

ATS
Tecnometal

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A – 13836 Cossato (BI)

Sito di via per Castelletto 319



Verifica di V.I.A. per lavori di ampliamento impiantistico con conseguente ricaduta nella categoria progettuale *“impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 mc”* ex All. IV alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 – punto 3f

A1 - Studio Preliminare Ambientale ex All. IV-BIS Parte II del D. Lgs. 152/06 e ss. mm. ii

Ed. 1 Rev. 00

Biella, 01 Luglio 2023

Per CNA Ambiente S.r.l.



Il Committente: **Gulmini Gabriella**



(Documento firmato digitalmente)

INDICE

1. PREMESSA	pag. 3
2. SCOPO	pag. 6
3. INFORMAZIONI SUL SITO	pag. 7
4. ATTIVITA' IN CORSO PRESSO IL SITO	pag. 8
5. AUTORIZZAZIONI E NULLA OSTA GIA' ACQUISITI	pag. 9
6. STATO DI FATTO	pag. 11
7. ATTIVITA' IN PROGETTO	pag. 18
8. SINTESI DELLE MODIFICHE RISPETTO ALL'ATTUALE ASSETTO PRODUTTIVO	pag. 24
9. STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE AI FINI DELLA VERIFICA DI VIA DELLE MODIFICHE PROPOSTE	pag. 25
10. RISULTATI DELLO STUDIO E VALUTAZIONI SULLA RILEVANZA DEGLI IMPATTI	pag. 69
11. ULTERIORE APPROFONDIMENTO DEGLI ASPETTI AMBIENTALI PIU' RILEVANTI	pag. 71
12. VALUTAZIONE DELLE ALTERNATIVE POSSIBILI	pag. 74
13. INDICAZIONE DELLE MISURE ORGANIZZATIVE E GESTIONALI AGGIUNTIVE	pag. 76
14. CONCLUSIONI	pag. 77
15. ALLEGATI	pag. 78

1. PREMESSA

ATS Tecnometal nasce a Vigliano Biellese nel 1989 con un piccolo impianto di brunitura a caldo, a cui si affianca dopo poco una linea di fosfatazione.

Nel 1998 avviene il trasferimento nella sede di Cossato e nel 2002 viene avviata la linea di ossidazione anodica e ossido duro, costantemente migliorata ed ampliata per aumentarne la capacità produttiva e la qualità del servizio.

Nel 2012 viene acquisito un nuovo stabile (sito ATS2) , poco distante, nella stessa zona industriale in via per Castelletto Cervo n. 319, dove sono esercite n. 02 linee di zincatura a telaio e rotobarile.

Il processo di riorganizzazione aziendale del sito di via per Castelletto Cervo n. 319 ha poi visto una serie di miglioramenti della parte produttiva, con la costruzione di un magazzino automatico per la linea di zincatura a telaio.

Nell'ottica di ottimizzare gli spazi a disposizione presso il sito ATS2 e di sfruttare su scala più grande i processi di fosfatazione già svolti in passato presso l'altra sede, l'Azienda già nel 2019 aveva deciso di dare corso ad un ampliamento della dotazione produttiva installando una linea di fosfatazione automatica.

Il completamento e l'avvio di tale impianto è stato poi ritardato per l'avvento del COVID 19, così come i piani industriali successivi riguardanti l'intera gestione del sito, che opera interamente con produzioni conto terzi e che pertanto non può contare su di una programmazione a medio e lungo termine che consenta di adeguare di conseguenza gli assetti impiantistici.

La stessa gestione dei volumi delle vasche destinate ai trattamenti, intesa come sommatoria dei processi di zincatura e di fosfatazione, era stata concepita a livello progettuale, potendo disporre di sufficienti volumi di stoccaggio dei bagni di trattamento ed avendo sistemi di trasferimento automatici mediante tubazioni fisse, in modo tale da non superare la soglia dimensionale di 30 mc.

Questo perché era economicamente vantaggioso non riempire contemporaneamente le due linee di zincatura ma trasferire i bagni dei principali trattamenti (nonché più onerosi in termini di quantità e costo delle materie prime impiegate) da una all'altra a seconda delle campagne di produzione.

Tuttavia, le difficoltà nella programmazione delle lavorazioni commissionate dai clienti, unitamente all'accesso a mercati di lavorazione conto terzi legati a produzioni con supply chain molto tese, sta costringendo sempre più l'azienda ad operare secondo logiche di just in time.

Per le motivazioni sopra descritte, non è quindi possibile ipotizzare di sfruttare gli stessi bagni per la linea di zincatura a rotobarile e di quella a telai operando trasferimenti dalle varie vasche di processo, ma bensì di dover mantenere costantemente le linee attrezzate e le vasche di processo piene in entrambe le linee, seppure questo comporti di fatto maggiori costi di produzione (per un maggior dispendio di materie prime) ed un maggior consumo di acqua.

Il completamento, il set-up e la messa in esercizio del nuovo impianto di fosfatazione, pur tenendo conto delle precisazioni intervenute nel tempo in merito al corretto computo dei volumi utili al fine del calcolo¹, considerato nel suo insieme con la linea di zincatura a telaio e la linea di zincatura a rotobarile installate presso lo stesso sito, farà pertanto rientrare l'Azienda nell'ambito di applicazione della normativa IPPC, in quanto ricadente nelle attività soggette ad A.I.A. ai sensi del comma 13 dell'art. 6 del D.L.vo n. 152/2006, più precisamente identificata al punto *2.6 dell' Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 – PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE DEI METALLI - Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc.*

Tale tipologia di impianti è poi richiamata al punto 3f dell'Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 - Progetti sottoposti alla Verifica di assoggettabilità di competenza delle regioni e delle province autonome di Trento e Bolzano.

Visto il superamento della soglia dimensionale, non si sono quindi rese necessarie ulteriori verifiche di assoggettabilità alla fase di screening così come specificato con le Linee guida per la verifica di assoggettabilità a VIA emanate con D.M. 30/03/2015 n. 52, così come previsto dall'articolo 15 del Decreto Legge 91/2014.

Il progetto comporta la predisposizione di uno studio preliminare ambientale come richiesto dall'art. 19 comma 1 del D.Lgs. 152/06.

¹ Circolare n. 27569 del 14 novembre 2016 - Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs 4 marzo 2014, n. 46.

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A - 13836 Cossato (BI)
Sito di via per Castelletto 319

Lavori di ampliamento impianti per il trattamento superficiale di metalli con volume vasche superiore a 30 mc

Studio Preliminare Ambientale ed. 1 Rev.00

Il presente documento è pertanto redatto in conformità all'Allegato IVbis alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, tenendo conto dei richiami all'Allegato V e delle linee guide ISPRA di cui alla Delibera del Consiglio Federale - Seduta del 22.04.2015 Doc. n. 49/15/CF per le parti eventualmente applicabili.

Lo studio è stato elaborato tenendo conto della normativa di riferimento della Regione Piemonte, in particolare della Legge n. 40/1998 e della sua imminente abrogazione operata dalla L.R. 13/2023 e tenendo conto della normativa Regionale di Riferimento.

Nel caso specifico, l'impianto ricadeva al punto B2.9 dell'allegato corrispondente della L.R. 40/98 e viene trasposto nella categoria progettuale B3f) di cui alla nuova L.R. 13/2023 in vigore dal 04 Agosto 2023, sempre e comunque di competenza provinciale.

Categorie progettuali d.lgs. 152/2006	Allegato d.lgs. 152/2006 corrispondente	Categorie progettuali l.r. 40/1998 abrogata	Allegato l.r. 40 corrispondente	CATEGORIE PROGETTUALI NUOVA L.R. 13/2023	
				n.	PROVINCIA/CMTO
3. Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali					
a) impianti di arrostimento o sinterizzazione di minerali metalliferi che superino 5.000 m2 di superficie impegnata o 50.000 m3	All. IV, punto 3, lett. a)	Impianti di arrostimento o sinterizzazione di minerali metalliferi che superino 5.000 m² di superficie impegnata o 50.000 m³ di volume	B2.2	B.3.a)	Impianti di arrostimento o sinterizzazione di minerali metalliferi che superino 5.000 m2 di superficie impegnata o 50.000 m3 di volume
b) impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria) compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora	All. IV, punto 3, lett. b)	Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria) compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora	B2.3	B.3.b)	Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria) compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora
c) impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: - laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora; - forgiatura con magli la cui energia di impatto supera 50 kJ per maglio e allorché la potenza calorifera è superiore a 20 MW; - applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora	All. IV, punto, lett. c)	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora	B2.4	B.3.c)	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: - laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora; - forgiatura con magli la cui energia di impatto supera 50 kJ per maglio e allorché la potenza calorifera è superiore a 20 MW; - applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora
		Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante forgiatura con magli la cui energia di impatto supera 50 kJ per maglio e allorché la potenza calorifera è superiore a 20 MW	B2.5		
		Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora	B2.6		
d) fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno	All. IV, punto 3, lett. d)	fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno	B2.7	B.3.d)	Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno
e) impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia) con una capacità di fusione superiore a 10 tonnellate per il piombo e il cadmio o a 50 tonnellate per tutti gli altri metalli al giorno	All. IV, punto 3, lett. e)	Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia) con una capacità di fusione superiore a 10 tonnellate per il piombo e il cadmio o a 50 tonnellate per tutti gli altri metalli al giorno	B2.8	B.3.e)	Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia) con una capacità di fusione superiore a 10 tonnellate per il piombo e il cadmio o a 50 tonnellate per tutti gli altri metalli al giorno
f) impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30mc3	All. IV, punto 3, lett. f)	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 m³	B2.9	B.3.f)	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30mc3

2. SCOPO

La presente relazione tecnica, tenuto conto dell'intero ciclo di vita (LCA) del progetto in esame, definibile come l'ampliamento produttivo di un sito industriale già in essere, senza ampliamento delle superfici occupate, vuole dimostrare la non rilevanza degli impatti rispetto a tutte le matrici ambientali, e quindi la non assoggettabilità del progetto stesso a Valutazione di Impatto Ambientale.



Immagine 1 – vista esterna del sito

3. INFORMAZIONI SUL SITO

Il sito in cui già vengono eserciti gli impianti di zincatura è stato autorizzato con Provvedimento finale conclusivo n. 25/2014 rilasciato dal Comune di Cossato in seguito ad autorizzazione da Parte della Provincia di Biella adottata con documento Prot. n. 5836 D-III-1-20.61 del 20/02/2014.

L'impianto è identificato con codice SIRA n. 18650 ed è autorizzato ai sensi della Autorizzazione in via generale per le emissioni in atmosfera provenienti da stabilimenti per la lavorazione e trattamento di materiali metallici, ex dell'art.272 del D.Lgs. 152/2006, e della D.D. della Regione Piemonte n.145/DB1004 del 02/05/2011.

L'immobile in cui è ubicato il sito produttivo è identificato al NCEU del Comune di Cossato (BI) al foglio 36 mappale n. 609 – particella 609 - piano T – cat. D/7, ed è nella disponibilità della Società ATS TECNOMETAL S.r.l. in virtù del contratto di locazione sottoscritto il 14 settembre 2017 con la Società ARGO S.r.l. proprietaria dei fabbricati, valido fino a settembre 2029.

ESTRATTO MAPPA Fg 36 - SCALA 1:2000



Immagine 2 – estratto mappa catastale con delimitazione del sito

4. ATTIVITA' IN CORSO PRESSO IL SITO

Ad oggi l'azienda svolge già attività di trattamento superficiale dei metalli presso il sito in esame (processi di zincatura), e dispone già di una dotazione impiantistica che prevede il riciclo delle acque di processo senza scarichi verso l'esterno.

In fase di avvio degli impianti di zincatura, sebbene si fosse considerata l'opzione di conferire le acque di processo al depuratore presente a servizio del quartiere artigianale stesso ubicato a poche centinaia di metri, a causa di una mutata destinazione d'uso di quest'ultimo ed un declassamento ad impianto destinato ad accogliere solo reflui domestici ed assimilati, la ATS TECNOMETAL S.r.l. si era vista costretta a gestire tutte le acque di processo come rifiuti liquidi.

Da un'analisi costi-opportunità, si era rivelato più conveniente affrontare l'investimento necessario all'installazione di un impianto di depurazione che consentisse di ricircolare una buona parte delle acque di processo, piuttosto che affidare tutte le acque di scarico ad imprese esterne.

La nuova lavorazione di fosfatazione genererà una quantità di acque reflue limitata, che per economicità verranno stoccate direttamente come reflui per essere poi inviate come rifiuti liquidi alle imprese autorizzate per il loro trattamento.

L'Azienda in ogni caso è già dotata di un impianto di trattamento e ricircolo delle acque interne e di un sistema di stoccaggio delle acque da smaltire, opportunamente sovradimensionati in fase di progettazione e realizzazione, con una capienza residua più che sufficiente a gestire eventuali necessità di trattamento delle acque derivanti dal nuovo impianto di fosfatazione.

5. AUTORIZZAZIONI E NULLA OSTA GIA' ACQUISITI

La ATS Tecnometal S.r.l. in riferimento alle attività produttive in essere, risulta in possesso dei seguenti titoli autorizzativi:

Tipo documento	Stato	Note
Approvazione piano gestione acque meteoriche	NON SOGGETTO	-
Certificato di agibilità	Già acquisito	Certificato di Agibilità n. 40/2012 del 13/11/2012
Autorizzazione alle emissioni in atmosfera convogliate	Già acquisito	Provvedimento finale conclusivo n. 25/2014 rilasciato dal Comune di Cossato in seguito ad autorizzazione da Parte della Provincia di Biella adottata con documento Prot. n. 5836 D-III-1-20.61 del 20/02/2014 Provvedimento finale conclusivo n. 25/2014 rilasciato dal Comune di Cossato in seguito ad autorizzazione da Parte della Provincia di Biella adottata con documento Prot. n. 5836 D-III-1-20.61 del 20/02/2014
Autorizzazione emissioni in atmosfera diffuse	NON SOGGETTO	-
Certificato di prevenzione incendi	In fase di valutazione	Le attività svolte nel sito, la superficie complessiva e le caratteristiche di pericolosità delle materie prime stoccate ed impiegate non rientrano fra le attività soggette ai fini della prevenzione incendi ex DPR 151/2011 e ss.mm. e ii. E' in corso di valutazione l'assoggettabilità della caldaia per la produzione vapore abbinata all'impianto di fosfatazione, in funzione della potenza
Certificazione energetica	Già acquisito	Attestato di certificazione energetica del fabbricato n. 2012 2071180161 del 11/09/2012
Valutazione di impatto acustico	Già acquisito	Documento prot. 27669 del 29/10/2012
Fornitura acqua potabile ad uso industriale ed assimilabile	Già acquisito	Contratto CORDAR S.p.A.
Servizi di fognatura consortile	Già acquisito	LIMITATAMENTE AI REFLUI ASSIMILABILI AI DOMESTICI (100% dei reflui industriali recuperati in ciclo chiuso)

La ditta ATS TECNOMETAL S.r.l., dovrà acquisire l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per attività di cui al punto 2.6 dell' Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 – *PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE DEI METALLI - Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc.*

L'autorizzazione di cui sopra è però soggetta alla preliminare verifica di VIA di cui alla presente relazione tecnica.

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A - 13836 Cossato (BI)
Sito di via per Castelletto 319

Lavori di ampliamento impianti per il trattamento
superficiale di metalli con volume vasche superiore a 30 mc

Studio Preliminare
Ambientale ed. 1 Rev.00

Nell'ambito del suddetto procedimento autorizzativo integrato, si dovrà procedere a:

- 1) Integrare il quadro emissivo dell'Azienda, tenendo conto di n. 02 nuove emissioni originanti dall'impianto di fosfatazione e riportando, per i fini autorizzativi di riferimento, le emissioni originanti dalla caldaia di produzione vapore e da n. 02 caldaie a gas ad uso riscaldamento;
- 2) Aggiornare la valutazione di impatto acustico in funzione dell'installazione di un impianto esterno per l'abbattimento delle emissioni del suddetto impianto di fosfatazione (scrubber)

6. STATO DI FATTO

6.1 operazioni di trattamento superficiale dei metalli (zincatura)

La dotazione impiantistica dello stabilimento e' costituita da 2 linee di zincatura elettrolitica (una di tipo statico una a rotobarile), 1 linea di fosfatazione, apparecchiature accessorie e servizi.

L'esercizio effettivo degli impianti, pur prevedendo una potenza installata complessiva superiore ai 200 Kw (comprensiva di sistemi di movimentazione, raddrizzatori di corrente, sistema idrico di servizio, impianto di aspirazione e depuratore) viene gestito con una potenza impegnata pari a circa 120 Kw, in quanto tutte le lavorazioni sono presidiate da termostati e inverter per l'ottimizzazione dei consumi energetici.

Per il riscaldamento delle vasche calde è inoltre installata una caldaia per la produzione di vapore, della potenza di targa pari a 230 kW.

Il trattamento di zincatura elettrolitica consiste nella deposizione di strati micrometrici di zinco metallo su pezzi di materiale ferroso, a scopo protettivo ed estetico.

La dotazione impiantistica dello stabilimento è costituita da n°02 linee di zincatura, una a rotobarile ed una di tipo statico.

A servizio delle linee sono installati sistemi automatici di movimentazione dei materiali all'interno dei vari bagni di lavorazione, alternati da vasche di lavaggio doppio.

I sistemi di termoregolazione e riscaldamento delle vasche di entrambe le linee sono costituiti da resistenze elettriche (in rame, acciaio AISI 316 o teflon a seconda del bagno) con potenza compresa tra 1 e 3,5 Kw, ed in parte da scambiatori di calore alimentati a vapore.

La produzione di vapore viene effettuata mediante caldaia alimentata a gas metano centralizzata e che verrà condivisa con l'impianto di fosfatazione.

I bagni di zinco acido della linea a rotobarile in cui vengono effettuate lavorazioni elettrochimiche sono equipaggiati con bandellaggi interni in rame alimentati attraverso un raddrizzatore di corrente da 3000 A - 12 V (posizioni 30,31,32,33,34,35) e raddrizzatore 300A - 8V (posizione 23).

I bagni della linea tipo statico in cui vengono effettuate lavorazioni elettrochimiche sono anch'essi equipaggiati con bandellaggi interni in rame.

L'alimentazione avviene attraverso n. 1 raddrizzatore da 1500 A – 8 V (posizione 14), n. 3 raddrizzatori da 1000 A - 6V (posizioni 22,23,24) e da n. 5 raddrizzatori da 1500 A – 8 V (posizioni 25,26,27,28,29).

A servizio della linea di tipo statico è inoltre installato un forno di asciugatura alimentato a vapore, gestito con ricircolo interno dell'aria calda.

Le linee sono strutturate per l'effettuazione della zincatura di metalli per elettrodeposizione, e prevedono sequenze di trattamento per immersione nelle vasche indicate secondo le fasi predefinite di trattamento. Le movimentazioni dei materiali sono affidate a trasportatori gestiti da sistema automatizzato, che ha lo scopo sia di limitare la presenza di personale a bordo vasca, sia quello di permettere una gestione ottimizzata, ripetibile ed efficiente dell'impianto, in linea con le più moderne tecnologie di gestione di impianto.

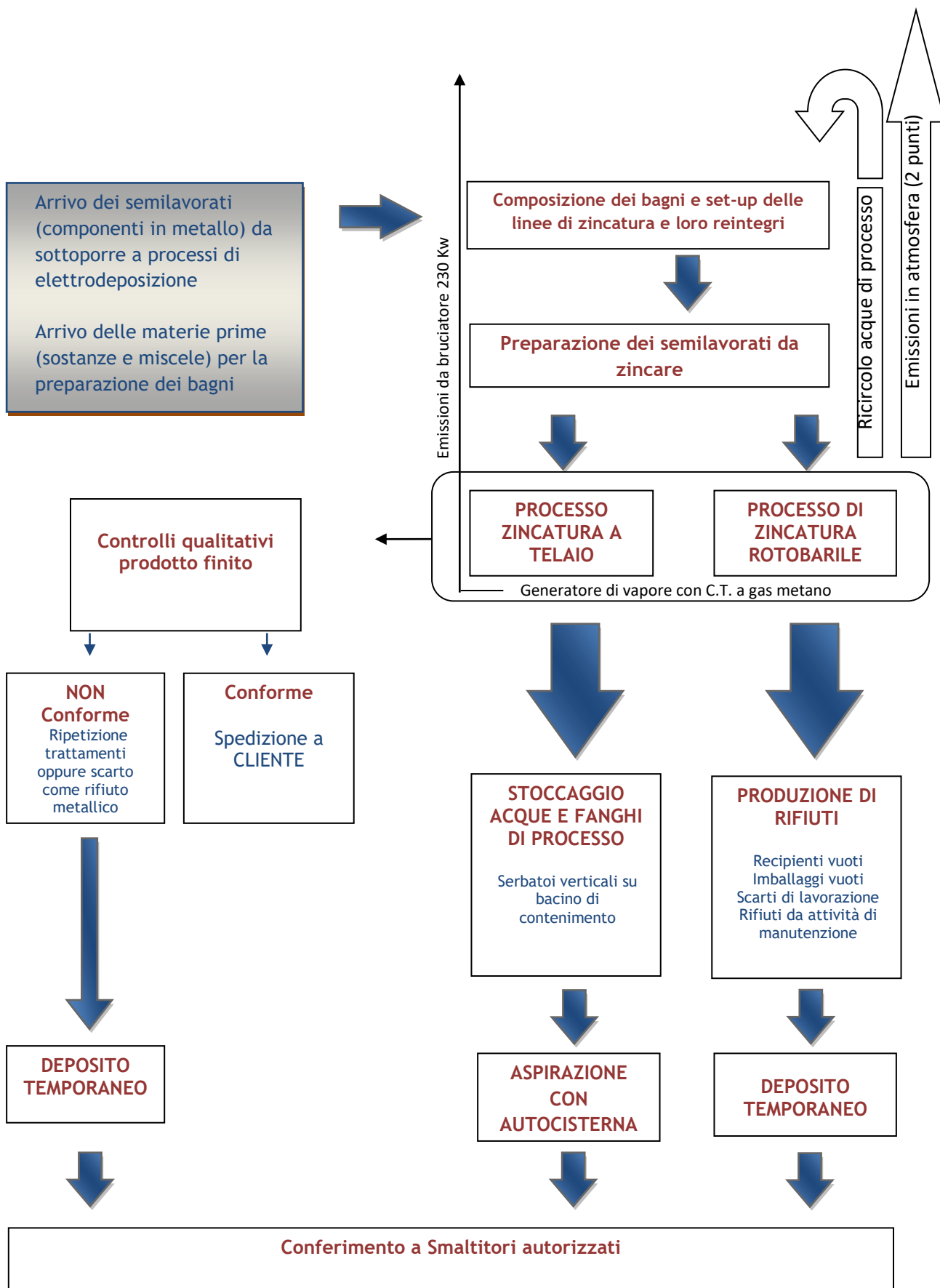
Il trattamento nelle linee di produzione prevede:

- Pre-trattamenti di preparazione delle superfici (sgrassaggi chimici ed elettrolitici, decapaggi, dezincatura), intervallati da fasi di lavaggio e neutralizzazione
- Deposizione elettrolitico del rivestimento di Zinco, seguito da lavaggi
- Finitura (passivazioni, sigillatura, soffiatura, asciugatura) con relativi lavaggi

Ciascun ciclo di lavoro prevede una sequenza ottimizzata di trattamento che dipende dalla tipologia dei pezzi trattati e che non coinvolge necessariamente tutte le posizioni presenti in linea.

