

Predisposto da Resp. SGA	Verificato da Resp. SGQ	Approvato da Dir. Generale	Rev. 4 10/04/2010
--------------------------	-------------------------	----------------------------	-------------------

# italcoat

Sede Legale Via Cannola al Trivio n. 28 Napoli  
 Sito Produttivo Via Appia Km 192,200- 81052 Pignataro Maggiore (CE)

Telefono: 0823.501111

Fax: 0823.654650

CCIAA n. 06238000639

*"Questo sito è dotato di un sistema di gestione ambientale e i risultati raggiunti in questo settore sono comunicati al pubblico conformemente al sistema comunitario di ecogestione e audit"*

Codice NACE: 25.61

## STATO DELLE REVISIONI DEL DOCUMENTO

4	10/04/2010	Aggiornamento dati ed adeguamento al reg. 1221/09
3	20/05/2009	Aggiornamento dati
2	12/01/2009	Completamente revisionata
1	16/04/2008	Integrazioni alla DA
0	11/01/2008	Prima emissione
Rev.	Data	Motivo della revisione



## Indice

<b>1.</b>	<b>PRESENTAZIONE</b>	<b>4</b>
<b>2.</b>	<b>POLITICA DELLA ITALCOAT</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA E DEL CONTESTO IN CUI È UBICATA</b>	<b>6</b>
3.1.	INQUADRAMENTO GEOGRAFICO-TERRITORIALE	7
3.2.	INQUADRAMENTO MORFOLOGICO E IDROGEOLOGICO	9
3.3.	ORGANIGRAMMA	13
<b>4.</b>	<b>DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ</b>	<b>14</b>
4.1.	PRODUZIONE	16
<b>5.</b>	<b>SERVIZI AUSILIARI</b>	<b>17</b>
5.1.	IMPIANTO ANTINCENDIO	17
5.2.	SISTEMA DI CONDIZIONAMENTO	17
5.3.	RETE DI DISTRIBUZIONE ACQUA	17
5.4.	ENERGIA	17
<b>6.</b>	<b>ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI</b>	<b>17</b>
6.1.	PROCEDURA DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI SIGNIFICATIVI	19
6.1.1.	VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI IN CONDIZIONI NORMALI	19
6.1.2.	VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI IN CONDIZIONI ANOMALE	21
6.1.3.	VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI IN CONDIZIONI DI EMERGENZA	21
6.1.4.	VALUTAZIONE ASPETTI ED IMPATTI SIGNIFICATIVI PER ITALCOAT S.R.L.	23
6.2.	MATERIALI	24
6.2.1.	MATERIE PRIME	24
6.2.2.	GESTIONE DELLE MATERIE PRIME	24
6.3.	RISORSE ENERGETICHE	25
6.3.1.	CONSUMI ELETTRICI	25
6.3.2.	GESTIONE ENERGIA ELETTRICA	25
6.3.3.	CONSUMO GAS METANO	25
6.3.4.	GESTIONE GAS METANO	26
6.4.	GASOLIO	26
6.4.1.	CONSUMI GASOLIO	26
6.4.2.	GESTIONE GASOLIO	27
6.5.	RISORSE IDRICHE	27
6.5.1.	CONSUMI IDRICI	27
6.5.2.	GESTIONE RISORSE IDRICHE	28
6.6.	RIFIUTI	28
6.6.1.	GESTIONE RIFIUTI PERICOLOSI	30
6.6.2.	GESTIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI	30
6.7.	CARICHI IDRICI	30
6.8.	SUOLO E SOTTOSUOLO/SITI INQUINATI	31
6.9.	RUMORE ESTERNO	31
6.10.	RISCHIO INCENDIO	33
6.11.	PCB/PCT	33
6.12.	EMISSIONI IN ATMOSFERA	33
<b>EMISSIONI</b>		<b>36</b>
	PUNTO E1: LINEA DI VERNICIATURA LV01	37
	PUNTO E2: BRUCIATORE FORNO LV01	37
	PUNTI E3: BRUCIATORE FORNO LV01	38
	PUNTO E4: RAFFREDDAMENTO LV1	38
	PUNTO E5: STAMPA	38
	PUNTI E6: PREPARAZIONE VERNICI	38

---

---

PUNTO E7: LINEA VERNICIATURA 2 LV2	38	
PUNTO E8: RAFFREDDAMENTO ROTOLO LV2	39	
<b>6.13. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE</b>	<b>39</b>	
<b>6.14. MATERIALI CONTENENTI AMIANTO</b>	<b>41</b>	
<b>6.15. SPECIE AUTOCTONE E BIODIVERSITÀ</b>	<b>41</b>	
<b>6.16. SOSTANZE LESIVE PER L'OZONO E SOSTANZE FLUORURATE AD EFFETTO SERRA</b>		<b>41</b>
<b><u>7. ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI</u></b>	<b>42</b>	
<b><u>8. IL PROGRAMMA AMBIENTALE</u></b>	<b>45</b>	
<b><u>9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE</u></b>	<b>46</b>	
9.1. LA DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	47	
9.2. L'ATTIVITÀ DI AUDITING E IL RIESAME DELLA DIREZIONE	48	
9.3. REQUISITI, CRITERI E MODALITÀ PER L'ATTIVITÀ DI AUDIT	49	
9.4. CONTROLLO OPERATIVO E SORVEGLIANZA	50	
9.5. INFORMAZIONE E FORMAZIONE	50	
9.6. LA GESTIONE DELLE EMERGENZE	50	
9.6.1. EMERGENZA INCENDIO	50	
9.6.2. EMERGENZA SVERSAMENTO	52	
9.6.3. EMERGENZA CIRCUITO BRIGLIE DI RAFFREDDAMENTO	52	
9.6.4. EMERGENZA SCARICHI IDRICI	52	
9.7. RAPPORTI CON FORNITORI, APPALTATORI E IMPRESE ESTERNE PRESENTI NEL SITO	53	
9.8. LA COMUNICAZIONE	53	
<b><u>10. PARTECIPAZIONE DEI DIPENDENTI</u></b>	<b>53</b>	
<b><u>11. AGGIORNAMENTO COSTANTE DELLE INFORMAZIONI A DISPOSIZIONE DEL PUBBLICO</u></b>		
<b><u>54</u></b>		
<b><u>12. PUBBLICAZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE</u></b>	<b>54</b>	

## 1. Presentazione

Gli investimenti fatti in tecnologia e nella formazione continua del personale, realizzati in sedici anni di attività, hanno consentito alla nostra Azienda di crescere e di conquistare la fiducia dei Clienti, sempre più numerosi ed importanti.



L'anno 1998, in particolare, ha visto l'Azienda impegnata in un ambizioso intervento di potenziamento delle strutture, che insieme ad un'articolata attività di sviluppo organizzativo – concretizzata in un Sistema di Gestione per la Qualità efficace e valido - ci ha permesso di conseguire dalla società SGS la certificazione di conformità ai requisiti della norma UNI EN ISO 9001.

Nel 2004, invece, si è tesi al raggiungimento della certificazione UNI EN ISO 14001:2004 (acquisita in data 06/08/2004) non solo "un marchio", ma un'importante iniziativa che ha consentito di verificare, perfezionare e premiare il nostro quotidiano lavoro per l'ambiente.

E l'impegno dell'Azienda non si è certo fermato: con l'adesione volontaria al Regolamento CE n. 1221/2009 (EMAS III) e con l'attuale perfezionamento del nostro Sistema Integrato, tutto lo staff aziendale intende mettere ancora una volta alla prova le proprie competenze e il proprio impegno per il miglioramento continuo dell'attività.

Con la convalida della Dichiarazione Ambientale da parte del Verificatore Ambientale accreditato e con la sua pubblicazione giunge a compimento un percorso di lavoro, che ha impegnato tutto il personale della Italcoat nel corso dell'ultimo anno, finalizzato al miglioramento delle prestazioni ambientali della nostra Azienda.

Questo obiettivo vuole essere l'espressione di un impegno volto al consolidamento del rapporto con tutti gli interlocutori istituzionali, sociali ed economici della zona.

In conformità con quanto previsto dal Regolamento EMAS, questa Dichiarazione Ambientale contiene:

- la presentazione della Politica Ambientale
- una breve descrizione dell'Azienda e delle sue attività
- informazioni relative all'organizzazione e al Sistema di Gestione Ambientale
- una descrizione di tutti gli aspetti ambientali significativi, diretti ed indiretti, diretti e indiretti, che determinano impatti ambientali significativi dell'organizzazione e una spiegazione della natura degli impatti connessi a tali aspetti;
- una descrizione degli obiettivi e dei traguardi ambientali in relazione agli aspetti ed impatti ambientali significativi;
- una sintesi dei dati disponibili sulle prestazioni dell'organizzazione

- rispetto agli obiettivi e traguardi ambientali stabiliti per quanto riguarda gli impatti ambientali significativi;
- altri fattori concernenti le prestazioni ambientali, comprese le prestazioni rispetto alle disposizioni di legge, per quanto riguarda gli impatti ambientali significativi;
- un riferimento agli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente.

L'attuazione del miglioramento continuo delle sue prestazioni ambientali, anche attraverso l'ottimizzazione dell'uso delle risorse, rappresenta l'impegno concreto che la Italcoat ha coscientemente adottato nella gestione delle proprie attività.

La Dichiarazione Ambientale che presentiamo in questo documento, ci consente di comunicare all'esterno quanto forte sia il desiderio di miglioramento della qualità ambientale del territorio, obiettivo che anima con grande forza il nostro impegno. Un obiettivo che si consegue anche attraverso una massiccia azione di sensibilizzazione verso autorità, enti competenti, "addetti ai lavori" e non, e che costituisce uno degli scopi della presente pubblicazione.

La Direzione  
Ing. Massimo Moschini

## 2. Politica della Italcoat

La Italcoat è stata fondata nel 1992 e fa parte del Gruppo Laminazione Sottile, azienda familiare di medie dimensioni che conserva una consolidata tradizione ed esperienza nel campo dei laminati sottili di leghe di alluminio. L'azienda opera nel settore della produzione di laminati di leghe di alluminio verniciate mediante il processo di coil coating in formati diversi in funzione delle esigenze dei clienti. L'orientamento al mercato internazionale, la flessibilità, la gestione ottimizzata delle risorse e la costante ricerca del miglioramento del risultato qualitativo ed economico, la competitività centrata sulla capacità immediata di reazione, sono stati i principali fattori di successo, che hanno portato in questi anni di attività ad una costante espansione produttiva ed alla conquista di nuove quote di mercato. L'azienda nel 1998 ha ottenuto la certificazione del sistema di gestione qualità secondo la norma ISO 9001:2000 e nel 2004 la certificazione del sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI EN ISO14001 che si traducono in un impegno costante al miglioramento dei processi/prestazioni per la salvaguardia dei clienti e il rispetto e la tutela dell'ambiente prevenendo ogni forma di inquinamento correlata alle attività della ITALCOAT srl. Sulla base di quanto sinora ottenuto la Italcoat intende migliorare in modo continuo il proprio sistema di gestione per la qualità e l'ambiente, incentrando in particolare le proprie risorse sulle seguenti macroattività.

### per la qualità

1. riesaminare il suo Sistema di Gestione attraverso l'ausilio della norma UNI EN ISO 9001: 2008;
2. migliorare il grado di soddisfazione dei clienti, riducendo numero di reclami e giorni medi di ritardo;
3. migliorare l'efficienza produttiva e la resa di prodotto, con approccio lavorativo di TPM, delle linee e di tutti i reparti produttivi;
4. intensificare le attività di coinvolgimento del personale atte a migliorare la consapevolezza degli obiettivi aziendali;
5. ottimizzazione piattaforma logistica atta ad aumentare i quantitativi trasportati per ciascuna spedizione;
6. miglioramento efficacia interrelazionale delle attività aziendali utilizzando l'implementando sistema ERP per garantire chiara identificazione delle regole esistenti e migliore analisi delle non conformità dei processi;

### per l'ambiente

1. migliorare l'efficacia del Sistema di Gestione Ambientale implementato nel 2004 e effettuare adeguamento dello stesso al Reg. EMAS CE 1221/09; garantendo il rispetto delle leggi e delle normative ambientali vigenti
  2. mantenere attivo un processo atto al miglioramento continuo, alla prevenzione dell'inquinamento ed alla preservazione delle risorse, attraverso la valutazione delle migliori tecnologie disponibili
- valutare in anticipo gli impatti ambientali di tutte le nuove attività e processo e monitorarle;
3. verificare periodicamente il Sistema di Gestione Ambientale e gestire le non conformità riscontrate predisporre procedure efficaci, per prevenire gli incidenti ambientali, e qualora questi si verificano, per una efficace gestione in modo da minimizzarne il danno;
- sensibilizzare ed informare i propri fornitori ed appaltatori sulle possibili ripercussioni ambientali dovute alle loro attività e valutarne le prassi ambientali;
- comunicare al pubblico le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle attività dell'azienda e perseguire con esso un dialogo aperto;
- coinvolgere tutto il personale sul Sistema di Gestione Ambientale, al fine di responsabilizzarlo verso l'ambiente e coinvolgerlo attivamente nelle decisioni aziendali in materia ambientale;
4. ridurre la percentuale dei rifiuti pericolosi prodotti e incrementare l'utilizzo di imballaggi a recupero;
  5. ridurre il consumo del gas metano attraverso il miglioramento delle regole di conduzione del processo e l'adozione delle migliori tecnologie per il recupero del calore disponibile;
  6. ridurre le emissioni in atmosfera attraverso l'attuazione di programmi di miglioramento atti alla riduzione del consumo dei solventi e l'utilizzo delle migliori tecnologie per l'ottimizzazione dell'ossidazione dei fumi;

La presente politica è resa disponibile:

- a tutti i dipendenti attraverso affissione negli uffici;
- ai fornitori ed a coloro che lavorano per l'azienda attraverso invio specifico;
- al pubblico e a tutte le parti interessate attraverso la pubblicazione sul sito internet aziendale.

Il Presidente  
L'ing. M. Moschini  
Pignataro Maggiore, 2009

### 3. Presentazione dell'Azienda e del contesto in cui è ubicata

La Italcoat è stata fondata nel 1992 ed ha realizzato il proprio stabilimento di produzione nell'area industriale di Pignataro Maggiore (CE). Prima degli anni 90' l'area era ad uso agricolo e non sono noti incidenti ambientali o fatti che possano avere avuto impatti negativi sul sito prima dell'insediamento dell'azienda.



La principale attività dell'Azienda è il rivestimento di laminati di leghe d'alluminio mediante processo di coil coating o accoppiamento a film sussidiari, eventualmente successivamente stampati con macchine rotocalco e, quindi, tagliati in formati diversi in funzione delle esigenze dei clienti. La Italcoat, grazie ad accurate e periodiche operazioni di revisione e manutenzione, dispone di un processo produttivo realizzato con buona efficienza e nelle migliori condizioni di sicurezza per gli operatori, per i clienti e per l'ambiente. Gli impianti sono dotati dei presidi di sicurezza come richiesto dalle norme vigenti.

L'Azienda possiede tutte le autorizzazioni necessarie allo svolgimento della propria attività. La Società è soggetta

all'attività di Direzione e coordinamento della "Laminazione Sottile S.p.A." ai fini dell'art. 2497 del c.c..

La Presidenza della Italcoat possiede tuttavia, la massima autonomia decisionale e di spesa per l'attuazione della politica e del programma ambientale così come descritto nell'art. 20 dello statuto aziendale.

Lo Stabilimento di Pignataro Maggiore (CE) è sorto nel 1992, ed è riportato nel foglio n° 18 partecella 5003. Si sviluppa su un'area totale di 29768 mq con una superficie coperta di 9028 mq e una superficie scoperta di 20768 mq, occupa 50 dipendenti, è stata progettata con i più moderni ed innovativi sistemi tecnologici disponibili. L'intero lotto è recintato; l'accesso è consentito tramite un cancello automatico in ferro.

L'orientamento al mercato internazionale, la flessibilità, la gestione ottimizzata delle risorse, e la costante ricerca del miglioramento del risultato qualitativo ed economico sono stati i principali fattori di successo, che hanno portato in questi anni di attività ad una costante espansione produttiva ed alla conquista di nuove fette di mercato. Nonostante il mercato imponga l'utilizzo di vernici a base solvente, fortemente inquinanti dell'aria per la presenza di COV, la Italcoat S.r.l. effettua l'abbattimento di tali emissioni attraverso sistemi di postcombustione termici e/o catalitici; in particolare i solventi evaporati nella prima fase di asciugatura nel "curig oven" vengono inviati al postcombustore che permette l'abbattimento delle emissioni e contemporaneamente è dotato di scambiatori per il recupero del contenuto energetico.

La Direzione dell'Azienda è affidata all'ing. M. Moschini cui rispondono direttamente tutti gli enti aziendali. L'ing. M. Romano ricopre i ruoli di Rappresentante della Direzione per la Qualità e per l'Ambiente e l'ing. D. Cerra di Responsabile dei servizi di sicurezza e protezione ambientale.

Il personale esterno, costituito prevalentemente da forza lavoro locale, è impegnato in attività appaltate come servizi di pulizia, gestione rottame di alluminio, interventi specialistici, attività di manutenzione straordinaria, servizi di vigilanza.

Eliminato: I

Ragione sociale dell'azienda	Italcoat S.r.l.
Anno di fondazione	1992
Settore di attività	Produzione di laminati in alluminio verniciati con tecnologia coil coating
Codice NACE	25.61
Indirizzo	Via Appia Km 192,358- 81052 Pignataro Maggiore (CE) Tel. 0823.501111 Fax:0823.654650 <a href="mailto:info@italcoat.com">info@italcoat.com</a>
Cod. Fisc. e numero d'iscrizione:	06238000639
• Direttore generale	Ing. Massimo Moschini
• Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione	Ing. Diego Cerra
• Rappresentante della direzione	Ing. Maria Romano
• Addetto Gestione Ambientale	Ing. Maria Romano
• Dati occupazione	51
• Numero di turni/giorno	3
• Giorni/settimana	6/7
• Totale area del sito	29768 mq
• Area coperta da edifici/capannoni %	9028 mq
♦ Area scoperta %	20768 mq
Certificazioni	Azienda Certificata UNI EN ISO 9001 da SGS Italia spa Azienda Certificata UNI EN ISO 14001 da SGS ItaliaSpa

### 3.1. Inquadramento geografico-territoriale

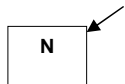
L'area in oggetto si presenta complessivamente pianeggiante con una pendenza di pochi decimi di grado verso Sud-Ovest (schema 1.1). La quota media sul livello del mare del sito in oggetto è di circa 45 metri. Non presenta siti di rilevante interesse paesaggistico, turistico, archeologico, storico-culturale. Inoltre, le aree circostanti non presentano habitat di particolare interesse naturalistico.

L'azienda è circondata da insediamenti industriali, pertanto è sostanzialmente caratterizzata da manufatti antropici, con sporadici arredi vegetazionali.

Nel raggio di 1 km non sono presenti edifici pubblici (ospedali, scuole, ecc).

