

<p><b>Amministrazione</b> <b>Regione Lombardia</b> <b>Provincia di Brescia – Comune di Leno</b></p>
---

Oggetto dell'intervento
<b>Modifica non sostanziale Autorizzazione Integrata Ambientale</b>

Zona d'intervento  
**Via Calvisano n. 30 - Leno (BS)**



Elaborato

# Relazione Tecnica

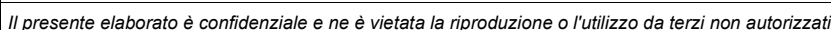
*Art. 29-nonies comma 1 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i.*

*Art. 29-nonies comma 1 del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i.*

Proprietà:

**KUPRAL S.p.a.**

**Dott.ssa Enrichetta Lupo**  
**Dott.ssa Anna Pedersoli**  
**Ing. Paola Rovari**



Denominazione Progetto	Modifica non sostanziale Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)		
Fase del progetto		Formato	A4
Versione	Rev. 0	Data	29.04.2022

**Informazioni documento**

Operazione	Soggetto	Data
Controllato	New Consult Ambiente Srl	19/04/2022
Approvato	KUPRAL s.p.a.	20/04/2022
<b>File:</b>	2022.04.14 - Relazione Tecnica.docx	
<b>Numero di pagine:</b>	38	

---

**INDICE**

<b>1.</b>	<b>PREMESSA</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO</b>	<b>6</b>
2.1.	Ubicazione del progetto	6
<b>3.</b>	<b>RETI E SERVIZI</b>	<b>8</b>
<b>4.</b>	<b>DESCRIZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO: STATO DI FATTO</b>	<b>9</b>
<b>5.</b>	<b>DESCRIZIONE DELLA MODIFICA PREVISTA</b>	<b>11</b>
5.1.	Spostamento reparti taglio bronzo e taglio alluminio	11
5.2.	Modifiche layout reparto lavorazioni meccaniche	14
5.3.	Sostituzione del forno d'attesa nel reparto fonderia Bronzo	14
<b>6.</b>	<b>VALUTAZIONE ASSOGGETTABILITA' A SCREENING VIA/VIA</b>	<b>17</b>
<b>7.</b>	<b>MODIFICHE ALL'ALLEGATO TECNICO DI RIFERIMENTO</b>	<b>19</b>
7.1.	A 1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	19
7.1.1.	A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	19
<b>8.</b>	<b>B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO</b>	<b>19</b>
8.1.	B.1 Produzioni	19
<b>9.</b>	<b>INQUADRAMENTO MODIFICA PROGETTUALE AI SENSI DELLA NORMATIVA IPPC</b>	<b>27</b>
<b>10.</b>	<b>CONCLUSIONI</b>	<b>29</b>

## 1. PREMESSA

La presente Relazione Tecnica viene presentata a corredo dell'istanza di modifica non sostanziale A.I.A. relativa all'installazione IPPC KUPRAL s.p.a., ubicata nel comune di Leno (BS).

La società risulta in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale (in seguito AIA) rilasciata con Atto dirigenziale della Provincia di Brescia n. 1228 del 29/05/2020 e s.m.i..

Nell'insediamento si svolge la seguente attività IPPC:

*IPPC - 2.5(b): "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 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli";*

ovvero si producono particolari in metalli non ferrosi mediante seconda fusione di lingotti di alluminio e bronzo.

Rispetto allo stato attuale si prevedono le seguenti modifiche non sostanziali:

- Spostamento dell'attuale reparto dedicato al taglio del bronzo nel capannone attualmente dedicato al taglio alluminio al fine di dedicare tale compartimento a magazzino.

Nel nuovo reparto taglio bronzo saranno inoltre presenti anche i seguenti macchinari, in precedenza presenti nel locale officina meccanica:

- n.3 isole di taglio automatizzate (tornio bimandrino + robot): CNC1, CNC10, CNC12;
- n.2 torni: CNC5, CNC2.

Tali postazioni non necessitano di aspirazione e trattamento in quanto il taglio del bronzo viene eseguito a secco.

- Spostamento dell'attuale reparto dedicato al taglio dell'alluminio nel capannone nella parte sud dello stabilimento attualmente utilizzato come deposito e contestuale introduzione di un nuovo impianto di aspirazione e abbattimento E6 a presidio delle sterratrici (vibratrici a carica manuale per sterratura getti).
- Modifiche del layout del reparto lavorazioni meccaniche con introduzione di:
  - N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC28) con aspirazione e abbattimento (filtro bordo macchina) con reimmissione ambiente di lavoro;
  - N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC20) che non necessita di aspirazione e abbattimento;
  - N.1 tornio a controllo numerico (CNC27) collettato all'impianto di aspirazione esistente E5, senza variazione di portata dello stesso;
  - N. 1 nuova lavatrice lavapezzi con sfiato convogliato in atmosfera. Il lavaggio viene effettuato con sola acqua calda, senza l'impiego di detergenti né di solventi. A tal proposito non è previsto impianto di abbattimento.
  - N. 1 nuova stozzatrice: lavorazione a secco che non comporta impianto di aspirazione e abbattimento.
- Sostituzione del forno d'attesa dell'isola 4 del reparto fonderia Bronzo con un forno elettrico ad induzione **FB4** di capacità pari a 500 kg/h e di potenza pari a 200 kW. Oltre che come forno di attesa, il nuovo forno potrà essere impiegato per la fusione di nuove tipologie di leghe. Viene conseguentemente incrementata la capacità fusoria del reparto bronzo che passa da 36 a 48 t/d.

Le modifiche sopra elencate si configurano come non sostanziali, come meglio approfondito nei capitoli successivi.

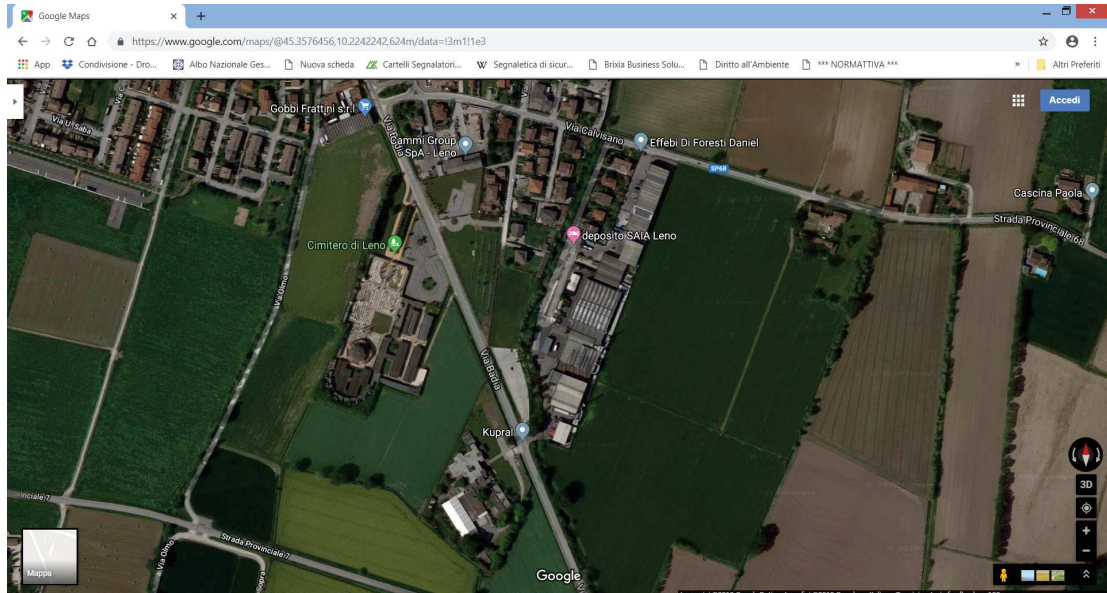
I potenziali impatti derivanti dalle modifiche in progetto si considerano non significativi: a tal proposito viene presentata contestualmente alla presente Istanza di Valutazione Ambientale Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

## 2. LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO

### 2.1. Ubicazione del progetto

L'installazione IPPC è ubicata in Via Calvisano n. 30 in comune di Leno.