La linea di zincatura a telaio è dotata di un magazzino automatizzato che è stato abbinato alla linea principale di zincatura), in cui i telai carichi con i pezzi da trattare / trattati possono stazionare ed essere prelevati automaticamente nel momento più opportuno per la gestione delle lavorazioni; questo sistema permette delle significative ottimizzazioni nella gestione dei materiali, e la possibilità di gestire le lavorazioni secondo criteri di efficienza e migliore utilizzazione dell'impianto, minimizzando al tempo stesso la presenza di carrelli mobili nelle zone di lavoro a vantaggio della sicurezza.

6.2 Diagramma di flusso delle attuali operazioni produttive



6.3 Specificazione dei rifiuti prodotti nell'ambito delle attuali attività di produzione

I rifiuti attualmente derivanti dall'attività di trattamento superficiale di metalli con i processi di zincatura sono costituiti da fanghi di lavorazione e imballaggi di materie prime (fusti, cisternette, sacchi, pedane in legno, cubitainer). I materiali da lavorare (componentistica e minuteria metallica) vengono normalmente consegnati in cassette di plastica o cassoni metallici riutilizzabili, di proprietà del Cliente.

Di seguito si riportano i codici EER normalmente generati dall'impianto:

codice EER	Descrizione
120301	Refluo trattamento superficiale metalli
170405	Ferro e acciaio
150202	assorbenti pericolosi
130205	Scarti di olio
161002	Rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16001*
160303	Rifiuti organici pericolosi
150110	imballaggi pericolosi

6.5 Sistemi per l'abbattimento delle emissioni in atmosfera

Gli impianti di trattamento di zincatura sono muniti di un tunnel di copertura con sistema di aspirazione costituito da bocchette di estrazione installate sulla sovra copertura di ciascun impianto, in modo tale che l'intera cubatura delle zone di lavorazione risulti confinata, ventilata e in depressione rispetto alle altre zone del capannone.

La linea principale di aspirazione dell'impianto di zincatura a rotobarile e quella della linea di aspirazione dell'impianto a telaio sono collettate all'impianto di espulsione costituito da un ventilatore di estrazione fumi posizionato all'esterno del locale, fissato a terra mediante proprio basamento e già predisposto per l'installazione di un impianto di abbattimento degli inquinanti.

Il ventilatore installato ha una portata di 25.000 Nmc/h, da cui origina il punto di emissione denominato E1.

6.6 Misure per il contenimento della rumorosità

L'azienda, relativamente alle attrezzature impiegate per l'attività di zincatura, attualmente autorizzate ai sensi delle vigenti AVG Regione Piemonte, non ha ancora effettuato una valutazione di impatto acustico per la specifica attività industriale.

Considerate le attività in progetto, che prevedono l'installazione e l'esercizio di ulteriori impianti, ivi compreso uno scrubber e due ventilatori per l'estrazione delle emissioni, seppure si possa ritenere che nelle normali condizioni operative l'impatto acustico complessivamente indotto risulterà ragionevolmente entro i limiti della zonizzazione acustica comunale, l'Azienda procederà ad una verifica acustica con rilevazione strumentale ed elaborazione di valutazione di impatto, dopo il definitivo completamento impiantistico.

6.7 Versamenti accidentali e misure di intervento

L'azienda ha già adottato per le attività di zincatura, una specifica procedura in vigore fin dal 2016 per garantire un tempestivo intervento in caso di sversamenti, guasti, rotture delle vasche o delle tubazioni di adduzione, o di altre situazioni con emergenza chimica e ambientale.

Tale procedura definisce puntualmente l'ordine degli interventi da mettere in atto, identificando le persone incaricate, le manovre di messa in sicurezza da operare sugli impianti, i DPI da indossare, le misure e gli strumenti di contenimento e protezione ambientale da utilizzare.

In previsione del completamento e avvio della linea di fosfatazione, tale procedura sarà sottoposta a revisione, seppure la nuova lavorazione non genererà scenari di rischio specifico diversi da quelli già valutati e già oggetto di misure di emergenza.

6.8 Attrezzature ausiliarie agli impianti di zincatura

UNITA' CHILLER ESTERNA

L'unità chiller esterna utilizza un ciclo frigorifero raffreddato ad aria per la termostatazione (raffreddamento) delle vasche di zincatura. Il fluido freddo viene ricircolato, ad anello chiuso, verso

scambiatori di raffreddamento posizionati a ridosso delle vasche di trattamento. Il sistema di ricircolo è adeguatamente isolato per minimizzare le perdite energetiche.

LAVAPEZZI

L'unità lava pezzi (lavatrice) è prevista per uso occasionale in caso di pezzi da lavorare particolarmente carichi di olio di lavorazione. E' costituita da una camera chiusa, con coperchio apribile per le operazioni di carico e scarico, all'interno della quale i pezzi da trattare sono posizionati su un cesto orizzontale rotante e lavati con una soluzione detergente che viene spruzzata per mezzo di ugelli opportunamente posizionati.

Questa operazione viene effettuata per migliorare la preparazione dei pezzi da trattare, a vantaggio della qualità del trattamento, e per proteggere le sgrassature in linea da un rapido invecchiamento.

L'unità è dotata di riscaldamento elettrico e di una piccola aspirazione collegata al sistema di aspirazione dell'impianto fosfatazione che ha lo scopo di limitare la presenza di vapore durante la fase di apertura del coperchio, a vantaggio della salubrità dell'ambiente di lavoro.

DECARBONATATORE

L'unità di decarbonatazione è costituita da un sistema di cristallizzazione per raffreddamento con circuito frigorifero e permette la separazione dei carbonati che si accumulano nei bagni di zinco alcalino, permettendone una rigenerazione senza smaltimento periodico del bagno.

L'uso è occasionale ed il funzionamento è per piccoli batch. La soluzione decarbonatata viene recuperata nel bagno e i carbonati separati come cristalli solidi.

FORNO DI DEIDROGENAZIONE

L'impianto è dotato di un forno fuori linea utilizzato per occasionali trattamenti di deidrogenazione, ove richiesto dalla tipologia dei pezzi, e per prove sperimentali di riscaldamento di particolari materiali prima dei trattamenti.

L'operazione di deidrogenazione viene occasionalmente effettuata su pezzi zincati dopo sigillatura ed asciugatura, con lo scopo di rimuovere eventuali tracce di idrogeno diffuse all'interno del materiale durante la fase di deposizione elettrolitica dello zinco.

Il forno è riscaldato mediante resistenze elettriche ed è dotato di ventilatore interno per la circolazione forzata dell'aria calda a ciclo chiuso per massimizzare l'uniformità del riscaldamento; la temperatura è controllata e regolata da unità di controllo locale che permette la gestione di cicli di lavoro preimpostati con visualizzazione e registrazione dei profili di temperatura su PC esterno.

L'uso dell'attrezzatura ha carattere assolutamente occasionale e riferita a piccoli quantitativi di materiale.

TRATTAMENTO E RICIRCOLO ACQUE DI LAVAGGIO IMPIANTI ZINCATURA

Le acque dei lavaggi correnti sono scaricate in continuo in pozzetto situato in prossimità delle linee di lavorazione; quindi, rilanciate a serbatoio esterno di omogeneizzazione da cui sono successivamente prelevate, trasferite ad un sistema di correzione del pH e sedimentazione solidi sospesi, per poi essere trasferite in alimentazione ad una unità di recupero ad osmosi inversa.

Il processo ad osmosi inversa permette la separazione di due flussi distinti: 1) un flusso più concentrato contenente gli elettroliti inizialmente disciolti, che viene scaricato a vasche reflui e 2) una corrente di acqua purificata che viene nuovamente riutilizzata per alimentare i lavaggi correnti, ottenendo una consistente riduzione dei consumi di acque di reintegro ed una riduzione dei volumi di acque da smaltire.

L'impianto ad osmosi inversa lavora con un sistema di controllo automatizzato con PLC che ottimizza le prestazioni ed il consumo energetico.

7. MODIFICHE IMPIANTISTICHE IN PROGETTO

Come già precisato nelle premesse, lo scopo del presente progetto è l'avvio di un impianto per la fosfatazione e l'ottimizzazione dei processi di zincatura con la ridefinizione dei bagni e della sequenza di trattamenti, pur mantenendo l'attuale lay-out (sia per quanto riguarda la zincatura rotobarile che quella a telai).

7.1 Descrizione dell'impianto di fosfatazione

Il trattamento di fosfatazione consiste nella deposizione di strati micrometrici di fosfati di Manganese o Zinco su pezzi di materiale ferroso, a scopo protettivo.

La dotazione impiantistica conterà di una linea di trattamento automatizzata, progettata per il trattamento sia con telai / cesti sia per il trattamento di minuteria mediante l'uso di rotobarili.

A servizio delle linee saranno installati sistemi automatici di movimentazione dei materiali all'interno dei vari bagni di lavorazione, alternati da vasche di lavaggio multiplo.

I sistemi di termoregolazione e riscaldamento delle vasche saranno costituiti da scambiatori di calore alimentati a vapore.

La produzione di vapore verrà effettuata mediante caldaia alimentata a gas metano centralizzata sfruttando quella già in uso per l'impianto di zincatura.

Anche in questo caso la gestione degli impianti, pur prevedendo una potenza installata complessiva superiore a quella impegnata sarà possibile grazie ai termostati e inverter per l'ottimizzazione dei consumi energetici.

A servizio della linea di fosfatazione automatizzata sarà inoltre installata una vasca staccata rispetto all'impianto (ma sempre all'interno del capannone industriale) per oliatura di pezzi che richiedono un controllo finale prima della protezione con olio.

7.2 Trattamenti effettuati

La linea è progettata per l'effettuazione della fosfatazione di metalli ferrosi, e prevede sequenze automatiche di trattamento per immersione in vasche.

Le movimentazioni dei materiali sono affidate a trasportatori gestiti da sistema automatizzato, che ha lo scopo sia di limitare la presenza di personale a bordo vasca, sia quello di permettere una gestione ottimizzata, ripetibile ed efficiente dell'impianto, in linea con le più moderne tecnologie di gestione di impianto.

Il trattamento nella linea di produzione prevede:

- Pre-trattamenti di preparazione delle superfici (sgrassaggi chimici ed con ultrasuoni, decapaggio, pretrattamento Black Record), intervallati da fasi di lavaggio e neutralizzazione
- Trattamento (fosfatazione Zinco e Manganese) preceduto da attivazione chimica
- Finitura (passivazione, asciugatura, oliatura)

Ciascun ciclo di lavoro prevede una sequenza ottimizzata di trattamento che dipende dalla tipologia dei pezzi trattati e che non coinvolge necessariamente tutte le posizioni presenti in linea.

La linea risulta dimensionata per poter operare con configurazioni e sequenze di trattamento che possano essere variate in modo rapido e non tutte le vasche a disposizione verranno effettivamente destinate ad un utilizzo operativo contemporaneo.

Tuttavia i conteggi operati per la determinazione dei volumi e delle superfici delle vasche di trattamento hanno tenuto conto dell'intera dotazione impiantistica disponibile.

Si precisa che, ai fini del calcolo dei volumi complessivi dei bagni di trattamento, si è tenuto conto dei franchi imposti per motivi di sicurezza e per corretta funzionalità dell'impianto, rispetto ai volumi geometrici puri.

Il computo dei volumi totali ha tenuto conto di quanto specificato dalla Circolare interpretativa in materia di IPPC del 13 luglio 2004 relativamente alla determinazione del volume delle vasche di trattamento ai fini del confronto con il punto 2.6 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, escludendo solamente i bagni di lavaggio e le postazioni di soffiatura e sgocciolatura.

7.3 Composizione di massima dei bagni

I bagni di trattamento per la fosfatazione, avranno la seguente composizione di massima (percentuali in acqua):

- SGRASSATURE Additivo sgrassante (Bonderite o similare) 5%
- DECAPAGGIO Acido solforico 20% + Metex (o similare) 5%
- BLACK RECORD Additivo Phosblack (o similare) 30%
- ATTIVAZIONE (Zn) Additivi Gardolene (o similare) 1%
- FOSFATAZIONE ZINCO Additivi Gardobond (o similare) 15%
- ATTIVAZIONE (Mn) Additivi Gardolene (o similare) 1%
- FOSFATAZIONE MANGANESE Additivi Gardobond (o similare) 25%
- NEUTRALIZZAZIONE Additivo Altcor Plus (o similare) 3%
- OLIATURA Olio Keycote (o similare) 15%
- OLIATURA ESTERNA Olio Keycote (o similare) 15%

7.4 Sistema di captazione e convogliamento

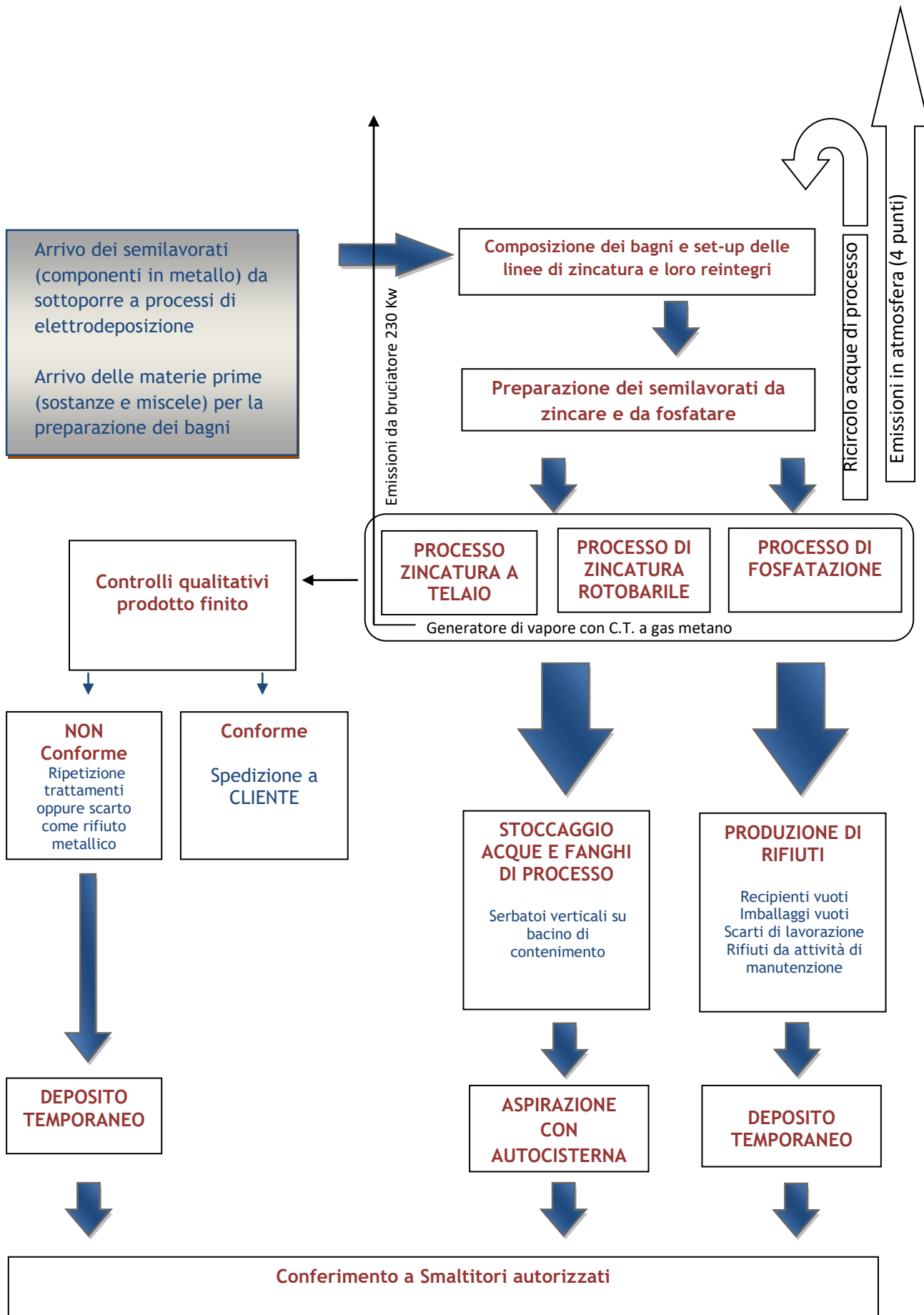
L'impianto di fosfatazione sarà dotato di un doppio sistema di aspirazione con bocchette localizzate al bordo delle vasche di processo (con esclusione di alcuni lavaggi).

Le vasche di pretrattamento sono aspirate con lo scopo di rimuovere piccole quantità di vapori eventualmente rilasciati per evaporazione al fine di migliorare la salubrità dell'ambiente di lavoro, quindi il flusso verrà espulso tramite ventilatore di portata massima 18.000 mc/ora e 15 kw, che verrà identificato come E3.

Le vasche di trattamento di fosfatazione lavoreranno ad alta temperatura e saranno aspirate con sistema dedicato e, previo passaggio su scrubber di abbattimento, espulse a mezzo ventilatore di portata massima 10.000 mc/ora, e potenza complessiva del gruppo scrubber + ventilatore di circa 14 Kw, che verrà identificato come E4.

Le vasche di trattamento saranno dotate di coperchi di chiusura per risparmio energetico, il sistema di controllo automatico dell'impianto modula le portate di aspirazione singolarmente in ogni singola vasca minimizzando le portate a coperchio chiuso e massimizzando l'aspirazione solo durante le fasi di lavoro.

7.5 Diagramma di flusso delle operazioni produttive con nuovo impianto



7.6 Specificazione dei rifiuti prodotti nell'ambito delle attuali attività di produzione

I rifiuti derivanti dall'attività di trattamento superficiale di metalli con i processi di zincatura, una volta avviata la produzione della linea di fosfatazione, oltre che da imballaggi di materie prime (fusti, cisternette, sacchi, pedane in legno, cubitainer), saranno costituiti da concentrati dell'osmosi e fanghi pompabili stoccati in un serbatoio reflui. I materiali da lavorare (componentistica e minuteria metallica) continueranno ad essere normalmente consegnati in cassette di plastica o cassoni metallici riutilizzabili, di proprietà del Cliente.

Di seguito si riportano i codici EER normalmente generati dall'impianto con l'aggiunta dei rifiuti specifici da attività di fosfatazione:

codice EER	Descrizione
120301	Refluo trattamento superficiale metalli
170405	Ferro e acciaio
150202	assorbenti pericolosi
130205	Scarti di olio
161002	Rifiuti liquidi acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16001*
160303	Rifiuti organici pericolosi
150110	imballaggi pericolosi
110108	Fanghi di fosfatazione

7.7 Misure di sicurezza per gli operatori

Tutto il personale adibito all'impiego della nuova linea di fosfatazione verrà adeguatamente informato, formato ed addestrato all'impiego dell'attrezzatura, conformemente a quanto previsto dagli artt. 36, 37 e 73 del D.Lgs. 81/2008 e successive modifiche ed integrazioni e secondo i contenuti specificati dal Costruttore nel manuale di uso e manutenzione, coerentemente con i programmi di formazione e training on the job già adottati per la zincatura.

Il personale, per il quale verrà verificata l'idoneità sanitaria alla mansione specifica, sarà munito di idonei dispositivi di protezione individuale da indossare durante l'esecuzione di specifiche operazioni di lavoro (es. reintegro dei bagni) e durante tutto l'orario di lavoro.

La dotazione di DPI prevista è di fatto sovrapponibile con quella già in uso per le attività di zincatura, così come i presidi di emergenza (docce di emergenza e lavaocchi).

Oltre alle calzature di sicurezza, l'attività già in essere prevede l'uso dei seguenti DPI, che si ritengono validi anche per l'attività di fosfatazione:

OPERAZIONE DI LAVORO	RISCHIO	DISPOSITIVO ADOTTATO
Spillatura di prodotti puri con sistema di trasferimento a pompa manuale	Rischio di gravi lesioni oculari Esposizione a vapori e aerosol Rischio di gravi ustioni cutanee	Visiera a pieno facciale CE EN 166 Grebiule in PVC o altri sistemi di protezione quali tute monouso EN ISO 13982-1:2004 + A1:2010/EN 13034:2005 + A1:2009/EN 1149-5:2018 Guanti CE EN 374 in neoprene o PVC Facciale filtrante NO P3
Raccolta di sostanze in caso di spandimenti	Rischio di gravi lesioni oculari Esposizione a vapori e aerosol Rischio di gravi ustioni cutanee	Visiera a pieno facciale CE EN 166 Grebiule in PVC o altri sistemi di protezione quali tute monouso EN ISO 13982-1:2004 + A1:2010/EN 13034:2005 + A1:2009/EN 1149-5:2018 Guanti CE EN 374 in neoprene o PVC
Operazioni di pulizia a secco, manutenzioni straordinaria, permanenza prolungata in prossimità delle vasche di lavorazione	Esposizione a polveri e/o vapori	Maschera a facciale filtrante CE EN 149 - FFP2 o filtro combinato
Operazioni di movimentazione cestelli su bagni di brunitura	Rischio di lesioni oculari Rischio di lesioni cutanee	Occhiali con protezioni laterali CE EN 166 Guanti CE EN 374 in nitrile

7.8 Gestione delle acque meteoriche

L'impianto in progetto non prevede attività soggette alla normativa in materia di acque meteoriche di prima pioggia. In ogni caso non si rilevano criticità delle superfici né dal punto di vista dimensionale né dal punto di vista delle caratteristiche di permeabilità, né dal tipo di attività svolte in corrispondenza delle pertinenze esterne, in quanto le nuove installazioni prevedono solo l'esercizio di uno scrubber.

