DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Secondo i requisiti del Regolamento CE 1221:2009, del Regolamento CE 1505:2017 e del Regolamento UE 2026:2018

EMAS
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
IT-000362

Il presente documento descrive e dettaglia il Sistema di Gestione Ambientale applicato dall'organizzazione relativo al seguente sito:

sede legale, amministrativa e produttivo:

Essepieffe ITALIA S.r.l.
Zona industriale P.I.P.
Località San Leonardo – Pietradefusi (AV)

2023-09-15

Essepieffe ITALIA S.r.l.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE redatta il 29 giugno 2023
Data di prima convalida 14 ottobre 2004
Emessa secondo i requisiti del Regolamento CE 1221:2009, Regolamento 1505:2017
e del Regolamento CE n° 2026:20218
Relativa al sito di: Zona Industriale P.I.P. – Località San Leonardo
83030 Pietradefusi (Avellino)
Dati aggiornati al 31/12/2022

Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale

Christian Forte

Legale Rappresentante della *Essepieffe* ITALIA S.r.l.

Gerardo Centrella

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento
al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale del sito:

Sede legale ed operativa:

Zona Industriale P.I.P. – località San Leonardo
83030 Pietradefusi (AV)

Tel.: 0825 968021
FAX: 0825 963715

e-mail: info@essepieffeitalia.it

sito web: www.essepieffeitalia.it

2023-09-15

Tutti i dati inseriti nella presente DICHIARAZIONE AMBIENTALE sono stati elaborati dalla *Essepieffe* ITALIA S.r.l. avvalendosi delle registrazioni ufficiali in proprio possesso (dichiarazioni MUD, registri di carico e scarico rifiuti, documenti di trasporto, fatture di acquisto e di vendita, registrazioni delle attività di controllo, monitoraggio e sorveglianza del SGA, rapporti di prova dei laboratori esterni). Tali dati sono stati elaborati dal Responsabile del SGA e verificati dalla Direzione prima della loro approvazione.

1. INFORMAZIONI GENERALI.

Lo stabilimento della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** è ubicato nella Zona Industriale della frazione Dentecane del comune di Pietradefusi in provincia di Avellino; l'area industriale si è sviluppata a partire dal 2000 e si trova nelle immediate adiacenze della S.S. n° 7 Appia che collega Avellino con Benevento al km 288+300, si trova anche relativamente vicino all'autostrada A16 Napoli – Bari essendo a circa 3 km dal casello di Benevento, come si evince dalla successiva **figura 1.1.**

L'insediamento risulta essere equidistante sia da Avellino che da Benevento ed è facilmente raggiungibile grazie alle comode strade di accesso e collegamento.
L'approvvigionamento idrico è garantito dal Consorzio interprovinciale "Alto Calore" per gli usi potabili, mentre un pozzo artesiano alimenta il processo e la rete antincendio; lo smaltimento delle acque reflue è garantito dalla rete fognaria comunale.
L'area sulla quale insiste l'insediamento era in precedenza utilizzata come terreno agricolo per la coltivazione della vite e dell'ulivo.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** insiste su di una superficie come descritto nella tabella seguente

Superficie coperta m^2	**2.965**
Superficie scoperta pavimentata m^2	**800**
Superficie scoperta non pavimentata m^2	**2.384**
Superficie totale del lotto m^2	**6.149**

Gli impianti per lo stampaggio dei poliuretani sono di recente costruzione, meno di 15 anni, in tutti i siti e sono composti principalmente dalle seguenti macchine ed attrezzature:

1. Centrale termica per la produzione di acqua calda al servizio delle macchine e degli stampi con due bruciatori,
2. Impianto per la produzione di aria compressa,
3. Impianto di essiccazione aria,
4. Tavole rotanti con dispositivo di stampaggio,
5. serbatoi di stoccaggio delle materie prime liquide,
6. Impianti di refrigerazione al servizio delle macchine e degli stampi,
7. Macchine per il dosaggio e l'iniezione della materia prima,
8. Impianto centralizzato per la distribuzione dei solventi,
9. Impianto centralizzato per il rifornimento dei serbatoi a bordo macchina,
10. Robot di palettizzazione,
11. Locale officina per i servizi di manutenzione,
12. Locale uffici ove hanno sede tutte le attività gestionali ed amministrative,
13. Locale occupato dalla Società di servizi Omnia Service s.r.l. che effettua le operazioni di rifinitura, confezionamento, imballaggio e carico dei particolari realizzati,
14. Impianto di aspirazione e trattamento dei fumi generati in fase di lavorazione,
15. Impianto antincendio.

La produttività attuale è di circa **900.000 Kg/anno di poliuretano.**

Il processo applicato dall'azienda permette, partendo da materie prime potenzialmente pericolose, di ottenere un prodotto finito assolutamente stabile ed inerte che è in grado di consentire un risparmio dell'utilizzo di materie prime naturali quali il legno, le fibre tessili in genere, ecc.

Al termine della propria vita residua tale materiale è poi classificato come rifiuto riutilizzabile al punto che esistono un mercato e le relative mercuriali.

Per la trasformazione delle materie prime non è peraltro richiesto un eccessivo dispendio energetico, infatti il processo produttivo viene comunemente chiamato "stampaggio a freddo", in quanto utilizza stampi riscaldati a temperature non superiori a 60°C.

Il processo si sviluppa attraverso le seguenti fasi operative:

1. programmazione della produzione,
2. stampaggio dei componenti,
3. rifinitura dei pezzi stampati,
4. confezionamento e spedizione.

L'azienda opera da anni applicando un sistema di gestione per la qualità certificato, ad oggi conforme alla Norma UNI EN ISO 9001:2015, relativo allo scopo di Stampaggio di componenti in poliuretano per braccioli, schienali e cuscini destinati a poltrone e sedute per uffici, comunità, trasporti, settore ferroviario, cinema e sale conferenze (settore EA 14-22b).
Parimenti la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** applica un sistema di gestione ambientale conforme alla Norma UNI EN ISO 14001:2015 e conforme ai requisiti del Regolamento CE 1221:2009 e del Regolamento 1505:2017 e del Regolamento CE n° 2026:20218
EMAS con numero di registrazione **IT-00362 del 8 settembre 2005**.

1.1 Cartografia.

sito dell'opificio della *Essepieffe* ITALIA s.r.l. - sede principale ed amministrativa

2023-09-15

1.3 Tabella riassuntiva dei dati aziendali.

Ragione sociale	***Essepieffe* ITALIA S.r.l.**
Attività svolta	stampaggio di componenti in poliuretano per braccioli, schienali e cuscini destinati a poltrone e sedute per uffici, comunità, trasporti, cinema e sale conferenza; stampaggio di parti ed accessori in poliuretano per il settore automobilistico e ferroviario, attraverso le fasi di stampaggio componenti, rifinitura e confezionamento.
Sede legale ed amministrativa	Z.I. P.I.P. Loc. San Leonardo 83030 Pietradefusi (AV) tel. 0825 968021 fax 0825 963715 mail info@essepieffeitalia.it web www.essepieffeitalia.it
Siti produttivi	83030 Pietradefusi (AV) Z.I. P.I.P. Loc. San Leonardo,

Dipendenti totali presso il sito	46

Amministratore Unico	Gerardo Centrella
Responsabile del sistema di gestione integrato	Christian Forte
Direzione tecnica	Gerardo Centrella

Settore EA	**14**
Iscrizione C.C.I.A.A. AV	02082590643
Codice ISTAT	22.29
Codice NACE	22.29
Partita IVA	02082590643

Alla data della revisione del presente documento non sono in essere contenziosi di natura ambientale con le autorità di controllo territorialmente competenti.

2023-09-15

1.4 Gestione dei servizi.

1.3.1 Acquedotto

L'azienda è dotata di un pozzo artesiano regolarmente autorizzato (Determinazione Provincia di Avellino n° 404 del 9 febbraio 2010) e sottoposto a controllo dell'emungimento mediante strumento di misura per gli usi industriali (acqua di raffreddamento degli stampi) e per l'alimentazione della riserva antincendio.
L'approvvigionamento idrico è anche integrato con fornitura del Consorzio idrico interprovinciale "Alto Calore" per gli usi potabili.

1.3.2 Fognatura

Lo smaltimento delle acque reflue civili e meteoriche (non sono presenti scarichi di tipo industriale in quanto l'acqua di raffreddamento è inserita in un circuito chiuso ed integrata per la sola parte evaporata) avviene mediante canalizzazione che confluisce nella fognatura comunale, l'immissione è regolarmente autorizzata dall'ente gestore Comune di Pietradefusi.

1.3.3 Energia elettrica

Il fabbisogno di energia elettrica dell'impianto è soddisfatto mediante allacciamento alle linee di distribuzione nazionali che forniscono media tensione a 22.000 volt; è altresì installato un doppio trasformatore raffreddato a resine e quindi totalmente privo di oli che potrebbero dare origine a PCB.

1.3.4 Gas ed altri combustibili

L'azienda utilizza gas naturale (metano) per il riscaldamento dell'acqua degli stampi e la climatizzazione ambientale.

1.3.5 Trasporti

Tutti i trasporti di cui si serve lo stabilimento vengono effettuati su gomma a cura di trasportatori terzi gestiti sia dall'azienda (per consegne franco partenza) che direttamente dai clienti (per consegne franco destino). Per la movimentazione interna dei diversi materiali sono impiegati carrelli elevatori elettrici di proprietà dell'azienda.

1.3.6 Servizi accessori

L'azienda effettua con risorse esterne le attività di manutenzione della rete elettrica, così come per la rete gas e per tutti gli impianti di combustione e per i sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Parimenti le attività di consulenza in materia di gestione della qualità, dell'ambiente e della sicurezza sono affidate a società esterne.

Per quanto concerne la gestione dei rifiuti l'organizzazione opera in proprio le attività di classificazione e di raccolta differenziata, si avvale di trasportatori autorizzati per lo smaltimento presso impianti di conferimento finale.

2. STORIA E SVILUPPI DEL SITO.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** è una moderna azienda costituita nel **1997** e che opera nel settore della lavorazione del poliuretano espanso applicato ai componenti di arredamento a partire dal 1998.

L'attività era inizialmente svolta nell'unica sede di Montemiletto, oggi completamente dismessa.

A partire dalla primavera del **2001** è entrata in funzione anche la nuova sede ubicata nell'area industriale del comune di Pietradefusi ove inizialmente erano prodotti i materiali "integrali" (ovvero braccioli, schienali e sedili con o senza inserto), a partire dall'inizio del **2011** l'intera produzione viene realizzata presso questa unica sede.

L'organizzazione è gestita direttamente dalla proprietà che con grande dinamismo pianifica continui obiettivi di sviluppo e ricerca sempre nuovi spazi commerciali e nuove linee di prodotti da inserire nella propria gamma.

Ad oggi l'azienda si propone sul mercato con marchio proprio e come qualificato terzista per i più importanti produttori nazionali ed internazionali di complementi d'arredo per conto dei quali realizza i prodotti oggetto del presente Sistema di gestione Ambientale.

Lo stabilimento è oggetto di una costante manutenzione che garantisce un livello qualitativo prevedibile e costante delle produzioni in essi realizzate.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** opera sul mercato nazionale, ed a partire dal **2003** ha iniziato anche l'esportazione dei propri prodotti verso Paesi esteri.

3. INTERVENTI PROGRAMMATI PER IL FUTURO.

I positivi risultati fino ad oggi conseguiti, frutto della convinzione che la strada della qualità sia quella vincente, spingono a progettare ulteriori investimenti finalizzati alla produzione e vendita di prodotti a marchio proprio consentendo quindi all'organizzazione di presentarsi sul mercato non più, o solo, come terzista, bensì anche come soggetto autonomo.

1. l'obiettivo principale oggi definito dalla Direzione è quello di sviluppare linee di prodotti destinati al settore ferroviario attraverso, almeno nella prima fase, la collaborazione dei propri fornitori di materie prime e di alcuni dei principali player del settore.
2. *È stato attivato anche un nuovo sito, logistico e produttivo, nei pressi di Padova, l'azienda intende estendere la certificazione ambientale anche in questo sito entro il prossimo anno. I tempi previsti per l'estensione sono riportati nel paragrafo* ***9.1****.*

Tutti gli obiettivi di miglioramento derivanti dalle linee guida della Politica per la Qualità e l'Ambiente emanata e sostenuta dalla Direzione sono oggetto di riesame annuale e sono evidenziati nel documento di Riesame generato in conformità alle prescrizioni delle Norme internazionali di gestione applicate dall'organizzazione:

1. **UNI EN ISO 9001:2015,**
2. **UNI EN ISO 14001:2015,**
3. **Regolamento (CE) n° 1221 del Parlamento e del Consiglio del 25 novembre 2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit, registrazione ottenuta in data 8 settembre 2005 e, aggiornata ai requisiti del Reg. CE 2017/1505.**

Per un dettaglio delle azioni previste al fine del raggiungimento di tali obiettivi, la documentazione delle risorse coinvolte ed impiegate e la tempistica di monitoraggio degli stati di avanzamento si rimanda al successivo **punto 9**.

4. CARATTERISTICHE DELL'AREA DI INSEDIAMENTO E FATTORI DI IMPATTO AMBIENTALE

Il sito ove insiste la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** è ubicato in zona collinare ad un'altitudine di ca. 350 m s.l.m. nel Comune di Pietradefusi (AV), Zona Industriale P.I.P., Località San Leonardo, a circa 1 Km a Sud del comune di Pietradefusi, a circa 20 km da Avellino ed a circa 20 km da Benevento.
Il sito sorge lontano da corsi d'acqua significativi se non gli impluvi naturali, l'area di insediamento si trova nel bacino idrico del fiume Calore cui di fatto recapitano le acque meteoriche.

Il sito confina:
1. a Nord con terreni privati di natura agricola di proprietà dell'organizzazione,
2. a Sud con S.S. 7 Appia,
3. a Ovest con terreni privati di natura agricola di proprietà dell'organizzazione,
4. a Est con altro opificio industriale (tipografia Gepal).

