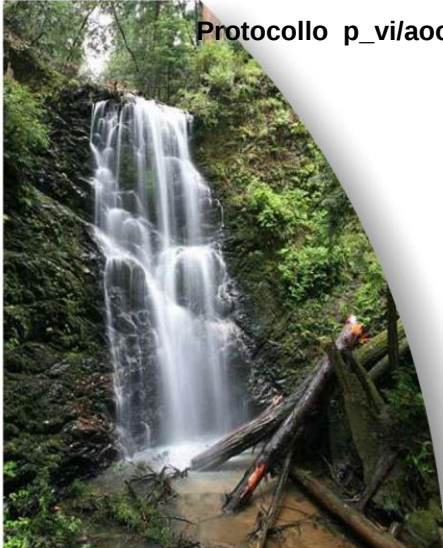
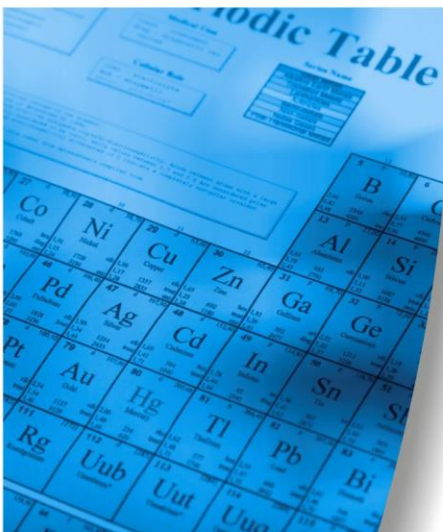




Adempimenti relativi alla relazione di riferimento - Procedura di Verifica



Progetto:

**Presentazione di P.A.U.R. per potenziamento impiantistico
con aumento della capacità produttiva**

Committente:

Zincatura Rodighiero S.r.l.

Sede legale e sede dell'installazione:

Montecchio Maggiore (VI) - Via I Maggio, n. 3

Data:

Maggio 2025



ECOCHEM S.p.A.
Via L. L. Zamenhof, 22
36100 Vicenza

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

info@ecochemspa.com
www.ecochemspa.com

INDICE

Premessa.....	2
Fase 1	3
Dati aziendali – Insediamento.....	3
Inquadramento territoriale.....	3
Storia dell’insediamento	4
Descrizione attività	5
Sviluppo Progetto e Attività.....	6
Identificazione sostanze	8
Fase 2	12
sostanze	13
Rifiuti	17
Fase 3	18
Proprietà chimico fisiche sostanze pericolose	18
Caratteristiche morfologiche e geologiche	19
Situazione Idrogeologica.....	21
Gestione delle sostanze pericolose.....	24
ANALISI DEL RISCHIO DELLA POSSIBILITA’ DI CONTAMINAZIONE.....	25
Conclusione.....	27

PREMESSA

La Zincatura Rodighiero S.r.l. svolge trattamento superficiale dei metalli e ha sede legale ed operativa nel Comune di Montecchio Maggiore (VI), Via I Maggio, n. 3.

L'attività della Zincatura Rodighiero S.r.l., consiste nel trattamento zincatura elettrolitica a freddo eseguiti su materiale ferroso, per conto di terzi. L'attività è legittimata con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10/2010, protocollo n. 35522 del 17/05/2022, per 105 metri cubi di vasche attive.

Per l'installazione di Montecchio Maggiore (VI), la ditta presenta una domanda di PAUR ex. art. 27-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., che prevede la redazione della documentazione di V.I.A. e A.I.A. insieme.

La relazione seguente riporta gli esiti dell'effettuazione della procedura di cui all'art. 4 del Decreto Ministeriale 104 del 15/04/2019. Nell'Allegato 1 del DM 104/2019 è dettagliato il modus operandi da seguire, che si articola nelle seguenti fasi:

Fase 1: nella quale si valuta la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, determinandone la classe di pericolosità;

Fase 2: nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1;

Fase 3: nella quale, se le specifiche soglie di rilevanza risultano superate all'esito della Fase 2, si valuta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in base alle proprietà chimico-fisiche delle sostanze, alle caratteristiche idrogeologiche del sito ed (eventualmente) alla sicurezza dell'impianto.

FASE 1

Nella fase 1 occorre verificare

- 1) se l'installazione usa, produce o rilascia sostanze pericolose individuate in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008;
- 2) se le sostanze, usate, prodotte o rilasciate determinano la formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla citata classificazione.

Per attuare la fase 1 viene descritta l'attività fornendo i dati aziendali, l'inquadramento territoriale, una descrizione storica, il ciclo produttivo e le attività tecnicamente connesse, gli impianti utilizzati, un elenco delle sostanze usate, prodotte o rilasciate e una valutazione sulla formazione di prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008.

DATI AZIENDALI – INSEDIAMENTO

L'attività sviluppata dalla Zincatura Rodighiero S.r.l. nell'installazione di Montecchio Maggiore riguarda i trattamenti superficiali su metalli, che implicano un utilizzo di sostanze classificate pericolose.

DATI AZIENDALI	
Ragione sociale	Zincatura Rodighiero S.r.l.
C. F. e P.IVA	02953650245
Indirizzo sede legale	Via I Maggio, n. 3 – 36075 Montecchio Maggiore (VI)
Indirizzo installazione	Via I Maggio, n. 3 – 36075 Montecchio Maggiore (VI)
Telefono e Fax	0444 499232 / 0444 499262
e-mail	mail@rodighiero.com
e-mail PEC	zinc.rodighierosrl@pec.it
Referenti	Maurizio Rodighiero
ATTIVITA' LAVORATIVA	
Giorni lavorativi anno	275
Ore lavorative giorno	16
Numero addetti installazione	15
AUTORIZZAZIONI ESISTENTI	
PROVINCIA DI VICENZA	AIA 10/2010

Tabella 1: Dati aziendali - installazione

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento è inserito nel Comune di Montecchio Maggiore, in una zona D1, aree per insediamenti produttivi di espansione o completamento.

Catastralmente il sito è inserito nel Foglio n. 20, mappale 98 Comune di Montecchio Maggiore (VI).

Nella figura successiva, in rosso, il perimetro dell'installazione, che si sviluppa per una superficie

totale di 6.061 m² di cui:

- superficie coperta 3.337,4 m²;
- superficie scoperta pavimentata (impermeabile) 2.540 m²;
- superficie scoperta verde (permeabile): 182,79 m².



Figura 1: foto satellitare dell'attività

STORIA DELL'INSEDIAMENTO

Zincatura Rodighiero oggi è una moderna azienda le cui origini risalgono agli albori della galvanica, fondata da Otello Rodighiero nel 1952.

Agli inizi l'azienda eseguiva il trattamento superficiale di cromatura, specializzandosi poi, negli anni a seguire, su un unico trattamento superficiale, quello della zincatura.

Con il subentro direzionale della seconda generazione, nella persona di Maurizio Rodighiero, l'azienda cambia la denominazione sociale di Zincatura Rodighiero Otello e Figli.

Maurizio Rodighiero, attuale legale rappresentante, ha acquisito l'esperienza ed il know-how del padre, e ha proseguito l'attività.

L'avvento della nuova generazione consolida ed espande il proprio mercato attraverso l'applicazione di nuove finiture e la consueta attenzione per la qualità e la precisione.

DESCRIZIONE ATTIVITÀ

Nella sua forma più generale il ciclo tecnologico è articolato in tre macro fasi:

- Preparazione o pretrattamento: composto di fasi di preparazione che non alterano la superficie, l'utilità della fase di preparazione o pretrattamento è finalizzata a rendere possibile il trattamento vero e proprio. In genere tali fasi sono: sgrassatura, decapaggio, attivazione/neutralizzazione.
- Trattamento: con questo si intende il trattamento principale, sia esso chimico od elettrolitico teso ad alterare la superficie conferendo caratteristiche e funzionalità diverse. Il pezzo o la superficie trattate acquisiscono una nuova struttura superficiale ovvero subiscono un'alterazione che può essere:
 - Elettrochimici (esempi: ossidazione anodica, nichelatura elettrolitica, zincatura elettrolitica, ramatura elettrolitica).
- Finitura o finissaggio : ulteriore trattamento , che completa il ciclo produttivo ed altera ancora la superficie con trattamenti:
 - Chimici (esempi: passivazione, fissaggio, sigillatura)

Attività tecnicamente connesse

Depurazione

Manutenzione

Centrali termiche

Consumi di risorse

L'installazione necessita di:

- materie prime,
- prodotti chimici,
- energia elettrica,
- metano
- acqua.

