

Verifica di assoggettabilità alla Relazione di Riferimento

[D.M. 15 aprile 2019, n. 95](#)

Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. (19G00103)

Data : 15.11.22

INDICE

Sintesi Normativa	Pg 3
Breve descrizione del sito e del ciclo produttivo	Pg 5
Valutazione dei consumi di materie prime dell'azienda	Pg 12
Considerazioni finali	Pg 15

Sintesi Normativa:

La presente relazione ha la finalità di adempiere a quanto previsto dal D. Lgs. 4 Marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)” del 27.03.2014 (Gazzetta Ufficiale n. 72 – Suppl. Ord. n. 27) ed al D.M D.M. 15 aprile 2019, n. 95 Regolamento recante le modalita' per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. (19G00103)

, al fine di

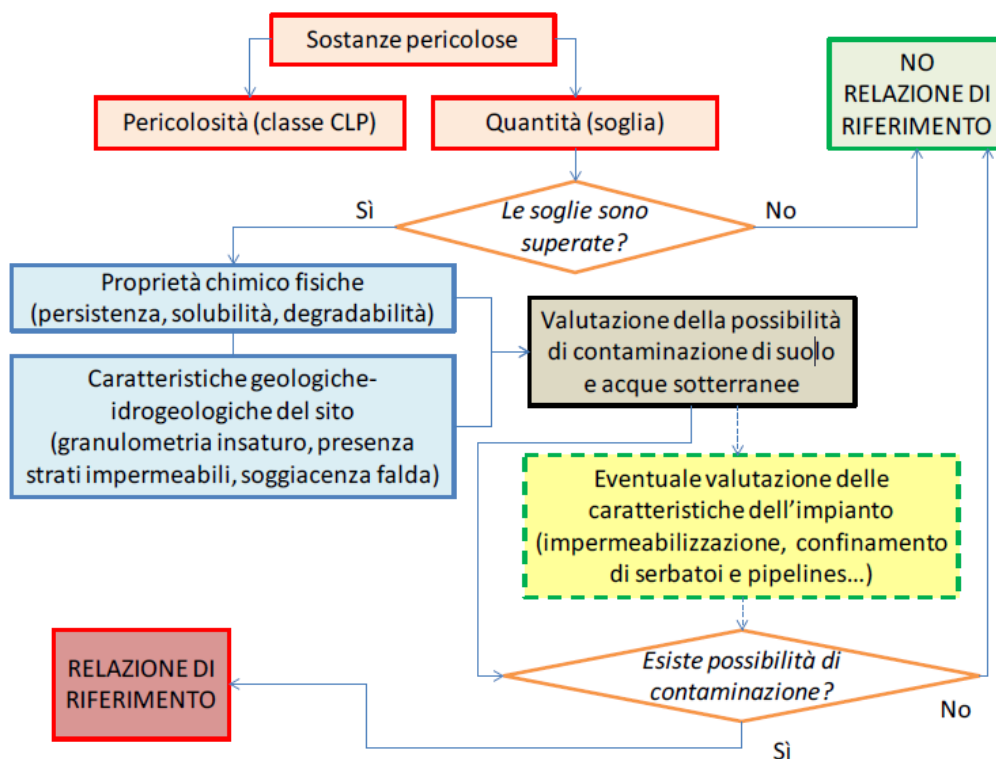
prevenire ed affrontare la potenziale contaminazione del suolo e delle acque sotterranee che potrebbe essere cagionata dalle attività che producono, utilizzano o scaricano determinate sostanze pericolose. La relazione è lo strumento con cui il legislatore vuole garantire che possa essere fatto un confronto tra lo stato di fatto dei luoghi in cui ha sede l'insediamento produttivo ed il grado di contaminazione degli stessi al momento di dismissione dell'impianto, cio al fine di consentire con chiarezza la necessità di un eventuale ripristino.

Si deve quindi tener conto delle caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze e alle loro modalità di gestione, nonché della “vulnerabilità” geologica ed idrogeologica del sito che ospita l'installazione.

Occorre quindi, fare una valutazione sulla necessità di effettuare o meno la relazione di riferimento.

