

FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE UTENSILI NACE: 28.49

RIPARAZIONE DI MACCHINARI NACE: 33.12

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ANNO 2021



INDICE

1.INTRODUZIONE	3
2.ORGANIZZAZIONE	4
2.1PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA	4
2.2DESCRIZIONE DEI SITI PRODUTTIVI	5
2.2.1Descrizione dell'unità 1 e gestione della risorsa idrica	9
2.2.2Descrizione dell'unità 2 e gestione della risorsa idrica	12
2.3DESCRIZIONE DEI PRODOTTI.....	13
2.4DESCRIZIONE DEI PROCESSI.....	13
2.5SISTEMA DI GESTIONE.....	15
2.5.1Struttura Organizzativa.....	16
2.5.2Modalità di lavoro e controllo operativo del processo.....	17
2.5.3Attività di gestione e monitoraggio degli effetti ambientali.....	17
2.5.4Partecipazione dei lavoratori al Sistema di Gestione Ambientale.....	18
2.5.5Modalità di gestione dei rapporti con i soggetti esterni.....	18
2.5.6Modalità di gestione con fornitori, ditte di appalto e clienti.....	18
2.5.7Attività di verifica dell'efficienza e dell'efficacia del sistema di gestione ambientale.....	19
2.5.8Attività di programmazione del miglioramento ambientale.....	19
3.POLITICA AMBIENTALE.....	20
4.ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI.....	21
4.1CRITERI DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI	22
4.2ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	23
4.2.1Consumo di risorse.....	23
4.2.1.1Acciaio e Metalli Vari.....	23
4.2.1.2Profilati in Alluminio	24
4.2.1.3Cavi Elettrici	25
4.2.1.4Energia	25
4.2.1.1Imballaggi	28
4.2.2Interazioni con l'ambiente.....	28
4.2.2.1Gestione Rifiuti	28
4.2.2.2Emissioni in Atmosfera	31
4.2.2.3Emissioni Acustiche.....	33
4.2.3Uso e Contaminazione del terreno UNITà 1	35
4.2.4Uso e Contaminazione del terreno UNITà 2	36
4.2.5Trasporto.....	37
4.2.6Gestione delle Emergenze.....	37
4.2.6.1Conformità antincendio Unità 1	38
4.2.6.2Conformità antincendio Unità 2	39
4.3ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI.....	39
4.3.1Progettazione dei prodotti E COMPOSIZIONE DEI SERVIZI.....	39
4.3.2GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DEI fornitori.....	40
4.3.3Trasporto.....	40
4.4ASPETTI GENERALI SULLA SICUREZZA.....	41
4.4.1Salute e sicurezza dei lavoratori.....	41
5.PROGRAMMA AMBIENTALE	43
5.1 RISULTATI DELLA GESTIONE AMBIENTALE 2017-2020	43
5.2 DESCRIZIONE PROGRAMMA AMBIENTALE 2021-2023.....	45
TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE	47
6.GLOSSARIO.....	48
7.INFORMAZIONI AL PUBBLICO.....	50

1. INTRODUZIONE

Lo sviluppo e la promozione di prodotti personalizzati (macchine ed impianti) tecnologicamente evoluti ed innovativi, la gestione meticolosa dell'organizzazione e del servizio assicurato al Cliente e la cultura dell'Ambiente, sono da sempre strategie aziendali che hanno consentito ad ATOP una continua crescita ed una evoluzione tecnologica orientata al mercato ed alla soddisfazione di tutte le Parti Interessate con cui si relaziona. Lo sviluppo aziendale è stato progettato ed attuato attraverso la crescita delle risorse interne ed una costante e continua evoluzione dei prodotti, dei processi e dei servizi, il tutto avendo cura di progettare "soluzioni" "SOSTENIBILI" e compatibili con l'ambiente cui l'Azienda e le Parti Interessate con cui collabora si relazionano.

Nell'ottica di garantire la massima innovazione ai prodotti ed il continuo miglioramento delle prestazioni aziendali, con un grande impegno economico e finanziario l'Azienda, dall'anno 2003, ha intrapreso una campagna d'investimenti che le ha permesso di acquisire Aziende concorrenti, nuove tecnologie e brevetti, che l'hanno resa completamente autonoma nella realizzazione dei propri prodotti (dal punto di vista della progettazione e successivo montaggio e collaudo) e che le ha consentito il completamento della gamma dei prodotti e delle soluzioni da poter offrire al mercato. Nel corso del 2019, ATOP è stata acquisita da IMA azienda Italiana leader mondiale nella costruzione di macchinari e impianti automatici per il processo di confezionamento di prodotti in svariati settori (farmaceutico, alimentare, cosmetico, tabacco, tè e caffè..etc). L'integrazione con IMA garantirà ad ATOP la crescita dei livelli qualitativi e operativi richiesta dal mercato e in particolare dal settore Trazione Elettrica.

Il continuo desiderio di crescita e di miglioramento, ha portato l'Azienda a conseguire riconoscimenti riguardo il proprio sistema di gestione, secondo le norme volontarie sulla qualità UNI EN ISO 9001 e sull'ambiente UNI EN ISO 14001 (entrambe in edizione 2015) e quindi, quale naturale completamento di questo percorso, si è inteso conseguire la Registrazione dell'Azienda al Regolamento Europeo EMAS 1221/2009 (Eco-Management and Audit Scheme) successivamente modificato dai regolamenti UE 1505/2017 e 2026/2018 e dalla Decisione (UE) 2017/2285 che modifica le Linea Guida di adesione ad EMAS (Allegato IV).

Nell'ambito del settore merceologico della Società non sono disponibili documenti UE di riferimento per la rilevazione e comparazione delle buone/migliori pratiche, lo sviluppo di specifici indicatori e lo sviluppo di analisi comparative con benchmark di riferimento.

Il presente documento riguarda tutte le unità operative aziendali di seguito identificate:

- Unità 1: attività, processi, impianti e macchinari situati presso l'insediamento produttivo di Via E. Tortora 1 nel comune di Barberino Tavarnelle (FI) comprensivo degli uffici situati (come riferimento del numero civico) presso la Strada di S. Appiano 8/A sempre nel Comune di Barberino Tavarnelle (FI);

- Unità 2 (denominata “Cipressino”): attività, processi, impianti e macchinari situati in Località Cipressino 30 nel comune di Barberino Tavarnelle (FI).

Attraverso la Dichiarazione Ambientale ATOP intende fornire al pubblico ed a tutte le Parti Interessate, i dati caratteristici del Sistema di Gestione Ambientale, le informazioni sull’impatto, sulle prestazioni e sulle strategie di miglioramento continuo, nel rispetto di quanto stabilito dall’Allegato IV del Regolamento EMAS vigente.

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata da SGS ITALIA S.p.A. - Via Caldera, 21 20153 - Milano (Accreditato EMAS IT-V-0007).

La verifica ha incluso l’esame della politica ambientale, delle verifiche ambientali, del programma ambientale, del sistema di gestione ambientale, delle procedure aziendali di audit per l’ambiente e della dichiarazione ambientale. Gli aggiornamenti della dichiarazione ambientale saranno convalidati annualmente, trasmessi all’organismo competente e messi a disposizione del pubblico.

La presente ha validità triennale con scadenza il 19.04.2024.

L’attività economica dell’Azienda è identificata dai codici NACE 28.49 e 33.12.

2. ORGANIZZAZIONE

2.1 PRESENTAZIONE DELL’AZIENDA

ATOP S.p.A. ha iniziato la sua attività nel 1993. Il suo sviluppo è dovuto al particolare e specifico “know how”, che permette la progettazione e costruzione di Macchine Automatiche e Linee di Produzione destinate al Processo per la realizzazione di Motori Elettrici.

Nel giro di pochi anni, grazie all’introduzione di innovative soluzioni progettuali, ATOP raggiunge una posizione di leadership nelle Macchine Automatiche destinate: al Settore Automobilistico, alla Produzione di Elettro-utensili ed alla Produzione di Elettrodomestici.

ATOP S.p.A. Progetta le macchine che Produce, questa peculiarità permette all’Azienda di offrire ad ogni Cliente le personalizzazioni indispensabili all’ottimizzazione dei risultati e l’assistenza necessaria al loro corretto funzionamento nel tempo.

La “Mission” di ATOP consiste nel realizzare macchine e linee complete ad avanzato contenuto tecnologico per la produzione di statori e rotor avvolti di motori elettrici, sviluppate per garantire la massima flessibilità, affidabilità e semplicità d’uso, sfruttando come proprio punto di forza, la capacità di offrire soluzioni personalizzate volte a soddisfare le specifiche richieste dei clienti, anche le più complesse, su scala mondiale.

ATOP con l’incorporazione delle attività AXIS nel 2004, ha proceduto ad ampliare la propria gamma di prodotti integrandola con quella dei marchi “AXIS”, “PAVESI” e “CORAGLIOTTO”.

Nel corso del 2017 si è conclusa con successo un'importante operazione di sviluppo per ATOP. Nel capitale sono infatti entrati il fondo pan-europeo di private equity Charme Capital Partners e il Gruppo IMA (leader mondiale nella progettazione e produzione di macchine automatiche), con l'obiettivo di potenziare la presenza di ATOP nel mercato di riferimento e in particolare nella progettazione e produzione di impianti per la realizzazione di motori elettrici di trazione automotive. Nel corso del 2019 IMA ha perfezionato l'acquisto della maggioranza di ATOP, raggiungendo una partecipazione complessiva del 84% del capitale dell'impresa.

L'Azienda è improntata alla massima flessibilità, garantita grazie ad un'organizzazione che si avvale di un indotto di Subfornitori altamente qualificati e alle sinergie sviluppate nell'ambito del gruppo IMA.

L'Organico altamente specializzato permette ad ATOP S.p.A., di privilegiare una produzione caratterizzata da contenuti qualitativi tali che consentono all'Azienda di studiare soluzioni personalizzate per ogni Cliente in ogni mercato.

Nel documento sono stati riportati i dati relativi alle annualità 2018, 2019 e 2020 al fine di garantire un aggiornamento coerente con la data del presente documento.

Le unità operative distano circa 1,5 km. dal centro abitato di Poggibonsi, 40 km. da Firenze e si trova in prossimità della Strada Grande Comunicazione Firenze - Siena RA03.



2.2 DESCRIZIONE DEI SITI PRODUTTIVI

L'azienda si è trasferita nell'Unità 1 dal 1/9/2000; nel 2006 sono stati ultimati i lavori relativi all'ampliamento concernente il Fabbricato Uffici e la realizzazione dell'unità immobiliare destinata alla fabbricazione dei macchinari e all'immagazzinamento dei materiali e dei prodotti (capannone A). Successivamente sono stati edificati altri due edifici (capannone B e C) di cui l'ultimo completato nel 2016.

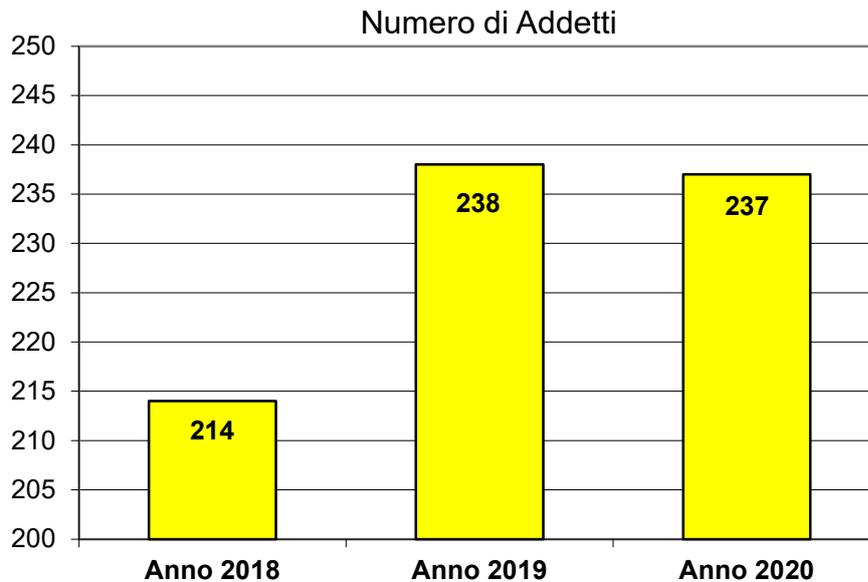
Risulta completata nel 2020 la realizzazione di un'ulteriore unità immobiliare (capannone D), destinato alla fabbricazione dei macchinari e all'immagazzinamento dei materiali e dei prodotti. Il suo impiego decorre dal mese di Settembre 2020, anche se risultano tuttora in corso i lavori di completamento del parcheggio attiguo all'edificio. Le aree dove sorgono i fabbricati sono destinate in parte ad Intensa Attività Umana (classe IV) ed in parte Prevalentemente Industriali (classe V).

Le attività aziendali nell'unità 2 sono svolte dal mese di Aprile 2019 e l'immobile comprende uffici e aree di produzione oltre a un'area scoperta. I locali dell'Azienda si trovano in un'area denominata CIPRESSINO classificata dal Piano Regolatore come ZONE ESISTENTI PREVALENTEMENTE INDUSTRIALI, ARTIGIANALI E COMMERCIALI (Zona D2) e data la tipologia di attività dell'Azienda non sono da ritenersi significativi possibili impatti con zone protette poste nelle vicinanze dell'area sul quale è presente l'Unità 2.



L'orario di lavoro di riferimento per tutte le unità è, salvo necessità straordinarie, il seguente: ore 8.30 - 12.30 e 13.30 - 17.15 in turno unico cinque giorni a settimana per 52 settimane, con interruzione completa delle attività nella settimana centrale di agosto.

In Azienda operano attualmente 237 addetti a tempo pieno (rilevato al 31-12-20). Il numero degli Addetti aziendali è riportato nel grafico che segue nel quale si evidenzia il trend di crescita consolidato nell'ultimo anno.

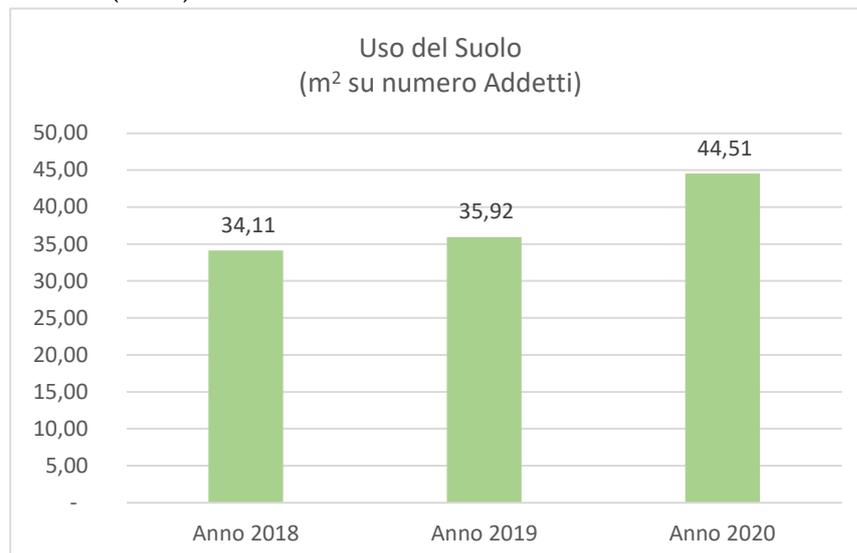


Sono presenti nell'unità 1 due locali destinati rispettivamente allo svolgimento delle visite mediche ed alla consumazione dei cibi acquisiti dall'esterno. Gli edifici delle due unità sono dotati di adeguati spazi di ristoro, nei quali il personale può procedere alla consumazione degli alimenti senza eseguire attività di manipolazione dei cibi.

Complessivamente (considerando entrambe le unità) tra uffici, magazzini e aree di produzione, ATOP occupa quindi attualmente una superficie edificata in pianta di circa 10.550 mq. (di cui 9.250 circa costituiti dai Fabbricati ad uso Magazzino e Reparti Montaggio e 1.300 circa costituiti dagli Uffici).

Sono inoltre presenti circa 31.900 mq di area scoperta al netto della superficie edificata di cui al precedente comma di cui 4.500 di aree impermeabilizzate (destinate alla viabilità, allo stoccaggio temporaneo delle merci ed al parcheggio veicolare) e 27.400 mq quali aree verdi (il dato include l'area oggetto di realizzazione del parcheggio che verrà realizzato entro il mese di Maggio 2021).

Il grafico successivo mostra l'utilizzo del suolo edificato rapportato al numero degli Addetti aziendali in aumento a fronte della realizzazione dell'Unità 2 (2019) e del capannone D afferente all'Unità 1 (2020).



Il processo industriale attraverso il quale l'Azienda opera, così come rappresentato nel presente documento, implica la progettazione dei propri prodotti (generalmente personalizzati) realizzata in Azienda e la successiva realizzazione dei componenti e dei gruppi generalmente delegata ai Fornitori.

A seguito dei controlli di accettazione, vengono svolte in Azienda le attività di assemblaggio, messa a punto e collaudo finale delle macchine (o linee di macchine), che si svolgono presso le due Unità operative destinate a tali attività.

Le attività di esecuzione di alcuni particolari meccanici e quelle di aggiustaggio relative ai componenti in fase di montaggio presso l'unità 1 sono eseguite presso il reparto COSM.

Per quanto concerne le prestazioni ambientali dei fornitori che assicurano ad ATOP la fornitura di progetti e/o materiali, componenti ed assiemi necessari alla realizzazione delle macchine, queste sono di difficile valutazione al di fuori di quanto riguarda le prestazioni che si vogliono ottenere con i macchinari, poiché ATOP non ha alcuna capacità decisionale sui processi di realizzazione (sia per quanto concerne la competenza tecnica che la possibilità di gestione organizzativa). I fornitori di maggior importanza, ai fini degli impatti ambientali, sono quelli che effettuano lavorazioni meccaniche di parti a disegno, anche se il loro impatto è ridotto all'occorrenza dall'operatività di COSM.

Le attività di cui al precedente comma sono state considerate nell'ambito dell'identificazione degli aspetti ambientali indiretti e nella prospettiva del ciclo di vita del prodotto.

Nel 2010 sono stati installati macchinari di lavorazione per asportazione di truciolo provenienti dallo stabilimento ex-RHEA che hanno consentito di rendere operativo il reparto COSM dal 2011. COSM ha integrato anche un pre-esistente reparto finalizzato a realizzare nuovi particolari meccanici a disegno o alla rilavorazione ed all'aggiustaggio di pezzi non rispondenti alle necessità funzionali in sede di progettazione, approvvigionamento e montaggio.