Aspetti Ambientali

- acque di scarico;
- emissioni in atmosfera;
- produzione di rifiuti;
- rumore

SVILUPPO PROGETTO E ATTIVITÀ

L'attività dell'azienda consiste nel trattamento di superfici metalliche mediante processi elettrolitici e chimici conto terzi.

I trattamenti vengono eseguiti su manufatti metallici di diversa natura e costituiti da metalli base quali il ferro, l'acciaio, l'acciaio Inox, il rame e le sue leghe, la zama e l'alluminio forniti dai clienti.

Le linee esistenti sono: zincatura alcalina statica e zincatura acida rotobarile, per un volume massimo di vasche attive autorizzato di **105 mc.** **I trattamenti di zincatura non utilizzano cianuri.**

Il progetto prevede la diversificazione della tipologia produttiva per la zincatura statica e rotobarile.

Nell'impianto statico di zincatura alcalina sono state aggiunte, in parallelo alla linea presente, delle vasche vuote che la direzione Rodighiero ha intenzione di occupare con bagni di zinco acido e zinco nichel.

Nell'impianto a rotobarile invece sarà aggiunta una nuova linea parallela all'esistente sempre per diversificare la tipologia produttiva e poter produrre manufatti con bagni di zincatura acida e di zincatura alcalina.

Questo implica che non vi sarà un raddoppio di produzione, ma la stessa produzione della situazione attuale con prodotti di tipologia diversa: se attualmente si produce una barra all'ora o un carico di minuteria metallica (rotobarile) in zincatura basica, in futuro si avrà sempre una barra all'ora un carico di minuteria metallica (rotobarile) in zincatura o basica o acida.

Il volume di vasche attive alla fine sarà di: 240 m³

Disposizione attuale delle linee e delle aree di stoccaggio.

Verifica - Relazione di Riferimento

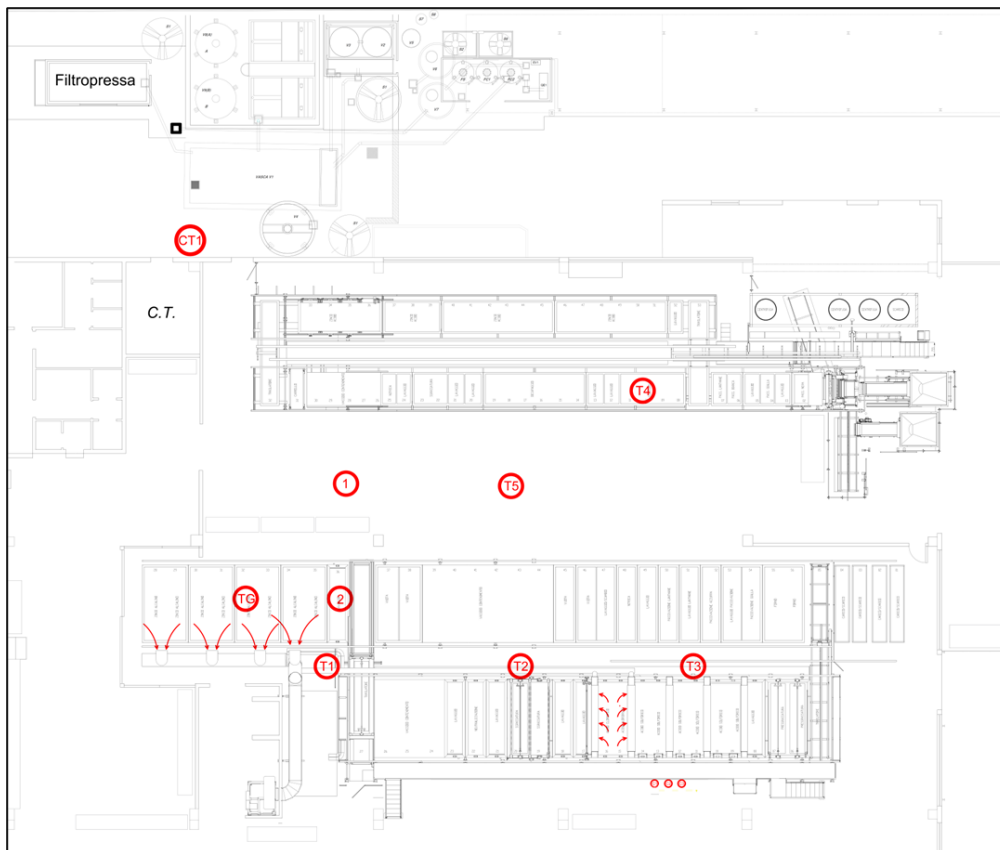


Figura 2: disposizione attuale delle linee di trattamento superficiale dei metalli

Disposizione futura delle linee e delle aree di stoccaggio.

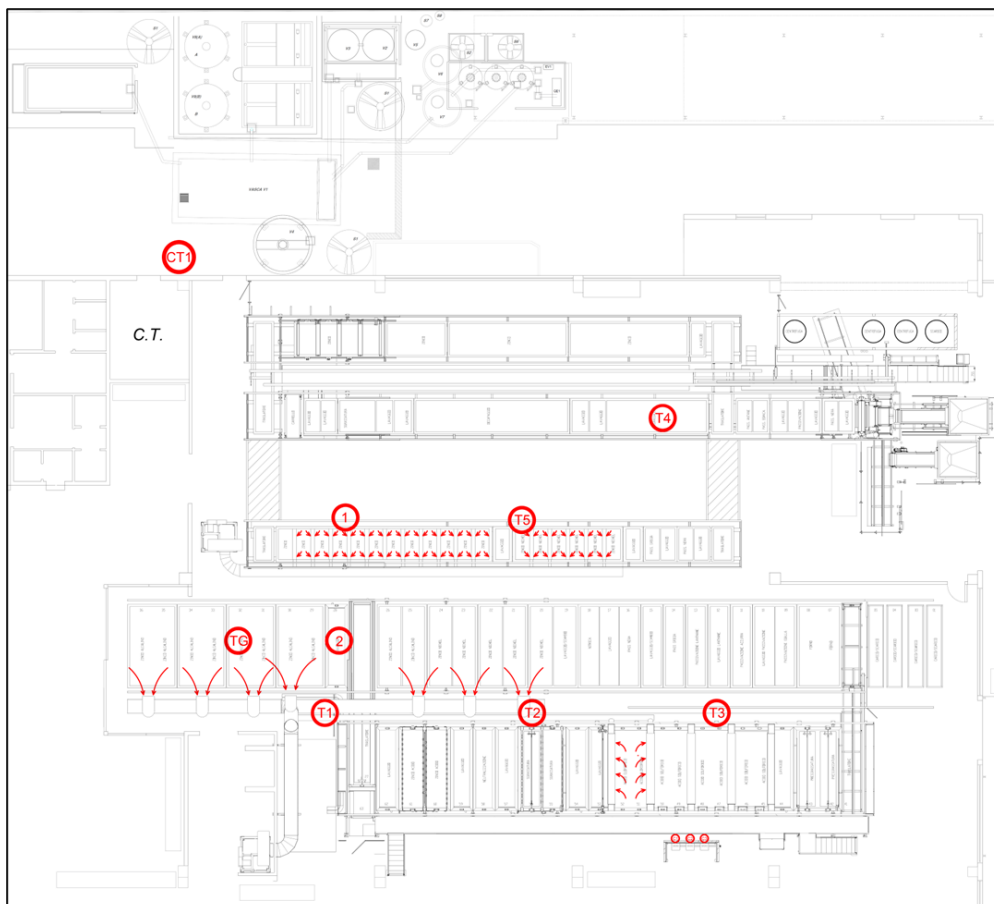


Figura 3: disposizione futura delle linee di trattamento superficiale dei metalli

Verifica - Relazione di Riferimento

IDENTIFICAZIONE SOSTANZE

Per ottemperare a quanto richiesto nella fase 2, dove, per ogni sostanza, si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza, saranno riportate tutte le sostanze pericolose, con un consumo maggiore di 10 kg in uno degli ultimi tre anni di riferimento.