A tal proposito, il legislatore stabilisce una modalità di valutazione della necessità di elaborare la relazione di riferimento che si basa sul seguente schema di flusso:

fig. 1



Dove per sostanze pericolose si intendo quelle identificate secondo il CLP nel seguente modo:

CLASSE*	INDICAZIONE DI PERICOLO (regolamento (CE) n. 1272/2008)	SOGLIA [kg/anno]
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000
* 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità e per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente. 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente		

Tabella 2 - Soglie per le sostanze pericolose (Allegato 1 del D.M. 95/2019)

FASE	ATTIVITÀ	OBIETTIVO
1	Identificare le sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate nell'installazione ed elaborare un elenco di tali sostanze.	Stabilire se sono utilizzate, prodotte o rilasciate sostanze pericolose per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento
2	Stabilire quali sostanze pericolose individuate nella fase 1 sono «sostanze pericolose pertinenti»	Scartare le sostanze pericolose che non possono contaminare il suolo o le acque sotterranee. Giustificare e registrare le decisioni di esclusione di alcune sostanze pericolose. Restringere la successiva analisi alle sole sostanze pericolose pertinenti, per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento
3	Per ciascuna sostanza pericolosa pertinente individuata nella fase 2, identificare la possibilità effettiva di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, ivi incluse la probabilità e le conseguenze dei rilasci e tenendo particolarmente conto dei seguenti elementi: <ul style="list-style-type: none"> - le quantità di ciascuna sostanza pericolosa o gruppo di sostanze pericolose analoghe interessate; - le modalità e il luogo di stoccaggio, utilizzo e trasporto delle sostanze pericolose all'interno dell'installazione; - i punti in cui vi è il rischio di rilascio; - nel caso di installazioni esistenti, le misure adottate per impedire concretamente la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee. 	Identificare le sostanze pericolose pertinenti che rappresentano un potenziale rischio di inquinamento del sito sulla base della probabilità che si verifichino rilasci di tali sostanze. Informazioni su tali sostanze devono essere incluse nella relazione di riferimento.

Tabella 1 - Fasi principali dell'elaborazione della procedura di screening (da Linea guida 2014/C 136/01)

In tale tabella si riportano anche le soglie oltre le quali è necessaria la valutazione effettuata attraverso la relazione di riferimento.

Breve descrizione del sito e del ciclo produttivo:

Il ciclo produttivo consta di numerose fasi:

Le operazioni di trasferimento dei bovini dal camion alla zona di stabulazione avvengono secondo apposita procedura operativa.

Lo scarico dei bovini avviene direttamente dagli automezzi di trasporto bestiame alla rampa di scarico dei box, nell'area impermeabilizzata retrostante il complesso. L'acqua di lavaggio quotidiano dell'area viene raccolta da apposito pozzetto e inviata all'impianto di depurazione.

La macellazione avviene secondo una consolidata procedura:

Preparazione animali

Gli animali vengono fatti entrare nella gabbia di abbattimento uno alla volta.

2.2.a Stordimento degli animali

Successivamente vengono storditi mediante pistola a proiettile captivo.

2.2.b jugulazione e dissanguamento

Una volta stordito, l'animale viene sollevato, agganciando l'arto posteriore destro al paranco di sollevamento. La jugolazione viene effettuata, prontamente, durante questa fase di insensibilità dell'animale.

Il sangue derivante dalle suddette operazioni viene raccolto in una vasca apposita e convogliato a due cisterne refrigerate per essere avviato al conferimento (sottoprodotto di origine animale di categoria 3).

2.2.c Preparazione alla scuoiatura

In questa fase si procede alla asportazione delle estremità degli arti con l'uso di cesoie elettriche, alla legatura del retto, all'incisione della pelle a livello delle estremità degli arti ed all'asportazione delle corna dalla testa. La testa viene scuoiata, identificata e appesa su una guidovia dedicata.

2.2.d Scuoiatura

La scuoiatura avviene manualmente. La pelle viene poi allontanata tramite un nastro trasportatore posizionato sotto il bovino.