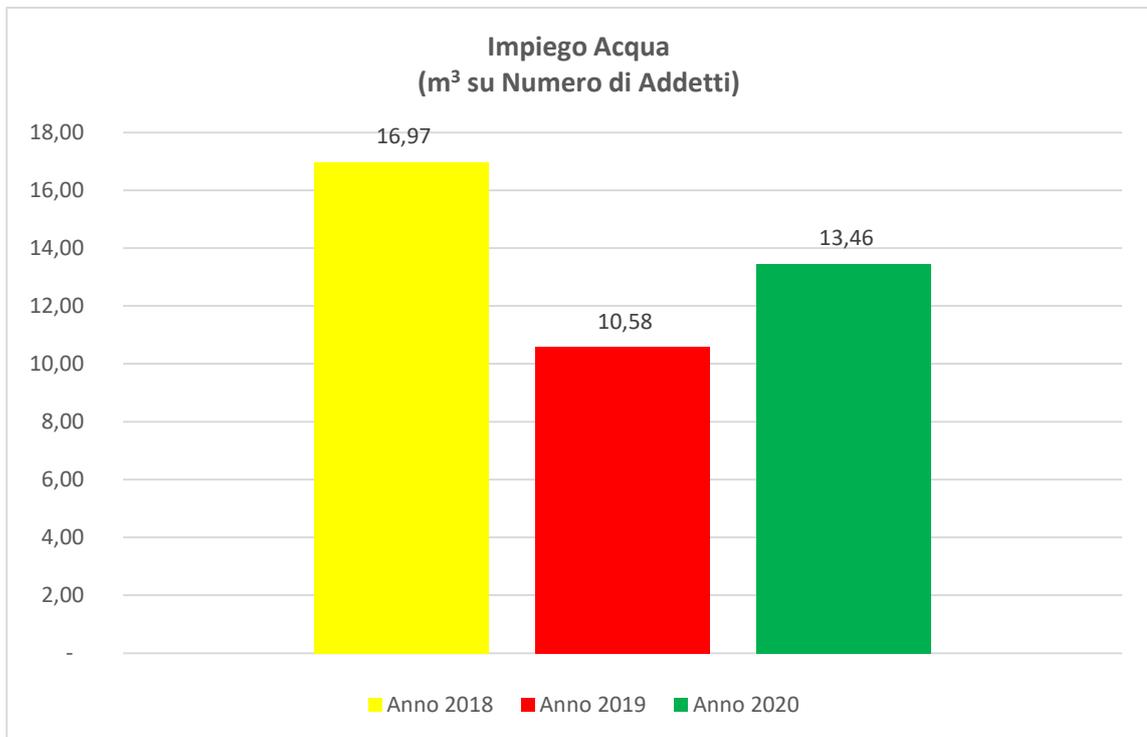
Il traffico indotto dai fornitori che giungono in ATOP, è determinato dalla consegna dei materiali e dal loro successivo ritiro presso i fornitori.

La movimentazione è realizzata da ATOP (per buona parte dei Fornitori operanti in Toscana) direttamente attraverso veicoli aziendali, delegando a corrieri quasi esclusivamente le spedizioni extraregionali. Quanto sopra ha comportato l'ottimizzazione della gestione dei trasporti, a fronte di percorsi di raccolta ottimizzati nei tempi e nei chilometri percorsi. Il parco macchine aziendale è periodicamente rinnovato sostituendo gli automezzi con motorizzazioni di vecchia data, con nuovi dotati di motorizzazioni a minor impatto ambientale.

Le spedizioni dei prodotti finiti sono in genere accorpate per destinatario e pertanto prevedono più macchine inviate presso lo stesso Cliente, ottimizzando pertanto i costi ed i tempi e riducendo al minimo l'inquinamento acustico e dell'aria indotto da mezzi pesanti.

Le attività di assistenza eseguite internamente all'Azienda si svolgono con accesso remoto alle unità d'interfaccia delle macchine installate presso le Aziende mentre, per quanto riguarda gli interventi realizzati presso il Cliente, questi comportano di norma modifiche dei programmi software per la corretta gestione dei prodotti lavorati dai macchinari ATOP. Gli interventi di tipo meccanico sono realizzati con prodotti, materiali e attrezzi del Committente.

Il grafico di seguito riportato evidenzia il consumo totale di acqua dell'Azienda rapportato al numero degli addetti, che per il 2018 ha registrato un picco dovuto alle condizioni climatiche che hanno determinato un maggior impiego della risorsa per l'irrigazione delle aree verdi aziendali. La crescita del 2020 è riconducibile all'aumento dei fabbricati utilizzati dalla società ed alla contabilizzazione delle relative utenze.



2.2.1 DESCRIZIONE DELL'UNITÀ 1

Gli edifici dell'Unità 1 si trovano in un'area denominata LINARI-VALCANORO classificata dal Piano Regolatore come INDUSTRIALE e data la tipologia di attività dell'Azienda, non sono da ritenersi significativi possibili impatti con zone protette poste nelle vicinanze dell'area sulla quale sono presenti gli edifici.

Sulla base delle caratteristiche geologiche e delle rilevazioni (carotaggi) effettuate, è da escludere la presenza di contaminazioni del suolo sul quale gli edifici sono stati edificati.

A tal proposito è da notare che il terreno non era utilizzato, prima della costruzione degli edifici dell'Unità 1 ma era una pianura alluvionale priva di ogni intervento antropico. Le considerazioni di cui sopra sono state confermate anche per l'ampliamento e la costruzione di tutti gli edifici costituenti l'unità operativa.

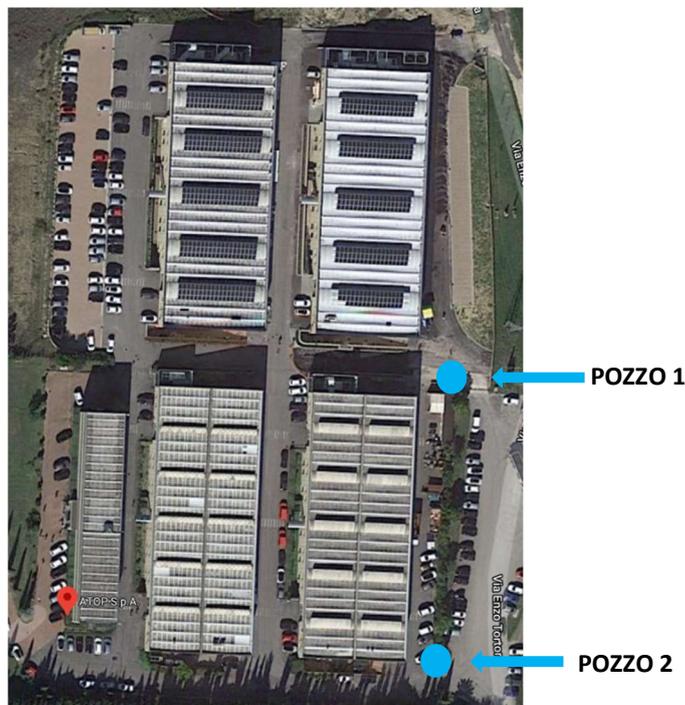
L'Unità 1 è composta da 5 fabbricati di cui uno destinato alle attività di ufficio e gli altri 4 alle attività di immagazzinamento, produzione e assistenza sui prodotti.



Le strutture portanti dei fabbricati che compongono lo stabilimento sono state realizzate in cemento armato e cemento armato precompresso ed i materiali di copertura e tamponatura sono in laterizio prefabbricato. È pertanto escluso l'impiego di materiali o sostanze pericolose o potenzialmente pericolose (es. amianto, ecc.). Al fine di rendere oggettiva tale valutazione sono stati esaminati gli elaborati progettuali e costruttivi afferenti i Fabbricati dell'Unità.

Gli ultimi due fabbricati (capannone C e capannone D) sono stati realizzati utilizzando materiali da costruzione con capacità d'isolamento energetico ottimale e perseguendo quindi una resa energetica dell'edificio che ha consentito nel tempo l'ottimizzazione delle risorse.

La gestione delle acque all'interno dell'Unità, in accordo a quanto definito dalla Relazione Tecnica allegata alla Domanda di Autorizzazione allo Scarico Idrico presentata da ATOP al Comune di Barberino Val d'Elsa ai fini dell'ottenimento delle Concessioni Edilizie, implica l'utilizzazione di detta risorsa per finalità irrigue, ai fini antincendio e per quanto riguarda i servizi igienici annessi ai Fabbricati dell'Unità 1. L'unità è dotata di serbatoi per il recupero dell'acqua piovana da riutilizzare ai fini irrigui.



Quanto sopra enunciato comporta che gli scarichi derivanti dall'utilizzazione di dette acque siano assimilati a quelli degli insediamenti civili e che in Azienda non siano presenti impianti per il trattamento delle acque prima del loro scarico nei corpi ricettori. Infatti in data 14/02/03 il Comune di Barberino Val d'Elsa, a fronte della richiesta di rinnovo dell'Autorizzazione allo Scarico precedentemente acquisita dall'Azienda, ha comunicato la cessazione della stessa a fronte dell'assimilazione degli scarichi a quelli delle acque reflue domestiche.

Note le premesse di cui sopra e in riferimento alla documentazione tecnica si deduce che:

- l'approvvigionamento delle acque necessarie ai servizi igienici è effettuato attraverso l'allacciamento all'acquedotto del Comune di Barberino Tavarnelle.
- L'approvvigionamento delle acque ad uso irriguo e/o utilizzato come riserva antincendio è realizzato attraverso un pozzo artesiano (pozzo 1), per il quale risulta disponibile la documentazione autorizzativa e per il quale si procede a specifica gestione. Il pozzo è stato attivato il 10/01/03 con comunicazione alla Provincia di Firenze. Si è proceduto in data 2/03/07 alla presentazione alla Provincia di Firenze della domanda di concessione preferenziale esplicita di acque sotterranee in accordo alle disposizioni legislative vigenti; ai fini irrigui è stata realizzata una riserva idrica alimentata dalla raccolta delle acque meteoriche (non contaminate) riconducibili al capannone D;
- L'approvvigionamento delle acque ad uso irriguo e/o utilizzato come riserva antincendio è realizzato attraverso un pozzo artesiano (esistente nel 2002 a fronte della sua esecuzione da parte del Costruttore del fabbricato), per il quale in data 30 dicembre 2005 è stata presentata alla Provincia di Firenze domanda di concessione preferenziale esplicita di acque sotterranee in accordo alle disposizioni legislative vigenti (pozzo 2). La domanda è stata integrata con le prove di portata e la relazione tecnica corredata del piano di sfruttamento il 17 gennaio 2007. L'azienda è in attesa del rilascio della concessione da parte dell'Autorità Competente.

Lo scarico delle acque opportunamente convogliate è realizzato in apposita fognatura che scarica direttamente nell'adiacente Borro del Bozzone (acque meteoriche) e nella Fognatura Comunale (per quanto concerne le acque nere e saponose). Per quanto riguarda lo schema fognario, è correttamente evidenziato il pozzetto d'ispezione finale che consente l'eventuale prelievo dei campioni da analizzare da parte dell'Autorità Competente.

2.2.2 DESCRIZIONE DELL'UNITÀ 2

Le attività aziendali nell'unità 2 sono svolte dal mese di Aprile 2019 e si trova nel Comune di Barberino Tavarnelle (FI) in località Cipressino (strada interna) in un'area classificata dal Piano Regolatore come ZONE ESISTENTI PREVALENTEMENTE INDUSTRIALI, ARTIGIANALI E COMMERCIALI (Zona D2) e data la tipologia di attività dell'Azienda non sono da ritenersi significativi possibili impatti con zone protette poste nelle vicinanze dell'area sul quale insiste l'unità.



Le strutture portanti degli edifici dello stabilimento sono state realizzate in cemento armato ed i materiali di copertura sono effettuati con travatura in cemento armato e pareti di muratura in mattoni pieni e semipieni con apposita controsoffittatura dotata di materiali termo e fono isolanti. Le tamponature interne sono in cartongesso. L'edificio ha una porzione di proprietà Enel al piano seminterrato costituita dal locale cabina con una servitù di passaggio di cavi elettrici interrati.

Risulta effettuata nell'Aprile 2018 nell'ambito della complessiva ristrutturazione eseguita dalla Società la bonifica dell'intera copertura dello stabilimento composta da lastre in cemento amianto sostituite con pannelli sandwich di lamiera coibentata.

La gestione delle acque nell'unità 2, in accordo a quanto definito dalla Relazione Tecnica allegata alla Domanda di Agibilità dell'immobile, ne impone l'assimilazione a quelli degli insediamenti civili anche in assenza di impianti per il trattamento delle acque prima del loro impiego o scarico nei corpi ricettori.

La valutazione delle AMD (acque meteoriche dilavanti) si applica per le attività riportate in tab. 5 e 6 del DPGR 8/09/2008 n.46/r con aggiornamento del 21.12.2012. o nei casi in cui sia “ragionevolmente prevedibile una contaminazione delle acque meteoriche”.

Nell’unità 2 è da evidenziare l’assenza di stoccaggi di sostanze o prodotti all’esterno o sui piazzali, ma solo aree di manovra e sosta, pertanto si ritiene le AMD sono state convogliate e coltate direttamente verso la fognatura comunale, in quanto non presenti né le AMDC (acque meteoriche dilavanti contaminate) o AMPP (acque meteoriche di prima pioggia). Note le premesse di cui sopra si deduce che:

- l’approvvigionamento delle acque necessarie ai servizi igienici e ad uso irriguo è effettuato attraverso l’allacciamento all’acquedotto del Comune di Barberino Tavarnelle;
- lo scarico delle acque opportunamente convogliate è realizzato in apposita fognatura comunale (per quanto concerne le acque nere e saponose e le acque meteoriche) previo trattamento in apposita fossa bicamerale. Lo schema fognario evidenzia il pozzetto d’ispezione finale che consente l’eventuale prelievo dei campioni da analizzare da parte dell’Autorità Competente.

2.3 DESCRIZIONE DEI PRODOTTI

Ai fini di individuare le caratteristiche dei prodotti realizzati dall’Azienda, si possono classificare le diverse tipologie di macchinari e linee (impianti):

- macchinari per la realizzazione di indotti, statori per motori universali, statori brushless, alternatori, sia stand-alone che integrate in linee di produzione automatiche ad alta produttività. Il trasporto dei prodotti lavorati nelle linee di produzione automatiche, è basato su sistemi di trasporto a pallet o su sistemi con convogliatore a catena;
- macchinari per la realizzazione di motori elettrici di trazione con tecnologia denominata “hair-pin”, sia stand-alone che integrate in linee di produzione automatiche ad alta produttività.

L’azienda è impegnata costantemente in progetti di ricerca e sviluppo orientati alla realizzazione di motori elettrici di nuova generazione per i mercati di riferimento.

2.4 DESCRIZIONE DEI PROCESSI

I Processi necessari per il Sistema di Gestione Integrato ATOP, sono:

- Processo Commerciale;
- Processo di Pianificazione ed Approvvigionamento;
- Processo di Progettazione e Sviluppo;
- Processo di Produzione;
- Processo di Installazione e Start-up;
- Processo di Assistenza Post Vendita.

La sequenza ed interazioni esistenti tra questi Processi, sono rappresentate in Figura 1.

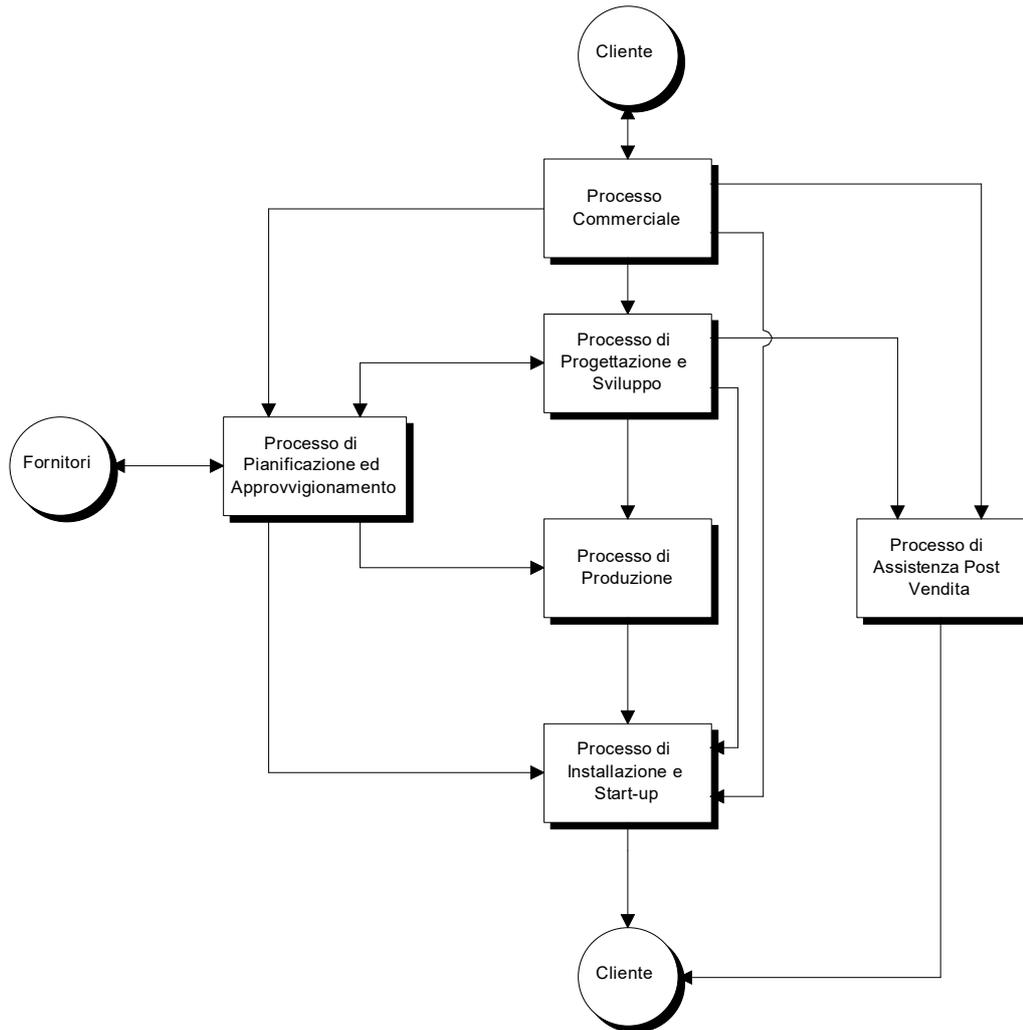


Figura 1

ATOP opera attraverso la creazione e la gestione di commesse attivate a seguito del perfezionamento degli accordi commerciali e tecnici con i Clienti e nell'ambito di ogni commessa sono gestite eventuali sotto-commesse, che di norma identificano la realizzazione di una tipologia di macchina. La commessa viene pianificata in relazione alle attività ed alle risorse che s'intende impiegare, differenziandole per ogni Processo coinvolto.