FASE	DESCRIZIONE	TIPO (*)	s. f.		CONSUMI (kg)		
				frasi H	2022	2023	2024
PRESGRASSATURA	PRELIK 3420	MP	L	H318 H315 H412	1.250	1.550	1.100
				H314 H318 H302			
	PRELIK 1700	MP	L	H290 H314	18.200	19.600	15.400
SGRASSATURA	PRELIK ADDITIVE 19	MP	L		1.200	1.550	1.100
				H301 H314 H315 H319			
	SODIO GLUCONATO	MP	S			-	50
	SODA CAUSTICA PERLE	MP	S	H290 H314	250	-	-
DECAPAGGIO CLORIDRICO - NEUTRALIZZAZIONE CLORIDRICA - BAGNO ZINCO ACIDO ROTOBARILE	ACIDO CLORIDRICO 25 - 36 %	MP	L	H290 H314 H335	10.770	7.945	4.873
DECAPAGGIO CLORIDRICO	PICKLANE 31	MP	L	H302 H312 H332 H315 H 319	4000	3000	2000
				H318 H302			
				H318 H302			
				H318 H302 H412			
				H301 H318 H400 H410			
DECAPAGGIO SOLFORICO	ACIDO SOLFORICO	MP	L	H314	28.769	25.709	26.545
	ACISOL66 - ACIDO SOLFORICO 3 95 %	MP	L	H314 H315 H318 H319	25.970	16.854	20.878
	PICKLANE 68 L	MP	L	H301 H314 H315 H319	100	-	200
NEUTRALIZZAZIONE NITRICA	ACIDO NITRICO 53 - 67 %	MP	L	H272 H290 H314			2.850
NEUTRALIZZAZIONE NITRICA / PASSIVAZIONE	ACINIT36 - Acido Nitrico 36°Bè (53%)	MP	L	H272 H290 H331 H314 H318 EUH071	250		-
	Acido Nitrico 42°Bè (>65%)	MP	L	H272 H290 H331 H314 H318 EUH071	2.775	2.550	-
BAGNO ZINCO ALCALINO STATICO	PRIMION 240 BASE	MP	L	H400 H410		-	-
	PRIMION 240 REPLENISHER	MP	L	H400 H410	15.000	7.000	8.000
				H351 H361d H411 H302			
				H312 H315 H319			
	PRIMION PURIFIER 1	MP	L	H314	2000	2000	2000
				H351 H361d H411 H302			
	PRIMION PURIFIER 2	MP	L	H315 H319	1.200	-	1000

Verifica - Relazione di Riferimento

FASE	DESCRIZIONE	TIPO (*)	s. f.		CONSUMI (kg)		
				frasi H	2022	2023	2024
	IDROSSIDO DI SODIO (SODA CAUSTICA IN SOLUZIONE 25 - 50%)	MP	L	H314 H290	51.384	78.472	78.533
BAGNO ZINCO ALCALINO STATICO BAGNO ZINCO ACIDO ROTOBARILE	ZINCO METALLICO	MP	S		36.600	34.000	34.000
	ACIDO BORICO	MP	S	H360FD	400	300	350
BAGNO ZINCO ACIDO ROTOBARILE	POTASSIO CLORURO	MP	S		3.000	2.000	2.000
	ZETANIUM 250 BRIGHTENER	MP	L	H319	2000	2000	2.000
				H317			
				H314			
	ZETAPLUS 460 BF ADDITIVE	MP	L	H226 H314	2.000	1.000	2.000
	ZETAPLUS 460 BF BASE	MP	L	H319	2.000	2.000	1.000
				H319			
				H318			
				H319			
				H317			
	Zinco Cloruro	MP	S	H302 H314 H318 H335 H400 H410	400	350	450
PASSIVAZIONE BIANCA	FINIDIP 124	MP	L	H272 H411 H332 H315 H317	3.750	2.500	1.250
				H272 H319			
				H301 H315 H319			
				H334 H341 H350i H360F H400 H410 H302 H317			
				H272 H314			
	FINIDIP ADD 19	MP	L	H301 H314 H315 H319	225	200	200
PASSIVAZIONE GIALLA	LANTHANE YELLOW 335 PART A	MP	L	H272 H319	-	-	100
				H272 H411 H332 H315 H319 H317			
				H334 H341 H350 H360F H400 H410 H302 H317			
				H301 H315 H319			
				H272 H314			
	LANTHANE YELLOW 334 PART B	MP	L	H301 H331 H373 H400 H410	100	-	100
PASSIVAZIONE TR 175	LANTHANE TR 175 PART A	MP	L	H314 H302 H312 H332	1.000	1.000	1.000
				H272 H319			
				H334 H341 H350i H360F H400 H410 H302 H317			
				H272 H314			
				H314			
	LANTHANE TR 175 PART B	MP	L		1.100	1.100	1.100
	LANTHANE TR 175 PART C	MP	L	H314 H302 H312 H332	1.000	1.000	1.000
				H334 H341 H350i H360F H400			

Verifica - Relazione di Riferimento

FASE	DESCRIZIONE	TIPO (*)	s. f.	frasi H	CONSUMI (kg)		
					2022	2023	2024
				H410 H302 H317			
				H314			
BAGNO ZINCO ALCALINO STATICO	PRIMION 240 BRIGHTNER	MP	L	H302 H315 H319	2.000	4.000	2.000

Tabella 2: identificazione sostanze utilizzate nel Ciclo Produttivo

Fase di Depurazione

DESCRIZIONE	TIPO (*)	S F	frasi H	CONSUMI (kg)		
				2022	2023	2024
Acido Solfammico	MA	L	H315 H319 H412	-	-	1.200
ACIDO SOLFORICO 30/32° Bè	MA	L	H314 H318 H315 H319	-	-	-
ACTICARBONE FISICO MINERALE IN POLVERE	MA	S P		-	-	8.500
CLORURO FERRIO SOL. 40%	MA	L	H290 H314 H302	-	-	-
			H290 H314			
DONAUFLUC A213	MA	S		-	-	100
SODIO IPOCLORITO 14-18%	MA	L	H314 H400	2.412	7.153	11.875

Tabella 3: identificazione sostanze utilizzate nel depuratore

I prodotti finiti sono pezzi in metallo, non pericolosi.

I residui di lavorazione si dividono in:

1. emissioni in atmosfera;
2. scarichi idrici;
3. RIFIUTI.

Sia le emissioni in atmosfera che gli scarichi idrici sono oggetto di monitoraggio, con precisa cadenza temporale, per controllare il rispetto di limiti di legge ben precisi.

Verifica - Relazione di Riferimento

Per quanto riguarda i rifiuti, si riporta un elenco dei rifiuti speciali prodotti, la modalità di stoccaggio e il quantitativo prodotto negli ultimi due anni:

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Classe di pericolo	Quantità annua (kg/anno)			Tipologia di Stoccaggio
				2022	2023	2024	
06 01 02*	Acido cloridrico	L	HP8 HP14	-	-	-	Cisternette area coperta
11 01 05*	acidi di decapaggio	L	HP14	15.400	13.760	17.000	Cisternette area coperta
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	F	HP14	80.460	59.680	105.020	Container area filtropressa
11 01 10	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	F		10.700	-	-	
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	L	HP8 HP14	-	50.860	-	Cisternette area coperta
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	SNP	HP14	-	1.840	-	Sacconi / bancali
15 01 01	imballaggi di carta e cartone	SNP		420	730	-	Scaffale su area pavimentata coperta
15 01 02	imballaggi di plastica	SNP		5.290	2.900	2.100	Container
15 01 03	Imballaggi in legno	SNP		-	4.280	3.870	Container
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	SNP	HP4 HP6 HP8	-	580	-	Saccone – big bag su area pavimentata coperta
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	SNP	HP10 HP14	-	1.600	-	Saccone – big bag su area pavimentata coperta
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	SNP	HP14	3.220	1.280	-	Sacconi / bancali
17 04 05	ferro e acciaio	SNP		7.220	1.880	-	bancali
20 03 07	rifiuti ingombranti	SNP		-	-	-	bancali

Tabella 4: Rifiuti Prodotti, con L (Liquido), F (Fangoso palabile), SNP (Solido Non polverulento)

Per la valutazione successiva saranno considerati solo i pericolosi.

