catastale

Allegato A13: Concessioni edilizie

Sommario

1. PREMESSA.....	5
2. QUADRO AUTORIZZATIVO.....	6
3. INQUADRAMENTO GENERALE.....	7
3.1 DATI GENERALI AZIENDA.....	7
3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO.....	8
4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI.....	9
4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE.....	13
4.1.1 RICEVIMENTO MERCI.....	13
4.1.2 RIVIERA.....	14
4.1.3 CONCIA.....	15
4.1.4 TINTURA DELLE PELLI.....	18
4.1.5 OPERAZIONI MECCANICHE DI RASATURA, SPAZZULATURA, SMERIGLIATURA.....	19
4.1.6 RIFINIZIONE.....	21
4.1.7 OPERAZIONI MECCANICHE RIFINIZIONE.....	24
4.1.8 ALTRI IMPIANTI INSTALLATI:.....	24
4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE.....	26
5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI.....	28
5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	28

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 3 di 46

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria San Biagio 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.

5.1.1 VALUTAZIONE DELLA QUOTA DEI PUNTI DI EMISSIONE.	29
5.1.2 IMPIANTI DI ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	30
5.1.3 MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA (EMISSIONI CONVOGLIATE).....	30
5.1.4 CONTRIBUTO DELL'AZIENDA ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA DI SOLVENTI	32
5.2 GESTIONE DELLE ACQUE	33
5.2.1 GESTIONE ACQUE DI SCARICO	35
5.2.2 ACQUE METEORICHE.....	37
5.2.3 MONITORAGGIO DEGLI SCARICHI.....	37
5.3 PRODUZIONE DI RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DELLA PELLE	39
5.4 SORGENTI DI RUMORE	40
5.5 TRAFFICO	40
5.6 RISCHIO DI INCIDENTI, PER QUANTO RIGUARDA, IN PARTICOLARE, LE SOSTANZE O LE TECNOLOGIE UTILIZZATE	41
5.7 VALUTAZIONE DELL'IMPATTO ODORIGENO	42
6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE.....	43
<u>7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE</u>	<u>45</u>

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
RELAZIONE
CONCERIA SAN BIAGIO S.R.L.

1. PREMESSA

Lo studio preliminare ambientale è stato commissionato dall'azienda Conceria San Biagio S.r.l. con sede legale in via Arzignano 156 Chiampo ed operativa nel Comune di Zermeghedo (VI), Via Segala 21, a seguito di richiesta di integrazioni pervenute dalla Provincia di Vicenza in merito alla richiesta di A.U.A. per rinnovo del titolo abilitativo di autorizzazione allo scarico pratica Suap n. 00922430244-01102015-1715 che prevede di condurre uno studio di verifica di VIA (Valutazione di Impatto Ambientale) relativo all'attività esistente di concia e rifinitura delle pelli finalizzato ad analizzare gli impatti ambientali, derivanti dall'attività di lavorazione delle pelli a ciclo completo eseguito nell'insediamento produttivo.

Il D.Lgs. n. 152/2006 alla parte seconda stabilisce che venga sempre effettuata la Valutazione di Impatto Ambientale degli impianti per la concia del cuoio e del pellame qualora la capacità superi le 12 tonnellate di prodotto finito al giorno (allegato III alla parte II del D.lgs 152/06). Qualora la capacità prodotta sia inferiore alle 12 tonnellate e superi le 3 tonnellate di prodotto finito al giorno, la procedura prevede che si esegua uno Studio Preliminare Ambientale a seguito del quale, se venissero individuati dei possibili impatti significativi e negativi sull'ambiente, si renderebbe necessario uno studio più approfondito denominato Valutazione di Impatto Ambientale.

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

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

- una descrizione delle attività e delle opere esistenti contenente informazioni generali, dati tecnici e notizie relative alle attività svolte, dimensioni strutture, flussi di input/output ecc.;
- una rappresentazione grafica e cartografica delle opere con almeno una planimetria dell'area dell'attività dalla quale dovrà risultare la situazione attuale dell'azienda con evidenziati i punti di emissione, gli scarichi, eventuali aree di deposito rifiuti etc.;
- la copia delle autorizzazioni in essere;
- l'indicazione di eventuali sistemi di gestione in materia di ambiente (ISO 14001 o EMAS) di cui l'attività o il sito è in possesso;

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 5 di 46

-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 in atmosfera

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera N°Registro 271 del 27/09/2011 Prot. N. 66.298/AMB, rilasciata dalla Provincia di Vicenza (Allegato A1a) e N.reg.423/ARIA del 20/08/2012 Prot.61337/AMB (Allegato A1b).

Acque di scarico (Allegato A2)

Autorizzazione agli scarichi di acque reflue industriali in pubblica fognatura, prot. n.3066 del 29/08/2011 e ss.mm.ii. , rilasciata da Medio Chiampo S.p.A. (Allegato A2).

Riconoscimento ai sensi del Reg.CE n.1069/2009

Registrazione impianto ai sensi del Reg. CE n.1069/2009 con prot. n.80720 del 20/02/2012 dalla Regione Veneto (Allegato A7).

3. INQUADRAMENTO GENERALE

3.1 DATI GENERALI AZIENDA

Tabella 1: Dati Generali

<i>Ragione sociale:</i>	CONCERIA SAN BIAGIO S.R.L.
<i>Indirizzo sede legale:</i>	Via Arzignano, n. 156 36072 Chiampo (VI)
<i>Indirizzo sede operativa</i>	Via Segala, n. 21 36050 Zermeghedo (VI)
<i>Contatti, referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica</i>	Brandellero Antonio
<i>Numero di addetti attuali:</i>	37
<i>Giorni lavoro settimana</i>	6
<i>Orario di lavoro attuale</i>	06.00-18.00

3.2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

La Conceria San Biagio S.r.l. indagata in questo Studio, è insediata nel comune di Zermeghedo all'ingresso del Paese tra via Segale e via Marconi in piena zona industriale del Comune di Zermeghedo, .

Figura 1: Posizione dello stabilimento rispetto al centro del Comune di Zermeghedo

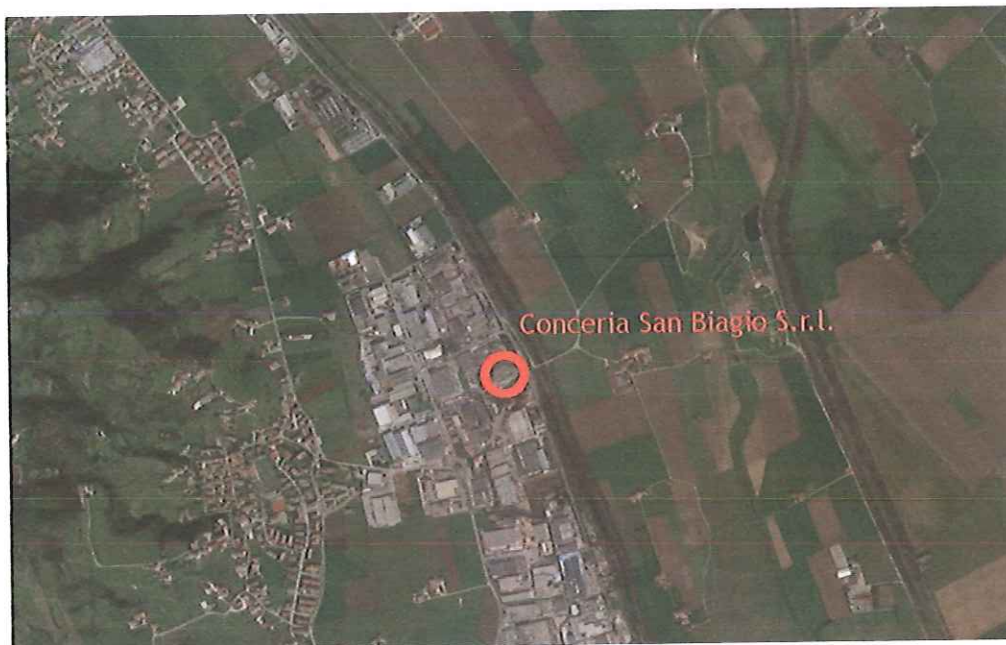


Figura 2: Territorio circostante



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

4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DELLE OPERE ESISTENTI

L'azienda Conceria San Biagio S.r.l., è gestore dell'attività di lavorazione delle pelli a ciclo completo ed è insediata lungo Via Segala all'ingresso della zona industriale del comune di Zermeghedo (VI).

