

Denominazione Gestore: MENOIA ANTONIO

Stabilimento con sede in Comune FOSSALTA DI PIAVE via DELLE INDUSTRIE 11 (Prov. VE)

In possesso di autorizzazione ambientale: DECRETO AIA prot. n. 54282 del 03.09.2009

L'azienda svolge la seguente attività di produzione: Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³.

1. Descrizione delle sostanze/miscele pericolose e loro classificazione

Nel ciclo produttivo, esaminate le schede di sicurezza aggiornate delle materie impiegate, sono utilizzate le seguenti sostanze/miscele pericolose che originano emissioni in atmosfera, così distinte:

sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360 (1))	sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata (punto 1.2 - tabella A2- della Parte II dell'allegato I alla Parte V del D.Lgs n. 152/2006) (2)	sostanze classificate estremamente preoccupanti dal Regolamento CE n. 1907/2006 (REACH) (3)
COBALTO ACETATO TETRAIDRATO		
ALUSEAL 65		

2. Descrizione del processo produttivo e delle relative emissioni

Le sostanze/miscele sopra indicate danno luogo alle seguenti emissioni in atmosfera (convogliate/diffuse):

SOSTANZA	IMPIANTO	BAGNO	CAMINO
COBALTO ACETATO TETRAIDRATO	LINEA 1	COLORAZIONE BRONZO	Ricambio d'aria a soffitto
ALUSEAL 65	LINEA 1 LINEA 2	FISSAGGIO ELETTRICOLORAZIONE	Ricambio d'aria a soffitto IN LINEA 1 E NESSUNA ASPIRAZIONE IN LINEA 2

3. Quantità delle sostanze/miscele utilizzate che originano emissioni

SOSTANZA/MISCELA	KG/ANNO
COBALTO ACETATO TETRAIDRATO	68

ALUSEAL 65	10800
------------	-------

4. Disponibilità sostanze/miscele alternative

L'azienda, in base alla propria esperienza e conoscenza, ha analizzato la disponibilità di sostanze alternative, rilevando quanto segue:

- Sulla base delle proprie esperienze non è possibile sostituire i due prodotti.
- L'azienda, anche in un'ottica di economicità, ha messo in atto tecniche anche innovative per ridurre i consumi dei due prodotti che però ad oggi sono insostituibili.

5. Descrizione dei rischi

Sono stati valutati i relativi rischi (non solo tossicologici) associati alle sostanze/miscele in uso e a quelle alternative: l'azienda, per i prodotti attualmente in uso, ha adottato nel tempo tutte le misure di contenimento applicabili.

Le operazioni di conservazione, trasporto e aggiunta vengono effettuate da operatori formati, prestando massima cura al fine di evitare formazioni di polveri, spandimenti e contatti accidentali.

6. Fattibilità tecnica ed economica per la sostituzione delle sostanze/miscele in uso

L'impegno alla sostituzione, qualora fattibile delle sostanze pericolose è assunto dall'azienda anche in ambito di Certificazione ISO 14001 e permane in particolare per le sostanze identificate in questo contesto qualora tecnicamente fattibile.

Allegato: schede di sicurezza dei prodotti esaminati

Firma Legale Rappresentante


Ossida s.r.l.
OSSIDAZIONE BRILLANTATA ALLUMINIO