**Figura 1:** Inquadramento territoriale su base ortofoto.



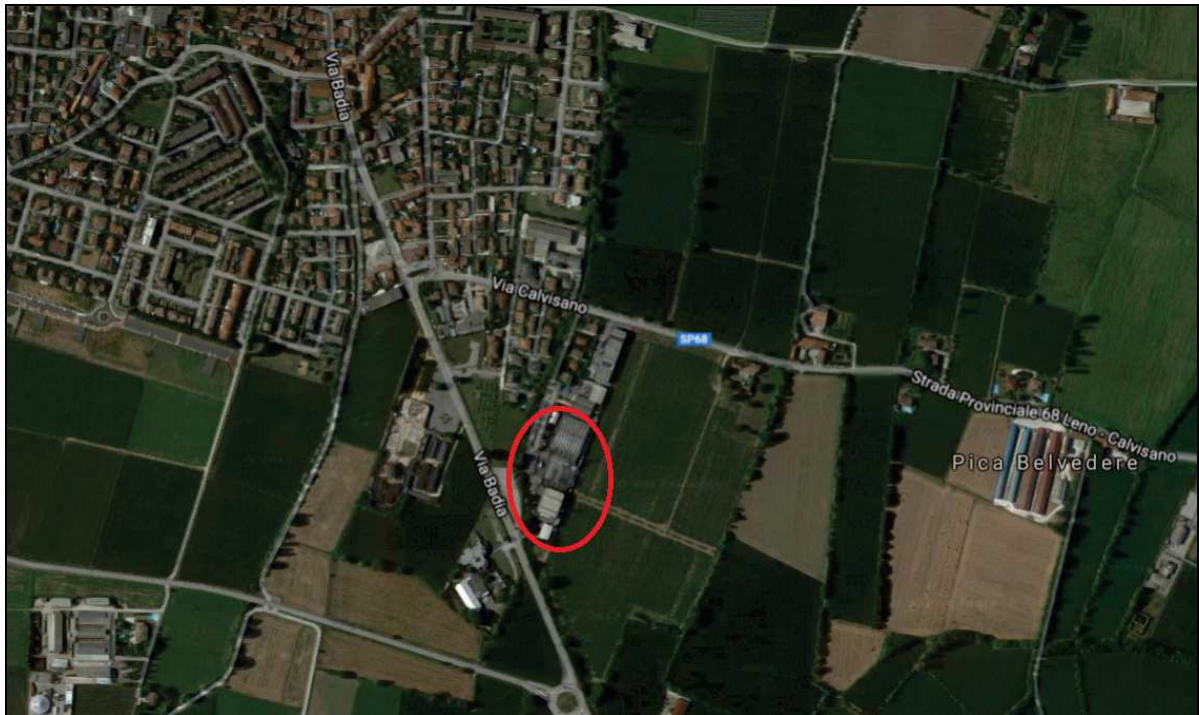
Il Comune di Leno si estende per una superficie di 58,64 km<sup>2</sup> ed è situato nel territorio della Pianura Bresciana Orientale. Del comune fanno parte le frazioni di Castelletto, Milzanello e Porzano.

Leno confina con Bagnolo Mella, Cigole, Ghedi, Gottolengo, Manerbio, Offlaga e Pavone del Mella<sup>1</sup>.

<sup>1</sup> [www.comuni-italiani.it](http://www.comuni-italiani.it).



**Figura 2 - Inquadramento territoriale del sito oggetto di valutazione.**



Il baricentro del sito risulta contraddistinto dalle seguenti coordinate:

- Gauss-boaga X: 1595943.127, Y: 5023426.224<sup>2</sup>.

Dal punto di vista viabilistico l'area risulta asservita dalla provinciale SP68 e dalla SP7 che consentono di evitare il centro abitato<sup>3</sup>.

<sup>2</sup> <http://www.ultrasoft3d.net/MapItaly.aspx>.

<sup>3</sup> Distanza calcolata misurando cartograficamente (base Ortofoto 2011) la lunghezza del tratto stradale di raccordo tra impianto e autostrada A4.

**Figura 3:** Inquadramento viabilità del sito oggetto di valutazione.



### 3. RETI E SERVIZI

L'area in oggetto è servita da:

- acquedotto utilizzato per usi igienico-sanitari del personale;
- fognatura pubblica;
- rete elettrica di dimensioni adeguate al tipo di attività.
- viabilità adeguata a sopportare il transito dei mezzi da e per l'insediamento produttivo.



#### 4. DESCRIZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO: STATO DI FATTO

L'installazione IPPC KUPRAL s.p.a. (ex Bertazzi & Soldi S.r.l.) nasce nel 1976 come Fonderia in Conchiglia a gravità di leghe di Bronzo e Officina Lavorazione Meccanica.

Nel 1990 è stato inserito anche il reparto Fonderia in Conchiglia a gravità di leghe dell'Alluminio.

L'insediamento produttivo di Leno produce getti in leghe di Alluminio e Bronzo, venduti allo stato grezzo o lavorato, destinati al mercato Automotive, Trasmissioni, Argani, Riduttori, Veicoli industriali.

Viene effettuata la lavorazione meccanica dei prodotti fusi e vengono costruite al suo interno le attrezzature per la fusione dei particolari.

L'azienda è suddivisa in reparti produttivi così definiti:

- 1) Reparto Fonderia Leghe di Alluminio.
- 2) Reparto Fonderia Leghe di Bronzo.
- 3) Reparto Fonderia Leghe di Alluminio ad elevata automazione.
- 4) Reparto Lavorazioni Meccaniche.

I reparti sono asserviti da magazzini materie prime, semilavorati e finiti, attrezzatura per la lavorazione e la manutenzione delle attrezzature di fusione e uffici tecnici, commerciali e amministrativi.