L'attività produttiva si svolge un lotto di m.q. 22.822 comprensivo di superficie coperta complessiva di circa m.q. 7.993 di una superficie scoperta pavimentata di m.q. 5.708 e di aree verdi di 8.700 m.q.

L'area adibita a reparto rifinitura si estende su una superficie di m.q. 3.425, il reparto delle operazioni meccaniche di rasatura, smerigliatura e follonatura e spazzolatura copre una superficie di m.q. 883 mq., il locale adibito a deposito dei chimici della rifinitura e cucina colori si estende per m.q. 225 circa, mentre il reparto bagnato copre una superficie di m.q. 1.435.

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

- *Riviera: dissallaggio, rinverdimento e calcinaio (in bottali in legno) –attività sospesa da anni ed attualmente non eseguita.*

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

-*Concia delle pelli con pelo: pickel e concia delle pelli (in bottali in legno).*

Il prodotto finale della fase di riviera è costituito da pelli conciato al cromo con pelo;

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

Il prodotto finale della fase di riviera è costituito da pelli conciato al cromo con pelo;

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

- *Operazioni meccaniche di: smerigliatura, spazzolatura, palissonatura, presso-stiro pelli finite, misurazione*

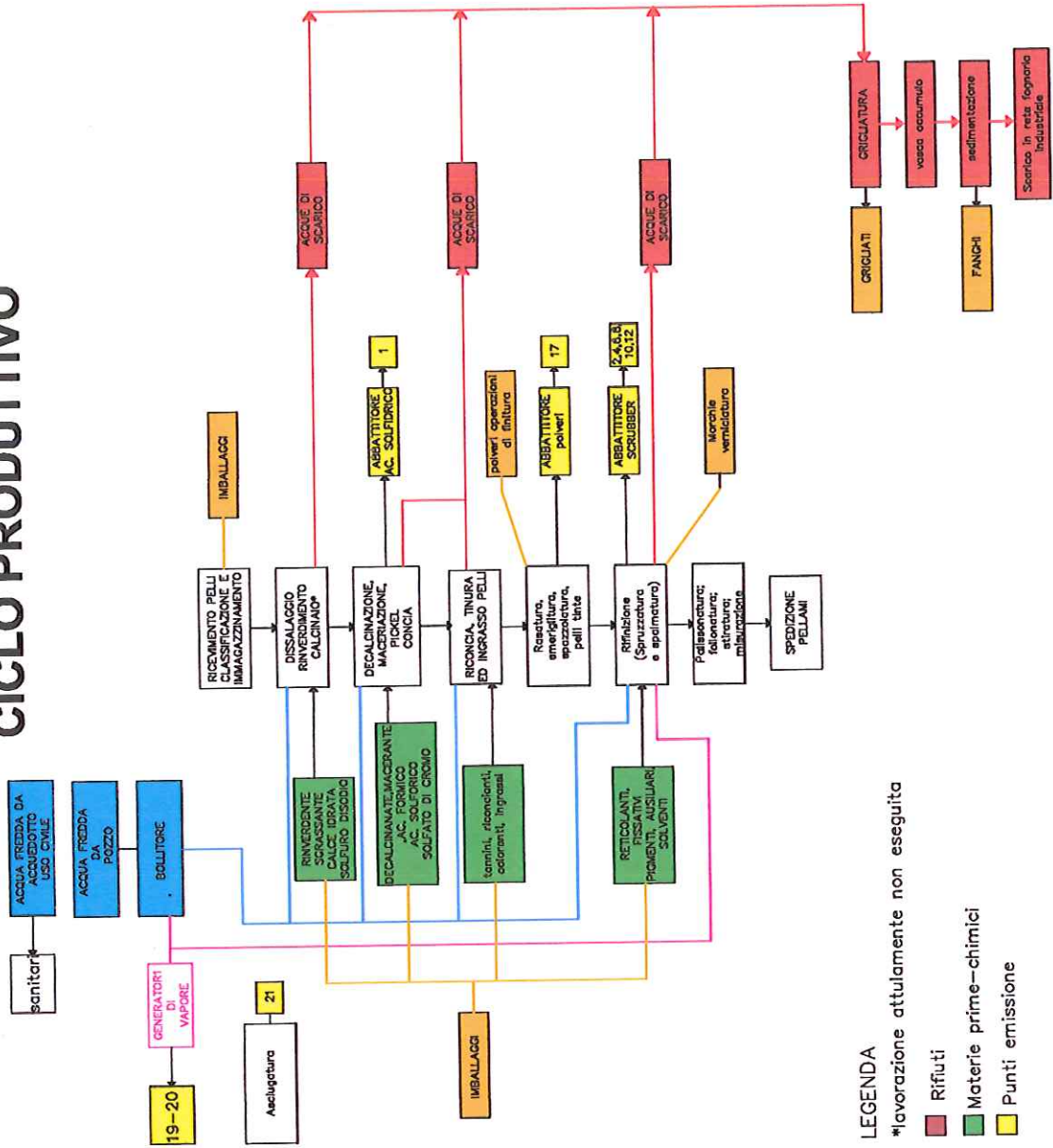
-*Rifinitura delle pelli: mediante l'utilizzo di spruzzi a giostra rotativa e macchine a rulli.*

-*Operazioni meccaniche di rifinitura: palissonatura, presso-stiro pelli finite, misurazione;*

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 9 di 46

SCHEMA A BLOCCHI CICLO PRODUTTIVO



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

Tabella 2 : Fasi produttive

FASI PRODUTTIVE		IMPIANTI UTILIZZATI
Riviera (Attualmente non eseguita)	-Dissalaggio -Rinverdimento -Calcinazione	Attività attualmente non eseguita, nel momento in cui riprendesse l'attività di calcinaio verranno utilizzati dei bottali in legno da calcinaio ove eseguire le lavorazioni di dissalaggio, rinverdimento e calcinazione.
Concia pelli con pelo	Rinverdimento Pickel Concia	Le lavorazioni che portano la pelle grezza con pelo alla pelle conciata con pelo sono eseguiti nei bottali in legno adibiti alla fase concia.
Concia pelli intrippa	Decalcinazione Macerazione Pickel Concia	Le lavorazioni che portano la pelle dalla trippa alla pelle conciata sono eseguiti in bottali in legno, tutti serviti da impianto di aspirazione e abbattimento dell'idrogeno solforato.
Tintura	Rinverdimento Neutralizzazione Riconcia Tintura Ingrasso	Le fasi che portano la pelle conciata wet-blu a pelle tinta (crust) sono eseguite su bottali di tintura in legno e acciaio, mentre le prove di tintura, campionature e piccole produzioni di pelle tinte sono eseguite in bottalini in acciaio.
Operazioni	Rasatura	Le operazioni meccaniche post tintura sono eseguite su

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 11 di 46

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria San Biagio 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.

meccaniche pelli tinte	Smerigliatura Spazzolatura	quattro rasatrici, una smerigliatrice e due spazzolatrici di cui una svolge anche l'operazione di stiratura. Tutti gli impianti sono serviti da apposito abbattitore delle polveri a maniche.
Rifinitone	Spruzzatura spalmatura	L'applicazione dei prodotti vernicianti è eseguita da sette cabine di Spruzzatura a giostra rotativa e relativi tunnels di essiccazione e da due spalmatrici a rulli.
Operazioni meccaniche rifinitone	Palissonatura Follonatura Stiratura Misurazione	Le operazioni sono eseguite su un palissone, cinque bottali di follonaggio, due stiratrici e due misuratrici.
Asciugatura	n.1 asciugatrice	Impianto per l'asciugatura di pelli in fase di campionamento
Produzione di Vapore	Centrale termica	Sono presenti due centrali termiche alimentate a metano per la produzione di vapore di potenzialità nominale 1,396 MW

4.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE

Come anticipato nel paragrafo precedente la ditta lavora pelli grezze fine di produrre pelli conciate con pelo, pelli in wet blu, pelli tinte e pelli finite.

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

Le pelli grezze salate hanno invece provenienza dai vari stati del mondo, principalmente sono di origine europea e sono stoccate nell’apposito magazzino del grezzo (vedi planimetrie allegate) per essere lavorate in giorni successivi.