Le coordinate geografiche di riferimento sono:
1. **nord 41° 02' 21",**
2. **est 14° 53' 54**

Secondo il vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Pietradefusi, le aree di proprietà della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** sono destinate a "**Zona D2 per l'industria e l'artigianato**" e non sono sottoposte a vincolo paesaggistico - ambientale.
L'area del sito non è soggetta a vincolo idrogeologico, tantomeno l'azienda rientra nella classificazione di industria insalubre (rif. D.M. 05.09.1994).
L'area del sito è classificata in categoria "zona 1" rispetto alla nuova classificazione del rischio sismico derivata dall'ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n° 327/2003.

L'azienda ha provveduto a reperire l'indagine geologica redatta il 11.02.1997 dal dr. Claudio Sacco (geologo n° 290 Ordine Regione Campania) in occasione della lottizzazione del terreno, al fine di verificarne la stratigrafia ed il livello della falda acquifera. Per determinare la composizione chimica media del terreno (non indicata nella citata relazione geologica) è stato effettuato il prelievo di un campione significativo a circa 1 metro di profondità nell'area centrale del piazzale prospiciente l'opificio; tale indagine, sebbene priva di ufficialità, sarà ripetuta ad ogni significativo cambiamento delle condizioni strutturali.

Tabella composizione chimica media del terreno (profondità del prelievo 1 m circa, media di tre valori)

Elemento	Metodo	Unità (1)	Valore	Limite (2)
Arsenico	EPA 7060A	mg/kg s.s.	< 0,001	50
Cadmio	EPA7130	mg/kg s.s.	< 0,002	15
Cobalto	EPA7200	mg/kg s.s.	4,41	250
Cromo totale	EPA7190	mg/kg s.s.	5,80	800
Cromo VI	EPA3060A	mg/kg s.s.	< 0,005	15
Mercurio	EPA7471A	mg/kg s.s.	0,52	5
Nichel	EPA7520	mg/kg s.s.	2,14	500
Piombo	EPA7420	mg/kg s.s.	28,26	1.000
Rame	EPA7210	mg/kg s.s.	63,10	600
Zinco	EPA7950	mg/kg s.s.	27,20	1.500
Idrocarburi leggeri	EPA8021B	mg/kg s.s.	< 0,02	250

(1) mg/kg s.s. = milligrammi per 1 chilogrammo di sostanza secca (terreno essiccato a peso costante a 105°C)
(2) limiti di concentrazione previsti dalla tab. 1, colonna B, D.M. 471/99.
FONTE rapporto di prova laboratorio esterno, analisi rinnovata il 16 maggio 2007, prelevando tre campioni nelle aree esterne all'opificio durante i lavori di realizzazione delle nuove fondazioni.

Dalla analisi della tabella sopra riportata si evince che il terreno sottostante l'opificio non presenta alcun livello di inquinamento relativamente agli elementi indagati.

2023-09-15

4.1 Impatto Visivo.

Lo stabilimento sorge in area industriale e si inserisce armoniosamente nel profilo generale del sito in quanto non differisce significativamente dagli altri edifici presenti; la scelta dei colori esterni rende di fatto gradevole l'aspetto generale del complesso.

Una costante manutenzione degli esterni garantisce un mantenimento di tale requisito, così come l'ordine generale e la pulizia delle aree esterne trasferisce immediatamente la sensazione di un'azienda gestita con cura dei particolari.

Si può ragionevolmente concludere quindi che l'opificio si inserisce con una certa armonia nel contesto paesaggistico della zona.

Nel sito non sono presenti coperture o altri manufatti in cemento-amianto essendo stato costruito successivamente alla entrata in vigore della normativa che ne vieta l'utilizzo.

4.2 Odori.

La tipologia produttiva fa sì che non si verificano emissioni di cattivi odori all'esterno dello stabilimento.

4.3 Rumore esterno.

Il Comune di Pietradefusi non ha imposto limiti più restrittivi rispetto alla legislazione nazionale in materia di inquinamento acustico (DPCM 01.03.1991), ed ha inserito l'area nel Piano comunale di zonizzazione acustica nella **classe IV "aree ad intensa attività umana"** come risulta dalla planimetria redatta a cura del tecnico abilitato prof. F. Sigismondi conformemente alla legge n° 447 del 26 ottobre 1995 ed in ottemperanza a quanto stabilito dalla Delibera Regione Campania n° 6163 del 20/10/1995

Il Piano di zonizzazione è stato adottato con delibera del Consiglio Comunale n° 16 del 5 luglio 2001.

L'azienda è anche in possesso dell'A.U.A. emessa con decreto della Provincia di Avellino Prot. 9278 del 13 febbraio 2014 che prevede anche il nulla osta acustico per l'opificio.

Limiti massimi di immissione relativi alle classi di destinazione d'uso del territorio (D.P.C.M. del 14/11/1997)		
Classi di destinazione d'uso	**Tempi di riferimento**	
	Diurno (06.00/22.00)	**Notturno (22.00/06.00)**
I aree particolarmente protette	50 dB(A)	40 dB(A)
II aree prevalentemente residenziali	55 dB(A)	45 dB(A)
III aree di uso misto	60 dB(A)	50 dB(A)
IV aree di intensa attività umana	**65 dB(A)**	**55 dB(A)**
V aree prevalentemente industriali	70 dB(A)	60 dB(A)
VI aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	70 dB(A)

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** effettua le misurazioni fonometriche al perimetro dello stabilimento **ogni tre anni**, o nel caso si verifichino sostanziali cambiamenti negli impianti produttivi o nel caso di variazioni legislative. I valori massimi del Leq in dB(A), misurati di giorno, durante il pieno svolgimento delle attività lavorative, (l'azienda attua il processo su due turni lavorativi) rispettano la normativa per la specifica area di classificazione.

Misure eseguite durante il giorno					
Punto di misura	**Ubicazione**	**L_{eq} dB(A)**	**Lai $_{max}$**	**Las $_{max}$**	**Limite dB(A)**
P1	**Ingresso principale**	**60,4**	79,4	73,2	**65**
P2	**Piazzale posteriore**	**65,3**	76,4	72,0	**65**
P3	**Officina**	**48,9**	65,0	60,5	**65**
P4	**Piazzale anteriore**	**63,5**	91,1	80,6	**65**

2023-09-15

- **Fonte rapporto di prova laboratorio esterno.**
- **Indagine effettuata il 21 marzo 2023. (prossima indagine nel marzo 2026)**
- **dB(A) = decibel attenuato (misura di pressione sonora).**

2023-09-15

4.4 Fumi e polveri.

L'azienda in possesso dell'A.U.A. emessa con decreto della Provincia di Avellino Prot. 1542 del 9 luglio 2015 che include anche la autorizzazione alle emissioni in atmosfera ex art. 269 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n° 152 per i punti sotto elencati.
La natura delle emissioni viene controllata attraverso prelievi e successive analisi al camino con frequenza annuale, la qualità delle emissioni è tale da non costituire nocumento alla salute.
I punti di emissione presi in esame sono i seguenti:

Punto di emissione	Denominazione	art. 269 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n° 152	Elementi autorizzati
E1/A	Processo stampaggio poliuretano	1542 del 9 luglio 2015	C.O.V. (classe I-isocianati e II-tetracloroetilene
E2	Bruciatore caldaia	1542 del 9 luglio 2015 in deroga	D.Lgsl.152/06 art. 272, c.1, p.1, dd
E3	Bruciatore caldaia	1542 del 9 luglio 2015 in deroga	D.Lgsl.152/06 art. 272, c.1, p.1, dd
E4	Gruppo elettrogeno	1542 del 9 luglio 2015 in deroga	D.Lgsl.152/06 art. 272, c.1, p.1, bb
E5	Processo stampaggio poliuretano	1542 del 9 luglio 2015	C.O.V. (classe I-isocianati e II-tetracloroetilene
E6	Processo stampaggio poliuretano	1542 del 9 luglio 2015	C.O.V. (classe I-isocianati e II-tetracloroetilene
E7	Processo stampaggio poliuretano	1542 del 9 luglio 2015	C.O.V. (classe I-isocianati e II-tetracloroetilene

L'azienda dispone di più sistemi di abbattimento degli inquinanti aspirati costituiti da sistemi di condotte all'interno del capannone atte ad aspirare totalmente i fumi prodotti; gli stessi sono quindi convogliati nelle batterie di filtri pluristadio ed a carboni attivi soggetti a periodica manutenzione come prescritto dal costruttore.

Le analisi effettuate sulle emissioni a valle del sistema di abbattimento hanno evidenziato i seguenti valori:

Punto di emissione	Denominazione	Elemento ricercato	Concentrazione media	Limite concentrazione	Portata oraria a regime Nm^3/h	Flusso di massa g/h	Limite flusso di massa
E1/A	Processo stampaggio PU	C.O.V. (1)	mg/Nm³ **0,00**	**mg/Nm³ 20**	4.135	0,001	**g/h 150(2)**
E5	Processo stampaggio PU	C.O.V. (1)	mg/Nm³ **=**	**mg/Nm³ 20**	=	=	**g/h 150(2)**
E6	Processo stampaggio PU	C.O.V. (1)	mg/Nm³ **0,50**	**mg/Nm³ 20**	7.140	0,0007	**g/h 150(2)**
E7	Processo stampaggio PU	C.O.V. (1)	mg/Nm³ **0,01**	**mg/Nm³ 20**	8.375	0,0001	**g/h 150(2)**

1. C.O.V.: (classe I-isocianati e II-tetracloroetilene)
2. limite derivato dal D.lgs. 152/06 all.1 alla parte V, punto 4, classe II,
dati aggiornati al 21 settembre 2022, fonte laboratorio esterno (prossima indagine a settembre 2023).

L'azienda ha provveduto anche al monitoraggio dei fumi emessi dalla caldaia a gas per la produzione di acqua calda industriale.

Punto di emissione	Denominazione	Portata oraria a regime Nm^3/h	Elemento ricercato	Concentrazione media (mg/Nm³)	Limite (mg/Nm³)
E2	Bruciatore caldaia (Viessman PV1)	300	CO_2	17,00	**---**
			NOx	2,00	**500** (1)
			SOx	<0,01	**700** (1)
E3	Bruciatore caldaia (Viessman SX1)	350	CO_2	277,00	---
			NOx	15,00	**500** (1)
			SOx	<0,01	**700** (1)

2023-09-15

- **Fonte rapporto di prova laboratorio esterno, indagine effettuata il 07 novembre 2022 applicando la metodica prevista dalla vigente normativa di legge da laboratorio privato, (prossima indagine a novembre 2023)**
- **mg/Nm³ = milligrammi per normal metro cubo; g/h = grammi per ora**

(1) Delibera Regione Campania n° 4102 del 5 agosto 1992, punto 12.

4.5 Agenti chimici aerodispersi in ambiente esterno.

Data la natura del processo produttivo, con speciale riferimento alla zona chimica di processo, l'azienda opera il monitoraggio della presenza di SOV (di-isocianato di-fenil-metano, xilene, diclorometano, esano), potenziali fonti di nocumento alla salute dei lavoratori ed all'ambiente nel caso di eventualmente la loro dispersione nell'ambiente circostante.
I valori misurati in ambiente esterno sono risultati inferiori ai TLV previsti di un ordine di grandezza variabile fra 50 e 500 volte, e quindi perfettamente rientranti nei limiti suggeriti dal NIOSH. (NATIONAL INSITUTE FOR OCCUPATIONAL SAFETY AND HELTH).

4.6 Gestione delle sostanze pericolose.

In azienda sono presenti ed utilizzate varie sostanze che possono presentare pericolo per l'ambiente se la loro gestione non avvenisse in forma controllata e secondo quanto stabilito dalle MSDS specifiche.

4.7 Prevenzioni incendi.

Il rischio incendio è legato alla presenza di sostanze combustibili, l'organizzazione è in possesso del prescritto certificato prevenzione incendi, rilasciato dal Comando Provinciale VV.FF. di Avellino, sulla scorta della SCIA del 26 novembre 2014 con Prot. 00013410, con Verbale di visita tecnica di prevenzione incendi (ai sensi dell'art. 4, comma 2, D.P.R. 151/2011) Prot. 00000066 del 5 gennaio 2015.
Il CPI è stato aggiornato con "Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio" del 21/10/2019 Prot. 00019657", con validità fino al 21/10/2024.

È in funzione e viene sottoposto a regolari controlli registrati un sistema antincendio costituito da riserva idrica, pompe di servizio, idranti ed estintori. Viene altresì condotto un monitoraggio continuo delle giacenze di sostanze pericolose ai fini del contenimento delle quantità al di sotto dei limiti come descritti nella nota in calce alla tabella sopra riportata.

4.8 Sostanze a potenziale effetto serra/lesive dello strato di ozono.

L'azienda utilizza nel proprio processo gas espandenti già presenti nelle materie prime, gli stessi sono classificati **ODP=0** e quindi ad oggi considerati non causa di danno all'atmosfera. Il continuo aggiornamento tecnologico garantisce l'utilizzo di sostanze compatibili ed il continuo monitoraggio delle migliori tecnologie disponibili in materia.
Sono anche utilizzati sistemi di refrigerazione contenenti Gas serra del tipo R404 e R407, in merito ai controlli su tali apparecchiature si rimanda al paragrafo **8.3.10**.