8 SINTESI DELLE MODIFICHE RISPETTO ALL'ATTUALE ASSETTO PRODUTTIVO

Come già detto, il progetto ha come obiettivo il completamento e l'avvio di un impianto per fosfatazione e una modifica delle linee di zincatura, sfruttando gli spazi già a disposizione e gli impianti tecnologici di supporto (linea acque, stoccaggi materie prime, stoccaggi fanghi e rifiuti) senza modificarli o ampliarli.

Le modifiche possono quindi essere così sintetizzate:

- Completamento dell'impianto di fosfatazione
- Modifica dei cicli di lavorazione di zincatura con incremento dei bagni di trattamento
- Superamento della soglia dimensionale di 30 mc di bagni attivi (applicabilità norma per fase di screening e A.I.A.)
- incremento dei quantitativi di materiali stoccati e lavorati
- incremento dei consumi idrici (tenendo però conto della forte ricircolazione e depurazione delle acque di processo e l'assenza di scarichi idrici)
- ampliamento delle attività di trattamento superficiale di metalli, oltre a quelle già svolte di zincatura, affiancando una linea di fosfatazione alle pre-esistenti linee di zincatura
- incremento ed ampliamento delle sostanze e miscele impiegate come materie prime
- lieve incremento della forza lavoro

Rimangono immutati:

- immobili e strutture di servizio
- dimensioni (intese come superfici e cubature interne, superfici esterne)
- impianti di servizio (generatore di vapore, impianti di trattamento acque, serbatoi di stoccaggio acque e fanghi di processo)

9 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI ORIGINATI

L'attività in progetto, per l'incremento dei volumi totali delle vasche di lavorazione destinate ad accogliere i trattamenti di elettrodeposizione ed il conseguente superamento della soglia dimensionale di 30 mc di bagni attivi, come già richiamato nei capitoli che precedono, è identificata al punto B 2.9 dell'allegato alla L.R. 40/98 ora categoria progettuale B3f) nella L.R. 13/2023

Con riferimento alla citata normativa nazionale e regionale, tali impianti ricadono nell'ambito di competenza provinciale, ed in sede di studio preliminare le componenti ambientali considerate e le relative interazioni sono:

- aria e fattori climatici;
- suolo e sottosuolo;
- acque superficiali e sotterranee;
- popolazione e fattori socioeconomici;
- flora, fauna ed ecosistemi;
- paesaggio.

Nel seguito della trattazione si definiranno le correlazioni e le potenziali interazioni fra le componenti ambientali individuate e le attività svolte nelle diverse fasi di vita dell'opera, in ottica di LCA.

FASE DI REALIZZAZIONE DELLE OPERE (completamento del montaggio)

Come già descritto, il sito prescelto per l'installazione della nuova lavorazione di fosfatazione di particolari metallici è costituito da un fabbricato già destinato a produzioni analoghe (trattamenti superficiali di metalli con bagni di zincatura), che non dovrà pertanto essere sottoposto ad importanti interventi di manutenzione straordinaria volti a restituire la normale fruibilità del fabbricato e alle aree di pertinenza esterne.

I pochi interventi sono costituiti da:

- Verifica del pre-esistente muro tipo REI 120 del locale caldaia ed opportuno tamponamento delle brecce ed altri varchi verso l'interno del capannone in considerazione della presenza di una caldaia di produzione vapore;
- modifica delle reti tecnologiche interne al fabbricato (linee idriche, aria compressa, alimentazioni F.M. e linea vapore);

- installazione camini di espulsione effluenti (n. 02 camini con diametri di alcune decine di centimetri realizzati in sezioni modulari)

Gli interventi in elenco, seppure siano impatti direttamente correlabili all'attività che si intende impiantare nel sito, sono del tutto sovrapponibili per durata ed entità a normali azioni di mantenimento dello stato di conservazione/manutenzione sito.

Per quanto riguarda le opere di natura edile (piccoli interventi di tamponamento nel locale caldaia, eventuali riprese di piccole porzioni di pavimentazioni, ecc.) le stesse comporteranno l'adduzione al sito di materiali da costruzione e l'allontanamento di rifiuti speciali non pericolosi costituiti prevalentemente da rifiuti misti da costruzione e demolizione in esigua quantità e materiali da imballaggio (pedane in legno, sacchi di carta e imballaggi in plastica).

Tutte le attività avverranno all'interno del fabbricato, fatta eccezione per quelle riguardanti le carpenterie di sostegno, dello scrubber e dei ventilatori di espulsione a camino.

L'assegnazione del CER più appropriato e la gestione dei rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione nel rispetto dei criteri definiti dal D.Lgs. 152/06 per il deposito temporaneo, il trasporto ed il successivo smaltimento, saranno direttamente curati dai produttori dei rifiuti costituiti dalle imprese assegnatarie.

Le aree a disposizione permetteranno in ogni caso di procedere ad un accantieramento in grado di soddisfare i più elevati standard ambientali in quanto:

- il fabbricato risulta interamente recintato;
- le zone di lavorazione interna sono adeguatamente protette contro gli spandimenti accidentali con opportune cordolature e rivestimenti in pvc;
- aree esterne con impianti o attività legate alla produzione opportunamente impermeabilizzate;
- altre zone esterne di passaggio in blocchetti in cls;
- i materiali necessari ai lavori, così come i rifiuti prodotti, possono essere depositati in aree coperte, sfruttando aree interne del fabbricato;
- non sono previsti interventi di demolizione pesante, e quindi si esclude la produzione di rumore molesto o polverosità ambientale diffusa;
- non sono presenti manufatti contenenti amianto.

Considerata l'entità complessiva delle opere, è ragionevole ipotizzare che l'impatto veicolare generato dalle attività di manutenzione sia di circa 2 autoveicoli in ingresso e in uscita dal sito, dal lunedì al venerdì. Non verranno svolti lavori in orario notturno.

Gli interventi avranno una durata complessiva, anche discontinua, stimabile in circa 1 settimana lavorativa.

ATS TECNOMETAL S.r.l. svolgerà attività di supervisione e controllo in tutte le fasi esecutive.

Le reti di raccolta acque industriali, gli impianti di depurazione per il loro riutilizzo, nonché le vasche di stoccaggio per i reflui liquidi da conferirsi come rifiuti liquidi, non dovranno subire modifiche in quanto già presenti e sovradimensionate rispetto alle necessità degli impianti di zincatura.

Gli interventi specifici riferiti all'impianto di fosfatazione, sono quelli riportati in tabella:

Ubicazione	Intervento
Interno del fabbricato	Completamento dell'impianto di fosfatazione e collegamenti idraulici alle linee di scarico reflui in serbatoi di stoccaggio
	Manutenzione ordinaria dei pre-esistenti bacini di sicurezza mediante elevazione di cordoli in moplen o materiale analogo, successiva vetrificazione / realizzazione di resinature
	Installazione di scaffalature metalliche per lo stoccaggio di materie prime
	Modifiche alle linee FM, aria compressa e vapore
Esterno del fabbricato	Completamento degli impianti accessori costituiti da linee di captazione effluenti, scrubber e n. 02 camini di espulsione

Tabella 2 – interventi di adeguamento fabbricato e installazione impianti

AVVIO ED ESERCIZIO DELL'IMPIANTO DI FOSFATAZIONE

E' bene ricordare che l'intero ciclo tecnologico di fosfatazione in progetto si svolgerà all'interno del fabbricato, fatta eccezione degli impianti di trattamento emissioni, installati esternamente nelle aree pertinenti, sempre all'interno dell'area recintata del sito.

Tutte le attività legate alla gestione rifiuti solidi, costituiti per lo più da cisternette, cubitainer, fusti in plastica vuoti ed altri materiali da imballaggio prevederanno, così come già in uso per i rifiuti dell'attività di zincatura, il lavaggio preliminare dei contenitori, il loro sgocciolamento, e lo stoccaggio in area esterna pavimentata.

I rifiuti liquidi, in analogia con quanto già in essere per la zincatura, saranno direttamente gestiti come reflui industriali stoccati in cisterne fisse, poste su bacino di contenimento, e successivamente aspirati e

spediti come rifiuti speciali pericolosi ad impianti per il riprocessamento di acque in possesso di idonee autorizzazioni ambientali.

I piccoli quantitativi di rifiuti liquidi concentrati, laddove non vi sia economicità, sicurezza tecnologica od opportunità ambientale nel destinarli allo stoccaggio dei normali rifiuti liquidi (costituiti da bagni di processo esauriti ad elevata diluizione), potranno essere contenuti in recipienti a tenuta muniti di coperchio, a loro volta depositati all'interno di bacini di sicurezza coperti, aventi volumi pari al 100% dei rifiuti depositati al loro interno.

Tutte le operazioni di manutenzione di attrezzature funzionali all'esercizio dell'attività (impianti, macchinari, mezzi di movimentazione), verranno svolte all'interno del fabbricato ad eccezione di quelle a carico degli impianti di trattamento effluenti e degli impianti trattamento acque.

Viste le dimensioni del fabbricato e degli spazi di manovra interni, anche eventuali operazioni di carico e scarico di automezzi (es. carrelli elevatori o componentistica degli impianti produttivi) che debbano essere sottoposti a manutenzioni straordinarie presso officine esterne, potranno essere svolte all'interno del fabbricato, accedendo con gli autocarri dai due portoni posti in corrispondenza dei passi carrai.

Il ciclo tecnologico poi, come già descritto al paragrafo 4, non genera scarichi idrici ma si basa sul ricircolo delle acque e sulla concentrazione dei rifiuti liquidi all'interno di bacini di accumulo, che vengono poi successivamente allontanato mediante autobotte.

L'attività, al fine di garantire la salubrità degli ambienti di lavoro, necessità di lavorare in leggera depressione per contenere la diffusione di vapori originati dai vari bagni di lavorazione, pertanto, analogamente alle linee di zincatura, e' dotato di un doppio sistema di aspirazione, con trattamento in scrubber per la quota proveniente dalle vasche calde di processo da cui si origineranno due nuove emissioni in atmosfera (oltre alla già presente emissione E1 derivante dalla zincatura ed E2 dalla caldaia a metano per produzione vapore) , ed identificate come E3 ed E4 nella planimetria costituente l'Allegato A2 alla presente relazione.

In fase di esercizio, anche nelle condizioni di lavoro più gravoso, è ragionevole ritenere che gli impatti ambientali generati dall'attività saranno:

- emissioni in atmosfera originanti dai camini E1, E2, E3 ed E4
- emissioni di rumore da scrubber e ventilatori
- traffico veicolare (trascurabile)
- produzione di rifiuti derivanti dall'attività industriale svolta
- consumo di energia elettrica
- consumo di gas naturale per la produzione di vapore
- i consumo di acqua per reintegro impianti (APPROVVIGIONATA DA ACQUEDOTTO)

SI PRECISA CHE TUTTE LE OPERAZIONI CON MATERIE PRIME CONCENTRATE PER LA COMPOSIZIONE DEI BAGNI AVVERRANNO ESCLUSIVAMENTE ALL'INTERNO DEI FABBRICATI, ADOTTANDO IDONEE MISURE DI CONTENIMENTO ATTIVO E MANTENENDO ADEGUATI PRESIDI DI PRIMO INTERVENTO IN CASO DI EMERGENZA PER SVERSAMENTO.

SARANNO MANTENUTE LE VIGENTI MISURE DI PREVENZIONE E GESTIONE DELLE EMERGENZE PER LE FASI DI ASPIRAZIONI RIFIUTI LIQUIDI DAI SERBATOI DI STOCCAGGIO. NON SI PREVEDONO PERTANTO SCENARI ESPOSITIVI CHE POSSANO IN QUALCHE MODO INTERESSARE LE AREE ESTERNE (COMUNQUE PAVIMENTATE E DELIMITATE DA MURETTI IN CLS.

VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI IN FASE DI DECOMMISSIONAMENTO DEGLI IMPIANTI

Il sito, al momento di un suo eventuale decommissionamento per cessata attività, tenuto conto degli interventi strutturali molto limitati che sono stati operati sul fabbricato, genererà di fatto gli impatti tipici di un semplice smontaggio e trasloco di impianti industriali.

Le fasi con cui si svolgerà l'attività di sgombero e restituzione dell'area sono così ipotizzabili:

- 1) Svuotamento dell'impianto delle acque di processo e loro allontanamento con autocisterna (con emissione di formulario di identificazione rifiuto ed assegnazione di codice EER più appropriato);
- 2) Svuotamento dei serbatoi di stoccaggio ausiliari di produzione e loro allontanamento con autocisterna (con emissione di DDT o di formulario di identificazione rifiuto a seconda della natura della sostanza e del tipo di uso a cui è destinata)

3) Lavaggio degli impianti come in fase di pulizia ordinaria, raccolta delle acque di lavaggio nei serbatoi verticali di accumulo e successivo allontanamento mediante autocisterna (con emissione di formulario di identificazione rifiuto ed assegnazione di codice EER più appropriato);

4) Pulizia dello scrubber e svuotamento degli stoccaggi di idrossido di sodio (con analoghe modalità operative ai punti 1 e 2);

5) Allontanamento mediante cessione a clienti o imprese di smaltimento in possesso di idonee autorizzazioni al trasporto e allo stoccaggio di tutti i semilavorati e rifiuti ancora presenti nel sito, sia originati dalle attività di trattamento superficiale dei metalli, che dalle varie attività di manutenzione ordinaria, straordinaria e di smontaggio impianti.

6) Smontaggio degli impianti tecnologici, carico su automezzi e loro allontanamento;

7) Eliminazione dei manufatti specifici (pareti di contenimento e manti di protezione delle pavimentazioni) mediante demolizione con mezzi meccanici e manuali e loro allontanamento come rifiuti da costruzione e demolizione, previa analisi di caratterizzazione sui materiali stessi al fine di determinarne le eventuali caratteristiche di pericolosità e l'assegnazione del codice EER più appropriato);

8) Pulizia generale delle aree interne ed esterne.

Tenuto conto degli interventi richiesti per lo smontaggio degli impianti, costituiti da moduli preassemblati e montati in loco mediante fissaggi, a seconda dello stato di usura dell'impianto, si potrà procedere per convenienza economica, ad un suo smontaggio manuale di tipo conservativo, oppure effettuando operazioni di taglio a freddo e a caldo delle carpenterie, e alla successiva cessione dei materiali come rifiuto metallico (ferro e acciaio derivante da attività di costruzione e demolizione - codice EER 170405 e apparecchiature elettriche ed elettroniche - codice EER 160214) destinato ad operazioni di recupero. Gli impianti in generale verranno semplicemente smontati mediante rimozione dei supporti, con eventuali piccole opere di ripristino/messa in sicurezza quali il taglio a raso di eventuali inghisaggi

/barre filettate poste sulle pavimentazioni, ed eventuale raccordo e chiusura con malta cementizia, di buchi e dislivelli delle pavimentazioni interne, generati dallo smontaggio delle installazioni.

Alla luce di quanto descritto si ritiene quindi che gli impatti generati in fase di decommissionamento non genereranno rischi specifici per l'ambiente, poiché:

- i rifiuti liquidi speciali pericolosi verranno interamente prodotti all'interno del fabbricato e non saranno diversi da quelli normalmente originati durante la fase di esercizio dell'impianto stesso;
- non sono previste demolizioni edili ma semplici smontaggi;
- le attività di allontanamento dei materiali e dei rifiuti avverranno con normali automezzi e non richiederanno l'impiego di trasporti eccezionali

E' ragionevolmente stimabile che le operazioni di decommissionamento possano generare, nel loro complesso, il transito veicolare di non più di 10 automezzi al giorno, per un periodo indicativamente compreso tra le 2 e le 4 settimane (comprensivo anche delle fasi di smontaggio degli impianti attualmente già presenti e riferiti alle lavorazioni di zincatura).

Alla luce di tali premesse, per ciascuna attività prevista sono stati correlati gli aspetti ambientali che scaturiscono dallo svolgimento delle diverse attività in progetto con le componenti ambientali potenzialmente interessate, durante le varie fasi del ciclo di vita.

Le fasi di allestimento e avvio impianti, vista l'esiguità delle opere da realizzare e considerato che si tratta di un sito esistente sottoposto ad ampliamento produttivo, con ampio riutilizzo di impianti tecnologici pre-esistenti, sarà trattata congiuntamente alla fase di esercizio stesso.

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A - 13836 Cossato (BI)
Sito di via per Castelletto 319

Lavori di ampliamento impianti per il trattamento superficiale di metalli con volume vasche superiore a 30 mc

Studio Preliminare Ambientale ed. 1 Rev.00

Componenti ambientali → ↓ Attività	Aria e fattori climatici	Suolo e sottosuolo	Acque sotterranee e superficiali	Flora, fauna, ecosistemi	Popolazione e fattori socioeconomici	Paesaggio
<i>Modifica dell'impianto pre-esistente</i>						
Realizzazione di opere murarie minori non necessitanti di titolo autorizzativo per la predisposizione impiantistica	Emissioni in atmosfera assolutamente trascurabili (polveri diffuse limitate per tempo di produzione ed entità)	Utilizzo di comuni prodotti per edilizia (malte cementizie) senza specifici scenari di rischio valutabili	Utilizzo di comuni prodotti per edilizia (malte cementizie) senza specifici scenari di rischio valutabili	Interazione assente trattandosi di sito già adibito a produzione industriale ubicato in quartiere artigianale	Traffico veicolare e rumore indotto limitato per tempo ed entità – trascurabile - attività esclusivamente diurna e in quartiere artigianale	Interazione non presente
Montaggio dell'impianto di fosfatazione e dello scrubber (impianto modulare che prevede l'impiego di carrelli elevatori, elettrotensili manuali per l'assemblaggio ed il cablaggio, con utilizzo di carrelli elevatori.	Emissioni in atmosfera assolutamente trascurabili (polveri diffuse limitate per tempo di produzione ed entità)	Assente	Assente	Assente	Traffico veicolare e rumore indotto limitato per tempo ed entità – trascurabile - attività esclusivamente diurna e in quartiere artigianale	Interazione trascurabile trattandosi di quartiere artigianale pre-esistente con molti insediamenti produttivi – parti esterne limitate a n. 02 camini e uno scrubber
Avvio e collaudo dell'impianto di fosfatazione	Emissioni in atmosfera originanti da n. 02 camini – caldaia per la produzione di vapore (combustione di gas metano)	Contaminazione del suolo e del sottosuolo in caso di malfunzionamenti / versamenti accidentali molto improbabile vista la presenza di pavimentazione cementizie su tutta l'area, la movimentazione di sostanze concentrate solo in fusti chiusi e la presenza di impianti produttivi all'interno del fabbricato – depositi con bacini di contenimento	Contaminazione acque sotterranee improbabile vista l'assenza di scarichi industriali e la movimentazione di sostanze concentrate solo in fusti chiusi e la presenza di impianti produttivi all'interno del fabbricato – depositi con bacini di contenimento	Interazione trascurabile, se non limitata alla rumorosità (bassa) degli impianti tecnologici ed al traffico veicolare che incidono in modo irrilevante su un quartiere artigianale pre-esistente	Emissioni Rumore limitate in frequenza, intensità, di fatto trascurabili in considerazione della zonizzazione acustica e della destinazione urbanistica dell'area. Inquinanti presenti nelle emissioni in atmosfera presumibilmente al limite della rilevabilità strumentale e di debole persistenza	Interazione trascurabile in considerazione della tipologia di impianto esercito, orari di produzione, traffico veicolare indotto, emissioni in atmosfera e rumore oltre che per l'ubicazione specifica ed il posizionamento impiantistico quasi tutto all'interno di capannone prefabbricato pre-esistente
<i>Esercizio e manutenzione dell'impianto</i>						
Arrivo dei mezzi per le operazioni di scarico/carico pezzi da lavorare	Emissioni in atmosfera trascurabili	Contaminazione del suolo e del sottosuolo assente	Contaminazione acque sotterranee assente	Interazione trascurabile	Traffico veicolare e rumore indotto molto contenuti	Interazione trascurabile
Esercizio degli impianti di zincatura e dell'impianto di fosfatazione	Emissioni in atmosfera originanti da n. 02 camini su impianto di fosfatazione – emissioni limitate anche in caso di guasto dei sistemi di captazione, in ragione delle sostanze impiegate e dei processi produttivi eserciti – caldaia per la produzione di vapore (combustione di gas metano)	Contaminazione del suolo e del sottosuolo in caso di malfunzionamenti / versamenti accidentali molto improbabile vista la presenza di pavimentazione cementizie su tutta l'area, la movimentazione di sostanze concentrate solo in fusti chiusi e la presenza di impianti produttivi all'interno del fabbricato – depositi con bacini di contenimento	Contaminazione acque sotterranee improbabile vista l'assenza di scarichi industriali e la movimentazione di sostanze concentrate solo in fusti chiusi e la presenza di impianti produttivi all'interno del fabbricato – depositi con bacini di contenimento	Interazione trascurabile, se non limitata alla rumorosità (bassa) degli impianti tecnologici ed al traffico veicolare che incidono in modo irrilevante su un quartiere artigianale pre-esistente	Emissioni Rumore limitate in frequenza, intensità, di fatto trascurabili in considerazione della zonizzazione acustica e della destinazione urbanistica dell'area. Inquinanti presenti nelle emissioni in atmosfera presumibilmente al limite della rilevabilità strumentale e di debole persistenza	Interazione trascurabile in considerazione della tipologia di impianto esercito, orari di produzione, traffico veicolare indotto, emissioni in atmosfera e rumore oltre che per l'ubicazione specifica ed il posizionamento impiantistico quasi tutto all'interno di capannone prefabbricato pre-esistente

Componenti ambientali → ↓ Attività	Aria e fattori climatici	Suolo e sottosuolo	Acque sotterranee e superficiali	Flora, fauna, ecosistemi	Popolazione e fattori socioeconomici	Paesaggio
<i>Esercizio e manutenzione dell'impianto</i>						
Arrivo e stazionamento dei mezzi per il rifornimento delle materie prime e per l'esecuzione degli interventi di manutenzione (es. aspirazione fanghi, rimozione rifiuti speciali)	Emissioni in atmosfera trascurabili (motori diesel mantenuti accesi in fase di manovra o in caso di utilizzo di pompe di sollevamento fanghi collegate alla presa di forza)	Contaminazione del suolo e del sottosuolo Rischio molto basso in caso di spandimento accidentale di sostanze chimiche in fase di scarico dagli automezzi o rottura di una tubazione flessibile in fase di aspirazione rifiuti liquidi con conseguente spandimento (attuazione di procedure di sicurezza preventive e misure di emergenza)	Contaminazione acque sotterranee Rischio molto basso in caso di spandimento accidentale di sostanze chimiche in fase di scarico dagli automezzi o rottura di una tubazione flessibile in fase di aspirazione rifiuti liquidi con conseguente spandimento (attuazione di procedure di sicurezza preventive e misure di emergenza)	Interazione trascurabile	Emissioni in atmosfera Rumore trascurabili	Interazione assente
<i>Dismissione dell'impianto</i>						
Smontaggio degli impianti	Assenti o trascurabili (polveri diffuse in caso di smontaggi con parziali demolizioni)	Assenti in quanto impianti già svuotati e bonificati	Assenti in quanto impianti già svuotati e bonificati	Interazione assente trattandosi di sito già adibito a produzione industriale ubicato in quartiere artigianale	Traffico veicolare e rumore indotto limitato per tempo ed entità – trascurabile - attività esclusivamente diurna e in quartiere artigianale	Interazione non presente
Allontanamento degli impianti smontati	Assenti o trascurabili (polveri diffuse in caso di smontaggi con parziali demolizioni)	rischi analoghi a fase di esercizio per allontanamento fanghi e rifiuti	rischi analoghi a fase di esercizio per allontanamento fanghi e rifiuti	Interazione assente trattandosi di sito già adibito a produzione industriale ubicato in quartiere artigianale	Traffico veicolare e rumore indotto limitato per tempo ed entità – trascurabile - attività esclusivamente diurna e in quartiere artigianale	Interazione non presente
Allontanamento dei rifiuti prodotti	Limitate e trascurabili (emissioni da motori diesel)	rischi analoghi a fase di esercizio per allontanamento fanghi e rifiuti	rischi analoghi a fase di esercizio per allontanamento fanghi e rifiuti	Interazione assente trattandosi di sito già adibito a produzione industriale ubicato in quartiere artigianale	Traffico veicolare e rumore indotto limitato per tempo ed entità – trascurabile - attività esclusivamente diurna e in quartiere artigianale	Interazione non presente
Pulizia generale del sito	Limitate e trascurabili (emissioni da motori diesel)	rischi trascurabili e comunque inferiori alla fase di esercizio per allontanamento fanghi e rifiuti	rischi trascurabili e comunque inferiori alla fase di esercizio per allontanamento fanghi e rifiuti	Interazione assente trattandosi di sito già adibito a produzione industriale ubicato in quartiere artigianale	Traffico veicolare e rumore indotto limitato per tempo ed entità – trascurabile - attività esclusivamente diurna e in quartiere artigianale	Interazione non presente

La rilevanza delle interazioni positive e negative delle attività svolte con le componenti ambientali individuate dipende sia dallo stato attuale delle componenti stesse nell'area di studio, ovvero dal livello

di qualità ambientale attualmente presente, sia dalla significatività delle pressioni generate dalle attività sulle singole componenti ambientali.