La pelle grezza lavorata è sia di tipo “idoneo al consumo umano” ai sensi del Reg. Eu. 852/2004 e 853/2004 che non idonea al consumo umano ai sensi del Reg. C.E. n.1069/2009, tuttavia non essendo autorizzata come impianto idoneo ai sensi del Reg. Eu. 852/2004 e 853/2004 la pelle idonea, al momento dello scarico in azienda viene declassata a sottoprodotto di origine animale ai sensi del Reg. C.E. n.1069/2009. Di seguito sono descritte le lavorazioni eseguite dall’azienda, anche con l’ausilio di schemi a blocchi, in questi ultimi sono evidenziati in giallo gli impianti che contribuiscono alle emissioni in atmosfera.

4.1.1 Ricevimento merci

Le materie prime che sono lavorate dalla Conceria San Biagio S.r.l. arrivano tramite mezzi pesanti e sono immagazzinate in appositi magazzini

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

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

4.1.2 RIVIERA

4.1.2.1 Dissalaggio, Rinverdimento e Calcinaio (lavorazione attualmente non eseguita):

Da alcuni anni la fase produttiva di calcinazione delle pelli non viene eseguita tuttavia nel caso la stessa fosse reintrodotta nel ciclo produttivo verranno di seguito descritte le operazioni previste dalla stessa.

Le pelli grezze sono poste nelle 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 allentare dal tessuto sottocutaneo gran parte delle proteine globulari e delle albumine, solubilizzandole, predisponendo quindi la pelle per la futura fase di calcinaio.

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

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

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

Macchinari utilizzati calcinaio: bottali in legno

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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 14 di 46

Quantità media di acqua utilizzata: 13 m.c. per quintale messo a bagno

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

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

4.1.3 Concia

4.1.3.1 concia pelli con pelo e concia pelli in trippa (Decalcinazione, macerazione, pickel e concia)

La lavorazione di concia delle pelli si suddivide in quattro fasi distinte, la decalcinazione, la macerazione, il pickel e la concia con cromo mentre nel caso della concia di pelli con pelo la concia si limita alle fasi di rinverdimento, pickel e concia.

La **decalcinazione**, ha la funzione di eliminare la calce presente sulla pelle sia in forma solida (depositatosi sulla pelle) che quella legata chimicamente ai gruppi carbossilici del collagene sulla pelle, favorendo quindi l'apertura delle fibre del collagene stesso. A questo scopo è utilizzato del Solfato di ammonio e una miscela di acidi bicarbossilici; il pH è portato quindi dai valori di 12,5 del calcinaio a valori di 7,5-8,5.

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

Il **pickel** che segue la macerazione ha lo scopo di portare la pelle ai valori di pH ottimali per il processo di concia, portando il pH da circa 8 delle fasi di decalcinazione-macerazione, a un valore di pH della pelle pari o inferiore a 3. Le pelli provenienti dalla fase di macerazione, sono quindi sciacquate con acqua

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 15 di 46

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. 5 bottali in legno

misure esterne : Bottale n.1: Diametro 4,0 m x larghezza 4,0 m
Bottale n.2: Diametro 4,0 m x larghezza 4,0 m
Bottale n.3: Diametro 4,0 m x larghezza 4,0 m
Bottale n.4: Diametro 4,0 m x larghezza 4,0 m
Bottale n.5: Diametro 4,0 m x larghezza 3,5 m

Impianto di aspirazione e abbattimento per l'eliminazione dell'idrogeno solforato (camino n°1).

Tempo di lavorazione: 24 ore

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

Caratteristiche del refluo: CODf 2000- 4000 mg/l
BOD 5000- 8000 mg/l
SS 2500- 4000

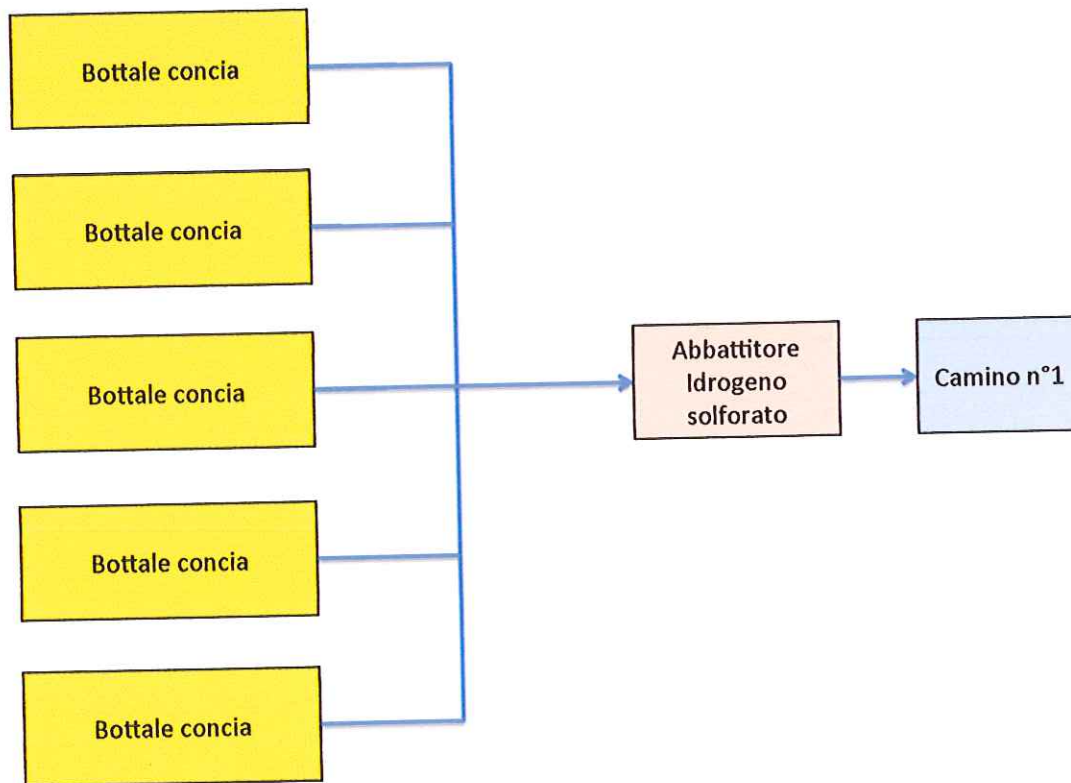
Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 16 di 46

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

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

Schema a blocchi degli impianti di concia autorizzati



N.B. Nel caso della concia di pelle con pelo non è prevista in quanto non necessaria l'aspirazione e l'abbattimento dell'idrogeno solforato nei bottali in quanto le pelli con pelo non subiscono l'operazione di calcinazione che utilizza composti a base di solfuro con la conseguenza che non vi lo sviluppo di idrogeno solforato.

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 17 di 46

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria San Biagio 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.

4.1.4 Tintura delle pelli

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

Macchinari utilizzati:

- n. 8 bottali per tintura in legno
- n. 4 bottali in acciaio
- n.7 bottalini per campionature e piccole produzioni

Prodotti utilizzati:

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

Aspetti ambientali: *consumo risorsa idrica, produzione di reflui caratterizzati da pH acidi, presenza di cromo (III), COD e solfati.*