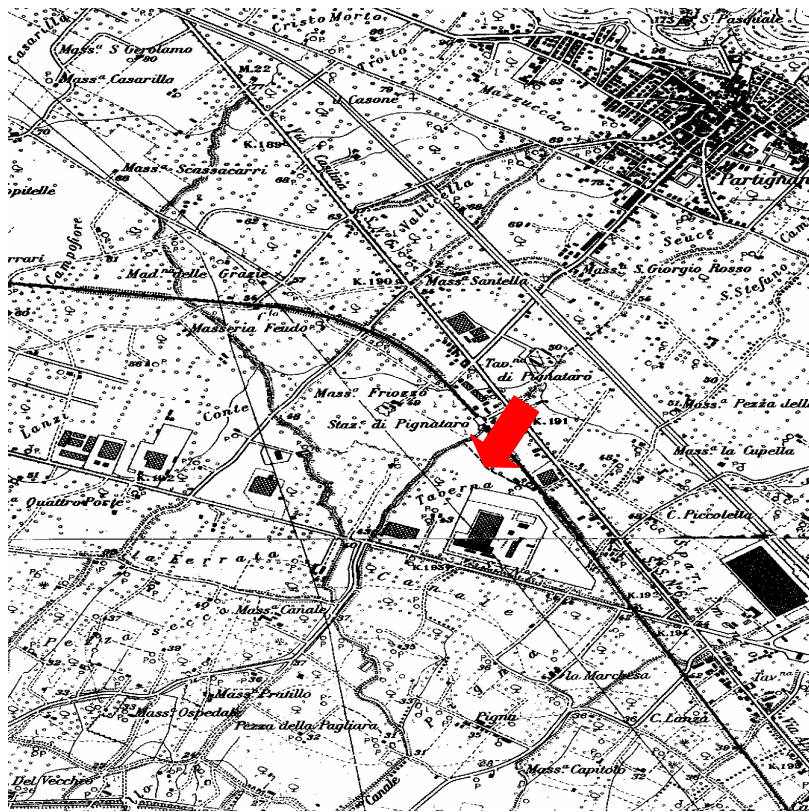
Nelle immediate vicinanze sono presenti le seguenti realtà produttive:

- Contital s.r.l. (contenitori in alluminio)
- Igat Gas Tecnici (industria gas tecnici)
- Tinto Sud s.r.l. (colorazione filati)
- Olimpias s.p.a. (lavorazione filati)
- Ex Asa – dismessa (lavorazione pomodori)
- ABM (macellazione)
- Depositi Catone
- Silia s.p.a. (industria elettrodomestici)
- Nuroll s.p.a. (industria pellicole)
- Tower Automotive Sud s.r.l.
- Pirelli Cavi e Sistemi s.p.a.
- Tower Automotive Sud s.r.l.
- I.M.A. s.r.l. (caseificio)



Schema 1.1

**STRALCIO TAVOLETTA TOPOGRAFICA – SCALA 1:25000**



### **3.2. Inquadramento morfologico e idrogeologico**

#### **Caratteristiche geologiche**

In affioramento, nell'area in oggetto, si rileva la presenza di una sola unità formazionale, di origine vulcanica: Ignimbrite trachifonolitica, meglio nota come "TUFO GRIGIO CAMPANO", datata Pleistocene superiore. Questa formazione presenta un grande sviluppo areale, essendo legata alla tipologia esplosiva delle eruzioni ignimbritiche che conferisce al deposito un certo grado di caoticità, e ne permette l'espansione anche a notevole distanza dai centri di emissione. La sequenza prevede piroclastiti cineritiche essenzialmente incoerenti o pseudocoerenti con intercalazioni di livelli di pomici e scorie.

Le distinzioni stratigrafiche (schema 1.2) si rifanno essenzialmente a differenziazioni granulometriche più che a diverse qualità litologiche, anche se in fase di raffreddamento del materiale, depositosi in regine termico elevato e accompagnato da un processo di autometamorfismo (sanidizzazione), si sono formati prodotti diversi tra loro ma tutti da riferirsi alla formazione del Tufo Grigio Campano, dal cinerazzo al tufo pipernoide, con un relativo miglioramento, dall'alto verso il basso, delle caratteristiche fisico-meccaniche.

#### **Caratteristiche idrogeologiche**

Il sito in questione entra a far parte della Unità Idrogeologica della Piana del Volturno-Regi Lagni. Tale unità idrogeologica è delimitata a Nord-Ovest dal vulcano di Roccamonfina e dal M. Massico, a Nord-Est dai massicci carbonatici, a Sud-Ovest dal mare e a Sud-Est dai Campi Flegrei e dal Somma Vesuvio. La circolazione idrica superficiale avviene complessivamente verso Sud, tramite una rete di canali molto superficiali.

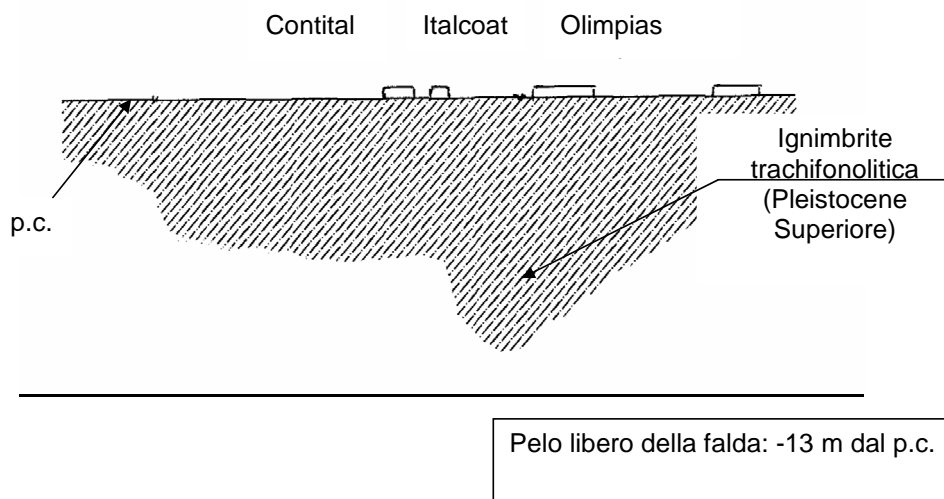
Nella enorme pila di sedimenti, il cui spessore tende a diminuire man mano che ci si avvicina ai massicci carbonatici, si possono distinguere alternanze di livelli a varia litologia e granulometria, il cui andamento è spesso lenticolare. La circolazione idrica sotterranea avviene, quindi, secondo lo schema delle falde sovrapposte contenute nei livelli più grossolani (schema 1.3).

Comunque, nell'area oggetto di studio la prima falda sufficientemente produttiva si rinviene alla profondità di circa 13 metri dal piano campagna, ovviamente variabile in funzione degli apporti meteorici.

Inoltre, la direzione del deflusso idrico sotterraneo generale può essere assunto da Nord-Est verso Sud-Ovest.

Schema 1.2

**SEZIONE GEOLOGICA ED IDROGEOLOGICA – SCALA 1:20000**



Schema 1.3

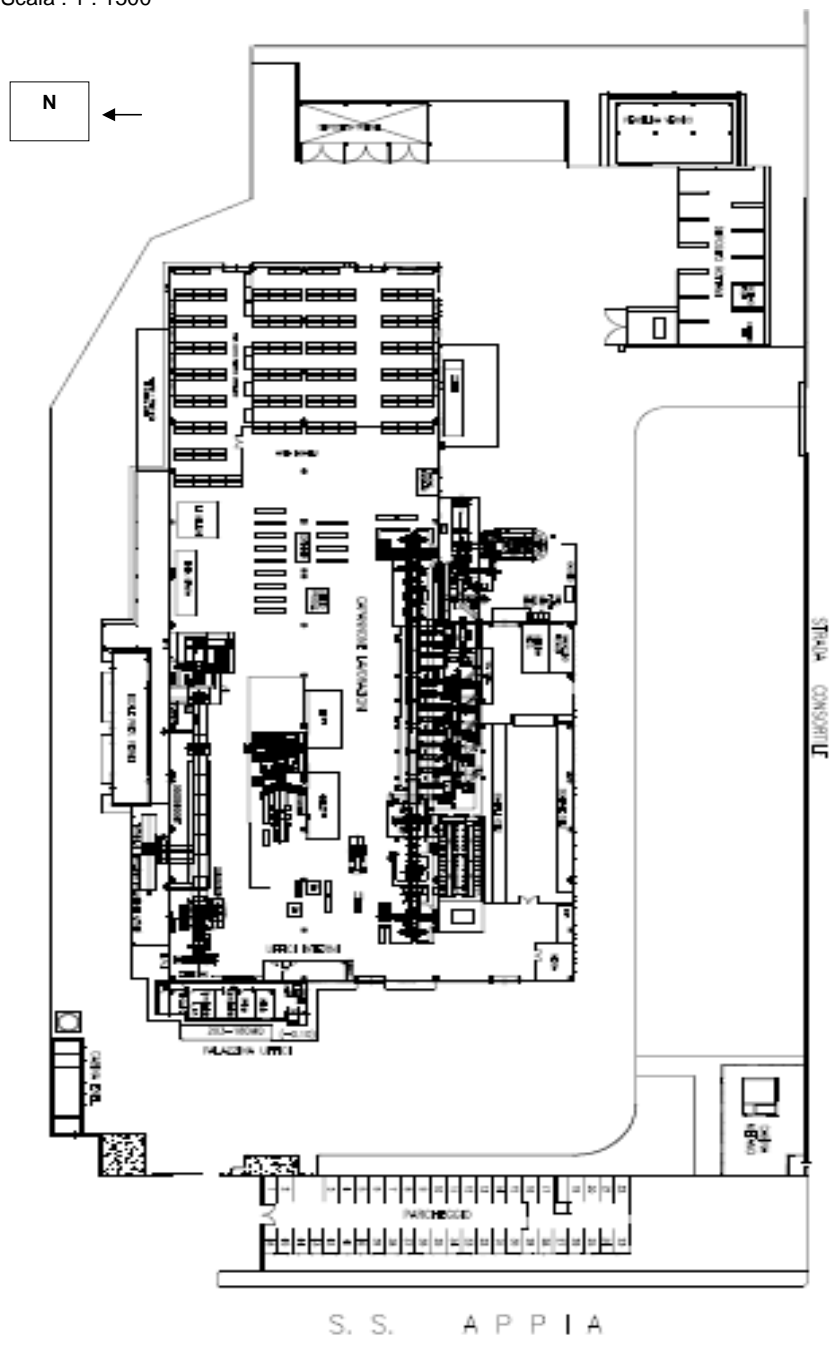
**CARTA IDROGEOLOGICA CON ISOFREATICHE – SCALA 1:20000**



Planimetria del sito produttivo

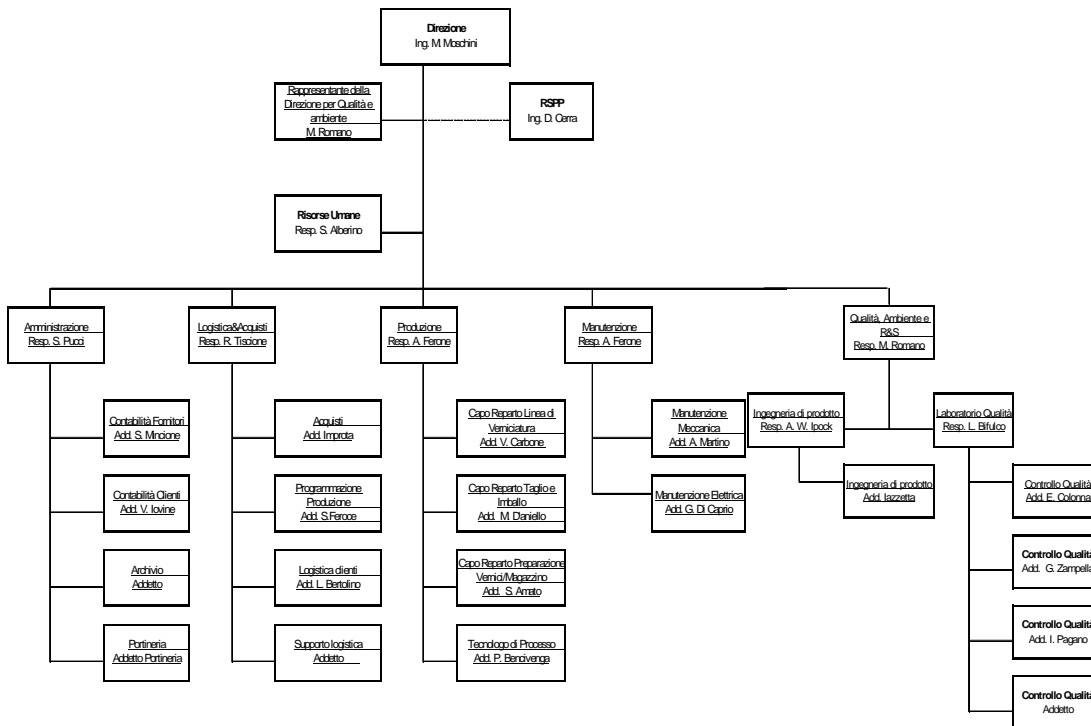
Nella figura seguente è riportata una planimetria del sito produttivo

Scala : 1 : 1500



### 3.3. Organigramma

L'organizzazione è strutturata secondo l'organigramma di seguito riportato:



## 4. Descrizione delle attività

Lo stabilimento della Italcoat s.r.l., è organizzato, sostanzialmente, in tre reparti produttivi:

- verniciatura
- stampa
- taglio ed imballo

Il processo di produzione è tenuto sotto controllo e monitorato in tutte le sue fasi in accordo con le norme di conduzione processo.

L'impianto di verniciatura è suddiviso in due linee, entrambe dotate di sistemi automatici per il controllo del PMT (Peak Metal Temperature), per il controllo della polimerizzazione della vernice, e del LEL (low explosive limit).

Per l'approvvigionamento delle materie prime, l'azienda si avvale di fornitori storici e competitivi sul mercato;

Di seguito sono indicati alcuni tra i più importanti:

Materia prima	Fornitore
Alluminio	Laminazione Sottile Spa
Vernici	Tego Becker, Rhenania, Metlac, Henkel, Siquam, Lord Germany, Shingerls, Reinol, Sunchemical, Akzo Nobel
Solventi	Romana Chimici Spa

Le principali fasi del processo produttivo sono le seguenti:

Fase 1: Accettazione MP: rotoli alluminio e vernici (materie prime), scarico e immagazzinamento

Fase 2: Preparazione Vernici

Fase 3: Verniciatura e Stampa

Fase 4: Prelubrificazione-Taglio

Fase 5: Operazioni finali (imballo e spedizione)

Fase 1: Accettazione MP

In questa fase vengono scaricati i rotoli di alluminio del peso di circa 7 tons che costituiscono la materia prima principale. Vengono anche ricevute le vernici ed i solventi, che servono per la fase di verniciatura.

Fase 2: Preparazione Vernici

In tale fase vengono prelevate le vernici dal magazzino e vengono additivate con solventi per poter essere applicate a viscosità ben definita. Sono usati mixer automatici per la preparazione delle vernici.

Fase 3: Verniciatura e Stampa

Con la tecnologia coil coating il laminato di alluminio viene verniciato in continuo, contemporaneamente su entrambi i lati. Se prevista c'è una fase di stampa rotocalco.

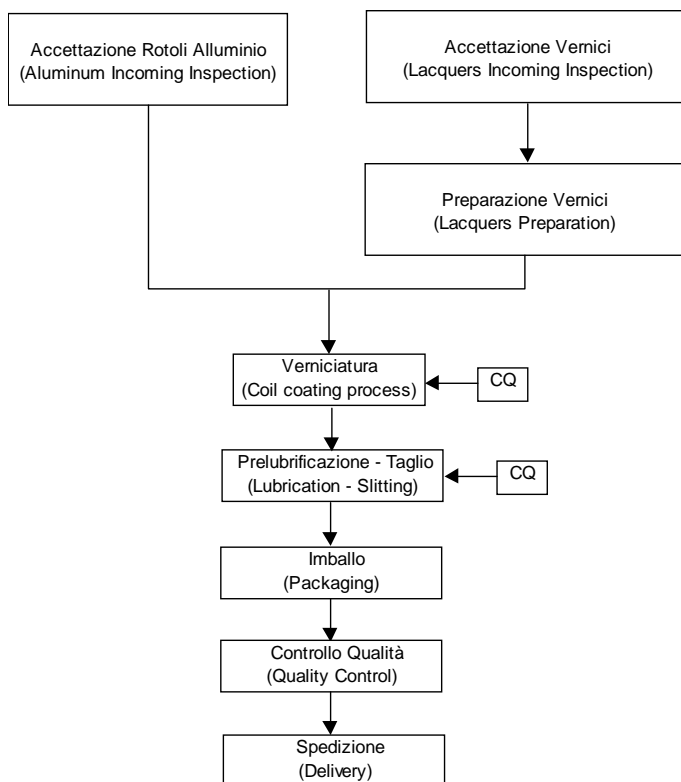
Fase 4: Prelubrificazione-Taglio

Il nastro di alluminio verniciato viene tagliato in nastri a misura come richiesto dai clienti. Se richiesto in fase di taglio viene applicato un sottile strato di olio lubrificante.

Fase 5: Operazioni finali (imballo e spedizione)

In questa fase i singoli nastri vengono imballati in modo da essere preservati contro corrosione ed agenti fisici. Utilizzando ditte esterne specializzate in logistica il materiale viene spedito ai clienti.

Nel seguente diagramma di flusso sono sintetizzate le attività relative ai processi produttivi della Italcoat:



#### 4.1. Produzione

La figura 1 seguente riporta la produzione totale espressa in tonnellate di prodotto finito e tonnellate di prodotto laccato relativamente al quinquennio (2005-2009).

	Anni				
	2005	2006	2007	2008	2009
tons prodotti finito , ton p.f.	11.244	11.552	12.802	12.563	13.753
tons alluminio laccato, tons laccato	15.330	15.916	17.539	17.358	18.579

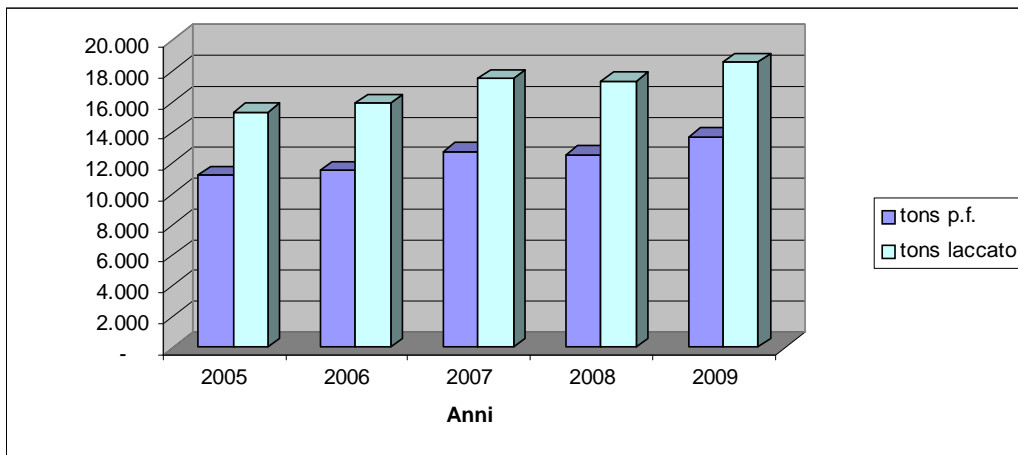


Figura 1: Andamento della produzione in tons di prodotto finito e tons di laccato

Come si può osservare la produzione dal 2005 al 2009 ha avuto un trend decisamente positivo nonostante la crisi mondiale del 2009 ( + 22,3% nel quinquennio; + 9,5% sul 2008 ) ; tale incremento è dovuto principalmente al miglioramento dell'efficienza delle linee di verniciatura ed all'utilizzo di impianto taglio infragruppo in contolavorazione. Durante la crisi del 2009 attraverso una opportuna politica tecnico/commerciale si è inoltre acquisita una nuova fetta di mercato.

