



**Verifica di sussistenza dell'obbligo di  
presentazione della Relazione di Riferimento  
D.M. 15 aprile 2019 n. 95**

**STNR**

*Studio di consulenza accreditato da Assogalvanica*



## Sommario

<b>1. PREMESSA</b> .....	<b>3</b>
<b>2. IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE</b> .....	<b>4</b>
<b>3. SOGLIE DI RILEVANZA</b> .....	<b>8</b>
<b>4. VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE</b> .....	<b>9</b>
4.1 PROPRIETÀ CHIMICO-FISICHE ED ECOLOGICHE DELLE SOSTANZE UTILIZZATE NEL COMPLESSO IPPC.....	9
4.2 CARATTERISTICHE GEOLOGICHE, IDROGEOLOGICHE E GEOGNOSTICHE DEL SITO A SCALA LOCALE .....	11
4.3 MISURE DI GESTIONE POSTE IN ESSERE DAL GESTORE DEL COMPLESSO IPPC .....	12
4.3.1 STOCCAGGIO .....	13
4.3.2 UTILIZZO .....	14
4.3.3 PROCEDURE DI EMERGENZA.....	16
4.4 VALUTAZIONE INTEGRATA.....	18
<b>5. CONCLUSIONI</b> .....	<b>20</b>



## 1. PREMESSA

La ditta Poletto Aldo S.r.l con sede produttiva a Noventa di Piave (VE) in Via Pacinotti, 6 - è un'azienda chimica la cui attività consiste principalmente nella produzione di sali inorganici e/o soluzioni acquose degli stessi, utilizzati in ambito agricolo (fertilizzanti) e industriale.

I prodotti vengono ottenuti principalmente attraverso reazioni del tipo acido-base, impiegando prodotti allo stato puro (materie prime) o prodotti residuali di lavorazioni svolte presso altre aziende (rifiuti). Le fasi di processo nelle quali si concentra l'attività produttiva aziendale consistono nella solubilizzazione e miscelazione di sostanze/soluzioni in appositi reattori a cui fanno seguito, se necessarie, operazioni di centrifugazione ed essiccamento.

I prodotti finiti vengono venduti in sacchi, se allo stato solido, oppure, nella maggioranza dei casi, in soluzioni contenute in apposite cisterne (bulk/fusti).

L'azienda è soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (codice IPPC 5.1; Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art.1 par. 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1,R5,R6,R8 e R9) della direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno. con determina vigente n. 2017/3584 del 29/09/2017 prot. 2017/82917 del 29/09/2017.

Il presente documento viene redatto allo scopo di verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento in base alla possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee del sito dell'installazione così come richiesto dal DM n. 95 del 15/04/2019.



## 2. IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE

Come richiesto nell'Allegato n.1 DM n. 95 del 15/04/2019 si riporta di seguito un elenco esaustivo delle sostanze pericolose utilizzate all'interno del complesso IPPC – Poletto Aldo Srl.

La classificazione è stata eseguita in riferimento all'articolo 3 del regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele (regolamento CLP) integrato dal regolamento n. 790/2009/CE e ss.mm. ii.

La classificazione riportata nel proseguo del documento non è esaustiva delle caratteristiche della sostanza o preparato ma si limita ad indicare le frasi di rischio H rilevanti ai fini di questo studio.

Si precisa che i dati utilizzati sono stati ricavati dalle schede di sicurezza e dalle schede tecniche trasmesse dal fornitore delle sostanze/miscele.

Tabella 1: elenco delle sostanze gestite nel complesso IPPC

RPRODOTTO	FRASI DI RISCHIO (H)	QUANTITÀ CONSUMATA ANNO 2021 (Kg)	SOSTANZA PERICOLOSA	CLASSE DI PERICOLO (ALLEGATO 1 D.M. n. 95 del 15/04/2019)
Acido acetico 99%	H226 H314	43593	SI	-
Acido citrico	H319	2600	SI	.
Acido cloridrico 33%	H314 H335 H290	900	SI	-
Acido cromico	H301 H310 H314 H317 H330 H334 H340 H350 H361 H372 H410 H271	91600	SI	CLASSE 1 CLASSE 2 CLASSE 3
Acido fosforico	H290 H314	43425	SI	-
Acido gluconico 50%		74500		
Acido nitrico 42 Bè	H272 H290 H314 H331	20235	SI	CLASSE 3
Acido nitrico 50%	H314 H290 H331	873200	SI	CLASSE 3



