



Adriatica Molle Srl
Castelfidardo (AN)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Redatta secondo i requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 EMAS (III)

Rev. 04 del 31/03/2011

(Prima emissione: Rev. 01 del 11/06/2009)

Dati aggiornati al 31/12/2010

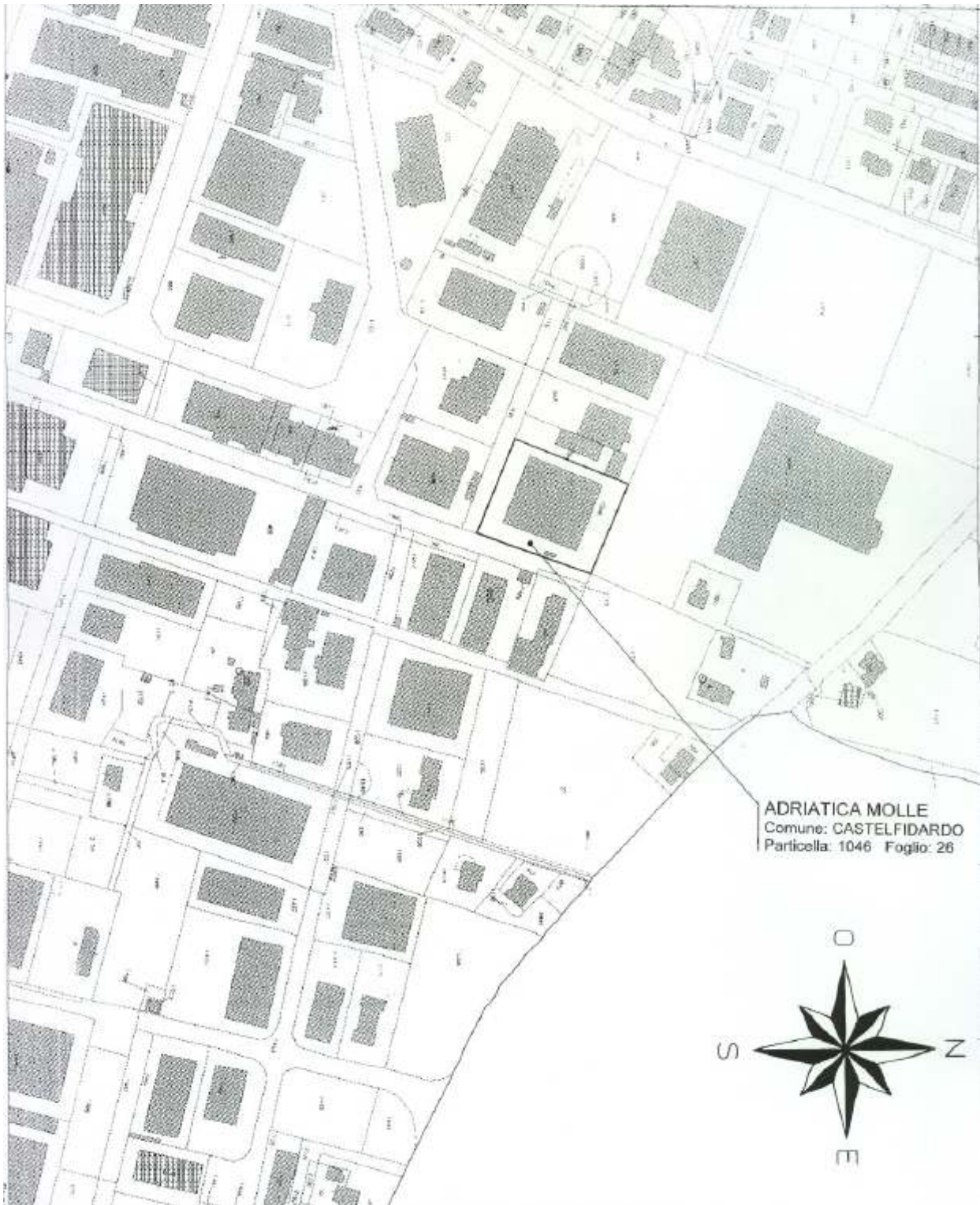
Figura 1 – Veduta esterna dello stabilimento