In base alle Linee Guida SNPA del maggio 2021 alle seguenti HP, si associano le relative Hxxx.

HP3 = H220 H221 H222 H223 H224 H225 H226 H228 H242 H250 H251 H252 H260 H261

HP4 = H314 H318 H315 H319

HP5 = H370 H371 H335 H372 H373 H304

HP6 = H300 H301 H302 H310 H311 H312 H330 H331 H332

HP7 = H350 H351

HP8 = H314

HP10 = H360 H361

HP11 = H340 H341

HP13 = H317 H334

HP14 = H400 H410 H411 H412 H413

Durante il processo produttivo non si formano prodotti intermedi di degradazione pericolosi in base alla classificazione del regolamento (CE) n. 1272/2008.

FASE 2

Fase 2: nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1;

Per ciascuna sostanza pericolosa si determina la massima quantità utilizzata, prodotta o rilasciata (ovvero generata quale prodotto intermedio di degradazione) dall'installazione alla massima capacità produttiva. Nel caso di più sostanze pericolose, si sommano le massime quantità delle sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità, come individuate in tabella 1, presenti contemporaneamente con riferimento allo scenario di esercizio più gravoso.

Il valore così ottenuto per ciascuna classe di pericolosità è raffrontato al relativo valore di soglia riportato nella tabella 1.

Classe	Indicazione di pericolo (regolamento (CE) n. 1272/2008)	Soglia kg/anno o dm ³ /anno
Sostanze cancerogene o mutagene (accertate o sospette)	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥10
Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f) H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥100
Sostanze tossiche per l'uomo	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥1000
Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥10000

Figura 4: Tabella 1, Allegato 1, D.M. 104/2019

Il superamento anche di uno solo dei predetti valore-soglia comporta l'obbligo di eseguire la terza fase della procedura per le sostanze pericolose che hanno concorso al raggiungimento della rispettiva soglia.

Nelle tabelle successive non si riportano i prodotti non pericolosi e che hanno registrato un consumo inferiore a 10 kg negli ultimi tre anni.

Nelle tabelle successive, la colonna "VER" significa "Verifica" e può assumere tre significati:

SI	Il prodotto è classificato con una delle Hxxx e le quantità acquistate superano le quantità di tabella 1, Allegato 1, DM 104/2019	NO	- Il prodotto è classificato con una delle Hxxx, ma le quantità acquistate non superano le quantità di tabella 1 Allegato 1, DM 104/2019 - Il prodotto non è classificato con una delle Hxxx di Tabella1, Allegato 1, DM 104/2019
----	---	----	--

Verifica - Relazione di Riferimento

SOSTANZE

DESCRIZIONE	Produttore e scheda tecnica	TIPO (*)	s. f.	Sostanze pericolose contenute					CONSUMI (kg)			VER	CL1 ≥ 10	CL2 ≥ 100	CL3 ≥ 1000	CL4 ≥ 10000
				CAS Number	EC number	Denominazione sostanza	% in peso	frasi H	2022	2023	2024					
PRELIK 3420	MacDermid Enthone / COVENTYA	MP	L	68891-38-3		C12-14 alchil etere solfato di EO, sale di sdio	3-≤5%	H318 H315 H412	1.250	1.550	1.100	NO				
				85536-14-7	287-494-3	acido benzensolfonico, 4-C10-13-sec-alchilderivati	1-≤3%	H314 H318 H302								
PRELIK 1700	COVENTYA	MP	L	1310-73-2	215-185-5	soda caustica	25-≤50%	H290 H314	18.200	19.600	15.400	NO				
PRELIK ADDITIVE 19	COVENTYA S.r.l.	MP	L	102-71-6	203-049-8	2,2',2"-nitritotrietanolo	20-≤25%		1.200	1.550	1.100	SI			1550	
				1341-49-7	203-676-4	ammonio bifluoruro	10-≤20%	H301 H314 H315 H319								
SODIO GLUCONATO	B&C S.R.L.	MP	S	527-07-1	208-407-7	gluconato di sodio	99%		-	-	50	NO				
SODA CAUSTICA PERLE	B&C S.R.L.	MP	S	1310-73-2	215-185-5	Soda Caustica perle		H290 H314	250	-	-	NO				
ACIDO CLORIDRICO 25 - 36 %	B&C SRL	MP	L	7647-01-0	231-595-7	Acido cloridrico	25-50 %	H290 H314 H335	10.770	7.945	4.873	NO				
PICKLANE 31	COVENTYA SPA	MP	L	111-76-2	203-905-0	butilglicole	5-< 10 %	H302 H312 H332 H315 H 319	4.000	3.000	2.000	SI		4000	4000	
				166736-08-09		Polimero a base di: 2-propylheptanol	5-< 10 %	H318 H302								
				166736-08-09		Polimero a base di: 2-propylheptanol	1-< 3 %	H318 H302								
				68213-23-0		Alcool grasso, etossilati	2,5-< 3 %	H318 H302 H412								
				26635-93-8	500-048-7	Oleylamine etossilato	0,3 -< 3 %	H301 H318 H400 H410								
ACIDO SOLFORICO	B&C SRL	MP	L	7664-93-9	231-639-5	Sulfuric acid	> 15 % <100 %	H314	28.769	25.709	26.545	NO				
ACISOL66 - ACIDO SOLFORICO ³ 95 %	B&C Prodotti chimici S.r.l.	MP	L	7664-93-9	231-639-5	ACIDO SOLFORICO	³ 95 %	H314 H315 H318 H319	25.970	16.854	20.878	NO				
PICKLANE 68 L	COVENTYA SRL	MP	L	1341-49-7	215-676-4	Ammonio bifluoruro	25-<50 %	H301 H314 H315 H319	100	-	200	NO				
ACIDO NITRICO 53 - 67 %	B&C SRL	MP	L	7697-37-2	231-714-2	Acido Nitrico	≤ 67 %	H272 H290 H314	-	-	2.850	NO				
ACINIT36 - Acido Nitrico 36°Bè (53%)	B&C SRL	MP	L	7697-37-2	231-714-2	Acido Nitrico	53%	H272 H290 H331 H314 H318 EUH071	250	-	-	NO				