RPRODOTTO	FRASI DI RISCHIO (H)	QUANTITÀ CONSUMATA ANNO 2021 (Kg)	SOSTANZA PERICOLOSA	CLASSE DI PERICOLO (ALLEGATO 1 D.M. n. 95 del 15/04/2019)
Acido ossalico	H302 H312 H318	12400	SI	CLASSE 4
Acido solforico 50%	H314	5306	SI	-
Acido solforico 66 Bè	H314	7170	SI	-
Acqua ossigenata	H302 H315 H318 H335 H412	34966	SI	CLASSE 4
Agrochim FE DTPA 11	-	700	No	-
Agrochim FE EDTA 13	-	200	No	-
Allumina Idrata	-	22800	No	-
C12-18 Fatty Alcohol E07	-	180	-	-
Cobalto nitrato Sol 70%	H302 H332 H314 H334 H317 H360FD H341 H350i H372 H400 H410	11243	SI	CLASSE 1 CLASSE 2 CLASSE 3 CLASSE 4
Ferro metallo	-	4096	No	-
Ferro solfato oso	H302 H319 H315	63000	SI	CLASSE 4
Hexafluorosilic acid 34% Tec	H290 H302 H311 H314	1060	SI	CLASSE 4
Indio metallo	-	2	No	-
Larosil F30	H315 H319	4800	SI	-
Levasil CS30-516	-	22750	NO	-
Lineat Alcohol Alkoxylate 220	-	400	NO	-
Magnesio EDTA	-	1000	NO	-



RPRODOTTO	FRASI DI RISCHIO (H)	QUANTITÀ CONSUMATA ANNO 2021 (Kg)	SOSTANZA PERICOLOSA	CLASSE DI PERICOLO (ALLEGATO 1 D.M. n. 95 del 15/04/2019)
chelato				
Magnesio ossido	-	425	NO	
Manganese carbonato	-	1975	NO	-
Manganese EDTA chelato	-	50	NO	-
Manganese ossido	H302 H332	425		CLASSE 4
Nichel metallo	H351 H372 H317	29700	SI	CLASSE 1 CLASSE 3
Piombo nitrato sol.	H302 H332 H317 H318 H351 H360 H372 H410	95090	SI	CLASSE 1 CLASSE 2 CLASSE 3 CLASSE 4
Rame ossido nero	H400 H412	24498	SI	CLASSE 2
Soda caustica 30%	H314 H290	44926		
Sodio molibdato	-	50	NO	-
Zinco EDTA chelato	-	550	NO	-
Zinco ossido – sigillo oro	H410	37925	SI	CLASSE 4
Acido fluoroborico	H314 H318	0	SI	-
Acido formico	H226 H302 H331 H314 H318	0	SI	CLASSE 3 CLASSE 4
Acqua regia	H226 H372 H304 H336 H411	0	SI	CLASSE 2 CLASSE 3
Antoschiuma	H318	0	SI	-



RPRODOTTO	FRASI DI RISCHIO (H)	QUANTITÀ CONSUMATA ANNO 2021 (Kg)	SOSTANZA PERICOLOSA	CLASSE DI PERICOLO (ALLEGATO 1 D.M. n. 95 del 15/04/2019)
siliconico				
Calcio nitrato perline	H272 H302 H318	0	SI	CLASSE 3 CLASSE 4
Cobalto acetato	H302 H334 H317 H341 H350i H360 f H400 H410	0	SI	CLASSE 1 CLASSE 2 CLASSE 4
Cobalto polvere	H302 H319 H334 H317 H341 H350 H360F H400 H410	0	SI	CLASSE 1 CLASSE 2 CLASSE 4
Fibra di cellulosa	-	0	NO	-
Nichel carbonato	H302 H332 H315 H334 H317 H341 H350i H360D H372 H400 H410	0	SI	CLASSE 1 CLASSE 2 CLASSE 3 CLASSE 4
Potassio permanganato	H272 H302 H314 H361D H373 H410	0	SI	CLASSE 2 CLASSE 4
Rame polvere	H228 H400 H410	0	SI	CLASSE 2
Sodio carbonato	H319	0	SI	-
Sodio ipoclorito	H290 H314 H410	0	SI	CLASSE 2
Sodio metabisolfito	H302 H318 EUH031	0	SI	CLASSE 4