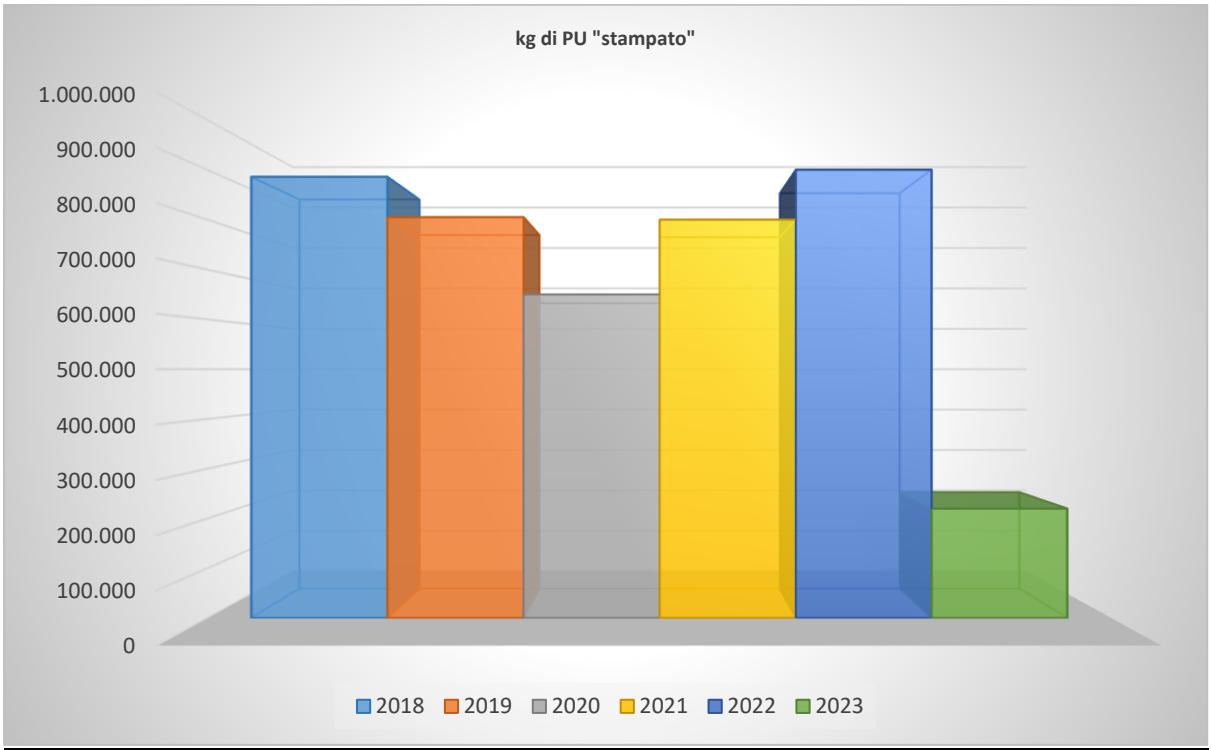
4.9 Planimetrie del sito.

Tutti i paragrafi sopra elencati sono facilmente posizionabili nella planimetria generale a disposizione nel sito produttivo.

5. IL PROCESSO PRODUTTIVO.

In ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** si realizza il processo di stampaggio a freddo di manufatti in poliuretano; la produzione totale dello stabilimento di Pietradefusi è sintetizzata nella tabella seguente:

Sito	Anno	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Pietradefusi	**kg di PU "stampato"**	885.760	805.000	650.000	800.000	900.000	220.000



Fonte interna, dati consuntivi del bilancio aziendale ricavati dal sistema gestionale (depurati delle giacenze iniziali e finali).

Il processo produttivo si sviluppa essenzialmente come descritto nello schema sotto riportato:

1. Accettazione delle materie prime e dei materiali accessori, mediante attività di controllo della conformità ai fini della corretta esecuzione del processo di stampaggio,
2. Preparazione del materiale per la lavorazione, attraverso il trasferimento nel capannone e il travaso nei serbatoi,
3. Carico dei serbatoi a bordo macchina, a temperatura controllata, operato mediante impianto di adduzione a circuito chiuso,
4. Stampaggio dei manufatti mediante macchina schiumatrice a dosaggio automatico, e stampi riscaldati ad una temperatura di circa 65°C (stampaggio a freddo), in base a specifiche procedure operative eseguite solo da personale allo scopo addestrato,
5. Estrazione del manufatto dagli stampi e controllo visivo dello stesso,
6. Degassazione del manufatto (fuoriuscita dei gas e rigonfiamento mediante punzonatura manuale),
7. Rifinitura del manufatto (asportazione delle sbavature),
8. Confezionamento dei pezzi secondo le specifiche prodotto,
9. Stivaggio del materiale nell' area prodotto finito in attesa del carico per il trasporto alla destinazione finale,
10. Consegna al cliente.

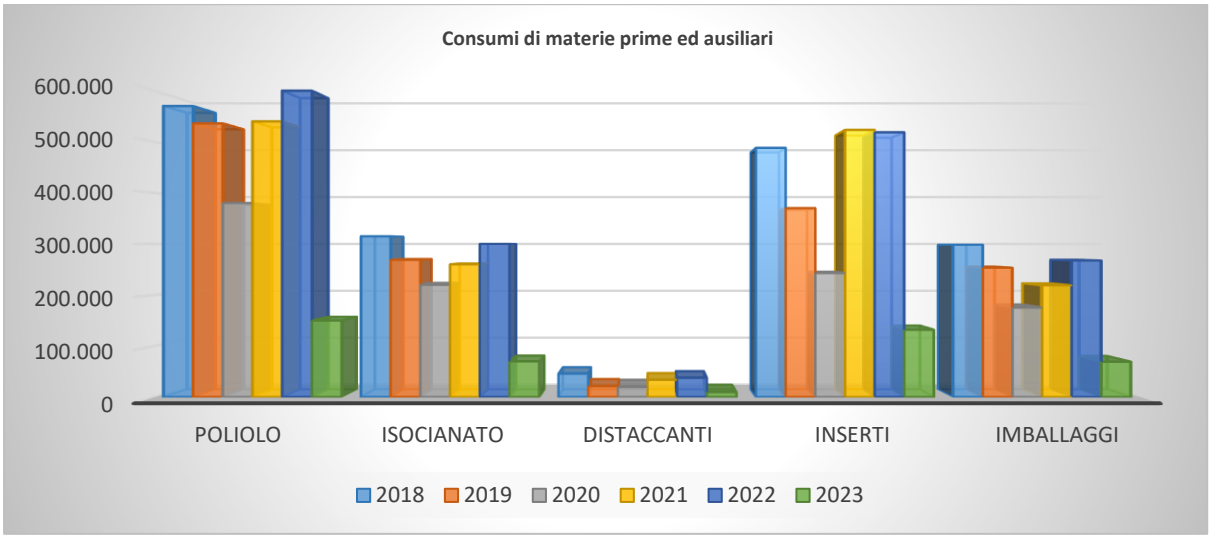
2023-09-15

5.1 Consumi di materie prime ed ausiliari.

Di seguito sono elencati i consumi delle principali materie prime ed ausiliari utilizzati per la realizzazione del processo produttivo. In questa categoria sono comprese anche sostanze pericolose comprese negli elenchi del D.P.R. 17 maggio 1988 n° 175, ai sensi della legge 16 aprile 1987 n° 183. (l'azienda è consapevole che tale normativa è stata abrogata; tuttavia, in assenza di riferimenti legislativi precisi di riferimento, continua ad applicare in via cautelativa i limiti previsti dalla citata norma).

L'elenco di tali sostanze è compreso nella sottostante tabella, le quantità stoccate di ogni singolo elemento classificato come pericoloso, sono inferiori ai limiti fissati dalla norma in relazione agli adempimenti previsti, l'organizzazione tiene sotto controllo le quantità stoccate mediante un sistema informatico che prevede soglie di allarme sia per i livelli minimi che per quelli massimi. Tale scelta gestionale è originata dalla volontà di non rientrare nel novero delle aziende a rilevante impatto ambientale.

ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Poliolo (poliolo formulato al 100%)	**kg**	569.900	536.000	400.000	540.000	600.000	150.000
Isocianato (difenilmetano-4,4-diisocianato)	**kg**	315.000	269.000	250.000	260.000	300.000	70.000
Agenti distaccanti (ausiliari)	**kg**	46.105	21.700	20.150	34.000	38.000	10.000
Inserti metallici	**kg**	239.917	201.500	102.039	283.000	272.100	68.876
Inserti in legno	**kg**	90.048	72.150	55.000	77.185	75.000	19.500
Inserti in plastica	**kg**	158.151	100.500	85.750	163.000	171.500	43.610
Imballaggi in cartone	**kg**	95.433	98.300	83.725	87.160	97.750	19.975
Imballaggi in plastica	**kg**	14.220	10.150	7.700	15.140	15.750	4.590
Imballaggi in legno	**kg**	188.790	125.000	84.000	116.600	154.000	44.800



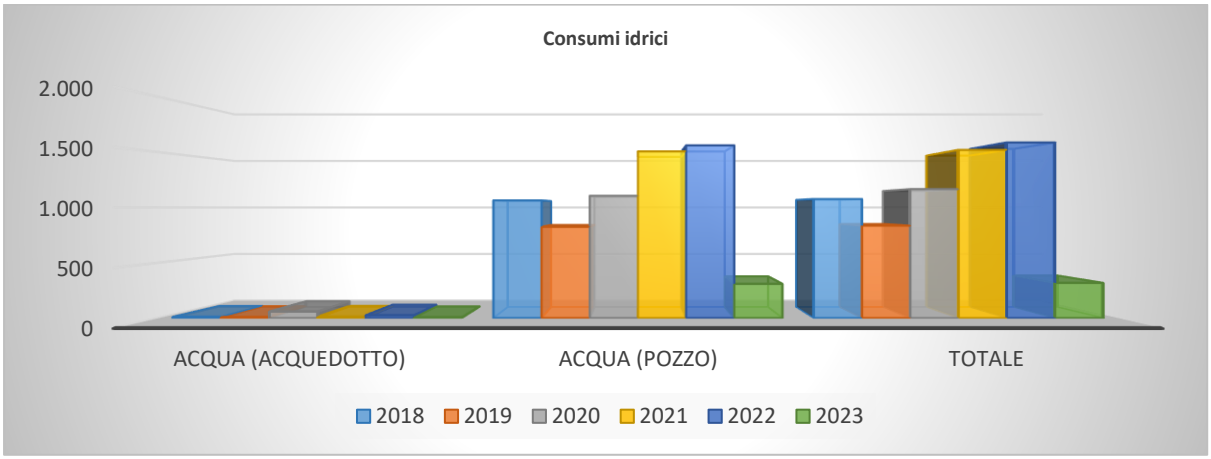
- **Fonte interna, dati consuntivi del bilancio aziendale ricavati dal sistema gestionale (depurati delle giacenze iniziali e finali).**

5.2 Consumi idrici

L'acqua utilizzata nel sito a scopi civili deriva dalla rete consortile, mentre per l'impianto antincendio ed il processo dal pozzo aziendale.

Sito	ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Pietradefusi	Acqua (acquedotto)	m^3	12	10	60	13	26	9
	Acqua (pozzo)	m^3	1.064	825	1105	1.506	1.560	310
	TOTALE	**m^3**	**1.076**	**835**	**1.165**	**1.519**	**1.586**	**319**

- **Per il prelievo da acquedotto, fatture ente erogatore acqua potabile. Per il pozzo registrazione delle letture dello strumento di misura installato.**
- **Tutta l'acqua relativa al processo viene prelevata dal pozzo, quindi la fornitura da acquedotto è limitata al solo uso potabile.**

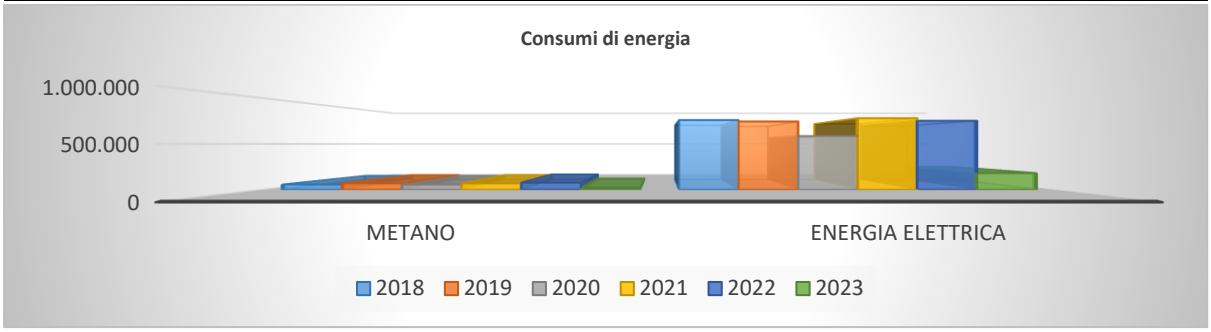


5.3 Consumi di energia

Il processo di stampaggio a freddo prevede comunque l'utilizzo di energia sotto forma di calore ottenuto mediante la combustione di gas naturale. *Per l'energia elettrica, in tabella viene riportata la quota (1) proveniente da fonti rinnovabili.*

Sito	ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Pietradefusi	Metano (1)	m^3	56.509	68.155	57.298	68.563	76.197	19.144
	Energia elettrica (1)	kWh	760.986	745.325	586.325	781.630	753.832	181.404
	quota fonti rinnovabili E.E.	*%*	*40,83*	*41,51*	*45,04*	*42,32*	-	-

2023-09-15



- **L'andamento del consumo di gas metano e dovuto alla tipologia dei sistemi PU utilizzati per la realizzazione degli schiumati "flessibili" che, necessitano di differente settaggio delle temperature stampi.**

(1) *Dato ricavato dalle fatture fornitore energia elettrica e gas metano.*

5.4 Bilancio di massa e di energia consuntivo al 31 dicembre 2022.

Emissioni in atmosfera	**C.O.V.**	**(kg/anno) (1)**	***0,03***

ENTRATA (2)	**U.M.**	**Anno 2022**	**USCITA (3)**	**U.M.**	**Anno 2022**
Poliolo	kg	***600.000***	**Poliuretano (4)**	kg	***900.000***
Isocianato	kg	***300.000***			
Ausiliari di processo	kg	***38.000***			-
Legno (inserti)	kg	***75.000***			-
Ferro (inserti)	kg	***272.100***			-
Plastica (inserti)	kg	***171.500***			-
Imballaggi	kg	***267.500***	**Rifiuti smaltiti (5)**	kg	***125.809***
Energia elettrica	kWh	***753.832***	1. pericolosi	kg	***1.655***
Metano	m^3	***76.197***	2. non pericolosi	kg	***107.090***
Acqua	m^3	***1.586***	Percentuale pericolosi		***1,30%***

(1) fonte: calcolo interno su n° 3.680 ore lavorative nel corso dell'anno (230 giorni/anno per 16 ore al giorno), moltiplicato per il valore di emissione rilevato analiticamente (flusso di massa),

(2) fonte interna, dati consuntivi del bilancio aziendale ricavati dal sistema gestionale (depurati delle giacenze iniziali e finali),

(3) Fonte interna, dati consuntivi del bilancio aziendale ricavati dal sistema gestionale (sommatoria delle vendite),

(4) al netto del peso degli inserti in legno, ferro e/o plastica,

(5) Sommatoria dei dati registrati sul registro di carico e scarico rifiuti ed inseriti nella dichiarazione MUD.