Si ritiene opportuno inserire l'andamento del prodotto laccato in quanto indipendentemente dal prodotto finito ci sono dei prodotti per i quali il ciclo produttivo prevede passaggi multipli sugli impianti di verniciatura per la qual cosa i consumi generali di fabbrica ed in particolare quello del metano sono strettamente legati al quantitativo del prodotto laccato più che a quello del prodotto finito

---

---

## 5. Servizi ausiliari

### 5.1. Impianto antincendio

L'impianto antincendio dell'azienda è composto da 70 estintori portatili e 8 estintori carrellati dislocati nelle aree da proteggere interne alla sede degli uffici e dei magazzini.

- 1 riserva idrica da 30 mc
- 2 impianti ad anidride carbonica
- 1 gruppo di elettropompe con gruppo elettrogeno

L'impianto è stato verificato dai VVF essendo l'azienda sottoposta a certificato di prevenzione incendi.

### 5.2. Sistema di condizionamento

Nell'azienda sono presenti 3 unità di condizionamento.

- Pompa di calore marca RHOSS modello CWR/E.58.M, N° di serie A930513102, Refrigerante R22-41 Kg.
- Pompa di calore marca RHOSS modello CWA/E25, N° di serie A330007025, Refrigerante R22-5,5 Kg.
- Pompa di calore marca RHOSS modello ICAEB1001700308, GES 407C-4.75 Kg

la quantità di freon per ogni unità è maggiore di 3 Kg pertanto, con riferimento al DPR 147/2006 sono stati predisposti i relativi libretti di impianto ed è pianificata una sorveglianza periodica annuale delle eventuali fughe. Non si sono registrate negli ultimi anni perdite di freon.

### 5.3. Rete di distribuzione acqua

La Italcoat utilizza acqua di rete; l'utilizzo prevalente è per usi igienico / sanitari.

L'acqua viene emunta da un pozzo con regolare autorizzazione ed è utilizzata prevalentemente come fluido refrigerante a contatto indiretto per le linee di verniciatura e per i servizi igienici. L'acqua viene estratta con pompa sommersa sulla cui tubazione di adduzione alla rete di distribuzione è installato un contaltri.

### 5.4. Energia

L'energia elettrica è utilizzata per la produzione, per l'illuminazione dei locali e per le utilities.

L'energia elettrica è fornita in media tensione del valore di 20.000 V in cabina elettrica dello stabilimento.

Attraverso n 2 cabine di trasformazione denominate cabina 1 e 2 la tensione in MT è trasformata in BT a 380 V.

Ogni cabina di trasformazione, a monte, presenta il quadro di distribuzione dal quale partono le linee che alimentano tutto lo stabilimento.

## 6. Aspetti ambientali diretti

Una corretta ed efficace gestione delle problematiche ambientali richiede innanzitutto una conoscenza approfondita delle implicazioni dell'attività produttiva sull'ambiente.

La Italcoat ha effettuato un'Analisi Ambientale iniziale finalizzata a identificare e valutare gli impatti ambientali derivanti dallo svolgimento delle sue attività passate, presenti e programmate, e in condizioni normali, anomale, di emergenza.

Per attività passate si intendono attività svolte che possono aver determinato impatti ambientali significativi.

Per attività presenti si intende quanto viene svolto nelle attuali condizioni di esercizio.

Per attività programmate si intendono interventi da effettuarsi sulla base di programmi di sviluppo.

Sono stati individuati gli aspetti ambientali diretti, pertinenti le attività svolte nel sito e su cui l'Azienda ha un controllo gestionale totale. Di seguito è riportato un diagramma che illustra per ogni fase produttiva gli aspetti e gli impatti correlati.

**Diagramma di flusso del processo con riferimento agli aspetti ambientali:**

Risorse energetiche e materie prime	Flusso	Aspetti ambientali
- Carburante	Ricezione MP alluminio	- Emissioni diffuse in atmosfera - Rifiuti non pericolosi (150104, 160103) - Rifiuti pericolosi (CER 130208, 160601 *)
- Carburante	Ricezione MP Vernici	- Emissioni diffuse in atmosfera - Rifiuti non pericolosi (150104, 150102)
- Metano - Energia Eltrica - Alluminio - Vernici - Solventi - Acqua di raffreddamento	Verniciatura e stampa	- Emissioni convogliate in atmosfera - Rumore - Rifiuti non pericolosi (CER 080120, 120105, 150106, 160214, 160216,) - Rifiuti pericolosi (CER 080111*, 080117*, 080318*, 080312*, 120107*, 130208*, 150110*, 150202*, 160213*, 160215*) - Scarichi idrici - Semilavorato Alluminio verniciato
- Semilavorato Al. Verniciato - Energia elettrica - Anime in Fe/Cartone - Mat. Di imballo - Olio di prelubrificazione di ripro alimentare	Taglio	- Rumore - Prodotto Finito preimballato - Rifiuti non pericolosi (CER 200125)
- PF preimballato - Mat. Da imballo - Carburante - Energia elettrica	Imballo	- PF imballato - Rifiuti non pericolosi (CER 150101, 150102, 150103)
- PF imballato - Carburante - Energia elettrica	Spedizioni	- Rumore

La metodologia per la valutazione degli aspetti ambientali diretti si applica a tutte le attività svolte nell'ambito del sito.

**6.1. Procedura di valutazione degli aspetti significativi**

Una corretta ed efficace gestione delle problematiche ambientali richiede innanzitutto una conoscenza approfondita delle implicazioni dell'attività produttiva sull'ambiente.

La Italcoat ha effettuato per ogni sito un'Analisi Ambientale iniziale finalizzata a identificare e valutare gli impatti ambientali derivanti dallo svolgimento delle sue attività passate, presenti e programmate, e in condizioni normali, anomale, di emergenza.

- Per attività passate si intendono attività svolte che possono aver determinato impatti ambientali significativi.
- Per attività presenti si intende quanto viene svolto nelle attuali condizioni di esercizio.
- Per attività programmate si intendono interventi da effettuarsi sulla base di programmi di sviluppo.

Sono stati individuati gli aspetti ambientali diretti, pertinenti le attività svolte nel sito e su cui l'Azienda ha un controllo gestionale totale. Sono stati innanzitutto analizzate le attività per individuare aspetti che possono creare degli impatti sull'ambiente; quindi è stata valutata la significatività utilizzando il metodo seguente:

**6.1.1. Valutazione degli Aspetti Ambientali in condizioni normali**

Per ciascun Aspetto Ambientale vengono considerati e valutati i relativi livelli di impatto ambientale, che sono determinati dalla combinazione di più parametri.

La valutazione avviene sulla base delle informazioni raccolte durante l'Analisi Ambientale Iniziale e comprendenti fondamentalmente:

- dati delle attività di monitoraggio ambientale;
- dati esistenti dell'organizzazione su materiali ed energia in entrata e su scarichi, rifiuti e emissioni in termini di rischio;
- pareri dei soggetti interessati;
- attività ambientali dell'organizzazione già disciplinate;
- attività di approvvigionamento;
- progettazione, sviluppo, fabbricazione, distribuzione, manutenzione, uso, e smaltimento dei prodotti dell'organizzazione;
- attività dell'organizzazione che presentano i costi ambientali e i benefici ambientali più significativi.
- informazioni ricavate da studi e ricerche specifiche; letteratura disponibile; valutazioni professionali
- esistenza e requisiti di legislazione ambientale pertinenti

Sono ritenuti significativi aspetti ambientali che ricadono in una o più delle possibili quattro condizioni:

- Aspetti normati da leggi;
- Potenziale danno ambientale;
- Fragilità dell'ambiente locale, regionale o globale
- Entità, numero, frequenza e reversibilità degli Aspetti e degli Impatti
- Oggetto di impegno di politica ambientale;
- Oggetto di lamentele da parte di terzi.

La metodologia quali-quantitativa adottata per tale valutazione è basata su quattro parametri:

<b>Rilevanza –gravità (IR)</b>	Potenziale di danno ambientale; Entità, numero, frequenza e reversibilità degli Aspetti e degli Impatti.
<b>Sensibilità ambientale (SA)</b>	Fragilità dell'ambiente locale, regionale o globale.
<b>Sensibilità sociale (IS)</b>	Importanza per le parti interessate e per i dipendenti dell'Azienda.
<b>Esistenza di normative violabili (NV)</b>	Esistenza di requisiti ambientali pertinenti.

Per ogni parametro sono stati definiti i criteri di valutazione sulla base di quattro livelli di risposta a seconda del livello di "negatività ambientale" del parametro, crescente dal livello 1 al livello 4.

**Rilevanza – Gravità (IR)**

1	L'Aspetto in esame non produce effetti dannosi, per effetto della frequenza, quantità in gioco e della sostanziale insensibilità dell'ambiente a tali effetti
2	L'Aspetto in esame produce effetti compatibili con le caratteristiche ambientali del sito. e pertanto restano completamente sotto controllo
3	L'Aspetto in esame produce effetti nel sito che, magari in condizioni particolari, possono risultare significativi, per le quantità in gioco e/o per le caratteristiche del sito e delle attività limitrofe.
4	L'Aspetto in esame produce effetti di accertata gravità sul sito, a motivo delle quantità in gioco e/o della vulnerabilità specifica del sito e/o della concomitanza con altre attività limitrofe e/o i dati disponibili allo stato attuale non consentono alcuna valutazione

<b>Sensibilità ambientale (SA)</b>	
1	Lo stabilimento risulta ricadente in area industriale a bassa sensibilità ambientale.
2	Lo stabilimento risulta ricadente in area urbane e sub-urbane.
3	Lo stabilimento risulta ricadente in area limitrofa a recettore sensibili quali parchi naturali, aree a carattere paesaggistico e naturalistico.
4	Lo stabilimento risulta ricadente all'interno di aree di elevato carattere paesaggistico e naturalistico.

<b>Sensibilità sociale (attenzione dall'esterno) (IS)</b>	
1	L'Aspetto in esame non è mai stato oggetto di lamentele o di interessamento da parte di soggetti interni o esterni, non ha mai portato eventi incidentali e non ci sono mai stati interventi da parte dell'Autorità. I parametri caratteristici sono notevolmente al di sotto di quanto richiesto dalla legge.
2	L'Aspetto in esame è stato oggetto di interessamento da parte di soggetti interni o esterni, ma non di lamentele esplicite e non ci sono mai stati interventi da parte dell'Autorità e/o i parametri caratteristici sono al di sotto di quanto richiesto dalla legge.
3	L'Aspetto in esame è stato qualche volta oggetto di lamentele da parte di soggetti interni o esterni al sito e/o i parametri caratteristici rientrano di poco da quanto è previsto dalla legge.
4	L'Aspetto in esame è oggetto di frequenti lamentele o contestazioni /contenziosi da parte di soggetti interni o esterni all'Azienda. Ci sono state prescrizioni da parte dell' Autorità. I parametri caratteristici sono al di fuori da quanto previsto dalla legge.

<b>Esistenza di normativa violabile (NV)</b>	
1	L'Aspetto in esame risulta molto al di sotto dei limiti della normativa vigente e/o non esiste possibilità di superamento
2	L'Aspetto in esame risulta sufficientemente al di sotto dei limiti della normativa vigente e/o può esistere possibilità di superamento;
3	L'Aspetto in esame risulta poco al di sotto dei limiti della normativa vigente e/o esiste la possibilità di superamento;
4	L'Aspetto in esame risulta quasi al limite della normativa vigente e/o esiste la possibilità di superamento;

La valutazione del Grado di Significatività è fatta facendo la somma dei quattro parametri appena descritti.

$$\text{Grado di Significatività} = \text{SIGN} = \text{IR} + \text{SA} + \text{IS} + \text{NV}$$

Grado di Significatività	Descrizione
≥ 8 <b>Significativo (S)</b>	L'attività ha un impatto significativo in condizioni operative normali e può determinare violazioni di legge.
< 8 <b>Non significativo (NS)</b>	L'attività non ha un impatto significativo in condizioni operative normali e risulta gestito secondo i requisiti legislativi.

### 6.1.2. Valutazione degli Aspetti Ambientali in condizioni anomale

La valutazione delle situazioni anomale ha lo scopo di determinare il grado di rischio ambientale effettivo che può essere correlato ad un'attività, un processo o un prodotto. La valutazione è di tipo semi-quantitativo e si basa su considerazioni tecniche, risultato delle conoscenze ed esperienza del personale coinvolto.

Per ciascuna situazione anomala identificata e analizzata, si considera la frequenza di accadimento dell'evento (F) e le potenziali conseguenze (C) in base agli impatti sull'ambiente.

Di questi due parametri vengono di seguito riportati i criteri di giudizio corrispondenti a tre livelli di valutazione (da 1 a 3).

#### Frequenza (F)

<b>Indice Livello</b>	
3	<i>Molto Frequente</i> : evento che si verifica almeno una volta al giorno
2	<i>Frequente</i> : evento che si verifica almeno una volta in 6 mesi
1	<i>Poco Frequente</i> : evento che si verifica oltre i 6 mesi

#### Conseguenze ambientali (C)

<b>Indice Livello</b>	
3	<i>Grave</i> : l'evento provoca conseguenze evidenti e misurabili, con una persistenza prevedibile superiore ai 3 mesi
2	<i>Medio</i> : l'evento provoca conseguenze misurabili, con una persistenza prevedibile superiore ad 1 settimana.
1	<i>Trascurabile</i> : l'evento provoca conseguenze non misurabili, con una persistenza prevedibile inferiore ad 1 giorno.

La somma F +C fornisce il valore del grado di rischio R.

	<b>Non significativo</b>	<b>Significativo</b>
<b>R</b>	<=3	> 3

### 6.1.3. Valutazione degli Aspetti Ambientali in condizioni di emergenza

La valutazione delle situazioni incidentali o di emergenza ha lo scopo di determinare il grado di rischio ambientale effettivo che può essere correlato ad un'attività, un processo o un prodotto. La valutazione è di tipo semi-quantitativo e si basa su considerazioni tecniche, risultato delle conoscenze ed esperienza del personale coinvolto.

Per ciascuna situazione di emergenza identificata e analizzata, si considera la probabilità di accadimento dell'evento (P) e la potenziale gravità (G) in base agli impatti sull'ambiente.

Di questi due parametri vengono di seguito riportati i criteri di giudizio corrispondenti a tre livelli di valutazione (da 1 a 3).

#### Probabilità (P)

<b>Indice Livello</b>	
3	<i>Molto Probabile:</i> evento che può verificarsi e si sono registrati un certo numero di casi in stabilimento (maggiore di 1/anno)
2	<i>Probabile:</i> evento probabile che potrebbe verificarsi a causa di circostanze sfavorevoli, ma possibili. Si sono registrati pochi casi (max 1/anno)
1	<i>Poco Probabile:</i> evento molto improbabile che potrebbe verificarsi a causa di una serie di circostanze particolarmente sfavorevoli e improbabili ( max 1/5 anni)

**Gravità (G)**

<b>Indice Livello</b>	
3	<i>Grave:</i> l'evento provoca impatti significativi sull'ambiente. Costi e tempi di ripristino sono elevati. Assenza di intervento da parte del personale
2	<i>Medio:</i> l'evento provoca impatti localizzati, ma reversibili a breve termine. Costi e tempi di ripristino sono moderati. Intervento tempestivo ma non efficace da parte del personale.
1	<i>Trascurabile:</i> l'evento provoca impatti trascurabili sull'ambiente e rapidamente reversibili. Costi e tempi di ripristino sono insignificanti. Intervento tempestivo ed efficace da parte del personale.

La somma P + G fornisce il valore R, inteso come grado di rischio R.

	<b>Non significativo</b>	<b>Significativo</b>
<b>R</b>	<=3	> 3

## 6.1.4. Valutazione aspetti ed impatti significativi per Italcoat s.r.l.

### 6.1.4.1. Valutazione aspetti diretti

In base alla valutazione effettuata sugli aspetti ambientali diretti (in condizioni normali, anomale e di emergenza), è emerso che risultano significativi i seguenti aspetti ambientali:

Aspetti diretti	Cond. Normali	Cond. Anomale	Cond. emergenza	Responsabilità gestione
Consumo materie prime	NS	-	-	RSGQ&A
Consumo materie ausiliari	NS	-	-	Resp. Produzione
Consumo acqua	S	-	NS	Resp. Produzione
Consumo energia elettrica	NS	-	-	Resp. Produzione
Consumo metano	S	-	-	Resp. Produzione
Scarichi idrici	S	-	S	Resp. Produzione
Emissioni in atmosfera	S	-	S	RSGQ&A
Rifiuti	S	-	S	RSGQ&A
Gestione sostanze pericolose	S	-	-	RSGQ&A
Rumore esterno	NS	-	-	RSGQ&A
Incendio	-	--	NS	Resp. Produzione
Sostanze Lesive dello strato di Ozono	S	-	-	Resp. Produzione
Odori	NS	-	-	RSGQ&A
Biodiversità	NS	-	-	RSGQ&A

Gli aspetti ambientali relativi a: Efficienza energetica, Emissioni, Consumo Acqua, Rifiuti, Efficienza dei materiali, biodiversità vengono monitorati con l'applicazione di opportuni indicatori di prestazione. Per gli altri non si ritiene che sia possibile identificare un adeguato indicatore di prestazione.

L'individuazione e valutazione degli aspetti ambientali viene aggiornata ogni qualvolta si verificano una o più dei seguenti avvenimenti:

- innovazioni tecnologiche nei processi o nei prodotti realizzati dall'Azienda;
- necessità di applicazione di nuove leggi, norme o regolamenti;
- modifiche significative nell'organizzazione aziendale;
- modifiche degli Obiettivi e dei Traguardi ambientali;
- Riesame del SGA

### 6.1.4.2. Valutazione aspetti indiretti

I fornitori della Italcoat sono distinti in:

- fornitori di alluminio
- fornitori di vernici e solventi
- fornitori di olii, lubrificanti
- fornitori di imballi
- fornitori di servizi e manutenzione

La gestione degli aspetti indiretti è possibile sui fornitori che operano direttamente presso il sito di Italcoat s.r.l. e si può circoscrivere ai fornitori di servizi di manutenzione ed ai fornitori di trasporto.