Figura 2 – Veduta della copertura dello stabilimento in pannelli fotovoltaici



Figura 3 – Estratto di mappa catastale scala 1:2000



SOMMARIO

1. INTRODUZIONE
2. PRESENTAZIONE
 - 2.1 DATI GENERALI DELL'AZIENDA
 - 2.2 ORIGINI ED EVOLUZIONE DELL'AZIENDA
 - 2.3 CARATTERISTICHE GENERALI DEL COMPRESORIO INDUSTRIALE
 - 2.4 IMPIANTI TECNICI PRESENTI NEL SITO
 - 2.5 ORGANIGRAMMA AZIENDALE
 - 2.6 ATTIVITÀ PRODUTTIVA
 - 2.6.1 *Prodotti realizzati*
 - 2.6.2 *Aree e Reparti produttivi*
 - 2.6.3 *Processi produttivi interni*
 - 2.6.4 *Processi produttivi esterni*
3. IMPEGNO PER L'AMBIENTE
 - 3.1 LA POLITICA AZIENDALE
4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
5. ASPETTI AMBIENTALI
 - 5.1 ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI
 - 5.2 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI
 - 5.2.1 *Consumo delle risorse*
 - 5.2.2 *Rifiuti*
 - 5.2.3 *Scarichi idrici*
 - 5.2.4 *Contaminazione del suolo e sottosuolo*
 - 5.2.5 *Energia e combustibili*
 - 5.2.6 *Emissioni in atmosfera*
 - 5.2.7 *Rumore*
 - 5.2.8 *Rischio incendio*
 - 5.2.9 *Sostanze lesive per lo strato di ozono e gas a effetto serra*
 - 5.2.10 *PBC e PCT*
 - 5.2.11 *Emissioni elettromagnetiche*
 - 5.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI
 - 5.3.1 *Scarichi idrici derivati da processi produttivi esterni*
 - 5.3.2 *Rifiuti derivati da processi produttivi esterni e dai prodotti venduti a fine vita degli stessi*
6. OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMI AMBIENTALI
7. INDICATORI AMBIENTALI
8. ACRONOMI E GLOSSARIO
9. CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Elenco delle figure

- 1 - Veduta esterna dello stabilimento (pag. 2)
- 2 - Veduta della copertura dello stabilimento in pannelli fotovoltaico (pag. 2)
- 3 - Estratto di mappa catastale scala 1:2000 (pag. 3)
- 4 - Lay-out dello stabilimento (pag. 10)
- 5 - Depositi temporanei rifiuti e punti di emissione in atmosfera (pag. 11)
- 6 - Piano emergenze (pag. 12)

1. INTRODUZIONE

Il presente documento rappresenta la Dichiarazione Ambientale di Adriatica Molle Srl ed è stato redatto in accordo a quanto indicato nell'Allegato II del Regolamento Europeo n. 1221/2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS).

Lo scopo è quello di fornire al pubblico e, in generale, a tutti "soggetti interessati" (autorità, cittadini, organizzazioni, ecc.) informazioni sull'impatto e sulle prestazioni ambientali dell'Organizzazione chiarendo anche gli aspetti di miglioramento in atto e previsti.

Il documento si sviluppa e mette in evidenza i punti caratterizzanti del Sistema di Gestione Ambientale di Adriatica Molle, e fornisce:

- una breve storia dell'Azienda, della sua evoluzione, i prodotti ed i servizi offerti;
- la politica di gestione ambientale adottata;
- una descrizione degli aspetti ed impatti ambientali;
- una descrizione degli obiettivi, dei traguardi e dei programmi ambientali per il miglioramento delle prestazioni ambientali nel tempo.