La pelle viene raccolta in apposite ceste pronte per il giornaliero allontanamento. Le pelli vengono acquistate, come materia prima, da una ditta che le utilizza per la produzione di gelatine animali.

2.2.e Eviscerazione

L'eviscerazione deve essere completata il prima possibile dopo lo stordimento, ponendo molta attenzione a non incidere gli stomaci, l'intestino e la vescica per evitare la contaminazione della carcassa. Le frattaglie dopo essere state asportate vengono appese sui ganci della guidovia dedicata. I visceri addominali, attraverso uno scivolo, arrivano in tripperia.

2.2.g Taglio in mezzene, toelettatura e abbattimento rapido della temperatura

La carcassa dei bovini adulti viene tagliata in due mezzene mediante sega elettrica lungo la colonna vertebrale.

Le carcasse vengono sottoposte ad abbattimento rapido della temperatura in due celle dedicate. Vengono successivamente inviate alle altre celle per lo stoccaggio in attesa della successiva spedizione o lavorazione.

2.2.h Tripperia

In questa fase un operatore separa manualmente il contenuto dei prestomaci dalle trippe (prestomaci e stomaco) e dal pacchetto intestinale. Il contenuto dei prestomaci viene stoccato in containers e smaltito come sottoprodotto di categoria 2.

Il grasso derivante dalla lavorazione viene stoccato in cassoni deputati ai sottoprodotti di categoria 3.

Una volta separate, le trippe sono lavate con acqua calda in due macchine lava-trippe separate poste entrambe sotto l'aspirazione del camino 2. La cappa aspirante posta sopra il banco dove si esegue l'apertura e la pulizia dei prestomaci convoglia al camino 3.

Sezionamento e confezionamento

A questa fase arrivano sia le mezzene/quarti dal macello che la carne acquistata.

Le parti sezionate vengono confezionate sottovuoto, pesate, etichettate, poste in cartoni o casse e avviate alle celle frigo o alle celle di congelamento.

Depurazione acque

L'attuale impianto di depurazione prevede un processo di trattamento biologico a fanghi attivi con alimentazione continua, del tipo a cicli alternati di ossidazione-nitrificazione e denitrificazione attuati in un'unica vasca, con chiarifloccazione finale.

Le acque chiarificate sono inviate al collettore fognario, previa misura delle torbidità, mentre i fanghi separati dalle acque chiarificate, raccolti in appositi serbatoi, sono smaltiti in forma liquida.

Attività o impianti accessori

IMPIANTI TERMICI

Si utilizzano tre caldaie a servizio della produzione ed una ad uso civile funzionanti a metano

SISTEMI DI REFRIGERAZIONE

La refrigerazione avviene attraverso:

impianto ad ammoniacca

impianto a freon (utilizzato anche per i mezzi di trasporto)

impianto di raffreddamento (torri evaporative)

IMPIANTO AMMONIACA

L'impianto frigorifero è un impianto funzionante con sistema di raffreddamento diretto, utilizzando quale fluido refrigerante ammoniacca anidra NH₃ in ciclo chiuso.

Nelle celle frigorifere (nelle anticelle è presente un impianto autonomo alimentato a freon) sono installati aereoevaporatori in cui viene fatto circolare il fluido frigorifero per mezzo di elettropompe centrifughe.

La carica totale di ammoniacca anidra presente all'interno dell'impianto è di circa 1.200 Kg.

IMPIANTI FRIGORIFERI A FREON

L'impianto frigorifero centralizzato, funzionante prevalentemente con fluido frigorifero R507A ed R404A, è asservito alle seguenti utenze frigorifere:

- Corridoio mezzene in uscita dal macello
- Corridoio mezzene
- celle ed anticelle non refrigerate ad ammoniacca
- Sala spedizioni

Per far fronte al fabbisogno di freddo delle utenze sopra descritte è prevista una centrale frigorifera multicompressore,

I sistemi di refrigerazione a mezzo freon sono utilizzati anche per le celle frigo dei mezzi di trasporto (R404A e R452A) e per la cisterna del sangue (R410A). Tutte le manutenzioni e ricariche sono effettuate attraverso ditte esterne specializzate. In condizioni di normalità non si generano, rifiuti o emissioni diffuse e nulla può raggiungere il sistema idrico.