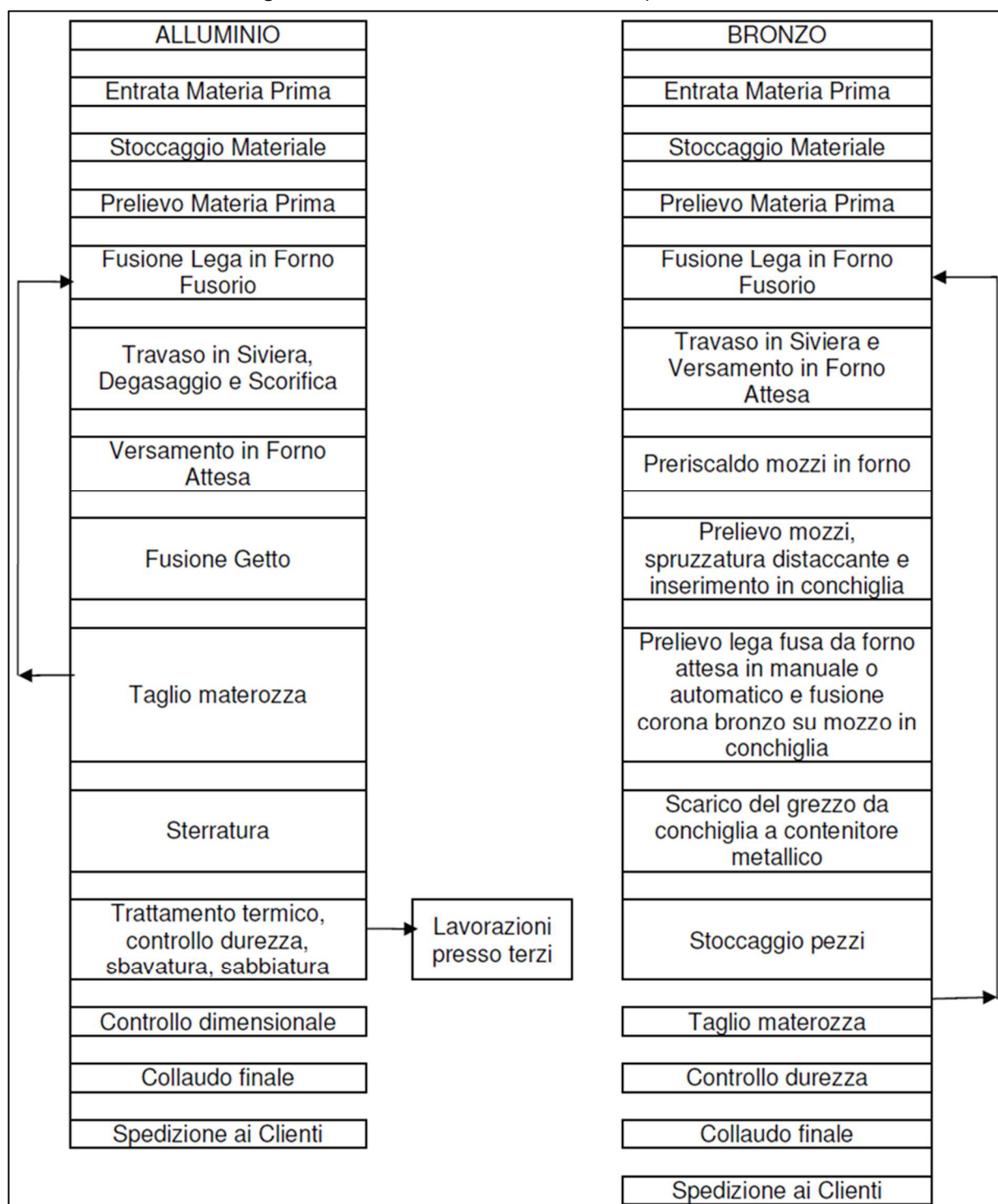
L'impianto lavora a ciclo continuo per circa 220 giorni all'anno.

L'insediamento risulta soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale in quanto viene svolta la seguente attività:

- **Codice IPPC 2.5(b):** 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 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.

Si riporta a seguire lo schema a blocchi di sintesi dell'attività produttiva allo stato di fatto.

**Figura 4** - Schema a blocchi di sintesi attività produttiva.



## 5. DESCRIZIONE DELLA MODIFICA PREVISTA

Si descrivono nel seguito le modifiche previste consistenti in:

- Spostamento dell'attuale reparto dedicato al taglio del bronzo nel capannone attualmente dedicato al taglio alluminio al fine di dedicare tale compartimento a magazzino.  
Nel nuovo reparto taglio bronzo saranno inoltre presenti anche i seguenti macchinari, in precedenza presenti nel locale officina meccanica:
  - n.3 isole di taglio automatizzate (tornio bimandrino + robot): CNC1, CNC10, CNC12;
  - n.2 torni: CNC5, CNC2.

Tali postazioni non necessitano di aspirazione e trattamento in quanto il taglio del bronzo viene eseguito a secco.

- Spostamento dell'attuale reparto dedicato al taglio dell'alluminio nel capannone nella parte sud dello stabilimento attualmente utilizzato come deposito e contestuale introduzione di un nuovo impianto di aspirazione e abbattimento E6 a presidio delle sterratrici (vibratrici a carica manuale per sterratura getti).
- Modifiche del layout del reparto lavorazioni meccaniche con introduzione di:
  - N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC28) con aspirazione e abbattimento (filtro bordo macchina) con reimmissione ambiente di lavoro;
  - N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC20) che non necessita di aspirazione e abbattimento;
  - N.1 tornio a controllo numerico (CNC27) collettato all'impianto di aspirazione esistente E5, senza variazione di portata dello stesso;
  - N. 1 nuova lavatrice lavapezzi con sfiato convogliato in atmosfera. Il lavaggio viene effettuato con sola acqua calda, senza l'impiego di detergenti né di solventi. A tal proposito non è previsto impianto di abbattimento.
  - N. 1 nuova stozzatrice: lavorazione a secco che non comporta impianto di aspirazione e abbattimento.
- Sostituzione del forno d'attesa dell'isola 4 del reparto fonderia Bronzo con un forno elettrico ad induzione **FB4** di capacità pari a 500 kg/h e di potenza pari a 200 kW. Oltre che come forno di attesa, il nuovo forno potrà essere impiegato per la fusione di nuove tipologie di leghe. Viene conseguentemente incrementata la capacità fusoria del reparto bronzo che passa da 36 a 48 t/d.

### 5.1. Spostamento reparti taglio bronzo e taglio alluminio

Allo stato di progetto l'azienda intende:

- Spostare l'attuale reparto dedicato al taglio del bronzo nel capannone attualmente dedicato al taglio alluminio al fine di dedicare tale compartimento a magazzino.

Nel nuovo reparto taglio bronzo saranno inoltre presenti anche i seguenti macchinari, in precedenza presenti nel locale officina meccanica:

- n.3 isole di taglio automatizzate (tornio bimandrino + robot): CNC1, CNC10, CNC12;
- n.2 torni: CNC5, CNC2.

Tali postazioni non necessitano di aspirazione e trattamento in quanto il taglio del bronzo viene eseguito a secco.

- Spostare l'attuale reparto dedicato al taglio dell'alluminio nel capannone nella parte sud

dello stabilimento attualmente utilizzato come deposito.

Si riporta nel seguito immagine esemplificativa degli spostamenti previsti.

**Figura 5:** Spostamenti dei reparti bronzo e alluminio in progetto.



Nel nuovo reparto taglio alluminio verrà installato un nuovo impianto di aspirazione e trattamento E6 a presidio di n. 5 sterratrici, una in più rispetto al numero ad oggi autorizzato.

L'impianto di abbattimento sarà un filtro a maniche D.MF.01 conforme alla D.g.r. 3552/2012.

Si riportano nel seguito le caratteristiche principali dell'emissione E6 e la tabella di confronto con le caratteristiche previste dalla D.g.r. 3552/2021.