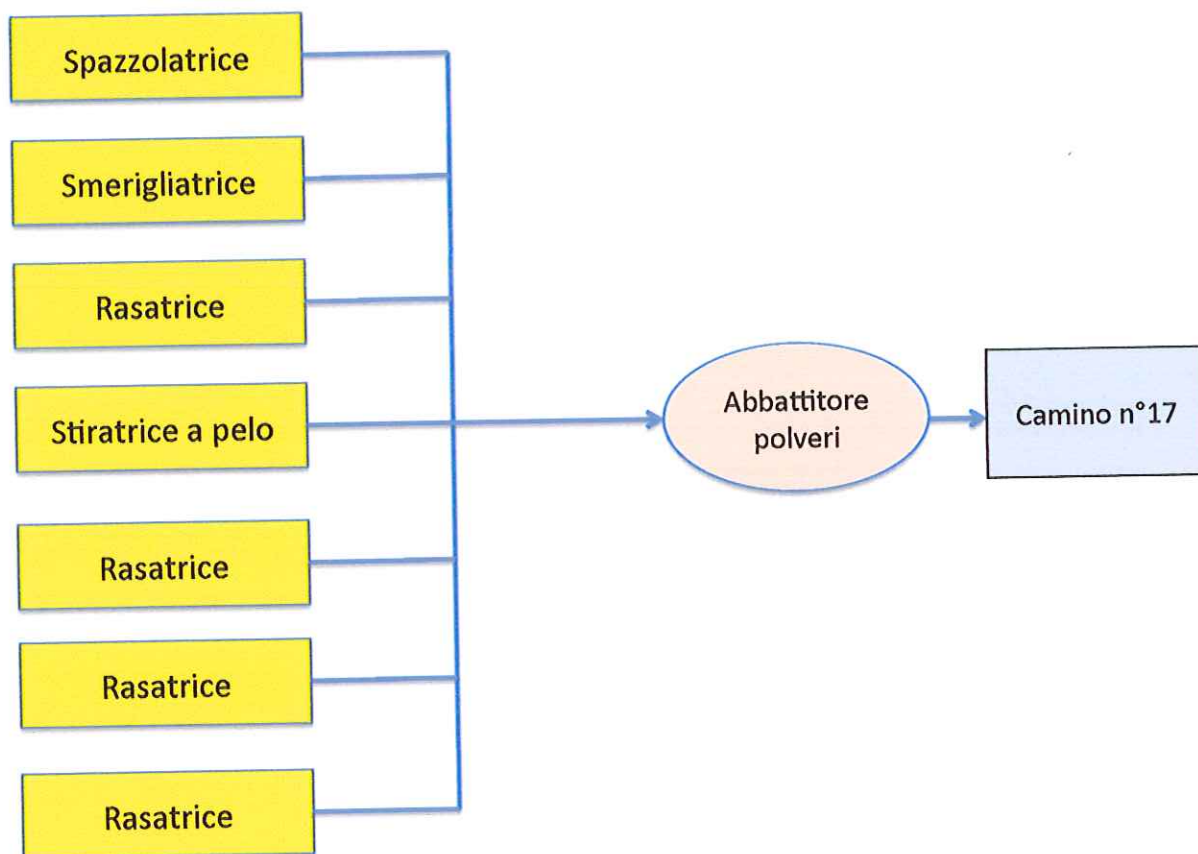
4.1.5 Operazioni meccaniche di rasatura, spazzolatura, smerigliatura

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

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

Macchinari utilizzati:	n. 4 rasatrici
	n.1 spazzolatrice
	n.1 smerigliatrice
	n.1 stiratrice/spazzolatrice a pelo
	Abbattitore delle polveri a maniche (camino n°17);
<u>Aspetti ambientali:</u>	Emissioni di polveri;

Schema a blocchi operazioni meccaniche di rasatura, smerigliatura, spazzolatura



4.1.6 Rifinizione

4.1.6.1 RIFINIZIONE

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

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

Le fasi della rifinizione presenti presso lo stabilimento della Conceria San Biagio S.r.l. sono rappresentate da lavorazioni di verniciatura eseguite da spruzzi rotativi (quattro autorizzati di cui tre installati) da operazioni di spalmatura eseguite da macchine a rullo e da operazioni meccaniche di palissonatura, pressatura, follonatura e misurazione; di seguito la specifica di ciascuna operazione

Macchinari utilizzati: n. 7 Cabine di spruzzatura e relativi tunnels di essicazione
n.1 cabina campionatura manuale

Prodotti utilizzati: resine acriliche ed epossidiche
lacche
Pigmenti
Ausiliari
solventi

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

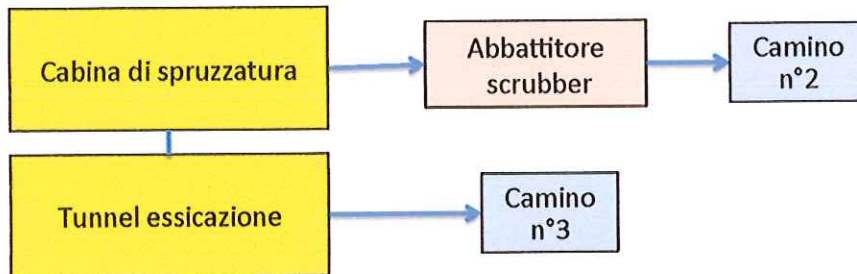
Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 21 di 46

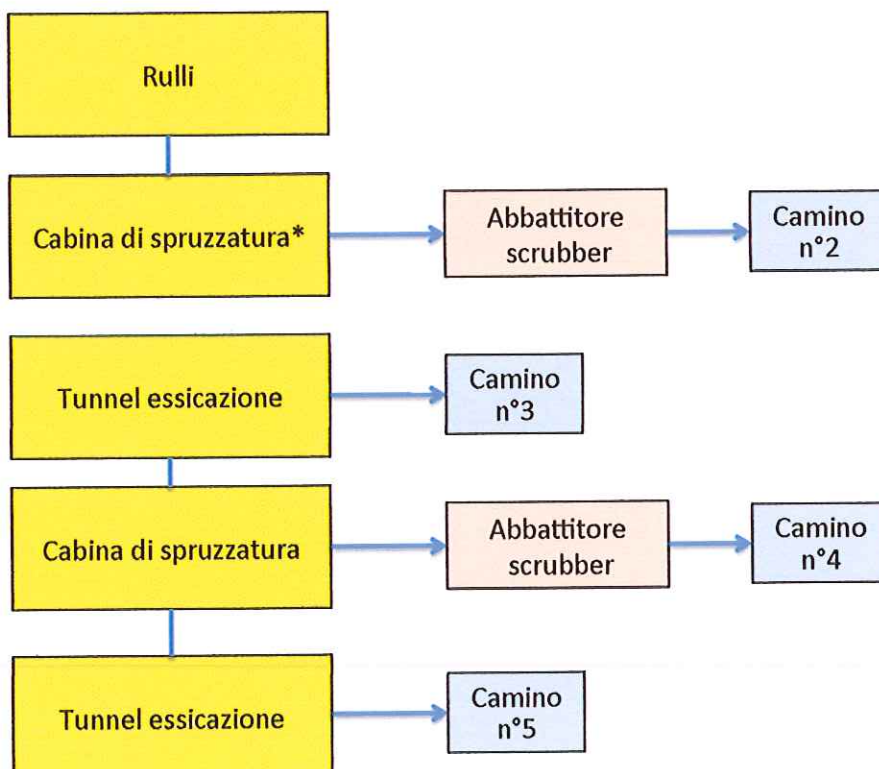
Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria San Biagio S.r.l. e non può essere riprodotto senza il permesso scritto della Società. Le informazioni contenute possono essere usate solo per lo scopo per cui il documento è stato emesso.