SISTEMA DI RAFFREDDAMENTO TORRI

L'impianto, situato nel lato ovest dell'azienda, è dotato di un sistema a circuito chiuso mediante il quale vengono raffreddate le acque di riciclo provenienti dai condensatori e dai motori dell'impianto frigo NH3. Il raffreddamento dell'acqua avviene mediante scambio termico con l'aria, di conseguenza la parte di acqua che evapora deve essere reintegrata. Le torri sono dotate di un sistema di spurgo che al bisogno può essere attivato e inviato all'impianto di depurazione. Le torri vengono alimentate con acqua di pozzo proveniente dalla vasca di accumulo. Alla vasca di accumulo confluiscono anche le acque di recupero degli sbrinamenti delle celle.

REPARTO MANUTENZIONI E ATTIVITA' AUSILIARIE

reparto manutenzioni - L'esistente impianto manutenzioni generali non dà origine ad emissioni. Le operazioni effettuate in tale area sono sostanzialmente di tipo meccanico e manuale.

impianto produzione aria compressa;

impianto di lavaggio (sanificazione) con pompa specifica;

Tutte le operazioni di lavaggio interno (sanificazione) delle aree di lavoro (sia area macello che area sezionamento) sono effettuate con acqua di rete utilizzando un unico sistema di distribuzione in media pressione (3 bar – 90 l/min) che utilizza un sistema di pompaggio autonomo posto al primo piano dotato di propria rete di distribuzione e lance per la nebulizzazione ed il risciacquo. I reflui confluiscono all'impianto di depurazione.

impianto di abbattimento odori esterni;

L'impianto di trattamento degli odori è realizzato con la tecnologia dell'ultra basso volume generato con l'utilizzo del sistema TRANSFOGGER.

TRANSFOGGER è un impianto che, lavorando ad alta pressione con una miscela automaticamente dosata di prodotto neutralizzante ed acqua, è in grado di generare milioni di micro particelle di dimensione inferiore a 10 µm che agiscono sulle molecole indesiderate, ed operano un'azione di detergenza aerea .

FASE 1

Valutazione dei consumi di materie prime dell'azienda

Sulla base dei consumi di materie prime effettuate dall'azienda e dalla valutazione delle indicazioni di pericolo H ad esse associate secondo quanto indicato nelle schede di sicurezza aggiornate alla data odierna si evidenzia la seguente situazione:

Tab 2

Descrizione	Prodotto e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Classificazione Tab 2 all 1 DM 45/19
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasei H	Frasei P		

DELLADE T VS02	DIVERS EY	DISINFETT ANTE DETERGEN TE	A 25- 5.2	LIQUI DO	6842 4-85- 1	alchildimetilbenzil ammonio cloruro	3- 10	H3 15 H3	P280 P305+P351 +P338 P310	GHS0 5 GHS0 9	180	2
					6901 1-36- 5	alchil alcol etossilato	3- 10	H4 00 H4				
					497- 19-8	carbonato di sodio	1- 3	H2 10 90				
DEPTACI D SM	KERSIA	LIQUIDO ACIDO SCHIUMOG ENO	A 25- 5.2	LIQUI DO	7666 4-38- 2	acido fosforico	25 -	H3 14 H2	P260 P372 P280 P301+P330 +P331 P303+P361 +P353 P304+P340 P305+P351 +P338 P310 P501	GHS0 5 GHS0 7	144	4
					3080 62- 28-4	ammine,C12-14- alchildimetil, N- ossidi	1- 5	H4 12 H3 02				
DEPTAL CMP	KERSIA	DETERGEN TE IGENIZZAN TE ALCALINO	A 25- 5.2	LIQUI DO	1310- 73-2	idrossido di sodio	5- 15	H3 14 H2	P260 P273 P280 P301+P330 +P331 P303+P361 +P353 P304+P340 P305+P351 +P338 P310 P391 P501	GHS0 5 GHS0 9	1166	2
					7681- 52-9	ipoclorito di sodio	2. 5- 5	H3 14 H4				
					3080 62- 28-4	ammine,C12-14- alchildimetil, N- ossidi	1- 5	H4 11				
DEPTIL BC MAX	KERSIA	DETERGEN TE PER CIRCUITI	A 25- 5.2	LIQUI DO	1644 62- 16-2	Alanina, N,N- bis(carbossimetil e)-, sale trisodico	1- 5	H3 15 H3	P273 P280 P302+P352 P332+P313 P305+P351 +P338 P337+P313 P362+P364 P501	GHS0 5	138	4
					2372 -82-9	N-(3- amminopropil)- N-dodecilpropan- 1,3-diammina	1- 2. 5	H3 19 H4 12				
					2386 -57-4	Metansolfonato di sodio	1- 5	H2 90				
Divosan Plus VT53	DIVERS EY	DISINFETT ANTE PER CICLI	A 25- 5.2	LIQUI DO	64- 19-7	acido acetico	10 -	H2 72 H3	P210 P221 P280 P303 + P361 +	GHS0 3 GHS0	2 4	2, 4