Verificato che, in base alla classificazione del regolamento (CE) n.1272/2008, all'interno dell'installazione vengono utilizzate sostanze pericolose, si deve procedere con la seconda fase della procedura di verifica relativa al raffronto tra le quantità di soluzioni pericolose gestite all'interno del perimetro aziendale, suddivise per specifiche classi di pericolo, con i valori soglia indicati in Allegato 1 D.M. n. 95 del 15/04/2019

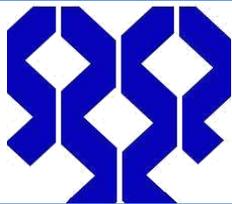
### 3. SOGLIE DI RILEVANZA

All'interno dell'allegato 1 del DM n.95 del 15/04/2019 sono fissate delle specifiche soglie di rilevanza per ogni categoria di pericolosità in cui ricadono le varie sostanze pericolose utilizzate in azienda. Il superamento di tali soglie, anche per una sola categoria di pericolo, determina il passaggio alla fase n.3 della procedura di verifica, che consiste nella valutazione della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque relativamente alle sostanze che ricadono all'interno della categoria di pericolo interessata. Si riporta di seguito un raffronto tra le quantità di sostanze pericolose presenti nell'installazione alla massima capacità produttiva, suddivise per specifiche categorie di pericolo, ed i valori soglia prescritti dalla normativa vigente.

Tabella 2: soglie di rilevanza

CLASSI DI PERICOLO	INDICAZIONI DI PERICOLO (REGOLAMENTO CE N. 1272/2008)	SOGLIA Kg/anno o (dm <sup>3</sup> /anno)	QUANTITATIVI PRESENTI IN AZIENDA ALLA MASSIMA CAPACITÀ PRODUTTIVA (kg/anno)
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥10	<b>227633</b>
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(de), H361(f), H361(d), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥100	<b>222431</b>
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥1000	<b>1121068</b>
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥10000	<b>256109</b>

Le classi di pericolo sono così identificate:



- Classe 1: sostanze cancerogene e/o mutagene.
- Classe 2: sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente.
- Classe 3: sostanze tossiche per l'uomo.
- Classe 4: sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente.

Come si evince dalla tabella sopra riportata, i quantitativi di sostanze pericolose gestiti all'interno del perimetro aziendale, alla massima capacità produttiva, superano le soglie di rilevanza per classi di pericolo 1, 2, 3 e 4. L'azienda, dunque, è tenuta a verificare se le sostanze, che ricadono all'interno di queste categorie di pericolo, potrebbero contaminare il suolo e le acque in virtù delle caratteristiche di pericolosità, mobilità, persistenza e biodegradabilità e in relazione alle caratteristiche strutturali dell'installazione.

Si procede quindi con la fase n.3 della verifica di sussistenza all'obbligo della relazione di riferimento.

#### 4. VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE

La valutazione della reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee è stata condotta sulla base delle proprietà chimico - fisiche ed ecologiche delle sostanze considerate, delle caratteristiche geologiche ed idrogeologiche e scala locale nell'intorno del sito dell'installazione e sulle misure di gestione poste in essere dal gestore per prevenire qualsiasi situazione di rischio relativamente alle matrici ambientali oggetto del D.M. n. 95 del 15/04/2019.

##### 4.1 PROPRIETÀ CHIMICO-FISICHE ED ECOLOGICHE DELLE SOSTANZE UTILIZZATE NEL COMPLESSO IPPC

Per ciascuna delle sostanze pericolose individuate, sulla base dei dati riportati nelle rispettive schede di sicurezza, è stata condotta una verifica delle proprietà chimico-fisiche ed ecologiche, riassunte in tabella 3.

In riferimento a quanto riportato nell'Allegato 1 del D.M. n. 95 del 15/04/2019, sono state prese in considerazione le proprietà chimico-fisiche ed ecologiche quali stato, solubilità in acqua, corrosività, persistenza, biodegradabilità e classificazione vPvB e PBT (previste dalla vigente normativa REACH).