Il giudizio complessivo relativo all'entità dei potenziali impatti sulle componenti ambientali dovrà pertanto tenere conto di entrambi parametri: gli impatti potenziali saranno più elevati al crescere della qualità e della sensibilità dei ricettori ed al crescere della severità delle pressioni ascrivibili alle attività in progetto.

Al fine di poter formulare il giudizio complessivo relativo all'interazione componente-attività, nel seguito della trattazione, per ciascuna delle componenti ambientali individuate:

- verrà caratterizzato lo stato di fatto attraverso la valutazione dei dati esistenti (derivanti da monitoraggi e banche dati disponibili dei principali Enti Pubblici e di controllo) e di indagini e monitoraggi realizzati **ad hoc** per l'intervento in esame;
- sulla base delle considerazioni e delle risultanze della precedente fase verrà stilato un giudizio sintetico di qualità della componente ambientale allo stato attuale;
- verranno caratterizzate le principali interazioni attività in progetto-componente ambientale, con riferimento anche agli eventuali interventi mitigativi e preventivi previsti, stilando un giudizio sintetico di entità delle pressioni generate dalle attività sulla componente;
- verrà infine stilato un giudizio complessivo di interazione progetto-componente che terrà conto di entrambe i giudizi precedenti.

I giudizi sintetici di qualità delle componenti ambientali e di entità delle pressioni generate dalle attività sulle componenti saranno espressi mediante valori da 1 a 5, secondo quanto indicato nella tabella seguente:

Livello di giudizio	Qualità delle componenti ambientali	Entità delle pressioni
Livello 1	Bassa qualità ambientale	Bassa pressione
Livello 2	Medio-bassa qualità ambientale	Medio-bassa pressione
Livello 3	Media qualità ambientale	Media pressione
Livello 4	Medio-alta qualità ambientale	Medio-alta pressione
Livello 5	Elevata qualità ambientale	Elevata pressione

Il giudizio di qualità ambientale delle singole componenti ambientali, espresso sulla base delle informazioni e dei dati disponibili analizzati per ciascuna componente ambientale, tiene conto:

- del grado attuale di compromissione della componente e del suo grado di naturalità;
- di eventuali caratteristiche di particolare pregio ambientale;
- della capacità della componente di rispondere ad eventuali ulteriori pressioni antropiche e quindi di mantenere il proprio stato;
- della capacità della componente di rispondere alle esigenze socio-economiche dell'area.

Il giudizio di entità delle pressioni esercitabili dalle attività in progetto sulle componenti ambientali tiene invece conto:

- della entità e severità degli aspetti ambientali e delle interazioni che scaturiscono dalle singole attività;
- degli interventi preventivi e mitigativi previsti;
- della durata temporale delle pressioni.

Il giudizio di entità delle pressioni viene definito, relativamente ad ogni componente ambientale, per ognuna delle fasi del progetto (installazione dell'impianto, esercizio e manutenzione dell'impianto, dismissione dell'impianto).

L'entità della pressione dovuta ad ogni singola fase può essere un giudizio sintetico derivante dai singoli giudizi definiti per i singoli aspetti ambientali originati dalla fase in esame (emissioni in atmosfera, rumore, etc): in questo caso, operando in modo cautelativo, il giudizio sintetico sarà il giudizio più alto ottenuto dalla valutazione delle pressioni ascrivibili al singolo aspetto ambientale (ad esempio: emissioni in atmosfera = pressione "medio-bassa" = 2; rumore = pressione "bassa" = 1; giudizio sintetico per l'intera fase in esame = pressione "medio-bassa" = 2).

L'impatto ambientale esercitato da ogni fase del progetto sulle singole componenti ambientali deriverà dall'interazione tra l'entità della pressione esercitata e la qualità e sensibilità della componente ambientale.

Il giudizio complessivo di rilevanza degli impatti ambientali terrà quindi conto di entrambi i giudizi espressi in precedenza e sarà formulato sulla base dello schema riportato di seguito:

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

Legenda della rilevanza degli impatti		
Classe	Livello di rilevanza	Descrizione
V	Estremamente alta	Stato delle risorse molto alto e pressioni alte o medio-alte
IV+	Molto alta	Stato di qualità da alto a medio-alto e pressioni rilevanti
IV-	Alta	Stato di qualità medio-alto e pressioni medio-alte o stato molto alto e pressioni medio-basse
III+	Medio-Alta	Stato delle risorse alto sottoposto a pressioni irrilevanti o stato da medio-alto a medio su cui agiscono pressioni da medie ad alte
III-	Medio-Bassa	Stato di qualità da medio-alto a medio-basso e pressioni da medio-basse a elevate
II+	Bassa	Stato medio-alto e pressioni molto basse o stato molto basso con pressioni molto alte (numerose situazioni intermedie fra queste)
II-	Molto bassa	Stato di qualità da medio a basso e pressioni da basse a medie
I	Estremamente bassa	Stato della risorsa molto basso e pressione molto bassa (peggioramento improbabile delle risorse)

I dati relativi alle varie componenti ambientali indagate sono stati acquisiti consultando le informazioni rese disponibili da parte delle amministrazioni locali e da ARPA Piemonte, quali, a titolo esemplificativo:

- Dossier Comunale della città di Cossato
- Geoportale ARPA Piemonte
- SITA – Servizio informativo territoriale ambientale della Provincia di Biella
- Stato dell'ambiente in Piemonte – Relazione 2020 e indicatori puntuali

9.1 ARIA E FATTORI CLIMATICI

9.1.1 Caratteristiche metereologiche

Per quanto riguarda le caratteristiche metereologiche e L'andamento dei principali fattori metereologici, anche in considerazione del tipo di attività svolta e dei potenziali impatti ambientali, non è da ritenersi un fattore cruciale ai fini della presente valutazione.

L'azienda non gestisce infatti attività con particolari connotazioni

9.1.2 Qualità dell'aria

Per definire la qualità dell'aria della zona studio si è fatto riferimento alle informazioni messe a disposizione da ARPA Piemonte. I valori ivi riportati sono frutto delle misurazioni sul campo effettuate dal Sistema regionale di rilevamento della qualità dell'aria (S.R.Q.A.) gestito dall'ARPA Piemonte, con la presa in rassegna dei dati dell'Inventario regionale delle emissioni.

Tra i principali inquinanti monitorati, sono stati presi in esame:

- Biossido di azoto (NO₂);
- Polveri sottili (PM₁₀);
- Ozono (O₃).

Nella zona sono rilevabili superamenti dei limiti di qualità dell'aria ai sensi della lettera g dell'art. 2 del D.Lgs. 13/08/2010 n. 155, come si evince dall'immagine riportata più avanti (fonte Regione Piemonte – Geoportale).

Accedendo ed analizzando la documentazione, si evince che il Comune di Cossato, è stato classificato come "Comune in zona di piano" pertanto soggetto ad interventi del Piano Regionale di Tutela e Risanamento della qualità dell'aria.

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A - 13836 Cossato (BI)
Sito di via per Castelletto 319

Lavori di ampliamento impianti per il trattamento
superficiale di metalli con volume vasche superiore a 30 mc

Studio Preliminare
Ambientale ed. 1 Rev.00

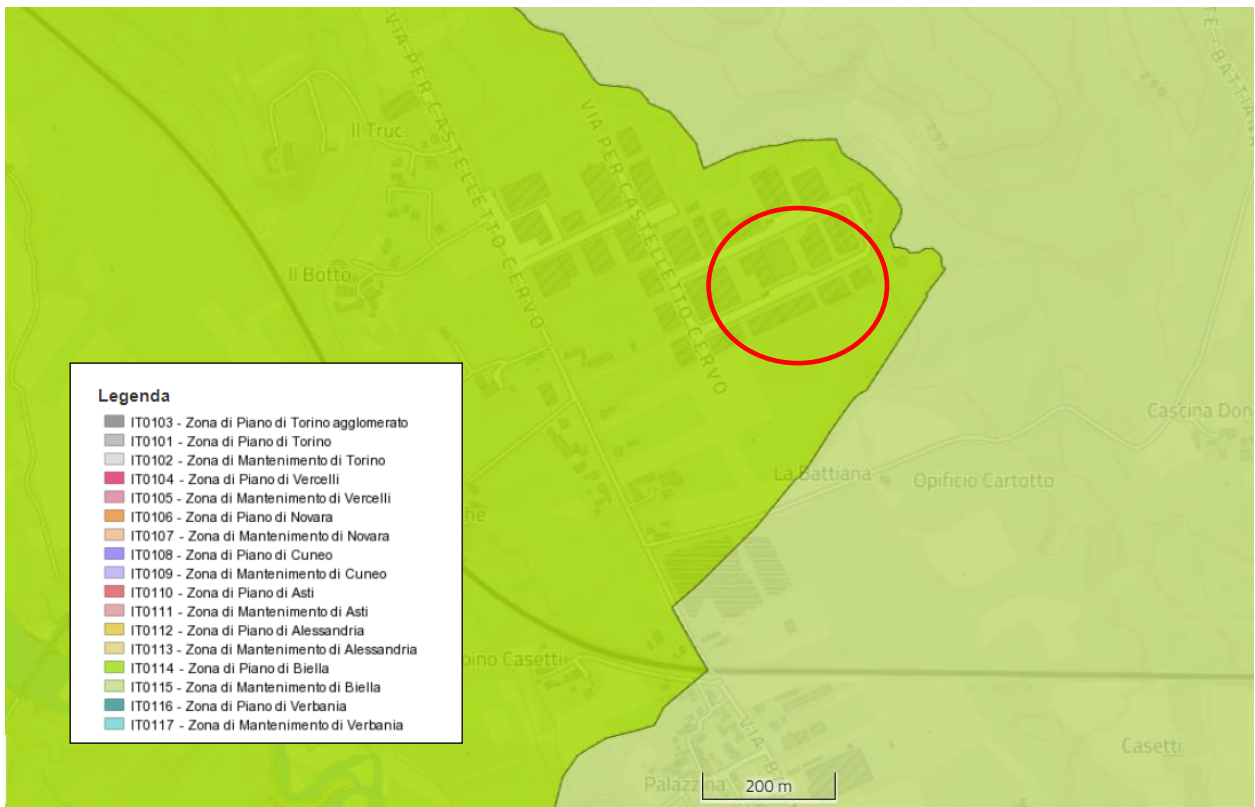


Immagine 3- Zonizzazione qualità dell'aria su base comunale (DGR n. 19-12878 del 28/06/2004)

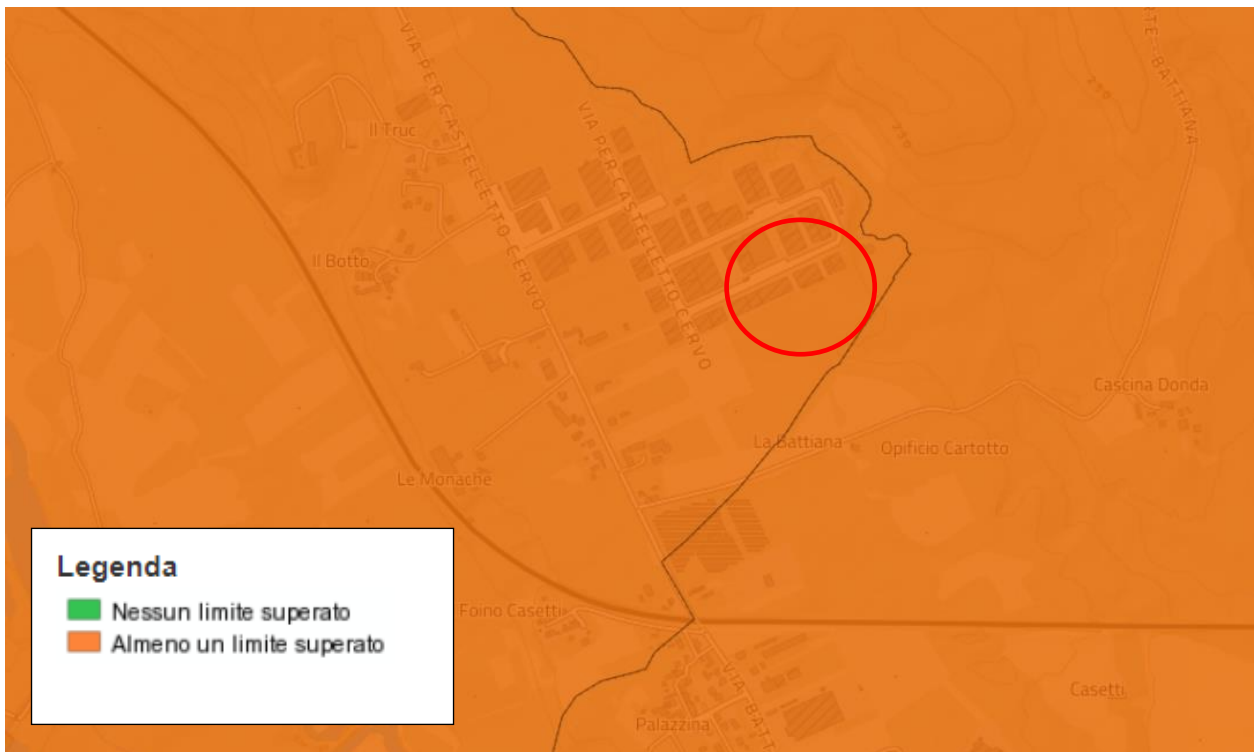


Immagine 4 - Aree di superamento limiti qualità dell'aria

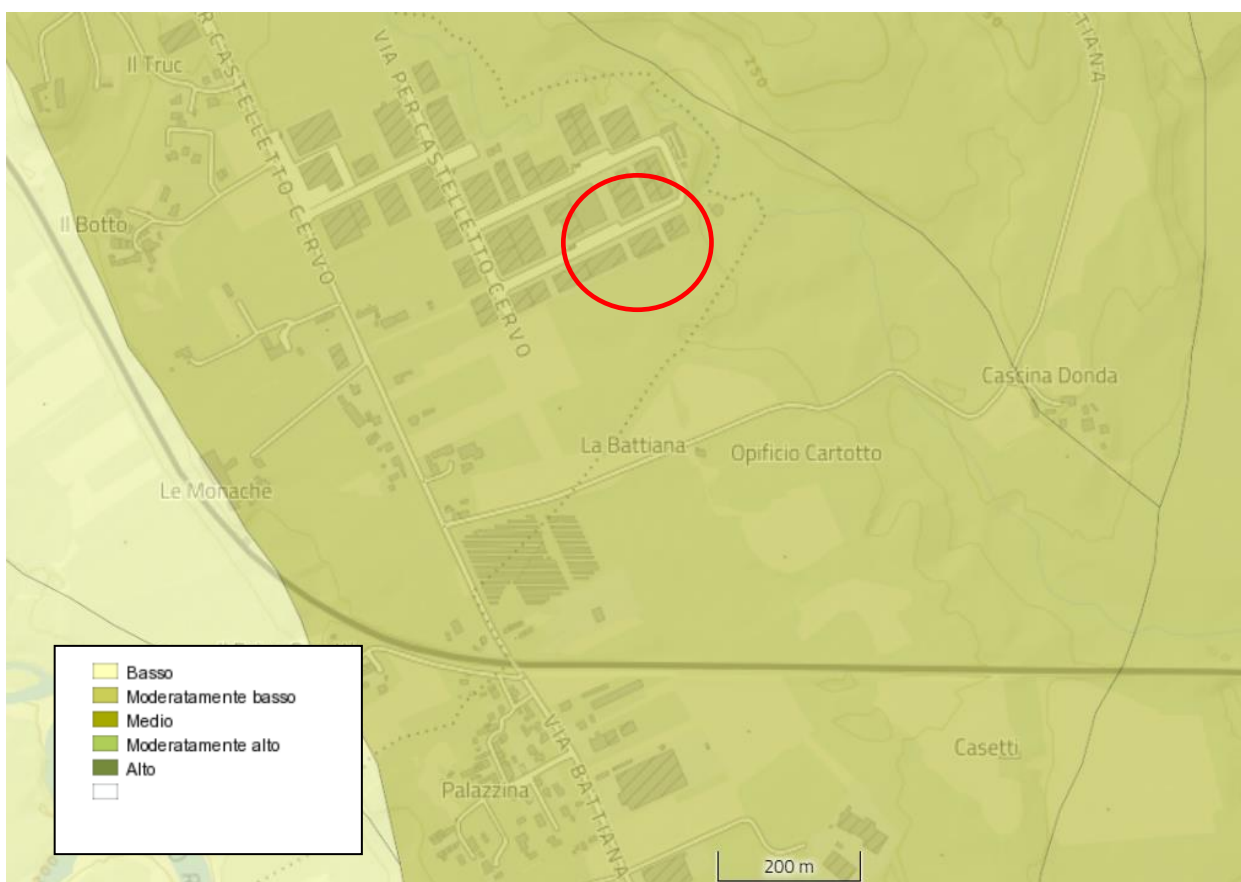


Immagine 5 - mappa carbonio organico in peso

9.1.3 Giudizio sintetico sullo stato attuale della componente ambientale

Il giudizio sintetico sullo stato attuale della componente ambientale tiene conto sia delle caratteristiche meteorologiche sia dei valori relativi alla qualità dell'aria del Comune di Cossato, verificabili sul sito regionale di Sistema Piemonte.

Per quanto riguarda il primo fattore, dall'analisi dei dati a disposizione, non emergono criticità sostanziali o disomogeneità rispetto ai risultati attesi per un'area localizzata in tale posizione geografica e quota, considerato anche la specifica ubicazione nell'ambito di un quartiere ad uso industriale.

Per quel che riguarda, invece, la qualità dell'aria della zona, a seguito della consultazione delle informazioni riportate sul sito regionale, si può affermare che la stessa possa essere ritenuta accettabile ovvero la qualità del fattore specifico possa essere considerata come media.

In merito a quanto specificato, dunque, è possibile in generale attribuire alla presente componente ambientale un giudizio sintetico di media qualità (valore "3").

9.1.4 Interazioni progetto - componente ambientale in fase di realizzazione, esercizio e manutenzione

Durante la fase di modifica dell'impianto (montaggio dell'impianto di fosfatazione), le interazioni specifiche con la componente ambientale, tenuto conto che non verranno realizzati nuovi fabbricati con conseguenti opere di sbancamento, né la modifica sostanziale di quelli esistenti, non verranno generate emissioni specifiche di tipo diffuso.

Anche il traffico veicolare e l'emissione di gas di scarico da motori diesel attribuibili ai mezzi d'opera necessari alle fasi di montaggio e assemblaggio degli impianti che verranno aggiunti all'interno del sito produttivo, tenuto conto delle dimensioni relativamente contenute e della durata limitata dell'intervento (montaggio strutturale in circa 10 gg. lavorativi), trattandosi di un assemblaggio di un impianto modulare, sono assolutamente trascurabili.

In fase di esercizio dell'impianto, l'interazione con la componente aria e fattori climatici sarà fondamentalmente legata ai seguenti aspetti:

- Entrata ed uscita al sito degli autocarri per la consegna/prelievo dei semilavorati metallici;
- Entrata ed uscita dal sito degli autocarri per la consegna di materie prime e ritiro rifiuti/fanghi;
- Entrata ed uscita dal sito degli automezzi delle imprese di manutenzione;
- Entrata ed uscita dal sito degli automezzi dei dipendenti;
- Emissioni in atmosfera da impianti di zincatura (pre-esistenti) e da nuovo impianto di fosfatazione;
- Emissioni in atmosfera da impianti di combustione a metano, per la produzione di vapore.

Sulla base degli aspetti sopraelencati si andranno ora ad evidenziare le potenziali interazioni con la componente ambientale.

Per quanto riguarda le Emissioni in atmosfera, le medesime saranno prodotte principalmente dai mezzi in entrata ed uscita dal sito per la consegna/presa del materiale.