2023-09-15

6. GLI IMPIANTI TECNOLOGICI E PRODUTTIVI.

Il complesso degli impianti tecnologici comprende impianti, dispositivi e macchine, che permettono di svolgere le attività di produzione descritte al capitolo precedente.

6.1 Impianto per la produzione di calore.

Impianto termico centralizzato per il riscaldamento ambientale e la produzione di acqua calda destinata al riscaldamento degli stampi costituto da due generatori **il primo (PV1) da 250 kW**, **il secondo (SX1) è invece da 225 kW, entrambi sono alimentati a metano.**
La rete di distribuzione dell'acqua calda è costituta da tubi in acciaio coibentati onde limitare al massimo la dispersione termica che raggiungono le singole postazioni di stampaggio.

6.2 Impianto per la produzione di aria compressa.

L'impianto si compone di due compressori marca FIAC, modello Airblok 50 e 102SD.

Gli stessi accumulano aria fino alla pressione di 10 bar (145 psi) in un unico serbatoio di accumulo della capacità di 2.000 litri. L'impianto è dotato di un sistema per lo scarico delle condense con ricuperatore degli oli con filtro separatore e sistema di raccolta dell'olio di scarico che viene quindi smaltito con gli altri oli esausti.

6.3 Impianto refrigerazione dell'acqua.

L'impianto è costituito da due HITEMA, il modello ECA 030 / CHP dotato di n° 1 gruppo compressori con una potenza massima assorbita pari a kW 8,4 e da un compressore modello ESE07 S/CHP_DC_TR_DPAT.

I due modelli utilizzano come gas refrigerante rispettivamente il freon R 404a, in quantità di kg 8,0 e il freon R407, in quantità di kg 21,0.

6.4 Impianto antincendio.

L'impianto antincendio è costituito da un gruppo pompe e da una riserva idrica interrata di 53 m^3, in modo da garantire il carico minimo in caso di necessità.
L'impianto è collegato ad un gruppo di generazione di elettricità autonomo Diesel con una potenza di 20 kW. Sono installati sensori di fumo e di sostanze chimiche collegati ad un sistema di allarme generale, nei pressi dei depositi isocianato e poliolo sono installati sistemi di generazione di schiuma antincendio.

6.5 Impianto di essiccazione dell'aria.

L'impianto si compone di due circuiti, uno di aria compressa diviso in due scambiatori di calore e un circuito frigorifero; la potenza installata è pari a kW 1,25 in fase di spunto e kW 0,96 in fase di esercizio. Il condensatore utilizza gas freon del tipo R 404a presente nella quantità di 1.300 grammi.

Sia questo impianto che quello descritto al precedente punto 6.3 utilizzando gas che sono ad oggi considerati ODP = 0 (potenziale di danneggiamento dell'ozono) così come previsto dal protocollo di Montreal.

6.6 Impianto di aspirazione fumi.

L'impianto ha lo scopo di aspirare i fumi raccolti dalle cappe poste sulle postazioni di lavoro a servizio delle macchine schiumatrici/dosatrici. Le cappe hanno dimensioni pari al 50% del diametro della giostra sulla quale sono installate, sono sorrette alla macchina mediante opportuni sistemi di ancoraggio. Gli impianti sono in numero di quattro composti da vari elementi filtranti ed abbattenti.
A valle di questi dispositivi sono posti filtri a carboni attivi collegati alle bocche prementi degli elettroventilatori in modo da filtrare i fumi aspirati prima di espellerli in atmosfera, **le macchina rispettano i limiti di emissione sonora pertinenti nell'area.**
Il filtro utilizzato è diviso in tre stadi, prefiltro, filtro a V e filtro a carboni attivi.

L'impianto è soggetto a manutenzione interna costituita da una verifica visiva mensile e a manutenzione annuale a cura del costruttore per la pulizia/sostituzione dei filtri ed eventualmente dei carboni attivi.

6.7 Impianto di stoccaggio e carico serbatoi bordo macchina.

L'impianto è costituito da tre depositi tra loro fisicamente separati che rispettivamente alloggiano poliolo, isocianato e solventi. Tali depositi sono realizzati conformemente alle vigenti disposizioni in materia di sicurezza ed alimentano il ciclo produttivo tramite un circuito chiuso; per quanto riguarda il carico dei serbatoi di più piccola dimensione a servizio delle macchine schiumatrici/dosatrici gli stessi sono caricati con l'ausilio di pompe adoperate solo per questo scopo.
I locali sopra descritti sono realizzati in modo tale da evitare qualsiasi dispersione di sostanze nel caso di sversamenti accidentali.

6.8 Giostre semiautomatiche di produzione (porta stampi).

Le "giostre" semiautomatiche sono presenti in numero di undici, una è dotata di presse che possono essere utilizzate in modo sia automatico che semiautomatico, le altre sono tutte semiautomatiche.
Ognuna di esse monta dodici stampi adibiti alla produzione di altrettanti semilavorati, l'apertura degli stampi è agevolata dalla presenza di pistoni pneumatici.

6.9 Attività di manutenzione macchine ed impianti.

Per questa attività l'azienda si è dotata di un laboratorio/officina con le attrezzature adatte allo scopo come: banco lavoro, tornio con vari attrezzi di lavoro e tutta una serie di utensili manuali ed elettrici.

7. LA POLITICA AMBIENTALE DELLA *Essepieffe* ITALIA S.r.l.

La Direzione della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** si impegna a perseguire una politica che pone al centro delle attività il cliente sia interno che esterno.
In particolare la soddisfazione del cliente interno è perseguita attraverso momenti di verifica e di aggiornamento sui temi correlati ai servizi/prodotti offerti.
La soddisfazione del cliente esterno viene perseguita offrendo e adeguando tutti i processi alle sue particolari esigenze, implicite ed esplicite rilevate e monitorando sia i progressi culturali, sia il raggiungimento degli obiettivi concordati in fase contrattuale.
A tal fine si impegna anche a:

1. mantenere la conformità con tutte le leggi ed i regolamenti vigenti in campo ambientale, siano essi di origine regionale, nazionale o comunitaria;
2. perseguire il miglioramento continuo teso alla riduzione delle incidenze ambientali ad un livello **"corrispondente all'applicazione economicamente praticabile della migliore tecnologia disponibile".**

Il cliente, nel senso più ampio del termine, assume quindi un ruolo centrale per il successo della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.**
Diventa perciò importante conoscerlo a fondo, erogare servizi/prodotti rispondenti ai suoi bisogni e creare un'elevata cultura interna della **customer satisfaction**.

Gli obiettivi di qualità che si pone la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** sono:

1. **il miglioramento dell'immagine e della reputazione sul mercato**, e quindi l'incremento del numero dei clienti, incremento del fatturato, espansione territoriale dell'azienda e ingresso in nuove aree di mercato;
2. **la soddisfazione delle parti interessate (azionisti, clienti, dipendenti, fornitori)**, e quindi il raggiungimento degli obiettivi di budget, incremento del livello occupazionale, miglioramenti salariali, ridotto assenteismo e ridotta (o nulla) contenziosità con i dipendenti, costante riduzione del numero dei reclami, elevato livello di soddisfazione dei clienti, accordi di partnership con i fornitori;
3. **il rispetto degli impegni contrattuali espliciti ed impliciti**;
4. **la cura della comunicazione verso il cliente**;
5. **l'assistenza al cliente**;
6. la produzione di prodotti che rispettino le caratteristiche di legge del prodotto, mediante una attività pianificata di controllo continuo del prodotto e del processo.

Il raggiungimento di questi cinque obiettivi sarà costantemente monitorato attraverso la periodica rilevazione della customer satisfaction dei clienti e l'analisi dei reclami e l'applicazione di tutti gli strumenti che il sistema di gestione mette a disposizione.

1. **l'adozione delle più moderne tecniche di supporto al cliente**, che sarà perseguito attraverso una costante attività di formazione e aggiornamento del management aziendale e dei dipendenti che ricoprono ruoli di responsabilità;
2. **l'impegno al miglioramento continuo delle prestazioni del sistema;**
3. **Il rispetto della normativa sulla sicurezza dei luoghi di lavoro**.

Il raggiungimento e mantenimento di questi obiettivi sarà costantemente perseguito attraverso attività di formazione ed informazione del personale a tutti i livelli.
Relativamente ai requisiti igienici di prodotto l'azienda mantiene attivo un sistema di controllo specifico finalizzato alla riduzione ad una percentuale accettabile dei rischi legati alla tipologia di prodotto.

Relativamente agli aspetti ambientali la Direzione della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** definisce i seguenti obiettivi:

1. **Promuovere la responsabilità dei dipendenti** ad ogni livello verso la protezione dell'ambiente e realizzare programmi di informazione e formazione specifici: **coinvolgere ad ogni livello tutto il personale (interno ed esterno) nell'azione di prevenzione dell'inquinamento**;
2. **Assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche;**
3. **Conoscere la gestione ambientale dei propri fornitori;**
4. **Valutare l'introduzione nel processo produttivo** di materie prime ed ausiliarie che abbiano una migliore compatibilità ambientale rispetto a quelle attualmente in uso;
5. **Valutare in anticipo** gli impatti ambientali dei nuovi processi e delle modifiche agli impianti esistenti;
6. **Controllare e ridurre** gli impatti sulle acque superficiali e sui recapiti degli scarichi fognari;
7. **Controllare e ridurre** la produzione di emissioni inquinanti in atmosfera;
8. **Migliorare la gestione** dei rifiuti prodotti;
9. **Contenere** la pressione sonora generata dai processi;
10. **Mantenere un elevato standard** di manutenzione delle macchine e degli impianti al fine di ottimizzare il consumo energetico;
11. **Mantenere un elevato standard** di sicurezza in tutte le fasi di movimentazione delle sostanze.

Gli obiettivi generali e quelli specifici per funzione sono definiti annualmente dalla direzione e diffusi a tutto il personale dipendente cui sono assegnate le necessarie risorse per il loro raggiungimento

L'organizzazione assicura che la Politica per l'Ambiente sia:

- **DIFFUSA** mediante affissione e mediante illustrazione nel corso di specifiche riunioni,
- **APPLICATA** mediante verifiche ispettive,
- **SOSTENUTA** mediante la verifica dell'impegno per l'attuazione,
- **RIESAMINATA** per la conferma della sua validità e per eventuali modifiche in sede di Riesame della Direzione.

Pietradefusi, 16 gennaio 2023

L'amministratore Unico

2023-09-15

8. GLI ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITÀ DEL SITO.

Nell'ambito delle attività di introduzione del Sistema Comunitario di Ecogestione ed Audit (EMAS) è stata realizzata, dalla ***Essepieffe*** **ITALIA s.r.l.**, un'analisi ambientale iniziale finalizzata all'identificazione ed alla valutazione degli aspetti ambientali generati dalle attività svolte, con l'obiettivo ultimo di determinare la significatività degli aspetti ambientali da esse derivanti e le relative priorità di azione, avendo come riferimento quanto previsto dal Reg. (CE) 1221/2009.
Un'importante considerazione di carattere generale è che la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** aveva già posto in essere, seppure non formalmente e con la necessità di miglioramenti, modalità di gestione degli aspetti ambientali, orientate al controllo di quelli che, in seguito, sono stati valutati come significativi.

In accordo con i principi e le prescrizioni della più recente normativa in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro (D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.) è stata effettuata la Valutazione del Rischio tenendo conto di tutti gli elementi presenti nel sito.
Oggi l'obiettivo è quello di perseguire e dare dimostrazione all'esterno del miglioramento costante della propria efficienza ambientale. Di seguito si presentano le informazioni e i dati relativi agli aspetti ambientali presenti nel sito.

8.1 Cenni sulla metodologia di valutazione degli aspetti ambientali applicata.

La significatività degli aspetti ambientali esaminati nell'analisi ambientale iniziale è stata determinata sulla base di informazioni e dati relativi a:

RILEVANZA dei fattori di impatto, che ha considerato:

1. Pericolosità delle sostanze e materie prime utilizzate,
2. Rispetto della normativa vigente (eventuale scostamento dai limiti di legge),
3. Probabilità di eventi con impatto ambientale.

EFFICIENZA di risposta, ovvero la capacità di gestione da parte della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** dell'aspetto ambientale e dell'eventuale impatto ed effetto che ne può derivare.

SENSIBILITÀ del territorio, che ha considerato:
1. Ricettori sensibili (aree protette, aree vincolate, acquiferi, aree residenziali, ospedali, scuole, infrastrutture turistiche, ecc.),
2. lamentele da parte della popolazione residente.

La valutazione dei livelli di rilevanza, efficienza e sensibilità è stata effettuata per ogni aspetto ambientale individuato e per le seguenti condizioni di lavoro:

Normali (N)	normale svolgimento delle attività lavorative a regime; manutenzione ordinaria
Eccezionali (Ec)	avviamento ed arresto, manutenzione straordinaria
Emergenza (Em)	eventi incidentali, incendi, esplosioni, eventi catastrofici naturali.

8.2 Aspetti Ambientali indagati.

Nello svolgimento dell'Analisi Ambientale Iniziale sono stati presi in considerazione tutti gli aspetti ambientali diretti ed indiretti che possono essere presenti nel sito industriale.
La classificazione degli aspetti indiretti ha tenuto conto dei medesimi criteri applicati a quelli diretti, salvo la considerazione che verso questa categoria di aspetti l'azione di intervento dell'organizzazione risulta di tipo riflesso non dipendendo gli stessi dal proprio diretto controllo.
Le Tabelle inserite ai punti **8.2.11** e **8.2.12** riassumono gli aspetti diretti ed indiretti presenti nel sito specifico, ed indicano i possibili impatti e gli eventuali effetti ad essi correlati.