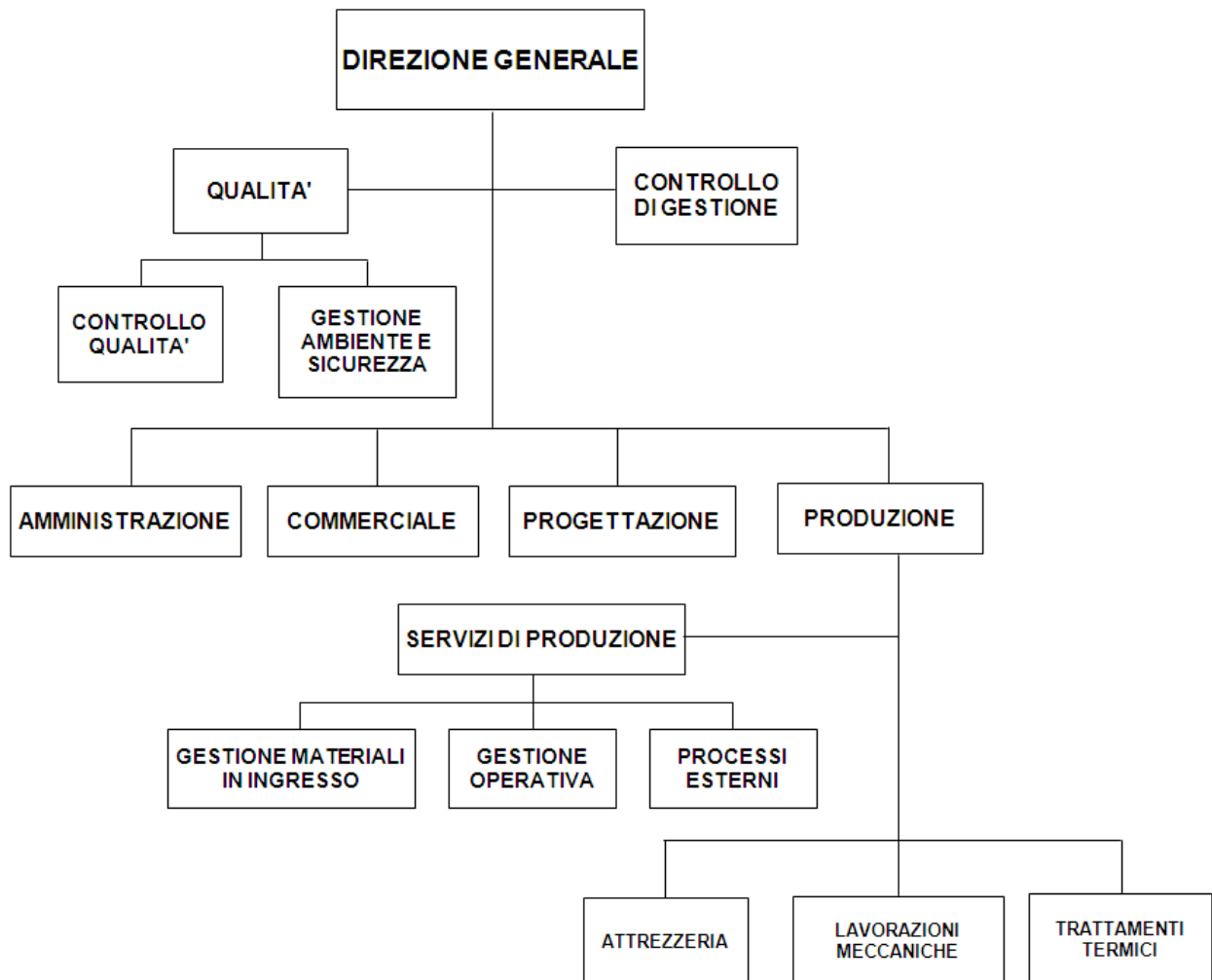
Il presente documento, è la dichiarazione prodotta dall'Azienda che viene sottoposta, per la convalida, al verificatore accreditato.

2. PRESENTAZIONE

2.1 DATI GENERALI DELL'AZIENDA

Ragione sociale	:	ADRIATICA MOLLE S.r.l.
Sede legale	:	60022 Castelfidardo (AN) Via Ho Chi Min, 23
Rappresentante legale	:	Vissani Alessio
Iscrizione CCIAA	:	Ancona, nr. 85915 (R.E.A.) del 05/01/81
Codice Ateco 2007	:	25.93.20
Codice NACE (EMAS) 2006	:	25.93
Inizio attività	:	1977
Telefono	:	071.7822061
Fax	:	071.7808297
E-Mail	:	info@adriaticamolles.it
Sito web	:	www.adriaticamolles.it
Sito produttivo	:	60022 Castelfidardo (AN) Via Ho Chi Min, 23
Superficie totale del sito	:	m ² 4.000
Superficie coperta	:	m ² 1.840
Attività svolta	:	Progettazione e produzione molle di trazione, compressione e torsione, molle in nastro tranciate e sagomate, fili sagomati, mediante processi meccanici di avvolgimento e piegatura, trattamenti superficiali, termici e molatura.
Dipendenti	:	n.ro 22
Rappresentante della direzione	:	Vissani Alessandro
Referente per le problematiche ambientali	:	Vissani Alessandro Tel. 071.7822061 Fax 071.7808297 Mobile 329.8637173 e-mail vissani@adriaticamolles.it

2.2 ORGANIGRAMMA AZIENDALE



2.3 ORIGINI ED EVOLUZIONE DELL'AZIENDA

Nata nel 1977 come impresa familiare, Adriatica Molle, in poco più di un decennio, è andata espandendosi fino a raggiungere un posto di rilievo nel mercato Italiano del settore produttivo di molle e di lavorazione in fili metallici.