Schema a blocchi degli impianti di rifinizione

Linea rifinizione 1

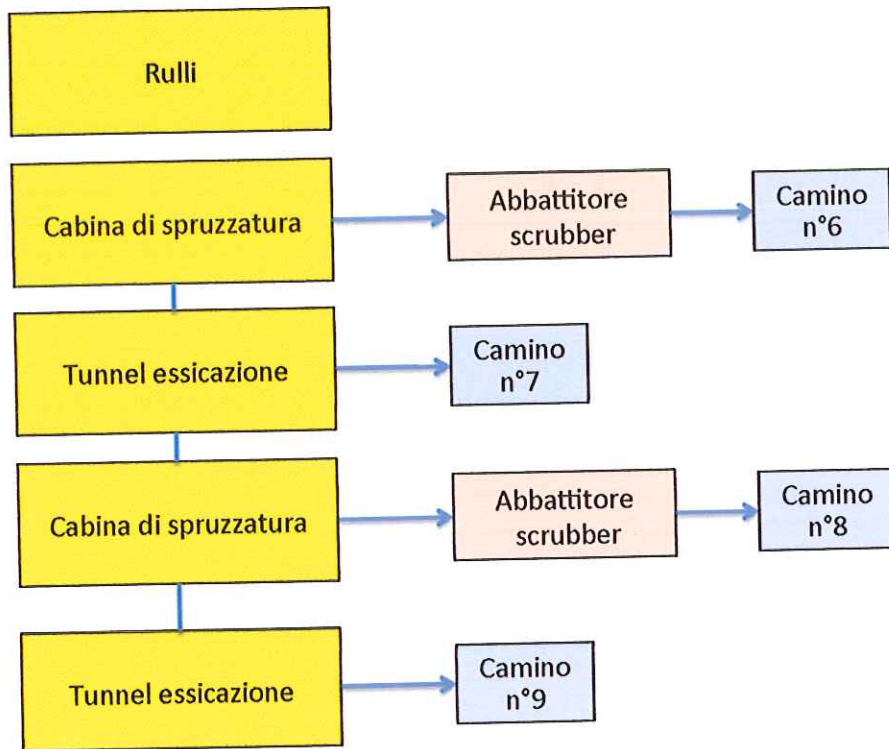


Linea rifinizione 2

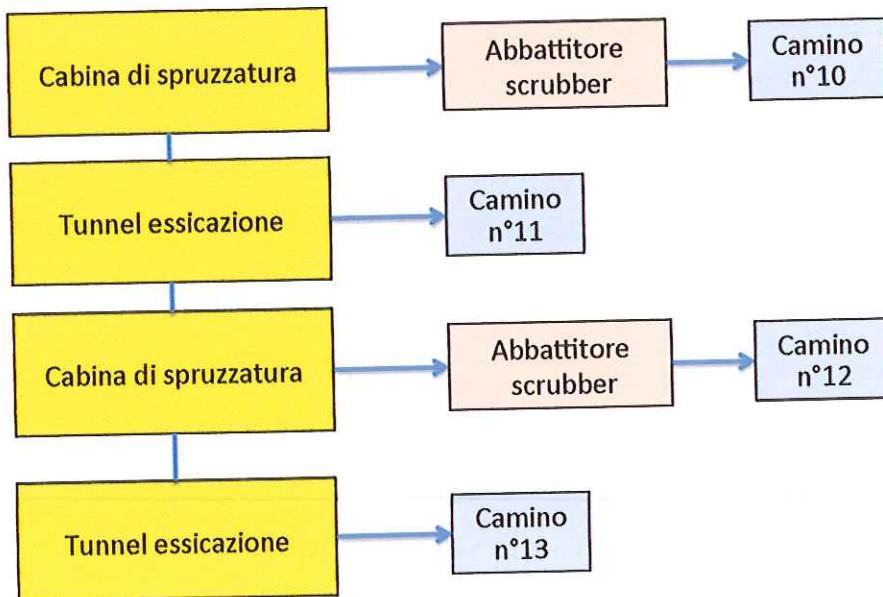


* cabina di spruzzatura al momento in disuso

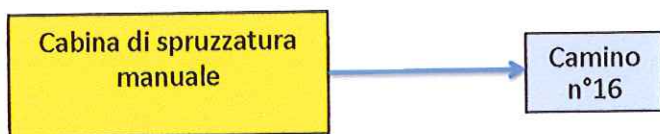
Linea rifinizione 3



Linea rifinizione 4



Campionatura manuale



4.1.7 Operazioni meccaniche della rifinizione

n.5 bottali di follonatura

-n.1 palissone

-n.2 stiratrici

-n.2 misuratrici

4.1.8 Altri impianti installati:

-Asciugatura campioni Camino 21

-Impianto per vuoto a servizio dei banchi di appoggio pelli Camino 18

4.1.9 Centrale termica

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

La centrale termica è costituita da:

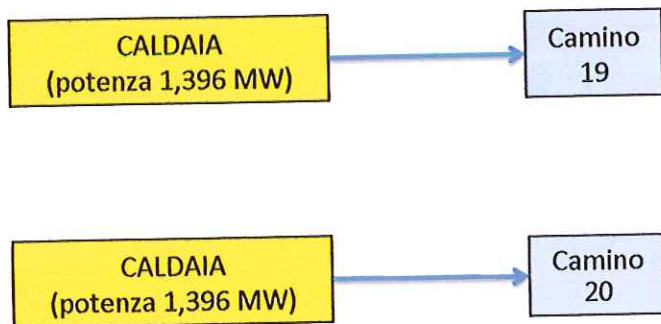
- Due caldaie alimentata a metano con potenza termica al focolare di 1,341 MW,. L'emissione dei prodotti della combustione del metano sono convolti ed espulsi dai camini n. 19 e n.20.

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 24 di 46

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

Schema a blocchi della centrale termiche installata



4.2 CONSUMO DI MATERIE PRIME E PRODUZIONE AZIENDALE

Le materie prime in ingresso nel sito produttivo della Conceria San Biagio S.r.l. sono costituite dalla pelle grezza, dalla pelle in trippa e dalla pelle wet blue e dai prodotti chimici utilizzati nelle varie fasi produttive.

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

Tabella 3

Tipo pelle	2015 ingresso	2016 ingresso	2017 ingresso
Grezzo,	Kg 687.258	Kg 470.811	Kg 392.337
Pelli in trippa	Kg. 0	Kg. 0	Kg 227.250
Wet blue	Kg 205.133	Kg 173.304	346.356

L'azienda esegue le lavorazioni della concia delle pelli con pelo partendo da grezzo, la concia delle pelli partendo da in trippa, la tintura delle pelli partendo da wet blu e la rifinitura delle pelli

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

Tabella 4

Tipo pelle	Pelli prodotte 2015	Pelli prodotte 2016	Pelli prodotte 2017
Pelli con pelo conciate e tinte	kg 239.499	kg 164.070	kg
Wet blue (da trippa)	kg 0	kg 0	Kg 159.075
Pelli in crust	kg. 112.823	Kg 95.317	Kg 190.469
Pelle rifinita	m.q. 361.870	m.q. 384.172	m.q. 278.385

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

Tabella 5 :quantitativi di chimici conferiti in azienda nel 2015, 2016 e 2017 divisi per le principali fasi di lavorazione

Prodotti chimici	2015 Kg	2016 Kg	2017 Kg
Fase concia pelli con pelo	191.093	124.057	103.381
Fase riconcia e tintura pelli con pelo	15.143	10.377	8.648
Fase concia pelli in trippa	0	0	46.137
Fase riconcia, tintura ed ingrasso	68.595	67.507	133.765
Rifinitone	105.509	126.844	106.514

5. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI SULLE MATRICI AMBIENTALI

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

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

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Tabella 6

Punto di emissione	Impianto servito	Parametro	Distanza da unità abitative
Camino n°1	Abbattitore H ₂ S aspirazione bottali di concia	H ₂ S	>50
Camino n°2	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°3	Tunnel essiccazione	SOV	>50
Camino n°4	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri -	>50
Camino n°5	Tunnel essiccazione	SOV	>50

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 28 di 46

Camino n°6	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°7	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°8	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°9	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°10	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv.	>50
Camino n°11	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°12	Scrubber Cabina di spruzzatura	Polveri, Solv	>50
Camino n°13	Tunnel essicazione	Solv.	>50
Camino n°16	Cabina di campionatura manuale	Polveri, Solv.	>50
Camino n°17	Operazioni meccaniche di rasatura, spazzolatura, smerigliatura e stiratura a pelo	Polveri	>50
Camino n°18	Aspiratore per vuoto dei banchi di lavoro per distensione pelli		>50
Camino n.19	Generatore di Vapore	NOx ; Prodotti della combustione del metano	>50
Camino n.20	Generatore di Vapore	NOx ; Prodotti della combustione del metano	>50
Camino n.21	Asciugatura	COT	>50

5.1.1 Valutazione della quota dei punti di emissione.

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

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 29 di 46

Questo documento è di proprietà esclusiva della Conceria San Biagio 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.

5.1.2 Impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera

Sono installati i seguenti impianti di abbattimento delle emissioni:

- n.1 Abbattitore dell'acido solfidrico a servizio dei bottali di bottali di concia. L'impianto è costituito da un abbattitore umido, un liquido di abbattimento costituito da una soluzione di idrossido di sodio. le emissioni afferiscono al camino n.1 dimensionato per una contemporaneità di aspirazione di n. 3 bottali di concia.
- n.6 abbattitori scrubber ad umido, per l'abbattimento delle polveri a servizio delle cabine di spruzzatura;
- n.1 abbattitori a maniche + ciclone separatore per l'abbattimento delle polveri, a servizio degli impianti di rasatura e spazzolatura.