*Tabella 3: proprietà chimico - fisiche ed ecologiche delle sostanze gestite nel complesso IPPC*



Sostanza	Acido cromico	Acido nitrico 42 Bè	Acido nitrico 50-65%	Acido ossalico	Acqua ossigenata	Cobalto nitrato Sol. 70%	Ferro solfato oso	Hexafluorosilic acid 34% Tec.
Stato liquido	No	Si	Si	No	Si	Si	No	Si
Stato solido	Si	No	No	Si	No	No	Si	No
Persistenza	No	Si	Si	Si	No	No	No	SI
Biodegradabilità	No	Si	Si	No	No	No	No	No
Solubilità	Si	Si	Si	Si	Si	Si	Si	Si
Corrosività	Si	Si	Si	No	Si	No	No	Si
PBT e vPvB	No	No	No	No	No	No	No	No

Sostanza	Manganese ossido	Nichel metallo	Piombo nitrato sol.	Rame ossido nero	Zinco ossido – sigillo oro	Acido formico	Acqua ragia	Calcio nitrato perline	Cobalto acetato
Stato liquido	No	No	Si	No	No	Si	Si	No	No
Stato solido	Si	Si	No	Si	Si	No	No	Si	Si
Persistenza	No	Si	No	No	No	Si	Si	No	No
Biodegradabilità	No	No	No	No	No	Si	No	No	No
Solubilità	Si	No	Si	Si	Si	Si	No	Si	Si
Corrosività	Si	No	Si	No	No	Si	Si	No	No
PBT e vPvB	No	No	No	No	No	No	No	No	No

Sostanza	Cobalto polvere	Nichel carbonato	Potassio permanganato	Rame polvere	Sodio ipoclorito	Sodio metabisolfito
Stato liquido	No	No	No	No	Si	No
Stato solido	Si	Si	Si	Si	No	Si
Persistenza	No	Si	Si	No	No	No
Biodegradabilità	No	No	No	No	No	No
Solubilità	Si	No	Si	No	No	Si
Corrosività	No	No	Si	No	Si	Si
PBT e vPvB	No	No	No	No	No	No



Dall'analisi dei dati sopra riportati si possono trarre le seguenti considerazioni:

- non sono presenti sostanze classificate come altamente persistenti e altamente bioaccumulabili (PBT e vPvB);
- sono presenti sostanze corrosive;
- quasi tutte le sostanze sono idrosolubili, ma stabili alle condizioni di stoccaggio ed utilizzo.

#### **4.2 CARATTERISTICHE GEOLOGICHE, IDROGEOLOGICHE E GEOGNOSTICHE DEL SITO A SCALA LOCALE**

Si riporta di seguito un quadro sintetico delle caratteristiche geologiche, idrogeologiche e geognostiche del sito dell'installazione. Le informazioni sono state ricavate dalla "Relazione Geologica" del Piano di Assetto Territoriale del comune di Noventa di Piave.

L'azienda Poletto Aldo S.r.l. è situata nella parte nordoccidentale del comune di Noventa di Piave ad una quota media di circa 10 m sul livello del mare.

Il territorio di Noventa di Piave rientra all'interno del dominio del Piave, che ha depositato alluvioni costituite prevalentemente di sedimenti sabbiosi, limosi e argillosi.

Il piano campagna degrada dolcemente verso il mare, ma l'entità e la direzione della pendenza sono variabili e irregolari a causa di una serie di dossi più o meno pronunciati, allungati prevalentemente in direzione NW-SE. L'abitato di Noventa si sviluppa su un dosso e il territorio comunale si estende verso est, proprio a partire dal dosso stesso. La metà orientale della superficie comunale ricade in una vasta area depressa.

La morfologia a dossi allungati e depressioni intercluse è tipica delle aree di bassa pianura, poste quindi a sud delle risorgive: i sedimenti alluvionali sabbiosi costituenti gli argini naturali del corso d'acqua risaltano morfologicamente sulle bassure da essi intercluse e risultano particolarmente evidenti sulle zone paludose della parte di laguna ora bonificata. Qui i sedimenti deposti sono costituiti per lo più da argille e limi, spesso ricchi di sostanza organica, con caratteristiche di costipabilità ben maggiori delle sabbie: con il tempo e le bonifiche si accentua quindi il dislivello altimetrico tra le aree a dosso, sabbiose, e quelle depresse, argillose o torbose.

Dal punto di vista idrogeologico il territorio comunale rientra nell'area della Bassa Pianura Veneta, posta a sud della fascia delle risorgive e costituita da un sistema di falde alloggiate in acquiferi ghiaiosi e sabbiosi sovrapposti. Tali falde sono confinate da strati impermeabili (argillosi e limosi) che le tengono in pressione.



Il sottosuolo è costituito da un'alternanza di litotipi prevalentemente argillosi limosi a bassa o bassissima permeabilità e di litotipi sabbiosi e sabbioso limosi a permeabilità medio-alta.