**Tabella 1:** Caratteristiche dimensionali nuova emissione E6.

Emissione	Fase produttiva	Portata [m³/h]	Impianto di abbattimento installato	Diametro camino [m]	Altezza sbocco emissione [m]
E6	Linea lavorazione taglio/sterratura	10.000	Filtro a maniche D.MF.01	0,5	9

**Tabella 2:** Conformità emissione E6 con DGR 3552/2012.

SCHEDA D.MF.01 - DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE – Filtro a tessuto		
Impiego	Abbattimento Polveri	
Provenienza degli inquinanti	Linea lavorazione taglio/sterratura E6	
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE		
	Valori imposti da DGR IX/3552 del 30.06.2012	Caratteristiche E1a

<b>1. Temperatura</b>	Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante	120 °C
	Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	
<b>2. Velocità di attraversamento</b>	Previsti al paragrafo 5.5 - Prospetto 1 della norma UNI 11304 - 1 N.B. I valori riportati nel prospetto sono validi per emissioni inquinanti con almeno l'80% delle particelle aventi dimensione compresa negli intervalli considerati	1,4 m/min
<b>3. Grammatura tessuto</b>	feltro: $\geq 400 \text{ g/m}^2$ per filtri a pulizia controcorrente con aria compressa tessuto/feltro: $\geq 300 \text{ g/m}^2$ per filtri a scuotimento meccanico	Feltro agugliato poliestere antistatico da $500 \text{ gr/m}^2$
<b>4. Umidità relativa</b>	N.R.	
<b>5. Sistemi di controllo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi</li> <li>• Al fine di poter controllare ed assicurare il mantenimento dei livelli di prestazione ambientale richiesti, sull'impianto devono essere predisposti i seguenti dispositivi: <ul style="list-style-type: none"> <li>a) idonea presa di misura per le analisi gravimetriche, in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e smi;</li> <li>b) idoneo pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui deve seguire la relativa pulizia o sostituzione;</li> <li>c) secondo quanto previsto dalla Norma UNI 11304-1 ed eventuali successive modifiche, idoneo rilevatore di polveri (triboelettrico, ottico), opportunamente posizionato (ove possibile secondo la UNI 10169) e tarato/calibrato (con modalità di cui sia data evidenza), avente la funzione di rilevare e segnalare eventuali emissioni anomale, per emissioni caratterizzate da portate superiori a <math>10.000 \text{ Nm}^3/\text{h}</math> e non oggetto a monitoraggio in continuo;</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contatore di funzionamento non azzerabile</li> <li>• Pressostato differenziale triboelettrico</li> <li>• Sonda triboelettrica tra filtro a maniche e scrubber</li> </ul>
<b>6. Sistemi di pulizia</b>	Lavaggio in controcorrente con aria compressa	Pneumatica in controlavaggio
<b>7. Manutenzione</b>	Le operazioni di manutenzione dovranno: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Essere effettuate in conformità a quanto prescritto dal manuale di istruzione del costruttore</li> <li>- Riguardare sia l'impianto e le sue componenti, che la strumentazione di controllo</li> <li>- Essere annotate su apposito registro</li> </ul>	Sostituzione maniche in seguito ad usura localizzata e in relazione al monitoraggio della pressione differenziale, manutenzioni come da registro

<b>8. Informazioni aggiuntive</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Attenzione ad evitare la temperatura del punto di rugiada</li> <li>• Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso (normativa ATEX)</li> </ul>	/
-----------------------------------	---	---

In entrambi i locali verranno installate due caldaiette a metano per il riscaldamento degli ambienti di lavoro, identificate con le diciture Ec11, Ec12 (taglio bronzo) e Ec13 Ec14 (taglio alluminio), ciascuna di potenzialità 34 kW.

## 5.2. Modifiche layout reparto lavorazioni meccaniche

Allo stato di progetto l'azienda intende apportare delle modifiche al reparto lavorazioni meccaniche consistenti nell'introduzione di:

- N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC28) con aspirazione e abbattimento (filtro bordo macchina) con reimmissione ambiente di lavoro.
- N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC 20) che non necessita di aspirazione e abbattimento.

Si precisa che la presenza di tale macchina è stata rilevata in sede di visita ispettiva ARPA, durante la quale la ditta ha dichiarato che la stessa *“non è collegata all'impianto di aspirazione in quanto sprovvista di copertura e completamente aperta. Come è stato possibile rilevare anche in fase di sopralluogo durante la lavorazione non si sviluppano fumi essendo la zona abbondantemente irrorata e di conseguenza con temperature inferiore a quelle dei CNC.”* Come richiesto da ARPA nella relazione conclusiva visita ispettiva la ditta ha svolto la valutazione delle emissioni diffuse mediante verifica dell'algoritmo come previsto dall'appendice all'allegato 32 all'Autorizzazione Generale della Provincia di Brescia n. 1674/09, trasmessa il 07/03/2022 (P.G. n.43057 del 08/03/2022).

- N.1 tornio a controllo numerico (CNC27) collettato all'impianto di aspirazione esistente E5, senza variazione di portata dello stesso.

Si allega alla presente relazione dell'azienda fornitrice dell'impianto di abbattimento E5 (All. 1) attestante che l'impianto di abbattimento è in grado di ricevere il contributo del nuovo tornio CNC27 (indicata in relazione con la dicitura “MW200 FUTURA”). Si precisa che nella verifica sono stati considerati i contributi anche dei torni CNC5 e CNC2 che, allo stato di progetto, saranno spostati nel reparto taglio bronzo e quindi sottratti al sistema di aspirazione e abbattimento E5.

- N. 1 nuova lavatrice lavapezzi presidiata da nuovo impianto di aspirazione e convogliamento in atmosfera. Il lavaggio viene effettuato con sola acqua calda, senza l'impiego di detergenti né di solventi. A tal proposito non è previsto impianto di abbattimento.

La ditta prevede di recuperare le acque di lavaggio per la preparazione dell'emulsione acqua-olio lubrificante utilizzata negli impianti.

- N. 1 nuova stozzatrice: lavorazione a secco che non comporta impianto di aspirazione e abbattimento.

## 5.3. Sostituzione del forno d'attesa nel reparto fonderia Bronzo

Nel locale fonderia Bronzo sono installati n° 3 Forni fusori a crogiolo che ricevono dall'area di stoccaggio le materie prime non ferrose, costituite da pani di leghe di bronzo e da spezzoni da recuperi interni dopo operazione di taglio.

Dai forni di fusori il metallo liquido viene spillato e versato in siviera, viene trasportato e immediatamente versato nei forni di attesa posizionati in corrispondenza delle isole di colata.



La siviera viene posizionata in corrispondenza del forno di attesa e, dopo l'apertura del coperchio dello stesso, si procede a versare il metallo liquido nei forni stessi. Questa operazione si ripete fino al completo svuotamento della siviera.

Le isole di colata sono composte da:

- Isola 1: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici;
- Isola 2: n° 1 forno di attesa e n° 1 Conchigliatrice e n° 1 forno di preriscaldamento;
- Isola 3: n° 1 forno di attesa e n° 1 Conchigliatrice e n° 1 forno di preriscaldamento;
- Isola 4: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici e n° 1 forno di preriscaldamento;
- Isola 5: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici e n° 1 forno di preriscaldamento;

Allo stato di progetto l'azienda intende **sostituire il forno di attesa FA4** dell'isola 4 con un nuovo forno elettrico ad induzione **FB4** di capacità pari a 500 kg/h e di potenza pari a 200 kW.