L'aspetto gestione fornitori di servizi di manutenzione e trasporto è stata considerato significativo; per la gestione quindi saranno inviati ai fornitori delle comunicazioni relativi alla gestione degli aspetti di propria pertinenza (vedi oltre).

## 6.2. MATERIALI

### 6.2.1. Materie prime

Di seguito si riportano i consumi di materie prime rilevati nel periodo 2005-2009, e l'indice di consumo specifico di sostanze pericolose espresso in ton/ton di prodotto finito (vedi valore di prodotti finito a pag.16).

Consumo assoluto di sostanze materie prime rilevanti (ton)

Materie prime ; tons	2005	2006	2007	2008	2009
Vernici e inchiostri	1156	1070	1282	1151	1303
Solventi	188	178	184	206	172
Alluminio	13.135	13.500	14.906	14.859	16.698

Consumo specifico materie prime rilevanti (ton/ton p.f.)

Materie prime ; tons/ton p.f.	2005	2006	2007	2008	2009
Vernici e inchiostri	0,103	0,093	0,100	0,092	0,095
Solventi	0,017	0,015	0,014	0,016	0,013
Alluminio	1,17	1,17	1,16	1,18	1,21

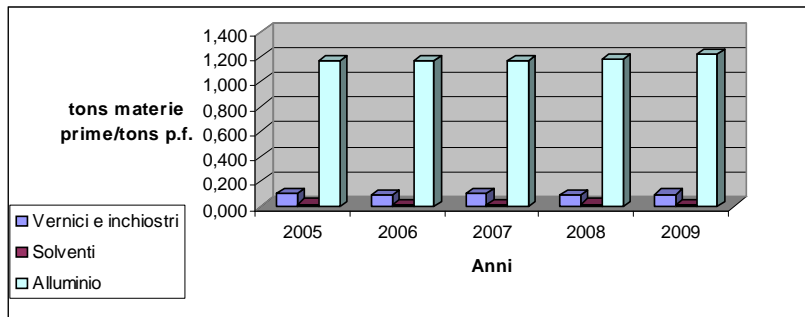


Figura 2: consumo specifico materie prime (tons m.p./tons p.f)

### 6.2.2. Gestione delle materie prime

Dall'analisi dei quantitativi delle sostanze pericolose si osserva per:

**Vernici ed inchiostri:** il consumo specifico di vernici e solventi risulta strettamente dipendente dal mix di produzione dell'anno ossia mq laccati e grammatura vernice. Sebbene dal 2005 al 2009 la riduzione dello spessore medio dell'alluminio laccato sia stata del - 5 % ,attraverso un intenso lavoro di standardizzazione processo ed avendo applicato una grammatura vernice a per mq inferiore di circa 7% siamo riusciti a ridurre il consumo vernici del 7,7%

**Solventi:** il consumo solventi risulta non avere un trend preciso ma essere fluttuante intorno allo 0,015/tons prodotta ; il solvente viene utilizzato per ottenere una viscosità di lavoro di set, tale viscosità è strettamente dipendente dalla temperatura ambiente tuttavia l'attività di standardizzazione ricette ha comportato un trend indiretto di miglioramento anche sul consumo di solvente. Tale trend va meglio verificato nel corso del 2010.

**Alluminio:** il consumo alluminio risulta anch'esso dipendente dal mix di produzione ; il peggioramento del 2009 va attribuito al notevole incremento della produzione che non essendosi ancora stabilizzato ha comportato un eccesso di scarti interni ed a problemi contingenti qualitativi del fornitore alluminio .

### 6.3. Risorse energetiche

#### 6.3.1. Consumi elettrici

La fornitura d'energia elettrica è garantita dall'ENEL.

Di seguito si riporta il consumo assoluto e l'indice di consumo energetico per unità di prodotto espresso in kWh/ton P.F.(vedi valore di P.F a pag.16).

Energia elettrica	2005	2006	2007	2008	2009
kWh	2.500.014	2.458.616	2.766.752	2.806.191	2.918.069
kWh/ton p.f.	222	213	216	223	212

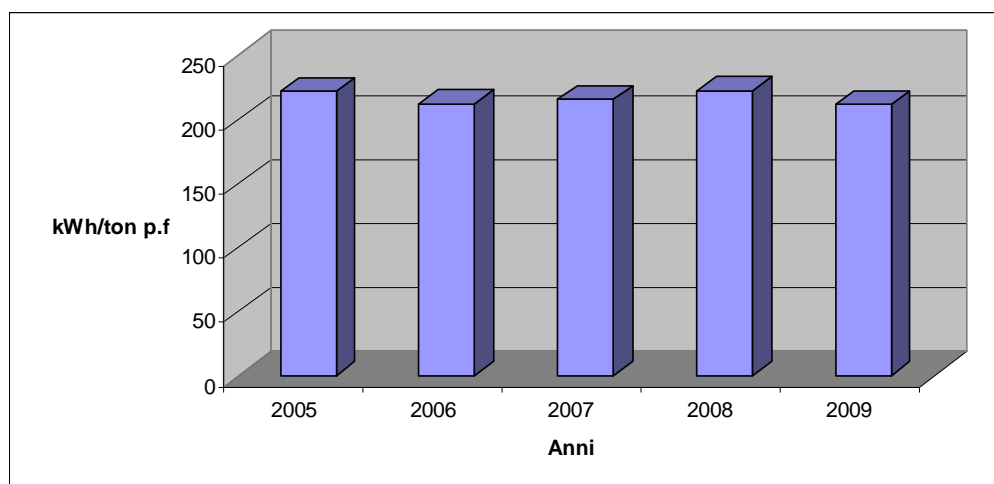


Figura 5: Consumo specifico di energia elettrica (Kwh/ton p.f)

#### 6.3.2. Gestione energia elettrica

I consumi energetici che avevano visto un miglioramento nel 2006-2007 e che nel corso del 2008 sono ritornati ai valori del 2005 a causa della scarsa ottimizzazione della produzione dovuta alla "crisi economica", nel 2009 hanno mostrato un sensibile miglioramento legato al riprendersi della produzione.

#### 6.3.3. Consumo Gas metano

La fornitura di gas metano è garantita dalla SNAM.

Il gas è fornito ad una pressione di 20 bar, e attraverso una cabina di riduzione di pressione è portato a 2,5 bar, con una tubazione è trasportato in prossimità delle linee di verniciatura dove viene effettuato un ulteriore salto di pressione a circa 4000 mbar.

La cabina al suo interno ospita il gruppo di misura dei consumi, il quale elabora i dati di pressione, temperatura e volume trasformandoli in Nmc (normale metro cubo).

Il dato elaborato è stampato ogni ora, ogni 24 ore e mensilmente, riportando su ogni stampa i valori che servono per la fatturazione (Nmc, massimo prelievo giornaliero e portata massima oraria).

La manutenzione è garantita da n° 2 controlli semestrali da parte di un'impresa esterna, la quale effettua la taratura delle apparecchiature di riduzione e di misura del gas (alla taratura dello strumento di misura partecipa un funzionario della SNAM).

Di seguito si riportano i consumi assoluti di metano dell'ultimo quinquennio, e l'indice di consumo energetico per unità di prodotto espresso in Nm<sup>3</sup>/ton p.f. e Nm<sup>3</sup>/ton laccato in quanto si ritiene tale indice più sensibilmente legato al processo di verniciatura ove avviene l'utilizzo del metano. (vedi valori ton p.f. e ton laccato a pag.16).

#### Consumo assoluto gas metano (Nm<sup>3</sup>)

Gas metano	2005	2006	2007	2008	2009
Nm <sup>3</sup>	1.899.824	1.939.276	2.330.170	2.297.339	1.698.632
Nm <sup>3</sup> /tons p.f.	169	168	182	183	124
Nm <sup>3</sup> /ton laccato	124	122	133	132	91

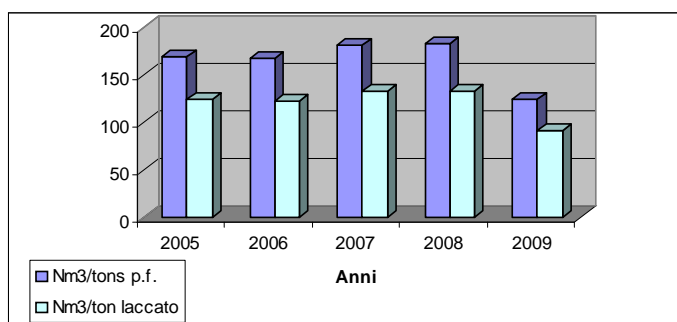


Figura 6: Consumo specifico di metano (Nm<sup>3</sup>/ton p.f e Nm<sup>3</sup>/ton laccato )

#### 6.3.4. Gestione gas metano

Il cambiamento del mix di produzione ha comportato un incremento dei consumi negli ultimi due anni. Tuttavia la messa in regime dell'impianto di ossidazione catalitica installato ad ottobre 2008 sulla linea di verniciatura LV02 ha comportato una riduzione del 27 % del consumo rispetto al 2005 e del 32 % rispetto al 2008.

#### 6.4. Gasolio

##### 6.4.1. Consumi gasolio

Di seguito si riporta il consumo assoluto e l'indice di consumo di gasolio per unità di prodotto espresso in lt/ton P.F. (vedi valore di P.F a pag.16).

Gasolio	2005	2006	2007	2008	2009
lt	11563	8461	6405	2907	2846
lt/ton p.f.	1,03	0,73	0,50	0,23	0,21

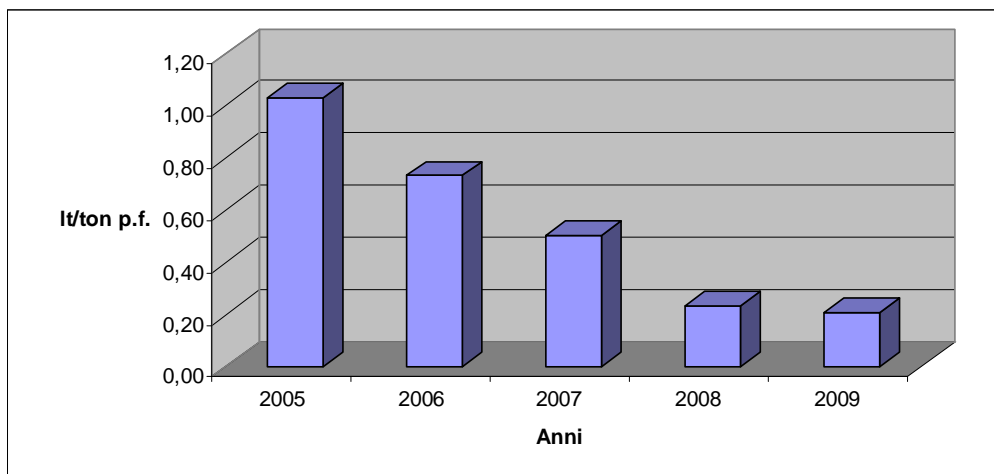


Figura 7: Consumo specifico di gasolio (lt/ton p.f)

**6.4.2. Gestione gasolio**

La riduzione del 80 % del consumo di gasolio rispetto al 2005 e del 10 % rispetto al 2008 è legata alla progressiva attività di sostituzione muletti diesel con muletti elettrici .

**6.5. Risorse idriche**

**6.5.1. Consumi idrici**

L'acqua viene emunta da un pozzo con regolare autorizzazione nprot. 4304/ECP pratica N. 1496 del 21/08/98 della Provincia di Caserta ed è utilizzata prevalentemente come fluido refrigerante a contatto indiretto per le linee di verniciatura; una piccola parte è utilizzata per i servizi igienici.

Di seguito si riportano i consumi assoluti di acqua dell'ultimo triennio ed il consumo specifico per unità di prodotto espresso in mc/ton P.F.(vedi valore di P.F a pag.16).

Acqua	2005	2006	2007	2008	2009
mc	31.155	28.937	25.916	36868	25.395
mc/ton p.f.	2,77	2,50	2,02	2,93	1,85

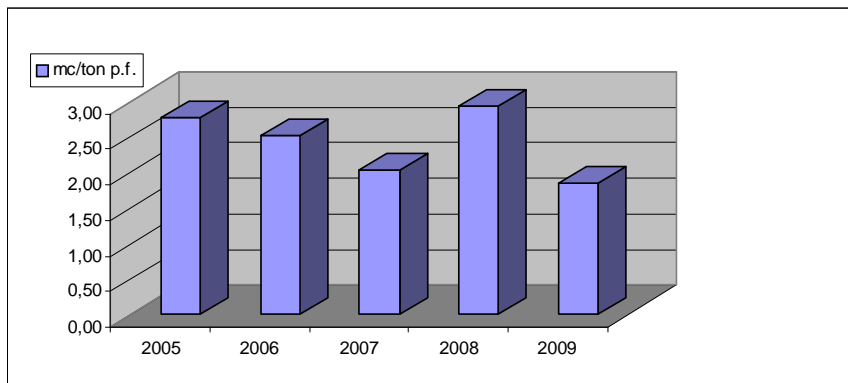


Figura 8: Consumo specifico di acqua (mc/ton p.f)

### 6.5.2. Gestione risorse idriche

I consumi idrici dipendono per circa il 65% dal processo produttivo e per la restante quota dall'irrigazione del prato, entrambe tipologie di consumi strettamente correlate alla temperatura ambiente.

L'andamento fluttuante del consumo specifico negli anni dipende dal mix di produzione e dalla temperatura ambiente, tuttavia la sensibile riduzione del 2009 va strettamente legata all'efficientarsi delle linee di laccatura ed ad una attività di ottimizzazione efficienza di scambio termico

### 6.6. Rifiuti

I rifiuti, classificati in base al Codice Europeo, vengono raccolti nelle aree specifiche e successivamente, depositati negli appositi contenitori.

L'azienda per le sue attività produce:

- rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi avviati a smaltimento;
- rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi avviati a recupero.

Di seguito è riportata la quantità di rifiuti in kg smaltiti negli ultimi anni dall'azienda e la produzione specifica per unità di prodotti finito.

Rifiuti	2005	2006	2007	2008	2009
ton rifiuti pericolosi	173.560	44.174	64.456	51.552	79.162
kg rifiuti pericolosi/ton p.f.	15,44	3,93	5,73	4,58	7,04
kg rifiuti Non pericolosi	103.722	77.017	113.554	144.307	195.883
kg rifiuti Non pericolosi/ton p.f.	9,22	6,67	8,87	11,49	14,24

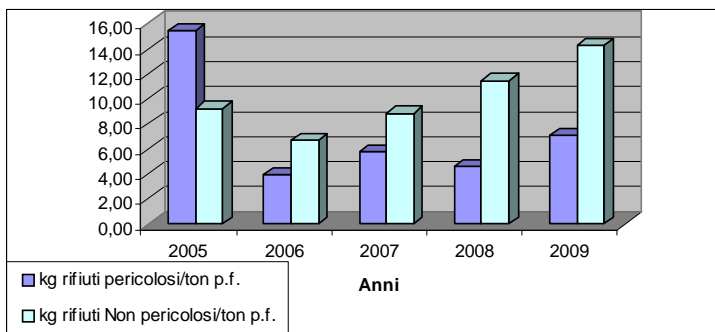


Figura 10 Indice di smaltimento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Kg/ton p.f)

Si riporta inoltre per gli ultimi 3 anni il dettaglio della tipologia dei rifiuti e della relativa destinazione finale

Tipologia rifiuto	Pericoloso		
Rifiuti	ANNO		
Destinazione	2007	2008	2009
% avviata a Recupero	4,34%	3,47%	31,71%
% avviata a Smaltimento	95,66%	96,53%	68,29%

Tipologia rifiuto	Non pericoloso		
Rifiuti	ANNO		
Destinazione	2007	2008	2009
% avviata a Recupero	83,85%	91,68%	92,65%
% avviata a Smaltimento	16,15%	8,32%	7,35%

Tipologia rifiuto	Pericoloso
-------------------	------------

Rifiuti		ANNO		
CER	descrizione	2007	2008	2009
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi	1.020	3.400	
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	40.786	25.040	26.700
130208 *	altri oli per motori,ingranaggi e lubrificazione	1.040		1.140
150110 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	6.460	8.400	29.640
150202 *	Assorb Mater Filtr,Stracci Ind Prott	13.360	14.631	19.780
160215*	comp pericolosi rimossi da appar fuori uso		27	
160601*	Batterie al piombo	1.760	48	1.500
170603 *	Altri materiali isolanti contenenti o costit da sost pericol			59
200121*	Tubi Fluorescenti ed altri rif conten mercurio organici o altre sostanze pericolose	10 20	6	
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose			343
<b>kg totale rifiuti pericolosi smaltiti</b>		<b>64.456</b>	<b>51.552</b>	<b>79.162</b>

Tipologia rifiuto **Non pericoloso**

Rifiuti		ANNO		
CER	descrizione	2007	2008	2009
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	660	343	296
150101	Imballaggi in carta e cartoni	27.030	32.190	32.550
150102	Imballaggi in plastica	2.880	2.610	1.980
150103	Imballaggi in Legno	22.800	15.670	22.220
150104	Imballaggi Metallici		38.012	38.380
150105	Imballaggi in materiali compositi			47.975
150106	Imballaggi in materiali misti	38.440	43.660	35.920
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	510		
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	15	132	
170405	ferro e acciaio			2.440
200125	Oli e grassi commestibili	1.560	160	
200139	plastica	1.980		
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119	17.620	11.500	14.080
080318	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 080317	59	30	42
<b>kg totale rifiuti Non pericolosi smaltiti</b>		<b>113.554</b>	<b>144.307</b>	<b>195.883</b>

### 6.6.1. Gestione rifiuti pericolosi

Al fine di ridurre la generazione di rifiuti pericolosi la Italcoat utilizza un impianto di rigenerazione dei solventi che consente di recuperare i solventi esausti generati dalle operazioni di lavaggio delle parti dell'impianto (rulli, vaschette, ecc) per riutilizzarli per questa operazione e come solventi di diluizione per vernici destinate a prodotti poco critici.

Non è possibile effettuare alcun recupero diretto dei solventi sulle linee di verniciatura causa la complessità dei prodotti vernicianti utilizzati, circa 800 codici vernice attivi, ciascuno preparato con un diverso mix solventi.

Dall'analisi della produzione dei rifiuti pericolosi si osserva che nel 2006 si è avuto un decremento rispetto al 2005 del -76 % in quanto il dato del 2005 è stato fortemente condizionato da uno smaltimento anomalo legato alla notevole quantità di rifiuti generati dall'incendio del magazzino vernici .

L'ottimizzazione delle metodiche di pulizia ed il diverso mix di produzione hanno comportato un andamento altalenante della produzione dei rifiuti pericolosi seguito da un miglioramento nel corso del 2008. L'apparente peggioramento inerente il 2009 non è invece legato ad una cattiva gestione o mancata ottimizzazione dell'utilizzo dei materiali e del flusso rifiuti quanto alla diversa identificazione del rifiuto costituito dai fusti e cisterne contenenti residui di sostanze pericolose avutasi a seguire del verbale di sopralluogo ARPAC-NOE del 09/10/09 . In occasione di tale sopralluogo si è evinta la necessità di meglio gestire il rifiuto costituito dai fusti/cisternette contenenti vernici residue dalla lavorazione, che in alcuni casi si sono presentati non ben ripuliti e con residui significativi di sostanze pericolose . Sulla base di tale segnalazione si è provveduto a riclassificare e smaltire tali rifiuti come CER150110\*, destinato a recupero.