Al momento della nascita della commessa viene attivato il Processo di Progettazione e Sviluppo, che può prevedere il coinvolgimento del Cliente e/o di altre Parti Interessate, ed a seguito del perfezionamento dei gruppi costituenti la macchina, è attivato il Processo di Approvvigionamento, finalizzato all'acquisizione dei materiali e dei componenti con i quali si realizza la macchina e tipicamente di natura meccanica, elettrica, elettronica e pneumatica. L'acquisizione e l'immagazzinamento dei materiali e dei componenti, è subordinato allo svolgimento dei controlli in accettazione.

La disponibilità dei materiali e dei componenti in magazzino, consente l'attivazione del Processo di Produzione attuato mediante attività di montaggio, regolazione e messa a punto della macchina e delle linee di macchine (impianti).

Terminata la produzione della macchina, si procede al pre-collaudato e successivamente al collaudato della sua funzionalità alla presenza del Cliente presso lo stabilimento aziendale. I prodotti da utilizzare per lo svolgimento delle attività di prova e collaudato, sono forniti dal Cliente (es.: pacchi lamellari, collettori, bobine di rame, etc.). A seguito dell'accettazione presso ATOP da parte del Cliente della macchina e/o della linea di macchine, viene predisposta ed attuata la sua spedizione ed eseguita l'installazione presso lo stabilimento del Cliente da ATOP o direttamente dal Cliente.

Le attività del processo di produzione prevedono l'impiego dei macchinari del reparto COSM per la realizzazione di particolari meccanici a disegno e l'aggiustaggio dei gruppi costituenti i macchinari ad integrazione di quanto realizzato dai fornitori.

Questo comporta che il processo produttivo non impieghi risorse idriche, mentre determina saltuariamente (limitatamente alle attività di finitura e saldatura dei materiali ed alle attività di de-isolamento nell'ambito della prototipazione o delle campionature realizzate per i Clienti) emissioni in atmosfera in accordo alla specifica autorizzazione unica ambientale acquisita nel 2019 per entrambe le unità.

Durante il ciclo di vita della macchina per necessità manutentive e/o di evoluzioni tecniche, ATOP provvede alla fornitura dei ricambi e/o allo svolgimento del processo di assistenza post-vendita che può essere eseguito a distanza o, più frequentemente, con la predisposizione di un servizio presso lo stabilimento del Cliente finalizzato alla regolazione e/o modifica della macchina e/o della linea.



2.5 SISTEMA DI GESTIONE

Il Sistema di Gestione **Integrato** ATOP, è rappresentato nel Manuale Aziendale e risponde ai requisiti del Regolamento (CE) 1221/2009 così come integrato e modificato dai Regolamenti UE 2017/1505 e 2026/2018 ed ai requisiti delle Normative UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015. ATOP ha ritenuto strategico concepire l'esistente sistema di gestione orientato ai prodotti ed ai processi, integrando nelle attività la valutazione del contesto e dei rischi/opportunità correlandoli alla gestione degli aspetti ambientali significativi ad essi associati.

Questa scelta è determinata dalla strategia aziendale volta a costituire un **“Sistema di Gestione ATOP”**, nel quale il personale operi con la consapevolezza dell'importanza di tutti gli aspetti legati allo svolgimento delle proprie attività.

L'applicabilità di questo documento e quindi del Sistema di Gestione, si estende a tutte le attività ed i processi correlati con la:

“Progettazione, Fabbricazione, Installazione ed Assistenza (comprensiva del ricondizionamento dei macchinari usati) per Macchine e Sistemi (Linee) Automatici per la Produzione di Motori elettrici. Lavorazioni meccaniche con asportazione di truciolo”

Nell'ambito delle suddette attività, tutte le prescrizioni delle Normative UNI EN ISO 9001:2015 ed UNI EN ISO 14001:2015 trovano applicazione all'interno di ATOP.

La pianificazione del sistema di gestione è attuata attraverso l'individuazione del Contesto e la Valutazione dei Rischi e delle Opportunità ed è documentata attraverso la predisposizione della documentazione che lo individua e caratterizza. La gestione dell'analisi ambientale consente la misurazione delle prestazioni ambientali ed il costante monitoraggio della conformità legislativa. Lo svolgimento del riesame della Direzione consente il perseguimento del miglioramento continuo. Il sistema di monitoraggio, eseguito internamente ed attraverso la collaborazione con le Parti Interessate, assicura la periodica rilevazione degli eventuali scostamenti e/o l'individuazione delle opportunità di miglioramento.

2.5.1 STRUTTURA ORGANIZZATIVA

L'Azienda ha definito tutte le responsabilità ed autorità relative alle funzioni aziendali implicate nella gestione degli aspetti ambientali, sintetizzate nell'organigramma di seguito riportato. Ogni Funzione ha un Responsabile identificato su un apposito Organigramma Nominativo approvato dall'Amministratore Delegato CEO (la Direzione) e divulgato all'interno di ATOP in modo da rendere note le Responsabilità attribuite.

L'Amministratore Delegato CEO presiede tutti i Processi aziendali, mentre le Funzioni alle sue dipendenze operano per competenza nell'ambito delle deleghe e degli incarichi assegnati:

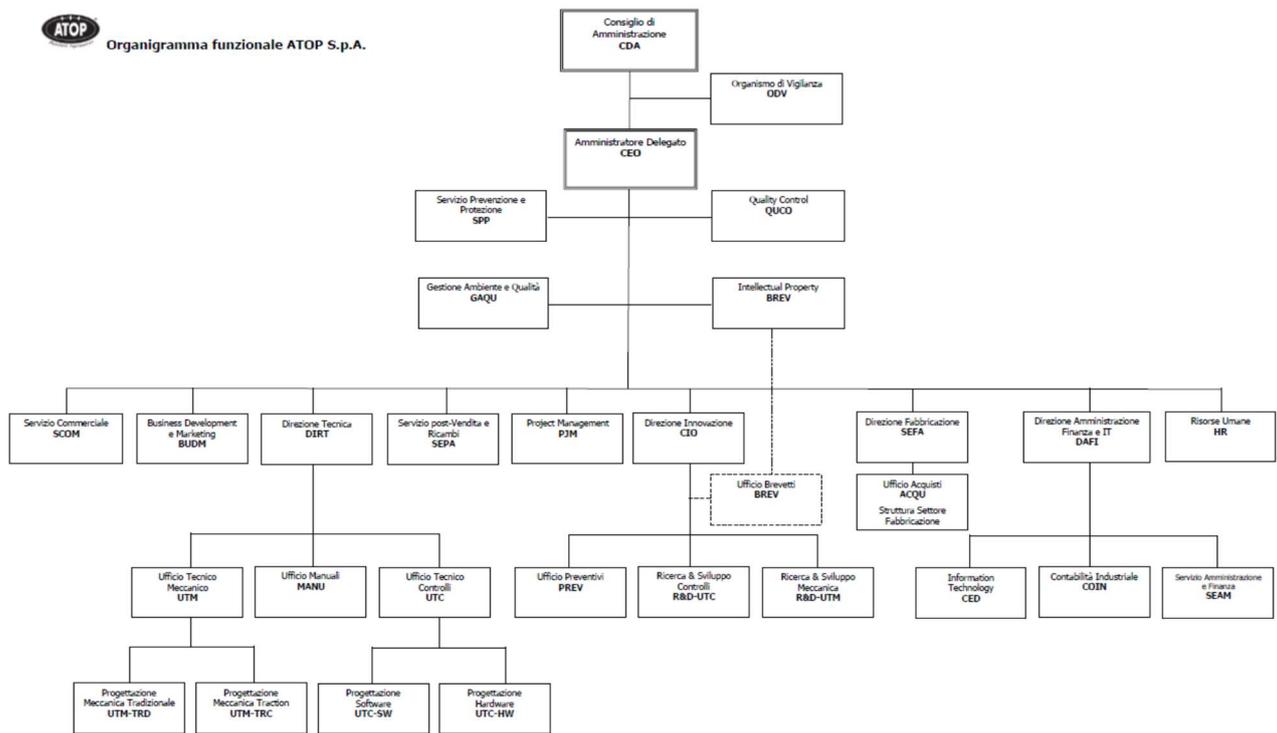
- SCOM quello Commerciale, con il supporto della funzione BUDM.
- DIRT quello di Progettazione e Sviluppo, con il supporto della funzione CIO per le attività di Ricerca e Sviluppo.
- PJM quello di Pianificazione.
- ACQU quello di Approvvigionamento.
- SEFA quello di Produzione e di Installazione/Start-up.
- SEPA, quello di Assistenza Post-Vendita e Gestione dei Ricambi.
- DAFI quello di Amministrazione e Finanza e Information Technology;
- HR quello di Gestione del Personale.

L'organigramma è stato aggiornato in relazione alle modifiche correlate all'evoluzione dei processi ed agli obiettivi ambientali in essere.

Le responsabilità e le competenze nell'ambito del sistema di gestione ambientale sono definite nel manuale e nelle procedure generali ed operative.



Organigramma funzionale ATOP S.p.A.



2.5.2 MODALITÀ DI LAVORO E CONTROLLO OPERATIVO DEL PROCESSO

Il controllo operativo è garantito attraverso l'applicazione di procedure, che costituiscono il riferimento per gli addetti per condurre correttamente le attività dei Processi in modo da prevenire o minimizzare gli impatti ambientali significativi ad essi legati e per attuare i principi espressi nella Politica Aziendale (inclusiva della Politica Ambientale).

Le procedure sono emesse per tutte le attività significative ai fini ambientali, laddove l'addestramento del personale non garantisca il conseguimento degli obiettivi e degli standard aziendali. Dette procedure comprendono anche le operazioni da effettuare per la manutenzione degli impianti ed attrezzature e le modalità da seguire per rispondere ad eventuali incidenti od in caso di emergenza.

Per verificare l'efficacia di tali procedure sono state svolte esercitazioni e simulazioni di emergenza, che hanno coinvolto tutto il personale dell'azienda. Le simulazioni vengono ripetute a cicli programmati.

2.5.3 ATTIVITÀ DI GESTIONE E MONITORAGGIO DEGLI EFFETTI AMBIENTALI

ATOP realizza, con il supporto dei Tecnici competenti, l'Analisi Ambientale complessiva delle unità operative, effettuata per la prima volta a fine anno 2001 ed in seguito per tutti gli anni fino ad oggi, nella quale sono stati individuati gli aspetti ambientali più significativi per la propria organizzazione e le loro evoluzioni.

In base a quanto riportato nell'Analisi Ambientale, ATOP ha definito procedure per la prevenzione, il controllo ed il monitoraggio degli aspetti ambientali legati alle proprie attività.

L'azienda ha predisposto e mantiene costantemente aggiornato un registro aspetti ed impatti ambientali, che raccoglie dati ed informazioni relativi agli aspetti ambientali significativi e che viene aggiornato su base annua e/o in base a eventi significativi che si manifestano durante ogni anno.

È attivo un sistema di verifica continua della conformità legislativa delle proprie attività, che si concretizza nel monitoraggio degli adempimenti e delle scadenze di legge in materia ambientale, effettuato attraverso il Piano di Sorveglianza e la consultazione di riviste e pubblicazioni inerenti all'ambiente e a fronte delle comunicazioni indirizzate ad ATOP da fornitori qualificati e dalle associazioni di categoria a cui appartiene.

2.5.4 PARTECIPAZIONE DEI LAVORATORI AL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Per coinvolgere pienamente il proprio personale nelle attività volte alla prevenzione degli aspetti ambientali e al continuo miglioramento del sistema di gestione ambientale, l'azienda svolge sistematicamente attività mirate alla sensibilizzazione, informazione e formazione dei dipendenti. Queste attività si sviluppano sia attraverso riunioni della Direzione e del Responsabile del Sistema di Gestione con i principali responsabili delle attività di processo, sia con iniziative rivolte a tutti i dipendenti o mirate ad Enti specifici. Queste ultime hanno ad oggi riguardato la diffusione dei principi della Politica Ambientale che l'azienda ha adottato, la diffusione della conoscenza relativa ad EMAS e agli impegni che l'azienda ha assunto con la partecipazione allo schema, l'applicazione delle principali procedure di gestione degli aspetti ambientali in cui i dipendenti sono coinvolti.

Annualmente la Direzione valuta, unitamente alle rappresentanze sindacali, l'opportunità di individuare obiettivi attinenti indicatori ambientali.

2.5.5 MODALITÀ DI GESTIONE DEI RAPPORTI CON I SOGGETTI ESTERNI

L'azienda ha compreso l'importanza di condividere con i propri interlocutori l'impegno verso il miglioramento ambientale e le modalità con cui ha deciso di gestire le attività che hanno un impatto sull'ambiente. Per questo motivo sono state definite procedure per la raccolta delle segnalazioni che provengono dalle comunità locali o da altri soggetti esterni (incluse le autorità di controllo).

Il rapporto con le comunità locali è sempre stato improntato alla massima trasparenza e alla massima collaborazione.

Le modalità con cui ATOP gestisce le eventuali richieste d'informazioni sono regolate da specifiche procedure, che comprendono la redazione e diffusione delle informazioni ambientali anche attraverso la dichiarazione ambientale EMAS, resa disponibile a seguito della sua convalida dal Giugno 2006 e aggiornata annualmente.

L'azienda promuove incontri con soggetti pubblici e privati ospitandoli presso la propria sede e mostrando, a coloro che sono interessati, le caratteristiche del proprio stabilimento. In particolare ATOP promuove la visita dei processi e delle unità operative ai propri Fornitori e Clienti e garantisce la possibilità di poterla visitare a tutti coloro che ne facciano richiesta a seguito di specifico appuntamento definito con il Responsabile del Sistema di Gestione.

2.5.6 MODALITÀ DI GESTIONE CON FORNITORI, DITTE DI APPALTO E CLIENTI

In conformità al regolamento EMAS e con l'obiettivo di condividere con fornitori e clienti i principi della propria Politica Aziendale e i criteri con cui gestisce le proprie attività, ATOP applica procedure per la selezione e qualifica dei fornitori e per intraprendere un rapporto di collaborazione orientato al perseguimento degli obiettivi ambientali che l'azienda si è posta.

Le prestazioni dei fornitori ed appaltatori vengono monitorate e le eventuali non conformità riscontrate in materia ambientale, sono registrate e prese in considerazione nella valutazione globale del fornitore unitamente a eventuali segnalazioni rese disponibili dalle Parti Interessate.

Con i clienti sono sviluppate le commesse di lavoro e sono fissati periodici incontri, anche presso lo Stabilimento aziendale, finalizzati alla strutturazione di partnership durature aventi a riferimento anche lo sviluppo di soluzioni e prodotti ambientalmente compatibili e la gestione della prospettiva del ciclo di vita del prodotto.

2.5.7 ATTIVITÀ DI VERIFICA DELL'EFFICIENZA E DELL'EFFICACIA DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'azienda verifica continuamente la capacità del sistema di gestione ambientale di garantire il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento esposti nel programma ambientale.

Sono definite procedure per l'identificazione delle non conformità e per l'attivazione tempestiva di azioni correttive e migliorative.

Sono eseguiti audit annuali per la valutazione dell'adeguatezza (rispetto alle caratteristiche del sito e ai cambiamenti eventualmente intervenuti), dell'operatività (in relazione alla corretta applicazione delle procedure e alla consapevolezza e preparazione del personale) e dell'efficacia (capacità di garantire le prestazioni ambientali e il loro miglioramento continuo) del sistema di gestione ambientale al fine di identificare possibili aree di miglioramento.

Gli audit sono inoltre finalizzati a verificare la rispondenza delle attività aziendali a quanto previsto dal Regolamento EMAS.

La Direzione riesamina periodicamente l'andamento del sistema di gestione ambientale e i risultati raggiunti, al fine di raccogliere elementi informativi sufficienti a definire i nuovi obiettivi e i programmi ambientali di miglioramento.

2.5.8 ATTIVITÀ DI PROGRAMMAZIONE DEL MIGLIORAMENTO AMBIENTALE

Risulta stabilita la modalità con cui annualmente vengono fissati dalla Direzione, con la collaborazione del Responsabile Sistema Gestione e delle altre funzioni interessate, gli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'organizzazione. Gli obiettivi vengono proposti dai Responsabili delle Funzioni e dal Responsabile del Sistema Gestione sulla base delle evidenze raccolte e delle valutazioni effettuate nel corso delle attività di verifica.

Gli obiettivi ed i programmi vengono discussi e proposti all'approvazione della Direzione nell'ambito delle attività di riesame. I suggerimenti del personale vengono raccolti ed analizzati ai fini dell'individuazione di eventuali azioni di miglioramento.

3. POLITICA AMBIENTALE

L'Amministratore Delegato CEO in quanto Direzione definisce ed approva la "politica aziendale"; essa documenta le strategie aziendali verso i Clienti, il mercato e l'ambiente affinché siano attuate, mantenute e migliorate, le prestazioni del Sistema di Gestione, siano garantiti i requisiti normativi e gli eventuali accordi volontari sottoscritti dall'Azienda con le Parti Interessate.

La Politica discende dalla Valutazione del Contesto e dall'Analisi dei Rischi e delle Opportunità, che considerano gli aspetti e impatti ambientali definiti nel documento Analisi Ambientale e dei suoi periodici aggiornamenti stabiliti dalle Procedure.