Oltre che come forno di attesa, il nuovo forno potrà essere impiegato per la fusione di nuove tipologie di leghe.

La **capacità fusoria** verrà modificata come nel seguito.

**Tabella 3:** Capacità fusoria installazione IPPC – stato di progetto.

Forno	Esistente	Nuovo	Reparto	Capacità fusoria kg/h – STATO DI PROGETTO
<b>ALLUMINIO</b>				
F1	X		Locale A	1.000
F2	X		Locale A	300
F3	X		Locale A	1.000
F4	X		Locale D	800
<b>TOT</b>				<b>3.100 X 24 = 74.400 kg/d</b>
<b>BRONZO</b>				
FB1	X		Locale C	500
FB2	X		Locale C	500
FB3	X		Locale C	500
<b>FB4</b>		<b>X</b>	<b>Locale C</b>	<b>500</b>
<b>TOT</b>				<del>1.500 X 24 = 36.000 kd/d</del> <b>2.000 X 24 = 48.000 kd/d</b>

L'incremento della capacità fusoria, pari a 12 t/d, risulta sotto la soglia AIA delle 20 t/d: la presente modifica si configura quindi come **non sostanziale**.

Non sono previste modifiche alla matrice aria in quanto il nuovo forno sostituisce l'esistente (forno attesa dell'isola 4 – fusione bronzo), già presidiato dall'impianto di aspirazione e abbattimento E1+E2.

Si precisa che:

- La capacità produttiva di getti prodotti viene limitata dalle conchigliatrici a valle della fusione, che restano invariate;
- Lo scopo della modifica è quello di fornire all'installazione una maggiore flessibilità, consentendo di fondere differenti tipologie di leghe in contemporanea e non di incrementare la capacità produttiva;



non è previsto alcun incremento al limite massimo di capacità produttiva annua e la ditta intende confermare il limite massimo per cui è attualmente autorizzata in AIA, pari a 18.840 t/anno.

## 6. VALUTAZIONE ASSOGGETTABILITA' A SCREENING VIA/VIA

Dalle modifiche in progetto non si prevedono variazioni significative dei potenziali impatti sulle matrici ambientali, in particolare:

- **Produzione:**

Allo stato di progetto l'azienda intende **sostituire il forno di attesa FA4** dell'isola 4 con un nuovo forno elettrico ad induzione **FB4** di capacità pari a 500 kg/h e di potenza pari a 200 kW. Oltre che come forno di attesa, il nuovo forno potrà essere impiegato per la fusione di nuove tipologie di leghe, con il conseguente incremento in termini di capacità fusoria.

Potenzialmente, l'incremento della capacità fusoria giornaliera comporta un **incremento della capacità produttiva di progetto** che passa da 7.920 t/anno a 10.560 t/anno.

**Tale incremento, tuttavia, non comporta potenziali impatti ambientali negativi**, in quanto:

- La capacità produttiva di **getti prodotti**, ovvero l'effettiva capacità di esercizio, viene limitata dalle conchigliatrici a valle della fusione, che restano invariate. A tal proposito non si prevede alcuna variazione relativa ai mezzi in ingresso/uscita dall'installazione IPPC e al traffico indotto.

Il forno di attesa che verrà sostituito risulta già presidiato da idoneo impianto di aspirazione e abbattimento E1+E2. A tal proposito non sono attese modifiche all'impianto di abbattimento e aspirazione esistente.

- Lo scopo della modifica è quello di fornire all'installazione una maggiore flessibilità, consentendo di fondere differenti tipologie di leghe in contemporanea e non di incrementare la capacità produttiva.

In termini di A.I.A., l'incremento della capacità fusoria, pari a 12 t/d, risulta sotto la soglia AIA delle 20 t/d: la presente modifica si configura quindi come **non sostanziale**.

Poiché lo scopo della modifica è quello di fornire all'installazione una maggiore flessibilità, consentendo di fondere differenti tipologie di leghe in contemporanea e non di incrementare la capacità produttiva, la capacità effettiva richiesta allo stato di progetto permane pari a 18.480 t/anno; la Società intende quindi confermare il limite massimo di capacità produttiva dell'installazione a 18.480 t/anno per cui risulta ad oggi autorizzata (AIA vigente).

Il medesimo approccio è stato mantenuto anche in sede di screening VIA rilasciato con atto n. 3587/2019.

A tal proposito viene rispettata la seguente prescrizione riportata in AIA:

*Con Atto dirigenziale della Provincia di Brescia n.3587/19 il progetto di modifica dell'installazione IPPC è stato escluso dall'assoggettabilità alla VIA a condizione che il limite massimo di capacità produttiva sia di 18.840 t/anno di getti prodotti.*

- **Consumi idrici:** Dalla realizzazione delle modifiche non si prevede alcuna variazione del consumo idrico.
- **Consumi energetici:** Il nuovo forno a induzione FB4, di ultima generazione, viene installato in sostituzione del precedente. A tal proposito non è atteso un peggioramento significativo dei consumi energetici.
- **Aria:** Allo stato di progetto è prevista la nuova emissione E6 a servizio delle sterratrici/attività di taglio del nuovo reparto taglio alluminio. Tale emissione avrà portata pari a 10.000 m<sup>3</sup>/h, con un incremento sulla portata emissiva complessiva autorizzata pari al 4 % (10.000 m<sup>3</sup>/h : 248.000 m<sup>3</sup>/h tot). Si precisa inoltre che le sterratrici ad oggi non risultano presidiate: l'intervento di aspirazione e abbattimento delle stesse si traduce con un miglioramento in termini di emissioni diffuse.

- **Acqua:** L'intervento in progetto non comporta l'originarsi di nuovi scarichi né una modifica a quelli esistenti.
- **Rifiuti:** Allo stato di progetto non si prevede inoltre alcuna variazione dei rifiuti prodotti.
- **Rumore:** Come attestato dalla relazione in allegato (All. 2), l'intervento in progetto si configura come "miglioria generale del clima acustico ambientale in prossimità dei ricettori posti nel prospetto Nord e Nord-Est".
- **Suolo:** L'intervento in progetto non prevede ulteriore consumo di suolo.
- **Paesaggio:** L'intervento di sostituzione del forno avviene all'interno del fabbricato, di conseguenza non comporta alcuna alterazione sotto il profilo paesaggistico. Il nuovo impianto di abbattimento E6 non sarà visibile dall'esterno dell'installazione, non si attende quindi un potenziale impatto negativo sul paesaggio.

Alla luce di quanto sopra esposto si può dunque affermare che **le modifiche in progetto non comportano potenziali impatti ambientali significativi. A tal proposito è stata presentata contestualmente alla presente Valutazione Ambientale Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..**

## 7. MODIFICHE ALL'ALLEGATO TECNICO DI RIFERIMENTO

Si indicano:

- In verde le modifiche all'AT proposte in risposta al riscontro visita ispettiva ARPA, trasmesse dall'Azienda in data 08/03/2022;
- in rosso le modifiche previste all'allegato tecnico vigente riguardanti la presente modifica.

### 7.1. A 1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

#### 7.1.1. A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

[...]