### 6.6.2. Gestione rifiuti non pericolosi

Dall'analisi dei consumi dei rifiuti non pericolosi si osserva che nel 2006 si è avuto un decremento rispetto al 2005 del -22,6% in quanto il del 2005 è stato fortemente condizionato dallo smaltimento anomalo legato all'incendio del magazzino vernici. L'incremento dei rifiuti non pericolosi iniziato nel 2007 e perpetuato nel 2008 è dato dal massiccio utilizzo di imballaggi quali cisternette in plastica per la vernice che venivano inviati a recupero con CER 150106 fino ad ottobre 2009. L'ulteriore incremento del 24% rispetto al 2008 è invece legato all'aprirsi di un nuovo mercato per la Italcoat legato alla produzione di alluminio accoppiato a film plastici di varia natura che ha generato 47.975 kg un nuovo rifiuto anch'esso recuperabile CER 150105 .

Il trend dei rifiuti non pericolosi rispetto ai quali sono state avviate attività di miglioramento è invece positivo come si evince nel prospetto allegato .

anno	2007	2008	2009
kg CER 150101/ton p.f.	2,11	2,56	2,37
kg CER150102/ton p.f.	0,22	0,21	0,14

In tutte le aree si esegue la raccolta differenziata degli scarti che si generano all'interno (ad esempio: plastica, ferro, legno, etc.) negli appositi cassoni debitamente identificati dal relativo Codice Europeo e la descrizione della relativa tipologia del rifiuto.

Tutte le fasi inerenti la movimentazione dei rifiuti, dalla generazione al conferimento, sono svolte nel rispetto di regole interne che garantiscono la corretta applicazione della normativa vigente; le quantità prodotte vengono gestite in modo differenziato e sono annotate sui registri obbligatori. La Italcoat si affida a Società che provvedono al trasporto e allo smaltimento/recupero.

I rifiuti vengono conferiti a ditte autorizzate, per ogni rifiuto è indicato nella tabella il trasportatore e lo smaltitore.

L'organizzazione smaltisce e tratta i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge attualmente vigenti in materia.

### 6.7. carichi idrici

Le acque di scarico prodotte dallo stabilimento comprendono:

Acque reflue domestiche assimilate

Acque meteoriche

Acque di raffreddamento

Le acque reflue domestiche assimilate vengono convogliate nell' impianto di depurazione biologica a fanghi attivi della ditta limitrofa Contital s.r.l. , dello stesso gruppo Laminazione Sottile, a valle del quale confluiscono in corso

d'acqua superficiale (fosso Cantarone). Questa soluzione consente di garantire minori costi globali di esercizio e migliore capacità depurativa a causa del maggiore carico organico disponibile al depuratore.

Le acque meteoriche e le acque di raffreddamento indiretto viceversa confluiscono in un unico pozzetto di raccolta presente in Italcoat e vengono indirizzate anch'esse in corso d'acqua superficiale (fosso Cantarone).

Tale trattamento differenziato delle acque di scarico è dettagliatamente citato nell'autorizzazione della Italcoat allo scarico di cui al prot. 0109745 e rilasciata dalla Provincia di Caserta con una validità di 4 anni (data 10/05/2007)

La Italcoat effettua periodicamente analisi sullo scarico delle acque meteoriche e di raffreddamento.

La portata delle acque scaricate nel 2009 è stata pari a 15884 m<sup>3</sup>.

Entro agosto 2010 la Italcoat realizzerà un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia come prescritto durante Conferenza di Servizi per il rilascio della Autorizzazione Integrata Ambientale AIA del 16/07/2009

I risultati delle ultime analisi effettuate sono riportati nella seguente tabella:

Acque di scarico (misure al pozzetto fiscale del 23/12/09 cert. N. 2906/N laboratorio Ecosistem s.r.l.)

PARAMETRO	Unità di misura	Campione	TAB. 3 scarico acque superficiali Dlgs 152/06
pH	-	7,13	5,5-9,5
Solidi sospesi totali	Mg/L	10,0	<80
BOD5	mg/LO <sub>2</sub>	25	<40
COD	mg/L O <sub>2</sub>	44	<160
Cloro attivo libero	mg/L Cl <sub>2</sub>	<0,03	<0,2
Fosforo totale	mg/l	<0,1	<10
Azoto Ammoniacale	mg/l	0,4	<15
Azoto nitroso	mg/LNo <sub>2</sub>	<0,1	<0,6
Azoto nitrico	mg/LN	10,5	<20
Idrocarburi totali	mg/L	<0,1	≤5
Tensioattivi totali	mg/L ABS	0,5	<2
Escherichia Coli	u.f.c./100 ml	<100	≤5000

### 6.8. Suolo e sottosuolo/siti inquinati

Tutta l'area dello stabilimento è pavimentata al fine di prevenire eventuali rilasci sul suolo, né sono presenti serbatoi/vasche interrato.

Il comune di Pignataro Maggiore (CE) non rientra tra i siti da bonificare compresi nella perimetrazione del sito di interesse nazionale Domizio Flegreo ed Agro Aversano individuato dall'art. 1, comma 4 lettera m) della legge n. 426/1998 e perimetrato con DM 10/01/2000.

### 6.9. Rumore esterno

Per la valutazione delle emissioni sonore sono state effettuate dei rilievi fonometrici a mese luglio 2009 presso lo stabilimento al fine di valutare la situazione relativa all'impatto acustico determinato dall'attività sul contesto urbanistico circostante in riferimento alla L. 447/1995, D.P.C.M.1991, D.P.C.M.1997, DM 1998 e al piano di zonizzazione acustica del territorio di Pignataro Maggiore (CE) delibera del 25-03-2004 prot. 3175.

L'azienda è ubicata nella zona industriale del comune di Pignataro Maggiore (CE) in un'area classificata nel vigente piano di zonizzazione acustica Comunale come zona di classe VI, "Zona esclusivamente industriale".

Pertanto i seguenti limiti assoluti di immissione sono:

Orario diurno (ore 6.00-22.00): 70 dB(A)

Orario notturno (ore 22.00-6.00): 70 dB(A)

La strumentazione utilizzata è conforme con le specifiche previste dagli standard di cui alla classe 1 delle norme EN 60651 e EN 60804 e comprende:

Fonometro integratore SVANTEK mod. SVAN n. 958 Ch4 matr. 11725

Microfono SVANTEK modello SV22 matr.4011703

Calibratore QUEST mod. CA 22 matr. J2020008

I rilievi sono stati effettuati lungo il perimetro aziendale all'interno dell' unità produttiva, ad una distanza di 30-40 mt l'una dall'altra. Tutte le misure sono state effettuate sia durante l'orario diurno che notturno. Durante i rilievi sono state misurate le condizioni meteorologiche.

Sono stati rilevati i livelli sonori riportati in tabella:

#### Rilievo 1: Confine con Via Appia

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
1. Spigolo cancello ingresso	64,5	62,0
2. 30 mt dal punto 1	60,0	57,5
3. 60 mt dal punto 1	58,0	56,5
4. 90 mt dal punto 1	57,0	57,0
5. 120 mt dal punto 1	57,5	56,5
6. Spigolo opposto del cancello d'ingresso	60,0	55,5

#### Rilievo 2: Confine con strada consortile

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
7. 10 mt dallo spigolo al punto 6	55,0	53,5
8. 40 mt dal punto 7	52,5	52,0
9. 80 mt dal punto 7	54,0	54,5
10. 120 mt dal punto 7	60,5	57,0
11. 160 mt dal punto 7	61,5	62,5
12. Spigolo c/o deposito stoccaggio rifiuti	58,5	60,0

#### Rilievo 3: Lato opposto all'ingresso

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
13. 20 mt dallo spigolo 12	63,5	62,0
14. 20 mt al punto 13	60,5	61,5
15. 20 mt al punto 14	61,5	65,0 - 61,0
16. 20 mt al punto 15	62,0	64,5
17. spigolo presso deposito rottami	60,5	60,0

#### Rilievo 4: Limite aziendale

Punti di rilievo	LAeq diurno dB	LAeq notturno dB
18. 30 mt dal punto 17	64,5	60,5
19. 30 mt dal punto 18	58,0	57,5
20. 40 mt dal punto 19	57,5	53,5
21. 40 mt dal punto 20	61,5	55,5

Sulla base dei valori misurati si può dire che la rumorosità originata dall'insediamento produttivo verso l'esterno è inferiore ai limiti stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997.

**6.10. Rischio incendio**

La Italcoat dispone del Certificato di Prevenzione Incendi (Pratica N.16329) dal 31/01/2008 al 31/01/2011 relativo a : "stabilimento con una produzione di vernici, inchiostri e lacche con quantità superiori a 500 kg e comprendenti cabine di de/compressione gas combustibili e comburenti, gruppi elettrogeni di potenza complessiva superiore a 25 KW e impianti di produzione calore con potenzialità superiore a 350 KW".

Il livello di Rischio valutato è Medio.

La strategia antincendio prevede l'adozione di misure di prevenzione, mediante l'ausilio di cartelli monitori, e misure di protezione , sia attive che passive. Le misure di protezione attive sono dovute alla presenza di estintori a polvere ed a CO2, e una rete di idranti del tipo UNI 45 e UNI 70. Le misure di protezione passive sono dovute dalla resistenza al fuoco della struttura.

L'azienda ha addestrato la squadra di emergenza secondo il programma previsto all. IX del D.M. 10\03\98.

Nell'azienda sono presenti i cartelli con i numeri di emergenza (pompieri, ospedale, polizia, etc.) e piantine con le vie di esodo.

Sono infine tenute annualmente esercitazioni periodiche di antincendio.

In relazione al rischio incendio è responsabilità dell'ufficio acquisti monitorare prima del call-off settimanale, la giacenza di vernici e solventi al fine di evitare superamento limiti consentiti dal CPI . In caso di momentaneo sfioramento del tetto max l'ufficio acquisti ha il compito di bloccare l'arrivo di altre sostanze pericolose e di avvisare il resp. Sicurezza e resp. Qualità & Ambiente .

**6.11. PCB/PCT**

Nello stabilimento sono installati n. 2 trasformatori

Anno di installazione	Potenza
1984	1000 KVA
2000	2000 KVA

L'olio isolante non contiene PCB-PCT.

**6.12. Emissioni in atmosfera**

Il processo produttivo di verniciatura genera emissioni atmosferiche convogliate. In particolare, la Italcoat esegue lavorazione di verniciatura di laminati di alluminio acquistati in rotoli di alluminio di diverso spessore e larghezza.

Il laminato di alluminio nudo o verniciato può essere sottoposto alla stampa a rotocalco, realizzato su idonea linea di stampa, oppure direttamente ad operazioni di taglio atte a realizzare formati così come richiesti dai diversi clienti.

Le vernici sono preparate in apposita area chiusa e separata dalle linee di lavorazione. Le vernici acquistate per poter essere utilizzate richiedono l'aggiunta di specifici solventi e successiva omogeneizzazione e mescolamento. L'aggiunta dei solventi ed il mescolamento viene eseguita in recipienti muniti di coperchio in postazioni adiacenti munite di sistema di aspirazione.

Le emissioni prodotte dalle lavorazioni, provenienti unicamente dalle 2 linee di verniciatura e dalla linea di stampa sono convogliate in 8 condotti siglati con numerazione consecutiva da 1 ad 8; per le stesse l'azienda è in possesso di autorizzazione alle emissioni in atmosfera emanata con Decreto della Regione Campania n°17 del 18-01-2001.

<b>Tabella dei Punti di Emissione</b>			
<b>Punto</b>	<b>Limiti dall'autorizzazione previsti di massa g/h</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Esistente</b>
E1	Polveri: 675 Nox: 2250 Sox: 225 SOV: 2.250	Linea Di Verniciatura LV01	Autorizzazione Prot. 2387 Decreto della Regione Campania n°17 del 18-01-2001.
E2	-	Bruciatore Forno LV01	
E3	-	Bruciatore Forno LV01	
E4	Polveri: 200 SOV: 40	Raffreddamento LV01	
E5	Etilacetato: 125 Metossipropilacetato: 87,5	Stampa	
E6	SOV: 18	Preparazione Vernice	
E7	Polveri: 675 Nox: 2250 Sox: 225 SOV: 2250	Linea Di Verniciatura LV02	
E8	Polveri: 200 SOV: 40	Raffreddamento LV02	

Ulteriori emissioni, di tipo poco significativo, derivano dalla movimentazione svolta attraverso carrelli elevatori a gasolio.

Per quanto riguarda i due post combustori installati a corredo delle due linee nel reparto verniciatura i camini sono quelli evidenziati con le sigle E1 ed E7. Le caratteristiche dei due post-combustori sono di seguito riportate:

<b>POST-COMBUSTORE LV1</b>	
Potenza Bruciatore	2900 kW
Rendimento teorico di combustione	50 %
Rendimento effettivo di combustione	48 %
Portata di aria trattabile	Max 20.000 Nm <sup>3</sup> /h
Velocità dei fumi al camino	13,5 m/s
Diametro camino	1,0 m

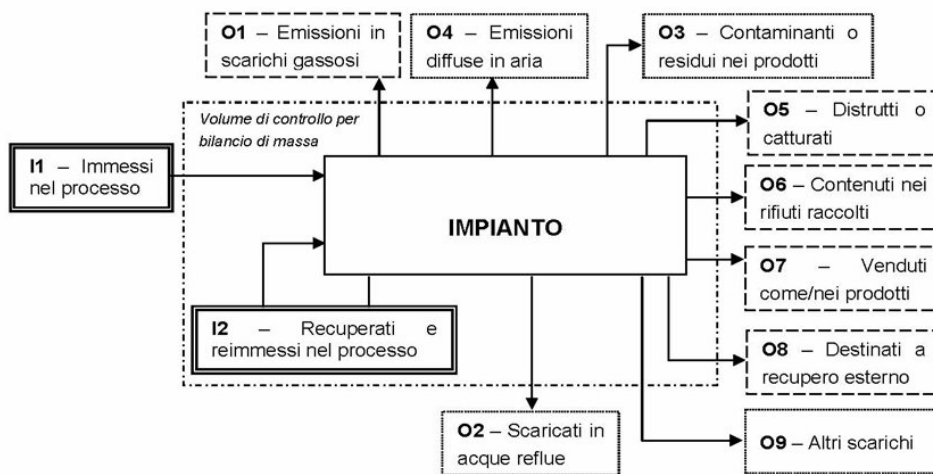
<b>POST-COMBUSTORE LV2</b>	
Potenza Bruciatore	3300 kW
Rendimento teorico di combustione	50 %
Rendimento effettivo di combustione	48 %
Portata di aria trattabile	Max 42.000 Nm <sup>3</sup> /h
Camera catalitica volume catalizzatore	3000 lt
Portata di aria trattabile	Max 20.000 Nm <sup>3</sup> /h
Velocità dei fumi al camino	10 m/s
Diametro camino	1,2 m

Gli impianti di abbattimento sono illustrati nella tabella successiva ed oltre quelli indicati non sono presenti nella Italcoat altri sistemi.

IMPIANTI DI ABBATTIMENTO		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E1	E1 post LV1	Combustione diretta
Il camino in questione è collegato al sistema di postcombustione della linea di verniciatura 1.		
Sistemi di misurazione in continuo. E' monitorata la temperatura. La concentrazione SOV è misurata in modo indiretto perché a monte è presente un misuratore del LFL ( vedi nota a piè pagina )		

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E7	E7 post LV2	Combustione diretta o Ossidazione catalizzata , catalizzatore tipo al palladio con 0,3% di Pd su allumina
Il camino in questione è collegato al sistema di postcombustione solventi della linea di verniciatura 2.		
Sistemi di misurazione in continuo. E' monitorata la temperatura. La concentrazione SOV è misurata in modo indiretto perché a monte è presente un misuratore di LFL		

La gestione dei solventi (art. 275 D.Lgs 152/06) avviene secondo il seguente schema di flusso:



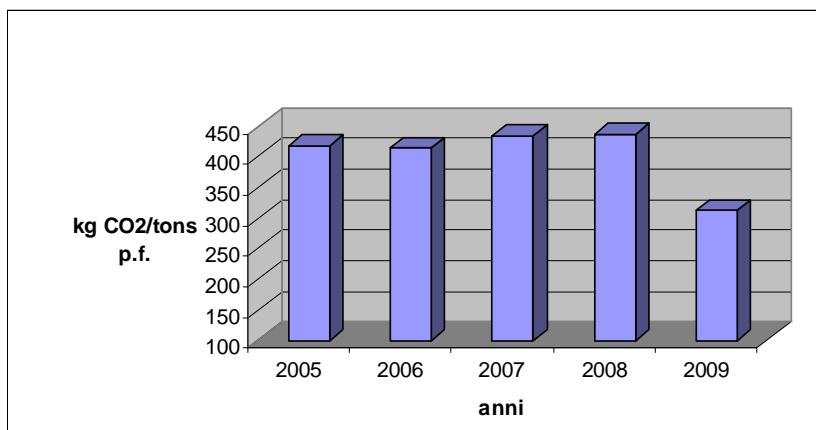
<sup>1</sup>LFL: Lower Flammable Limit- Il Limite inferiore di infiammabilità è quella concentrazione di gas al di sotto della quale esso non è abbastanza concentrato per infiammarsi; benché un innesco possa produrre una reazione combustibile-comburente essa non si propaga all'interno della miscela

In base a tale processo il seguente trend delle emissioni conferma l'efficacia dell'intervento del postcombustore catalitico:

anno	2008	2.009
Emissioni diffuse, % input ( valore limite 10% )	0,50%	0,20%
Emissioni totali, ton/anno	8,8	3,7

Al fine di realizzare un ulteriore monitoraggio degli impatti delle emissioni in atmosfera , si è scelto come inquinante di riferimento l'emissione di CO2 prodotto dal metano e dall'energia elettrica utilizzata in quanto gas ad effetto serra ( calcolo secondo D.Lgs 216/04 All.E )

Emissioni CO2	2005	2006	2007	2008	2009
kg CO2	4.702.694	4.781.243	5.559.513	5.494.146	4.302.120
kg CO2/tons p.f.	418	414	434	437	313



Nella seguente tabella si riportano i valori misurati nel corso del monitoraggio del 2009 ed i relativi limiti dell'autorizzazione vigente

EMISSIONI												
N° camino	Posizione A m.m. va	Reparto /fase/ blocco/ linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto o di abbattimento	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	E	post LV1	Linea Verniciatura 1	E1 Post LV1	45000	9200	SOV	50	2,250	3840	14,5	0,133
E2 -E3	E	bruc LV1	Linea Verniciatura 1		987	390-380	-	0	0	7680	0	0
E4	E	raff LV1	Linea Verniciatura 1		40000	8200	SOV	1	0,040	3840	2,7	0,0221

E5	E	stampa	Linea Stampa		2500	1020	EA	50	0,125	1555	15,6	0,0159
E5	E	stampa	Linea Stampa		2500	1020	PMA	35	0,125	1555	0,8	0,0008
E6	E	Prep Vern	Resp. prepar. Vernici		600	1100	SOV	30	0,018	2560	1,5	0,00165
E7	E	post LV2	Linea Verniciatura 2	E7 Post LV2	45000	25500	SOV	50	2,250	3840	7,3	0,168
E8	E	raff LV2	Linea Verniciatura 2		40000	20700	SOV	1	0,040	3840	0,2	0,00414

Contrariamente a quanto previsto nella Dichiarazione Ambientale dello scorso anno che prevedeva 4 campionamenti annui per il pto di emissione E7 , a valle dell'installazione del postcombustore catalitico che ha ridotto notevolmente le concentrazioni di SOV e a valle di quanto deciso in Conferenza di Servizi per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale del 16/07/2009, si ritiene opportuno monitorare tutti i punti di emissione con frequenza semestrale.