		CHIUSI			7722-84-1	idrogeno perossido	10 - 20	02 + H3	P353 P305 + P351 + P338 P310	5 GHS0 7 GHS0 9		
					79-21-0	acido peracetico	3- 10	12 + H3 32 H3 35 H4 10 H2 90				
Uni 5 Igienizzante	INTERC HEM ITALIA SRL	IGIENIZZAN TE	A 25- 5.2	LIQUI DO	6843 9-46- 3	alcool etossilato	1- 2	H3 18 H3	P280 P273 P305 + P351 + P338	GHS0 5 GHS0 7	60	4
					6842 4-85- 1	alchil di metil benzil ammonio cloruro	1- 2	15 H4 12				
CRISTALL SNOW	CHIMIC A ECOLOGICA	ALGHICIDA	A 25- 5.1	LIQUI DO	1037 7-60- 3	Nitrato di magnesio	0. 5- 2	H3 15 H3	P261 P264 P273 P280 P302 + P352 P305 + P351 + P338 P391 P501	GHS0 7 GHS0 9	150	2
					5596 5-84- 9	Combinazione di isotiazolinderivati	<0 .5	17 H3 19				
					7758- 98-7	Solfato di rame	<0 .2	H4 10				
AMMONIACA	SOL SRL	SISTEMA DI REFRIGERAZIONE	A 25- 5.1	GAS	7664 -41-7	ammoniaca		H2 21 H3 14 H3 31 H4 00	P210 P260 P280 P303+P361 +P353 P305+P351 +P338 P310 P377 P403+P233	GHS0 5 GHS0 6 GHS0 9	150	3
TOT											1988	

In sintesi sono classificati in classe 2

Descrizione	Produttore	Tipo	Fasi/unità di	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute	Consumo
-------------	------------	------	---------------	--------------	---	---------

	scheda tecnica		utilizzo		N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P	Classe di pericolo	annuo	Classificazione TAb 2 all 1 DM 45/19
DELLAD ET VS02	DIVERS EY	DISINFETT ANTE DETERGE NTE	A 25- 5.2	LIQUI DO	6842 4-85- 1	alchildimetilbenzil ammonio cloruro	3- 10	H3 15 H3	P280 P305+P351 +P338 P310	GHS0 5 GHS0 9	180	2
					6901 1-36- 5	alchil alcol etossilato	3- 10	H4 00 H4				
					497- 19-8	carbonato di sodio	1- 3	H2 10 90				
DEPTAL CMP	KERSIA	DETERGE NTE IGENIZZA NTE ALCALINO	A 25- 5.2	LIQUI DO	1310 -73-2	idrossido di sodio	5- 15		P260 P273 P280 P301+P330 +P331 P303+P361 +P353 P304+P340 P305+P351 +P338 P310 P391 P501	GHS0 5 GHS0 9	1166	2
					7681 -52-9	ipoclorito di sodio	2. 5- 5	H2 90 H3				
					3080 62- 28-4	ammine,C12-14- alchildimetil, N- ossidi	1- 5	H4 11				
Divosan Plus VT53	DIVERS EY	DISINFETT ANTE PER CICLI CHIUSI	A 25- 5.2	LIQUI DO	64- 19-7	acido acetico	10 - 20	H2 72 H3	P210 P221 P280 P303 + P361 + P353 P305 + P351 + P338 P310	GHS0 3 GHS0 5 GHS0 7 GHS0 9	22	2, 4
					7722 -84-1	idrogeno perossido	10 - 20	H3 02 H3				
					79- 21-0	acido peracetico	3- 10	H3 12 H3 32 H3 35 H4 10 H2 90				
CRISTAL L SNOW	CHIMIC A ECOLO	ALGHICID A	A 25- 5.1	LIQUI DO	1037 7-60- 3	Nitrato di magnesio	0. 5- 2	H3 15 H3	P261 P264 P273 P280 P302 +	GHS0 7 GHS0	150	2