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	2,5 (b)	2.5(b) Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero con una capacità di fusione superiore a 20 ton/giorno.	74,4 ton/giorno Per alluminio	65	93
	2, 5 (b)	2.5(b) Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero con una capacità di fusione superiore a 20 ton/giorno.	<del>36</del> 48 ton/giorno Per bronzo		
TOTALE			110,4 <del>110,4</del> 122,4 t/d		
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
2	25.62.0	Officina meccanica: Lavorazioni meccaniche			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

## 8. B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### 8.1. B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo di Leno produce getti in leghe di Alluminio e Bronzo, venduti allo stato grezzo o lavorato, destinati al mercato Automotive, Trasmissioni, Argani, Riduttori, Veicoli industriali.

L'impianto lavora a ciclo non continuo.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità effettiva di esercizio (2018)		Capacità di progetto	
		t/a	t/d	t/a	t/d

1	Getti in leghe dell'Alluminio	2.476	11,25	10.560	74,4
1	Getti in leghe di Bronzo	1.105	5	7.920	<del>36</del> 48

**Tabella B1 – Capacità produttiva**

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2018 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

**B.4 Cicli produttivi**

[...OMISSIS...]

**Loc. B – Lavorazioni taglio materozze, sterratura e area deposito**Loc. B1 Taglio e sterratura getti in leghe di Alluminio

Sono installate le seguenti macchine:

- N° 4 ~~5~~ Vibratrici a carica manuale per sterratura getti
- N° 3 Bindelle per taglio materozze in manuale
- N° 4 Segatrici per taglio materozze in automatico
- N° 1 Granigliatrice

Loc. B2 Taglio getti in leghe di Bronzo:

Sono installate le seguenti macchine:

- N° ~~5~~ 7 Torni CNC semiautomatici per taglio materozze in manuale
- ~~N.3 isole di taglio automatizzate (tornio bimandrino + robot)~~
- N° 1 pressa
- N° 1 segatrice
- N° 1 taglierina
- N° 1 Mola

Ogni macchinario è gestito da un operatore che effettua in manuale le operazioni previste dal ciclo.

Apposite aree di stoccaggio sono definite per la conservazione, preparazione e segregazione dei prodotti per ogni fase del ciclo di lavorazione.

[...]

**Loc. E1 – Lavorazioni meccaniche**

Sono installate le seguenti macchine per asportazione di truciolo:

- N° ~~9~~ 8 Centri di Tornitura CNC orizzontali monomandrino.
- N° ~~5~~ 6 Centri di Tornitura CNC frontali bimandrino.
- N° 3 Centri di Lavoro CNC Orizzontali.
- ~~N° 1 Centri di Lavoro CNC Verticale.~~

E' presente una sala metrologica climatizzata con N°2 macchine di misura tridimensionali.

Ogni macchina operatrice viene gestita da un operatore che effettua operazioni di carico/sscarico dei particolari in lavorazione, controllo dimensionale e di qualità dei prodotti, imballaggio nei contenitori specifici e supervisione e gestione utensili di taglio.

I pezzi lavorati sono stoccati in contenitori specifici per tipologia prodotto/cliente che vengono poste in apposita area in attesa di effettuare l'operazione successiva prevista a ciclo o di essere consegnati al cliente.

[...]

<b>Numero identificativo</b>	<b>Locale A FONDERIA ALLUMINIO 1</b>		
----------------------------------	--	--	--

<b>M3</b>	N. 3 forni fusori	FUS1: forno fusorio ribaltabile modello FF5 (matricola FF5.004.2014) – 1.000 kg/h FUS2: forno fusorio ribaltabile modello FF4 (matricola FF4.002.2002) – 300 kg/h FUS3: forno fusorio ribaltabile modello FF5 (matricola FF5.006.2016) – 1.000 kg/h	Presidiate da E3
	N. 5 isole robotizzate	Isola 1: n° 1 forno di attesa e n° 3 Conchigliatrici + robot antropomorfo	
		Isola 2: n° 1 forno di attesa e n° 3 Conchigliatrici + robot antropomorfo	
		Isola 3: n° 1 forno di attesa e n° 4 Conchigliatrici + robot antropomorfo	
		Isola 4: n° 1 forno di attesa e n° 3 Conchigliatrici + robot antropomorfo	
		Isola 5: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici	
	<b>Locale B1 - TAGLIO ALLUMINIO</b>		
	N. 4 <b>5</b> Vibratrici a carica manuale per sterratura getti.		Presidiate dalla nuova emissione E6
	N. 3 Bindelle per taglio materozze in manuale.		
	N. 4 Segatrice per taglio materozze in automatico.	SEG5 autorizzate con presa d'atto modifica non sostanziale del 03/05/2018	
	N. 1 Granigliatrice.		
	<b>Locale C - FONDERIA BRONZO</b>		
<b>M1</b>	N. 3 forni fusori a crogiolo	FUS1, FUS2, FUS3	Presidiate da E1+E2
<b>M2</b>	N. 5 isole di colata	Isola 1: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici + robot antropomorfo	
		Isola 2: n° 1 forno di attesa e n° 1 Conchigliatrice e n° 1 forno di preriscaldamento + braccio a portale	
		Isola 3: n° 1 forno di attesa e n° 1 Conchigliatrice e n° 1 forno di preriscaldamento + robot antropomorfo	
		Isola 4: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici e n° 1 forno di preriscaldamento	
		Isola 5: n° 1 forno di attesa e n° 2 Conchigliatrici e n° 1 forno di preriscaldamento	
	<b>Locale B2 - TAGLIO BRONZO</b>		
	N. <b>5</b> <b>7</b> Torni semiautomatici per taglio materozze in manuale (troncatrici)		
	<b>N.3 isole di taglio automatizzate</b>		
	N. 1 pressa.		
	N. 1 segatrice.		
	N. 1 taglierina.		

	N. 1 Mola.		
	<b>Locale D - FONDERIA ALLUMINIO AD ELEVATA AUTOMAZIONE</b>		
<b>M4</b>	N.1 forno fusorio a suola secca	Forno fusorio ribaltabile modello FF5 (matricola FF5.1500.008.2019) – 800 kg/h	Presidiate da E4
	N.2 isole di fusione robotizzate	Isola 1 ad elevata automazione: n° 1 forno di attesa e n° 4 Conchigliatrici disposte su tavola girevole + n° 3 robot antropomorfi	
		<b>Isola 2: n° 1 forno di attesa e n° 4 Conchigliatrici</b>	
	N.2 isole di taglio	T1, T2 (autorizzate con presa d'atto modifica non sostanziale del 03/05/2018)	Presidiate da E5
	<b>Locale E1 - OFFICINA MECCANICA</b>		
<b>M5</b>	N. <del>9</del> <b>8</b> Centri di Tornitura CNC orizzontali monomandrino.		Presidiate da E5
	N. <del>5</del> <b>6</b> Centri di Tornitura CNC frontali bimandrino.		
	N.1 Centri di Lavoro CNC Verticale.	<del>CNC6, autorizzato con presa d'atto modifica non sostanziale del 03/05/2018</del>	
	N.3 Centri di Lavoro CNC Orizzontali.		-
	N. 1 sala metrologica climatizzata con N°2 macchine di misura tridimensionali.		-
	<b>Locale E2</b>		
	N. 4 Fresatrici.		
	N. 4 Torni paralleli.		
	N. 1 lapidello.		
	N. 1 trapano a bandiera.		
	N. 1 seghetto.		
	N. 1 mola.	Autorizzata con presa d'atto modifica non sostanziale del 03/05/2018	



## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA (Nmc/h)	DURATA	TEMP.	INQUANTITÀ MONITORATE	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione							
1	E1+2	M1	N. 3 Forni fusori bronzo	24.000	24	80° C	Polveri totali NOx CO HCL HF IPA COVNM Metalli zinco	Filtro a cartucce	12,5	1,2
1		M2	N. 5 Isole di pressofusione (Forni di attesa e conchigliatrici bronzo)	20.000	24					
1	E3	M3	N.3 Forni fusori N. 5 Isole di pressofusione (Forni di attesa e conchigliatrici alluminio) N. 1 postazione di degasaggio	102.000	24	50 °C	Polveri totali NOx CO HCL HF IPA COVNM Ammine aldeidi totali (fenolo + formaldeide) Silice libera cristallina Ammoniac Metalli Zinco U.O.	Filtro a cartucce	22 m	1,8

1	E4	M4	N. 1 Forno fusorio N. 2 Isole di pressofusione (Forni di attesa e conchigliatrici alluminio) N. 1 postazione di degassaggio N. 1 postazione di preriscaldamento	84.000	24	86° C	Polveri totali NOx CO HCL HF IPA COVNM Ammine aldeidi totali (fenolo + formaldeide) Silice libera cristallina Ammoniac Metalli Zinco U.O.	Filtro a cartucce	20 m	1,6
2	E5	M5	Officina: Lavorazioni Meccaniche	18.000	24	amb	Polveri e nebbie oleose, COV e IPA	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro	12 m	0,65
		M6	N. 2 isole di taglio							
2	E6	N.5 sterratrici del locale taglio alluminio		10.000	24	120 °C	Polveri	Filtro a maniche D.MF. 01	9 m	0,5

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1, 2	Caldaia a metano da 95 Kw (Matr. 3761716)	Ec1	Riscaldamento igienico-sanitario
1, 2	Caldaia a metano da 95 Kw (Matr. BS3D)	Ec2	Riscaldamento igienico-sanitario
1, 2	Caldaia a metano da 95 Kw (Matr. 4RCT5)	Ec3	Riscaldamento igienico-sanitario
1, 2	Caldaia a metano da 28 Kw (Matr. 0625602204)	Ec4	Riscaldamento igienico-sanitario

1, 2	Caldaia a metano da 28 Kw (Matr. 0625602203)	Ec5	Riscaldamento igienico-sanitario
1, 2	Caldaia a metano da 34 Kw	Ec11	Riscaldamento igienico-sanitario (locale taglio bronzo)
1, 2	Caldaia a metano da 34 Kw	Ec12	Riscaldamento igienico-sanitario (locale taglio bronzo)
1, 2	Caldaia a metano da 34 Kw	Ec13	Riscaldamento igienico-sanitario (locale taglio alluminio)
1, 2	Caldaia a metano da 34 Kw	Ec14	Riscaldamento igienico-sanitario (locale taglio alluminio)

**Tabella C2 – Emissioni a scarsa rilevanza**

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1+2	E3	E4	E5	E6
Portata max di progetto (aria: Nm <sup>3</sup> /h)	44.000	102.000	84.000	18.000	10.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce	Impianto a coalescenza con candele in fibra di vetro	Filtro a maniche D.MF.01
Inquinanti abbattuti	Particolato	Particolato	Particolato	Nebbie oleose	Polveri
Rendimento medio garantito (%)	> 90 %	> 90 %	> 90 %	> 90 %	> 90 %
Rifiuti prodotti dal sistema	Non definito	Non definito	Non definito	Non definito	Non definito
Ricircolo effluente idrico	no	no	no	no	no
Perdita di carico (mm c.a.)	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
Consumo d'acqua (m <sup>3</sup> /h)	no	no	no	no	no
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	no	no
Sistema di riserva	no	no	no	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no	no	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	1	1	1	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	20	20	20	20	20
Sistema di Monitoraggio in conti-	si	no	no	no	no

**Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera**

[...]

<b>Emissioni connesse</b>	<b>E6</b>
Le caratteristiche tecniche corrispondono a quelle indicate nella d.G.R. n. 3552 del 30/05/2012 e s.m.i.	<input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/> SI Sigla D.MF.01
Casa costruttrice	LM TECNOLOGIE DELL'ARIA S.r.l.
Modello	
Tipologia	Filtro a maniche
Anno installazione	2022
<b>Caratteristiche tecniche indicate nella d.G.R. n. 3552 del 30/05/2012</b>	<b>Caratteristiche tecniche dell'impianto di abbattimento previsto dalla ditta</b>
Temperatura ambiente	120 °C
Perdita di carico massima $\leq 4$ kPa	$\leq 120$ mmH <sub>2</sub> O
Velocità di attraversamento dell'effluente $\leq 0,16$ m/s	1,4 m/min
Sistemi di controllo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- contaore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi;</li> <li>- pressostato differenziale e misuratore di temperatura.</li> </ul>	Sistemi di controllo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- contaore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi;</li> </ul> pressostato differenziale e misuratore di temperatura.

## 9. INQUADRAMENTO MODIFICA PROGETTUALE AI SENSI DELLA NORMATIVA IPPC

La variante si configura come non sostanziale ai sensi della normativa inerente l'Autorizzazione Integrata Ambientale. Nello specifico si fa riferimento alla D.g.r. 8 febbraio 2021 - n. XI/4268 *“Approvazione dell'atto di indirizzo regionale recante ‘Criteri generali per l'individuazione delle modifiche sostanziali e non sostanziali delle installazioni soggette ad A.I.A. ai sensi del d.lgs. 152/2006 e s.m.i. e modalità applicative’ come evidenziato nella tabella seguente.*

**Tabella 1** - Carattere di sostanzialità della modifica ai sensi della normativa IPPC.

CASISTICA	VALUTAZIONE
Per i complessi produttivi in cui sono svolte attività per le quali l'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. indica valori di soglia, le modifiche per le quali si ha un incremento di una delle grandezze oggetto della soglia pari o superiore al valore della soglia medesima. L'incremento da considerare ai fini della valutazione della sostanzialità della modifica richiesta deve essere verificato rispetto alla capacità produttiva di progetto autorizzata o al valore di progetto autorizzato nel provvedimento AIA “iniziale” (dove per provvedimento AIA “iniziale” si intende l'AIA originariamente rilasciata all'installazione, così come quella aggiornata a seguito di modifica sostanziale). L'incremento sarà determinato dalla sommatoria tra l'aumento di capacità produttiva/valore di progetto oggetto dell'istanza e degli incrementi oggetto di eventuali precedenti comunicazioni di varianti non sostanziali intervenute successivamente all'AIA iniziale.	L'incremento della capacità fusoria, pari a 12 t/d, risulta sotto la soglia AIA delle 20 t/d: la presente modifica si configura quindi come <b>non sostanziale</b> .
Per i complessi produttivi con attività per le quali l'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. non indica valori di soglia, sono inoltre da ritenersi modifiche sostanziali le modifiche che comportano un incremento della capacità produttiva degli impianti di un valore pari o superiore al 50% del valore della capacità produttiva di progetto autorizzata nel provvedimento AIA iniziale o rilasciato a seguito di modifica sostanziale, fatte salve diverse determinazioni dell'autorità competente a seguito della valutazione dell'impatto delle modifiche sull'ambiente.	Non vengono effettuate attività IPPC per tipologie non soggette a soglia.
Le modifiche di installazioni IPPC soggetta a VIA, sia di attività rientranti nell'allegato VIII della parte seconda del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. che di attività tecnicamente connesse.	Le modifiche non sono soggette a VIA.
Le modifiche che comportano l'avvio nello stabilimento produttivo di nuove attività IPPC anche in sostituzione di unità produttive preesistenti.	Non viene previsto l'avvio nello stabilimento produttivo di nuove attività IPPC.
Le modifiche che comportano la realizzazione di nuove strutture inerenti lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti, previste all'interno dello stabilimento produttivo già autorizzato, che necessitano un titolo edilizio da rilasciarsi nel rispetto di quanto previsto dall'art. 208, comma 6 e 7 del D. Lgs.	Non vengono previste nuove strutture che necessitano di un titolo edilizio di cui all'art. 208, comma 6 e 7 del D. Lgs. 152/06 inerenti la gestione dei rifiuti.