Per quanto attiene il valore dei SOV rilevati sul camino E4 pur ritenendo quest'ultimo valore un dato inerente la particolare lavorazione in atto al momento della campionamento nel corso del 2010, si provvederanno ad ulteriori misure dedicate sul quel camino per un totale di 4 misure annue.

Coerentemente con quanto sopra affermato, in fase di Conferenza di Servizi AIA del 16/07/2009 si è ritenuto casuale il valore puntuale di concentrazione SOV del camino E4 inerente le analisi del 26/05/2009 , viceversa è emersa la necessità di incrementare la portata autorizzata del camino E6 da 600 Nm3/h a 1500 Nm3/h essendo quest'ultima nelle analisi degli ultimi anni frequentemente al di sopra del valore autorizzato a causa di una differente gestione del reparto preparazione vernici.

Per i rilievi di polveri si utilizza una linea costituita da campionatore con compensazione automatica della depressione marca Zambelli mod. ZB2 e sonda di captazione dell'inquinante con testata portacestello e/o portamembrana.

Per gli inquinanti gassosi i prelievi sono effettuati utilizzando una linea costituita da pompe campionatrici con compensazione automatica della depressione marca Zambelli mod. Chronos corredate di opportuno sistema di captazione degli specifici inquinanti.

In conformità a quanto prescritto dal Decreto autorizzativo il 18/01/2001 sono stati eseguiti i rilievi per il controllo degli inquinanti nell'aria emessi dai condotti dello stabilimento.

L'indagine è stata condotta da un laboratorio chimico certificato Ecosistem mese maggio/giugno 2009.

#### Punto E1: Linea di verniciatura LV01

Caratteristiche della linea verniciatura		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	1	
Sezione del condotto (m2)	0,785	
Direzione flusso allo sbocco	Verticale	
Temperatura media (C°)	381	
Velocità media (m/s)	7,8	
Portata media (Nmc/h)	9200	
Polveri (mg/Nmc)	1,1	10,12
S.O.V. (n-esano mg/Nmc)	14,5	133,4
Ossidi di azoto (NOx mg/Nmc)	43	395,6
Ossidi di zolfo (SO2 mg/Nmc)	<1	<9,2

#### Punto E2: Bruciatore forno LV01

Caratteristiche del Bruciatore forno LV1		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	0,252	
Sezione del condotto (m2)	0,0498	
Direzione flusso allo sbocco	verticale	
Temperatura media (C°)	145	
Velocità media (m/s)	3,3	
Portata media (Nmc/h)	390	
Ossidi di azoto (NOx mg/Nmc)	18	7,02

**Punti E3: Bruciatore forno LV01**

<b>Caratteristiche del Bruciatore forno LV1</b>		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	0,252	
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,0498	
Direzione flusso allo sbocco	verticale	
Temperatura media (C°)	165	
Velocità media (m/s)	3,4	
Portata media (Nmc/h)	380	
Ossidi di azoto (NOx mg/Nmc)	22	8,36

**Punto E4: Raffreddamento LV1**

<b>Caratteristiche del Raffreddamento LV1</b>		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	1,0x1,0	
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	1	
Direzione flusso allo sbocco	Verticale	
Temperatura media (C°)	64	
Velocità media (m/s)	2,8	
Portata media (Nmc/h)	8200	
Polveri (mg/Nmc)	7,4	60,68
S.O.V. (n-esano mg/Nmc)	2,7	22,14

**Punto E5: Stampa**

<b>Caratteristiche del Camino Stampa</b>		Flusso di massa (g/h)
Diametro del condotto (m)	0,25	
Direzione flusso allo sbocco	Verticale	
Temperatura media (C°)	55	
Velocità media (m/s)	27,5	
Portata media (Nmc/h)	1.020	
Etilacetato (mg/Nmc)	15,6	15,912
Metossipropilacetato	0,8	0,816

**Punti E6: Preparazione vernici**

<b>Caratteristiche Preparazione vernici</b>		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	0,29x0,20	
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	0,058	
Direzione flusso allo sbocco	Verticale	
Temperatura media (C°)	31	
Velocità media (m/s)	5,8	
Portata media (Nmc/h)	1100	
S.O.V. (n-esano mg/Nmc)	1,5	1,65

**Punto E7: Linea verniciatura 2 LV2**

<b>Caratteristiche della linea verniciatura 2 LV2</b>		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	1,2	
Sezione del condotto (m <sup>2</sup> )	1,1304	

Direzione flusso allo sbocco	Verticale	
Temperatura media (C°)	145	
Velocità media (m/s)	9,6	
Portata media (Nmc/h)	25500	
Polveri (mg/Nmc)	8,5	216,75
S.O.V. (n-esano mg/Nmc)	7,3	186,15
Ossidi di azoto (NOx mg/Nmc)	35	892,5
Ossidi di zolfo (SO2 mg/Nmc)	<1	<25

**Punto E8: Raffreddamento rotolo LV2**

Caratteristiche del Raffreddamento rotolo LV2		Flusso di massa (g/h)
Dimensioni del condotto (m)	0,82x0,75	
Sezione del condotto (m2)	0,615	
Direzione flusso allo sbocco	Orizzontale	
Temperatura media (C°)	48,5	
Velocità media (m/s)	11	
Portata media (Nmc/h)	20700	
Polveri (mg/Nmc)	2,9	60,03
S.O.V. (n-esano mg/Nmc)	<0,1	<2,1

**6.13. Autorizzazione integrata ambientale**

La Italcoat, nell'ambito del D.lgs n. 59/2005, ha presentato la richiesta di autorizzazione integrata ambientale alla Regione Campania il 30/03/2007 ed è in attesa del rilascio della stessa a valle del parere favorevole ottenuto in Conferenza di Servizi del 16/07/09. Per l'ottenimento della stessa l'azienda ha applicato le migliori tecnologie disponibili indicate nel DM 01.10.2008.

In particolare, con stretto riferimento ai capitoli Coil Coating Industries, Coating and Printing of Metal Packaging, Techniques to Consider in the Determination of BAT Applicable in all Industries, Best Available Techniques for Surface Treatment Using Organic Solvents è richiesto:

- l'utilizzo di prodotti a più alto residuo solido, che è già una pratica realizzata con successo laddove i prodotti vernicianti sono disponibili
- l'utilizzo di prodotti all'acqua viene perseguito laddove disponibili i prodotti vernicianti
- l'utilizzo di sistemi atti a bruciare i solventi estratti durante il processo di curino ed a garantire il recupero dei solventi come fonte di energia alternativa al metano

In dettaglio con stretto riferimento al capitolo 20 del DM 01.10.2008 si riporta quanto segue:

Punto DM	Applicazione alla Italcoat
<b>01.10.2008</b>	
20.1.1	La Italcoat ha conseguito la certificazione ISO 14001: 2004 e intende raggiungere la registrazione EMAS entro luglio 2009.
20.1.2	I solventi in ingresso sono misurati per pesata. Nella fase di preparazione delle vernici e sulla base delle schede tecniche delle vernici è possibile sapere esattamente il quantitativo di solvente immesso negli impianti di verniciatura per ogni lotto in lavorazione. La misura in continuo della concentrazione del solvente misurato per tenere sotto controllo il LEL consente di misurare la concentrazione del solvente in parti critiche dell'impianto. E' possibile stimare per calcolo la quantità di solvente che arriva al postcombustore sulla base del metano consumato per differenza sulla base dell'energia termica necessaria. Le misure periodiche ai camini delle emissioni consentono di verificare la bontà dei calcoli. Programmi di miglioramento per la riduzione del consumo dei solventi utilizzando altre tipologie di tecniche (usando ad esempio vernici all'acqua, vernici o inchiostri a raggi UV) è sottoposta alle scelte in termini di ricerca e sviluppo delle case che producono vernici e inchiostri. Si tratta normalmente di multinazionali che tengono conto anche del fatto che in alcuni settori (ad esempio il packaging farmaceutico) non è accettato dai clienti l'utilizzo di vernici all'acqua o a i raggi UV per i rischi ancora elevati in relazione al grado di protezione che tali vernici riescono ad assicurare.
20.2.1	Il capitolo della BREF fa essenzialmente riferimento ad aziende del settore coil coating che

20.2.2	<p>lavorano in continuo e sono organizzati con sistemi di alimentazione in continuo (piping) della vernice e del solvente. Il rischio di rilascio accidentale di sostanze per la Italcoat è praticamente zero in quanto l'alimentazione è effettuata in batch con fusti da 200 litri nella maggioranza dei casi, in cisternette da 1 m3 per la rimanente parte. Questa scelta prudenziale fatta in origine consente all'azienda una elevatissima flessibilità di produzione.</p> <p>In particolare, in linea con quanto previsto dalla BREF, presso le linee di produzione sono stoccate solo piccole quantità strettamente necessarie alla produzione al massimo nell'ambito del turno di lavorazione.</p> <p>Per quanto riguarda i solventi in area di produzione, la tipologia di lavorazione della Italcoat non prevede l'utilizzo di solventi in modo diretto. Le vernici infatti, vengono lavorate in un reparto specifico dove le cisterne di solvente sono sempre chiuse e la quantità necessaria di solvente è prelevata tramite rubinetti specifici.</p>
20.2.3	Non applicabile
20.2.4	Viene effettuata una formazione sistematica sulla conduzione delle linee di verniciatura e soprattutto sugli impatti ambientali e sui rischi per la salute dei lavoratori, con stretto riferimento all'utilizzo di vernici e solventi.
20.2.5	Entrambe le linee di verniciatura dispongono di sistemi automatici di misura di moltissimi parametri di processo; i sistemi di controllo sono a loop chiuso per consentire di tenere sotto controllo il processo. I dati monitorati sono registrati ed archiviati su memoria di massa.
20.2.6	La manutenzione degli impianti è effettuata secondo procedure specifiche prevedono manutenzione programmata preventiva e manutenzione su ispezione.
20.3.1	<p>Il bilancio di cui al paragrafo 20.3.1 della BREF è riportato al capitolo sulle emissioni della relazione AIA. Le emissioni fuggitive sono praticamente trascurabili perché le linee di verniciatura lavorano praticamente sempre in depressione e quindi tutti i solventi che evaporano dal nastro di alluminio finiscono al post-combustore e vengono perciò distrutti termicamente.</p> <p>Una piccola parte residuale nelle vernici di scarto viene recuperato con una distillatrice batch.</p>
20.3.2	Non è previsto un sistema per la misura in continuo ai camini dei SOV.
20.3.3	Non è applicabile. Non c'è possibilità di contaminazione di acqua di scarico con solvente in quanto non è presente alcun trattamento diretto con acqua ( tipo processo rinse di fosfocromatazione )
20.4.1.1	Non applicabile
20.4.1.2	Al momento l'acqua di raffreddamento (per scambio indiretto) viene scaricata e non c'è alcun recupero. E' possibile pensare all'installazione di torri evaporative per recuperarne almeno una parte e/o di utilizzare l'acqua di scarico per l'irrigazione del prato che costituisce circa il 30% del consumo
20.4.1.3	Non applicabile
20.4.1.4	Viene effettuato un controllo della qualità delle acque di scarico su base mensile, così come richiesto dalla Provincia di Caserta
20.5	<p>Molte delle tecniche previste dalle BREF sono adoperate.</p> <p>Ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-i motori sono tutti sotto inverter e se l'impianto è fermo per più di 15 minuti viene avviata la procedura di spegnimento automaticamente;</li> <li>-per l'aria compressa è previsto un piano di ispezione per la verifica delle perdite;</li> <li>-il calore latente dei gas esausti viene utilizzato per scambiare energia in controcorrente con l'aria in ingresso alle linee di verniciatura ;</li> <li>- è in fase di messa a regime un sistema di ossidazione catalitica dei fumi della linea di verniciatura LV02 che dovrebbe assicurare un risparmio in termini di metano di almeno il 40% rispetto a quello attuale.</li> </ul>
20.6.1	<p>La tecnica del JIT è applicata con sistematicità.</p> <p>Per l'alluminio (materia prima principale) il magazzino è relativo alla produzione di due giornate lavorative.</p> <p>Per le vernici e solventi il magazzino è relativo a 15 giorni di produzione. Questo è realizzato grazie ad una forte integrazione, anche dei sistemi informatici, con i fornitori e con una oculata gestione degli ordini da parte dei clienti.</p>
20.6.2	Ogni lotto di alluminio, vernici e solventi è controllato in uscita; Italcoat riceve un contro-campione ed il certificato di analisi per ogni lotto di materiale su cui effettuare controllo in modo casuale. I fornitori sono comunque qualificati e valutati periodicamente.

20.6.3	Non applicabile il sistema di mixing per la realizzazione dei colori a causa della enorme varietà di colori, resine di base e solventi da utilizzare in relazione alle richieste dei clienti. Non applicabile il riuso delle vernici. Non applicabile il direct piping per le piccole quantità in gioco.
20.7.1	Non applicabile
20.7.2.1	Viene adottata vernice all'acqua per applicazioni tipiche del settore auto motive (alluminio per alette per scambiatori di calore). Vengono richiesti ai fornitori continuamente prodotti a più alto residuo solido.
20.7.2.2	Non applicabile per i settori di lavoro di Italcoat
20.7.2.3	Applicabile per pochi settori per una piccola quantità (circa il 10% delle vernici consumate)
20.7.2.4	Non applicabile
20.7.2.5	Non applicabile
20.7.2.6	Non applicabile
20.7.2.7	Non applicabile
20.7.2.8	Non applicabile
20.7.2.9	Non presenti
20.7.3.1	La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BREF al capitolo 20.7.3.1
20.7.3.2 Fino a 20.7.3.19	Non applicabile
20.7.4	Non applicabile
20.7.5	Non applicabile
20.8.1.1	La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BREF al capitolo 20.8.1.1
20.8.1.2 Fino a 20.8.3	Non applicabile
20.9	La pulizia dei rulli e delle teste di verniciatura avviene in cabina di verniciatura in modo che la frazione solvente che evapora viene aspirata ed inviata ai post-combustori. La pulizia è comunque effettuata con solvente rigenerato
20.10	La ricerca di prodotti vernicianti meno nocivi per la salute umana e per l'ambiente è effettuata in modo sistematico coinvolgendo in questo processo i fornitori ed i clienti. Viene utilizzata la tecnica riportata nella BREF per comparare prodotti simili per l'applicazione finale.

Nell'ambito della conferenza di servizi saranno valutate le scelte dell'azienda e su questa base sarà rilasciata l'autorizzazione unica per le emissioni, scarichi idrici e rifiuti con una validità di 15 anni.

#### **6.14. Materiali contenenti amianto**

Nell'azienda non sono presenti materiali e costruzioni in amianto.

La tettoia della cabina metano costituita da amianto è stata sostituita nel corso del 2009 .

#### **6.15. Specie autoctone e biodiversità**

L'area è destinata ad ospitare insediamenti industriali, pertanto è sostanzialmente caratterizzata da manufatti antropici, con sporadici arredi vegetazionali. L'area totale dello stabilimento è pari a 29.769 mq di cui solo il 30% pari a 9028 mq sono edificati, il resto è costituito da 5000 mq di area verde e da piazzali .

anno	2005	2006	2007	2008	2009
mq edificati/tons p.f.	0,80	0,78	0,71	0,72	0,66

#### **6.16. Sostanze lesive per l'ozono e sostanze fluorurate ad effetto serra**

Nell'azienda sono presenti 3 unità di condizionamento.

Impianto condizionamento uffici Pompa di calore marca RHOSS modello CWR/E.58.M, N° di serie A930513102 , Refrigerante R22-41 Kg.

Impianto condizionamento sala quadri LV2 Pompa di calore marca RHOSS modello CWA/E25, N° di serie A330007025, Refrigerante R22-5,5 Kg.

Impianto di condizionamento marca RHOSS modello ICAEB1001700308, GES 407C-4.75 Kg.

la quantità di freon per ogni unità è maggiore di 3 Kg pertanto, con riferimento al DPR 147/2006 e al Reg. CE 842/06 sono stati predisposti i relativi libretti di impianto ed è pianificata una sorveglianza periodica annuale delle eventuali fughe. Non si sono registrate negli ultimi anni perdite di freon.

## 7. Aspetti ambientali indiretti

Il regolamento EMAS prevede che l'Organizzazione registrata valuti anche i cosiddetti "aspetti ambientali indiretti", ovvero gli aspetti ambientali associati ad attività o situazioni che non sono sotto il proprio diretto controllo gestionale. La necessità della valutazione è tanto più pressante quanto più è intrinsecamente significativo l'aspetto in questione e quanto minore è l'influenza che l'Organizzazione può esercitare su di esso.

In conformità con il Regolamento EMAS CE 25.11.2009, n. 1221, la Italcoat s'impegna a valutare il comportamento dei propri fornitori riguardo attività che non sono sotto il controllo gestionale totale.

I fornitori della Italcoat sono distinti in:

- fornitori di vernici
- fornitori di alluminio
- fornitori di imballi
- fornitori di servizi e manutenzione
- fornitori di servizi di trasporto

Su di essi si esercita il controllo per verificare un comportamento adeguato e responsabile riguardo gli aspetti ambientali di loro pertinenza, e dalle valutazioni effettuate gli aspetti ambientali indiretti correlati alle loro attività sono risultati significativi.