L'impiego di macchinari elettronici tecnologicamente avanzati ha permesso di rispondere prontamente ai fabbisogni dei più svariati settori merceologici (aeronautico, automotive, automazione, meccanica, illuminotecnica, elettrodomestico, arredamento, ecc.).

Nel 2000 il Sistema qualità di Adriatica Molle è stato certificato secondo la norma ISO 9002:1994 da parte dell'organismo internazionale Bureau Veritas Italia SpA; successivamente, in data 22/03/2003, il Sistema è stato implementato alla norma ISO 9001:2000 "Sistemi di gestione per la qualità", in data 24/05/2006 integrato con la norma ISO 14001:2004 "Sistemi per la gestione ambientale" e in data 26/10/2010 ha ottenuto la registrazione EMAS da parte del Comitato Ecolabel – Ecoaudit, Sezione EMAS Italia, numero di registrazione IT001222 con validità fino al 21/07/2012; oggi l'Azienda è riconosciuta nel mercato nazionale ed in alcuni paesi all'estero, quale produttore di una vastissima gamma di prodotti catalogabili per genere, materiali e dimensioni che variano, per i trafilati, da Ø 0,10 a Ø 32 mm e, per i laminati piatti, fino a larghezze di 35 mm.

Grazie ad un'ampia disponibilità di materie prime nel magazzino come, ad esempio, acciai al carbonio, pre-zincati e grezzi, inossidabili, leghe di Nichel/Titanio, ferro, bronzo fosforoso, alpacca, sia trafilati che laminati piatti, temprati e temprabili, Adriatica Molle è in grado di evadere, nei limiti dei tempi di produzione, una vasta gamma di richieste.

Adriatica Molle è dotata di moderni impianti ed apparecchiature di controllo in grado di soddisfare le richieste dei più esigenti clienti.

A seguito del costante e crescente consolidamento della propria attività nel mercato italiano, oggi Adriatica Molle ha intrapreso importanti rapporti commerciali anche all'estero con l'obiettivo di allargare la propria clientela, garantendo altresì il pieno rispetto delle disposizioni legislative emesse in campo ambientale.

Nel 2008 Adriatica Molle ha realizzato un proprio impianto fotovoltaico sufficiente a soddisfare fino all'80% del fabbisogno elettrico, eliminando anche in modo definitivo – mediante apposito smaltimento – la presenza di amianto che costituiva la copertura dell'intero stabilimento industriale dell'Azienda.

Autorizzazioni edilizie

- Concessione edilizia n. 5-82 del 25/01/1982 rilasciata dal Sindaco del Comune di Castelfidardo, relativa all'insediamento nell'attuale zona industriale;
- Concessione edilizia n. 60-90 del 16/04/1991 rilasciata dal Sindaco del Comune di Castelfidardo relativa all'ampliamento della superficie coperta;
- D.I.A. del 17/06/2008 (Prot. 23/06/2008 del Comune di Castelfidardo) ai sensi dell'Art. 22 comma 1 del D.P.R. n. 38 del 06/06/2001, riferito all'attuale stabilimento industriale per: "Sostituzione manto di copertura in fibrocemento amianto con moduli fotovoltaici ancorati a pannelli Sandwich, realizzazione di una pensilina anch'essa coperta con pannelli fotovoltaici"

Classificazione ai sensi del R.D. n. 1265/34 del 27/03/1934 (T.U.LL.SS.)

Adriatica Molle è classificata, "Azienda insalubre" di "prima classe", a norma dell'art 216, come da apposito elenco allegato al D.M. 132/94 del 05/09/1994, tabella B punto 82 (Metalli, fucine, forge, laminatoi a caldo e freddo, estrusione, stampaggio, tranciatura, altri trattamenti termici; fonderie di rottami di recupero smaltatura), come da comunicazione effettuata da Adriatica Molle con lettera 10/02/2009 Rac. A.R., ricevuta dal comune di Castelfidardo in data 15/02/2006.

Normative non applicabili

L'attività di Adriatica Molle non rientra tra quelle classificate a rischio incidente rilevante (Vedi D.Lgs. n. 334 del 17/08/1999 "Attuazione della direttiva 1996/82/CE del 9/12/1996 relativa al controllo dei pericoli di incendi rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose" e Direttiva 2003/105/CE del 16/12/2003 "Modifica della direttiva 1996/82/CE del consiglio sul controllo dei pericoli di incendi rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose").