	GICA				5596 5-84- 9	Combinazione di isotiazolinderivati	<0 .5	17 H3 19	P352 P305 + P351 + P338 P391	9		
					7758 -98-7	Solfato di rame	<0 .2	H4 10	P501			
TOT											1518	

Sono classificati in classe 3

AMMONIACA	SOL SRL	SISTEMA DI REFRIGERAZIONE	A 25- 5.1	GAS	7664- 41-7	ammoniaca		H221 H314 H331 H400	P210 P260 P280 P303+P361+P353 P305+P351+P338 P310 P377 P403+P233	GHS05 GHS06 GHS09	150	3
-----------	------------	------------------------------	--------------	-----	---------------	-----------	--	------------------------------	--	-------------------------	-----	---

Sono classificati in classe 4

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute						Consumo annuo	Classificazione TAB 2 all 1 DM 45/19
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasei H	Frasei P	Classe di pericolo		
DEPTACID SM	KERSIA	LIQUIDO ACIDO SCHIUMOGENO	A 25-5.2	LIQUIDO	7666 4-38- 2	acido fosforico	25 -50	H3 14	P260 P372 P280 P301+P330+	GHS05 GHS07	144	4
					3080 62- 28-4	ammine, C12-14- alchilidimetil, N-ossidi	1- 5	H2 90 H4 12 H3 02	P331 P303+P361+ P353 P304+P340 P305+P351+ P338 P310 P501			
DEPTIL BC MAX	KERSIA	DETERGENTI PER CIRCUITI	A 25-5.2	LIQUIDO	1644 62- 16-2	Alanina, N,N-bis(carbossimetile)-, sale trisodico	1- 5	H3 15 H3 19	P273 P280 P302+P352 P332+P313	GHS05	138	4
					2372- 82-9	N-(3-aminopropil)-N-dodecilpropiln-1,3-diammina	1- 2.5 90	H4 12 H2 90	P305+P351+ P338 P337+P313 P362+P364 P501			

					2386-57-4	Metansolfonato di sodio	1-5						
Divosan Plus VT53	DIVERSE	DISINFETTANTE PER CICLI CHIUSI	A 25-5.2	LIQUIDO	64-19-7	acido acetico	10-20	H2 H3	P210 P221 P280 P303 + P361 + P353 P305 + P351 + P338 P310	GHS03 GHS05 GHS07 GHS09	2 4	2, 4	
					7722-84-1	idrogeno perossido	10-20	02 H3					
					79-21-0	acido peracetico	3-10	H3 H4 H2 H3					
Uni 5 Igienezzante	INTERCHEMA ITALIA SRL	IGIENIZZANTE	A 25-5.2	LIQUIDO	6843-9-46-3	alcool etossilato	1-2	H3 H3	P280 P273 P305 + P351 + P338	GHS05 GHS07	60	4	
					6842-4-85-1	alchil di metil benzil ammonio cloruro	1-2	H4 H2					
TOT											366		

FASE 2

La fase 2 prevede di scartare le sostanze che non possono contaminare il suolo o le acque sotterranee.

Giustificare e registrare le decisioni di esclusione di alcune sostanze pericolose.