5.1.3 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera (emissioni convogliate)

L'azienda effettua con periodicità programmata una serie di analisi dei punti di emissione di cui è previsto il monitoraggio come prescritto dall'autorizzazione alle emissioni N°Registro 271 del 27/09/2011 Prot. N. 66.298/AMB, e N.reg.423/ARIA del 20/08/2012 Prot.61337/AMB;

Di seguito in tabella i valori riscontrati nei monitoraggi delle ultime analisi eseguite:

Tabella 7

Punto di emissione	Impianto servito	Portata Nmc/h	Parametro	Valore	Valore limite
Camino n°1	Abbattitore H ₂ S aspirazione	928	H ₂ S	<0,34 mg/Nmc	5 g/h

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 30 di 46

	bottali di concia				
Camino n°2	Scrubber Cabina di spruzzatura	11241	polveri	2,4 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°4	Scrubber Cabina di spruzzatura	11254	polveri	<0,2 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°6	Scrubber Cabina di spruzzatura	15579	polveri	0,8	3 mg/Nmc
Camino n°8	Scrubber Cabina di spruzzatura	16796	Polveri, SOV	0,8 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°10	Scrubber Cabina di spruzzatura	17261	Polveri, SOV	1,4 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°12	Scrubber Cabina di spruzzatura	18202	Polveri, SOV	2,4 mg/Nmc	3 mg/Nmc
Camino n°17	Smerigliatura e rasatura	7464	Polveri, SOV	0,1 mg/Nmc	20 mg/Nmc
Camino n°19	Centrale termica	999	Ossidi di azoto	137 mg/Nmc	350 mg/Nmc
Camino n°20	Centrale termica	1011	Ossidi di azoto	131 mg/Nmc	350 mg/Nmc
Camino n°21	Asciugatura	705	COT	3 mg/Nmc	50 mg/Nmc

5.1.4 Contributo dell'azienda alle emissioni in atmosfera di solventi

Consumo totale solventi in atmosfera anno 2015: Kg 13.237
Pelli rifinite: Arredamento m.q. 361.870
Fattore di emissione: 36,6 gCOV/m²

Consumo totale solventi in atmosfera anno 2016: Kg 19.253
Pelli rifinite: Arredamento m.q. 384.172
Fattore di emissione: 50 g COV/m²

Consumo totale solventi in atmosfera anno 2017: Kg 14.504
Pelli rifinite: Arredamento m.q. 278.385
Fattore di emissione: 52 gCOV/m²

5.2 GESTIONE DELLE ACQUE

La Gestione delle Acque si divide in

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

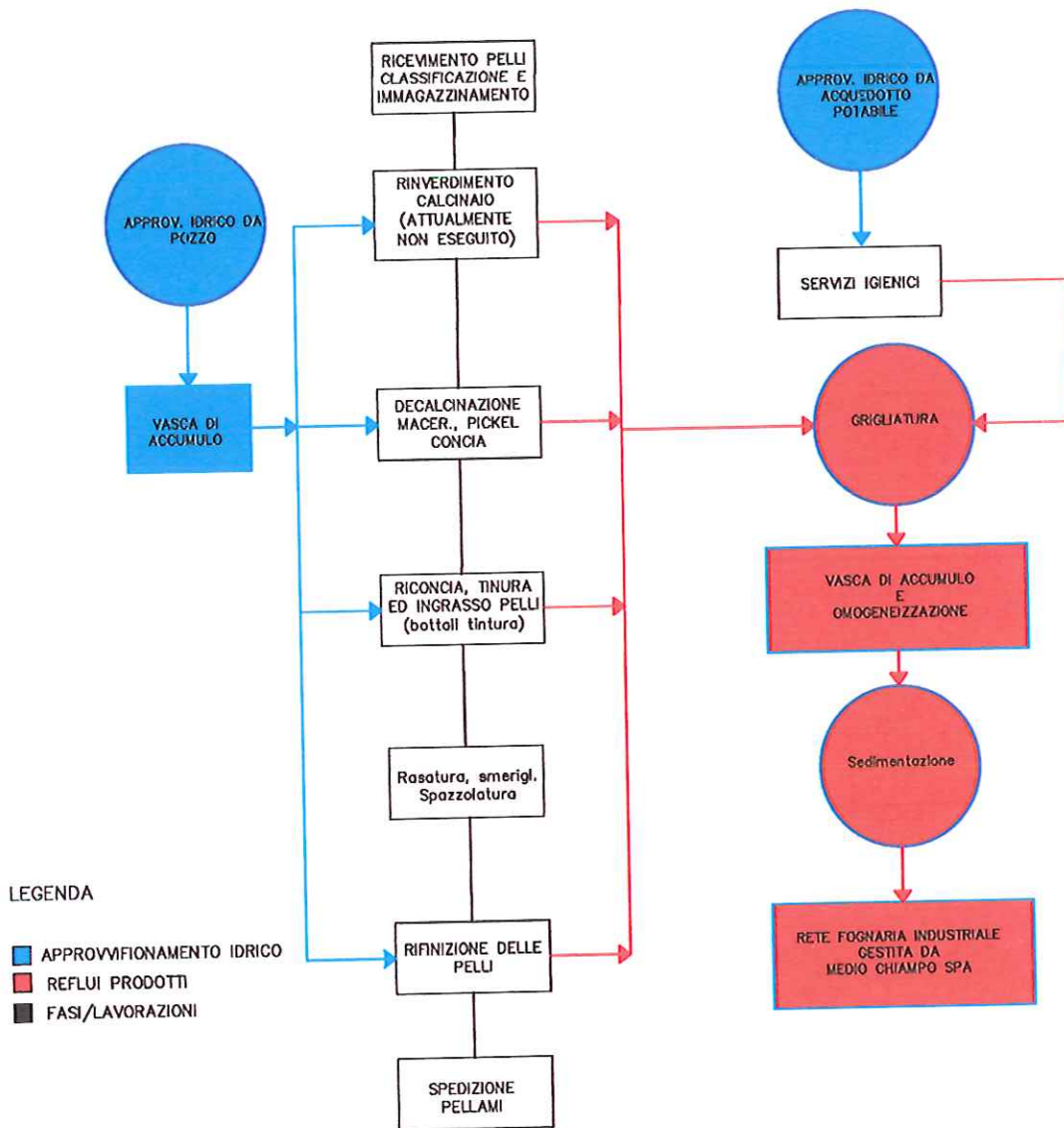
L'approvvigionamento idrico per le lavorazioni è fornita dall'allacciamento all'acquedotto uso industriale gestito da Medio Chiampo Spa mentre l'acqua utilizzata igienici ed fornita dall'acquedotto civile del medesimo ente gestore del servizio idrico integrato; entrambi gli allacciamenti sono muniti di contatori sigillati.

Di seguito una tabella riassuntiva indicante i consumi degli anni 2015, 2016, 2017.

Tabella 8

Approvvigionamento	Prelievo anno 2015 (m ³)	Prelievo anno 2016 (m ³)	Prelievo anno 2017 (m ³)
Acquedotto civile (servizi igienici)	325	413	400
Pozzo	53.310	56.645	73.665

SCHEMA BLOCCHI UTILIZZO RISORSE IDRICHE NEL CICLO PRODUTTIVO



5.2.1 Gestione Acque di scarico

Tutte le acque di processo e le acque nere civili (servizi igienici, spogliatoi) prodotte all'interno del sito produttivo) sono raccolte e convogliate previa grigliatura nella vasca di accumulo ed omogeneizzazione di capacità pari a m.c 1.310 da cui viene pompata nei sedimentatori con destinazione finale nella rete fognaria industriale gestita da Medio Chiampo Spa presente in via Marconi.

L'azienda è autorizzata ad uno scarico massimo giornaliero pari 366 m³. Le acque reflue prodotte dalle fasi riviera, concia e tintura tramite un sistema di calette/tubazioni e previo passaggio in sgrigliatore confluiscono su una vasca di accumulo e omogeneizzazione di capacità pari a 1.310 m.c.

Le acque di rifinizione tramite un sistema di calette/tubazioni confluiscono direttamente nella vasca di accumulo ed omogeneizzazione.