Verifica - Relazione di Riferimento

DESCRIZIONE	Produttore e scheda tecnica	TIPO (*)	s. f.	Sostanze pericolose contenute					CONSUMI (kg)			VER	CL1 ≥ 10	CL2 ≥ 100	CL3 ≥ 1000	CL4 ≥ 10000
				CAS Number	EC number	Denominazione sostanza	% in peso	frasi H	2022	2023	2024					
Acido Nitrico 42°Bè (>65%)	B&C SRL	MP	L	7697-37-2	231-714-2	Acido Nitrico	65%	H272 H290 H331 H314 H318 EUH071	2.775	2.550	2.850	SI			2.850	
PRIMION 240 BASE	COVENTYA SPA	MP	L			polyquaternium-2	5-<10 %	H400 H410	-	-	-	NO				
PRIMION 240 REPLENISHER	COVENTYA SPA	MP	L			polyquaternium-2	5-<10 %	H400 H410	15.000	7.000	8.000	SI	15.000	15.000		15.000
				62-56-6	200-543-5	tiourea	1-<2,5%	H351 H361d H411 H302								
				68133-60-8		1-benzil-piridinio-3-carbossilato	1-<3%	H312 H315 H319								
PRIMION PURIFIER 1	COVENTYA SPA	MP	L	1310-73-2	215-185-5	Soda caustica	5-<10 %	H314	2.000	2.000	2.000	SI	2.000	2.000		
				62-56-6	200-543-5	tiourea	3-≤5%	H351 H361d H411 H302								
PRIMION PURIFIER 2	COVENTYA SPA	MP	L	1344-09-8	215-687-4	acido silicico, sale di sodio	25-≤50 %	H315 H319	1.200	-	1.000	NO				
IDROSSIDO DI SODIO (SODA CAUSTICA IN SOLUZIONE 25 - 50%)	B&C SRL	MP	L	1310-73-2	215-185-5	idrossido di sodio	50% + 0.5 %	H314 H290	51.384	78.472	78.533	NO				
ZINCO METALLICO	Gerli Metalli Spa	MP	S	7440-66-6	231-175-3	Zinc (metal)	98-100 %		36.600	34.000	34.000	NO				
ACIDO BORICO	B&C Prodotti Chimici Srl	MP	S	10043-35-3	233-139-2	Acido Borico	100	H360FD	400	300	350	SI		400		
POTASSIO CLORURO	A.M.P.E.R.E. ITALIA SRL	MP	S	7447-40-7	231-211-8	Cloruro di Potassio	>98%		3.000	2.000	2.000	NO				
ZETANIUM 250 BRIGHTENER	COVENTYA SPA	MP	L	28348-53-0	248-983-7	sodio cumensolfonato	50-≤100%	H319	2.000	2.000	2.000	NO				
				122-57-6	204-555-1	benzilidene acetone	3-≤5%	H317								
				89-98-5	201-956-3	ortoclorobenzaldeide	3-<5%	H314								
ZETAPLUS 460 BF ADDITIVE	COVENTYA SPA	MP	L	64-19-7	200-580-7	acido acetico glaciale 99,5 - 100%	3-≤5%	H226 H314	2.000	1.000	2.000	NO				
ZETAPLUS 460 BF BASE	COVENTYA SPA	MP	L	28348-53-0	208-983-7	sodio cumensolfonato	5-<10%	H319	2000	2000	1.000	NO				
				532-32-1	208-534-8	sodio benzoato	3-≤5%	H319								
				109909-39-9		Alchilfenolo etossi solfato	3-≤5%	H318								
				111-48-8	203-874-3	tiodiglicol	3-≤5%	H319								
				172890-52-7		Alchilfenolo poliglicoletere solfato	1-≤3%	H317								

Verifica - Relazione di Riferimento

DESCRIZIONE	Produttore e scheda tecnica	TIPO (*)	s. f.	Sostanze pericolose contenute					CONSUMI (kg)			VER	CL1 ≥ 10	CL2 ≥ 100	CL3 ≥ 1000	CL4 ≥ 10000
				CAS Number	EC number	Denominazione sostanza	% in peso	frasi H	2022	2023	2024					
Zinco Cloruro	B&C SRL	MP	S	7646-85-7	231-592-0	Zinco cloruro	94 - 100 %	H302 H314 H318 H335 H400 H410	400	350	450	SI		450		
FINIDIP 124	COVENTYA SPA	MP	L	13548-38-4	236-921-1	Cromo nitrato	10-≤20 %	H272 H411 H332 H315 H317	3.750	2.500	1.250	SI	3.750	3.750	3.750	
				7631-99-4	231-554-3	Sodio nitrato	5-≤10 %	H272 H319								
				7681-49-4	231-667-8	Sodio fluoruro	1-≤3 %	H301 H315 H319								
				10141-05-6	233-402-1	Cobalto nitrato	1-≤2,5 %	H334 H341 H350i H360F H400 H410 H302 H317								
				7697-37-2	231-714-2	Acido Nitrico	1-≤3 %	H272 H314								
FINIDIP ADD 19	COVENTYA SPA	MP	L	1341-49-7	215-676-4	Ammonio bifluoruro	10-≤20 %	H301 H314 H315 H319	225	200	200	NO				
LANTHANE YELLOW 335 PART A	COVENTYA SPA	MP	L	7631-99-4	231-554-3	Sodio nitrato	10-≤20 %	H272 H319	-	-	100	SI	100	100		
				13548-38-4	236-921-1	Cromo nitrato	5-≤10 %	H272 H411 H332 H315 H319 H317								
				10141-05-6	233-402-1	Cobalto nitrato	3-≤5 %	H334 H341 H350 H360F H400 H410 H302 H317								
				7681-49-4	231-667-8	Sodio fluoruro	3-≤5 %	H301 H315 H319								
				7697-37-2	231-714-2	Acido Nitrico	1-≤3 %	H272 H314								
LANTHANE YELLOW 334 PART B	COVENTYA SPA	MP	L	7783-00-8	231-974-7	Acido selenioso	1-≤2,5 %	H301 H331 H373 H400 H410	100	-	100	SI		100		
LANTHANE TR 175 PART A	COVENTYA SPA	MP	L	10101-53-8	233-253-2	Cromo solfato	10-≤20 %	H314 H302 H312 H332	1.000	1.000	1.000	SI	1.000	1.000		
				7631-99-4	231-554-3	Sodio nitrato	10-≤20 %	H272 H319								
				10141-05-6	233-402-1	Cobalto nitrato	3-≤5 %	H334 H341 H350i H360F H400 H410 H302 H317								
				7697-37-2	231-714-2	Acido Nitrico	1-≤3 %	H272 H314								
				7664-93-9	231-639-5	Acido solforico 96%	1-≤3 %	H314								
LANTHANE TR 175 PART B	COVENTYA SPA	MP	L						1.100	1.100	1.100	NO				
LANTHANE TR 175 PART C	COVENTYA SPA	MP	L	10101-53-8	233-253-2	Cromo solfato	10-≤20 %	H314 H302 H312 H332	1.000	1.000	1.000	SI	1.000	1.000		

Verifica - Relazione di Riferimento

DESCRIZIONE	Produttore e scheda tecnica	TIPO (*)	s. f.	Sostanze pericolose contenute					CONSUMI (kg)			VER	CL1 ≥ 10	CL2 ≥ 100	CL3 ≥ 1000	CL4 ≥ 10000
				CAS Number	EC number	Denominazione sostanza	% in peso	frasi H	2022	2023	2024					
				10141-05-6	233-402-1	Cobalto nitrato	1-≤2,5 %	H334 H341 H350i H360F H400 H410 H302 H317								
				7664-93-9	231-639-5	Acido solforico 96%	1-≤3 %	H314								
PRIMION 240 BRIGHTNER	COVENTYA SPA	MP	L	68133-60-8		1-benzil-piridinio-3-carbossilato	3-≤5%	H302 H315 H319	0	2000	4000					

Tabella 5: Verifica del superamento dei valori di soglia per sostanze utilizzate in ciclo produttivo

DESCRIZIONE	Produttore e scheda tecnica	TIPO (*)	S F	Sostanze pericolose contenute					CONSUMI (kg)			VER	CL1 ≥ 10	CL2 ≥ 100	CL3 ≥ 1000	CL4 ≥ 10000
				CAS Number	EC Number	Denominazione sostanza	% in peso	frasi H	2022	2023	2024					
Acido Solfammico	B&C SRL	MA	L	5329-14-6	226-218-8	Acido solfammico	>78 <= 100 %	H315 H319 H412	-	-	1.200	NO				
ACIDO SOLFORICO 30/32° Bè	B&C Prodotti Chimici SRL	MA	L	7664-93-9	231-639-5	Acido solforico	36%	H314 H318 H315 H319	-	-	-	NO				
ACTICARBONE FISICO MINERALE IN POLVERE	CECA ARKEMA GROUP	MA	S P	7440-44-0	231-153-3	Carbonio	> 80 %		-	-	8.500	NO				
CLORURO FERRIO SOL. 40%	B&C SRL	MA	L	7705-08-0	231-729-4	tricloruro ferrico	10-≤25 %	H290 H314 H302	-	-	-	NO				
				7758-94-3	231-843-4	dicloruro di ferro	< 2,5 %	H290 H314								
DONAUFLOR A213	B&C SRL	MA	S						-	-	100	NO				
SODIO IPOCLORITO 14-18%	B&C SRL	MA	L	7681-52-9	231-668-3	Sodio ipoclorito	14-18%	H314 H400	2.412	7.153	11.875	SI		11.875		

Tabella 6: Verifica del superamento dei valori di soglia per sostanze utilizzate in depurazione

Considerate le classificazioni di pericolo delle sostanze e i dati di consumo risultano superate le soglie di cui alla tabella contenuta in Allegato 1 al DM 104/2019, riportata in tabella 1.

Verifica - Relazione di Riferimento

RIFIUTI

La verifica nell'ambito dei rifiuti è eseguita in modo conservativo., infatti In modo assolutamente cautelativo si considera la corrispondenza fra le seguenti HP e le Hxxx.