Per la mitigazione delle emissioni di gas di scarico prodotte dagli automezzi in arrivo/uscita non sarà applicabile alcuna misura specifica, se non quella legata al corretto utilizzo dei mezzi (evitare pause con motore acceso) ed al loro buono stato di manutenzione, azioni in grado di limitare anche i livelli di rumorosità.

Per quanto riguarda le emissioni convogliate, saranno mantenute operative le misure già adottate ed operanti presso il sito per gli impianti di zincatura e messe in atto opportune azioni di contenimento per quelle dell'impianto di fosfatazione (gestione di scrubber per depurazione e regolazione ph aspirazione parti calde).

Riguardo agli automezzi, considerando un'operatività annua di 240 giorni, con in media 5 transiti A/R per il personale dipendente ed un numero medio di autocarri per consegna e ritiro di merci (semilavorati, materie prime per bagni, servizi di raccolta rifiuti) stimabile in altrettanti 5 transiti A/R al giorno, si sviluppa un traffico veicolare complessivo pari a:

$$[(5+5) \times 2] \times 240 = 550 \text{ automezzi/anno}$$

Pari ad un numero medio di 20 automezzi in transito al giorno.

Considerato il transito veicolare normalmente insistente su via per Castelletto Cervo (circa 5.014 veicoli al giorno) e sulla tangenziale S.P. 300 (compreso tra 19.438 e 15.224 veicoli a seconda del tratto considerato) , come desumibile dalla mappa del traffico giornaliero medio disponibile sul Geoportale Regione Piemonte, il numero di veicoli non comporterà un incremento relativo e assoluto di alcuna rilevanza.

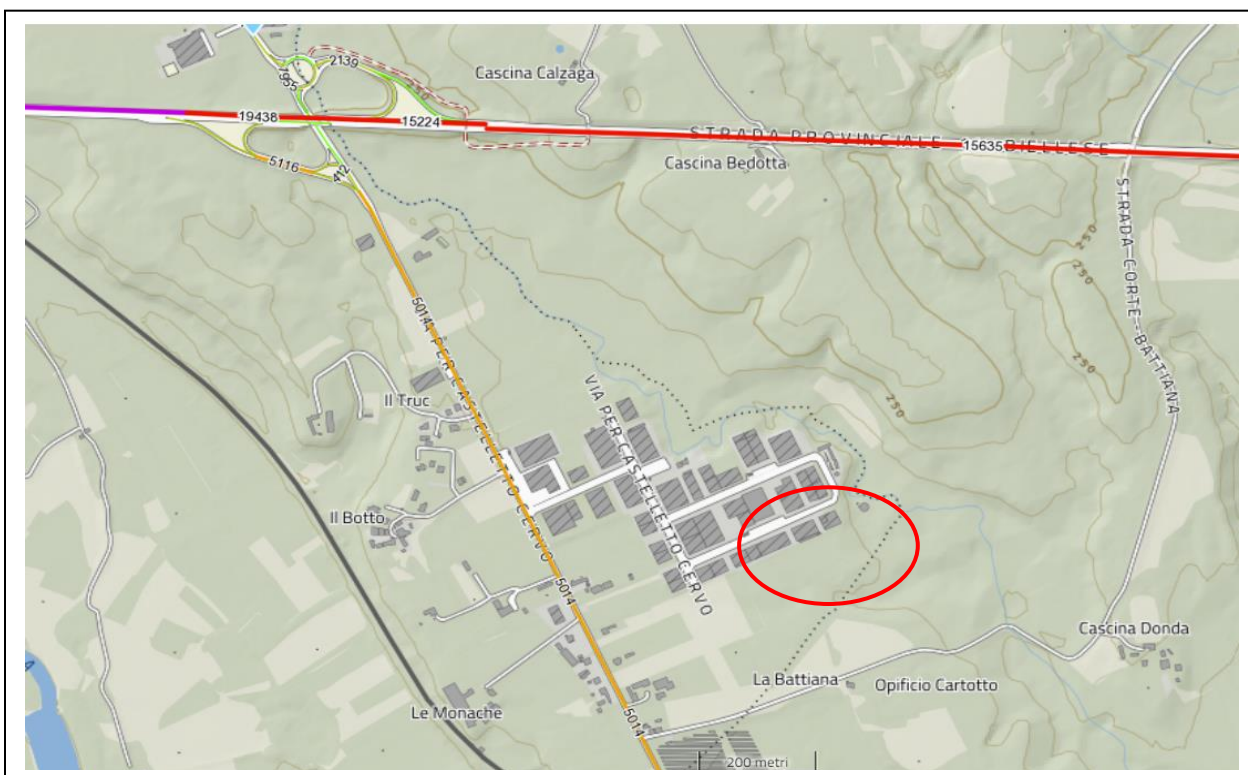


Immagine 6 - Traffico giornaliero medio TGM

Complessivamente la rilevanza degli impatti dalla fase di modifica, esercizio e manutenzione dell'impianto della ATS TECNOMETAL S.r.l. sulla componente "aria e fattori climatici" è quindi da ritenersi bassa (valore "II+")

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.1.5 Interazioni progetto - componente ambientale in fase di dismissione

Per questa fase valgono le medesime considerazioni elaborate per la fase precedente, relativamente ad emissioni in atmosfera da gas di scarico dei mezzi coinvolti ed al possibile sollevamento di polveri da operazioni di risistemazione dell'area stessa (rimozione impianti, pulizia, eventuale manutenzione straordinaria del fabbricato, ecc.). Le misure mitigative previste sono le stesse specificate per la fase di esercizio. La durata delle lavorazioni riferite alla fase, inoltre, sarà assai limitata. Complessivamente, dunque, possiamo ritenere la pressione esercitata dalla fase di dismissione sulla componente "aria e fattori climatici" come bassa (valore "1").

Complessivamente la rilevanza degli impatti dalla fase di dismissione dell'impianto della ATS TECNOMETAL S.r.l. sulla componente "aria e fattori climatici" è quindi da ritenersi molto bassa (valore "II-").

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.2 SUOLO E SOTTOSUOLO

9.2.1 Inquadramento geo-morfologico

L'impianto è ubicato nel comune di Cossato.

Dal punto di vista cartografico la località è identificata sulla C.T.R. nell'ambito del quartiere artigianale denominato "COINARCO". Di seguito è riportato lo stralcio tratto dalla Carta Tecnica Regionale riferite al comune di Cossato con il dettaglio della zona in cui sorge l'impianto.

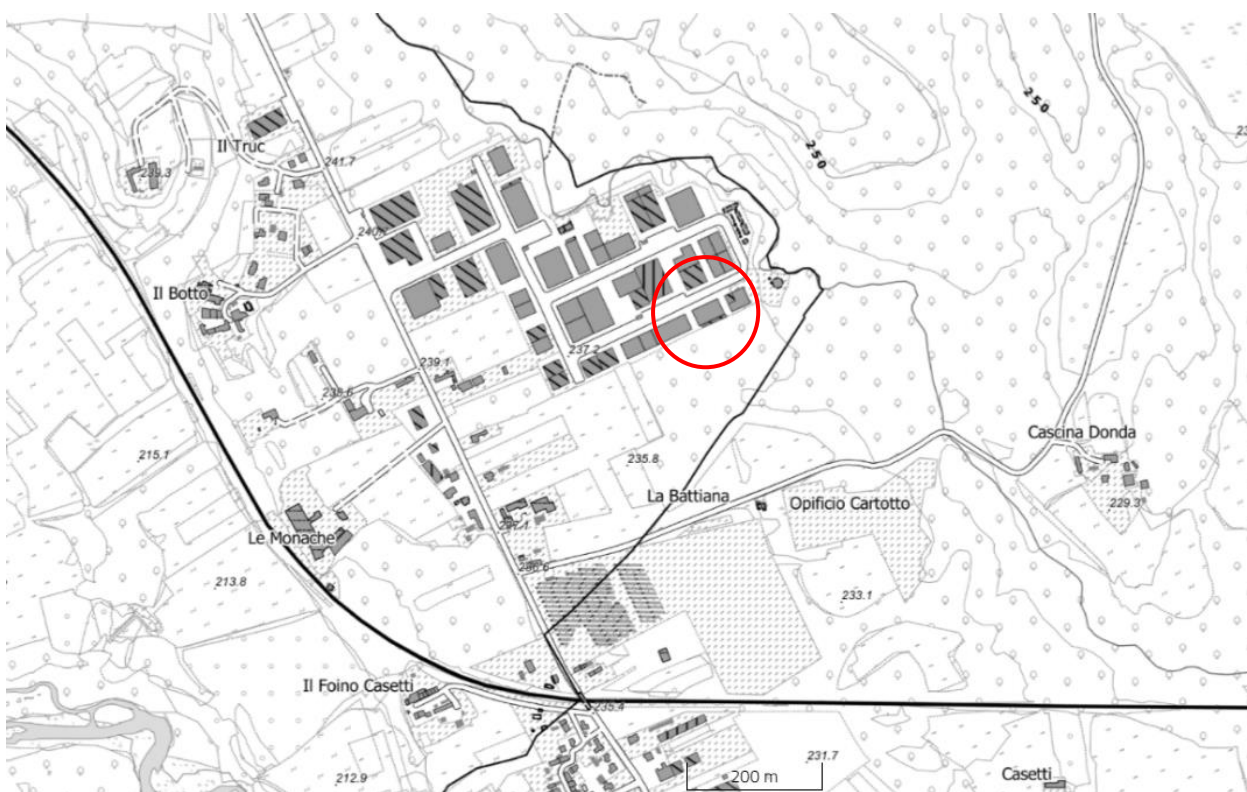


Immagine 7 - BDTRE 2021 1:10000

L'area in cui sorge l'impianto, sotto il profilo morfologico, risulta pianeggiante e posizionata ad un'altezza media sul livello del mare pari a 213 metri.

A livello geolitologico, da quanto si evince dalla Relazione Geologica allegata al Piano Regolatore Comunale, nella zona di interesse si possono identificare depositi alluvionali del Quaternario inferiore e medio, con limi argillosi anche ocracei, che costituiscono l'ampia piana indicata come "Baraggia di Cossato".

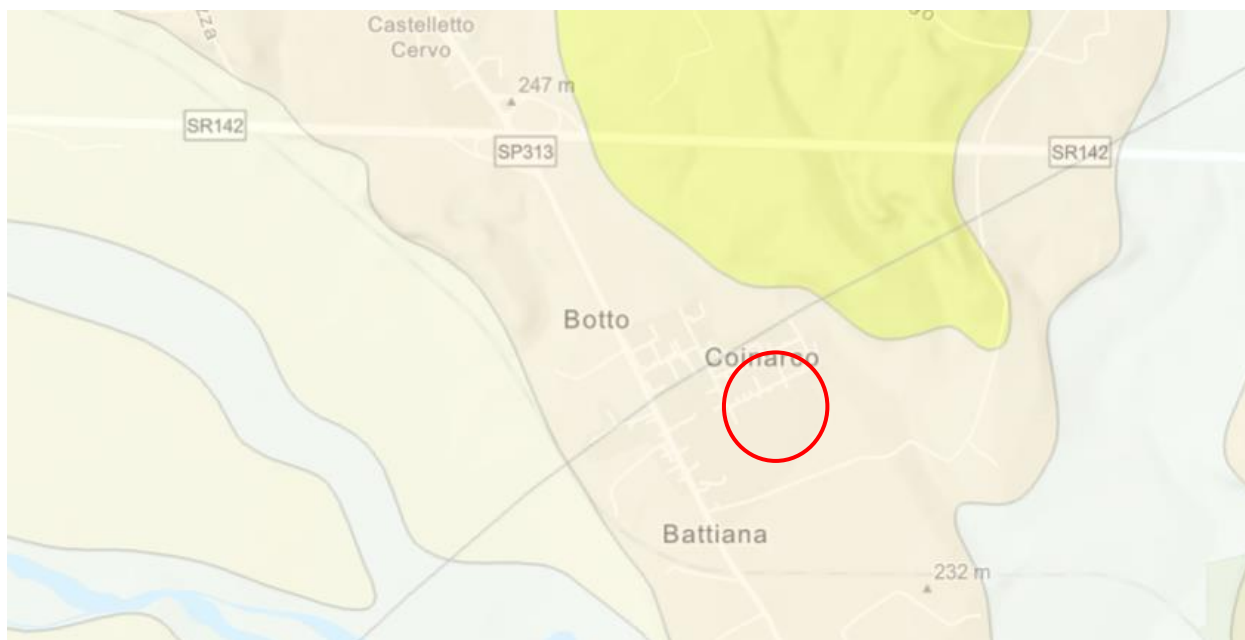


Immagine 8- Estratto della Carta geologica 1:250.000 con identificazione dell'impianto

9.2.2 Ambito morfologico

L'impianto sorge in una zona del territorio caratterizzata da superficie subpianeggiante, con uno sviluppo ad un'altitudine prossima ai 210 metri, in posizione rilevata rispetto al reticolato idrografico principale (torrente Strona). La porzione settentrionale, in area COINARCO in direzione Castelletto Cervo, si presenta estesamente modificata sia da insediamenti prevalentemente industriali e artigianali.

Verso meridione la Baraggia è interessata da prevalente utilizzo agricolo, con grande sviluppo negli ultimi decenni delle risaie e conseguente regolarizzazione morfologica per ottenere estese "camere di coltivazione" pianeggianti.

9.2.3 Capacità d'uso dei suoli

Per quel che concerne la capacità d'uso del suolo si è fatto riferimento a quanto riportato nella carta della **Capacità d'Uso dei Suoli** redatta dalla Regione Piemonte.

In merito all'area in esame, facendo riferimento alla succitata carta, possiamo affermare di essere in presenza di suoli ricompresi in Classe III. I suoli appartenenti a questa classe, in particolare, sono caratterizzati da alcune limitazioni che riducono la produzione delle colture agrarie, tuttavia non rilevanti ai fini della seguente valutazione, sia per il contesto di riferimento (quartiere ad uso artigianale) che per l'attività svolta da ATS Tecnometal S.r.l.

Di seguito è riportata un'immagine della Carta d'Uso dei Suoli con individuata la zona studio.

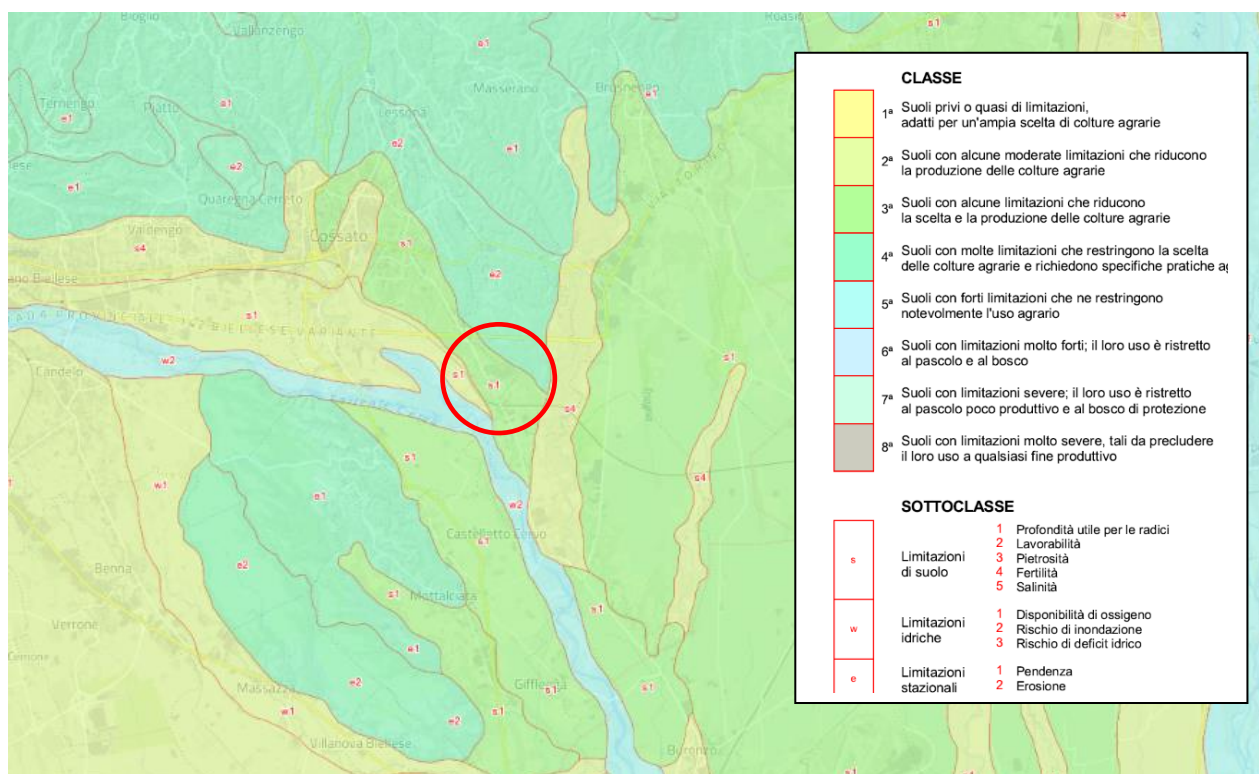


Immagine 9 - Carta d'uso dei suoli con identificata l'area oggetto di studio

9.2.4 Consumo dei suoli

Per quel che concerne il consumo dei suoli, si è fatto riferimento nuovamente al geo portale Piemonte, accedendo ai dati riferiti all'anno 2022.

Nella zona il consumo di suolo medio ha valore pari a 21,73%, attestandosi quindi su un valore alto.

Tuttavia è rilevante ricordare che il nuovo impianto non comporterà il consumo di nuovo suolo in quanto si sfrutterà la superficie e cubatura già disponibile, di un fabbricato pre-esistente.

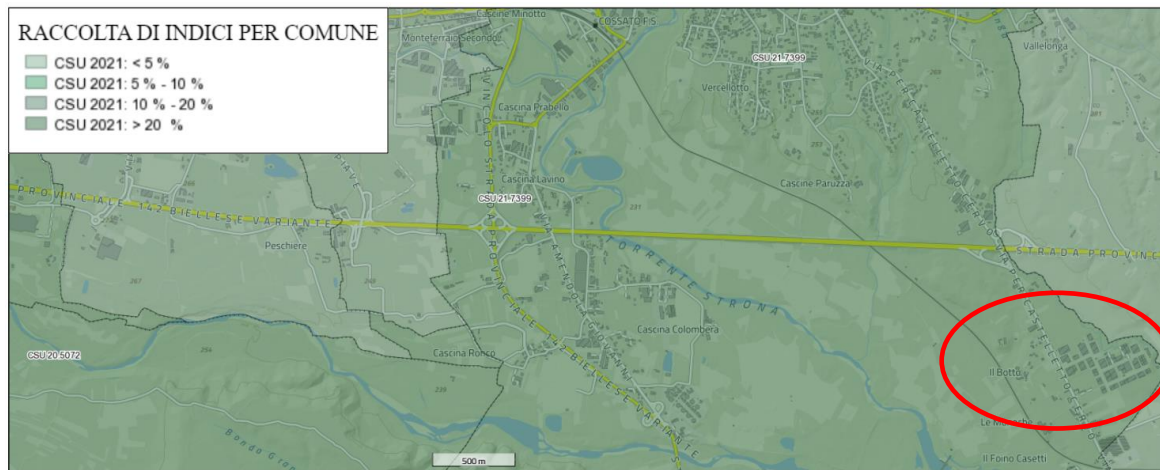


Immagine 10 - consumo suolo

9.2.5 Capacità protettiva dei suoli

Per quel che concerne la capacità protettiva dei suoli si è fatto riferimento alla **Carta della capacità protettiva dei suoli nei confronti delle acque sotterranee** della Regione Piemonte.

Osservando la succitata carta si può affermare che, nei dintorni della zona studio, la capacità protettiva del suolo, in generale, è valutata da alta a moderatamente alta. Suoli con queste caratteristiche, nello specifico, presentano assenza di scheletro e risultano con tessitura franco argillosa o limosa, privi di crepaccature.

Di seguito è riportata un'immagine della Carta della Capacità Protettiva dei suoli con individuata la zona studio, che la classifica come area con capacità protettiva medio-alta.

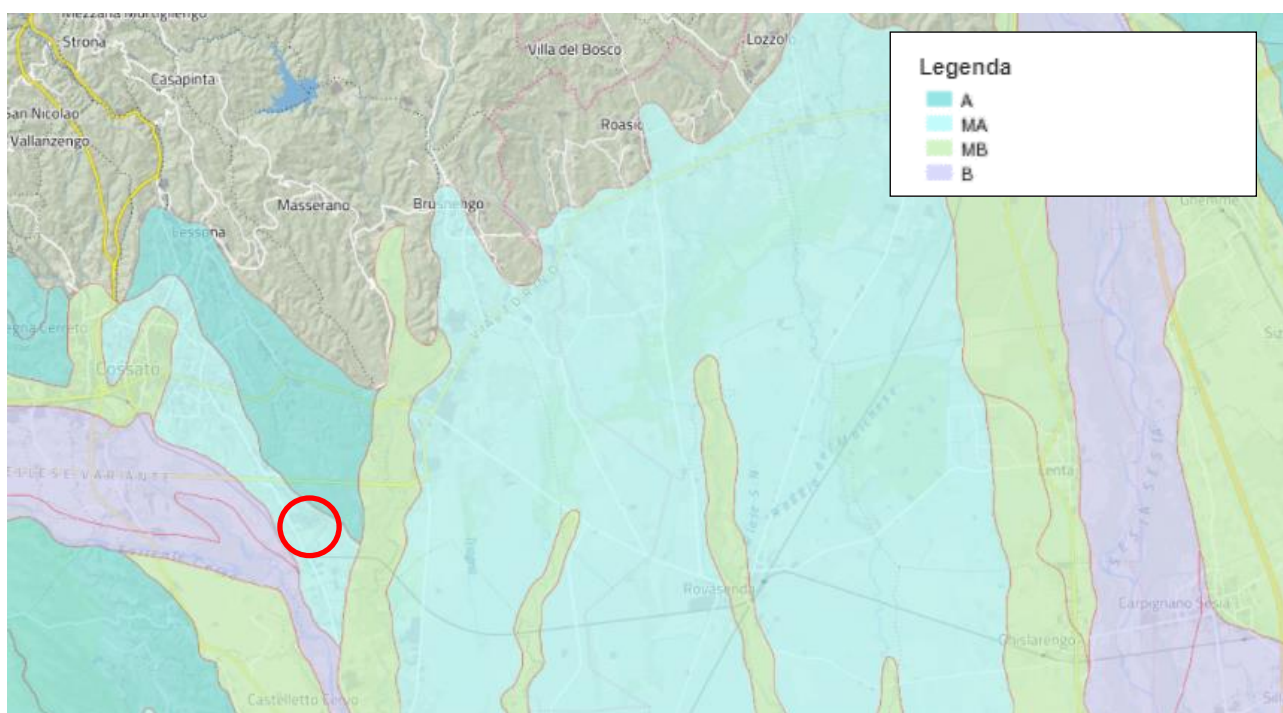


Immagine 11 - Carta dei suoli e derivate – capacità protettiva nei confronti delle acque sotterranee

9.2.6 Giudizio sintetico sullo stato attuale della componente ambientale

Da quanto affermato ai paragrafi precedenti si può asserire quanto segue:

- il suolo della zona (caratterizzato da limo sabbioso argilloso) presenta caratteristiche di medio-alta protettività nei confronti delle acque sotterranee;

- sotto il profilo della capacità d'uso, invece, il suolo stesso presenta alcune limitazioni che riducono la produzione delle colture agrarie, peraltro non rilevante ai fini del presente studio. In generale la sua qualità, comunque, risulta buona;
- sotto il profilo geo-litologico la zona studio è caratterizzata, in prossimità del piano campagna, da sedimenti fluvio-glaciali ovvero da ciottoli, ghiaie e sabbia in matrice sabbiosa-limoso. I medesimi, causa l'elevata permeabilità, non garantiscono un'adeguata schermatura per le acque sotterranee. Risultano caratterizzati, dunque, da scarse capacità protettive nei confronti delle risorse del sottosuolo.