Restringere la successiva analisi alle sole sostanze pericolose pertinenti, per decidere se è necessario elaborare e presentare una relazione di riferimento

Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi/unità di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute					Consumo annuo	Classificazione TAb 2 all 1 DM 45/19
					N° CAS	Denominazione	% in peso	Frasi H	Frasi P		

DELLA DET VS02	DIVER S EY	DISINF ETTAN TE DETER GENTE	A 25-5.2 il disinfettante viene utilizzato in area macellazione e in area sezionament o per la disinfezione di attrezzature Le acque di lavaggio e risciacquo sono convogliate all'impianto di depurazione.	LIQU IDO	68424 -85-1	alchildimetilbenzil ammonio cloruro	3- 1 0	H315 H318 H400 H410 H290	P280 P305+ P351+ P338 P310	GHS 05 GHS 09	180	2
					69011 -36-5	alchil alcol etossilato	3- 1 0					
					497- 19-8	carbonato di sodio	1- 3					
DEPTAL CMP	KERSIA	DETER GENTE IGENIZ ZANTE ALCALI NO	A 25-5.2 il prodotto è un detergente schiumogeno utilizzato quotidianam ente per la pulizia dei macchinari e delle attrezzature. Le acque di lavaggio e risciacquo sono convogliate all'impianto di depurazione	LIQU IDO	1310- 73-2	idrossido di sodio	5- 1 5	H290 H314 H411	P260 P273 P280 P301+ P330+ P331 P303+ P361+ P353 P304+ P340 P305+ P351+ P338 P310 P391 P501	GHS 05 GHS 09	1166	2
					7681- 52-9	ipoclorito di sodio	2. 5- 5					
					30806 2-28- 4	ammine,C12-14- alchildimetil, N- ossidi	1- 5					

Tipologia di sostanze:

I prodotti di classe 2 utilizzati dall'azienda sono in parte classificati corrosivi, in parte irritanti e tutti accomunati dalla pericolosità nei confronti dell'ambiente.

Modalità di conservazione/stoccaggio:

I prodotti detergenti sono conservati in area apposita coperta. Se liquidi, tutte le aree sono dotate di bacino di contenimento periodicamente controllato come da PMC aziendale.

Tipologia di utilizzo e gestione dei reflui e dei rifiuti:

Si tratta di prodotti in uso all'azienda quali detergenti e sanificanti ed un alghicida necessari nella normale gestione del sito produttivo.

I prodotti in tabella risultano costituiti in massima parte da tensioattivi, in secondaria parte da disinfettanti e infine da additivi di supporto. L'uso per detersione, limitato alle aree produttive, fa sì che i reflui generati vengano raccolti nelle canalizzazioni esistenti e fatti interamente confluire alla depurazione. L'impianto, sulla base dei dati in possesso risulta congruo alla digestione dei componenti

Il prodotto CRISTALL SNOW è utilizzato quale alghicida per il trattamento delle torri evaporative, si precisa che la destinazione finale degli spurghi è l'impianto di depurazione analogamente agli altri prodotti.

I prodotti sono utilizzati comunque in locali confinati dotati di apposite canalizzazioni convoglianti esclusivamente all'impianto di depurazione che convoglia le proprie acque alla depurazione consortile.

I fanghi di depurazione sono raccolti in un apposito silo e smaltiti come rifiuto.

Considerazioni finali:

Dalla tab. 2 relativa ai consumi di materie prime dell'anno 2021 su riportata, si evidenzia come le sostanze di 2 classe superino il limite previsto da normativa e pari a 1000 kg/a.

Sulla base dell'analisi sopra riportata (fase 2) non si ravvede come tali sostanze possano costituire fonte di inquinamento per il suolo o le acque sotterranee neanche in caso di incidente. .

Per tal motivo si ritiene di non continuare con la fase 3 dell'analisi.

Si allegano:

- Schede di sicurezza relative ai prodotti chimici utilizzati

La ditta

BUGIN S.R.L.
Via delle Industrie, 10
30036 S. MARIA DI SALA (VE)
Tel. 041 486177 - Fax 041 486415
Cod. Fisc./P. IVA 02321880270