L'individuazione degli aspetti ritenuti presenti e/o rilevanti è stata effettuata tenendo conto sia delle condizioni normali che di quelle eventualmente eccezionali (avviamento e fermata del processo) ed avendo come riferimento l'andamento aziendale degli ultimi 3 anni (**occorre precisare che in tale lasso di tempo non sono state registrate emergenze né tanto meno situazioni anomale dal punto di vista ambientale**).

L'azienda non ricade nel campo di applicazione della normativa sulle attività a rischio di incidente rilevante (D. Lgs. 334/99), tuttavia essendo utilizzate nel processo sostanze pericolose (isocianati = diisocianato di difenilmetano) le stesse sono oggetto di particolare controllo sia per le condizioni di stoccaggio che per le quantità presenti.

8.2.1 Prelievo ed utilizzo dell'acqua.

La fonte di approvvigionamento idrico è l'acquedotto consortile per gli usi igienici, il pozzo aziendale per il processo produttivo e la riserva antincendio.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto l'acqua, sebbene sia una risorsa rinnovabile, richiede una attenta gestione al fine di evitarne sprechi.

8.2.2 Scarico delle acque reflue.

L'azienda non produce acque reflue derivanti dalle attività di processo, l'acqua utilizzata nel processo stesso serve esclusivamente per il riscaldamento e/o il raffreddamento degli stampi (sistema di termoregolazione) e circola forzatamente in un circuito chiuso. Le eventuali integrazioni derivano unicamente dal processo naturale di evaporazione.
Esiste un consumo di acqua legato agli usi igienici e sanitari del personale; gli scarichi derivanti sono convogliati nella fognatura consortile e rispettano i parametri fissati dalla vigente normativa (richiamata anche nella autorizzazione relativa). Nella medesima fognatura sono convogliate anche le acque meteoriche.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto gli scarichi, sebbene qualitativamente conformi a quanto stabilito dalla vigente normativa, possono essere involontario veicolo di inquinamento del suolo e delle acque superficiali e sotterranee.

8.2.3 Produzione ed utilizzo di energia.

L'impianto non ha centrali per la produzione di energia elettrica. Il fabbisogno attuale viene soddisfatto mediante allacciamento alle linee di distribuzione nazionale. Il consumo energetico è dovuto principalmente al funzionamento delle macchine di produzione.
Il processo aziendale richiede utilizzo di energia termica per il suo svolgimento (esclusivamente per la fase di riscaldamento degli stampi a circa 65°C), l'unica fonte energetica utilizzata è il gas naturale (metano) impiegato anche per alimentare gli impianti di riscaldamento degli ambienti di lavoro.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto il consumo di energia è direttamente proporzionale ai volumi produttivi ed alle condizioni di manutenzione delle macchine e degli impianti; in azienda viene tenuto costantemente sotto controllo il sistema di rifasamento al fine di garantire il mantenimento di un valore del cos. φ ottimale (valore annuo sempre superiore a 0,95).

8.2.4 Stoccaggio materie prime, prodotti finiti e sostanze pericolose.

Le principali materie prime utilizzate per la produzione sono le seguenti:
- poliolo,
- isocianato,
- solventi e distaccanti,
- inserti in ferro, legno e plastica,
- materiali da imballaggio,

Di fatto non esistono magazzini specifici per le materie prime, se non per l'isocianato e il poliolo, queste infatti sono stoccate omogeneamente per tipologia nei reparti di produzione in aree dedicate.
I prodotti finiti sono immagazzinati in area dedicata nel capannone.

I dettagli dei prodotti utilizzati sono contenuti nelle schede di sicurezza come previsto nel Decreto Ministeriale del

4 aprile 1997.

Sull'etichetta della sostanza/preparato devono essere presenti le seguenti informazioni:
- nome della sostanza/materiale;
- origine della sostanza/materiale (nome, indirizzo del produttore, distributore o importatore);
- simbolo di pericolosità, indicazione del pericolo derivante dall'uso;
- frasi standard di rischio (R) (il materiale viene classificato in base alle proprietà tossicologiche, agli effetti particolari sulla salute umana e agli effetti sull'ambiente);
- frasi standard di sicurezza (S).

L'elenco delle schede di sicurezza di tutti i prodotti utilizzati in azienda (M.S.D.S.) è conservato a cura di RSG, il controllo della gestione delle sostanze pericolose è illustrato nella relativa procedura / istruzione. Tale aspetto

ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la corretta gestione delle sostanze pericolose presenta implicazioni sia di carattere ambientale che di igiene e sicurezza dei lavoratori.
Per ciascuna delle sostanze individuate è stata messa in atto una specifica procedura di gestione al fine di massimizzare il livello di sicurezza (sistemi di aerazione, vasche di contenimento, sistemi di trasporto, messe a terra, presidi antincendio, ecc.).

8.2.5 Serbatoi interrati.

L'azienda non utilizza serbatoi interrati per lo stoccaggio di prodotti liquidi.

Tale aspetto ambientale **non viene quindi ritenuto presente, né significativo**.

8.2.6 Rifiuti.

Le tipologie di rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento nel corso degli ultimi 12 mesi sono indicate nella tabella seguente:

		Quantità smaltite in kg					
ARTICOLO	**C.E.R.**	**2018**	**2019**	**2020**	**2021**	**2022**	**2023** (31.03.2023)
Rifiuti plastici	**070213**	100.550	83.940	41.070	73.130	71.720	11.310
Limatura a trucioli di materiali plastici	**120105**	28.100	37.500	31.120	39.030	35.370	7.880
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	**130208***	0	0	50	0	15	0
Emulsioni oleose generate dallo scarico dei compressori	**130507***	0	0	531	0	700	0
Imballaggi in carta e cartone	**150101**	14.810	14.180	10.720	14.160	15.020	2.970
Imballaggi in plastica	**150102**	2.260	2.090	2.160	1.980	1.470	890
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	**150110***	4.860	1.220	1.280	620	640	0
Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi.	**150202***	100	300	500	180	300	0
Ferro e acciaio	**170405**	1.470	1.540	1.690	590	570	110
Fondi e residui di reazioni, alogenati	**070207***	0	8.710	0	0	0	0
Isocianati di scarto	**080501***	0	4.850	0	1.160	0	0
Toner e cartucce esauriti	**080318**	0	5	5	4	4	0

Per tutte le tipologie di rifiuto considerate è stata effettuata una classificazione al fine della corretta attribuzione del codice CER appropriato a cura di un laboratorio esterno qualificato allo scopo. Particolare attenzione è stata posta nella attribuzione dei cosiddetti codici a specchio per la verifica della non sussistenza della pericolosità.
L'azienda dispone di una raccolta completa delle autorizzazioni di tutti i trasportatori con cui intrattiene contratti di fornitura per il servizio di smaltimento e degli impianti di conferimento, correlate ai vari codici di riferimento.

2023-09-15

Presso l'impianto esistono diversi punti di raccolta e deposito temporaneo dei rifiuti (sia all'interno che all'esterno dei capannoni) che sono chiaramente identificati.
Per i rifiuti liquidi (oli usati) sono disponibili idonei contenitori dotati di sistema anti sversamento posizionati nel locale deposito oli.

La gestione interna dei rifiuti è affidata ai capi turno per quanto concerne la raccolta differenziata nei reparti e lo stoccaggio provvisorio; esiste una funzione aziendale (**CQ**) preposta alla gestione amministrativa che comporta la compilazione dei formulari di trasporto, del registro di carico e scarico e del MUD (coadiuvato da consulente esterno). La stessa funzione tiene sotto controllo le quantità stoccate, organizza le operazioni di trasporto e controlla che i mezzi di trasporto siano elencati nelle autorizzazioni riferibili alla ditta di trasporto.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la corretta gestione dei rifiuti è elemento essenziale per non incorrere in gravi sanzioni di tipo legale; inoltre una corretta applicazione del principio della raccolta differenziata permette di separare e recuperare una ingente quantità di materiali che possono essere destinati al riutilizzo con conseguente vantaggio di natura economica per l'azienda e più in generale di vantaggio globale per l'ambiente (riduzione del consumo di risorse)

8.2.7 Emissioni in atmosfera

L'azienda dispone di cinque punti di emissione a Pietradefusi, tutti sono stati oggetto di un sistematico censimento e classificazione.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la corretta gestione delle emissioni in atmosfera è obbligatoria per legge, inoltre è necessario tenere in perfetta efficienza i sistemi di abbattimento installati mediante costante manutenzione ed eseguire periodiche analisi di controllo al fine di verificare il rispetto dei limiti autorizzativi.

8.2.8 PCB, amianto e sostanze a potenziale effetto serra

- **PCB**

Aspetto non applicabile anche se sono in corso di installazione trasformatori elettrici, gli stessi infatti sono raffreddati a resine e quindi privi di tali sostanze.

- **AMIANTO**

Aspetto non applicabile in quanto non sono presenti manufatti contenenti amianto.

- **GAS SERRA**

L'azienda non utilizza tali gas nel proprio processo, emette una aliquota di CO_2 derivante dalla combustione del gas naturale.

- **ISOCIANATO**

L'azienda utilizza questa sostanza in associazione con il poliolo al fine di realizzare la schiuma poliuretanica base del proprio prodotto; la gestione di questa sostanza avviene in maniera controllata ed applicando la migliore tecnologia disponibile, non si evidenziano rischi per l'ambiente legati alla possibilità di sversamento del prodotto in quanto tutti i contenitori utilizzati sono specificamente realizzati e dotati di sistemi di contenimento.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente, ma non significativo.**

8.2.9 Rumore e vibrazioni.

L'azienda tiene sotto controllo il livello di pressione sonora all'interno dei reparti di lavorazione al fine di garantire ai lavoratori un ambiente idoneo e conforme alle prescrizioni di legge in materia di igiene e sicurezza sui luoghi di lavoro.

Altrettanto viene effettuato per verificare il livello di inquinamento acustico generato verso l'esterno, le indagini al riguardo eseguite confermano il rispetto dei valori imposti dalla legge nazionale e dal piano di zonizzazione acustica predisposto dal Comune di pertinenza.

Tale aspetto ambientale **viene ritenuto presente, ma non significativo** in quanto i livelli di rumore generati sono molto contenuti, al di sotto dei limiti di legge; inoltre la zona ove insistono i capannoni è classificata in classe **IV aree di intensa attività umana per il sito di Pietradefusi.**

8.2.10 Rischio incendio/esplosioni.

L'argomento viene esaustivamente trattato a pag. 27 nel paragrafo **8.3.8.**

8.2.11 Tabella riassuntiva degli aspetti ambientali diretti

ASPETTO Ambientale	CLASSE	S.	IMPATTI potenziale	EFFETTI	SORVEGLIANZA	GESTIONE EMERGENZA
Consumo acqua	**N**	S	Impoverimento delle falde.	Danni all'ecosistema interessato	Lettura strumenti di misura, controllo perdite.	Riparazione impianti, blocco delle mandate.
Consumo combustibili	**N**	S	Incremento della CO_2 nell'atmosfera.	Esaurimento di risorse non rinnovabili	Lettura strumenti di misura, sistemi di contenimento consumi	Riparazione impianti, blocco delle mandate.
Consumo energia elettrica	**N**	S	Impatti indiretti dovuti ai processi di produzione di energia	Esaurimento di risorse non rinnovabili.	Lettura strumenti di misura, sistemi di contenimento consumi	Blocchi automatici sulle macchine, sistema di messa a terra.
Questioni locali (rumore, vibrazioni, odore, polvere, impatto visivo, ecc.)	**N/Em** (1)	S	Degrado del paesaggio	Disturbo alla popolazione	Piano annuale delle analisi manutenzione preventiva. Controllo operativo e sorveglianza ambientale.	Manutenzione straordinaria.
Rifiuti	**N**	S	Dipende dal metodo di smaltimento	Danni all'ecosistema interessato	Raccolta differenziata, gestione dei formulari, del registro e delle autorizzazioni degli smaltitori.	Raccolta ed isolamento in caso di dispersione accidentale.
Rischio Incendio/esplosioni	**Em**	S	Inquinamento atmosferico	Danni all'ecosistema colpito	C.P.I., esercitazione periodiche, manutenzione estintori e rete idranti.	Squadra di primo intervento.
Scarichi liquidi e potenziali sversamenti	**N/Em** (1)	S	Inquinamento di corpo idrico superficiale	Danni all'ecosistema interessato	Manutenzione rete fognaria, analisi.	Contenimento, recupero e smaltimento.
Utilizzo di prodotti chimici	**Ec**	S	Inquinamento del suolo o delle acque	Danni agli ecosistemi interessati	Procedura per le attività di carico e scarico, registrazioni, formazione del personale.	Squadra di primo intervento, contenimento e recupero/smaltimento.

(1) la situazione di emergenza è correlata all'eventuale sversamento di prodotti pericolosi o al blocco del sistema di abbattimento fumi, tali situazioni sono governate a livello della Istruzione operativa per la gestione delle emergenze.

2023-09-15

8.2.12 Tabella riassuntiva degli aspetti ambientali indiretti.

ASPETTO Ambientale	CLASSE	S.	IMPATTI potenziale	EFFETTI	SORVEGLIANZA	GESTIONE EMERGENZA
Questioni relative al prodotto.	**N**	NS	Gestione del rifiuto e relativo smaltimento	Incremento della quantità di rifiuti.	Tutti gli elementi del manufatto possono essere riciclati (ferro, legno, plastica, poliuretano).	N.A.
Nuovi mercati.	**N**	NS	Presenza dei prodotti su tutto il mercato nazionale e comunitario.	Incremento della quantità di rifiuti, dilazionato nel tempo data la lunga vita residua del manufatto.	Tutti gli elementi del manufatto possono essere riciclati (ferro, legno, plastica, poliuretano).	N.A.
Attività di rifinitura, confezionamento e carico.	**N**	NS	Produzione di rifiuti che sono gestiti secondo le procedure ambientali dell'azienda.	Inquinamento ambientale diffuso.	L'azienda gestisce secondo le norme cogenti, i rifiuti prodotti e pianifica attività di miglioramento.	Raccolta ed isolamento in caso di dispersione accidentale.
Decisioni di programmazione	**N**	NS	Incremento della percentuale di prodotto realizzato.	Variazioni del bilancio di massa rispetto alle materie prime utilizzate, all'energia impiegata ed agli inquinanti emessi.	Vengono attuate azioni di miglioramento del processo; applicazione del SGA.	N.A.
Questioni di trasporto	**N**	NS	Dipende dalla quantità dei trasporti e dalla tipologia dei mezzi utilizzati	Inquinamento diffuso da gas di scarico.	Monitoraggio della ottimizzazione dei carichi in entrata ed in uscita.	N.A.