Gli Obiettivi generali (Politica) che l'Amministratore Delegato CEO si pone con l'attuazione del Sistema di Gestione, sono:

- garantire il Riesame della Politica aziendale e la successiva definizione di Obiettivi tesi alla sua attuazione, considerando il contesto di riferimento e le indicazioni provenienti da tutte le Parti Interessate (compresi i ritorni dal campo e le segnalazioni del mercato);
- perseguire sistematicamente il rispetto dei Requisiti definiti dal Codice Etico, dal Cliente/Mercato e/o richiesti da Leggi e Regolamenti applicabili, sviluppandone i contenuti e monitorandone periodicamente il loro raggiungimento e il loro sviluppo con tutte le Parti Interessate;
- perseguire il miglioramento continuo di tutti i Processi Aziendali e prevenire l'inquinamento, agendo sulle attività di propria pertinenza e/o su quelle delegate a tutta la catena di fornitura; sviluppare il servizio post-vendita con analisi preventive periodiche, interventi tecnici e/o di fornitura di ricambi;
- realizzare macchinari e impianti per la produzione di motori elettrici, con l'adozione di soluzioni tecnologiche innovative brevettate e sempre più ambientalmente compatibili sviluppate unitamente alle indicazioni delle Parti Interessate;
- innovare costantemente i prodotti mediante attività di ricerca e sviluppo che consentano di proporre al mercato prodotti e/o soluzioni progettuali integrate, considerando le proprie conoscenze e competenze tecniche e/o quelle del Cliente e/o quelle di altre Parti Interessate, ottenendo elevati standard di performance, affidabilità ed efficienza;
- sviluppare le attività interne di realizzazione dei componenti a disegno, orientandole prevalentemente alla realizzazione delle attrezzature personalizzate sul prodotto del cliente, avendo cura di gestirne gli aspetti ambientali relativi e, ove possibile, ridurre gli impatti ambientali;
- sviluppare rapporti di fornitura che consentano la crescita dell'azienda unitamente a quella dell'indotto, mediante un processo di ingegnerizzazione dei propri prodotti, dei propri servizi e dei processi produttivi dei fornitori con i quali viene istituito un rapporto improntato al rispetto del Codice di Condotta con essi condiviso.

Per permettere il raggiungimento di questi obiettivi, l'Amministratore Delegato CEO si impegna a:

- garantire la disponibilità delle Risorse necessarie a perseguire questi obiettivi (mezzi e personale), svolgendo attività di formazione e informazione dei lavoratori e di tutto il personale implicato nelle attività;
- adottare dei Piani di Miglioramento continuo dell'efficacia del Sistema di Gestione, definendo durante i periodici Riesami della Direzione degli obiettivi oggettivi e misurabili, coerenti con la presente Politica e assicurandone la diffusione a tutti i responsabili incaricati di perseguirli;
- monitorare continuamente le aspettative delle Parti Interessate per valutare il contesto e i rischi/opportunità e garantire il recepimento dei suggerimenti favorendo la comunicazione con le Parti Interessate;
- garantire il miglioramento continuo dei prodotti, servizi, processi e delle prestazioni ambientali, tramite l'analisi e il recepimento di tutte le informazioni di ritorno dal campo provenienti da tutte le Parti Interessate.

4. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI

Come previsto dal Regolamento Comunitario CE 1221/2009 così come integrato e modificato dai Regolamenti UE 2017/1505 e 2026/2018, nell'ottica del miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, ATOP ha individuato e caratterizzato gli aspetti ambientali connessi ai processi che interagiscono con l'ambiente, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente.

Per l'identificazione e la valutazione degli aspetti ambientali si rimanda a quanto riportato nella presente Dichiarazione Ambientale Convalidata

La società dichiara e sostiene la propria conformità giuridica attraverso il rispetto dei requisiti legislativi e normativi riportati distintamente per ogni aspetto ambientale.

Nella "Tabella delle Principali Prescrizioni Legislative" sono elencati tutti i riferimenti a cui si dichiara la conformità.

In particolare, secondo quanto riportato nei Regolamenti 2017/1505 e 2026/2018, sono stati valutati, anche in previsione del perseguimento degli obiettivi stabiliti, i seguenti fattori ambientali collegati agli effetti o impatti aziendali:

- **aspetti ambientali diretti**, ossia le attività sotto il controllo gestionale dell'organizzazione, che includono:
 - uso e contaminazione del suolo;
 - gestione delle acque: approvvigionamento e scarichi;
 - gestione dei rifiuti;
 - emissioni in atmosfera;
 - uso delle materie prime e delle risorse naturali;
 - utilizzazione di semilavorati o prodotti ausiliari;
 - gestione dei trasporti;
 - effetti sulla biodiversità;

- **emissioni acustiche;**
- **aspetti ambientali indiretti**, ossia le attività sulle quali l'organizzazione non può avere un controllo gestionale totale, che includono la gestione della prospettiva del ciclo di vita dei prodotti/servizi ed in particolare:
 - **progettazione dei prodotti e composizione dei servizi;**
 - **gestione aspetti ambientali degli appaltatori, subappaltatori e subfornitori;**
 - **altri aspetti di interesse per l'azienda.**

4.1 CRITERI DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

La definizione e gestione degli aspetti ambientali significativi, è realizzata attraverso la gestione e l'aggiornamento dell'Analisi Ambientale, che consente l'individuazione e l'attribuzione della significatività degli aspetti finalizzata alla focalizzazione dell'attenzione della Direzione su obiettivi che migliorino la prestazione ambientale complessiva dell'azienda. L'attribuzione del livello di significatività degli aspetti è assegnata valutando tre diversi fattori:

- **CONFORMITÀ LEGISLATIVA:** ovvero valutazione dell'applicazione da parte dell'Azienda di quanto legislativamente stabilito.
- **RILEVANZA:** caratteristica del fattore ambientale che descrive il rischio di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali. L'attribuzione dell'importanza che l'aspetto riveste, è relazionata all'opinione delle Parti Interessate (autorità, popolazione, clienti, ecc.) e dei dipendenti.
- **EFFICIENZA:** capacità di gestione aziendale delle problematiche ambientali connesse all'aspetto esaminato.

A seguito dell'attribuzione dei valori numerici ai tre fattori, si procede alla determinazione di un indice di priorità (che è determinato dal fattore di conformità legislativa o dal prodotto dei fattori sopra indicati che individuano la soglia di significatività) degli interventi finalizzato ad orientare la Direzione nella definizione degli obiettivi ambientali. La prestazione ambientale complessiva è rilevabile dall'andamento complessivo degli indici di priorità.

A seguito delle variazioni insorte nelle attività aziendali a fronte di modifiche interne (legate ad ATOP), o esterne (legate alla legislazione, ai Clienti, alle Parti Interessate, ecc.), si cura l'aggiornamento e l'evoluzione delle caratteristiche dell'aspetto ambientale e della relativa significatività, determinando dei nuovi livelli di conformità, rilevanza ed efficienza. Annualmente, prima della conduzione del Riesame della Direzione e in base all'aggiornamento dell'Analisi Ambientale, si procede a riesaminare lo stato di significatività degli aspetti ambientali e all'aggiornamento del Registro Aspetti ed Impatti.

4.2 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

L'individuazione degli aspetti ambientali diretti, è stata effettuata considerando tutti i Fabbricati costituenti le unità operative ed i relativi impianti ad essi collegati e pertanto, soprattutto per quanto concerne la gestione dei dati relativi al bilancio di massa, gli aspetti relativi ai fabbricati sono stati identificati, valutati ed aggiornati in accordo alla pianificazione stabilita.

Per quanto concerne gli aspetti ambientali connessi all'inquinamento luminoso valutati rispetto alla Legge Regione Toscana n° 37 del 21/3/2000, questi risultano attesi e valutati in sede di presentazione delle pratiche edilizie e in sede di valutazione da parte delle Autorità Competenti.

4.2.1 CONSUMO DI RISORSE

Le Risorse impiegate per la conduzione dei Processi svolti presso ATOP sono le seguenti:

- *acciaio e metalli vari;*
- *profilati in alluminio;*
- *cavi elettrici;*
- *energia (elettrica e metano);*
- *imballaggi.*

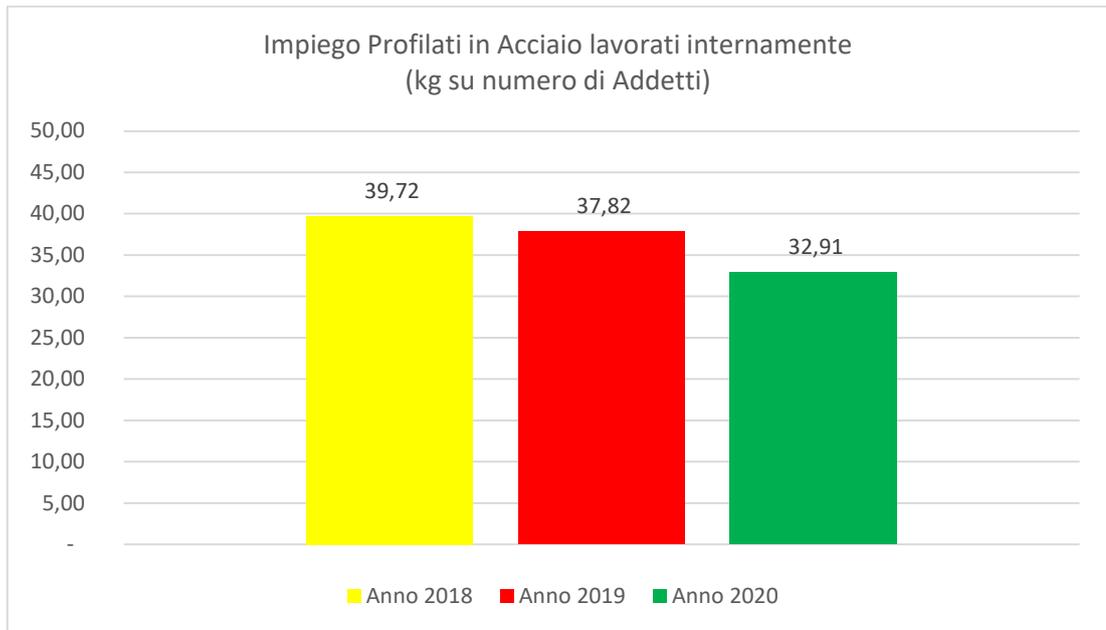
Per quanto concerne le caratteristiche d'impiego si rimanda ai successivi paragrafi.

4.2.1.1 Acciaio e Metalli Vari

L'impiego dell'acciaio, e più in generale dei metalli, è finalizzato alla realizzazione delle parti metalliche che costituiscono gran parte dei macchinari e delle linee realizzate da ATOP per i propri Clienti. La ricerca di materiali capaci di alte prestazioni e resistenza, ha comportato una loro costante evoluzione e pertanto non è possibile determinare materiali omogenei e univoci e quindi rilevare quantità correlate con le prestazioni ambientali dei Processi aziendali. Tale affermazione è avvalorata dalla scelta effettuata dai Clienti in merito alle dimensioni e quindi al peso dei macchinari, che costituiscono parte integrante dei dati di specifica della progettazione, e che si sono progressivamente ridotti a fronte di specifici obiettivi e programmi ambientali.

La ricerca di soluzioni tecnologiche con spazi e pesi ottimizzati costituisce una parte significativa dell'esperienza progettuale ATOP, che si ritrova quindi costantemente negli obiettivi conseguiti e in fase di conseguimento correlati a specifiche tipologie di macchine. Il Reparto COSM esegue una piccola parte dei componenti a disegno realizzati per il resto dalla catena di fornitura. La messa a regime del reparto perfezionata nel 2012 ha comportato la gestione dei dati di consumo delle materie prime (acciaio e altri metalli) utilizzati dal reparto.

Il grafico seguente evidenzia l'andamento dell'impiego delle materie prime nel triennio, risultante in costante riduzione in virtù della crescita delle attività eseguite esternamente e del mantenimento dei valori di produzione interni.

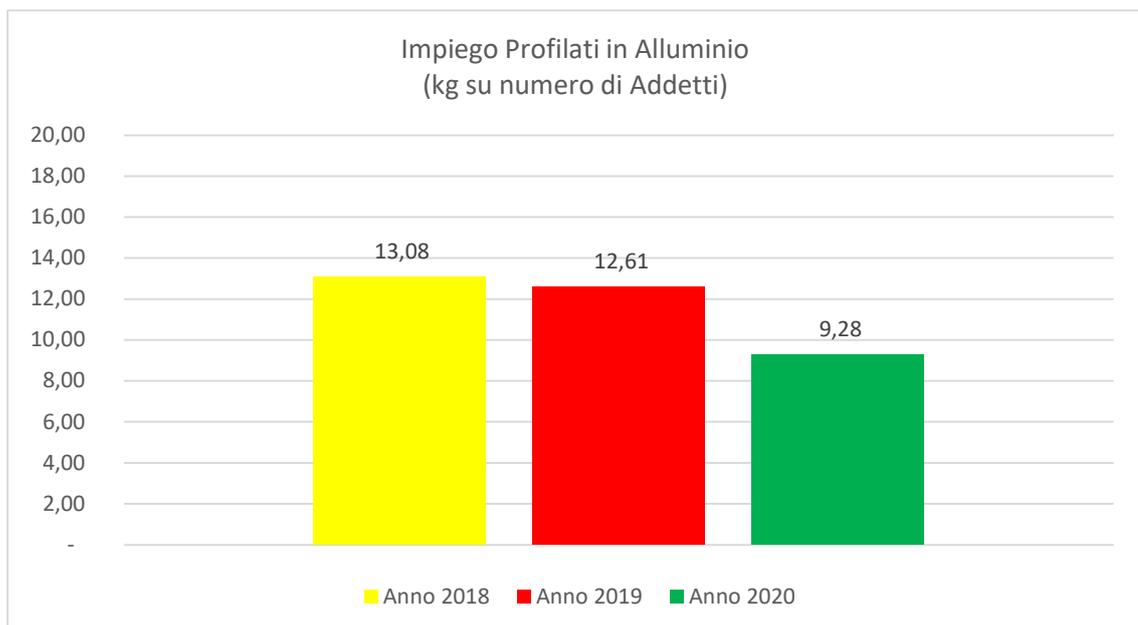


4.2.1.2 Profilati in Alluminio

I profilati in alluminio sono utilizzati per la realizzazione delle strutture di supporto e per la realizzazione dei telai dei sistemi di movimentazione realizzati da ATOP e impiegati dai suoi Clienti. Detti materiali sono quindi una caratteristica delle tipologie di macchine fabbricate da ATOP.

L'impiego di questi materiali è spesso individuata dal Cliente in relazione al sistema di movimentazione del prodotto in lavorazione e comporta quindi che sia il Cliente a individuarne le dimensioni e le caratteristiche tecniche.

L'impiego di detti materiali è evidenziato dal valore dei kg di alluminio impiegato in relazione al numero degli addetti aziendali. Tale valore risulta in costante riduzione nel triennio sia per l'aumento del numero degli addetti che per la riduzione del numero e delle dimensioni dei sistemi di convogliamento realizzati in alluminio.

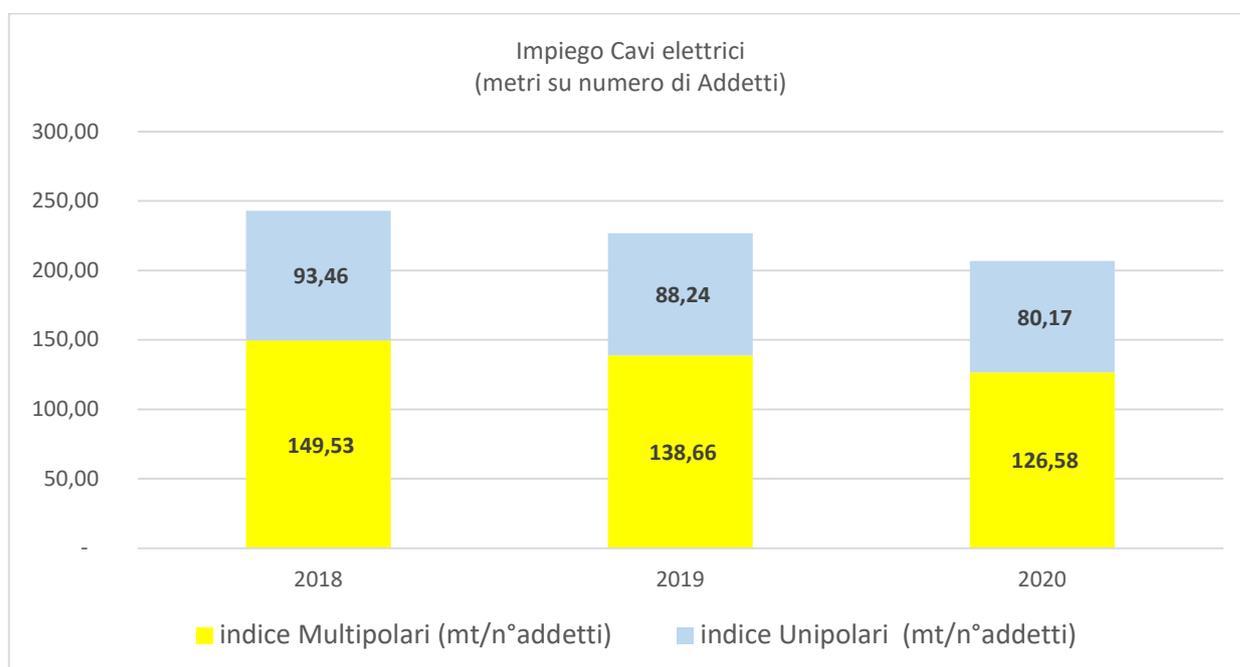


4.2.1.3 Cavi Elettrici

I cavi elettrici sono utilizzati per il cablaggio dei macchinari e sono quindi impiegati in fase di montaggio per garantire l'alimentazione di tutti gli azionamenti e delle parti della macchina.

I cavi utilizzati sono stati suddivisi in 2 tipologie prevalenti: unipolare e multipolare. L'impiego dei cavi (unipolare o multipolare) è determinato dalla tipologia di macchinari realizzati, anche se le scelte progettuali sono improntate alla loro ottimizzazione.

Il grafico seguente conferma una variabilità d'impiego (nella tipologia di cavi) riconducibile alla tipologia di macchinari e alle indicazioni progettuali del Cliente, che hanno privilegiato delle ottimizzazioni in linea con il perseguimento di importanti obiettivi ambientali. La costante riduzione dell'indice nel triennio evidenzia l'efficacia delle azioni intraprese.



4.2.1.4 Energia

Le risorse energetiche utilizzate sono il gas metano impiegato per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e l'energia elettrica utilizzata per l'alimentazione dei computer, dei macchinari, delle attrezzature e degli impianti impiegati nei processi produttivi aziendali e per l'alimentazione dei prodotti (macchine/impianti) destinati al Cliente in fase di montaggio/collaud.