HP3 = H220 H221 H222 H223 H224 H225 H226 H228 H242 H250 H251 H252 H260 H261

HP4 = H314 H318 H315 H319

HP5 = H370 H371 H335 H372 H373 H304

HP6 = H300 H301 H302 H310 H311 H312 H330 H331 H332

HP7 = H350 H351

HP8 = H314

HP10 = H360 H361

HP13 = H317 H334

HP14 = H400 H410 H411 H412 H413

CER	Descrizione	Stato fisico	Frase HP	Classi di pericolo	Quantità annua (kg/anno)			VERIFICA	CL1 ≥ 10	CL2 ≥ 100	CL3 ≥ 1000	CL4 ≥ 10000
					2022	2023	2024					
06 01 02*	Acido cloridrico	L	HP8	H314	-	-	-	NO				
			HP14	H400 H410 H411 H412 H413								
11 01 05*	acidi di decapaggio	L	HP14	H400 H410 H411 H412 H413	15.400	13.760	17.000	SI		17.000		17.000
11 01 09*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	F	HP14	H400 H410 H411 H412 H413	80.460	59.680	105.020	SI		105.020		105.020
11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	L	HP8	H314	-	50.860	-	SI		50.860		50.860
			HP14	H400 H410 H411 H412 H413								
11 01 98*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	SNP	HP14	H400 H410 H411 H412 H413	-	1.840	-	SI		1.840		
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	SNP	HP4	H314 H318 H315 H319	-	580	-	SI		580		
			HP6	H300 H301 H302 H310 H311 H312 H330 H331 H332								
			HP8	H314								
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	SNP	HP10	H360 H361	-	1.600	-	SI		1.600		
			HP14	H400 H410 H411 H412 H413								
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	SNP	HP14	H400 H410 H411 H412 H413	3.220	1.280	-	SI		3.220		

Tabella 7: Verifica del superamento dei valori di soglia per i rifiuti prodotti dal ciclo produttivo

FASE 3

Per ciascuna sostanza che ha determinato o concorso a determinare il superamento delle soglie di cui alla tabella 1 (Figura 3), si effettua una valutazione circa la possibilità di contaminazione.

Nell'effettuare tale valutazione, si deve tenere conto dei seguenti elementi:

- 1) le proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose (a titolo meramente esemplificativo, la persistenza, la solubilità, la degradabilità, la pressione di vapore);
- 2) le caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda;
- 3) l'eventuale avvenuta adozione di misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità e luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto all'interno del sito, misure di protezione delle tubazioni, ecc.) a protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Se al termine della predetta Fase 3 emerge che vi è l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di una o più sostanze pericolose da parte dell'installazione, tali sostanze pericolose sono considerate «pertinenti» e pertanto si intende con ciò verificata la sussistenza dell'obbligo di elaborare, con riferimento ad esse, la relazione di riferimento.

PROPRIETÀ CHIMICO FISICHE SOSTANZE PERICOLOSE

Le proprietà chimico – fisiche delle sostanze pericolose utilizzate sono molto variabili a seconda della sostanza stessa presa in considerazione.

Tuttavia, ogni prodotto è stabile nelle normali condizioni di impiego e viene stoccato ed utilizzato in base alle proprietà fisiche e chimiche rilevabili nella specifica scheda di sicurezza al punto 9.1, ove specificate.

Le modalità di utilizzo e le quantità dei prodotti, pericolosi o meno, vengono stabilite sulla base di più caratteristiche (solubilità, pH, densità, viscosità etc.) ottimizzando i consumi nei processi al fine di ottenere un buon riscontro resa-prodotto finale e riducendo al minimo del possibile l'impatto con lo smaltimento delle sostanze residue (degradabilità).

CARATTERISTICHE MORFOLOGICHE E GEOLOGICHE

“L’origine della pianura veneta risale alla fine dell’era Terziaria quando l’orogenesi Alpina, esauriti i principali fenomeni intensi, ha continuato la fase di sollevamento dei rilievi montuosi e lo sprofondamento dell’avampaese pedemontano; con l’inizio del Quaternario, quando la zona alpina e parte della fossa padana erano completamente emerse, iniziò il riempimento della vasta depressione di avampaese mediante un progressivo accumulo di depositi alluvionali appartenenti ai grandi sistemi fluviali, intervallati da sedimenti derivanti dalle varie fasi di trasgressione marina. Questa alternanza, è stata principalmente guidata dall’avvicinarsi di fasi glaciali ed interglaciali, correlate ai cicli glacio-eustatici planetari che si sono succeduti nel corso del Pleistocene e dell’Olocene. La pianura alluvionale così originatasi è stata costantemente modellata dalle continue variazioni di percorso dei corsi d’acqua, come testimoniano i numerosi paleoalvei presenti in superficie ed in profondità. Il materasso alluvionale della pianura risulta pertanto costituito dai depositi dei fiumi Adige, Leogra, Astico, Brenta e Piave che, dallo sbocco in pianura in epoca quaternaria, hanno formato sistemi sedimentari che in pianta si presentano con una morfologia a ventaglio, cioè ampi e piatti conoidi alluvionali (megaconoidi o megafan alluvionali).” (tratto da - Le acque sotterranee della pianura veneta – I risultati del progetto Sampas).

Il materasso alluvionale, per la zona in esame, risulta costituito da livelli di ghiaie e sabbie medio grosse contenitori di acquiferi, alternati a sedimenti più fini dai limi alle argille. Tale successione stratigrafica è tipica di un ambiente fluviale/ fluvio-glaciale legato alle ultime fasi glaciali (Riss e Wurm).

Nell’Olocene, i fiumi principali, privi di arginature, andarono a depositare i sedimenti ghiaiosi sabbiosi e divagarono nella pianura precedente, incisero la stessa creando dei solchi di divagazione più bassi della pianura principale caratterizzando così la morfologia del territorio.

Di seguito, un estratto della Carta dei Suoli del Veneto, che indica il tipo di suolo su cui insiste la committente appartiene all’Unità Cartografica TZA1/ALN1 complesso di suoli Tezze di Arzignano, franco argillosi, scarsamente ghiaiosi e di suoli Alpone, franco argillosi.

Distretto U – Pianura alluvionale dei corsi d’acqua secondari a sedimenti misti, di origine basaltica e carbonatica (Agno-Guà-Frassine, Alpone, Chiampo, Laverda).

Sovraunità di paesaggio U2– Pianura ghiaiosa, con suoli da moderatamente a molto calcarei.

Unità di paesaggio U2.1 – Pianura a canali intrecciati, costituita prevalentemente da ghiaie e materiali fini.