Legenda: C = classe, S = significatività (S = significativo, NS = non significativo)

- ❑ **Normali** **(N)** normale svolgimento delle attività lavorative a regime; manutenzione ordinaria
- ❑ **Eccezionali** **(Ec)** avviamento ed arresto, manutenzione straordinaria
- ❑ **Emergenza** **(Em)** eventi incidentali, incendi, esplosioni, eventi catastrofici naturali.

Nota: di fatto, dall'analisi del processo si evidenzia che non sono documentati casi classificabili come eccezionali legati ad avviamenti e/o fermate di macchine, attività di manutenzione straordinaria, ecc.

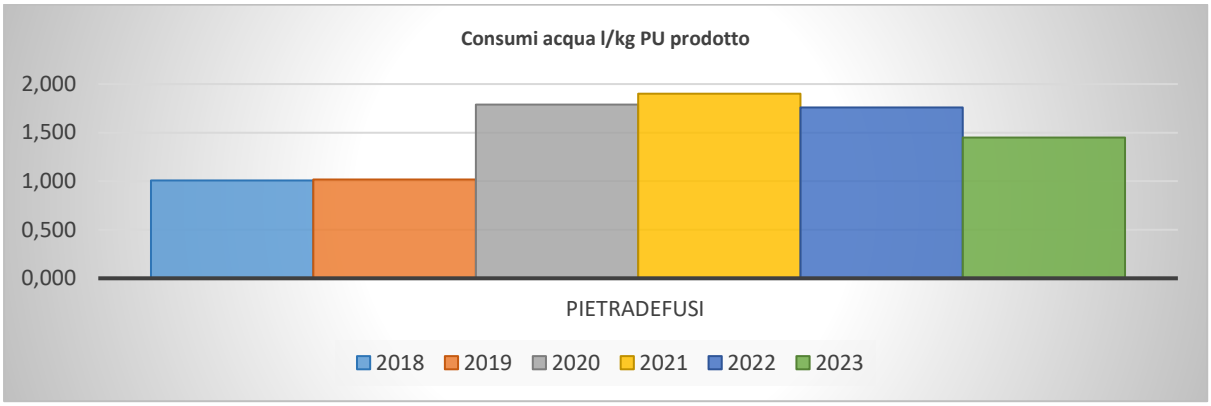
8.3 Indici degli Aspetti Ambientali indagati.

Di seguito sono descritti i dati oggi disponibili circa i consumi di risorse indicizzati rispetto alla produzione totale annua e le tecnologie messe in atto per il loro contenimento; di seguito sono altresì individuati gli obiettivi di miglioramento pianificati nel breve e medio periodo.

8.3.1 Consumo di acqua.

Il processo produttivo non richiede grandi quantità di acqua per il suo svolgimento, l'utilizzo è concentrato essenzialmente nel riscaldamento degli stampi mediante acqua riscaldata a circa 65°C che circola in impianto a circuito chiuso. Sono messe in atto azioni mirate al controllo dei consumi e dispersioni di calore al fine di evitare inutili sprechi.

Sito	ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Pietradefusi	**Acqua**	l/kg	1,009	1,016	1,79	1,90	1,76	1,45



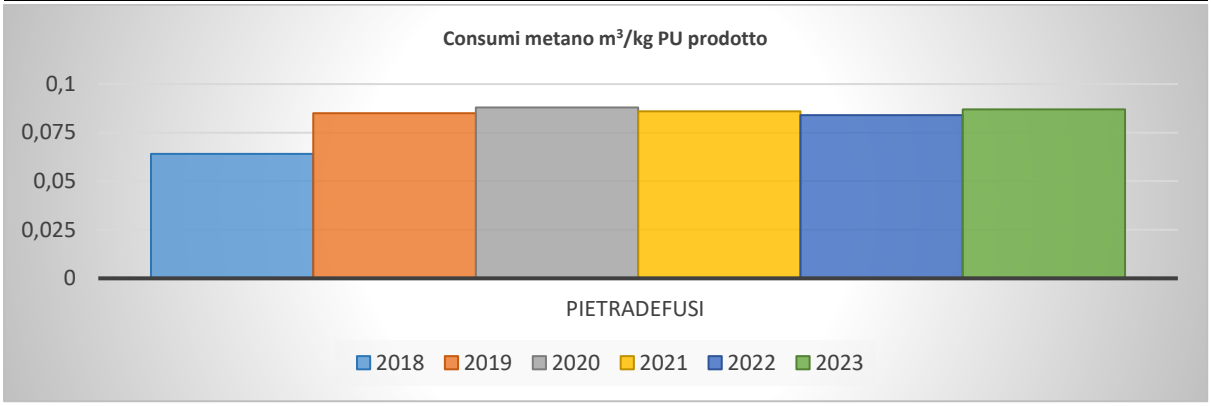
L'andamento del consumo di acqua dipende dal tipo di impianto a "circuito chiuso" utilizzato per il riscaldamento degli stampi.

8.3.2 Consumo di combustibili.

Il combustibile utilizzato è il gas naturale (metano). Il consumo di gas è controllato attraverso un sistema elettronico di gestione della combustione asservito alle caldaie.
Nel corso degli anni presi in esame il parametro di riferimento risulta essere il seguente:

Sito	ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023))
Pietradefusi	**Metano**	m^3/kg	0,064	0,085	0,088	0,086	0,084	0,087

2023-09-15



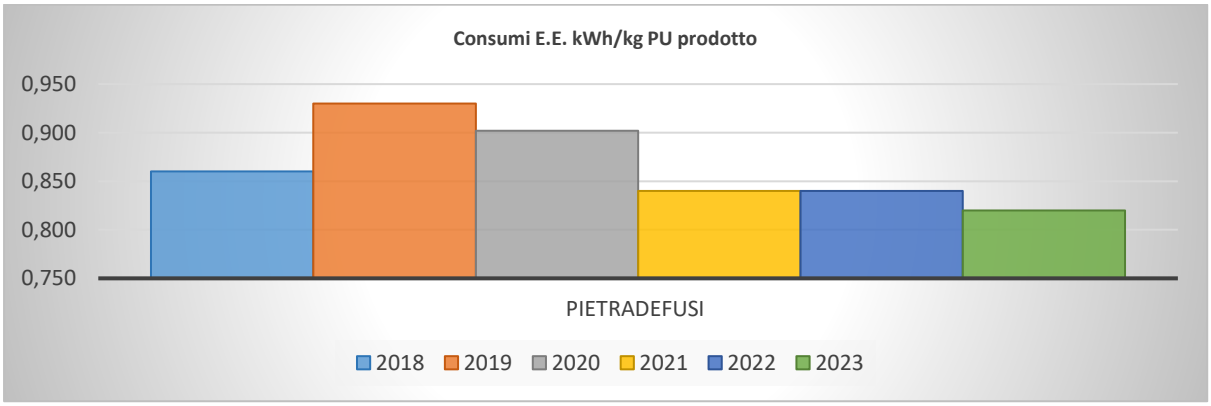
Vedi nota grafico par. 5.3

2023-09-15

8.3.3 Consumo di energia elettrica.

L'energia elettrica utilizzata permette il funzionamento di tutti gli impianti di produzione dei manufatti ed il riscaldamento dei serbatoi delle materie prime; la rete di distribuzione interna rispetta tutte le prescrizioni in materia di sicurezza e di ottimizzazione dei consumi, tenendo costantemente sotto controllo l'andamento del cos φ (coseno di φ = indice che misura la corrente reattiva, ovvero l'efficienza del sistema elettrico) mantenendolo costantemente con valore superiore a 0,95.
Il bilancio può essere riassunto nella seguente tabella sempre riferita ai consumi unitari:

Sito	ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Pietradefusi	**Energia elettrica**	kWh/kg	0,86	0,93	0,90	0,98	0,84	0,82



Il miglioramento dell'indice del consumo "energia elettrica" deriva dalla istallazione della nuova cabina (anno 2015) cui ha fatto seguito una migliore manutenzione di tutti gli apparati elettrici (es. rifasatore).

8.3.3 Emissioni in atmosfera.

Dall'esame del bilancio di massa si ricava che le quantità emesse annualmente sono decisamente modeste; nonostante ciò l'organizzazione si pone l'obiettivo di ridurre ulteriormente tali quantità attraverso una costante manutenzione degli impianti e la applicazione della miglior tecnologia disponibile.

8.3.4 Questioni di trasporto.

Data la tipologia produttiva il sito è frequentato da mezzi di trasporto pesante che conferiscono le materie prime e prelevano il prodotto finito; l'organizzazione non interviene direttamente nella gestione di questo processo in quanto il trasporto è curato dai fornitori per gli approvvigionamenti e da vettori terzi per le consegne. Tuttavia sono state adottate misure per contenere il possibile impatto inquinante dei mezzi di trasporto attraverso l'emanazione di specifiche istruzioni agli addetti, inoltre viene posta particolare attenzione alla ottimizzazione dei carichi al fine di ridurre al minimo il numero dei mezzi circolanti.

8.3.5 Questioni locali.

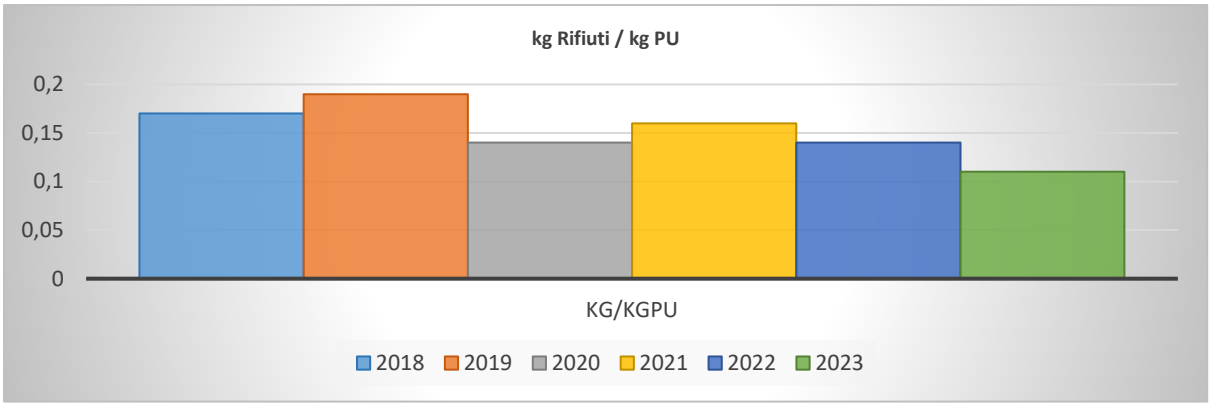
L'argomento è stato ampiamente trattato nei capitoli precedenti ove sono stati esaminati gli aspetti relativi al rumore, alle vibrazioni, alla emissione di odori, polveri ed all'impatto visivo.
Tutte queste materie sono oggetto di specifiche analisi e sono tenute costantemente sotto controllo mediante la applicazione di specifiche procedure operative finalizzate alla manutenzione degli impianti ed alla registrazione delle attività stesse.
Il piano dei controlli ambientali prevede il costante monitoraggio di tutti i parametri correlati e l'analisi degli stessi viene annualmente sottoposta a riesame da parte della Direzione che decide sulle eventuali azioni di miglioramento da pianificare.

2023-09-15

8.3.6 Rifiuti.

Tutti i rifiuti prodotti sono oggetto di raccolta differenziata, sono sottoposti a classificazione e gestiti secondo le prescrizioni della vigente normativa di legge.
Di seguito viene inserita una tabella con la loro incidenza rispetto al processo aziendale, oltre che il rapporto percentuale "pericolosi" /rifiuti totali.

Sito	ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
Pietradefusi	Rifiuti	Kg/kg PU	0,17	0,19	0,14	0,16	0,14	0,11
	Pericolosi / tot.	%	3,37	9,77	2,65	1,50	1,30	0,9



8.3.8 Rischio incendio/esplosioni.

Il rischio incendio è legato alla presenza di sostanze combustibili, l'organizzazione dispone del prescritto certificato prevenzione incendi e mette in atto integralmente le prescrizioni impartite dalle autorità competenti in materia. È in funzione e viene sottoposto a continui controlli e prove un efficiente sistema antincendio costituito da un impianto di idranti e da una serie di estintori; viene peraltro attuata una continua azione di monitoraggio al fine della prevenzione delle cause che possano determinare un tale accadimento.
È stato anche valutato il rischio esplosione mediante verifica effettuata nel giugno 2010 a cura di un tecnico specializzato; sono state classificate le zone a rischio secondo le Norme CEI EN 60079-10 e CEI EN 62141-10 adottando le misure di prevenzione individuate.

8.3.9 Scarichi liquidi.

Il processo svolto dall'organizzazione non genera scarichi liquidi di processo, le uniche fonti di tali materiali sono i servizi igienici che dispongono di una rete di raccolta delle acque reflue le quali sono convogliate nella rete fognaria realizzata a servizio dell'area PIP. Le acque reflue, siano esse civili che meteoriche, sono coinvolgiate dalla rete fognaria interna fino ai pozzetti di raccolta ed ispezione (identificato sulla planimetria con il punto n° 1 e 2) e scaricate nella fognatura comunale giusta autorizzazione del Sindaco del comune. L'azienda ha provveduto a verificare che i parametri di tali acque rientrino nei limiti imposti dalla legislazione nazionale non avendo il Comune di Pietradefusi imposto limiti più restrittivi. Il monitoraggio di tali parametri è previsto con cadenza annuale.
L'ultima analisi circa gli scarichi è stata eseguita (lab. Tecno – Bios S.r.l.) in data 21 marzo 2023, il prossimo controllo è previsto per marzo 2024.