Gli impianti principali di cui sono dotati gli edifici che costituiscono l'Unità 1 sono i seguenti:

- centrale termica inerente lo stabile degli uffici con potenzialità pari a 249,5 kW dotata di libretto d'impianto.
- Centrale termica per il riscaldamento del capannone A ad uso magazzino e produzione con potenzialità pari 600 kW alimentata a metano.

- Centrale termica per il riscaldamento del capannone B ad uso magazzino e produzione con potenzialità pari 350 kW alimentata a metano.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione del capannone A con potenzialità pari 113 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione della palazzina uffici con potenzialità pari 72 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione del capannone B con potenzialità pari a 124,9 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione del piano terra capannone C con potenzialità pari a 86 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione del primo piano capannone C con potenzialità pari a 114,9 kW.
- 2 caldaie a supporto dei 2 gruppi per il riscaldamento del capannone C, con potenzialità di 97,15 kW ciascuna.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione del piano terra capannone D con potenzialità pari a 86 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione del primo piano capannone D con potenzialità pari a 114,9 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione degli uffici del capannone D con potenzialità pari a 24,5 kW.
- Caldaia a supporto del gruppo CLIVET per il riscaldamento del piano terra del capannone D, con potenzialità di 97,15 kW.
- Caldaia a supporto del gruppo CLIVET per il riscaldamento del primo piano del capannone D, con potenzialità di 80,03 kW.
- Impianto elettrico con relativa cabina di trasformazione.
- Impianto Fotovoltaico costituito da 2 sezioni di cui:
 - la prima riconducibile al capannone C con potenza nominale di 93,195kW e produzione media annua attesa pari a 130.000 kWh;
 - la seconda riconducibile al capannone D con potenza nominale di 90,1 kW e produzione media annua attesa pari a 125.000 kWh.

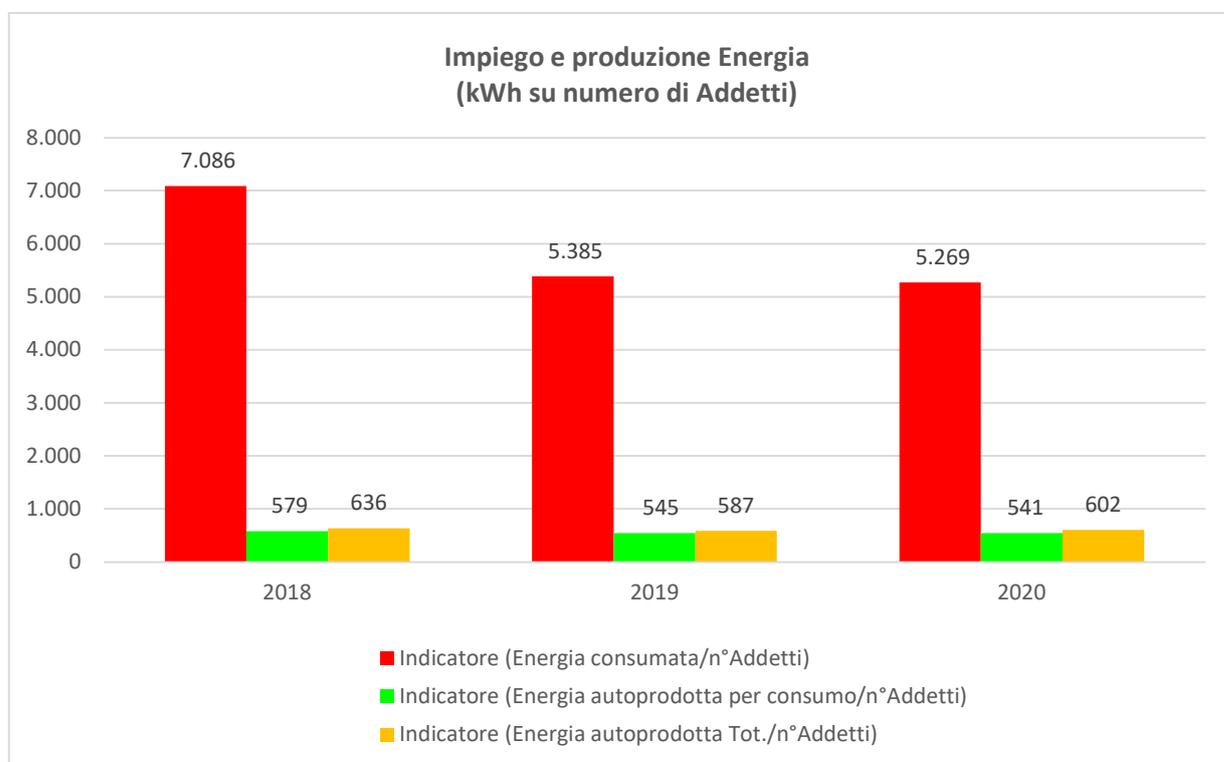
Gli impianti principali di cui è dotato l'edificio costituente l'Unità 2 sono i seguenti:

- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione degli uffici e delle zone produttive con potenzialità pari 13,86 kW.
- Gruppo pompa di calore per la climatizzazione degli uffici e delle zone produttive con potenzialità pari 11,38 kW.
- 2 gruppi pompa di calore per la climatizzazione degli uffici e delle zone produttive con potenzialità pari 8,68 kW.
- Impianto elettrico comprensivo di impianto di terra.

Data la tipologia di attività eseguite in ATOP, l'impiego dell'energia elettrica è da correlare in gran parte con il Processo di Produzione (realizzazione di componenti meccanici attraverso il reparto di Costruzioni Meccaniche, montaggio e verifica di funzionalità dei macchinari che risulta pertanto direttamente relazionato al numero dei macchinari

fabbricati), mentre le altre risorse energetiche (e in parte anche quelle elettriche), sono correlate agli impianti di servizio a supporto delle attività (illuminazione, rete elettrica per l'allaccio delle macchine per ufficio, centrale termica e di climatizzazione, ecc..). Ai fini di determinare l'impiego energetico totale si è proceduto a determinare con la stessa unità di misura (kWh) i consumi di metano (trasformati attraverso il potere calorifico individuato da ISPRA annualmente) e i consumi dell'energia elettrica.

Il grafico seguente mostra l'andamento dei consumi energetici in relazione al numero degli addetti aziendali, che risulta in costante diminuzione coerentemente con la tipologia dei macchinari prodotti/collaudati, la crescita degli addetti nel periodo e l'attivazione di specifici programmi di miglioramento. Nel 2020 si rileva una crescita dell'energia autoprodotta derivante anche dall'attivazione di un'ulteriore sezione dell'impianto fotovoltaico installato sul capannone D eseguita nel mese di ottobre 2020.



L'impianto fotovoltaico, attivo per l'intera annualità 2020 con la sezione del capannone C ed in parte del 2020 con quella dell'edificio D, ha prodotto durante il 2020 il 12,6% circa del fabbisogno annuo aziendale con una riduzione complessiva del 10,4% circa rispetto al 2019 a causa della crescita dei consumi riferibili ai nuovi edifici delle unità 1 e 2 (nel 2019 l'autoproduzione era il 14,0% del fabbisogno complessivo).

Il mix energetico dell'energia elettrica fornita dal gestore e riconducibile all'ultimo dato rilevato dal gestore per l'annualità 2019 e composto dal 41,51% (energia immessa in rete) da fonti rinnovabili rispetto al 40,80% del 2018.

Il "consumo totale di energia rinnovabile", che corrisponde alla quantità totale annua di energia generata da fonti rinnovabili, è quindi pari al 48,86% del totale consumato dall'organizzazione.

4.2.1.1 Imballaggi

Gli imballaggi utilizzati in Azienda sono acquisiti e reimpiegati, ove possibile, per quanto concerne quelli utilizzati dai Fornitori e dai Clienti per l'invio di parti, materiali e prodotti presso ATOP, mentre sono predisposti da ATOP, su indicazione del Cliente e generalmente mediante imballi in legno, per quanto concerne la spedizione dei macchinari e delle linee di macchine inviate agli Stabilimenti dei Clienti.

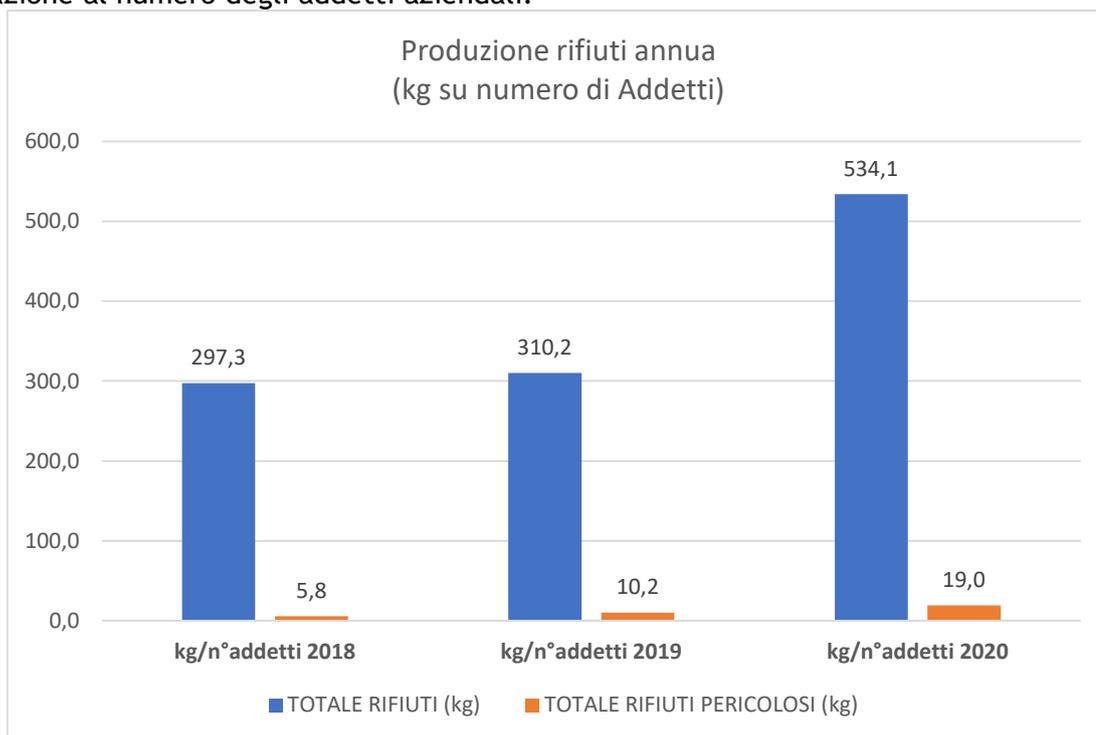
4.2.2 INTERAZIONI CON L'AMBIENTE

Le interazioni con l'ambiente sono attribuibili a:

- gestione rifiuti;
- emissioni in atmosfera;
- emissioni acustiche.

4.2.2.1 Gestione Rifiuti

Il grafico seguente mostra l'andamento della produzione dei rifiuti (totali e pericolosi) in relazione al numero degli addetti aziendali:



Nella tabella seguente sono elencati i rifiuti conferiti nel triennio 2018-2020:

RIFIUTI CONFERITI	DESTINAZ.	QUANTITÀ ANNO 2018 (kg)	QUANTITÀ ANNO 2019 (kg)	QUANTITÀ ANNO 2020 (kg)
Pitture e vernici di scarto... (080111)	Smaltimento	60	11	Assenti
Toner da stampa esauriti ... (080318)	Recupero	Assenti	49	22
Limatura e trucioli di materiali ferrosi (120101)	Recupero	13.250	10.640	16.370
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (120103)	Recupero	490	Assenti	1.540
Corpi d'utensile e materiale rettifica...(120120)	Smaltimento	Assenti	Assenti	42
Altri olii per motori e ingranaggi (130208)	Recupero	Assenti	350	Assenti
Altre emulsioni (130802)	Recupero	1.086	1.720	1.806
Imballaggi: Carta e cartone (150101) Legno (150102) Plastica (150103)	Recupero	Non rilevabili 18.150 210	Non rilevabili 25.630 Non rilevabili	3.870 32.160 Non rilevabili
Lattine vuote vernici e solventi (150110)	Smaltimento	31	30	Assenti
Contenitori a pressione vuoti (150111)	Recupero	3	Assenti	Assenti
Stracci ed indumenti protettivi... (150202)	Recupero	145	135	97
Veicoli fuori uso (160104)	Recupero	Assenti	Assenti	2.310
Apparecchiature fuori uso contenenti HCFC, HFC (160211)	Smaltimento	60	Assenti	Assenti
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi.... (160213)	Recupero	Assenti	176	246
Apparecchiature elettroniche fuori uso (160214)	Recupero	3.290	1.955	1.682
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso (cartucce toner) (160216)	Recupero	48	57	Assenti
Soluzioni acquose di scarto, diverse da... (161002)	Smaltimento	Assenti	60	108
Vetro (170202)	Recupero	Assenti	881	Assenti
Plastica (170203)	Recupero	Assenti	238	1.020
Rame, Bronzo, Ottone (170401)	Recupero	462	1.807	20.315
Ferro e Acciaio (170405)	Recupero	1.170	11.950	12.060
Metalli misti (170407)	Recupero	22.160	13.560	29.433
Cavi Elettrici (170411)	Recupero	3.010	3.469	3.500
Materiali isolanti diversi da..... (170604)	Recupero	Assenti	252	Assenti
Materiali da costruzione a base di gesso, diversi... (170802)	Recupero	Assenti	420	Assenti
Rifiuti misti attività di costruzione e demolizione (170904)	Recupero	Assenti	430	Assenti
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio (200121)	Recupero	Assenti	Assenti	3

Sul totale dei rifiuti conferiti la suddivisione tra rifiuti destinati allo smaltimento o al recupero è indicata nella seguente tabella:

2018	Totale rifiuti (kg)	63.625		
	Totale rifiuti a recupero (kg)	63.534	% su totale rifiuti	99,86
	Totale rifiuti a smaltimento(kg)	91	% su totale rifiuti	0,14
2019	Totale rifiuti (kg)	73.820		
	Totale rifiuti a recupero (kg)	73.719	% su totale rifiuti	99,86
	Totale rifiuti a smaltimento(kg)	101	% su totale rifiuti	0,14
2020	Totale rifiuti (kg)	126.584		
	Totale rifiuti a recupero (kg)	126.434	% su totale rifiuti	99,88
	Totale rifiuti a smaltimento(kg)	150	% su totale rifiuti	0,12

Dalla quale si evince che la tipologia di rifiuti conferiti è prevalentemente destinato a recupero confermando anche nel 2020 l'ulteriore aumento nell'incidenza rispetto al complessivo della quantità prodotta.

Per quanto concerne gli imballaggi acquisiti da fornitori appartenenti alla Comunità Europea, risulta assolto il pagamento del contributo CONAI e tali imballi risultano in parte reimpiegati per l'invio dei materiali ai Clienti e ai Fornitori dell'Azienda.

Data la tipologia di rifiuti prodotti dall'Azienda è previsto, a seconda delle tipologie, il recupero o lo smaltimento attraverso terzi.

Dall'elenco di cui sopra si deduce la presenza di rifiuti di tipo assimilabile agli urbani e di tipo speciale non pericoloso, mentre quelli speciali di tipo pericoloso risultano saltuariamente prodotti. Per quanto riguarda la produzione, la cernita ed il conferimento dei rifiuti prodotti nel 2020 rispetto all'anno precedente si rileva che:

- non sono stati eseguiti conferimenti per alcune tipologie di rifiuto: pitture e vernici di scarto, oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (lattine vuote), imballaggi metallici vuoti contenenti matrici solidi porose pericolose compresi contenitori a pressione vuoti, apparecchiature fuori uso contenenti HCFC, HFC, materiali isolanti e da costruzione;
- il rifiuto relativo ai toner è in diminuzione a fronte della minor presenza in sede del personale (smart-working);
- un forte aumento degli scarti di limatura e trucioli di materiali ferrosi e non ferrosi imputabile alla tipologia e maggior quantità dei particolari realizzati e alla ciclicità dei conferimenti;
- sono conferiti saltuariamente i rifiuti derivanti dai corpi d'utensile e materiale abrasivo a fronte dell'impiego dei macchinari di COSM e della tipologia di interventi eseguiti sui macchinari;
- l'aumento degli scarti di altre emulsioni in linea con l'operatività del reparto e la ciclicità dei conferimenti;
- il forte aumento dei rifiuti derivanti dagli imballaggi in legno a fronte della tipologia di materiali in arrivo presso il magazzino;
- i quantitativi di rifiuti di materiali assorbenti/filtranti stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose sono risultati in diminuzione;
- sono conferiti saltuariamente i rifiuti relativi alle apparecchiature fuori uso e veicoli fuori uso, a fronte di periodiche attività di smaltimento di veicoli, componenti e attrezzature obsolete;
- risultano in aumento i quantitativi del rifiuto soluzioni acquose di scarto, derivanti da interventi di manutenzione eseguiti su apparecchiature/macchinari di proprietà del cliente e relazionati alla ciclicità dei conferimenti;

- l'aumento degli scarti di rame-bronzo-ottone è imputabile alla mancata restituzione al Cliente dei prodotti scartati e dei materiali non utilizzati per le prove svolte sui prodotti del cliente, nonché allo smaltimento di materiali obsoleti presenti in magazzino;
- l'aumento dei rifiuti relativi al ferro e acciaio è imputabile allo smaltimento di componenti attrezzature e macchinari giacenti in magazzino e non più utilizzabili;
- l'aumento dei rifiuti relativi ai metalli misti è imputabile sia ai maggiori quantitativi non restituiti al cliente dei prodotti scartati a seguito delle prove svolte sui macchinari, che allo smaltimento di materiali obsoleti di tale tipologia giacenti in magazzino;
- gli scarti di cavi elettrici risultano in lieve aumento coerentemente ai volumi produttivi registrati;
- si è proceduto ad uno smaltimento dei rifiuti plastica, carta/cartone e tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio, derivante da operazioni di ottimizzazione dei magazzini aziendali (distruzione di archivi documentali obsoleti) e di manutenzione agli edifici.