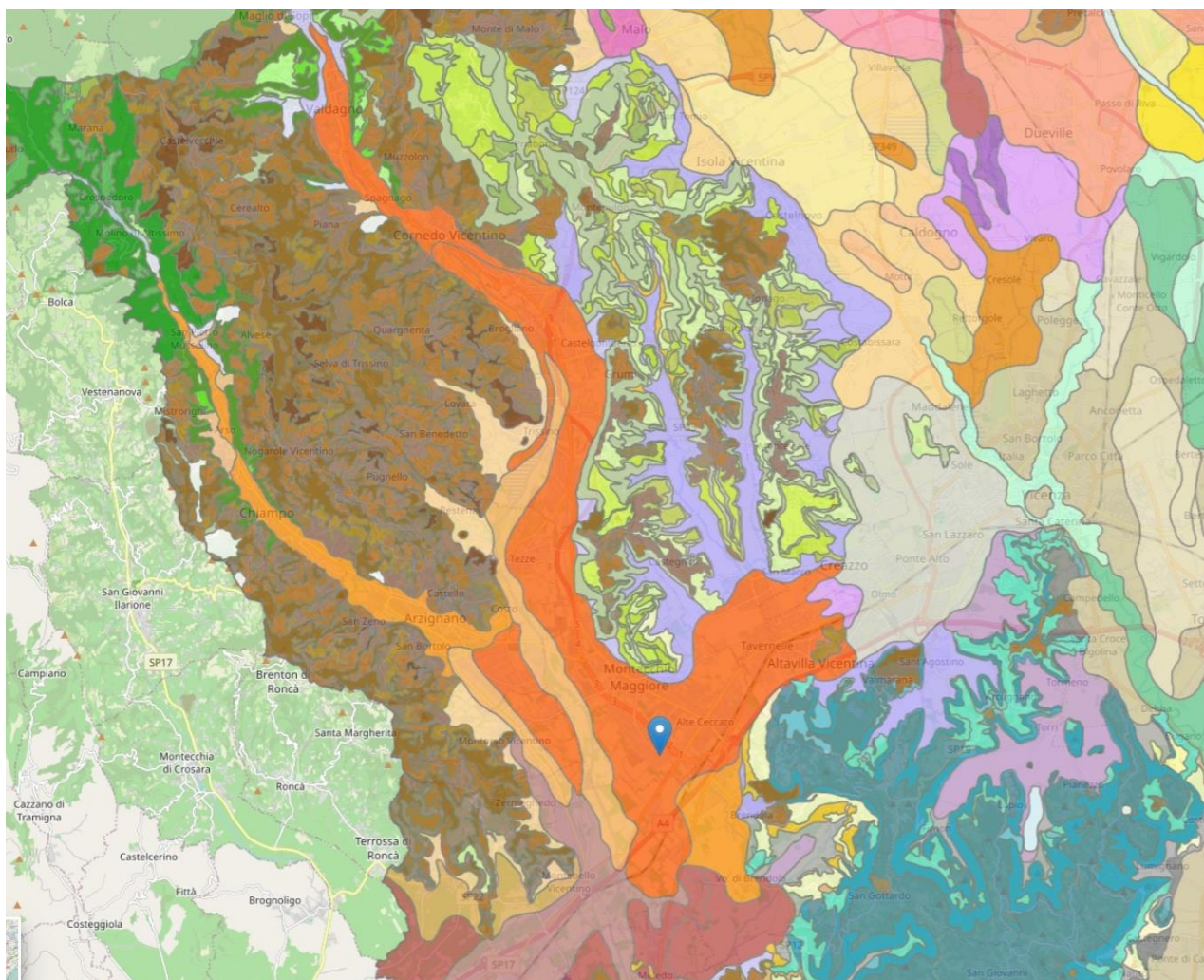


Figura 5: Carta suoli del Veneto

Pianura alluvionale ghiaiosa a canali intrecciati del sistema AgnoGuà e del Laverda, costituita prevalentemente da ghiaie e materiali fini.

L'unità è costituita da 3 delineazioni e si estende su una superficie di 4.948 ettari.

Localizzazione: area che comprende il fondovalle dell'Agno da Cornedo, si allarga alla pianura del Chiampo verso Montorso e Montebello Vicentino e risale a Montecchio Maggiore fino al corso del Retrone.

SITUAZIONE IDROGEOLOGICA

Il materasso alluvionale rappresenta il contenitore di più falde, freatica e semifreatica nei livelli sabbiosi superficiali e confinate (artesiane) nei livelli permeabili più profondi.

I depositi alluvionali hanno spessori variabili e composizione, tessitura e struttura eterogenea a seconda dei processi morfogenetici che li hanno generati. Questa parte di pianura alluvionale è caratterizzata prevalentemente da depositi di natura sabbiosa e ghiaiosa, ma anche da depositi limo argillosi che si interdigitano con le sabbie. Partendo dal modello geologico/strutturale generale, che vede a ridosso dei rilievi, allo sbocco in pianura dei fiumi (all'apice dei conoidi), un materasso prevalentemente ghiaioso che progressivamente riduce la granulometria dei materiali verso valle, si comprende come la situazione idrogeologica sia fortemente condizionata dall'assetto e dalla litologia dei sedimenti.

La pianura viene pertanto suddivisa in tre zone, da monte verso valle, nel seguente ordine (Figura successiva):

ALTA PIANURA – Formata da una serie di conoidi alluvionali prevalentemente ghiaiose, almeno nei primi 300 metri di spessore, interdigitate e parzialmente sovrapposte tra loro, che si estendono verso sud.

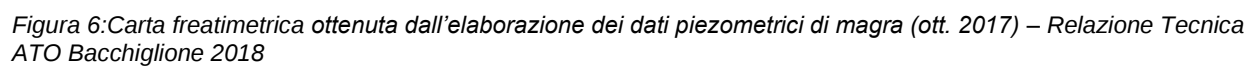
MEDIA PIANURA – Costituita da materiali progressivamente più fini rispetto all'alta pianura, costituiti da ghiaie e sabbie con digitazioni limose ed argillose le quali diventano sempre più frequenti da monte a valle.

BASSA PIANURA - Il sottosuolo è costituito da un'alternanza di materiali a granulometria fine (limi, argille e frazioni intermedie) con sabbie a percentuale variabile di materiali più fini (sabbie limose, sabbie debolmente limose, limi sabbiosi, ecc.).

L'area in esame viene a porsi indicativamente nella fascia di media pianura prossima alla bassa pianura.

Dai risultati del progetto SAMPAS "Le acque sotterranee della pianura Veneta" in cui sono stati identificati i bacini idrogeologici della pianura, si evidenzia che l'area in esame appartiene al bacino idrogeologico Alpone – Chiampo - Agno (ACA).





Vulnerabilità della Falda

Si riporta la cartografia del Piano di Tutela delle Acque per l'area in questione:

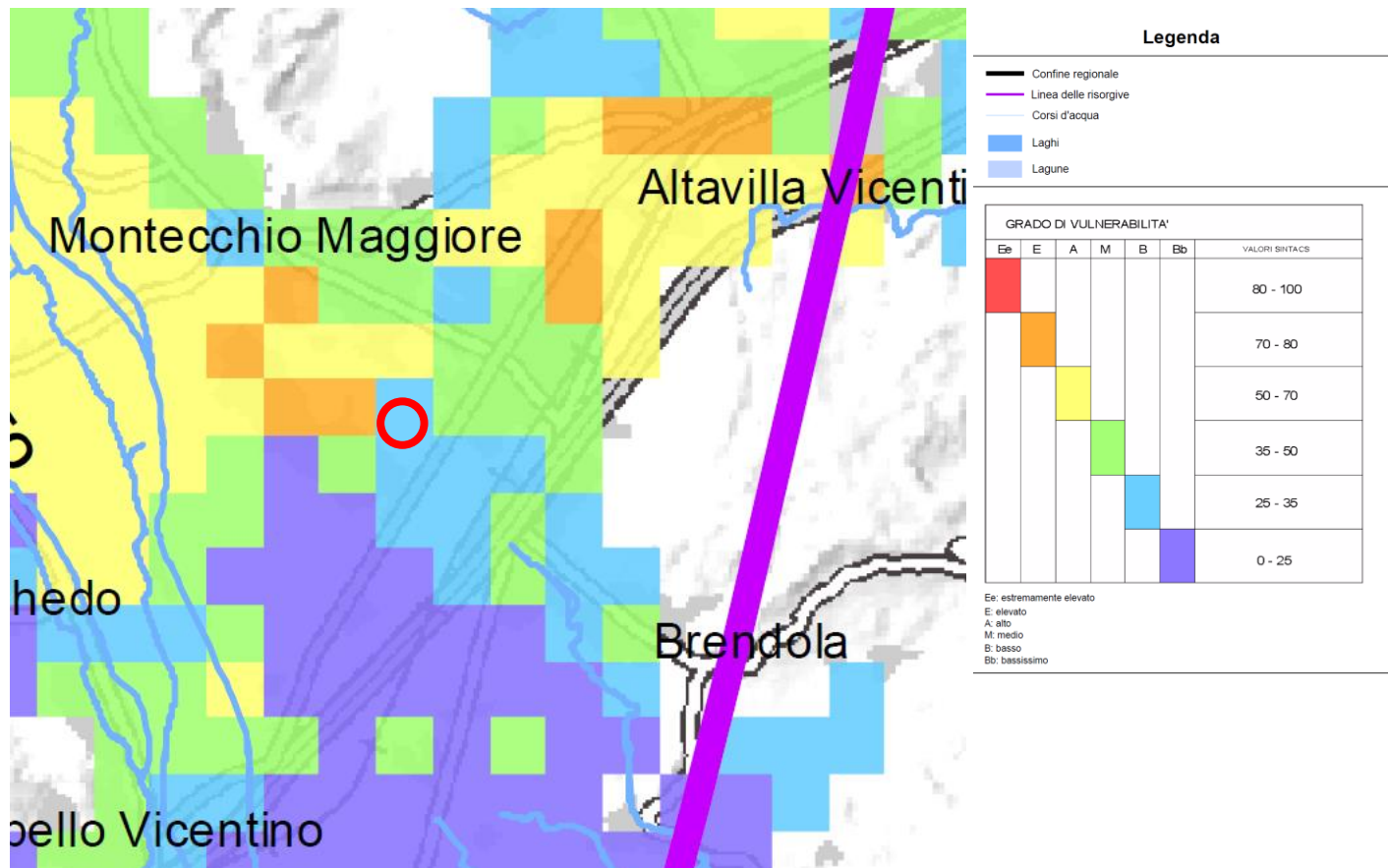
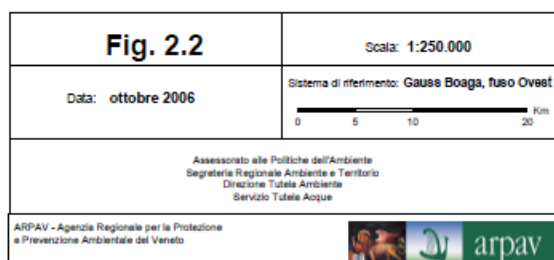