8.3.10 Sostanze a potenziale effetto serra/lesive dello strato di ozono.

Alla luce della attuale produzione non si ritiene che l'azienda emetta sostanze che possano essere considerate pericolose o dannose per l'ozono atmosferico e/o ad effetto serra (salvo la CO_2 emessa dalla combustione del

metano), gli impianti installati che utilizzano tali sostanze sono sottoposti a controllo secondo quanto stabilito dalla normativa cogente.

8.3.11 Utilizzo dei prodotti chimici.

L'azienda utilizza prodotti chimici che sono gestiti secondo la migliore tecnologia disponibile. Dalla lettura della presente dichiarazione ambientale si evince che tutte le emissioni e tutti i rifiuti derivanti dall'utilizzo di tali materiali sono gestiti in forma assolutamente controllata; peraltro l'organizzazione gestisce una specifica procedura per la gestione delle emergenze ed eroga formazione al personale addetto al fine della prevenzione di ogni possibile accadimento negativo.
Nella ipotesi ciò dovesse comunque verificarsi esiste la capacità tecnica di risposta immediata al fine del contenimento del potenziale danno ambientale.

8.3.12 Uso del suolo in relazione alla biodiversità.

Il suolo è un sistema naturale complesso che, tramite processi chimici, fisici e biologici, regola la funzionalità e stabilità degli ecosistemi terrestri, fino ad interessare la qualità di aria ed acqua.

L'azienda ha provveduto a pavimentare tutte le superfici interne ed esterne, dotandosi altresì di un complesso sistema di fognature e vasche di contenimento al fine di rendere praticamente impossibile la contaminazione del suolo anche nel caso di sversamento accidentale di sostanze liquide.
La pavimentazione è oggetto di costante manutenzione al fine di evitare che le fessurazioni dell'asfalto esterno possano essere veicolo di inquinamento del sottosuolo; in ogni caso, la direzione ha deciso di procedere alla esecuzione di una indagine geologica al fine di verificare la stratigrafia del terreno, il livello della falda acquifera e la composizione chimica media del terreno stesso alla luce di un controllo nel tempo dell'eventuale inquinamento dello stesso quando si verificassero modifiche significative allo stato dei luoghi.

I dettagli ed i valori analitici registrati sono descritti e commentati nel precedente punto 4.

8.3.13 Effetti sulla biodiversità.

L'azienda insiste su di una superficie coperta di **2.965 mq** e dispone di una superficie di piazzali esterni per circa **3.184 mq**, quindi il totale occupato assomma a **6.149 mq,** non vi sono aree verdi o non pavimentate.
Non avendo un impatto significativo, per questo aspetto non viene definito un indicatore.

8.3.14 Emissioni equivalenti in CO_2.

Le emissioni di ossidi di zolfo, ossidi di azoto e polveri sono riportate nel bilancio di massa in quanto oggetto di misura annuale; per quanto concerne invece le emissioni di CO_2 indirettamente emessa a ragione del consumo di energia elettrica e direttamente dalla combustione di gas metano, l'azienda ha operato il calcolo sotto riportato.

La quantità di CO_2 indirettamente emessa dalla ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** nel corso del 2022 per utilizzo di energia elettrica è pari a **407,07 t** (753.832 MWh consumati nel corso del 2022 per il valore medio dichiarato dal fornitore di 0,54 t/MWh)

Nel corso del periodo di riferimento la quantità di gas metano consumata è stata pari a Nm^3 76.197 la cui combustione ha originato CO_2 pari a **144,77 t**. (1,9 kg CO_2 eq. x Nm^3)

Il totale generale annuo calcolato ammonta quindi a 551,84 t (per il sito di Pietradefusi).

Il processo di stampaggio tramite reazione tra poliolo ed isocianato produce anidride carbonica totalmente intrappolata nei manufatti e che quindi non contribuisce all'effetto serra; negli impianti di refrigerazione sono presenti HFC R404 e R407, nel caso di ricarica per eventuali perdite saranno contabilizzati come CO_2 equivalente tenendo conto del "GWP" (Global Warming Potential) dei singoli componenti dei suddetti HFC.
L'indice è funzione dei consumi di energia elettrica e di gas metano.

ARTICOLO	U.M.	2018	2019	2020	2021	2022	2023 (31.03.2023)
CO_2	kg CO_2/kg stampato	0,56	0,63	0,65	0,69	0,61	0,61

2023-09-15

L'azienda ha verificato che nei propri impianti di climatizzazione sono inseriti gas a potenziale effetto serra, tali impianti sono annualmente controllati al fine di verificare l'assenza di perdite di gas; l'azienda applica quanto disposta dalla vigente normativa in materia.

tipo di gas	kg	Indice GWP	CO_2 eq.
R404a	8	3.922	31.376
R407a	21	2.107	44.247

9. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE.

Sulla base delle priorità d'azione emerse dall'Analisi Ambientale Iniziale e degli obiettivi specifici indicati nella Politica Ambientale, la ***Essepieffe* ITALIA s.r.l.**, per il proprio sito di Pietradefusi, ha predisposto un Programma Ambientale finalizzato al miglioramento dell'efficienza ambientale e delle condizioni di sicurezza sul lavoro.
Tale programma viene gestito nel documento di pianificazione degli obiettivi per la qualità e l'ambiente emesso con frequenza annuale dalla Direzione ed allegato al rapporto del riesame della Direzione.

Obiettivo	Azioni	Tempi	Monitoraggio	Resp.
Riduzione del consumo di ***gas combustibile***.	Riduzione progressiva della temperatura degli stampi (fra 60 e 52°C) nel corso del triennio valutando il mantenimento della qualità del prodotto finito.	36 mesi	**Controllo semestrale andamento consumi.**	**PRO CQ**

anno	Previsto	reale	anno	Previsto	reale
	m^3/kg			m^3/kg	
2015	0,125	**0,107**	2021	0,080	0,086
2016	0,105	**0,099**	**2022**	~~0,065~~ – 0,085	**0,084**
2017	0,085	**0,067**	**2023**	**0,080**	
2018	0,070	**0,064**	**2024**	**0,080**	
2019	0,064	0,085	**2025**	**0,078**	
2020	0,090	**0,088**			

Riduzione del consumo di ***energia elettrica***.	Manutenzione e controllo della cabina e dei singoli macchinari.	36 mesi	**Controllo trimestrale andamento consumi.**	**PRO CQ**

anno	Previsto	reale	anno	Previsto	reale
	kWh/kg			kWh/kg	
2015	1,250	**1,172**	2021	0,86	0,98
2016	1,150	**1,110**	**2022**	~~0,86 –~~ 0,90	0,84
2017	0,95	**0,92**	**2023**	**0,88**	
2018	0,90	**0,86**	**2024**	**0,85**	
2019	0,86	0,93	**2025**	**0,80**	
2020	0,86	0,90			

Attività di gestione dei rifiuti		
2022 **Studio ed analisi dei rifiuti prodotti**	**2023** **Valutare la possibilità di trasformare i rifiuti (plastici) in sottoprodotto e ricercare possibile mercato di sbocco**	**2024 / 2025** **Riduzione della quantità di rifiuto prodotta.**
Valutare la possibilità di cedere a terzi le q.tà di cuscini classificati NC. (COM/RGS/ACQ)		

sito produttivo di Saonara (PD)

2023-09-15

2021 Scelta del sito ed attività accessorie	1° semestre 2022 Messa in esercizio dell'impianto produttivo	2° semestre 2022 Esercizio definitivo dell'impianto produttivo	Febbraio 2023 inizio attività per certificazione ISO14001 e Registrazione EMAS del sito	Fine 2023 / 1° trimestre 2024 ottenimento ISO 14001 e EMAS per il sito	2024 /2025 Mantenimento / Rinnovo ISO 14001 ed EMAS per il sito
Ad aprile 2022 sono iniziate le attività di produzione.					

L'azienda si impegna a destinare adeguate risorse umane e finanziarie al raggiungimento degli obiettivi sopra descritti. Qualora emerga la necessità, la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** assicura la massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare procedure di emergenza ambientale.

Infine la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** desidera migliorare il rapporto con i propri fornitori di servizi di manutenzione perseguendo lo scambio di esperienze specifiche al fine di ridurre il rischio di impatti ambientali derivanti dalle operazioni svolte nel sito.

9.1 COMMENTO AGLI OBIETTIVI DEI TRIENNI PRECEDENTI.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.**, ritiene di avere solo in parte raggiunto e consolidato gli obiettivi impostati nel triennio 2007/2009, nel dettaglio:

- Relativamente al consumo indicizzato di GPL (in uso fino alla fine del 2010) il valore non è risultato in linea con le aspettative almeno per il 2009 in quanto la situazione economica generale ha comportato una contrazione della produzione tale da far crescere gli indici anche se i consumi assoluti sono diminuiti.
- Analogamente si può dire per quanto concerne l'indicizzazione del consumo di energia elettrica il cui valore è peraltro cresciuto anche a ragione del trasferimento nella sede di Pietradefusi di tutte le attività produttive.
- Sostanzialmente la percentuale di sfridi e scarti sul totale prodotto è rimasta invariata intorno al 21%, dalle indagini svolte tale valore appare del tutto fisiologico al processo produttivo applicato e quindi tale indice è stato rimosso in quanto non è al momento possibile operare azioni di miglioramento.

La ripresa, seppure parziale, del mercato ed il trasferimento della produzione nell'unico sito di Pietradefusi hanno permesso di rimodulare gli obiettivi che sono ragionevolmente raggiungibili nel triennio 2010/2012,
la rimodulazione ha comportato la rinuncia alla prevista (2011/2013) installazione di un impianto di "tri-generazione", limitando le modifiche a ulteriori migliorie impiantistiche applicate, ovvero modifica del sistema di riscaldamento dei serbatoi a bordo macchina.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.**, ritiene di avere solo in parte raggiunto e consolidato gli obiettivi impostati nel triennio 2013/2015, il dettaglio descrittivo delle nuove strategie è riportato nella tabella precedente.

Nel periodo 2016/2018 gli obiettivi appaiono raggiunti grazie agli sforzi di miglioramento tecnologico e ad alcuni interventi legati alla pianificazione della produzione.

Per il triennio 2019/2021,

- relativamente al consumo indicizzato del metano vale quanto detto nella nota al grafico 5.3;
- per l'energia elettrica l'obiettivo è stato tendenzialmente centrato, con buona possibilità che nei successivi due anni si raggiunga il valore indicato.
- Per i rifiuti, la quantità prodotta, in modo particolare quella di processo (sfridi), non è possibile minimizzarla ulteriormente a causa del processo di stampaggio stesso, perciò l'azienda ha deciso di "trasformare" parte di questi in sottoprodotto, avviando a partire dal 2020 ricerche sia per quanto riguarda le tecnologie che i possibili sbocchi commerciali del prodotto cosi trasformato.
- Per il sito di Cadoneghe, sebbene l'azienda abbia ottenute le autorizzazioni relative al sito, la messa a regime dello stesso ha subito notevoli rallentamenti a causa dell'emergenza "COVID 19".
- Il sito di Cadoneghe verrà dismesso nel corso del 2021, l'azienda ha individuato un nuovo (Saonara - PD) sito dove, riunirà le attività precedentemente svolte a Cadoneghe, nella primavera / estate 2021 tale sito sarà dotato degli impianti e delle macchine necessarie e, nel corso dell'autunno sarà avviato, l'azienda confida di essere in grado di mettere a regime il sito a fine 2021 o al più tardi nella primavera / estate 2022.

Per il triennio 2022/2024

2023-09-15

- *Per quanto concerne i consumi di energia (metano ed energia elettrica):*
  - *Metano, quanto previsto è stato sostanzialmente raggiunto, per il prossimo triennio si conviene fissare come obiettivo il mantenimento del valore di 0,085 m^3 */kg di PU stampato;*
  - *Energia elettrica, anche per l'energia elettrica si ritiene di aver raggiunto un valore limite che allo stato attuale degli impianti (sempre correttamente manutenuti e aggiornati) non è migliorabile, per il prossimo triennio l'obiettivo è quello di mantenere il relativo indice minore di 0,90 kWh / kg di PU stampato.*
  - *Rifiuti, l'ipotesi di cedere a terzi gli scarti (sfridi e prodotti N.C.) si è rilevata una possibilità, ad oggi, difficile da realizzare, l'azienda ha quindi deciso di puntare sulla riduzione della q. tà di rifiuto per kg di prodotto stampato, senza comunque abbandonare la possibilità d vendere come sottoprodotto il PU di scarto e, per i rifiuti pericolosi ad esempio nel riciclo / riutilizzo dei materiali (stracci) utilizzati per la pulizia degli stampi.*
  - *Nuovo sito produttivo a Saonara (PD), come da programma il nuovo stabilimento che riunisce le attività dei due opifici (dismessi) nel comune di Cadoneghe (PD) è stato avviato nel mese di aprile 2022 ma, a differenza da quanto programmato non è operativo dal mese di luglio 2022; infatti l'azienda ha deciso di ampliare la struttura edilizia, di adeguare gli impianti e di rivedere la sistemazione delle macchine, perciò il programma previsto slitta di 12 mesi.*

L'azienda intende estendere la norma ISO 14001:2015 e la registrazione EMAS a questo sito produttivo.

10 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.**, nel sito di Pietradefusi (AV), ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) sulla base della Norma UNI EN ISO 14001;2015.

10.1 Generalità

Il SGA consente alla ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività.
La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma ISO 14001 e del Regolamento (CE) 2017/1505 e di individuare le opportunità di miglioramento.
Attraverso il SGA, ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori nel costante rispetto delle prescrizioni normative.