Con riferimento a quanto espresso ai paragrafi precedenti circa la componente suolo e sottosuolo, si può attribuire alla componente ambientale medesima un giudizio globale di media qualità (valore "2"). La scelta, in particolare, è dovuta alla mediazione tra le buone qualità protettive nei confronti delle acque del sottosuolo ed alla capacità d'uso con riferimento a varie colture del suolo con le scarse capacità protettive del primo sottosuolo nei confronti delle acque sotterranee in particolare.

9.2.7 Interazioni progetto - componente ambientale nella fase di modifica, esercizio e manutenzione

Durante le fasi di modifica dell'impianto (montaggio dell'impianto di fosfatazione), esercizio e manutenzione dell'impianto le varie attività lavorative sono condotte su aree di lavoro interne a fabbricati, realizzate con CLS con spolvero al quarzo che di base ha un elevato grado di protezione contro le infiltrazioni nel sottosuolo. Inoltre le aree a rischio specifico sono adeguatamente protette con verniciature impermeabilizzanti e cordolature per il contenimento di eventuali spandimenti, con pendenze e profilature dei piani tali da far confluire le acque ai sistemi di raccolta che recapitano al depuratore interno ed al ricircolo acque.

I rifiuti prodotti dall'azienda inoltre, sebbene abbiano proprietà chimico-fisiche potenzialmente pericolose per la componente ambientale considerata, sono gestiti sempre su aree pavimentate, con bacini di contenimento e procedure gestionali atte a scongiurare incidenti in fase di prelievo e movimentazione. Anche la gestione dei rifiuti liquidi avviene sfruttando adeguate misure di prevenzione e protezione per gli operatori e per l'ambiente. La pressione negativa sulla componente esercitata dal materiale gestito nel sito produttivo, dunque, è da ritenersi lieve.

Potrebbero esistere, per contro, delle problematiche di sorta riferite a perdite accidentali di liquidi tecnici (oli idraulico, polielettrolita da batterie) dai mezzi in movimento nello stabilimento, a servizio delle attuali e future produzioni, così come anche durante le fasi di movimentazione per l'allestimento del nuovo impianto. In relazione a questo problema, tuttavia, come già previsto per i potenziali spandimenti di bagni di trattamento, sono state definite specifiche procedure di emergenza da attuarsi ogni qualvolta avvengano perdite accidentali di liquidi dai mezzi di movimentazione o dagli autocarri in transito presso l'impianto. Relativamente a queste perdite accidentali, tuttavia, considerando che nell'eventualità il materiale fuoriuscito risulterebbe comunque limitato, valutando l'assoluta sporadicità degli incidenti di sorta (ad oggi nessun incidente registrato), si valuta la pressione esercitata sulla componente come bassa.

In merito a quanto asserito ai periodi precedenti, dunque, è ragionevole considerare la pressione della fase complessiva di esercizio e manutenzione sulla componente suolo e sottosuolo come bassa (valore "1").

Complessivamente la rilevanza degli impatti della fase di esercizio e manutenzione dell'impianto ATS TECNOMETAL S.R.L. sulla componente "suolo e sottosuolo" è quindi da ritenersi estremamente bassa (valore "1").

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.2.8 Interazioni progetto - componente ambientale nella fase di dismissione

Durante le operazioni di smaltimento dei rifiuti rimanenti a seguito della dismissione del sito, l'interazione che potrebbe generarsi con la componente sarà ancora legata alla potenziale dispersione di liquidi dai mezzi durante le fasi di movimentazione di materiali, in caso di incidente o guasto.

La breve durata della fase, tuttavia, considerati gli interventi assolutamente limitati poiché l'intera attività viene svolta con attrezzature di tipo mobile, comporta che la pressione negativa esercitata dalle varie attività sulla componente, in generale, è da ritenersi anche in questo caso come lieve.

Complessivamente la rilevanza degli impatti in fase di dismissione dell'impianto ATS TECNOMETAL S.R.L. sulla componente "suolo e sottosuolo" è quindi da ritenersi estremamente bassa (valore "I").

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.3 ACQUE SOTTERRANEE E SUPERFICIALI

9.3.1 Inquadramento dei complessi idrogeologici

Con riferimento al quadro lito-stratigrafico tratteggiato nei capitoli precedenti e sulla base delle informazioni tratte dalla Relazione Geologica allegata al Piano Regolatore Comunale è possibile suddividere il territorio in base alle caratteristiche litologiche, della permeabilità, della tipologia degli acquiferi e della disponibilità di risorse idriche, distinguendo così cinque principali complessi idrogeologici.

La zona è dunque classificabile come appartenente a depositi alluvionali antichi, costituiti da materiali con permeabilità per porosità da media a bassa. Presentano acquiferi poco estesi e pertanto con limitata capacità di immagazzinamento; le risorse idriche sono molto modeste.

9.3.2 Inquadramento degli acquiferi

Sulla base di quanto riportato al precedente paragrafo, è dunque rilevabile che le risorse idriche del settore sono piuttosto contenute, ma l'area si ritrova all'interno della zona di ricarica dell'acquifero profondo. L'impianto si trova a nord della postazione di monitoraggio degli acquiferi profondi n. 09601500001 di Castelletto Cervo e a nord del punto di prelievo sulle acque superficiali di Cantone Molino a Castelletto Cervo.

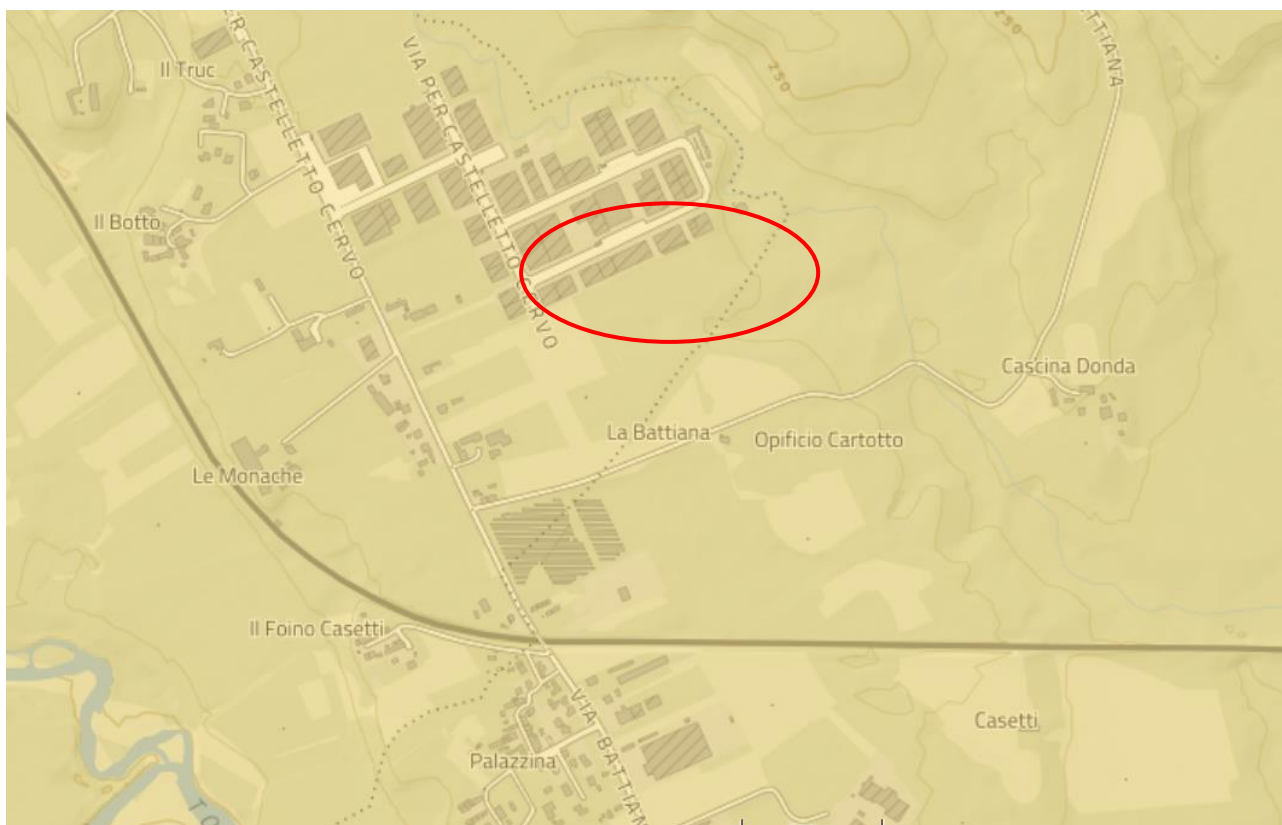





Immagine 12 - Area di ricarica dell'acquifero profondo

-  Area ricarica degli acquiferi profondi
-  Fascia tampone delle aree di ricarica
-  Aree di potenziale ricarica - anfiteatri morenici

Per quanto riguarda l'idrografia di superficie, l'area è interessata dal corso d'acqua minore denominato "Riale di Vallelonga", il cui corso non interseca in alcun modo l'attività della ATS Tecnometal S.r.l.



Immagine 13 - Estratto della Mappa dei bacini idrografici da portale regionale ARPA Piemonte

9.3.3 Qualità dell'acqua della falda superficiale

Analizzando quanto riportato nella Relazione Geologica Comunale ed i dati riportati in letteratura, con riferimento specifico alla documentazione di cui al Piano di Tutela delle Acque della Regione Piemonte, si evince che la qualità delle acque della falda freatica superficiale impostata nel sottosuolo della zona studio risulta buona (Stato chimico areale e puntuale del triennio 2012-2014 nel GWB-P1– dati ARPA PIEMONTE)

Per quanto riguarda i corpi idrici superficiali, la zona è interessata dalla vicinanza con il torrente Strona.

Lo sviluppo urbanistico del territorio in atto da tempo e particolarmente rapido negli ultimi decenni, ha comportato la progressiva copertura di alcuni tratti canalizzati di rogge e corsi d'acqua minori, non solo presso il centro abitato ma altresì in corrispondenza delle aree produttive e industriali sempre più presenti ed estese.

In generale non è comunque mutato, con particolare riferimento ai tratti principali, il disegno originale del reticolo idrografico.

Lo stato chimico degli acquiferi di superficie, in base alla classificazione WFD 2009-2011 sullo stato chimico, è valutato come scarso (stato chimico areale e puntuale del triennio 2012-2014 nel GWB-S3a – dati ARPA Piemonte)

9.3.4 Vincolo idrogeologico

La zona in cui è ubicato l'impianto in progetto non rientra tra quelle soggetto a vincolo idrogeologico, come rilevabile dagli estratti planimetrici di seguito riportati, relativi al PAI vigente ed al PGRA.

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A - 13836 Cossato (BI)
Sito di via per Castelletto 319

Lavori di ampliamento impianti per il trattamento superficiale di metalli con volume vasche superiore a 30 mc

Studio Preliminare Ambientale ed. 1 Rev.00

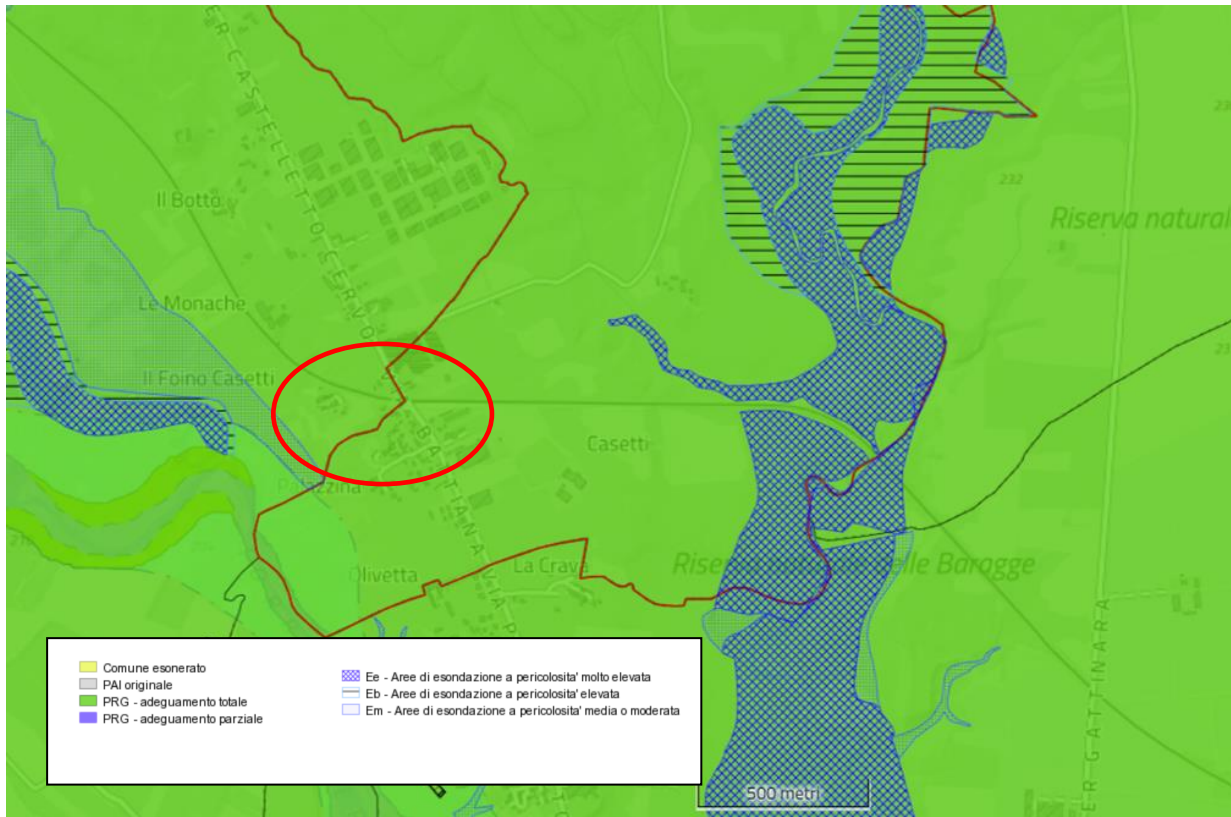


Immagine 14 - PAI vigente

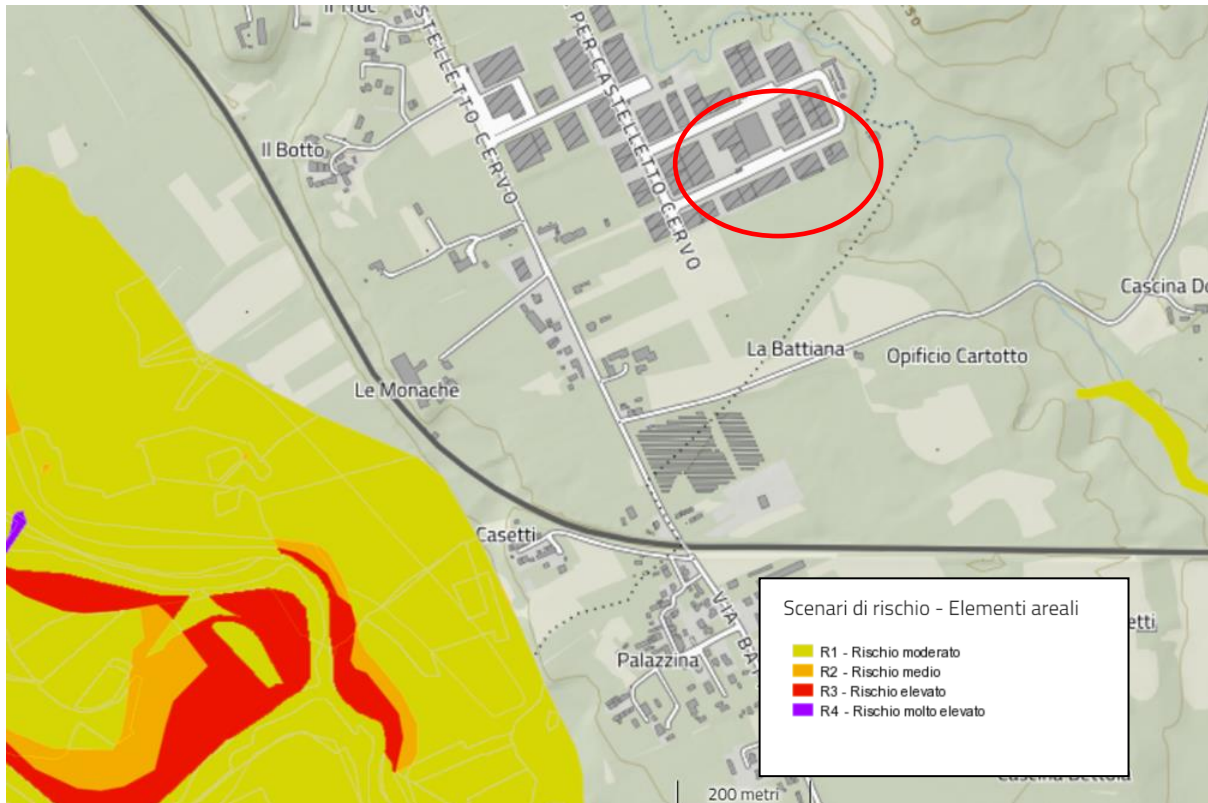


Immagine 15- PGRA – scenari di rischio puntuali, lineari e areali

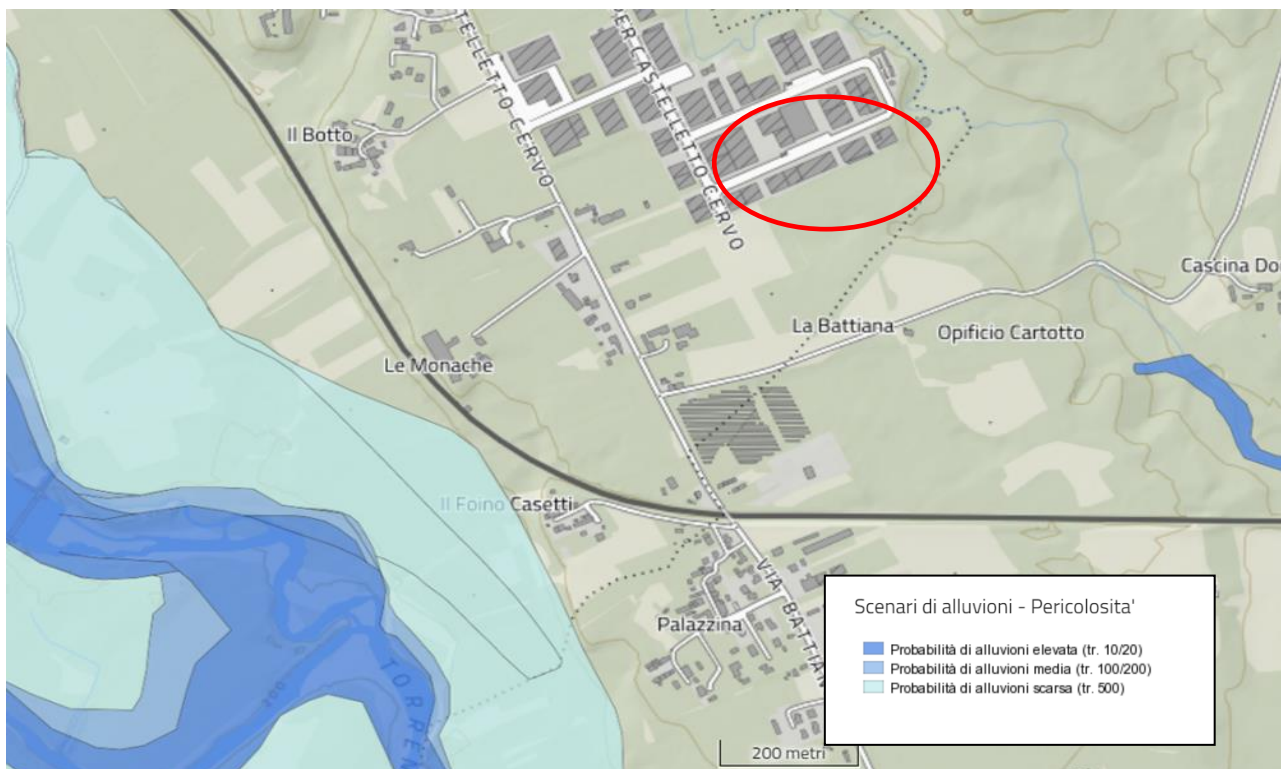


Immagine 16 - PGRA 2019 –scenari di alluvioni – pericolosità

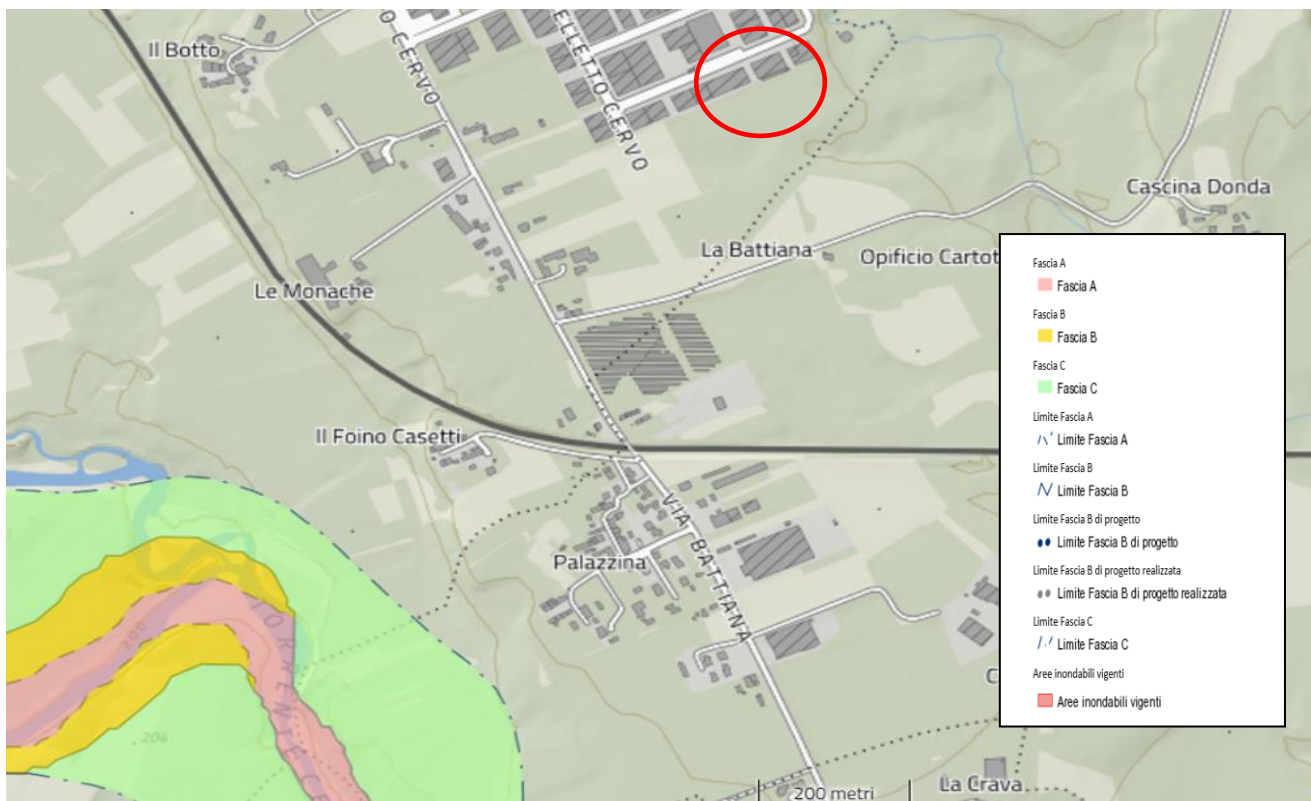


Immagine 17 – P.A.D.R.E. fasce fluviali

9.3.5 Giudizio sintetico sullo stato attuale della componente ambientale

Analizzando quanto affermato ai paragrafi precedenti circa la qualità delle acque della falda superficiale, si evince che la medesima è da ritenersi in generale buona sotto il profilo dello stato chimico che sotto il profilo della qualità ambientale generale.