La situazione idrogeologica locale è caratterizzata da forti spessori di materiali argillosi limosi che riducono drasticamente la permeabilità verticale: in essi si intercalano letti prevalentemente sabbiosi limosi e livelli sabbiosi.

Dal punto di vista del rischio idraulico le due tipologie di rischio presenti all'interno del territorio sono rappresentabili dalle inondazioni, legate alla presenza del Piave, e dagli allagamenti e ristagni d'acqua connessi agli interventi di bonifica.

Dalla cartografia relativa al Piano di Assetto Idrogeologico e dalla relazione geologica di Noventa di Piave emerge come l'intero territorio noventano si trovi in una situazione di rischio moderato (R1).

#### **4.3 MISURE DI GESTIONE POSTE IN ESSERE DAL GESTORE DEL COMPLESSO IPPC**

In ragione delle proprietà chimico-fisiche ed ecologiche delle sostanze pericolose e delle condizioni geo-idrologiche del sito nel quale è ubicato l'impianto, sono state prese in considerazione le misure di gestione e controllo (nelle fasi di utilizzo/manipolazione e stoccaggio) adottate da Poletto Aldo S.r.l. quale elemento determinante della valutazione.

La verifica è stata eseguita a partire dalle informazioni riguardanti la tipologia di impianti presenti e sulla base di sopralluoghi sul campo, nelle aree in cui tali sostanze pericolose sono stoccate ed utilizzate. In particolare, sono stati presi in considerazione i seguenti aspetti:

- tipologia di contenitori utilizzati per lo stoccaggio delle sostanze;
- tipologia di apparecchiature utilizzate nelle fasi di processo;
- presenza e tipologia di bacini di contenimento;
- presenza di sensoristica di sicurezza;
- presenza di pavimentazioni resistenti/impermeabili adatte alla tipologia di sostanza stoccata/utilizzata;
- presenza di strutture sotto il piano di campagna per lo stoccaggio, trasporto ed utilizzo delle sostanze;
- presenza di coperture protettive atte ad evitare il dilavamento delle aree di stoccaggio/utilizzo;



- presenza di procedure o sistemi di gestione per controllo delle sostanze pericolose.

Considerato l'elevato numero dei prodotti utilizzati ed il fatto che questi vengono utilizzati in miscela, quindi in contemporanea, la verifica è stata eseguita non sulle singole sostanze, ma sulle modalità di stoccaggio, manipolazione/utilizzo delle medesime e sulle procedure adottate in caso di emergenza.

#### 4.3.1 STOCCAGGIO

L'azienda Poletto Aldo Srl, nell'ambito delle sue attività, fa uso sia di prodotti liquidi che di prodotti solidi.

Il ciclo produttivo inizia con l'accettazione delle merci in entrata (materie prime) e lo stoccaggio della stesse nelle rispettive aree di deposito interne o esterne allo stabilimento.

Le attività di carico e scarico di sostanze chimiche liquide o solide vengono eseguite di norma all'interno dei locali produttivi ad eccezione dei serbatoi esterni presenti sulla porzione est del piazzale esterno. Il carico/scarico è eseguito comunque in aree equipaggiate di caditoie per la raccolta di eventuali spanti ed il loro convogliamento all'interno delle vasche di raccolta delle acque reflue industriali.

Per evitare contaminazioni tutte le aree di deposito/stoccaggio sono caratterizzate, a seconda del caso specifico, da superficie pavimentata impermeabile in cui sono presenti canalette di raccolta di eventuali spanti o da bacino di contenimento opportunamente dimensionato.

Inoltre, tutte le aree sono identificate e contrassegnate da apposita cartellonistica.

Il sopralluogo visivo delle aree di stoccaggio ha mostrato il buono stato delle medesime, senza evidenze di sversamenti.

Si riporta di seguito la checklist di riscontro utilizzata in fase di sopralluogo.