Figura 7: Estratto cartografico PTA - Vulnerabilità falda

Il cerchio rosso indica con buona approssimazione la zona Industriale dove è insediato il sito in studio. Il grado di vulnerabilità della Falda è Basso

Carta della Vulnerabilità Intrinseca della falda freatica della Pianura Veneta



Verifica - Relazione di Riferimento

GESTIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

“3) l'eventuale avvenuta adozione di misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità e luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto all'interno del sito, misure di protezione delle tubazioni, ecc.) a protezione del suolo e delle acque sotterranee.”

In questo paragrafo, per ciascuna sostanza pericolosa pertinente individuata nelle tabelle precedenti, che concorre a superare le soglie indicate nel D.M.104/2019, viene stimata la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse le possibili conseguenze di rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi:

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

Nome Sostanza	stato fisico	Classi	Modalità di stoccaggio	Modalità di tenuta	Pavimentazione e sistemi di contenimento
PRELIK ADDITIVE 19	L	CL3	cisternetta	Scaffalature dotate di bacino di contenimento	Su area pavimentata coperta, all'interno del capannone. Area dotata di presidio per raccolta eventuali sversamenti.
PICKLANE 31	L	CL2 CL3	cisternetta		
Acido Nitrico 42°Bè (>65%)	L	CL3	cisternetta		
PRIMION 240 BASE	L	CL2	cisternetta		
PRIMION 240 REPLENISHER	L	CL1 CL2 CL4	cisternetta		
PRIMION PURIFIER	L	CL1 CL2	cisternetta		
ACIDO BORICO	S	CL2	cisternetta		
Zinco Cloruro	S	CL2	cisternetta		
FINIDIP 124	L	CL1 CL2 CL3	cisternetta		
LANTHANE YELLOW 335 PART A	L	CL1 CL2	cisternetta		
LANTHANE YELLOW 334 PART B	L	CL2	cisternetta		
LANTHANE TR 175 PART A	L	CL1 CL2	cisternetta		
LANTHANE TR 175 PART C	L	CL1 CL2	cisternetta		
SODIO IPOCLORITO 14-18%	L	CL2	Serbatoio (S7)		Su area pavimentata sotto tettoia
06 01 02*	L	CL2 CL4	cisternetta	Vasca di deposito rifiuti, dotata di bacino di contenimento	Su area pavimentata coperta, all'interno del capannone.
11 01 05*	L	CL2 CL4	cisternetta		
11 01 09*	F	CL2 CL4	cisternetta		
11 01 11*	L	CL2 CL4	cisternetta		
11 01 98*	SNP	CL2	saccone	Su area dedicata	Su area pavimentata coperta, all'interno del capannone.
15 01 10*	SNP	CL2	saccone	Su sacconi / big-bags in area dedicata	
15 02 02*	SNP	CL2	saccone		
17 02 04*	SNP	CL2	saccone	Su area dedicata	

Tabella 8: sostanze pericolose rientranti nella tabella all'Allegato 1 del DM 104/2019 e loro gestione

La gestione e lo stoccaggio dei preparati pericolosi utilizzati nel ciclo produttivo e i rifiuti prodotti sono codificati nell'ambito delle specifiche valutazioni e nella definizione di modalità operative riconducibili al contesto della tutela della salute e sicurezza dei lavoratori.

ANALISI DEL RISCHIO DELLA POSSIBILITA' DI CONTAMINAZIONE

Di seguito, in riferimento alle sostanze soprelencate, si riporta l'analisi del rischio della possibilità di contaminazione della falda e le modalità di intervento per contenere gli sversamenti dovuti ad incidente. Come è evidente dalla tabella precedente le sostanze che potrebbero costituire un pericolo per il suolo e la falda sono quelle **con stato fisico liquido**.

L'analisi dei rischi ambientali è stata effettuata per l'attuale sistema di stoccaggio e movimentazione delle materie prime, additivi e rifiuti contenenti le sostanze prioritarie.

Sono stati individuati i seguenti punti:

1. Sorgenti di rischio
2. Eventi accidentali considerati
3. Tipologie di rischio analizzate
4. Valutazione delle probabilità dell'evento
5. Misure mitigative del rischio

Per ogni rischio si indagheranno i cinque punti.

RISCHIO 1

1. Sorgenti di rischio:

Sversamenti di sostanze liquide da stoccaggi.

2. Eventi accidentali considerati

Errore umano: le rotture dei contenitori possono essere provocate da errori umani durante le operazioni di manovra dei contenitori stessi. Si ritiene probabile o possibile l'accadimento di tale evento.

3. Tipologie di rischio analizzate

Diffusione in falda e nei terreni di sostanze inquinanti

4. Valutazione delle probabilità dell'evento

Probabile

5. Misure mitigative del rischio

Tutte le pavimentazioni, dove avvengono le operazioni di manipolazione di tali sostanze liquide (carico/scarico/stoccaggio), sono impermeabilizzate. La struttura ha in dotazione materiale assorbente a norma di legge.

Nel caso si verificassero sversamenti durante le manipolazioni, è necessario intervenire interrompendo immediatamente la causa dello sversamento. Contenere lo sversamento e ripristinare la pavimentazione allo stato normale.

Le sostanze liquide sono stoccate in appositi depositi, periodicamente controllati dagli operatori.

Rischio 1 per la contaminazione della falda basso

RISCHIO 2

1. Sorgenti di rischio:

Sversamenti di liquidi in reparto produttivo.

2. Eventi accidentali considerati

Errore umano: Durante le operazioni di rabbocco possono accadere degli sversamenti per errore umano.

Errore tecnologico: Perdita da vasche

Si ritiene probabile o possibile l'accadimento di tali eventi.

3. Tipologie di rischio analizzate

Diffusione in falda e nei terreni di sostanze inquinanti

4. Valutazione delle probabilità dell'evento

Probabile

5. Misure mitigative del rischio

Tutte le pavimentazioni del reparto produttivo, sono impermeabilizzate, se non dotate di bacini di contenimento, inoltre, l'area di reparto è dotata di rete interna. La struttura ha in dotazione materiale assorbente a norma di legge.

Contenere la fuoriuscita con ogni mezzo in dotazione e ripristinare la situazione allo stato normale.

Rischio 2 per la contaminazione della falda molto basso

CONCLUSIONE

Per quel che riguarda le sostanze che hanno le caratteristiche di pericolo e superano i valori soglia della tabella contenuta in Allegato 1 al DM 104/2019, indicate nella tabella 8 della presente relazione, le misure mitigative in atto, vale a dire impermeabilizzazione della pavimentazione, la gestione degli spandimenti e sistemi di stoccaggio sono da ritenersi sufficienti ad evitare la contaminazione della falda e del terreno.

LA RELAZIONE DI RIFERIMENTO NON È RICHIESTA