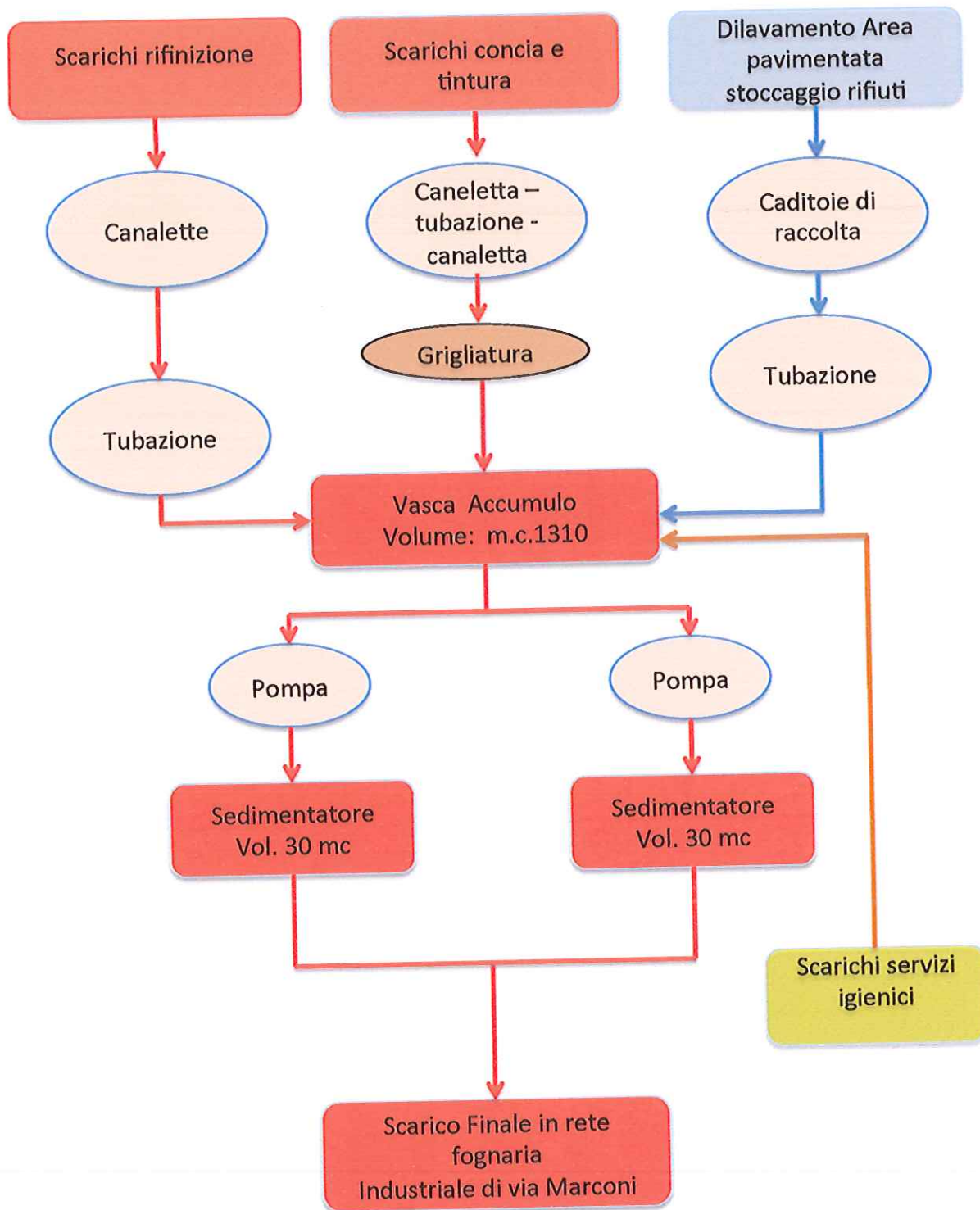
Dalla vasca di accumulo e omogeneizzazione tutti i reflui sono inviati ai sedimentatori e quindi tramite la nicchia di scarico finale alla fognatura industriale gestita da Medio Chiampo S.p.A.

Il volume di scarico è monitorato in continuo mediante un sistema di controllo 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.

Tabella 9: riassuntiva degli scarichi negli anni 2015, 2016, 2017

Periodo	m.c. totali scaricati
Anno 2015	54.723
Anno 2016	58.089
Anno 2017	72.241

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



5.2.2 Acque meteoriche

In data 2012 la ditta ha presentato il Piano di adeguamento ai sensi dell'art. 39 delle norme tecniche di attuazione del Piano di Tutela della Acque (PTA), al quale si rimanda (allegati A9a e A9b) con cui l'azienda ritiene che non siano necessari interventi di adeguamento.

In merito alle coperture l'azienda con presenza di camini, l'azienda intende eseguire entro il giugno 2019 un campionamento dell'acqua di prima pioggia e seconda pioggia al fine di confermare l'esclusione di fenomeni di dilavamento di sostanze pregiudizievoli per l'ambiente.

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 Medio Chiampo Spa.

Di seguito un tabella riassuntiva dei valori riscontrati nei controlli analitici eseguiti dall'ente gestore nel 2016 e nell'anno in corso.

Tabella 10: Analisi scarichi 2018

DATA PREL.	TKN (mg/l)	Cloruri [mg/l]	COD su filtrato [mg/l]	Cromo totale [mg/l]	pH	Solfati [mg/l]	S.S.T. [mg/l]
18/12/18	180	5760	3730		6	4228	1270
06/12/18	143	3147	2262	125	8	2157	1710
28/11/18	181	4741	3232	89	7	2782	860
22/11/18	223	5145	4183	84	8	1975	1500
21/11/18	174	7249	3382	64	9	2958	2010
16/10/18	131	2448	2350	62	7	1625	930
10/10/18	137	2508	2287	106	7	1567	1300
03/10/18	137	3146	2452	85	7	1869	1210
21/09/18	138	1792	2113	163	9	1795	2650
12/09/18	120	4308	2336	41	7	2651	550
04/09/18	169	3666	4781	52	7	1916	850
01/08/18	119	4078	3030	81	9	2184	980
25/07/18	176	4371	4422	67	8	1889	1000
12/07/18	130	3514	3320	31	9	1878	680
04/07/18	184	2212	2867	34	8	2074	660
28/06/18	130	2496	2819	21	9	1764	610
20/06/18	138	2627	2376	23	9	2034	440
07/06/18	167	2055	2917	24	9	1747	500
30/05/18	93	1247	1647	21	9	802	270
21/05/18	102	1525	2324	24	9	1263	550
14/05/18	126	1991	2553	39	9	2004	550
08/05/18	110	1527	2225	31	9	1498	630
26/04/18	157	1685	2269	57	8	1842	1020
18/04/18	116	1848	2631	27	9	1811	550
06/04/18	110	1721	2848	29	8	1384	710
23/03/18	142	1169	2119	44	7	1633	710
15/03/18	128	1369	2194	27	9	1899	460
07/03/18	204	2667	2665	197	9	2547	2830
02/03/18	111	1658	1560	76	8	1353	1170
16/02/18	95	879	1575	23	8	1035	380
14/02/18	115	2664	2439	55	9	1577	820
05/02/18	91	1914	2015	64	9	1665	780
26/01/18	156	1846	3086	47	9	1472	750
23/01/18	193	3246	4430	38	9	2035	660
04/01/18	226	3806	3417	137	8	2914	2230

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 e dalle morchie di verniciatura.

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

I sottoprodotti della pelle ai sensi del regolamento CE 1069/2009 e ss.mm.ii. sono costituiti dal carniccio il cui stoccaggio avviene in apposito silos chiuso.

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

Tabella 11

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	313.100	616.420	676.840	Smaltimento
040106	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti cromo	Vasca Fuoriterra	31.830	10.510	3.530	Smaltimento
040108	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	cassone	51560	0	0	Recupero
040109	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	Cassone	0	0	311	Recupero
080112	Morchie di verniciatura	Big Bag	22.250	31.450	2.640	Smaltimento
080318	Toner per stampa esauriti	Su apposito imballo	25	172	3	Recupero
040199	Grigliati	Vasca fuoriterra	0	41.530	72.640	Smaltimento
150102	Imballaggi di plastica	Vasca fuoriterra	11.430	9.900	7.355	Recupero

150103	Imballaggi in legno	Vasca fuoriterra	27.370	26.760	18.960	Recupero
150106	Imballaggi in materiale misto	Vasca fuoriterra	23.830	27.610	25.980	Recupero
150104	Imballaggi metallici	cassone	2.969	2.094	1.498	Recupero
170405	Ferro e acciaio	cassone	3.560	25.060		Recupero
200201	Rifiuti biodegradabili	Cassone	0	0	3.840	Recupero

5.4 SORGENTI DI RUMORE

All'interno dello stabilimento oggetto del presente studio esistono sorgenti rumorose. La rumorosità interna è controllata a norma di legge ai fini della tutela della salute dei lavoratori. Per la tutela ambientale nel 2016 è stata commissionata una valutazione dell'impatto acustico, riportata nell'Allegato A8 a cui si rimanda, ove si evidenzia il rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Zermeghedo nell'area ove ricade l'azienda.