Misure di gestione	Evidenza
<b>Tipologia di contenitori utilizzati per lo stoccaggio delle sostanze</b>	Contenitori idonei allo stoccaggio delle sostanze presenti (bulk e fustini con specifica etichettatura)
<b>Presenza di bacini di contenimento o canalette</b>	Presenti e opportunamente dimensionati



Misure di gestione	Evidenza
<b>per raccolta spanti</b>	
<b>Presenza di sensoristica di sicurezza</b>	Presenti sensori lineari e puntiformi
<b>Presenza di pavimentazioni resistenti/impermeabili adatte alla tipologia di sostanza stoccata</b>	Pavimentazioni adatte alla tipologia di sostanze stoccate. Le pavimentazioni sono integre e ben mantenute
<b>Presenza di strutture sotto il piano di campagna per lo stoccaggio delle sostanze</b>	Presenti n. 2 vasche per lo stoccaggio delle acque reflue. Le vasche sono integre, perfettamente coibentate, ben mantenute e dotate di bacino di contenimento in cls
<b>Presenza di coperture protettive atte ad evitare il dilavamento delle aree di stoccaggio</b>	Non applicabile. Le aree di stoccaggio sono collocate internamente allo stabilimento. I serbatoi esterni sono tutti dotati di bacino di contenimento opportunamente dimensionato
<b>Presenza di procedure o sistemi di gestione per controllo delle sostanze pericolose</b>	Presenti ed implementate. Azienda certificata ISO 14001, ISO 9001 e dotata di sistema di gestione della sicurezza (SGS) secondo lo standard UNI 10617

Pertanto, sulla base delle informazioni raccolte, non si rileva una "effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee" connessa alla fase di stoccaggio dei prodotti.

#### 4.3.2 UTILIZZO

Nella fase di utilizzo/manipolazione la merce viene prelevata, mediante carrello elevatore, e portata all'interno del locale di lavorazione per l'inizio del trattamento chimico.

L'operatore, mediante l'ausilio del carrello elevatore, trasporta i recipienti (bulk o sacchi) di materia prima nelle vicinanze del soppalco dove sono posizionati i reattori. Il carico viene sollevato e



posizionato sul soppalco, dove un secondo operatore esegue il carico dei reagenti manualmente dal boccaporto del reattore.

A seconda del tipo di lavorazioni che si devono eseguire e dello stato fisico del prodotto finito (solido o liquido), vengono utilizzati in modo diverso i vari reattori.

Le reazioni in fase liquido/liquido o liquido/solido necessarie alla produzione delle soluzioni/sali hanno luogo in reattori caldi la cui temperatura è controllata mediante fasci tubieri per il raffreddamento e il riscaldamento. Al termine del processo, il prodotto viene quindi scaricato dal reattore e infustato o stoccato in serbatoi/cisterne.

Qualora la finalità sia ottenere un prodotto cristallino/polverulento, la massa liquida è sottoposta ad un ulteriore processo di saturazione all'interno degli stessi reattori, in questo caso aventi funzione di concentratori. La soluzione sovrasatura ottenuta nei concentratori è quindi inviata ai reattori freddi per la cristallizzazione.

Successivamente la massa viene trasferita in idroestrattore per la centrifugazione che permette la separazione delle acque madri, che sono raccolte in cisternette ed in seguito riutilizzate per l'estrazione di ulteriore materiale cristallino. Il prodotto cristallizzato così ottenuto può essere insaccato per la vendita oppure, a seconda delle richieste di mercato, ulteriormente lavorato all'interno di un essiccatore rotante per l'eliminazione della frazione rimanente di umidità.

Tutte le reazioni condotte all'interno dei reattori dello stabilimento avvengono a pressione atmosferica.

Tutti i reattori caldi sono forniti di idonei sistemi per l'aspirazione ed abbattimento dei reflui gassosi generatisi durante le lavorazioni, i quali vengono successivamente convogliati in atmosfera.

I prodotti ottenuti dalle lavorazioni vengono in parte confezionati, etichettati e stoccati all'interno delle aree di deposito interne allo stabilimento ed in parte trasferiti nei serbatoi esterni di stoccaggio per i successivi prelievo e commercializzazione mediante autobotti.

Il sopralluogo visivo delle aree di utilizzo dei prodotti ha mostrato il buono stato delle apparecchiature e delle aree medesime.

Si riporta di seguito la checklist di riscontro utilizzata in fase di sopralluogo.