Per quel che riguarda la qualità delle acque superficiali, invece, si è fatto riferimento ai dati di qualità ambientale .

In generale, dunque, sembra appropriato esprimere nei riguardi della componente ambientale un giudizio globale di qualità ambientale medio (valore "3").

9.3.6 Interazioni progetto-componente ambientale - Fase di modifica, esercizio e manutenzione

Durante la fase di modifica dell'impianto (montaggio dell'impianto di fosfatazione), esercizio dell'impianto, l'interazione possibile con le acque sotterranee della falda superficiale potrebbe essere dovuta, anche in questo caso, ad eventuali perdite di liquidi tecnologici (ad. esempio per tracimazione dei serbatoi di stoccaggio liquidi) o dai mezzi in manovra presso l'impianto durante le fasi di carico e scarico del materiale oppure a perdite dei medesimi liquidi direttamente da macchinari operanti nel sito (carrello elevatore). Si ricorda che per motivi di sicurezza, sono state definite specifiche procedure di emergenza da attuarsi ogni qualvolta avvengano perdite accidentali riferibili a qualsiasi fase di lavorazione.

Il sito risulta già dotato di tutte le misure di sicurezza necessarie al corretto contenimento di eventuali perdite imputabili a guasti o errore umano. E' inoltre presente un serbatoio di stoccaggio aggiuntivo rispetto a quelli effettivamente necessari per il ciclo produttivo, collegato idraulicamente alle linee di scarico bagni, in modo tale da poter essere utilizzato in emergenza come stoccaggio temporaneo di volumi di acque/bagni fuoriusciti da serbatoi o da trasferire dalle linee di produzione.

Per quel che riguarda, invece, l'interazione con corsi d'acqua superficiali della zona la medesima è da ritenersi nulla, in quanto non sono previsti scarichi di tipo industriale, ma solo quelli domestici o assimilati, riferiti ai servizi igienici dell'insediamento.

In generale, dunque, la pressione sulla componente dovuta alla fase è da ritenersi sicuramente bassa (valore "1").

In generale, dunque, la rilevanza dell'impatto sulla componente acque sotterranee e superficiali dovuta alla fase di esercizio è da ritenersi molto bassa (valore "II-").

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.3.7 Interazioni progetto-componente ambientale durante la fase di dismissione dell'impianto le operazioni che verranno eseguite sono riferite allo smontaggio degli impianti, preceduto dall'allontanamento dei rifiuti liquidi presenti e da un intervento di pulizia finale generale degli immobili.. Anche in questo caso l'interazione con la risorsa acque sotterranee potrà essere correlata ad errori o guasti tecnici nella fase di trasferimento liquidi dalle vasche di lavorazione, in aggiunta alla potenziale perdita di liquidi tecnici dai mezzi che interverranno al sito per le operazioni di presa dei materiali residuali (es. perdite di olio). Per mitigare le situazioni negative descritte si interverrà nuovamente con materiale assorbente in caso di fuoriuscite accidentali, oltre che sfruttando la già presente dotazione impiantistica di sicurezza del sito.

L'interazione con la componente acque superficiali anche in questo caso risulterà assente.

In generale, dunque, la rilevanza dell'impatto sulla componente acque sotterranee e superficiali dovuta alla fase di esercizio è da ritenersi molto bassa (valore "II-").

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.4 FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMI

9.4.1 Inquadramento vegetazionale

L'area studio in cui risulta collocato l'impianto di trattamento superficiale di materiali metallici è una zona del territorio comunale di Cossato altamente produttiva, caratterizzata da attività industriali e commerciali che hanno da tempo compromesso la vegetazione locale almeno lungo la linea di fronte strada, e nello specifico ambito del quartiere industriale, nato specificatamente per concentrare in un'unica area tutte le principali attività manifatturiere della zona.

Nei territori periferici comunali, per contro, sono presenti ampi spazi destinati all'agricoltura. In queste aree si possono apprezzare elementi di vegetazione caratteristici del territorio ed in particolare una porzione limitrofa della Baraggia.

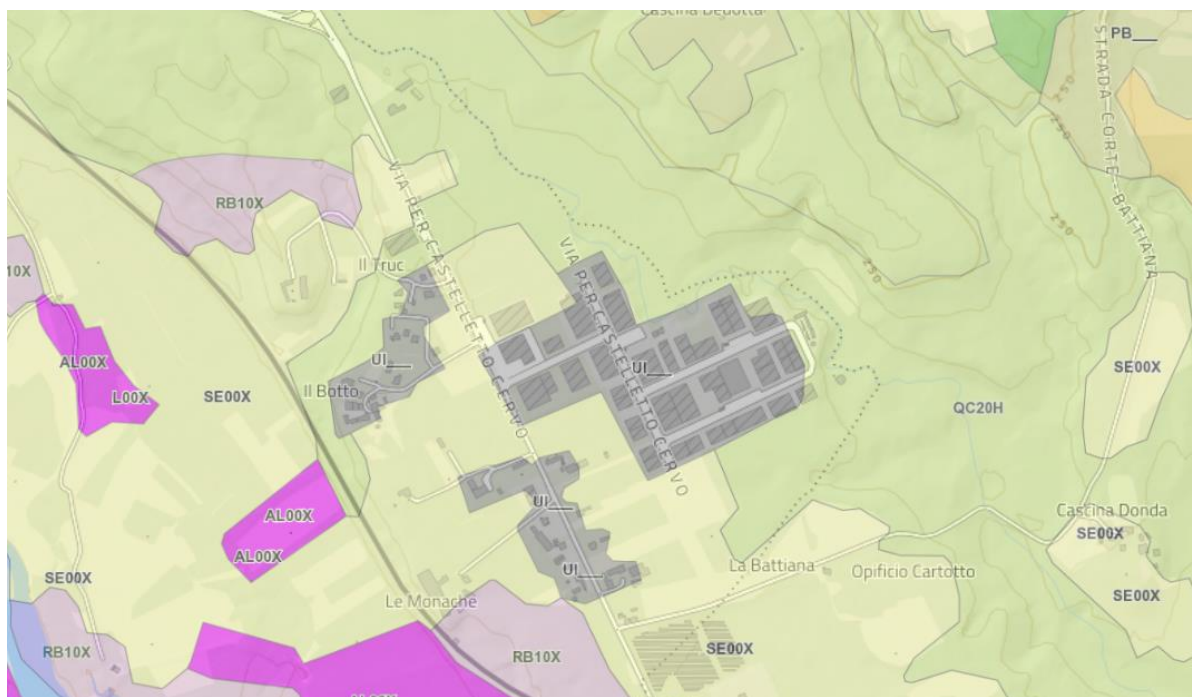


Immagine 18 – estratto della carta forestale Regione Piemonte

Abetine	Cespuglieti
Acero-tiglio-frassineti	Cespuglieti pascolabili
Alneti pianiziali e montani	Impianti per arboricoltura da legno
Arbusteti pianiziali, collinari, montani	Praterie
Arbusteti subalpini	Praterie aride di greto
Boscaglie pioniere di invasione	Praterie non utilizzate
Boscaglie pioniere di invasione	Praterie rupicole
Castagneti	Prati stabili di pianura
Cerrete	Prato-pascoli
Faggete	Canneti
Formazioni legnose riparie	Frutteti, vigneti
Lariceti e cembrete	Seminativi
Ostrieti	Cultivi abbandonati
Peccete	Torbiere
Pinete di Pino marittimo	Zone umide
Pinete di Pino silvestre	Aree estrattive
Pinete di Pino uncinato	Aree urbanizzate, infrastrutture
Querceti di rovero	Aree verdi di pertinenza di infrastrutture
Querceti di roverella	Acque
Querceto-carpineti	Greti
Robinieti	Rocce, macereti, ghiacciai
Rimboschimenti	

9.4.2 Inquadramento faunistico

Nell' area immediatamente prossima al sito in cui sorge l'impianto di trattamento metalli è difficile ipotizzare la presenza di animali, allontanati dalla forte industrializzazione del sito, anche se a ridosso dello stesso, la zona a bosco immediatamente a confine, è sicuramente zona di habitat, anche se non ancora rientrante in area con specifiche connotazioni dal punto di vista dell'ecosistema.

9.4.3 Avifauna

L'area oggetto dello studio non coincide una Zona a Protezione Speciale (ZPS) per l'avifauna individuata dalla Direttiva Uccelli 79/409/CEE.

9.4.4 Zone sottoposte a particolari regimi di tutela ambientale

Nell'area oggetto dello studio non si rilevano zone sottoposte a particolari regimi di tutela ambientale, in quanto non sono presenti ambiti di cui al D.Lgs. 42/2004, aree vincolate ai sensi del D.M. 01/08/1985, aree soggette a tutela ai sensi della L.R. n. 47/1995 o aree regionali protette ai sensi della L.R. n. 12/90

9.4.5 Giudizio sintetico sullo stato attuale della componente ambientale

Sotto il profilo della vegetazione e della fauna locali, possiamo affermare quanto segue:

- con riferimento alle zone agricole al di fuori della zona artigianale/industriale che si sviluppa intorno al quartiere artigianale, si evince la presenza di una flora ed una fauna tipica di aree campestri e boschive del territorio. Su tale componente, dunque, viene espresso un giudizio neutrale di media qualità;
- per quel che riguarda invece l'area artigianale specifica in cui sorge l'impianto di trattamento metalli, l'elevato grado di urbanizzazione ed industrializzazione dell'area, che presenta per un lungo tratto stradale una doppia fila di capannoni industriali, alcuni anche di grandi dimensioni che si affacciano su entrambi i lati della strada, ha inevitabilmente ridotto in modo importante la presenza di specie vegetali ed animali.

Il giudizio sulla componente in questo caso, è di bassa qualità ambientale.

Dovendo quindi esprimere un giudizio globale sulla componente, con riferimento all'area specifica in cui sorge l'impianto e più in generale alla zona artigianale/industriale ivi ubicata, possiamo affermare che il medesimo può essere considerato come medio (valore "3").

9.4.6 Interazioni progetto-componente ambientale - fase di modifica, esercizio e manutenzione

Durante la fase di modifica dell'impianto (montaggio dell'impianto di fosfatazione), esercizio dell'impianto non si avranno interazioni negative con la componente vegetazione. Come già specificato ai paragrafi precedenti, infatti, l'area in cui è insediata l'attività della ATS Tecnometal S.r.l. è già fortemente civilizzata ed industrializzata, lasciando alla vegetazione spazi del tutto marginali.

Le stesse considerazioni di cui al periodo precedente possono essere avanzate per la fauna. L'area relativa al progetto, infatti, non presenta connotati di pregio riferiti a questa porzione della componente ambientale.

Complessivamente l'entità della pressione esercitata dalla fase esercizio e manutenzione sulla componente "flora e fauna" è da ritenersi di media entità, tenendo anche in considerazione che l'area in cui è insediata l'attività già svolge attività di trattamento superficiale di metalli. A questo si aggiunga l'area in esame, nasce come quartiere artigianale ed ha ospitato fin dalla sua nascita attività industriali ed artigianali di vario tipo. L'entità della pressione viene valutata come valore "2").

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

Si conclude che la rilevanza degli impatti sulla componente ambientale in fase di esercizio sia di livello medio (livello "III-")

9.4.7 Interazioni progetto-componente ambientale - Fase di dismissione

Nella fase di eventuale dismissione dell'impianto l'interazione esercitata su flora e fauna è da ritenersi a priori trascurabile per le motivazioni già apportate in precedenza, dovendo provvedere al mero smontaggio degli impianti, allontanamento dei rifiuti e pulizia generale del sito. L'entità della pressione esercitata sulla componente ambientale in esame è quindi da ritenersi complessivamente bassa (valore "1").

Si conclude che la rilevanza degli impatti sulla componente ambientale in fase di dismissione sia di livello molto basso (livello "II-")

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.5 POPOLAZIONE E FATTORI SOCIOECONOMICI

9.5.1 Caratterizzazione della componente

L'impianto, come già più volte specificato, è situato nel territorio comunale di Cossato (BI), all'interno della zona industriale e commerciale del quartiere artigianale COINARCO, che quindi risulta in generale fortemente urbanizzata ed industrializzata. Lo stesso PRGC identifica l'area in cui sorge l'impianto della ATS TECNOMETAL S.r.l. come area destinata ad insediamenti produttivi (in prevalenza area D1 – art. 63 e *in parte area D2 – art. 65 del Piano Regolatore Generale Comunale approvato con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 47 del 09.07.2018 come XIV Variante Parziale*).

Parte della proprietà, ricade nella fascia di rispetto del depuratore di quartiere (ora funzionante solo per il trattamento di reflui domestici o assimilabili a domestici).

Tuttavia, dal momento che l'attività della ATS TECNOMETAL non origina e non originerà mai scarichi industriali lavorando a ciclo chiuso, non si ricade nei casi di applicabilità dell'art 35 del suddetto piano regolatore.²

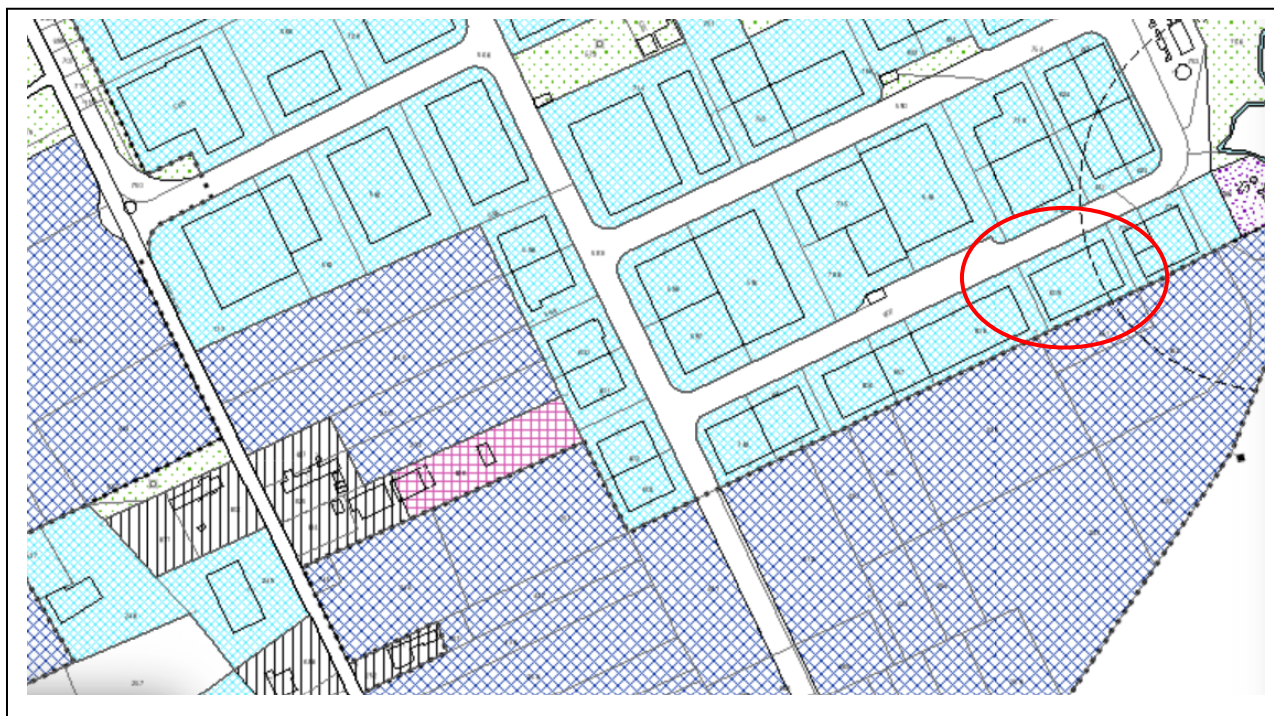


Immagine 19– destinazione uso delle aree come da PRG vigente

² Per gli impianti che trattano scarichi contenenti micro-organismi patogeni e/o sostanze pericolose alla salute dell'uomo viene istituita, in applicazione della delibera 04.02.1977 del Comitato dei Ministri per la tutela delle acque, una fascia di rispetto inedificabile di estensione non inferiore a ml 100,00.

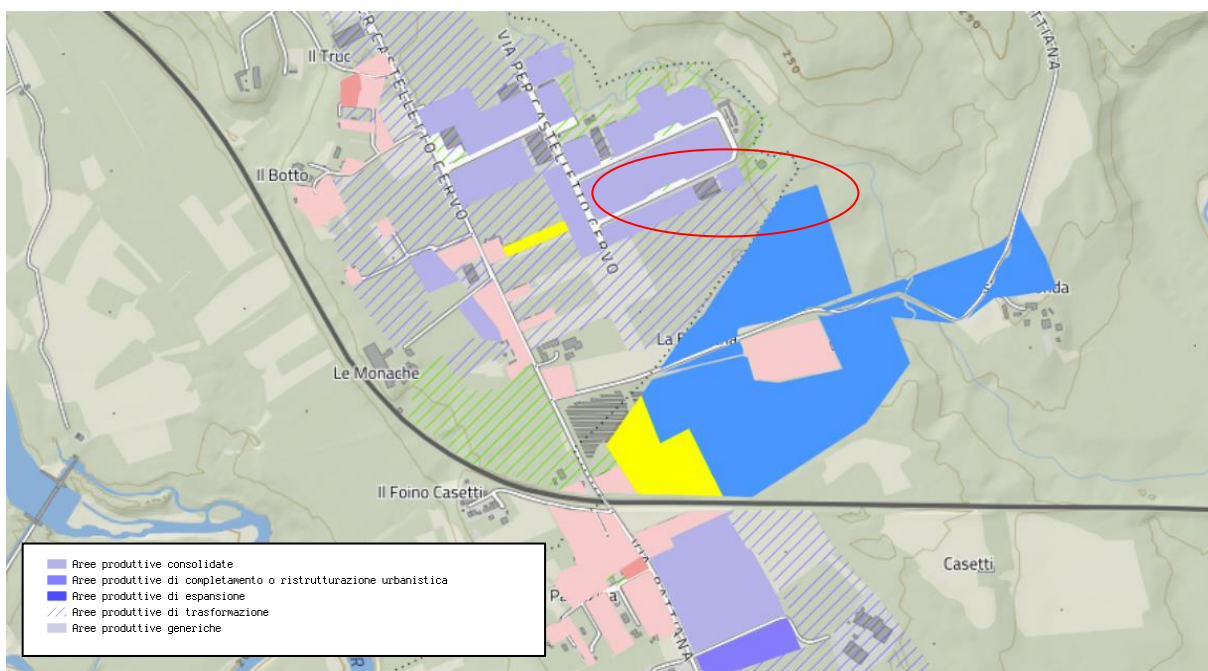


Immagine 20 - Mosaicatura PRG - dato storico

9.5.2 Giudizio sintetico sullo stato attuale della componente popolazione e fattori socioeconomici

Nell'analisi della componente, il giudizio espresso è stato formulato basandosi su di elementi oggettivi di immediata evidenza. Questi, nello specifico, sono correlati alla tipologia di attività svolte nel territorio comunale di Cossato (e nello specifico nella porzione di territorio come da stralcio del PRGC riportato) ed al livello di interazione che le medesime possono avere, in particolare, sulla componente popolazione. In riferimento a quanto accennato al precedente periodo, dunque, si può affermare che la popolazione della zona studio è attualmente già inquadrata in un ambiente destinato ad attività produttive e commerciali. La medesima, di conseguenza, in qualche modo risulta già passibile di una pressione che il contesto produttivo locale genera e che sicuramente non sarà accentuata dall' implementazione dell'attività aziendale dell'impianto di fosfatazione, anche considerati i modesti volumi di traffico veicolare che quest'ultimo genererà.