4.2.2.2 Emissioni in Atmosfera

L'attivazione del reparto COSM ha richiesto la presentazione di apposita domanda per il rilascio di autorizzazioni in atmosfera ai sensi del comma 2 Art. 269 del D. Lgs 152/06 e s.m.i. A completamento dell'iter istruttorio risulta acquisita apposita Autorizzazione alle Emissioni in Atmosfera (atto dirigenziale Provincia Firenze n° 2138 del 3/06/2011 in accordo a quanto stabilito nel programma ambientale. In seguito all'ottenimento della predetta autorizzazione si è proceduto alla messa a regime degli impianti previa comunicazione alla Provincia di Firenze ed in accordo alle prescrizioni dell'autorizzazione si è proceduto, durante il periodo di marcia controllata, al campionamento delle emissioni che sono state inviate alla Provincia di Firenze ed ad ARPAT. Sono stati istituiti i Registri per le Analisi e per gli Interventi sugli Impianti di abbattimento firmati dalla Direzione (resp.le dell'impianto) e vidimati dalla Provincia di Firenze. Sul registro delle emissioni sono stati annotati i valori delle analisi delle emissioni rilevati a partire dal 2011 fino all'anno 2019.

L'inserimento dell'unità 2 con l'attivazione delle macchine di prototipazione (de-isolamento) ha richiesto la modifica dell'Autorizzazione alle Emissioni avvenuta mediante la presentazione di apposita domanda in data 17/5/2019 per il rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del comma 2 Art. 269 del D. Lgs 152/06 e s.m.i. e del D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59. L'attività di de-isolamento nella lavorazione dei conduttori di rame produce polveri (particolato) che vengono aspirate e filtrate con un sistema di trattamento e convogliato in un unico canale che determina il nuovo punto emissivo E3.

A completamento dell'iter istruttorio risulta acquisita l'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) n. 19/100 del 6/11/2019, emessa a fronte del Decreto dirigenziale della Regione Toscana n. 16688 del 14/10/2019, con validità 15 anni e scadenza fissata al 6/11/2034. L'AUA ricomprende e sostituisce l'Autorizzazione alle Emissioni in Atmosfera precedentemente rilasciata e la comunicazione di cui all'articolo 8, comma 4, della legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico), dando atto del non

superamento dei limiti di cui alla relazione del tecnico in acustica. Si è proceduto quindi dal 20/12/2019 alla messa in esercizio del nuovo punto emissivo E3 nell'unità 2 ed alla messa a regime degli impianti a decorrere dal giorno 22/01/2020 previa comunicazione alla Regione Toscana ed ARPAT in accordo alle prescrizioni dell'AUA.

In data 31/01/2020 sono stati svolti i campionamenti previa comunicazione ad ARPAT in accordo alle prescrizioni dell'AUA e trasmettendo i risultati il 20/02/2020.

A seguito del ricevimento dell'AUA n. 19/100 del 6/11/2019 sono stati istituiti nuovi Registri per le Analisi e per gli Interventi sugli Impianti di abbattimento firmati dal Legale Rappresentante (resp.le dell'impianto). Sul registro delle emissioni sono stati annotati i valori delle analisi relative alla caratterizzazione dell'emissione E3 sopra descritte ed il successivo campionamento periodico annuale delle emissioni E1, E2 ed E3 che attestano il rispetto dei limiti autorizzati svolti nel mese di Novembre 2020.

Si riporta di seguito la tabella riferibile ai campionamenti realizzati nel 2018, 2019 e 2020 sopra citati ed ai limiti autorizzativi e relativo all'inquinante denominato POLVERI TOTALI:

Sigla	Origine	Inquinanti valore 2018	Inquinanti valore 2019	Inquinanti valore 2020	Inquinanti valore limite	Portata autorizzata
E1	Saldatura ad arco ed a filo	2,0 mg/Nmc	1,8 mg/Nmc	1,9 mg/Nmc	5,0 mg/Nmc	700 Nmc/h
E2	Pulimentatura e sabbiatura	1,3 mg/Nmc	2,0 mg/Nmc	<1,0 mg/Nmc	5,0 mg/Nmc	2.000 Nmc/h
E3	De-isolamento	Assente	Assente	<1,0 mg/Nmc	5,0 mg/Nmc	9.600 Nmc/h

Considerando l'impiego dell'impianto pari al numero massimo delle ore autorizzate considerato alla massima portata autorizzata, si è proceduto in relazione alla concentrazione rilevata, al calcolo del quantitativo di polveri totali emesso in un anno; detto valore è pari a circa 0,80 kg/anno nel 2018, 1,05 kg/anno nel 2019 e 34,86 kg/anno stimati nel 2020. La crescita è riconducibile all'apporto significativo del nuovo punto emissivo E3 dell'unità 2.

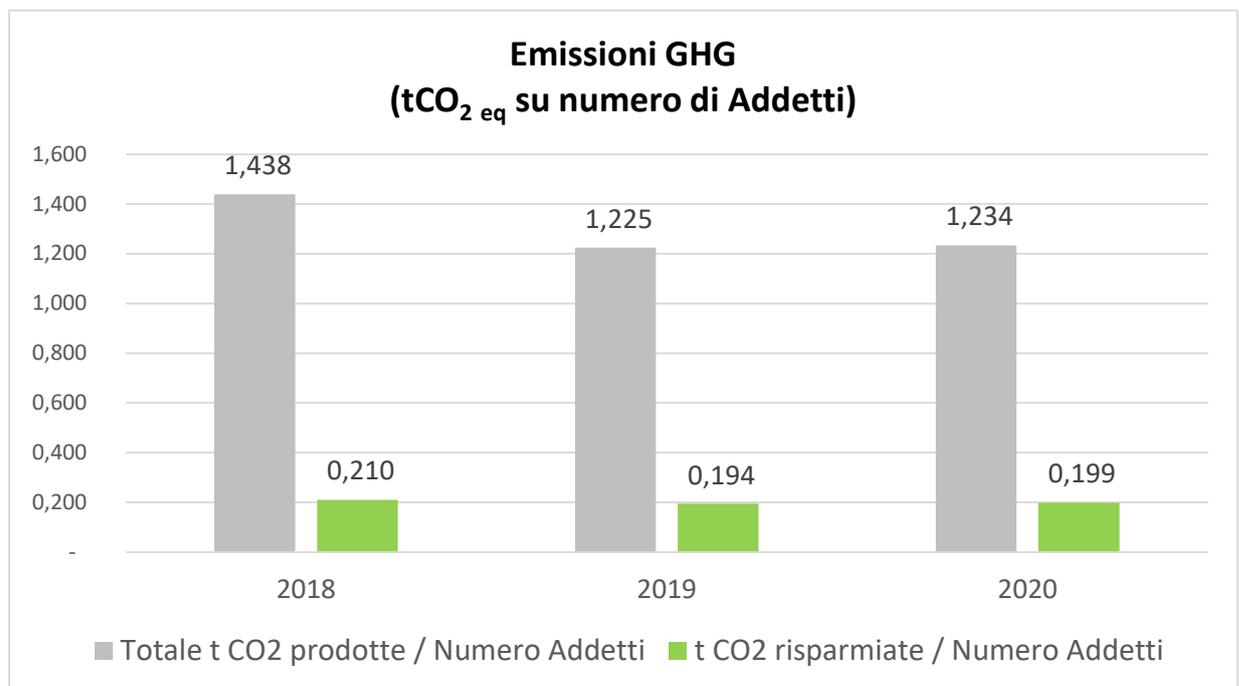
Sono presenti sette centrali termiche destinate al riscaldamento dell'Unità 1 (fabbricato uffici ed edifici produttivi A+B+C+D), mentre il riscaldamento dell'Unità 2 è realizzato mediante pompe di calore.

L'utilizzazione di detti impianti è finalizzata unicamente al riscaldamento degli ambienti e pertanto risulta utilizzato il combustibile unicamente per detta finalità e non per i processi produttivi (applicabile Titolo 2 parte 5° D. Lgs. 152/06).

Per tutti gli impianti termici è sottoscritto un contratto di manutenzione nel quale sono pianificati gli interventi da eseguire. Detta pianificazione è rispondente alle prescrizioni legislative di cui al D.P.R. 74/13 e relativi aggiornamenti e gli impianti risultano dotati di Libretto di Impianto che viene aggiornato direttamente dal manutentore, a fronte dello svolgimento delle previste attività in accordo alle disposizioni legislative.

L'impostazione di uso degli impianti (funzionamento) risulta stabilita univocamente con riferimento alle tabelle climatiche (zona E) ed alle disposizioni di utilizzazione degli impianti da esse discendenti.

La tabella seguente riporta la rilevazione delle Emissioni annue di GHG (Green House gases) ed i quantitativi risparmiati derivanti dall'autoproduzione dell'energia effettuata con l'impianto fotovoltaico a decorrere dall'anno 2016 e potenziata con l'installazione di un ulteriore sezione sul tetto del capannone D avvenuta ad ottobre 2020.



4.2.2.3 Emissioni Acustiche

In relazione alla necessità di rilevare periodicamente lo stato delle EMISSIONI delle sorgenti sonore e delle IMMISSIONI derivanti da ATOP valutando contestualmente il rispetto del criterio differenziale diurno ed in base alla classificazione delle aree di cui sopra, in data 9/07/20 risulta nuovamente eseguita una campagna di rilevazione delle emissioni diurne da Tecnico Competente in Acustica che evidenzia il rispetto dei limiti stabiliti e il mantenimento dei livelli di immissione ed emissione ai livelli precedentemente rilevati sia per l'Unità 1, comprensiva del nuovo capannone D, che per l'Unità 2 (Cipressino).

La planimetria seguente evidenzia i punti nei quali sono state effettuate le rilevazioni i cui dati sono riportati nelle tabelle correlandoli ove necessario ai ricettori sensibili limitrofi (A e B); il Piano Comunale di Zonizzazione Acustica è consultabile sul sito del Comune stesso (<http://www.barberinovaldelsa.net>).



Le tipologie di attività svolte dall'azienda sono state analizzate ai fini dell'esposizione al rischio rumore dei lavoratori ed è stata redatta apposita valutazione con nuova metodologia il 19/06/20.

Dai risultati si deducono livelli di esposizione media giornaliera inferiori a 80 dBA e un'esposizione a picchi di rumore inferiori a 114 dB(C) ppeak, per tutti i lavoratori con esclusione del reparto COSM. Per quest'ultimi si rileva un'esposizione media giornaliera inferiori ad 85 dBA ed una esposizione a picchi di rumore inferiori a 116 dB(C) ppeak con la conseguente necessità di sorveglianza sanitaria.

Le attività dell'Azienda si svolgono esclusivamente nell'arco temporale diurno e durante il periodo notturno non sono attivati gli impianti (di nessun genere) dell'Azienda.

Risulta attuata dal Comune di Barberino V. d'Elsa la classificazione acustica del territorio in accordo alle disposizioni della Legge Regionale 67 del 29/11/2004 e risultano previste per le aree aziendali i limiti per la Classe III, Classe IV e la Classe V con applicazione del criterio differenziale.

Limite di Immissione (Zona V)

Pos.	Fascia Oraria	Tipo di Livello	Leq (A)	Limite Immissione
1	Diurna	Ambientale	48,5	65.0 dB(A)
2	Diurna	Ambientale	46.0	65.0 dB(A)
3	Diurna	Ambientale	51.5	65.0 dB(A)
4	Diurna	Ambientale	52.5	65.0 dB(A)
5	Diurna	Ambientale	52.0	65.0 dB(A)

Limite di Emissione (Zona III e IV)

Pos	Fascia Oraria	Tipo di Livello	Leq (A)	Limite Emissione
A	Diurna	Ambientale	45.0	55.0 dB(A) – classe III
B	Diurna	Ambientale	52.5	60.0 dB(A) – classe IV

Limite di Immissione Differenziale

Pos	Fascia Oraria	Tipo di Livello	Leq (A)	Limite Immissione differenziale
A	Diurna	Ambientale	45.0	
A	Diurna	Residuo	44.5	+0.5 dB(A)
B	Diurna	Ambientale	52.5	
B	Diurna	Residuo	52.0	+0.5 dB(A)

Eventuali variazioni nei livelli di emissione acustica vengono gestite ai fini dei requisiti di sicurezza per gli ambienti di lavoro. Sono programmate rilevazioni acustiche triennali.

4.2.3 USO E CONTAMINAZIONE DEL TERRENO UNITÀ 1

Per quanto riguarda l'Unità 1, sulla base delle caratteristiche geologiche e delle rilevazioni (carotaggi) effettuate, è da escludere la presenza di contaminazioni del suolo sul quale gli edifici (palazzina uffici e capannoni produttivi) sono stati edificati. A tal proposito è da notare che il terreno non era utilizzato, prima dell'edificazione dell'Unità 1, ma era una pianura alluvionale priva di ogni intervento antropico. Le considerazioni di cui sopra sono state confermate anche per l'ampliamento e la costruzione dell'ultimo fabbricato realizzato (capannone D).

Le zone sulle quali insistono i Fabbricati dell'Unità 1 non rientrano fra quelli censiti ed elencati dalla Regione come da bonificare (Piano Provinciale di Gestione Rifiuti), è da escludere la presenza di contaminazioni del suolo.

Per quanto concerne le valutazioni geologiche, si rimanda alle relazioni geologiche allegate al permesso a costruire ed alle successive varianti assentite dal Comune di Barberino Tavarnelle per la costruzione del nuovo fabbricato (edificio D). Si evidenzia che nell'ambito dei procedimenti sopra individuati sono state presentate nuove relazioni geologiche: ad Ottobre 2017 per la deperimetrazione, nel Novembre 2018 ai fini del rilascio del Permesso a Costruire e nel Settembre 2020 nell'ambito delle varianti per la realizzazione delle aree parcheggi.

In base a quanto sopra ed a quanto constatato sulla documentazione tecnica, è da escludere l'applicabilità delle prescrizioni di cui al Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006.

Le strutture portanti degli edifici, sono state realizzate in cemento armato e cemento armato precompresso ed i materiali di copertura e tamponatura sono in laterizio prefabbricato. È pertanto escluso l'impiego di materiali o sostanze pericolose o potenzialmente pericolose (es. amianto, ecc..).

Secondo quanto riportato nei precedenti comma è da escludere la presenza di aspetti ambientali collegati a sostanze pericolose e/o controllate impiegate per la realizzazione degli edifici e degli impianti ed in particolare:

- l'assenza di serbatoi interrati di cui al D.M. 246/99 e normativa correlata precedente e successiva.
- L'assenza di prodotti contenenti GAS HALONS e SOSTANZE CONTROLLATE di cui al Regolamento CE 1907/06 e normativa correlata;
- L'assenza di PCB e PCT di cui al Regolamento CE 1907/06 e normativa correlata.

4.2.4 USO E CONTAMINAZIONE DEL TERRENO UNITÀ 2

Per quanto riguarda l'Unità 2, risulta effettuata nel Luglio 2018 una relazione Geologica, Geotecnica e una modellazione sismica, in virtù della manutenzione straordinaria dell'edificio rilevando l'assenza di contaminazioni e che:

- l'area non è soggetta a vincoli di interesse geologico e idrogeologico.
- l'area di intervento non rientra tra quelle interessate da fenomeni di pericolosità idraulica / rischio idraulico;
- la pericolosità sismica (che deriva dalla cartografia di piano strutturale) è risultata elevata S.3, in relazione anche alla classificazione in pericolosità geologica elevata del territorio.

A seguito dello svolgimento dei lavori risulta effettuata una nuova indagine per la rilevazione delle caratteristiche geologiche e dell'eventuale inquinamento pregresso all'insediamento di ATOP (con specifiche rilevazioni e carotaggi), che ha evidenziato la presenza di una cisterna interrata riempita da cemento alleggerito riconducibile ad un ex deposito di combustibile. In prossimità della cisterna sono stati eseguiti molteplici campioni che nell'ambito dei parametri analizzati e delle matrici ambientali investigate, non hanno rivelato evidenze di contaminazioni ed il rispetto dei limiti di cui al D. Lgs. 152/06 parte IV, Titolo V, allegato 5 Tab.1 Colonna B (uso commerciale, industriale). A seguito dell'assenza di inquinamento si è proceduto all'intervento di rimozione della cisterna completato il 3/01/2019 con rilascio di apposito rapporto di intervento.

In base a quanto sopra e a quanto constatato sulla documentazione tecnica è da escludere l'applicabilità delle prescrizioni di cui al D. Lgs 152/06 (sito potenzialmente inquinato).

A seguito dell'acquisizione del fabbricato sono stati svolti molteplici interventi di manutenzione straordinaria per i quali sono state presentate le richieste per l'esecuzione delle attività. A completamento dei lavori risulta presentata l'attestazione di agibilità a conclusione della ristrutturazione dell'intero stabile in data 19/4/2019 protocollata al Comune Barberino Tavarnelle (n.0005947/2019).

Le strutture portanti degli edifici dello stabilimento sono state realizzate in cemento armato ed i materiali di copertura sono effettuati con travatura in cemento armato e pareti di muratura in mattoni pieni e semipieni con apposita controsoffittatura dotata di materiali termo e fono isolanti. Le tamponature interne sono in cartongesso.

L'edificio ha una porzione di proprietà Enel al piano seminterrato costituita dal locale cabina con una servitù di passaggio di cavi elettrici interrati.

Risulta effettuata nell'Aprile 2018 la bonifica dell'intera copertura dello stabilimento composta da lastre in cemento amianto sostituite con pannelli sandwich di lamiera coibentata.

Secondo quanto riportato nei commi precedenti è da escludere la presenza di aspetti ambientali collegati a sostanze pericolose e/o controllate impiegate per la realizzazione degli edifici e degli impianti ed in particolare l'assenza di:

- serbatoi interrati di cui al D.M. 246/99 e normativa correlata precedente e successiva;
- prodotti contenenti GAS HALONS e SOSTANZE CONTROLLATE di cui al Regolamento CE 1907/06 e normativa correlata;
- PCB e PCT di cui al Regolamento CE 1907/06 e normativa correlata con assenza del trasformatore per approvvigionamento in Bassa Tensione (la cabina è gestita da ENEL).

4.2.5 TRASPORTO

Il trasporto delle materie prime e dei prodotti acquistati è eseguito con i mezzi aziendali e/o a cura dei fornitori, mentre l'azienda procede con i propri mezzi per la movimentazione interna dei materiali interscambiati fra i fabbricati con mezzi di sollevamento.

Il parco mezzi aziendali è composto da:

- diciassette autovetture utilizzate per i servizi di assistenza, la promozione dei prodotti e dei servizi o per servizi generali.
- due furgoni utilizzati per il trasporto dei materiali e dei prodotti da e per i Fornitori.