Misure di gestione	Evidenza
Tipologia di contenitori utilizzati nel processo	Reattori idonei alla miscelazione delle materie prime
Presenza di bacini di contenimento o canalette per raccolta spanti	Presenti e opportunamente dimensionati in tutte le aree dove vengono utilizzate/manipolate le materie prime
Presenza di sensoristica di sicurezza	Presente sensoristica specifica all'interno dei reattori
Presenza di pavimentazioni resistenti/impermeabili nelle aree di utilizzo	Le pavimentazioni delle aree dedicate all'utilizzo/manipolazione delle materie prime sono integre e ben mantenute
Presenza di strutture sotto il piano di campagna per il trasporto ed utilizzo delle sostanze	Non applicabile
Presenza di coperture protettive atte ad evitare il dilavamento delle aree di utilizzo	Non applicabile. Le aree di utilizzo sono tutte interne allo stabilimento
Presenza di procedure o sistemi di gestione per controllo delle sostanze pericolose	Presenti ed implementate. Azienda certificata ISO 14001, ISO 9001 e dotata di sistema di gestione della sicurezza (SGS) secondo lo standard UNI 10617

Pertanto, sulla base delle informazioni raccolte, non si rileva una "effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee" connessa alla fase di utilizzo dei prodotti.

#### 4.3.3 PROCEDURE DI EMERGENZA

La Poletto Aldo Srl è soggetta agli obblighi del D.lgs. 105/15 in quanto stabilimento a rischio di incidente rilevante di soglia inferiore.

Tra gli obblighi previsti c'è l'identificazione delle modalità che possono generare un incidente rilevante. Dalla documentazione di Notifica presentata dall'azienda agli Enti Competenti si evince la



presenza di un possibile incidente che potrebbe interessare le matrici ambientali oggetto della presente verifica preliminare.

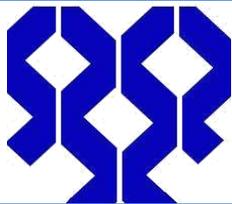
Si riporta di seguito un estratto del succitato documento.

Tabella 4: TOP.04

Eventi incidentali ipotizzati nell'analisi di sicurezza	Misure adottate		
	Per prevenire l'evento ipotizzato		Per mitigare l'evento ipotizzato
	Sistemi tecnici	Sistemi organizzativi e gestionali	Mezzi di intervento dedicati in caso di emergenza
<p><b>TOP.04</b></p> <p>RILASCIO DISPERSIVO DI SOSTANZE PERICOLOSE PER SVERSAMENTO ACCIDENTALE</p> <p>Il TOP in esame pertanto, ipotizza una eventuale dispersione di sostanza, che rilasciata accidentalmente nella pavimentazione di reparto possa coinvolgere l'ambiente di lavoro e fuoriuscire dalle finestrate, disperdendosi nell'ambiente circostante.</p>	<p>SISTEMA DI RACCOLTA ACQUE DI PRIMA PIOGGIA</p>	<p>FORMAZIONE DEL PERSONALE IN MATERIA DI RISCHIO CHIMICO E MODALITÀ DI MOVIMENTAZIONE DELLE SOSTANZE</p> <p>PIANO DI EMERGENZA INTERNO (PEI)</p> <p>VERIFICA PERIODICA BACINI DI CONTENIMENTO E PAVIMENTAZIONE IMPERMEABILE</p>	<p>PRESENZA DI DPI E DPC SPECIFICI PER EMERGENZE DI TIPO CHIMICO</p>

Come si evince dalla tabella sopra riportata l'azienda ha in essere misure organizzative e tecniche per la prevenzione degli eventi incidentali, quali il sistema di raccolta delle acque di prima pioggia, la formazione degli addetti e le verifiche periodiche dello stato dei bacini di contenimento, pavimentazioni e canalette di raccolta spanti.

Inoltre, sono previste esercitazioni periodiche delle squadre d'emergenza, secondo le modalità previste nel Piano d'Emergenza Interno (PEI).



#### 4.4 VALUTAZIONE INTEGRATA

Dalle considerazioni riportate nei capitoli precedenti emerge che durante lo svolgimento dell'attività nell'ambito del polo IPPC di Noventa di Piave si utilizzano sostanze pericolose in base alla classificazione del regolamento CE n. 1272/2008.

Considerando i quantitativi in gioco si può affermare che sono gestite quantità di sostanze pericolose che superano le soglie indicate nell'allegato Allegato 1 del D.M. n. 95 del 15/04/2019 soprattutto per alcune sostanze legate a specifici processi produttivi.