152/06, salvo il caso in cui il Gestore sia già in possesso di tale titolo edilizio o per il quale abbia già presentato richiesta, tenuto conto che la possibilità di acquisire anticipatamente i titoli edilizi è facoltà del Gestore, laddove lo ritenga preferibile sulla base dei principi di semplificazione ed economicità sottesi alla previsione dell'art. 208.	
<b>INOLTRE SECONDO GIUDIZIO DELL'AUTORITA' COMPETENTE LE MODIFICHE:</b>	
Per le installazioni del comparto chimico di cui ai punti da 4.1 a 4.6 dell'allegato VIII alla Parte II° del D. Lgs. 152/06, comportano l'incremento di materie prime lavorate superiore a 10.000 t/anno; la capacità produttiva è da riferire alle classi di prodotto, come riportate nel medesimo Allegato VIII e nella valutazione di tali modifiche potrà essere tenuta in considerazione la variazione complessiva della capacità produttiva dell'attività.	Attività non pertinente.
Che comportano l'introduzione di nuovi EER oppure di nuove miscele/sostanze classificate cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene, che implicano un'emissione rilevanti delle sostanze di cui alla Tabella A1 dell'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06, oppure delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata di cui alla Tabella A2 dell'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 15/06.	Non è prevista l'introduzione di nuovi EER rispetto a quanto autorizzato, né una variazione delle quantità di stoccaggio e di trattamento autorizzate.
Che comportano l'emissione in flusso di massa significativo e peggiorativo di nuove tipologie di sostanze pericolose negli scarichi idrici (Tabella 5 dell'Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/06).	Non vengono previsti incrementi dei flussi di massa delle emissioni idriche né sostanze pericolose negli scarichi.
Che comportano un aumento delle emissioni (in atmosfera o negli scarichi) in flusso di massa autorizzate derivanti da attività IPPC superiore al 100%.	Non viene previsto l'aumento delle emissioni in flusso di massa superiore al 100%.
Che comportano impatti significativi su matrici ambientali non prese in considerazione nell'istruttoria precedente o effettuati in ambiti territoriali oggetto di regolamentazione specifica più restrittiva (ad esempio un territorio che entra a far parte di una area naturale protetta o che il PGT pone in zona diversa da quella contemplata al momento del rilascio dell'AIA).	Non si prevedono potenziali impatti ambientali significativi, come approfondito della Valutazione Ambientale Preliminare presentata contestualmente alla presente.
Per le attività appartenenti al punto 5.2 dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/06 è modifica sostanziale l'installazione di una nuova linea di incenerimento.	Attività non pertinente.
Per le attività appartenenti al punto 5.4 dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/06 è modifica sostanziale qualsiasi aumento di volumetria dei rifiuti conferibili e delle superfici di conferimento.	Attività non pertinente.

## 10. CONCLUSIONI

La presente Relazione Tecnica viene presentata a corredo dell'istanza di modifica non sostanziale A.I.A. relativa all'installazione IPPC KUPRAL s.p.a., ubicata nel comune di Leno (BS).

La società risulta in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale (in seguito AIA) rilasciata con Atto dirigenziale della Provincia di Brescia n. 1228 del 29/05/2020 e s.m.i..

Nell'insediamento si svolge la seguente attività IPPC:

*IPPC - 2.5(b): "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 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli";*

ovvero si producono particolari in metalli non ferrosi mediante seconda fusione di lingotti di alluminio e bronzo.

Rispetto allo stato attuale si prevedono le seguenti modifiche non sostanziali:

- Spostamento dell'attuale reparto dedicato al taglio del bronzo nel capannone attualmente dedicato al taglio alluminio al fine di dedicare tale compartimento a magazzino.

Nel nuovo reparto taglio bronzo saranno inoltre presenti anche i seguenti macchinari, in precedenza presenti nel locale officina meccanica:

- n.3 isole di taglio automatizzate (tornio bimandrino + robot): CNC1, CNC10, CNC12;
- n.2 torni: CNC5, CNC2.

Tali postazioni non necessitano di aspirazione e trattamento in quanto il taglio del bronzo viene eseguito a secco.

- Spostamento dell'attuale reparto dedicato al taglio dell'alluminio nel capannone nella parte sud dello stabilimento attualmente utilizzato come deposito e contestuale introduzione di un nuovo impianto di aspirazione e abbattimento E6 a presidio delle sterratrici (vibratrici a carica manuale per sterratura getti).
- Modifiche del layout del reparto lavorazioni meccaniche con introduzione di:
  - N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC28) con aspirazione e abbattimento (filtro bordo macchina) con reimmissione ambiente di lavoro;
  - N. 1 nuovo centro di lavoro (CNC20) che non necessita di aspirazione e abbattimento;
  - N.1 tornio a controllo numerico (CNC27) collettato all'impianto di aspirazione esistente E5, senza variazione di portata dello stesso;
  - N. 1 nuova lavatrice lavapezzi con sfiato convogliato in atmosfera. Il lavaggio viene effettuato con sola acqua calda, senza l'impiego di detergenti né di solventi. A tal proposito non è previsto impianto di abbattimento.
  - N. 1 nuova stozzatrice: lavorazione a secco che non comporta impianto di aspirazione e abbattimento.
- Sostituzione del forno d'attesa dell'isola 4 del reparto fonderia Bronzo con un forno elettrico ad induzione **FB4** di capacità pari a 500 kg/h e di potenza pari a 200 kW. Oltre che come forno di attesa, il nuovo forno potrà essere impiegato per la fusione di nuove tipologie di leghe. Viene conseguentemente incrementata la capacità fusoria del reparto bronzo che passa da 36 a 48 t/d.

Le modifiche sopra elencate si configurano come non sostanziali, come approfondito nella presente RT.



I potenziali impatti derivanti dalle modifiche in progetto si considerano non significativi: a tal proposito viene presentata contestualmente alla presente Istanza di Valutazione Ambientale Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

#### FIRMA

New Consult Ambiente Srl

Dott.ssa Anna Pedersoli

Ing. Paola Rovari

Brescia, 29.04.2022



New Consult Ambiente S.r.l.  
Via VIII Marzo, 21/23  
25022 Borgo San Giacomo (BS)  
Tel. 030/9408020/21  
Codice Fiscale 0309408004  
Iscr. Albo Smezzico n° 444235/03 del 5/10/09