4.2.6 GESTIONE DELLE EMERGENZE

L'emergenza che può presentarsi ai fini ambientali in ATOP riguarda il rischio incendio, per il quale sono state inserite e tenute aggiornate attività, inserite nel piano di sorveglianza, con i criteri espressi nella relativa procedura e che individuano:

- Nominativo del responsabile dell'emergenza;
- Nominativo del personale addetto alla gestione dell'emergenza (e quando necessario recapito telefonico);
- Le modalità d'intervento ed i dispositivi da adottare;
- Nomi e numeri di telefono degli enti di soccorso esterni e di tutti i confinanti potenzialmente interessati alle problematiche inerenti la situazione d'emergenza;
- Modalità di effettuazione simulazioni antincendio.

Per contattare gli enti di soccorso esterni, ATOP si è dotata di un sistema di chiamata di pronto intervento accessibile da tutti i reparti lavorativi.

Tutto il personale operativo è sistematicamente informato e formato sulle azioni da intraprendere in caso di emergenza e di prevenzione incendi, con esercitazioni annuali programmate di simulazione dell'emergenza.

4.2.6.1 Conformità antincendio Unità 1

Risulta disponibile il Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato in data 20 settembre 2005 a seguito dello svolgimento del sopralluogo effettuato dai VV.FF (rif. pratica 22311/22960) con scadenza il 2/9/2011 rinnovato in data 28/09/2011 ed unificato al Certificato di Prevenzione Incendi sotto indicato.

In relazione al progetto di costruzione del 2° fabbricato destinato alla produzione ed al magazzino e dell'ampliamento della palazzina uffici, risulta ottenuto il parere favorevole senza prescrizioni (pratica 22311/27269 del 18/11/04). Risulta rilascio il CPI (rif. pratica 22311/21715 con validità dal 21/9/2007 al 21/9/2013).

In occasione del rinnovo del CPI dei pre-esistenti fabbricati aziendali in scadenza nel 2011 risulta aggiornato ed unificato il certificato di prevenzione incendi (rif. pratica 22311/21569 con validità dal 28/9/2011 al 21/9/2013). In data 12/09/2013 è stata presentata telematicamente la SCIA in accordo alle nuove disposizioni normative, la cui scadenza era 11/09/2018. In data 18/09/18 risulta rinnovata senza modifiche l'attestazione antincendio con scadenza fissata al 21/09/2023.

Nell'ambito del progetto di realizzazione dell'edificio C risulta presentata apposita richiesta di valutazione del progetto antincendio in data 13/01/16 (prot. 808 SUAP) in relazione alla previsione di svolgimento delle attività di immagazzinamento dei prodotti ed a seguito di parere contrario rilasciato dai VV. F. (nota 3353 del 18/02/16) risulta presentata documentazione integrativa il 22/02/16 a seguito della quale risulta conseguito parere favorevole con prescrizione (prot. U.0015040 del 25/7/16) inerente la disposizione dei macchinari/linee in fase di montaggio in relazione all'attività 70.1/B (Deposito di merci varie superiore a 1000 mq., con oltre 5000 kg di combustibili) di cui all'Allegato A del D.P.R. 151/11. In data 4/8/16 risulta inoltrata la SCIA Antincendio comprensiva dell'asseverazione e della documentazione tecnica con validità fino al 3/8/2021. Nel progetto antincendio dell'edificio C risulta inserita la valutazione inerente l'AGGRAVIO (in realtà del NON AGGRAVIO) del carico d'incendio riconducibile all'impianto fotovoltaico installato sulla copertura del fabbricato.

Nell'ambito del progetto di realizzazione dell'edificio D risulta presentata apposita richiesta di valutazione del progetto antincendio il 28/09/18 (prot. 7184 SUAP del 1/10/2018) in relazione alla previsione di svolgimento delle attività di immagazzinamento dei prodotti, gestione della promiscuità fra edifici industriali ed autorimessa. Risulta espresso parere favorevole con prescrizione (prot. U.0024856 del 6/12/18) inerente la disposizione dei macchinari/linee in fase di montaggio in relazione alle attività: 70.1.B (Deposito di merci varie superiore a 1.000 m2 e fino a 3000 m2, con oltre 5.000 kg di combustibili), 73.1.B (Edifici promiscui industriali o terziario con capienza inferiore a 500 persone e superficie inferiore a 6.000 m2 e 75.2.B (autorimesse e simili con superficie compresa fra 1.000 m2 e fino a 3000 m2) di cui all'Allegato A del D.P.R. 151/11.

In data 17/07/20 (prot. SUAP 396) risulta inoltrata la SCIA antincendio comprensiva dell'asseverazione e della documentazione tecnica relativamente alle attività 70.1.B e 73.1.B e risulta effettuata la presa d'atto da parte dei VV.F. (prot. 14241 del 6/08/20) nella quale viene fissata la scadenza al 21/09/2023. Nel sopra menzionato progetto risulta inserita la valutazione inerente l'AGGRAVIO del carico d'incendio riconducibile all'impianto fotovoltaico installato sulla copertura del fabbricato.

Il rischio incendio risulta classificato (MEDIO) in virtù della tipologia di materiali e dei rischi individuati nella relazione tecnica a supporto della presentazione delle attestazioni antincendio e della relazione tecnica inviata ai VV.F. nel contesto del progetto antincendio dell'edificio D.

4.2.6.2 Conformità antincendio Unità 2

Risulta presente la dichiarazione del tecnico di prevenzione incendi del 29/6/2018 di assenza di necessità del Certificato Prevenzione Incendi, in quanto le attività svolte nei locali non sono comprese in quelle elencate nell'allegato I di cui all'articolo 2 comma 2 del DPR 151/2011 poichè: gli impianti termici sono ad alimentazione elettrica ed i magazzini contengono materiali con quantità in peso inferiore a 5.000 Kg.

Risultano comunque osservate le disposizioni antincendio discendenti dal D.M. 10/03/1998 ed a fronte della sopra citata dichiarazione il rischio incendio risulta classificato (BASSO).

4.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

In coerenza con il principio del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, è stata eseguita un'analisi volta ad individuare anche quegli aspetti ambientali su cui ATOP non esercita un controllo gestionale diretto, ma che possono essere indirettamente collegati alle attività dell'azienda. In base agli stessi criteri adottati per gli aspetti diretti, l'azienda ha giudicato significativi i seguenti aspetti indiretti:

- **Progettazione dei prodotti e composizione dei servizi;**
- **Gestione aspetti ambientali degli appaltatori, subappaltatori e subfornitori;**
- **Altri aspetti di interesse per l'azienda.**

Si riportano di seguito le caratteristiche di detti aspetti.

4.3.1 PROGETTAZIONE DEI PRODOTTI E COMPOSIZIONE DEI SERVIZI

Nelle attività del Processo Commerciale ed in quelle del Processo di Progettazione dei macchinari e degli impianti, vengono esaminati i requisiti ambientali ad essi correlati al fine di individuare, con la collaborazione del Cliente, gli aspetti diretti ed indiretti connessi alla sua fabbricazione, utilizzazione e dismissione e quindi garantire in tutti i processi, anche a valle delle attività aziendali, la prospettiva del ciclo di vita dei prodotti.

In particolare vengono esaminati gli aspetti correlati ai materiali con i quali si realizzano i macchinari, i consumi energetici, le emissioni acustiche da questi derivanti e gli eventuali gruppi che incorporano sostanze pericolose (generalmente olii idraulici).

Date le caratteristiche specifiche dei prodotti ATOP, gli aspetti ambientali legati alla fine della vita del prodotto sono connessi essenzialmente alla presenza di apparecchiature elettriche ed elettroniche garantendo il rispetto delle disposizioni della Direttiva CE ROHS (Restriction of the use Of certain Hazardous Substances di cui alla Direttiva 2002/95/CE, relativa alla riduzione dell'impiego di alcune sostanze pericolose) ed indirettamente a quella RAEE (Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche di cui alla Direttiva 2002/96/CE), recepite in Italia con il D. Lgs. 151 del 25/7/2005 e s.m.i.

Rimane comunque evidente che le scelte commerciali e progettuali che definiscono le specifiche di progettazione sono fissate dal Cliente e sono correlate alle condizioni economiche di fornitura, pertanto ATOP non può imporre standard tecnici, ma deve adeguarsi alle richieste e necessità del Cliente.

La costante attivazione e conclusione di molteplici obiettivi ambientali concernenti tale aspetto evidenzia la costante crescita della sensibilità del mercato ai prodotti tecnologicamente evoluti ed ambientalmente compatibili.

4.3.2 GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DEI FORNITORI

I fornitori e gli appaltatori sono utilizzati nelle attività inerenti l'approvvigionamento dei materiali e dei prodotti impiegati nel processo produttivo, attività manutentive ordinarie e straordinarie ed il trasporto dei macchinari, che si riflettono su aspetti ambientali connessi alla gestione dei rifiuti ed alla gestione delle emergenze di cui al paragrafo 4.2.6.

Al fine di sensibilizzare i fornitori e definire con essi le modalità d'intervento e di gestione, presso lo Stabilimento aziendale sono all'occorrenza predisposti e sottoscritti accordi che disciplinano la fornitura, od in alternativa inviate apposite comunicazioni in merito alle disposizioni cui si devono attenere per garantire il rispetto delle procedure ambientali seguite in ATOP.

I fornitori di maggior importanza per ATOP sono quelli che effettuano lavorazioni meccaniche di parti a disegno, sui quali ATOP può intervenire attraverso scelte progettuali ed attraverso accordi di collaborazione.

Quanto sopra comporta la possibilità di poter individuare percorsi di miglioramento con detta tipologia di fornitori, che comportano l'identificazione di specifici aspetti ambientali indiretti ed idonei programmi di miglioramento.

4.3.3 TRASPORTO

Il traffico indotto dai fornitori che giungono in ATOP, è determinato dalla consegna dei materiali e dal loro successivo ritiro presso i fornitori. La movimentazione è realizzata da ATOP (per buona parte dei Fornitori operanti in Toscana) direttamente attraverso veicoli aziendali, delegando a corrieri espressi quasi esclusivamente le spedizioni extraregionali.

Quanto sopra ha comportato l'ottimizzazione della gestione dei trasporti, a fronte di percorsi di raccolta ottimizzati nei tempi e nei chilometri percorsi.

Le spedizioni dei prodotti finiti sono in genere accorpate per destinatario e pertanto prevedono più macchine inviate presso lo stesso Cliente, ottimizzando pertanto i costi ed i tempi e riducendo al minimo l'inquinamento acustico e dell'aria indotto da mezzi pesanti.

Le attività di assistenza eseguite internamente all'Azienda si svolgono con accesso remoto alle unità d'interfaccia delle macchine installate presso le Aziende, mentre per quanto riguarda gli interventi realizzati presso il Cliente questi vengono attuati privilegiando l'impiego dei mezzi aziendali (autovetture di recente fabbricazione), od organizzando trasferte con mezzi di trasporto quali autovetture ed aerei.

4.4 ASPETTI GENERALI SULLA SICUREZZA

4.4.1 SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI

La salute e la sicurezza dei lavoratori è un aspetto, trattato in Azienda, di estrema importanza per la propria attività poiché incide sulla corretta gestione dei processi secondo i principi di prevenzione. Per ottenere questo risultato viene costantemente garantita la formazione e la consapevolezza del personale, in modo che esso adotti comportamenti corretti.

In merito alla sicurezza, ATOP ha effettuato una valutazione dei rischi per ogni attività e per ogni mansione ed ha predisposto tutte le misure necessarie a prevenire i rischi per i lavoratori, od a proteggere questi dai potenziali pericoli connessi alle diverse attività aziendali. La valutazione effettuata ha preso in considerazione, in osservanza al D. Lgs n. 81/08 e s.m.i, i rischi derivanti da esposizione dei lavoratori ad agenti chimici e fisici, i seguenti rischi:

1. Agenti chimici

Sono presenti in piccole quantità sostanze tossiche e nocive utilizzate dai montatori per il serraggio o lo smontaggio delle parti meccaniche. A tal proposito il rischio per gli addetti (rif. Documento Valutazione del Rischio Chimico Rev.0 del 31/07/20) è stato considerato irrilevante in considerazione dell'utilizzazione dei DPI previsti.

Risultano in uso sostanze emulsionanti impiegate nel Reparto COSM per le lavorazioni meccaniche.

A seguito del monitoraggio completo dei prodotti utilizzati in ATOP, si è riscontrato che i prodotti utilizzati sono correttamente etichettati ed accompagnati da scheda di sicurezza conforme alle disposizioni legislative e che le quantità utilizzate sono modeste; tali schede di sicurezza vengono sistematicamente monitorate ed aggiornate annualmente nell'ambito del sistema di gestione ambientale a cura del Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione.

2. Agenti biologici

L'attività dell'azienda non rientra tra quelle considerate dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i. L'unico fattore di rischio è dovuto al tetano, generalmente sotto controllo per quanto concerne le probabilità di accadimento in soggetti vaccinati e pertanto è stato valutato un fattore di rischio basso od indeterminato.

3. Amianto

L'Azienda ha valutato il rischio amianto per i lavoratori operanti all'interno dello stabilimento, ritenendolo assente vista l'inesistenza di manufatti che lo contengono.

4. Microclima

Gli ambienti dei Fabbricati degli stabilimenti sono dotati di aperture di ricambio d'aria naturale e di impianti di climatizzazione in tutti gli edifici ed i risultati della valutazione del microclima, hanno evidenziato il rispetto dei limiti fissati dal D.P.R. 74/13 e s.m.i.

5. Rumore interno

Ogni quattro anni (salvo che non si verificano eventi tali da ridurre i termini stabiliti) viene eseguita la misurazione del rumore interno ai sensi del D. Lgs. 81/08 e s.m.i.

La relazione evidenzia il numero di addetti occupati nei settori di produzione che sono sottoposti ai vari livelli di rumore, con i provvedimenti adottati per legge a seconda delle soglie di decibel [dB(A)] a cui sono esposti (obbligatorietà dell'uso di dispositivi di protezione auricolare, frequenza delle visite mediche).

Si riporta di seguito la tabella con i valori riscontrati nell'ultima rilevazione eseguita il 19/05/20:

Anni 2020/2024	
Rumore in dB(A) [soglia limite 90 dB (A)]	Nr. Addetti
minore di 80	224
compreso fra 80 e 85	13
compreso fra 85 e 90	0
maggiore di 90	0

Il numero degli infortuni degli ultimi 3 anni viene riportato nella tabella sottostante con indicati l'indice di frequenza (dato dal nr. infortuni/ore lavorate x 1.000.000) e l'indice di gravità (dato dal nr. giorni d'assenza per infortunio/ore lavorate x 1000).

	2018	2019	2020
Numero infortuni	3	3	0
Ore lavorate	370.680	414.175	412.435
Giorni assenza per infortunio	43	34	0
Indice di frequenza	8,09	7,92	0

5. PROGRAMMA AMBIENTALE

Le attività che consentono la gestione del programma ambientale, sono cronologicamente individuabili nella successiva sequenza:

- Definizione del programma ambientale
- Attuazione del programma e delle azioni in esso previste
- Riesame periodico del programma

Per quanto concerne la definizione delle modalità e dei criteri seguiti per lo svolgimento delle attività suddette, è stata predisposta ed attuata un'apposita procedura.

Nel caso di sviluppo di nuove attività, prodotti, servizi, impianti, elementi di sistema, o loro modifiche, queste sono caratterizzate e definite attraverso appositi obiettivi, in conformità a quanto stabilito nella Politica Aziendale.

Attività preliminari o sperimentali sono gestite secondo la logica di cui sopra e quindi incluse nella gestione del Sistema e quindi nel Programma Ambientale, alla prima riunione di Riesame condotta sugli obiettivi e quindi sul Programma stesso. In tale casistica ricadono ad esempio le attività eseguite in relazione al ricondizionamento dei macchinari usati.

5.1 RISULTATI DELLA GESTIONE AMBIENTALE 2017-2020

Nella seguente tabella sono riportati i risultati ambientali e gestionali dell'ultimo triennio conseguiti in relazione ad obiettivi e programmi attuati negli anni di riferimento.

DATA PROGR.	ASPETTO AMBIENTALE E FUNZIONE RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREV.	TEMPO COMPL.	RISULTATI
2017	Aspetti relazionati a Risorse Responsabile: SERG	Realizzare un impianto Fotovoltaico sulla copertura del nuovo edificio in costruzione con potenzialità >90kW con produzione media annua di almeno 130.000kW/h	Realizzazione di un impianto fotovoltaico che consenta di autoprodurre parte dell'energia utilizzata.	200.000 Euro	Dicembre 2017	Dicembre 2017	L'impianto BLACKSUN installato ha una potenza nominale di 93,195kW. Il totale prodotto risultò essere di 137.323 kWh superiore del 5,6% rispetto all'obiettivo prefissato che risulta pertanto pienamente raggiunto.
2017	Aspetti relazionati a Risorse Responsabile: SERG	Ridurre i consumi energetici annuali specifici dell'utenza di almeno il 5% rispetto agli ultimi consumi annuali specifici rilevati.	Ottimizzare la gestione dei compressori in rapporto al grado di utilizzo dei capannoni produttivi ed alle relative necessità.	20.000 Euro	Dicembre 2017	Dicembre 2017	I consumi dell'utenza specifica per il 2017 si sono ridotti di circa il 31% rispetto a quelli dell'ultimo anno disponibile utilizzato per la comparazione. L'obiettivo è quindi pienamente raggiunto.