Valutazione degli aspetti ed impatti indiretti per i fornitori		
Attività	Aspetti	Impatti
Fornitura di vernici	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gestione di sostanze pericolose</li> <li>• Produzione di rifiuti</li> <li>• Consumo risorse naturali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scarti</li> <li>• Inquinamento atmosferico</li> <li>• Inquinamento del suolo</li> <li>• incendio</li> </ul>
Fornitura di alluminio	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produzione di rifiuti</li> <li>• Gestione di sostanze pericolose</li> <li>• Scarichi idrici</li> <li>• Gestione materiale ausiliare</li> <li>• Rumore</li> <li>• Consumo risorse naturali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scarti</li> <li>• Inquinamento atmosferico</li> <li>• Incendio</li> <li>• Sversamento negli scarichi idrici durante la fase di produzione dell'alluminio</li> </ul>
Fornitura di imballi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rumore</li> <li>• Consumo materie prime</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inquinamento atmosferico</li> <li>• incendio</li> </ul>
Fornitura di servizi e manutenzione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produzione di rifiuti (per imballo di materiale)</li> <li>• Produzione di rifiuti</li> <li>• Rumore</li> <li>• Consumo risorse naturali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scarti</li> <li>• Inquinamento atmosferico</li> <li>• Inquinamento del suolo</li> <li>• incendio</li> </ul>
Fornitura di servizi di trasporto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rumore</li> <li>• Consumo di gasolio</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inquinamento atmosferico</li> <li>• incendio</li> </ul>

Per i fornitori che svolgono le loro attività presso l'azienda viene richiesta la sottoscrizione di un impegno a gestire gli aspetti correlati con l'attività svolta.

Di seguito è riportato il modulo che viene sottoscritto:

Italcoat	Piano di Azione per i Fornitori	
----------	---------------------------------	--

Spett.le \_\_\_\_\_  
 c.a. \_\_\_\_\_

oggetto: piano di azione per gestione aspetti ed impatti ambientali  
 data:

Egredi signori,  
 nell'ambito delle attività di miglioramento delle prestazioni ambientali (dirette ed indirette) della nostra azienda ed in conformità con il Regolamento EMAS 1221/09, la Italcoat s'impegna a valutare il comportamento dei propri fornitori riguardo attività che non sono sotto il controllo gestionale totale.  
 La necessità della valutazione è tanto più pressante quanto più è intrinsecamente significativo l'aspetto in questione e quanto minore è l'influenza che l'Organizzazione può esercitare su di esso.  
 Pertanto la selezione delle Aziende avviene non solo sulla base di valutazioni economiche o tecniche, ma anche tenendo conto delle caratteristiche rilevanti ai fini ambientali, preferendo i fornitori in possesso della certificazione ambientale.  
 Vi chiediamo pertanto di cogliere i suggerimenti forniti, al fine di contribuire alla salvaguardia ed alla tutela dell'ambiente.

Aspetto ambientale	Requisiti
Consumi di acqua	La vostra ditta si deve impegnare a ridurre l'utilizzo e lo spreco della risorsa.
Consumi di energia	La vostra ditta si deve impegnare a ridurre l'utilizzo e lo spreco della stessa.
Consumi di risorse non rinnovabili	Per il consumo di risorse non rinnovabili (carburanti, gas, ecc.), la vostra ditta si deve impegnare a ridurre l'utilizzo e lo spreco delle stesse.
Consumi Ausiliari Materiali	La vostra ditta si deve impegnare a ridurre l'utilizzo e lo spreco della stessa.
Consumi /Gestione Sostanze pericolose	La vostra ditta deve garantire la disponibilità delle Schede di Sicurezza per la gestione delle sostanze pericolose impiegate (manipolazione, stoccaggio, smaltimento, ecc.). Per attenuare i rischi di sversamento accidentale di dette sostanze pericolose devono essere adottate adeguate precauzioni per la gestione dell'emergenza (ad esempio: bacini di contenimento, materiale inerte per assorbimento, ecc.).
Emissioni in Atmosfera	Per la dispersione di polveri, la vostra ditta deve predisporre adeguate misure atte alla riduzione di tale dispersione (ad esempio: umidificazione con getto d'acqua nebulizzato). Per tutte le altre emissioni in atmosfera eventualmente prodotte, devono essere impiegati idonei sistemi di abbattimento e/o ridurre al minimo le stesse mediante corretta gestione degli impianti/macchine da cui le stesse derivano (ad esempio: spegnimento delle macchine/impianti nel caso di inutilizzo delle stesse). Per il trasporto delle merci e del personale la vostra ditta si deve impegnare ad utilizzare mezzi adeguatamente mantenuti in modo da minimizzare le emissioni diffuse di inquinanti agli scarichi. Per tutte le emissioni in atmosfera la vostra ditta deve garantire il rispetto della legislazione nazionale vigente.
Scarichi idrici	La vostra ditta deve provvedere alla riduzione degli inquinanti immessi in conformità ai limiti imposti dall'autorizzazione rilasciata

---

---

	dalle autorità territoriali competenti.
Rifiuti	La vostra ditta deve impegnarsi ad operare una corretta differenziazione secondo la classificazione CER, e provvedere alla gestione ed allo smaltimento in conformità alla legislazione nazionale vigente.
Rumore esterno	La vostra ditta deve provvedere alla valutazione dell'aspetto, o in alternativa deve garantire di attenersi ai limiti di emissione previsti dal Piano di Zonizzazione acustica del Comune in cui è insediata la sede operativa o i limiti imposti dalla legislazione nazionale.
Odori esterni	La vostra ditta deve provvedere alla valutazione dell'aspetto, o in alternativa deve introdurre modalità tecnico-operative per ridurre l'impatto.
Incendio	Per la corretta gestione del rischio incendio connesso alle vostre attività, la vostra ditta deve provvedere alla valutazione dell'aspetto e definire idonee misure di prevenzione e controllo.

Vi ringraziamo della vostra collaborazione e cogliamo l'occasione per porgere i più distinti saluti.

Responsabile SGQA  
M. Romano

Firma per accettazione

## 8. Il Programma Ambientale

Sulla base della Politica Ambientale della Italcoat e tenendo conto degli aspetti ambientali individuati come significativi, è stato predisposto un Programma Ambientale contenente gli obiettivi di miglioramento, gli interventi che si intende mettere in atto per il loro raggiungimento, le responsabilità definite per la loro attuazione e controllo, le risorse finanziarie dedicate e le scadenze.

Il Programma Ambientale è stato approvato e viene periodicamente verificato dalla Direzione Generale, per assicurare il conseguimento degli obiettivi fissati e l'impegno volto al miglioramento continuo dell'efficienza ambientale.

E' stato aggiornato il programma di miglioramento sulla base di quanto sopra dettagliato inerentemente i rifiuti e dei buoni risultati inerenti il consumo metano che hanno portato a preventivare un ulteriore acquisto di un postcombustore per la linea di verniciatura LV01 di tipo rigenerativo RTO.

Gli interventi riguardano i seguenti aspetti e prevedono una spesa di circa 594.000 euro:

Tabella: Programma di miglioramento 2009 – 2011

Aspetto ambientale	Obiettivo	Valore al 2008	Valore obiettivo	Indicatori	Traguardo	Valore indicatore conseguito	Attività	Resp.	Tempi	Spesa (euro)
Consumo risorse	Riduzione del consumo di metano	132	85	Nm3/ton laccato	riduzione del 36% -30% entro il 2009,  -2% entro il 2010 -3% entro il 2011	2009: 91 ; - 31% sul 2008	Attività di gestione della produzione, gestione postcombustore catalitico sulla LV02 e installazione nel corso del 2010 di un postcombustore rigenerativo sulla LV01	M. Romano	31/12/2011	550.000
Rifiuti	Riduzione Rifiuti non pericolosi CER 150101	2,56	2,3	Kg di CER 150110/ ton p.f.	Riduzione de 10% - 5% entro il 2009,  - 3% entro il 2010 - 2% entro il 2011	2009: 2,37; -7,4% sul 2008	Ottimizzazione recupero anime cartone e acquisto cartoni per imballaggio sagomati	M. Romano	31/12/2011	12.000
Rifiuti	Riduzione Rifiuti non pericolosi CER 150102	0,21	0,1	Kg di CER 150102/ ton p.f.	Riduzione de 52% -35% entro il 2009,  -10% entro il 2010 -7% entro il 2011	2009: 0,14;-33,3% sul 2008	Ottimizzazione imballo con utilizzo film estensibile ed eliminazione del termoretraibile	M. Romano	31/12/2011	12.000
Rifiuti pericolosi	Incremento rifiuti pericolosi inviati a recupero	3,5%	65%	% rifiuti pericolosi inviati a recupero/totale rifiuti pericolosi	Incremento 66,5% + 25% entro il 2009,  + 35% entro il 2010  5% entro il 2011	2009 31,7%;+28,2% sul 2008	Mantenimento delle attività di utilizzo solvente rigenerato per pulizia macchina e diluizione vernici non critiche. Ottimizzazione pianificazione produzione per ridurre pulizie impianto. Incremento utilizzo cisternette. Modifica modalità smaltimento imballaggi vernici	A. Ferone	31/12/2011	20.000

---

---

## 9. Il Sistema di Gestione Ambientale

Il Regolamento EMAS definisce il Sistema di Gestione Ambientale come “la parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire e attuare la politica ambientale”.

Cardini operativi riguardano i seguenti aspetti:

*L'organizzazione del Sistema di Gestione Ambientale:*

Affidata ad una struttura organizzativa dedicata all'ambiente e avente la responsabilità di mantenere in efficienza il Sistema di Gestione Ambientale

*Il Controllo operativo e le attività di sorveglianza:*

Attraverso la predisposizione di modalità e strumenti per assicurare che ciascuno svolga i compiti assegnati nella gestione degli Aspetti Ambientali

*La documentazione del Sistema di Gestione Ambientale*

Grazie alla introduzione e corretta applicazione del Manuale del Sistema di Gestione Ambientale, delle Procedure, delle Istruzioni Operative, delle RegISTRAZIONI

*L'attività di auditing ed il riesame della direzione*

Il ruolo fondamentale della sistematica verifica dell'efficacia del Sistema di Gestione Ambientale, funzionale all'individuazione di punti di forza e debolezza del sistema, sulla base dei quali ridefinire obiettivi ed interventi per il perseguimento delle opportunità di miglioramento

*L'informazione e la formazione del personale*

Di particolare importanza il coinvolgimento diretto e nella responsabilizzazione di tutto il personale, a tutti i livelli aziendali

*I rapporti con fornitori, in special modo gli appaltatori e le imprese esterne presenti sul sito*

Nella considerazione degli aspetti ambientali e di sicurezza connessi al rapporto con fornitori, appaltatori e imprese esterne che operano nel sito

*La comunicazione con l'esterno*

Nella definizione delle modalità attraverso le quali l'azienda garantisce il dialogo, l'apertura e la trasparenza verso l'esterno

I principali ruoli e responsabilità in campo ambientale riguardano le seguenti funzioni:

**La Direzione**

Ha il potere di stabilire in maniera diretta e determinante la politica, gli obiettivi ed il programma ambientali, con capacità di spesa per sostenerne l'attuazione.

Tra i suoi compiti e responsabilità segnaliamo:

- stabilisce la Politica Ambientale del sito;
- definisce gli obiettivi ambientali da perseguire;
- nomina il rappresentante della direzione
- approva il Programma Ambientale;
- approva l'organizzazione e le risorse dedicate al funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale;
- autorizza le spese necessarie per l'attuazione del Programma Ambientale;
- sorveglia l'attuazione del Programma Ambientale e il funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale attraverso gli audit interni.

**Il Rappresentante della Direzione e Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale**

Il Rappresentante della Direzione riferisce alla Direzione sulle prestazioni del Sistema di Gestione Ambientale ai fini del suo riesame, e si assicura che i requisiti del sistema di gestione siano stabiliti, applicati e mantenuti attivi e siano in grado di perseguire gli obiettivi ambientali stabiliti. Egli inoltre cura l'aggiornamento della documentazione di sistema, nonché tutte le altre attività che riguardano il controllo e la diffusione della documentazione. Al Responsabile del Sistema di Gestione spetta inoltre il compito di controllare l'applicazione delle procedure e istruzioni operative e di verificare il corretto funzionamento del Sistema di Gestione. Inoltre provvede all'attuazione del Programma Ambientale, assicura il corretto funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale, l'attuazione del Piano di formazione e informazione del personale, l'effettuazione di audit periodici da parte di auditor

qualificati, l'applicazione di azioni correttive e preventive delineate in sede di audit, la partecipazione del personale nel processo di individuazione di nuovi obiettivi ambientali;

### 9.1. La documentazione del Sistema di Gestione Ambientale

Il Sistema di Gestione Ambientale si compone anche di una serie di documenti che costituiscono strumenti di lavoro quotidiani. L'emissione, la diffusione e l'uso della documentazione avvengono in maniera controllata. Oltre alla Politica e al Programma Ambientale, sono documenti del Sistema di Gestione Ambientale:

<b>Analisi ambientale iniziale</b>	Il Rapporto sull' <i>Analisi Ambientale Iniziale</i> è il documento che riassume e descrive i risultati dell'analisi iniziale. Il Rapporto rappresenta un documento di riferimento per l'organizzazione da utilizzarsi in particolare per la definizione del Programma e del Sistema di Gestione Ambientale, oltre che una necessaria base conoscitiva delle questioni ambientali rilevanti destinata ai revisori che devono effettuare l'audit interno e al Verificatore Ambientale accreditato in fase di convalida della Dichiarazione ambientale.
<b>Manuale ambientale</b>	Il Manuale è stato progettato per assolvere alle seguenti funzioni principali: <ul style="list-style-type: none"> <li>– illustrare come gli obiettivi, il Programma Ambientale e il Sistema di Gestione del sito siano connessi alla Politica;</li> <li>– presentare al personale le esigenze del Sistema di Gestione Ambientale in relazione ai requisiti previsti dal Regolamento EMAS;</li> <li>– stabilire gli impegni formali che consentono il funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale ed indicare il modo di attuarli attraverso procedure;</li> <li>– coordinare e presentare la documentazione di definizione ed attuazione.</li> </ul>
<b>Procedure</b>	Le procedure di gestione ambientale regolano il funzionamento del Sistema di Gestione con particolare riferimento agli aspetti di valutazione, pianificazione e controllo degli elementi previsti dal Regolamento EMAS. Le procedure operative descrivono il modo di eseguire le operazioni, le attività e i controlli pianificati relativamente agli aspetti che hanno o possono avere impatti importanti sull'ambiente.
<b>Registrazioni ambientali</b>	Tutti i documenti, in qualsiasi formato, che danno evidenza di quanto realizzato e delle prestazioni ambientali, in conformità con i requisiti definiti nel manuale e nelle procedure
<b>Piano di emergenza ambientale</b>	Il <i>piano di emergenza ambientale</i> presenta le situazioni di emergenza previste e stabilisce il modo di rispondere a queste situazioni e affrontare quelle non previste.

<b>DICHIARAZIONE AMBIENTALE</b>			Pag. 48 di 55
Predisposto da Resp. SGA	Verificato da Resp. SGQ	Approvato da Dir. Generale	<b>Rev. 4 10/04/2010</b>

### 9.2. L'attività di auditing e il riesame della Direzione

Al fine di migliorare il controllo di gestione delle prassi che possono avere un impatto sull'ambiente, tutte le attività devono essere sottoposte sotto il profilo ambientale, in maniera sistematica e periodica, a verifiche ispettive (audit ambientali). L'audit ha l'obiettivo di:

- valutare la validità del Sistema di Gestione Ambientale nell'applicazione della Politica Ambientale dell'azienda;
- accertare la conformità delle attività di gestione ambientale al Programma Ambientale e la relativa efficacia di applicazione, compresa l'osservanza delle disposizioni regolamentari.

I risultati dell'audit sono sottoposti all'attenzione della Direzione per il periodico riesame del SGA.

Il programma di audit per il triennio 2009 – 2011 è di seguito riportato:

Programma verifiche ispettive interne 2009-2011		
Resp. GVI	Ing. D. Cerra	Italcoat s.r.l.
Comp. GVI	Ing. M.Romano	

Anno	Mese	SGA	Consumo acqua	Consumo metano	Consumo energia elettrica	Consumo materie prime	Consumo materiale ausiliare	Sostanze pericolose	Rifiuti	Emissioni	HCFC	Rischio incendio	Scarichi idrici	Rumore esterno	Amianto
2009	aprile	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	ottobre			x	x			x	x						
2010	maggio	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	novembre			x	x			x	x						
2011	marzo	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x
	novembre			x	x			x	x					x	

<b>DICHIARAZIONE AMBIENTALE</b>			Pag. 49 di 55
Predisposto da Resp. SGA	Verificato da Resp. SGQ	Approvato da Dir. Generale	<b>Rev. 4 10/04/2010</b>

### 9.3. *Requisiti, criteri e modalità per l'attività di audit*

Il Rappresentante della Direzione è responsabile che:

- ◊ Gli audit del SGA vengono effettuati coerentemente con il programma annuale ed in modo :
  - ⇒ programmato in base allo stato ed all'importanza dell'attività e degli aspetti ambientali
  - ⇒ pianificato
  - ⇒ documentato
- ◊ Gli audit interni siano presi in esame dal Responsabile dell'attività ispezionata con adozione di azioni correttive adeguate alle non conformità riscontrate.

Gli audit interni di SGA vengono effettuati secondo un programma annuale che prevede la verifica di applicazione del SGA per ogni processo;

La conduzione della verifica ispettiva deve tenere conto almeno dei seguenti punti:

- 1) deve essere redatto un piano dettagliato dell'audit che deve essere comunicato agli enti sottoposti a audit con almeno una settimana di preavviso;
- 2) la conduzione deve essere effettuata senza scopi inquisitori ma deve solo essere animata dall'obiettivo di verificare il grado di attuazione del SGA per la parte sottoposta a audit;
- 3) il personale incaricato degli audit, costituente il gruppo di verifica, deve essere indipendente da chi ha diretta responsabilità per le attività sottoposte a audit;
- 4) durante l'audit è sempre utile verificare l'attuazione e l'efficacia delle azioni correttive intraprese;

I valutatori devono essere opportunamente addestrati.

In ogni caso tale personale deve possedere i requisiti richiesti dalle norme della serie ISO 19011, deve avere frequentato un corso specifico per valutatore interno di sistema (minimo 24 h per entrambe le discipline) e deve essere indipendente da chi ha diretta responsabilità per le attività sottoposte a verifica. Il valutatore non deve in nessun caso verificare il suo lavoro. Nel caso di incarico a terzi, non dipendenti della società il requisito minimo è quello di avere conseguito la qualifica di valutatore di sistema in un corso accreditato SINCERT della durata minima di 40 h per entrambe le discipline; RSGA dovrà gestire l'attestazione documentale di detto requisito e delle capacità tecniche del valutatore.

Per la conduzione degli audit interni è utilizzata una check-list. Per ogni processo o fase è stabilito un criterio di peso/importanza così definito:

- punteggio di 8,5: processi che non hanno evidenziato NC o OSS
- punteggio di 6: processi che hanno evidenziato OSS
- punteggio di 4: processi che hanno evidenziato NC;

Per ogni foglio della check-list, ovvero per ogni processo aziendale o aspetti ambientali sottoposto ad audit è possibile esprimere un punteggio calcolato nel seguente modo:

- 100% il requisito normativo è rispettato, esiste una procedura documentata che descrive il flusso operativo delle attività, la procedura è disponibile sul posto di lavoro ed è in copia aggiornata, la procedura è conosciuta ed applicata correttamente.
  - 85% il requisito normativo è rispettato, esiste una procedura documentata che descrive il flusso operativo delle attività, la procedura è disponibile sul posto di lavoro ed è in copia aggiornata, la procedura non è completamente conosciuta e/o non è applicata correttamente per aspetti puntuali.
  - 60% il requisito normativo è rispettato, esiste una procedura documentata che descrive il flusso operativo delle attività, la procedura non è disponibile sul posto di lavoro e/o non è in copia aggiornata, la procedura non è completamente conosciuta e/o non è applicata correttamente per aspetti sistematici. Si consiglia l'emissione di una richiesta di azioni correttive.
  - 40% il requisito normativo è rispettato come prassi ma non esiste una procedura documentata che descrive il flusso operativo delle attività. L'attività non è gestita come un processo. E' necessario emettere una richiesta di azioni correttive.
-

---

---

0% il requisito normativo non è rispettato. E' necessario emettere una richiesta di azioni correttive.