Considerando in generale il livello di sviluppo economico della zona, si è pertanto ritenuto sensato attribuire alla componente specifica un giudizio di qualità di livello medio (valore "3").

9.5.3 Interazioni progetto - componente ambientale durante la fase di modifica, esercizio e manutenzione

Durante la fase di modifica dell'impianto (montaggio dell'impianto di fosfatazione), gestione dell'impianto gli aspetti che possono interessare la componente popolazione e fattori socio-economici potranno essere le emissioni in atmosfera, il rumore ed il traffico, principalmente correlati agli autocarri in entrata ed in uscita dall'impianto, al percorso casa/lavoro dei dipendenti e alle emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti produttivi.

Per ridurre l'interazione l'azienda ha già messo in atto una serie di misure puntualmente descritte nei capitoli precedenti, atte a contenere in generale le emissioni verso l'esterno (impianto scrubber), mentre per la poca apprezzabilità degli altri impatti (rumore e traffico veicolare), non ha ritenuto necessario e/o attuabile alcuna misura specifica, fatto salvo la scelta di posizionare gli impianti tecnologici esterni sul retro del fabbricato, con l'eventuale possibilità di mettere a dimora barriere vegetate nell'adiacente porzione di terreno.

Considerando poi che il contesto in cui sorge la piattaforma è un'area produttiva fortemente industrializzata, che affaccia su una viabilità locale con traffico da medio a intenso, si ritiene che l'implementazione della produttività del sito di trattamento superficiale di metalli non vada a spostare gli equilibri propri dell'area con riferimento ad aspetti sociali, economici e produttivi, ma piuttosto ad ottimizzare i livelli produttivi e lo sfruttamento degli spazi e degli impianti di un sito industriale esistente.

E' pertanto ragionevole ipotizzare che la fase di esercizio e manutenzione della piattaforma sulla componente "popolazione e fattori socio-economici" si attesti su di un livello medio-basso (valore "2").

La rilevanza degli impatti in fase di esercizio dell'impianto, sulla componente "popolazione e fattori socio-economici" è quindi classificabile come Bassa ("II+")

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.5.4 Interazioni progetto - componente ambientale durante la fase di dismissione

L'eventuale fase consisterà nello smontaggio degli impianti, nell'allontanamento dei rifiuti e nella pulizia generale dei fabbricati. Le interazioni con la componente sono le medesime elencate per la fase di esercizio. In questo caso però, è bene, ricordare che la durata delle operazioni di dismissione dell'impianto avranno una durata molto limitata nel tempo.

Per le motivazioni espresse al periodo precedente si ritiene che la pressione esercitata dalla fase di dismissione sulla componente ambientale in esame è in generale, dunque, da ritenersi di livello basso (valore "1").

La rilevanza degli impatti in fase di dismissione dell'impianto, sulla componente "popolazione e fattori socio-economici" è quindi classificabile come Molto Bassa ("II-")

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.6 PAESAGGIO

9.6.1 Caratterizzazione della componente

L'impianto della ATS Tecnometal S.r.l., è ubicato in una zona con connotati di natura fortemente produttiva.

Il Piano Paesaggistico Regionale, classifica la zona come *“naturale/rurale alterato episodicamente da insediamenti produttivi”*.

A livello paesaggistico, dunque, non si evidenziano elementi di particolar pregio. A livello comunale non sono, inoltre, previsti vincoli di natura paesaggistica relativamente all'area.

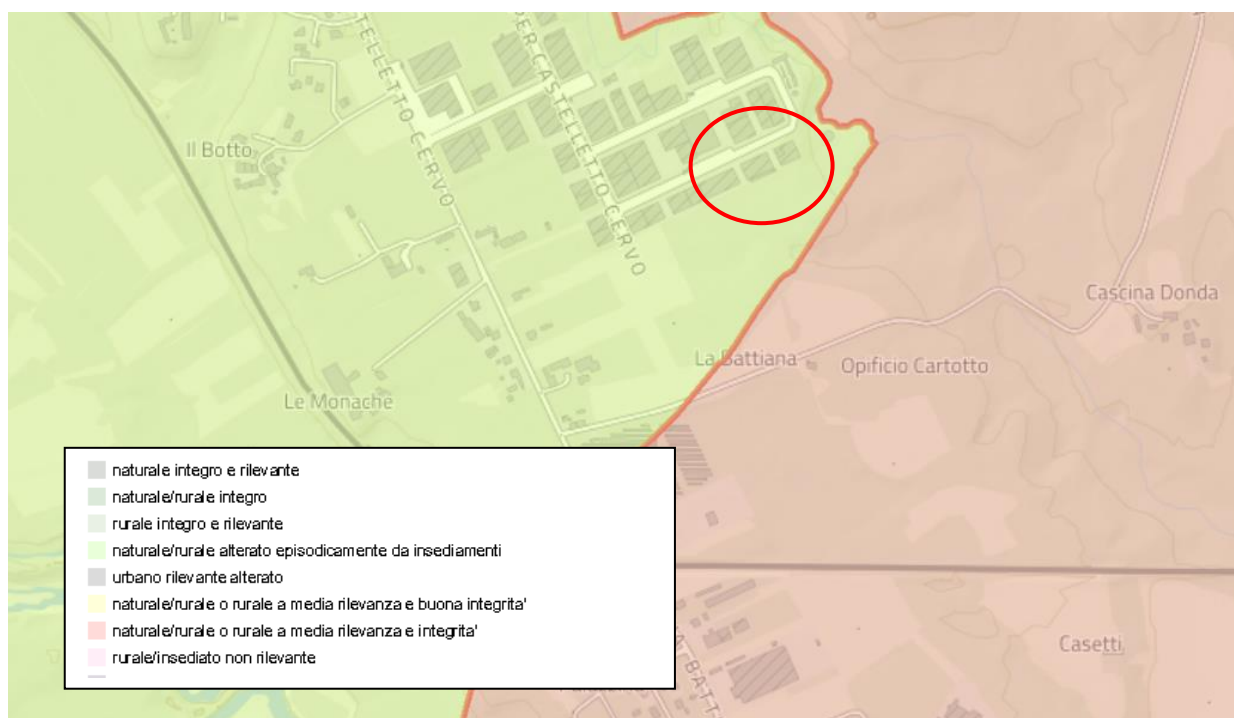


Immagine 21 - Piano paesaggistico regionale Tavola 3

9.6.2 Giudizio sintetico sullo stato attuale della componente paesaggio

Relativamente a quanto espresso al precedente paragrafo, possiamo affermare che la componente presenta scarse qualità di pregio (valore "1"). L' intorno dell'impianto, infatti, è caratterizzato dalla presenza di realtà produttive e commerciali che si sono sostituite man mano ai paesaggi tipici della zona, apprezzabili al di fuori del concentrico urbano in area destinata all'agricoltura.

9.6.3 Interazioni progetto-componente ambientale - fase di modifica, esercizio e manutenzione

L'attività attuale così come quella futura svolta da ATS TECNOMETAL S.r.l. non si ritiene influiscano negativamente sul paesaggio locale. La fase di modifica, stante la temporaneità stessa della fase, si ritiene trascurabile.

Il paesaggio medesimo, come già affermato, risulta compromesso dalle attività ampiamente radicate e non presenta connotati di pregio.

In base a quanto precisato ai periodi precedenti, appare sensato, comunque, attribuire alla pressione della fase sulla componente un giudizio di medio- bassa pressione (valore "1").

L'entità della pressione in fase di esercizio dunque, da ritenersi bassa (valore "1"), con una rilevanza degli impatti estremamente bassa ("1")

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

9.6.4 Interazioni progetto-componente ambientale fase di dismissione

Per l'eventuale fase di dismissione valgono le considerazioni effettuate in precedenza. La medesima non andrà ad influire sul paesaggio essendo limitata ad operazioni di smontaggio, allontanamento rifiuti e pulizia delle aree di pertinenza, che avrà durata limitata e non modificherà il sito in modo sostanziale.

La risultante, dopo le operazioni di sgombero e pulizia, sarà quella di un fabbricato ad uso artigianale/industriale, con piazzale esterni, con passo carraio e recinzione perimetrale, assolutamente in linea con gli altri fabbricati a fronte strada della zona, nonché coerente con lo strumento urbanistico e la destinazione d'uso dell'area.

L'entità della pressione è anche in questo caso, dunque, da ritenersi bassa (valore "1"), con una rilevanza degli impatti estremamente bassa ("1")

ATS TECNOMETAL S.r.l.
Via per Castelletto Cervo 429/A - 13836 Cossato (BI)
Sito di via per Castelletto 319

Lavori di ampliamento impianti per il trattamento
superficiale di metalli con volume vasche superiore a 30 mc

Studio Preliminare
Ambientale ed. 1 Rev.00

RILEVANZA DEGLI IMPATTI						
		Qualità della componente ambientale				
		5	4	3	2	1
Entità Delle pressioni	5	V	IV+	III+	III-	III-
	4	V	IV-	III+	III-	II+
	3	IV+	III+	III-	II+	II-
	2	III+	III-	II+	II-	I
	1	III-	II+	II-	I	I

10. RISULTATI DELLO STUDIO E VALUTAZIONI SULLA RILEVANZA DEGLI IMPATTI AMBIENTALI INDIVIDUATI

Al fine di ottenere una visione d'insieme ed immediata delle considerazioni espresse nel presente studio si riportano schematicamente i giudizi sintetici di qualità delle singole componenti ambientali e di entità delle pressioni generate dalle attività sulle componenti stesse ed attribuiti nei capitoli precedenti.

Nella tabella riportata di seguito sono riportate e raffrontate le entità delle pressioni generate nelle tre fasi di vita dell'impianto con il giudizio di qualità (unico per le tre fasi) delle diverse componenti ambientali considerate:

Componenti ambientali Attività	Aria e fattori climatici	Suolo e sottosuolo	Acque sotterranee e superficiali	Flora, fauna, ecosistemi	Popolazione e fattori socioeconomici	Paesaggio
Modifica, esercizio e manutenzione dell'impianto	3 2	2 1	3 1	3 2	3 2	1 1
Dismissione dell'impianto	3 1	2 1	3 1	3 1	3 1	1 1

Secondo quanto previsto dal metodo di valutazione adottato, tali giudizi concorrono in eguale misura a determinare la rilevanza degli impatti ambientali individuati nelle diverse e successive fasi di vita dell'impianto in progetto.

Nella tabella successiva sono riportati i giudizi complessivi di rilevanza degli impatti ambientali ottenuti a partire dai giudizi riportati nella tabella precedente.

Tale tabella costituisce il quadro sintetico e riassuntivo dei risultati del presente Studio di Impatto Ambientale e rappresenta la rilevanza degli impatti ambientali che, con approccio cautelativo, sono presumibili come residuali in presenza delle misure mitigative e degli accorgimenti progettuali previsti per l'opera in esame.

Componenti ambientali Attività	Aria e fattori climatici	Suolo e sottosuolo	Acque sotterranee e superficiali	Flora, fauna, ecosistemi	Popolazione e fattori socioeconomici	Paesaggio
Modifica, esercizio e manutenzione dell'impianto	II+	I	II-	II+	II+	I
Dismissione dell'impianto	II-	I	II-	I	II-	I

Legenda della rilevanza degli impatti		
Classe	Livello di rilevanza	Descrizione
V	Estremamente alta	Stato delle risorse molto alto e pressioni alte o medio-alte
IV+	Molto alta	Stato di qualità da alto a medio-alto e pressioni rilevanti
IV-	Alta	Stato di qualità medio-alto e pressioni medio-alte o stato molto alto e pressioni medio-basse
III+	Medio-Alta	Stato delle risorse alto sottoposto a pressioni irrilevanti o stato da medio-alto a medio su cui agiscono pressioni da medie ad alte
III-	Medio-Bassa	Stato di qualità da medio-alto a medio-basso e pressioni da medio-basse a elevate
II+	Bassa	Stato medio-alto e pressioni molto basse o stato molto basso con pressioni molto alte (numerose situazioni intermedie fra queste)
II-	Molto bassa	Stato di qualità da medio a basso e pressioni da basse a medie
I	Estremamente bassa	Stato della risorsa molto basso e pressione molto bassa (peggioramento improbabile delle risorse)

Sulla base dei risultati forniti dalla presente relazione, l'opera in progetto genera pressioni da irrilevanti a basse.

11. ULTERIORE APPROFONDIMENTO DEGLI ASPETTI AMBIENTALI PIU' RILEVANTI

Nell'ambito dell'analisi degli impatti ambientali attesi come conseguenza dell'avvio delle attività in progetto, si ritiene che dal punto di vista dell'LCA dell'opera, di fatto non vi siano elementi critici né in fase di realizzazione né in quella di esercizio o dismissione.

Questo perché innanzitutto la parte architettonica non subirà modifica alcuna rispetto a quella oggi impiegata per l'attività in essere, e buona parte degli impianti tecnologici già in funzione saranno mantenuti tal quali e condivisi con il nuovo impianto di fosfatazione, aumentandone l'efficienza sia dal punto di vista energetico che di bilancio idrico, in quanto sfruttati per la loro piena potenzialità.

In fase di esercizio, una linea di produzione in più, tenuto conto degli inquinanti specifici potenzialmente presenti a camino per quanto riguarda le emissioni in atmosfera (eventualmente considerabili come unico vero elemento di novità), è ragionevolmente classificabile come non rilevante, così come gli incrementi di traffico veicolare diretti ed indiretti legati alle modifiche produttive descritte.

Anche volendo considerare il fine vita dell'impianto quindi, non si ravvedono particolari criticità legate al decommissionamento dell'area, in quanto si tratta di un capannone industriale prefabbricato ed aree scoperte ad esso prospicienti, dove si procederà ad un normale allontanamento di tutti i rifiuti speciali presenti, pericolosi e non, lavaggio degli impianti e svuotamento delle vasche, smontaggio selettivo degli impianti e pulizia finale, lasciando il fabbricato libero per altri utilizzi.

Anche gli impatti che ragionevolmente si porrebbero in incremento, proporzionalmente legato all'aumento dei volumi di materiali trattati quali consumi energetici ed idrici, sono da valutarsi in termini percentuali rispetto all'incremento produttivo, tenendo conto dell'efficientamento generale che si otterrà sfruttando appieno spazi, reti tecnologiche, impianti di processo comuni, sempre utilizzando le migliori tecniche disponibili per il mantenimento del calore, il ricircolo delle acque, l'ottimizzazione dei prelievi energetici solo in specifiche fasi di lavorazione.

Dal punto di vista dell'impatto acustico non si rilevano poi criticità particolari, tenuto conto dell'attività produttiva ipotizzabile su un massimo di due turni (6:00-22:00) la classificazione della zona in classe V area prevalentemente industriale, oltre che la distanza lineare del recettore più vicino all'impianto e la presenza di modeste aree boscate che costituiscono comunque barriere naturali utili al contenimento dell'emissione acustica, come riportato nelle immagini seguenti .



Immagine 22 – individuazione del principale recettore e sua vista esterna (Classe V)



Classe	Tipologia	Tratteggio	Limiti di emissione Leq dB(A) diurno/notturno	Limiti di immissione Leq dB(A) diurno/notturno
I	Aree protette		45/35	50/40
II	Aree prevalentemente residenziali		50/40	55/45
III	Aree di tipo misto		55/45	60/50
IV	Aree di intensa attività umana		60/50	65/55
V	Aree prevalentemente industriali		65/55	70/60
VI	Aree esclusivamente industriali		65/65	70/70

Immagine 23 – Zonizzazione acustica dell'area

12. VALUTAZIONE DELLE ALTERNATIVE POSSIBILI

Come già specificato in premessa, la presente istanza viene mossa in quanto l'attuale attività di produzione legata a trattamenti superficiali di metalli vuole essere ampliata a nuove lavorazioni e contestualmente procedere ad una ottimizzazione dal punto tecnologico di quelle esistenti.

Alternativa n. 01 – mantenimento delle attuali posizioni autorizzative

La prima ipotesi alternativa a quella proposta in progetto, consiste nella non realizzazione dell'intervento e del mantenimento delle attuali condizioni operative dell'impianto.

Tuttavia è da considerare che a fronte di una rinuncia dal punto di vista imprenditoriale, non vi è certezza della bontà della scelta operata per la mancata occasione di un pieno sfruttamento delle risorse già disponibili (porzioni di capannone, impianti tecnologici comuni).

Il sito è infatti già esistente ed operativo, e grava dal punto di vista paesaggistico sull'area, così come induce traffico veicolare, emissioni di rumore, emissioni in atmosfera, consumi energetici ed idrici comunque presenti indipendentemente dalla natura autorizzativa in essere (autorizzazione secondo AVG oggi, AIA all'indomani).

Considerata la tipologia di lavorazioni che verranno effettuate in aggiunta a quelle già attualmente autorizzate, che prevedono comunque lavorazioni e trattamenti assolutamente analoghi a quelli in essere, si ritiene che l'effetto additivo dei nuovi impatti rispetto allo scenario odierno, sia trascurabile.

In termini di consumi elettrici e idrici, la mancata realizzazione dell'impianto, rappresenterebbe una causa certa di minor efficienza, oltre che precludere opportunità di mercato fondamentali per un'azienda che opera conto terzi, con ovvie ricadute sulle prospettive occupazionali.

Alternativa n. 02 – identificazione di un sito alternativo

La seconda alternativa non è economicamente praticabile, e non sarebbe vantaggiosa dal punto di vista ambientale, in quanto creerebbe un impatto maggiore in termini di uso del suolo, LCA in fase di realizzazione, oltre comunque all'impossibilità di rendere l'attività totalmente sinergica ed integrata con le attività già in essere presso il sito prescelto.

Considerata la tipologia di materiali lavorati e le specifiche modalità di movimentazione e stoccaggio della Ditta ATS TECNOMETAL S.r.l. nonché le modalità di produzione degli stessi, la scelta di avviare una nuova linea produttiva presso la sede aziendale attuale, rappresenta la soluzione più ragionevole anche dal punto di vista logistico, permettendo di sfruttare al meglio i rientri ed i viaggi di ritorno dei vari Committenti (potendo caricare e scaricare materiali derivanti da più tipologie di lavorazioni), evitando in questo modo consumi aggiuntivi di carburante.

Si può pertanto ragionevolmente affermare che non vi siano alternative tecnicamente praticabili rispetto alla scelta operata e proposta in progetto che offrano equivalenti vantaggi in termini di bilancio ambientale.

13. MISURE ORGANIZZATIVE E GESTIONALI AGGIUNTIVE

In aggiunta alle procedure di gestione già adottate dall'azienda, si conferma, in fase di conclusione del progetto di avvio dell'impianto di fosfatazione e modifica dei processi di zincatura, l'adozione di ulteriori misure organizzative e gestionali relative a:

- 1) Pulizia e manutenzione periodica delle zone di deposito fanghi, quali lavaggio periodico del bacino di contenimento e controllo generale funzionale
- 2) Ripristino e manutenzione di tutte le impermeabilizzazioni e cordolature interne ed esterne allo stabilimento
- 3) Manutenzione e pulizia dei sistemi di aspirazione e abbattimento
- 4) Controllo di tutti i depositi di materie prime e rifiuti, con pulizia e manutenzione dei bacini di contenimento
- 5) Controllo funzionale di tutti gli impianti, valvole, pompe di travaso
- 6) Mantenimento e controllo di un serbatoio di emergenza sempre libero, per il rapido travaso di bagni in caso di necessità immediata (minimo 5.000 litri)
- 7) Controllo dell'efficienza dei sistemi di aspirazione
- 8) Ripristino della cartellonistica di sicurezza e verifica periodica della sua leggibilità e pulizia, compresi i contrassegni sulle tubazioni
- 9) Controllo delle dotazioni di sicurezza ambientale (kit di sversamento e DPI)
- 10) Controllo delle dotazioni di sicurezza per il personale addetto (materiali antincendio, DPI, docce lavaocchi, kit lavaggio oculare)

14. CONCLUSIONI FINALI

Alla luce di quanto relazionato nel presente documento, si ritiene di poter affermare:

- la continuità rispetto alle attività in essere e l'assenza di modifiche sostanziali a carico dei fabbricati
- L'impiego di superfici e volumetrie di fabbricati già esistenti
- La possibilità di sfruttare gli impianti tecnologici di servizio già predisposti per le attività di zincatura (rete di ricircolo acque di processo e osmosi, sistemi di stoccaggio acque e fanghi, impianti ausiliari di trasferimento bagni, ecc.)
- La natura delle materie prime impiegate per i processi di fosfatazione, il confezionamento di queste ultime, le modalità di stoccaggio, prelievo e diluizione nei bagni
- Il ciclo controllato dei rifiuti solidi e liquidi che di fatto non subirà cambiamenti sostanziali
- Il non rilevante impatto acustico delle nuove installazioni, in ragione dell'impatto acustico originato e della classe assegnata alla zona in termini di zonizzazione, oltre che la distanza lineare dai recettori più vicini e l'attività limitata al solo orario diurno (fine attività entro le ore 22:00)
- il bilancio complessivo delle pressioni ambientali che l'Azienda ATS TECNOMETAL S.r.l. esercita presso l'area oggetto di studio, intesa come il tratto stradale che affaccia su via per Castelletto Cervo e la vicina tangenziale Biella-Cossato, in ragione dell'attuale carico di traffico veicolare e dell'incremento indotto dalle nuove lavorazioni in termini percentuali
- l'assenza di scarichi idrici di tipo industriale

- il potenziale efficientamento derivante dall'installazione di un nuovo impianto in termini di ottimizzazione degli spazi, pieno carico degli impianti di servizio, migliore gestione dei consumi energetici e prelievi idrici

Alla luce dei punti sopra riportati, la ATS TECNOMETAL S.r.l. ritiene che il progetto di implementazione degli impianti presso il sito di via Castelletto Cervo, 19 consistenti nell'avvio di un impianto di fosfatazione, non generi impatti ambientali tali da sottoporlo a Valutazione di Impatto Ambientale.

15. ULTERIORI ALLEGATI

ALLEGATO A2 - planimetria generale del sito

ALLEGATO A3 – delega sottoscrizione e presentazione DGT

ALLEGATO A4- Documento Legale Rappresentante

ALLEGATO A5 – visura CCIAA

ALLEGATO A6 – attestazione avvenuto pagamento oneri istruttori

ALLEGATO A7 - autocertificazione dimensioni Piccola Impresa

ALLEGATO A8 – raccolta principali schede di sicurezza linea fosfatazione