DATA PROGR.	ASPETTO AMBIENTALE E FUNZIONE RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREV.	TEMPO COMPL.	RISULTATI
2018	Aspetti relazionati a Risorse e Rifiuti Responsabile: DIRT, IPRO, ACQU, SEFA	Realizzare e commercializzare almeno 2 linee dedicate alla produzione motori elettrici di trazione con tecnologia hair-pin.	Diffondere la nuova tecnologia hair-pin per la produzione di motori elettrici di trazione, in sostituzione della tradizionale tecnologia utilizzata per la realizzazione dei motori a combustione interna.	800 h/uomo	Dicembre 2018	Dicembre 2018	Nel 2018 è stata installata la 2° linea hair-pin completando efficacemente l'obiettivo conseguendo i risultati: <ul style="list-style-type: none"> • uno schema di avvolgimento con fattore di riempimento dell'89% rispetto ai precedenti valori non superiori al 65%; • una riduzione degli scarti a valori compresi fra lo 0,2%-0,7%; l'eliminazione della componentistica idraulica.
	Aspetti relazionati a Risorse, Acqua e Rifiuti Responsabile: COSM, SEFA e GAQU	Riduzione quantità rifiuto CER 130802 (altre emulsioni) 70% rispetto al quantitativo conferito nel 2016 a parità di lavorazione	Ottimizzazione della gestione dell'olio emulsionabile utilizzato nel reparto COSM ed al riutilizzo delle acque filtrate.	5.000 Euro e 32 h/uomo	Dicembre 2018	Dicembre 2018	Risulta installato un sistema di disoleazione che ha consentito il riutilizzo parziale dell'olio emulsionabile anche se la prevista riduzione del 70% è stata limitata al 31,5% a causa di specifiche necessità operative di alcuni macchinari. L'obiettivo si ritiene completato.
2018	Aspetti relazionati alle Risorse Energetiche Responsabile: SERG	Riduzione prevista > 20% dei consumi attuali.	Ottimizzazione dell'illuminazione negli edifici, con sostituzione delle attuali lampade fluorescenti con altre a maggior risparmio energetico a parità di illuminazione.	47.000 Euro	Dicembre 2018	Dicembre 2018	Risultano sostituiti i corpi illuminanti con un miglioramento in termini di luminosità ed efficienza energetica. Il risparmio energetico ottenuto è risultato essere pari a circa il 68,7% (dei consumi riferibili all'illuminazione) raggiungendo pienamente l'obiettivo previsto.
2019	Aspetti relazionati a riduzione rifiuti Responsabile: IPRO, ACQU e SEFA	Azzerare il quantitativo di sfridi/scarto della materia prima rame.	Sviluppare la tecnologia per rimuovere lo strato isolante dal filo di rame di grosso spessore (usato per gli "hair-pin") per ridurre gli sfridi/scarti di materiale e migliorare la qualità complessiva dell'operazione di deisolamento (minori scarti di prodotto)	2,20 MI. Euro	Dicembre 2019	Dicembre 2019	La soluzione tecnologica di deisolamento si è rivelata efficace, raggiungendo l'obiettivo di azzeramento del quantitativo di sfridi/scarto della materia prima rame limitando la produzione dei rifiuti a polveri e particolato in scarsa quantità e migliorando al contempo la qualità del processo produttivo.
2020	Aspetti relazionati a Rifiuti Responsabile: SCOM, PMCI, SEFA e GAQU	Riduzione di almeno 300 Kg di rifiuto "imballi in plastica"	Riduzione imballi in plastica riconducibili ai prodotti forniti dai clienti per l'esecuzione di prove funzionali sui macchinari/impianti realizzati da ATOP	Interne	Dicembre 2020	Settembre 2020	Le modalità di gestione degli imballi in plastica "bobine" risultano correttamente implementate consentendo, grazie a specifici accordi con i clienti, il loro riutilizzo. Nel corso del 2019 e del 2020 è stato evitato il conferimento come rifiuto di circa 900Kg di imballi in plastica. Tale modalità di gestione sarà perseguita per tutte le future necessità.

DATA DI PROGR.	ASPETTO AMBIENTALE E FUNZIONE RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREV.	TEMPO COMP.	RISULTATI
2020	Aspetti relazionati a riduzione Rumore Responsabile: DIGE, IPRO, ACQU e SEFA	Abbattimento del livello di emissione acustiche al di sotto di 73 dBA.	Progettazione e realizzazione di una macchina avvolgitrice ad ago (doppia testa) con riduzione dell'impatto acustico.	Interne	Dicembre 2020	Settembre 2020	L'obiettivo di riduzione della rumorosità risulta pienamente raggiunto avendo rilevato un valore di 72dB(A). Il progetto realizzato fungerà da riferimento per eventuali future necessità realizzative costituendo un riferimento per la definizione di soluzioni progettuali per la riduzione dei livelli di immissione riguardanti i macchinari
	Aspetti relazionati a Risorse Responsabile: CED, SEFA e GAQU	Redazione informatica della modulistica in sostituzione dell'attuale modulistica cartacea	De-materializzazione dei verbali di collaudo cartacei utilizzati per le verifiche intermedie e finali interne dei macchinari	Interne	Dicembre 2020	Dicembre 2020	La registrazione delle attività di collaudo mediante modulistica dematerializzata risulta correttamente implementata dal personale interessato e ha completamente sostituito la precedente modalità di registrazione cartacea.

5.2 DESCRIZIONE PROGRAMMA AMBIENTALE 2021-2023

Come già descritto nel sistema di gestione ambientale, uno dei punti più importanti previsti dal Regolamento EMAS è la programmazione annuale da parte dell'azienda di obiettivi per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e per la formazione e sensibilizzazione di tutto il personale per quanto concerne le problematiche ambientali.

Nella seguente tabella sono riportati gli obiettivi del triennio 2021/2023 considerando che l'obiettivo relativo al nuovo fabbricato è stato ripianificato al Giugno 2021 per considerare l'andamento dell'iter autorizzativo.

DATA PROG.	ASPETTO AMBIENTALE E FUNZIONE RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2021	Aspetti relazionati a tutti gli aspetti ambientali Responsabile: PRAD, SERG, DAFI e GAQU	Utilizzo del nuovo fabbricato con gestione dei suoi impatti ambientali ed estensione del perimetro di certificazione del SGA	Acquisizione di fabbricato produttivo preesistente e sua riqualificazione (caratteristiche infrastrutturata, impiantistica, ecc..) per ampliamento delle sedi aziendali con ottimizzazione dell'impiego delle aree e gestione dei dati caratterizzanti gli impatti ambientali.	1,31 Ml. Euro	Aprile 2021		
	Aspetti relazionati a Risorse e Biodiversità Responsabile: SERG	Si intende ridurre il consumo energetico del nuovo fabbricato D rispetto agli altri esistenti.	Realizzazione di nuovo fabbricato con Materiali ad elevato Isolamento Termico.	2.5 Ml. Euro	Giugno 2021		

DATA PROG.	ASPETTO AMBIENTALE E FUNZIONE RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2021	Aspetti relazionati a Risorse Responsabile: PRAD, GAQU, SEAM	Valutazione della possibile integrazione degli indicatori riportati nella Dichiarazione Ambientale	Rivalutazione degli indicatori del sistema di gestione ambientale nel contesto del Gruppo IMA e degli strumenti utilizzati nell'ambito del sistema Dichiarazione consolidata di carattere non finanziario ai sensi del D. Lgs. 254/2016	Interne	Dicembre 2021		
	Aspetti relazionati a Risorse e Inquinamento Responsabile: CEO, PJM, SCOM, SEFA	Individuazione delle modalità di esecuzione del collaudo di accettazione del Cliente (FAT) in remoto con eliminazione di almeno 3 trasferte del Cliente	Definizione della modalità di esecuzione del collaudo di accettazione del cliente (FAT) in remoto, in modo da offrire al Cliente l'opportunità di evitare il viaggio del proprio personale presso ATOP	Interne	Dicembre 2021		
2022	Aspetti relazionati a Risorse Responsabile: CEO, CIO, DIRT, ACQU, SEFA	Progettazione e realizzazione di una macchina avvolgitrice e saldatrice a flyer (TWF) con riduzione dei consumi pneumatici di circa il 15%.	Progettazione e realizzazione di una macchina avvolgitrice e saldatrice a flyer, che rispetto a similari modelli precedenti consenta l'abbattimento dell'assorbimento pneumatico grazie alla sostituzione delle principali movimentazioni pneumatiche con attuatori elettrici.	Interne	Giugno 2022		
	Aspetti relazionati a Inquinamento Responsabile: CEO, BUDM, SCOM, DIRT	Definizione di una piattaforma digitale che consenta la presentazione dei prodotti e servizi ATOP a Cliente in modalità remota, in collaborazione con le aziende del gruppo IMA con esecuzione di almeno 3 eventi.	in collaborazione con le aziende del gruppo IMA, si intende sviluppare una piattaforma digitale che consenta la presentazione a Cliente e la gestione delle successive interazioni in modalità remota, evitando la necessità di partecipazione a fiere di settore in presenza	Interne	Giugno 2022		
	Aspetti relazionati a Risorse e Rifiuti Responsabile: CEO, CIO, DIRT, ACQU, SEFA	Progettazione e realizzazione del processo di saldatura degli hair pin su estremità con punte invece che piatte a seguito di taglio, con eliminazione del processo di taglio e della relativa macchina dalle linee hair pin	Progettazione e realizzazione del processo di saldatura degli hair pin su estremità con punte invece che piatte a seguito di taglio, con eliminazione del relativo processo e macchina di taglio estremità consentendo quindi un risparmio delle risorse impiegate, la diminuzione dei consumi energetici della linea e l'azzeramento degli sfridi di rame per taglio estremità	Interne	Settembre 2022		
2023	Aspetti relazionati a Risorse e Rifiuti Responsabile: CEO, CIO, DIRT, ACQU, SEFA	Progettazione e realizzazione di una linea compatta per la produzione di motori brushless, con riduzione delle materie prime impiegate per la realizzazione dei macchinari di almeno il 20%.	Progettazione e realizzazione di una linea compatta per la produzione di motori brushless nella quale le macchine saranno vicine tra loro, su un unico telaio (o su telai componibili), accessibili sul lato frontale e su quello posteriore, al fine di ridurre le dimensioni e conseguentemente il quantitativo (peso) delle materie prime impiegate	Interne	Marzo 2023		

TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE

SETTORE	RIFERIMENTO NORMATIVO
Acque	T.U. 11/12/1933 n° 1775 Regolamento della Società PUBLIACQUA D. Lgs. 152 del 3/4/2006 Parte Terza Decreto Legislativo 8 novembre 2006, n. 284. Decreto legislativo 16 gennaio 2008, n. 4 D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59 D.L. 21 giugno 2013, n. 69 D.P.G.R. 12 agosto 2016, n. 60/R Legge regionale Toscana n.77 del 11/11/2016 e delibera 1138 del 15/11/2016. Regolamento Regione Toscana 13/R del 29/03/2017 Delibera G.R.T. n. 1332 del 3 dicembre 2018.
Rifiuti	Regolamento e Linea Guida CONAI D. Lgs. 152 del 3/4/2006 Parte Quarta Decreto Legislativo 14 marzo 2014, n. 49 Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE). Regolamento (UE) n. 1357/2014 del 18 dicembre 2014. Decreto-Legge 20 giugno 2017, n. 91. Regolamento UE 2017/997 del 8/6/2017. D.P.C.M. del 24 dicembre 2018 Legge 11 febbraio 2019 n.12 Linea Guida Rifiuti SNPA del 27 Novembre 2019 Nota del Ministero dell'Ambiente del 9 gennaio 2020 Delibera 6 febbraio 2020, n. 67, approvazione Linee guida SNPA sull'end of waste. Decreto Legge n. 18 (Cura Italia) del 17 marzo 2020 n. 18 D. Lgs. del 3 Settembre 2020 n. 116. D.P.C.M. 23 dicembre 2020.
Sostanze pericolose	D.P.R. 37 del 12/1/98 D.Lgs. 209/99 D.M. 14/12/04 D.P.R. 15 febbraio 2006 n.147. Regolamento CE 1907/06 Decreto del Presidente della Repubblica 13 marzo 2013, n. 59 D.P.R. 16 novembre 2018, n. 146 Regolamento (UE) 2019/661 della Commissione del 25 aprile 2019 Decreto Legislativo 5 dicembre 2019 n. 163.
Emissioni in atmosfera	D. Lgs. 152 del 3/4/2006 Parte Quinta Decreto legislativo 29 dicembre 2006, n. 311. Decreto legislativo 29 Giugno 2010, n. 128. Decreto Presidente della Repubblica 16 aprile 2013, n. 74 D.M. 10 febbraio 2014. Decreto Presidente Giunta Regionale 3 marzo 2015, n. 25/R. Deliberazione n. 1402 del 27 dicembre 2016 (Regione Toscana) Regolamento regionale Toscana 13/R del 29/03/2017. Decreto Legislativo 15 novembre 2017, n. 183 D.P.R. 16 novembre 2018, n. 146. Delibera G.R.T. n. 1332 del 3 dicembre 2018. Regolamento (UE) 2019/661. D.P.R. 6 agosto 2019 n. 121. Decreto Legislativo 5 dicembre 2019 n. 163. Decreto Legislativo 30 luglio 2020, n. 102.
Emissioni acustiche	D.P.C.M. 1/3/91 D.P.C.M. 14/11/1997 Direttiva 2002/49 Legge 31/7/2002 n° 179 (art.7) Legge 31 Ottobre 2003 n° 306 Circ. 6 settembre 2004 del Min. Ambiente e della Tutela del Territorio L.R. 67/04 Piano di zonizzazione acustica Comune di Barberino Va d'Elsa Decreto legislativo n. 42/2017 del 17/2/17.
Impianti ed attività soggette al controllo dei VVFF	Decreto 1 agosto 2011, n. 151. Linea Guida Ministero dell'Interno prot. 1324 del 7/02/2012 "Guida per l'installazione degli impianti fotovoltaici". Decreto 18 ottobre 2019 n. 139 Decreto Ministero Interno del 8 novembre 2019
Ambiente di lavoro e Altre	D.P.R. 12/01/1998 n° 37 art. 3 comma 5 D.Lgs 81/08 e s.m.i. D. Lgs. 106/09 del 3/8/2009 Decreto del Presidente della Repubblica 13 marzo 2013, n. 59

6. GLOSSARIO

AMBIENTE: contesto nel quale un'organizzazione opera comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

ANALISI AMBIENTALE: attività di auto diagnosi e valutazione complessiva, approfondita ed esauriente dei fattori di impatto ambientale connessi alle attività svolte in un sito, dei loro effetti sull'ambiente esterno ed interno e dell'idoneità ed adeguatezza degli interventi che l'azienda ha già messo in atto per la minimizzazione ed il controllo di tali effetti.

ASPETTO AMBIENTALE: elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione, che può interagire con l'ambiente (un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo).

AUDIT AMBIENTALE: strumento di gestione attraverso il quale l'azienda effettua una valutazione sistematica, documentata, periodica ed obiettiva dell'efficienza del sistema di gestione e dell'efficacia delle misure gestionali ed organizzative introdotte e dei processi adottati per la tutela dell'ambiente.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE: documento previsto dal regolamento EMAS comprendente la descrizione dell'attività e della incidenza che esse hanno sull'ambiente, il resoconto dei risultati ottenuti dall'impresa nel perseguimento di una migliore efficienza ambientale, l'enunciazione degli obiettivi e dei programmi definiti per il futuro.

IMPATTO AMBIENTALE: qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.

MIGLIORAMENTO CONTINUO: Attività ricorrente mirata ad accrescere le prestazioni.

OBIETTIVO AMBIENTALE: Qualcosa cui si aspira o a cui si mira, derivato dalla Politica aziendale e definito oggettivamente e quantitativamente ove possibile.

ORGANIZZAZIONE: Insieme di Persone e di mezzi, con definite responsabilità, autorità e interrelazioni.

PARTE INTERESSATA: individuo o gruppo coinvolto o influenzato dalla prestazione ambientale di un'organizzazione.

POLITICA AMBIENTALE: Obiettivi ed indirizzi generali di un'Organizzazione espressi in modo formale dalla Direzione.

PRESTAZIONE AMBIENTALE: risultati misurabili del sistema di gestione ambientale, conseguenti al controllo esercitato dell'organizzazione sui propri aspetti ambientali, sulla base della sua politica ambientale, dei suoi obiettivi e dei suoi traguardi.

PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO: uso dei processi (procedimenti), prassi, materiali o prodotti per evitare, ridurre o tenere sotto controllo l'inquinamento, compresi il riciclaggio, il trattamento, i cambiamenti di processo, i sistemi di controllo, l'utilizzazione efficiente delle risorse e la sostituzione dei materiali.

PROCEDURA: documento che definisce le modalità per svolgere un'attività o un processo.

PROCESSO: insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

PROGRAMMA AMBIENTALE: descrizione degli obiettivi specifici di miglioramento delle prestazioni aziendali nei campi della tutela ambientale e della prevenzione e dei piani operativi d'intervento che l'impresa intende attuare per il loro raggiungimento.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE: insieme di elementi correlati o interagenti finalizzato a stabilire politiche, obiettivi e processi per conseguire tali obiettivi. Il Sistema di Gestione gestisce gli aspetti ambientali, adempie agli obblighi di conformità e affronta i rischi e opportunità.

SITO: tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.

VERIFICATORE AMBIENTALE ACCREDITATO: persona od organismo (indipendente dall'azienda oggetto di verifica) che ha ottenuto l'accreditamento secondo le procedure stabilite in Italia dal comitato per l'ECOAUDIT ed ECOLABEL. La funzione del verificatore ambientale consiste nell'accertare la conformità delle attività svolte dall'azienda nei siti soggetti di verifica alle disposizioni del regolamento EMAS, nonché l'attendibilità, la veridicità e la completezza dei dati e delle informazioni contenute nella dichiarazione ambientale.

SIMBOLI ED UNITÁ DI MISURA CITATI NELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

cm³ = centimetro cubo

m = metro

m² = metro quadrato

m³ = metro cubo

km = chilometro

km² = chilometro quadrato

mg = milligrammo

kg = chilogrammo

t = tonnellata

N = newton

h = ora

dB(A) = Decibel

kW = chilowatt

kWh = chilowatt ora

tCO_{2eq} = tonnellate CO₂ equivalente

7. INFORMAZIONI AL PUBBLICO

Per informazioni ed approfondimenti, contattare:

Settore Commerciale

Sig.ra Chandra Schoenmetzler tel. 055/806171
Fax 055/8061801
e-mail comm@atop.it

Amministratore Delegato

Sig. Fabrizio Colla tel. 055/806171
Fax 055/8061801
e-mail info@atop.it

Stabilimento

Sig. Massimo Marrucci tel. 055/806171
Fax 055/8061801
e-mail massimomarrucci@atop.it

Responsabile Sistema Gestione Ambientale

Sig. Maurizio Nannetti tel. 055/8061986
Fax 055/8061801
e-mail maurizionannetti@atop.it

Questa dichiarazione ambientale è costituita da 50 pagine



Prima Emissione:

14.04.2006

Emissione Corrente:

19.04.2021

Data Scadenza:

3 anni dalla data emissione

ATOP S.p.A.

Uffici: Strada S. Appiano 8/A - 50028 Barberino Tavarnelle (FI)

Stabilimento: Via Enzo Tortora 1 - 50028 Barberino Tavarnelle (FI)

Stabilimento: Loc.Cipressino, 30 - 50028 Barberino Tavarnelle (FI)

tel. 055/806171 fax 055/8061801

e-mail: info@atop.it internet <http://www.atopwinding.com>