La media aritmetica dei punteggi riscontrati per ogni singolo foglio della check-list costituisce il punteggio globale dell'ente o del processo sottoposto a verifica ispettiva.

La media aritmetica dei punteggi riscontrati da tutti gli enti sottoposti a verifica costituisce il punteggio dell'organizzazione sottoposta a verifica ispettiva.

Nel piano delle verifiche ispettive è indicata con una X la periodicità del processo sottoposto a verifica.

Al termine della verifica viene redatto un rapporto che evidenzia, punto per punto, gli scostamenti dai criteri utilizzati ed individua le azioni correttive conseguenti, che vengono trasmesse agli Enti interessati tramite il modulo Richiesta di Azione Correttiva / Preventiva, secondo l'iter procedurale riportato nelle specifiche procedure.

Il rapporto viene trasmesso alla direzione e costituisce una delle informazioni di base per il riesame della direzione, al fine della definizione del piano di miglioramento aziendale.

Le verifiche ispettive devono garantire il campionamento di tutti i punti della norma UNI EN ISO 14001 e reg. EMAS almeno 1 volta all'anno.

E' compito del Rappresentante della Direzione archiviare gli originali dei rapporti di verifica ispettiva.

#### **9.4. Controllo operativo e sorveglianza**

La Italcoat ha predisposto strumenti gestionali che consentono di mantenere aggiornate le informazioni sugli aspetti ambientali derivanti dalle attività svolte e sotto controllo i loro impatti. La pianificazione e il controllo delle funzioni, delle attività e dei processi avviene attraverso:

- la programmazione delle attività di manutenzione e delle ispezioni necessarie per assicurare l'efficienza del processo sotto il profilo ambientale;
- le norme, le procedure e le istruzioni operative definite per l'esecuzione delle operazioni;
- il monitoraggio e il controllo delle caratteristiche pertinenti del processo (misurazioni, determinazione quantitativa degli scarichi, dei rifiuti, dei materiali utilizzati, ecc.);
- la definizione dei criteri di efficienza ambientale.

La conformità delle azioni alle esigenze stabilite dalla Politica e dal Programma Ambientale, nonché quella ai requisiti stabiliti per l'attuazione e il funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale sono oggetto di sorveglianza sistematica, al fine di individuare eventuali punti critici o margini di miglioramento del sistema e definire adeguate azioni correttive e preventive.

#### **9.5. Informazione e formazione**

E' importante che il personale a tutti i livelli sia consapevole del rispetto della Politica e del raggiungimento degli obiettivi ambientali; conosca le interazioni con l'ambiente legate alle proprie attività ed i vantaggi per l'ambiente connessi ad una migliore efficienza del processo; comprenda e condivida le esigenze del Sistema di Gestione Ambientale in relazione al proprio ruolo e alle proprie responsabilità all'interno dell'organizzazione. Tutto ciò può essere ottenuto solo attraverso una attenta azione di informazione e di formazione, e per alcuni aspetti di conduzione dei processi mediante un addestramento tecnico specifico.

#### **9.6. La gestione delle emergenze**

L'Azienda è dotata di una procedura operativa e di un piano per la gestione delle emergenze ambientali. Tale procedura definisce i criteri comportamentali e le responsabilità del personale incaricato a fronteggiare le emergenze.

##### **9.6.1. Emergenza incendio**

L'obiettivo è quello di definire le modalità operative per gestire l'emergenza incendi nei seguenti casi:

- Incendi non domabili con estintori portatili (cabina metano)
- incendi di apparecchiature elettriche (cabine elettriche, trasformatori e quadri elettrici, carrelli elettrici).
- Incendi di materiali molto infiammabili (magazzino vernici, reparto preparazione vernici, linee di verniciatura)
- Incendi di materiali molto infiammabili (magazzino legno, archivio, ufficio)

**9.6.1.1. COMPITI E RESPONSABILITA' PER LA GESTIONE DEGLI AAS**

Le squadre di emergenza e di primo soccorso sentito il segnale di emergenza si raccolgono presso il punto di raccolta presso il cancello principale.

In relazione ai presenti prende il coordinamento delle squadre il più anziano tra i presenti.

L'incarico viene assunto dal RLS o dal RSPP se presenti oppure al loro arrivo in stabilimento.

**9.6.1.2. Gestione della lotta antincendio**

Gli addetti alla lotta antincendio provvedono a fronteggiare l'incendio in attesa dell'arrivo degli aiuti esterni.

In relazione al tipo di incendio provvedono ad utilizzare gli idonei presidi antincendio:

cabina metano	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. indossare maschera, autorespiratore, casco</li> <li>2. Se possibile chiudere la valvola principale</li> <li>3. raffreddare tutta l'area circostante utilizzando gli idranti presenti nei pressi</li> <li>4. tenere sotto controllo l'incendio in attesa dell'arrivo dei VVF</li> </ol>
cabine elettriche trasformatori quadri elettrici	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. indossare maschera, autorespiratore, casco</li> <li>2. Se possibile chiudere gli interruttori principali</li> <li>3. intervenire con gli estintori a CO2</li> <li>4. tenere sotto controllo l'incendio in attesa dell'arrivo dei VVF</li> </ol>
magazzino vernici reparto preparazione vernici linee di verniciatura	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. indossare maschera, autorespiratore, casco</li> <li>2. intervenire con gli estintori a schiuma direttamente sui focolai di incendio</li> <li>3. intervenire con gli idranti per raffreddare le aree circostanti</li> <li>4. tenere sotto controllo l'incendio in attesa dell'arrivo dei VVF</li> </ol>
magazzino legno	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. indossare maschera, autorespiratore, casco</li> <li>2. intervenire con gli estintori a polvere</li> <li>3. intervenire con gli idranti per raffreddare le aree circostanti</li> <li>4. tenere sotto controllo l'incendio in attesa dell'arrivo dei VVF</li> </ol>
archivio	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. indossare maschera, autorespiratore, casco</li> <li>2. intervenire con gli estintori a polvere;</li> <li>3. assolutamente non intervenire con gli idranti ad acqua: sotto c'è la cabina elettrica LV2</li> <li>4. tenere sotto controllo l'incendio in attesa dell'arrivo dei VVF</li> </ol>
uffici	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. indossare maschera, autorespiratore, casco</li> <li>2. intervenire con gli estintori a polvere;</li> <li>3. intervenire con gli idranti per raffreddare le aree circostanti</li> <li>4. tenere sotto controllo l'incendio in attesa dell'arrivo dei VVF</li> </ol>

Per qualsiasi inconveniente comunicano la situazione al coordinatore dell'emergenza che deciderà le azioni da farsi.

### 9.6.1.3. Gestione comunicazioni e rifiuti

La gestione delle comunicazioni verso gli enti preposti per la gestione ambientale resta a cura del RSGQA; questi valuta gli effetti sull'ambiente dell'incendio (emissioni in atmosfera, sversamenti su suolo e sottosuolo, rifiuti) e provvede a comunicare la situazione agli enti preposti (Provincia per quanti riguarda scarichi idrici, Regione per quanto riguarda emissioni in atmosfera, ASL ed ARPAC).

I rifiuti generati dall'incendio vengono avviati alle attività necessarie secondo la legislazione vigente a cura del RSGQA.

### 9.6.2. Emergenza sversamento

L'obiettivo è quello di definire le modalità operative per gestire l'emergenza relativa ad uno sversamento accidentali di sostanze pericolose.

Tale piano di emergenza si applica in caso di sversamento accidentale all'esterno dello stabilimento di

- vernici
- olii
- solventi

Chiunque individua e/o genera uno sversamento accidentale delle sostanze di cui sopra deve eseguire immediatamente le seguenti operazioni

- nel caso di sversamento durante il trasporto, fermare immediatamente il carrello sollevatore
- prendere il kit di materiale assorbente posto nella locazione più vicina
- posizionare l'anello intorno all'area interessata dallo sversamento per evitare ampliamento della stessa
- utilizzare i panni assorbenti in dotazione per asciugare la perdita
- apporre gli assorbenti nell'apposito contenitore di smaltimento
- compilare l'apposito modulo in Allegato 4 alla CQ09 e consegnarlo immediatamente al RSGA

a cura del RSGQA verranno avviate le azioni eventualmente ritenute necessarie per sondare suolo, sottosuolo e rete fognaria e comunicare le situazioni eventualmente critiche agli organi territoriali competenti

### 9.6.3. Emergenza circuito briglie di raffreddamento

L'obiettivo è quello di definire le modalità operative per gestire l'emergenza relativa al cattivo funzionamento del circuito di raffreddamento delle briglie di raffreddamento delle linee di verniciatura.

A cura del capomacchina delle linee di verniciatura deve essere costantemente monitorata la temperatura di scarico dell'acqua.

Qualora la stessa superi la soglia massima di 70°C il capomacchina è tenuto ad arrestare l'impianto per la corretta gestione del materiale in lavorazione.

Inoltre, avvisa tempestivamente il RSGQA che provvederà a:

- dare disposizioni al manutentore per la chiusura degli scarichi idrici fino al raffreddamento sotto i 35°C del contenuto della prima vasca del circuito degli scarichi idrici;
- dare disposizioni al manutentore per la manutenzione del sistema di raffreddamento;
- provvedere alla comunicazione verso gli organi competenti qualora la situazione sia tale da compromettere l'ambiente

### 9.6.4. Emergenza scarichi idrici

L'obiettivo è quello di definire le modalità operative per gestire l'emergenza relativa al cattivo funzionamento dell'impianto di depurazione delle acque nere.

I casi possibili sono:

- cattivo funzionamento dimostrato dai certificati di analisi periodici;
- cattivo funzionamento evidenziato dalla sorveglianza interna

A cura del RSGQA vengono analizzati i certificati di analisi delle acque di scarico realizzate dal laboratorio esterno competente; qualora venga evidenziata una situazione fuori analisi si procede con:

- ripetizione immediata della analisi;
- nel caso sia confermata la situazione di fuori analisi il RSGQA dà disposizioni al manutentore per far chiudere lo scarico del depuratore;

il RSGQA provvede, quindi, a richiedere l'intervento di specialisti per il ripristino dell'impianto;

fino a quanto l'impianto non è ripristinato le acque di scarico vengono smaltite secondo le normative vigenti; il RSGQA provvede a comunicare agli organi competenti la situazione secondo le modalità previste dall'autorizzazione agli scarichi

### **9.7. Rapporti con fornitori, appaltatori e imprese esterne presenti nel sito**

L'Azienda ha attivato una procedura che definisce le misure da adottare per assicurare che i fornitori di beni e servizi e gli appaltatori siano informati sulla Politica e sugli obiettivi ambientali del sito, e vi si conformino, secondo le esigenze stabilite dal Sistema di Gestione Ambientale. La procedura include, inoltre, le azioni volte a conoscere le prassi ambientale adottata in proprio da fornitori ed appaltatori.

La selezione delle Aziende avviene non solo sulla base di valutazioni economiche o tecniche, ma anche tenendo conto delle caratteristiche rilevanti ai fini ambientali, quali, ad esempio, il possesso di una eventuale certificazione ambientale.

I fornitori sono suddivisi secondo le seguenti attività:

#### **a) Servizi di trasporto**

Tali servizi vengono svolte da Ditte approvate e verificate periodicamente. Le attività principali riguardano trasporti di prodotti finiti, materie prime e beni complementari.

#### **b) Movimentazione, trattamento e smaltimento dei rifiuti**

Nella gestione dei rifiuti, ci si pone l'obiettivo di privilegiare il recupero piuttosto che lo smaltimento in discarica. Alle Ditte terze operanti in stabilimento viene svolta attività di sensibilizzazione e formazione. Le attività da esse svolte sono oggetto di controlli e ispezioni sul campo. E' prevista la verifica formale delle autorizzazioni in base alle quali le Ditte operano per il trasporto e lo smaltimento dei rifiuti, nonché controlli sistematici delle targhe degli automezzi utilizzati per il trasporto.

#### **c) Appaltatori di servizi di manutenzione elettrica e meccanica.**

Gli obblighi e le modalità operative specifiche da adottare ai fini della sicurezza sul lavoro e della salvaguardia ambientale sono inseriti come clausole specifiche nei contratti d'appalto. Le eventuali inosservanze accertate e comportamenti ambientalmente non rispondenti comportano la possibile esclusione del soggetto. Tali aspetti ambientali indiretti sono stati valutati significativi e vengono gestiti secondo procedure di controllo operativo.

#### **d) Fornitura di servizi di consulenza ambientale**

Tali servizi sono richiesti a soggetti specificamente accreditati per l'attività di monitoraggio ambientale, per le indagini strumentali, per le perizie e relazioni aventi caratteristiche di studi.

A tale categoria appartengono ad esempio i laboratori che svolgono analisi, indagini strumentali, monitoraggi ambientali, ecc. e consulenti qualificati per l'effettuazione di perizie tecniche. A riguardo particolare importanza rivestono le attività di taratura della strumentazione, metodi applicati, qualifiche del personale preposto ai rilievi.

#### **e) Fornitura di materiali**

Tali servizi sono richiesti a soggetti qualificati.

### **9.8. La comunicazione**

La Italcoat ha stabilito adeguate modalità per ricevere, registrare, valutare e rispondere alle sollecitazioni, ai suggerimenti e alle istanze provenienti sia dall'interno, che dagli interlocutori esterni. La procedura riguarda le comunicazioni interne, compresi clienti e fornitori, riguarda le parti interessate esterne, le Autorità di controllo, le Autorità interessate dalla gestione delle emergenze. Questa procedura è stata predisposta anche per rispondere alle richieste di informazioni provenienti dall'esterno in materia di ambiente.

## **10. Partecipazione dei dipendenti**

Particolare cura è posta nel coinvolgimento e partecipazione attiva del personale a tutti i livelli, durante il percorso volto a perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e ottenere la registrazione EMAS. In particolare il personale e i loro rappresentanti hanno contribuito concretamente a migliorare, ove possibile, e a fornire utili indicazioni e suggerimenti e riunioni periodiche con i rappresentanti dei lavoratori. La Direzione a sua

volta provvede a fornire periodicamente adeguata formazione, informazione e addestramento ai dipendenti. Con frequenza almeno annuale viene inoltre realizzata una riunione atta a condividere con tutto il personale i risultati del sistema di gestione ambientale e recepire i loro suggerimenti.

### 11. Aggiornamento costante delle informazioni a disposizione del pubblico

La Italcoat si impegna a presentare gli aggiornamenti annuali della Dichiarazione Ambientale e le relative modifiche da convalidare da parte del Verificatore Ambientale.

### 12. Pubblicazione della Dichiarazione Ambientale

Una volta convalidata la Dichiarazione Ambientale, e registrata la Italcoat nell'Albo europeo, verranno comunicate le informazioni ai soggetti interessati. Tali informazioni saranno rispondenti ai requisiti richiesti dal Regolamento EMAS n° 1221/09 e riportati nell'Allegato III – "Dichiarazione Ambientale".

La dichiarazione Ambientale sarà stampata e distribuita ai soggetti istituzionali più diretti, nonché pubblicata sul sito [www.italcoat.com](http://www.italcoat.com)

<p><b>Informazioni al pubblico</b></p>	<p>Per informazioni e approfondimenti contattare:</p> <p>Rappresentante della Direzione:        Ing. Maria Romano                  Tel. 0823.501111                  Fax. 0823.654650  <a href="mailto:maria.romano@laminazionesottile.com">maria.romano@laminazionesottile.com</a></p>
<p><b>La registrazione EMAS</b></p>	<p>Il Verificatore Ambientale accreditato che ha convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento EMAS è:</p> <p>SGS Italia S.p.A. codice di accreditamento IT-V-0007                  Indirizzo: Via G. Gozzi 1/A – 20129 Milano - Italy</p> <p>Il prossimo aggiornamento convalidato verrà presentato tra un anno; la prossima Dichiarazione Ambientale convalidata verrà predisposta entro aprile 2010 con riferimento ai dati del 2009 come previsto dal Regolamento EMAS.</p> <p>Ad aprile 2012 è prevista la chiusura del secondo ciclo di audit del sistema.</p>

### Glossario

<b>Ambiente</b>	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.
<b>Analisi ambientale iniziale</b>	Un'esauriente analisi iniziale dei problemi, dell' impatto e delle prestazioni ambientali connesse all'attività di un'organizzazione
<b>Aspetto ambientale</b>	Elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi 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.
<b>Attività</b>	Sono le varie operazioni svolte nel sito produttivo quali ad esempio: l'esercizio dei macchinari, le manutenzioni ordinarie e straordinarie, le movimentazioni e lo stoccaggio dei prodotti, le modifiche o la realizzazione di nuove opere, ecc.
<b>Audit ambientale</b>	Strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza dell'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati a proteggere l'ambiente, al fine di: facilitare il controllo gestionale dei comportamenti che possono avere un impatto ambientale e valutare la conformità alla politica ambientale compresi gli obiettivi e i target ambientali dell'organizzazione.
<b>Convalida (della Dichiarazione Ambientale)</b>	Atto con cui il Verificatore ambientale accreditato esamina la Dichiarazione ambientale con esito positivo.
<b>Dichiarazione Ambientale</b>	Dichiarazione elaborata dall'impresa in conformità alle disposizioni del Regolamento EMAS. Essa comprende in particolare una descrizione dell'organizzazione, una valutazione di tutti i problemi ambientali rilevanti connessi con le attività in questione, un compendio dei dati quantitativi concernenti tutti gli aspetti ambientali significativi, una presentazione della politica, del programma e del sistema di gestione ambientale, la scadenza per la presentazione della dichiarazione successiva e il nome del verificatore ambientale accreditato.
<b>Impatto ambientale</b>	Qualsiasi modifica all'ambiente, positiva o negativa, derivante in tutto o in parte dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un'organizzazione.
<b>EMAS (Eco-Management and Audit Scheme)</b>	Regolamento (CE) n° 1221/09 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19 marzo 2001 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit.
<b>Programma ambientale</b>	Una descrizione delle misure (responsabilità e mezzi) adottate o previste per raggiungere obiettivi e target ambientali e relative scadenze.
<b>Sistema di Gestione Ambientale</b>	La parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per sviluppare, mettere in atto, realizzare, riesaminare e mantenere la politica ambientale.
<b>Sito</b>	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.
<b>Verificatore ambientale accreditato</b>	Qualsiasi persona o organizzazione indipendente che abbia ottenuto l'accreditamento in conformità alle condizioni e procedure stabilite dal Regolamento EMAS.