In primo luogo, si rammenta che tutte le aree del complesso IPPC dove vengono utilizzate dette sostanze, sono pavimentate ed in buono stato di conservazione. In secondo luogo, l'installazione è dotata di una rete di raccolta delle acque di dilavamento che consente, in particolare per tutte le aree potenzialmente generatrici di reflui contaminati, il corretto convogliamento e raccolta dei reflui. Si ricorda inoltre che prima dell'innesto alla fognatura (scarico acque meteoriche), all'interno di un pozzetto, è installata una valvola a ghigliottina comandata a distanza che, in caso di sversamenti accidentali di sostanze pericolose, può essere attivata segregando completamente la rete di raccolta delle acque piovane del sito IPPC dal sistema fognario dell'abitato di Noventa di Piave.

Inoltre l'Azienda provvede, annualmente, all'addestramento delle squadre di emergenza per l'intervento in caso di spanti o eventi incidentali.

Il sottosuolo è costituito da un'alternanza di litotipi prevalentemente argillosi limosi a bassa o bassissima permeabilità e di litotipi sabbiosi e sabbioso limosi a permeabilità medio-alta.

La situazione geologica locale è caratterizzata da forti spessori di materiali argillosi limosi che riducono drasticamente la permeabilità verticale: in essi si intercalano letti prevalentemente sabbiosi limosi e livelli sabbiosi.

Per quanto riguarda le acque sotterranee, dalla visione di studi geologici a scala locale, è stato possibile ricavare che la zona interessata è costituita da un sistema di falde alloggiate in acquiferi ghiaiosi e sabbiosi sovrapposti. Tali falde sono confinate da strati impermeabili (argillosi e limosi) che le tengono in pressione.

Dalla combinazione di questi fattori, stratigrafia superficiale e confinamento degli acquiferi, si ritiene poco probabile la contaminazione delle acque di falda da infiltrazione di sostanze pericolose provenienti dal complesso IPPC.



Considerando, poi, le valutazioni di dettaglio condotte nei precedenti paragrafi per quel che concerne lo stoccaggio e la gestione, sia ordinaria che di emergenza, delle sostanze pericolose che hanno superato le soglie indicate nell'allegato Allegato 1 del D.M. n. 95 del 15/04/2019 è possibile concludere che le modalità gestionali previste siano tali da garantire la trascurabilità del rischio di potenziali contaminazioni del suolo e della falda in quanto:

- gli edifici destinati ad attività produttive sono dotati di superfici in buono stato di conservazione, la pavimentazione è realizzata con apposite pendenze che limitano l'area interessata da eventuali spandimenti; sono presenti canaline di deflusso e pozzetti di raccolta, necessari a raccogliere e allontanare eventuali fuoriuscite accidentali;
- i serbatoi fuori terra sono dotati di idoneo bacino di contenimento;
- tutte le apparecchiature sono soggette a periodici controlli e ispezioni in base al piano di manutenzione programmata;
- esistono specifiche procedure interne e istruzioni operative a garanzia della minimizzazione dei rischi della contaminazione del suolo e del sottosuolo.

Pertanto, per tutto quanto sopra evidenziato e sulla base delle caratteristiche delle sostanze pericolose utilizzate e delle modalità di gestione adottate, non si rileva una effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa alla presenza delle sostanze pericolose.

In conclusione, non sono indentificate sostanze pericolose pertinenti così come definite dall'Allegato 1 del D.M. n. 95 del 15/04/2019.



## 5. CONCLUSIONI

Alla luce delle valutazioni e delle considerazioni descritte nei capitoli precedenti, relativamente ai seguenti aspetti:

- caratteristiche e quantità delle sostanze pericolose presenti in sito, che si sono rilevate eccedenti a quelle indicate come valori soglia e riportate nell'allegato Allegato 1 del D.M. n. 95 del 15/04/2019, per le classi di sostanze 1, 2, 3 e 4;
- stratigrafia superficiale e confinamento degli acquiferi che fanno ritenere improbabile la contaminazione delle acque di falda da infiltrazione di sostanze pericolose provenienti dal complesso IPPC;
- caratteristiche dello stabilimento, nel quale sono presenti sistemi di contenimento atti alla protezione del suolo e delle acque sotterranee che, in caso di sversamenti accidentali di sostanze pericolose, possono far escludere eventuali impatti su suolo e sottosuolo;
- presenza di procedure o sistemi di gestione per controllo delle sostanze pericolose;

si ritiene che non sia necessario elaborare la successiva Relazione di Riferimento, così come indicato all'art. 5 del D.M. n. 95 del 15/04/2019, rispettando le informazioni contenute nell'Allegato 2 del medesimo decreto.