La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** mantiene un dialogo aperto con le parti interessate esterne:

popolazione residente, autorità competenti territorialmente, Provincia, Comune, associazioni ambientaliste, comitati cittadini ed altri

al fine di rendere disponibile al pubblico le informazioni pertinenti per comprendere gli aspetti ambientali delle proprie attività.

10.2 Ruoli e Responsabilità

Le funzioni coinvolte nel SGA ed i loro ruoli sono:

❖ **Direzione (DIR).**

Elabora la politica ambientale, esegue il riesame annuale, approva gli obiettivi, le priorità e i programmi ambientali.

❖ **Responsabile del sistema di gestione ambientale (RSG).**

Segue la realizzazione dei programmi ambientali, fa rispettare le procedure, rappresenta e si interfaccia con la Direzione Aziendale.

RSG, in collaborazione con DIR, rende operativo il sistema, gestisce ed emette la documentazione del sistema, gestisce la documentazione ambientale correlata al SGA, definisce le procedure di verifica, attiva i piani annuali di controllo e ne registra le risultanze.

Di concerto con DIR ed i responsabili delle funzioni coinvolte stabilisce l'esecuzione degli audit ambientali.

- **RSPP.**

È il rappresentante per la sicurezza interna secondo quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2088 ed è ricoperto da consulente esterno qualificato.

- **Amministrazione e Personale.**

Non interviene direttamente nella gestione del SGA.

- **Direzione tecnica.**

Contribuisce, con la collaborazione del RSG alla definizione e realizzazione del programma di Assicurazione Qualità e Ambiente.

Definisce i programmi di addestramento e formazione del personale dipendente, stabilisce i criteri di selezione del personale.

- **Ufficio commerciale.**

Presenta la gestione ambientale ai clienti.

- **Responsabile di Produzione (PRO).**

Coordina ed è responsabile dei reparti di produzione e delle attività di manutenzione.

Cura la sorveglianza di impianti e attrezzature e la gestione dei servizi tecnici ausiliari di stabilimento.

Collabora con RSG e gli altri Enti all'edizione delle procedure.

- **Responsabile Controllo Qualità (CQ).**

Gestisce il Sistema di controllo della qualità dall'accettazione fino alla consegna dei materiali.

Gestisce la raccolta delle schede tecniche e di sicurezza dei vari prodotti presenti in azienda.

Esegue le registrazioni obbligatorie in materia di gestione dei rifiuti prodotti.

- **Magazzino e acquisti.**

Gestisce lo stivaggio dei prodotti e provvede alla emissione degli ordini; tiene sotto controllo l'elenco dei fornitori qualificati.

- **Manutentori generali e delle macchine.**

Eseguono le attività di manutenzione loro assegnate e ne attuano la registrazione.

- **Addetti alla produzione.**

Operano il processo produttivo.

2023-09-15

10.3 Documentazione

Per quanto riguarda la documentazione del SGA, la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** si è dotato di procedure e documenti specifici per descrivere gli elementi del proprio sistema e le loro interrelazioni:

- **Politica Ambientale, Obiettivi e Programma Ambientale.**

Il documento di Politica Ambientale definisce gli impegni e gli obiettivi generali dell'organizzazione per il mantenimento della conformità normativa ed il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.
I documenti degli Obiettivi Ambientali e dei Programmi Ambientali esplicitano le prestazioni ambientali mediante l'individuazione di azioni, di responsabilità e di risorse per il loro raggiungimento.

- **Manuale integrato di Gestione della Qualità e dell'Ambiente.**

Descrive e documenta il SGI di ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** ed è redatto in base alle disposizioni delle norme di riferimento (UNI EN ISO 9001;2015 e 14001;2015 e del Regolamento EMAS).

- **Procedure integrate di Gestione della Qualità e dell'Ambiente.**

Definiscono le modalità e le responsabilità relative allo svolgimento delle attività di ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** che presentano aspetti ambientali che hanno o possono avere impatti sull'ambiente.

- **Istruzioni Operative.**

Descrivono le modalità di esecuzione delle operazioni che hanno o possono avere impatti diretti o indiretti sull'ambiente con un elevato livello di dettaglio.

- **Insieme dei Documenti di Registrazione.**

I documenti di registrazione permettono di dimostrare la conformità alle esigenze del SGI e di registrare il grado di raggiungimento degli obiettivi previsti in termini di parametri ambientali.
Permettono inoltre di organizzare i dati per monitorare i processi che hanno influenza sull'ambiente. Tali dati consentiranno di elaborare gli indicatori ambientali necessari per definire gli obiettivi ambientali dell'Azienda.

- **Periodica attività di conduzione di verifiche ispettive interne (audit).**

La documentazione di sistema, ed in particolare la procedura gestionale PG10 definisce i metodi, i ruoli e le responsabilità al fine della pianificazione e della conduzione degli audit del sistema integrato di gestione per la qualità e l'ambiente. La frequenza di tali audit, ancorché stabilita annualmente, può essere variata in funzione dei risultati scaturiti dagli audit stessi e dal verificarsi di situazioni che richiedano la immediata verifica e susseguente pianificazione di azioni correttive (ad esempio emergenze ambientali, significativi mutamenti nei processi e nei prodotti, ecc.).

11. SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE.

Secondo quanto riportato nell'articolo 3 e nell'allegato III, punto 3.4 del Regolamento CE 2017/1505 la ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** aggiornerà **annualmente** i dati e le informazioni contenute nella dichiarazione ambientale (di cui all'allegato 3, punto 3.2 lettera e) e si impegna quindi a chiedere la convalida degli aggiornamenti stessi da parte del verificatore ambientale DNV Business Assurance Italy S.r.l. (n° accreditamento I-V-0003).
Il documento complessivo ha **validità triennale** dalla data di emissione e sarà quindi riemesso entro la data di scadenza e/o quando si dovessero verificare modifiche sostanziali di produzione o legislative.
La Direzione della ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** ha deciso che la Dichiarazione Ambientale sia distribuita sia in forma informatica mediante l'inserimento della stessa nel sito internet. Copia è messa disposizione di tutti i clienti ed altri terzi interessati che ne facciano richiesta.
La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** si impegna formalmente a comunicare al verificatore ambientale DNV GL Business

2023-09-15

Assurance Italy S.r.l. (n° accreditamento IT-V-0003) ogni eventuale situazione anomala dovesse verificarsi nel corso della validità della registrazione ambientale del sito secondo quanto stabilito dal contratto stipulato con l'Istituto stesso.
La ***Essepieffe*** **ITALIA S.r.l.** dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono reali.

Il Verificatore Ambientale accreditato ha verificato la conformità della presente Dichiarazione Ambientale al Reg. CE 1221:2009.

L'organizzazione illustrata nella presente dichiarazione ambientale è stata inserita nel registro nazionale EMAS in data 8 settembre 2005 con il n° di registrazione **IT-000362**, l'ultimo rinnovo risale al 25 ottobre 2022.

Pietradefusi, 29 giugno 2023 Firma

L'Amministratore Unico

Gerardo Centrella

_____

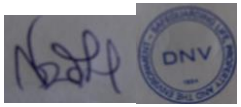
2023-09-15

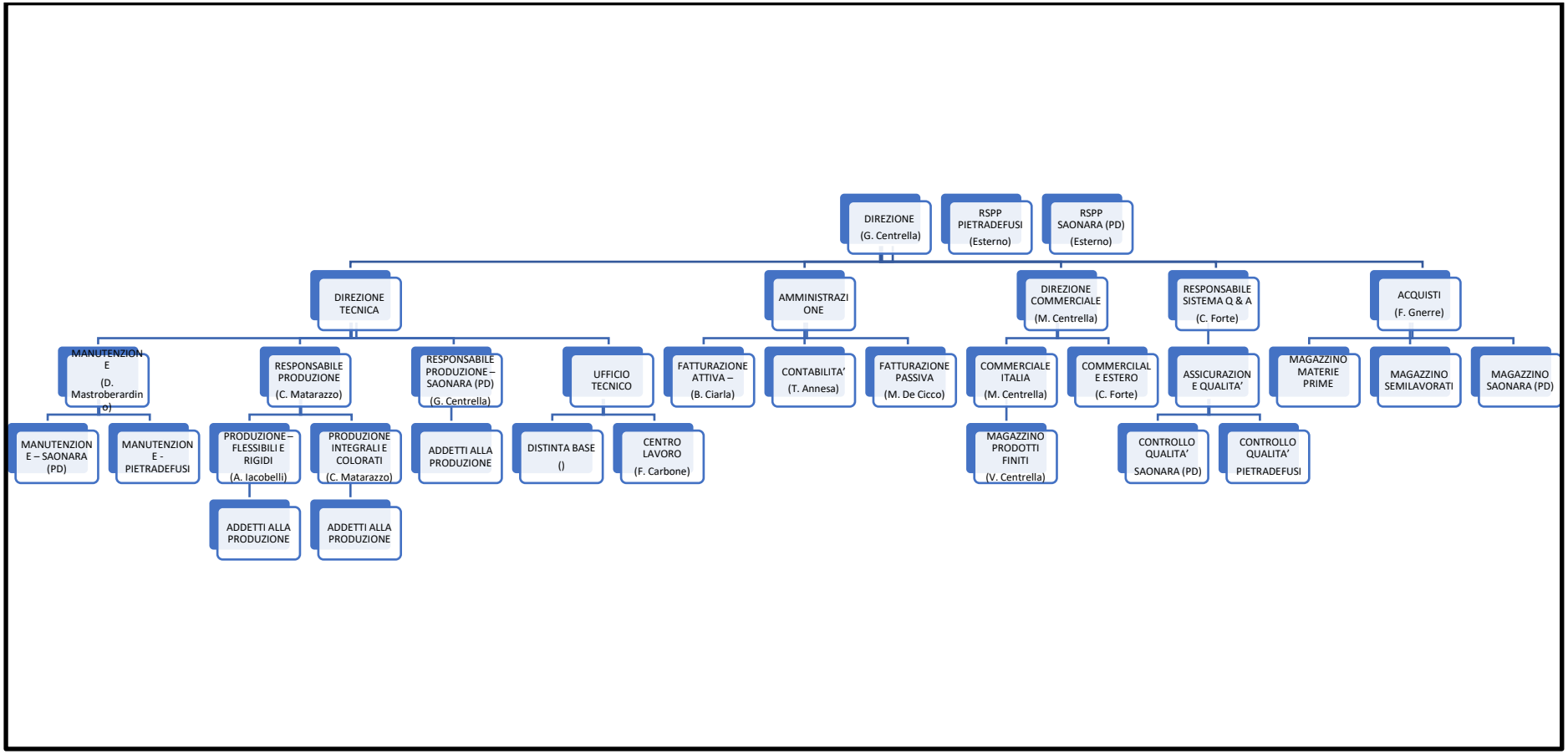
12. ELENCO DELLE AUTORIZZAZIONI.

Atto	Data	Scadenza	Archiviazione
Autorizzazione immissione scarichi idrici in pubblica fognatura, Prot. 555 del 25/02/2014 ATO Calore Irpino	27/02/2004	Non stabilita	RSG
Concessione edilizia n° 13.	18/09/1997	N.A.	RSG
Concessione edilizia n° 3.	21/02/2001	N.A.	RSG
Permesso a costruire n° 28.	06/10/2006	N.A.	RSG
Permesso a costruire n° 12	27/07/2012	N.A.	RSG
Agibilità Prot. 3284 Comune di Pietradefusi	04/11/2013	Non stabilita	RSG
Determinazione Provincia di AV n° 404 del 9/02/2010, concessione derivazione acqua di pozzo.	9/02/2010	30 anni	RSG
Contratto di somministrazione acqua potabile da ente gestore “Alto Calore” 1336-00.	21/06/2001	Non stabilita	RSG
S.C.I.A. Prot. ***00013410*** del 26.11.2014; verbale di visita tecnica di prevenzione incendi Prot. 00000066 del 5 gennaio 2015.,	05/01/2015	26/11/2019	RSG
Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio (***S.C.I.A. Prot. 00013410***) del 21/10/2019 Prot. 00019657	21/10/2019	21/10/2024	RSG
Autorizzazione alle emissioni in atmosfera, Decreto A.U.A. Prot. 9278 Provincia di Avellino	13/02/2014	15 anni	RSG

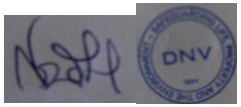
13. ORGANIGRAMMA

2023-09-15




DIREZIONE (G. Centrella)
RSPP PIETRADEFUSI (Esterno)
RSPP SAONARA (PD) (Esterno)
DIREZIONE TECNICA
AMMINISTRAZIONE
DIREZIONE COMMERCIALE (M. Centrella)
RESPONSABILE SISTEMA Q & A (C. Forte)
ACQUISTI (F. Gnerre)
MANUTENZIONE (D. Mastroberardino)
RESPONSABILE PRODUZIONE (C. Matarazzo)
RESPONSABILE PRODUZIONE – SAONARA (PD) (G. Centrella)
UFFICIO TECNICO
FATTURAZIONE ATTIVA – (B. Ciarla)
CONTABILITA' (T. Annesa)
FATTURAZIONE PASSIVA (M. De Cicco)
COMMERCIALE ITALIA (M. Centrella)
COMMERCIALE ESTERO (C. Forte)
ASSICURAZIONE QUALITA'
MAGAZZINO MATERIE PRIME
MAGAZZINO SEMILAVORATI
MAGAZZINO SAONARA (PD)
MANUTENZIONE – SAONARA (PD)
MANUTENZIONE - PIETRADEFUSI
PRODUZIONE – FLESSIBILI E RIGIDI (A. Iacobelli)
PRODUZIONE INTEGRALI E COLORATI (C. Matarazzo)
ADDETTI ALLA PRODUZIONE
ADDETTI ALLA PRODUZIONE
ADDETTI ALLA PRODUZIONE
DISTINTA BASE ()
CENTRO LAVORO (F. Carbone)
MAGAZZINO PRODOTTI FINITI (V. Centrella)
CONTROLLO QUALITA' SAONARA (PD)
CONTROLLO QUALITA' PIETRADEFUSI

2023-09-15


DNV