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

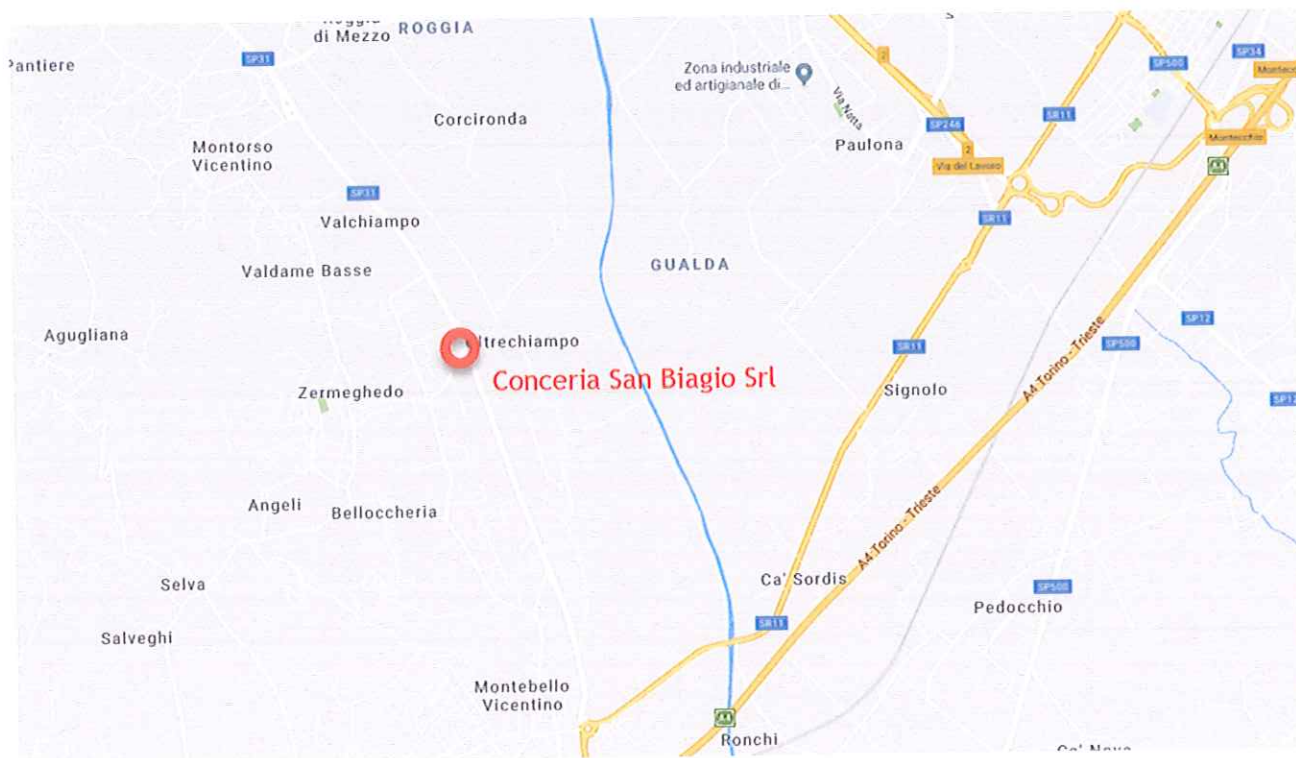
5.5 TRAFFICO

La Conceria San Biagio S.r.l., si trova insediata nella zona industriale di Zermeghedo, ed il suo attuale ingresso è posto in via Segala; che la collega con la Strada Provinciale SP 31 che collega il sito all'autostrada A4 Milano A4 Milano-Venezia tramite il casello di Montebello Vicentino, o verso i comuni di Montorso e Arzignano.

Ad oggi, si stimano mezzo pesante per l'arrivo delle pelli grezze la settimana, due per l'arrivo della pelle in wet-blu la settimana, un autocarro giorno per l'arrivo della pelle in trippa, due per la consegna dei chimici, sei per la consegna della pelle lavorata ed ai terzisti ed un mezzo per il ritiro dei rifiuti.

Il contributo delle autovetture delle maestranze e dei clienti si stima sui 50 veicoli giorno.

Figura 3: Viabilità



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

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

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

- Sversamento sostanze chimiche
- Incendio

Entrambi i rischi sono molto limitati, per quanto riguarda gli spandimenti essi possono avvenire solo

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 41 di 46

all'interno e sono prontamente raccolti. Se avvengono all'esterno sono pure prontamente raccolti oppure collettati alla vasca di raccolta acqua industriali e meteoriche e inviati al trattamento depurativo.

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

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

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

In caso di sversamento accidentale, sia al fine di limitare l'afflusso di chimici nella rete fognaria industriale che di ripulire la pavimentazione, la procedura aziendale prevede l'utilizzo immediato di materiale assorbente da spargere nell'area oggetto di sversamento, provvedendo successivamente al recupero dello stesso al fine del l'ideale 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 che producono reflui carichi di solfuri ed aventi pH basico attualmente non sono eseguite pertanto non vi è la possibilità di miscelazione dei reflui della fase di

riviera con quelli della fase della concia delle pelli che possono comportare lo svilupparti idrogeno solforato caratterizzato dal classico odore di “uova marce”.

Una limitata quantità di idrogeno solforato potrebbe essere presente nelle acque di decalcinazione e pickel in quanto le pelli in trippa lavorate contengono solfuri derivanti dalle lavorazioni precedenti, tuttavia l’azienda ritiene trascurabile il contributo di solfuri negli scarichi dell’idrogeno solforato rilasciato con le acque di decalcinazione e pickel in considerazione del fatto che buona parte dell’idrogeno solforato presente strippa durante le fasi acide di decalcinazione e pickel e viene aspirato ed abbattuto nell’impianto scrubber presente in azienda.

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.

Nel caso dovessero riprendere le lavorazioni di calcinaio delle pelli, le misure gestionali da attuare al fine di evitare il contatto delle soluzioni alcaline contenenti solfuri delle acque di calcinazione con le soluzioni acide delle fasi di concia comporteranno una diversa tempistica di scarico (alcune ore) delle due fasi produttive, arco di tempo che garantirebbe che non avvenga la miscelazione dei reflui delle due distinte fasi produttive all’interno delle canalizzazioni di raccolta

b) dall’accumulo dei reflui nelle vasche di omogeneizzazione

Nella vasca di accumulo e omogeneizzazione di capacità pari a 1.310 m.c. , confluiscono tutte le acque produttive aziendali costituite da acque di concia, di tintura e rifinizione delle pelli, circostanza di circostanza che non dovrebbe comportare lo sviluppo significativo di idrogeno solforato nell’aria.

Si può ritenere che con l’attuale ciclo produttivo risulti poco significativo l’impatto odorigeno dovuto all’accumulo e omogeneizzazione dei reflui.

N.b. Nel caso dovessero riprendere le lavorazioni di calcinaio delle pelli, l’azienda intende installare una idonea copertura della vasca di accumulo da 1310 m.c. ed installare un idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle emissioni diffuse di idrogeno solforato.

6. MISURE DI MITIGAZIONE ADOTTATE

Studio preliminare ambientale- Relazione Conceria San Biagio S.r.l.

pag. 43 di 46

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 scrubber mediante lavaggio con soluzione alcalina. Le emissioni rispettano i limiti stabiliti dal D. Lgs. 152/2001 e il lavaggio con soluzione alcalina a pH maggiore di 12 costituisce BAT come riportato dal BREF¹ sulla concia delle pelli.
2. Le acque di scarico sono pretrattate presso il sito secondo le prescrizioni del gestore Medio Chiampo Spa.
3. La quasi totalità del suolo inerente allo stabilimento ove viene svolta l'attività produttiva è impermeabilizzata.

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

7. PROPOSTA DI MITIGAZIONI FUTURE

1- Verifica usura e conservazione vasche interrate e silos di accumulo

Al fine di garantire l'integrità ed un idoneo stato di conservazione e tenuta della vasca di omogeneizzazione ed accumulo la vasca di stoccaggio dei fanghi di decantazione presente nel sito produttivo, l'azienda propone, con frequenza annuale di svuotare e ripulire le vasche e di far eseguire da personale specializzato la verifica dello 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 mantenere lo strato superficiale di calcestruzzo al riparo da eventuali attacchi corrosivi.

In merito ai sedimentatori in vetroresina l'azienda propone al fine di mantenere il buono stato di conservazione degli stessi di programmare annualmente una verifica degli stessi da parte dell'azienda fornitrice e di eseguire gli eventuali interventi manutentivi indicati nelle verifiche.

2- Captazione delle emissioni diffuse di idrogeno solforato della vasca di accumulo nel caso riprenda la lavorazione di calcinazione delle pelli

Nel caso dovessero riprendere le lavorazioni di calcinaio delle pelli, l'azienda intende installare una idonea copertura della vasca di accumulo da 1310 m.c. ed installare a servizio della stessa un idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle emissioni diffuse di idrogeno solforato.

3- 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.