Non sono, altresì presenti prodotti appartenenti alla categoria di gas tossici (Vedi R.D. n. 147/27 del 09/01/1927).

Infine l'Azienda non è soggetta all'autorizzazione integrata ambientale di cui al D.Lgs. n. 59/05 del 19/02/2005, in quanto non rientra nelle tipologie di cui all'allegato I.

Figura 4 – Lay-out dello stabilimento

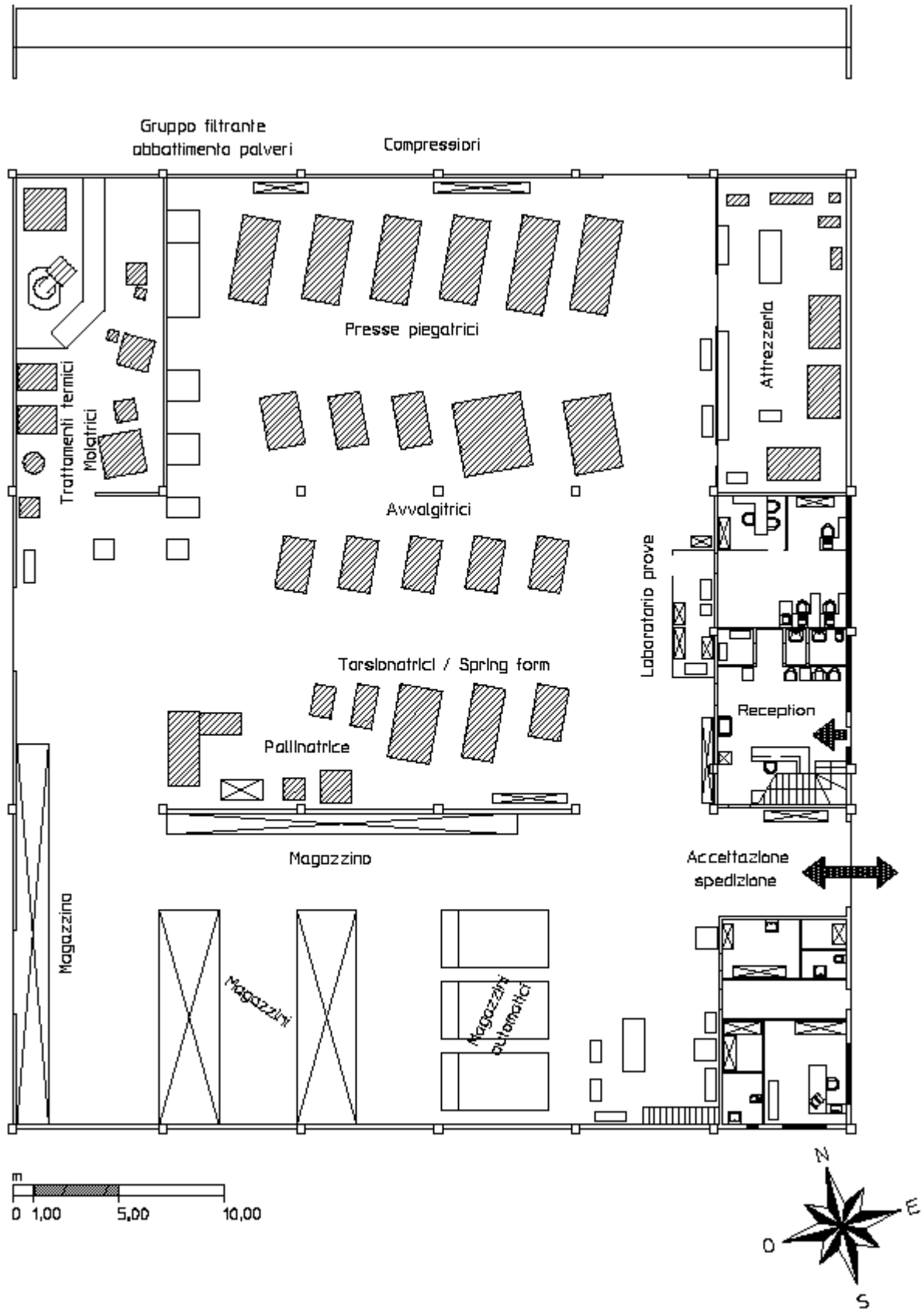


Figura 5 – Deposito temporaneo rifiuti e punti di emissione in atmosfera

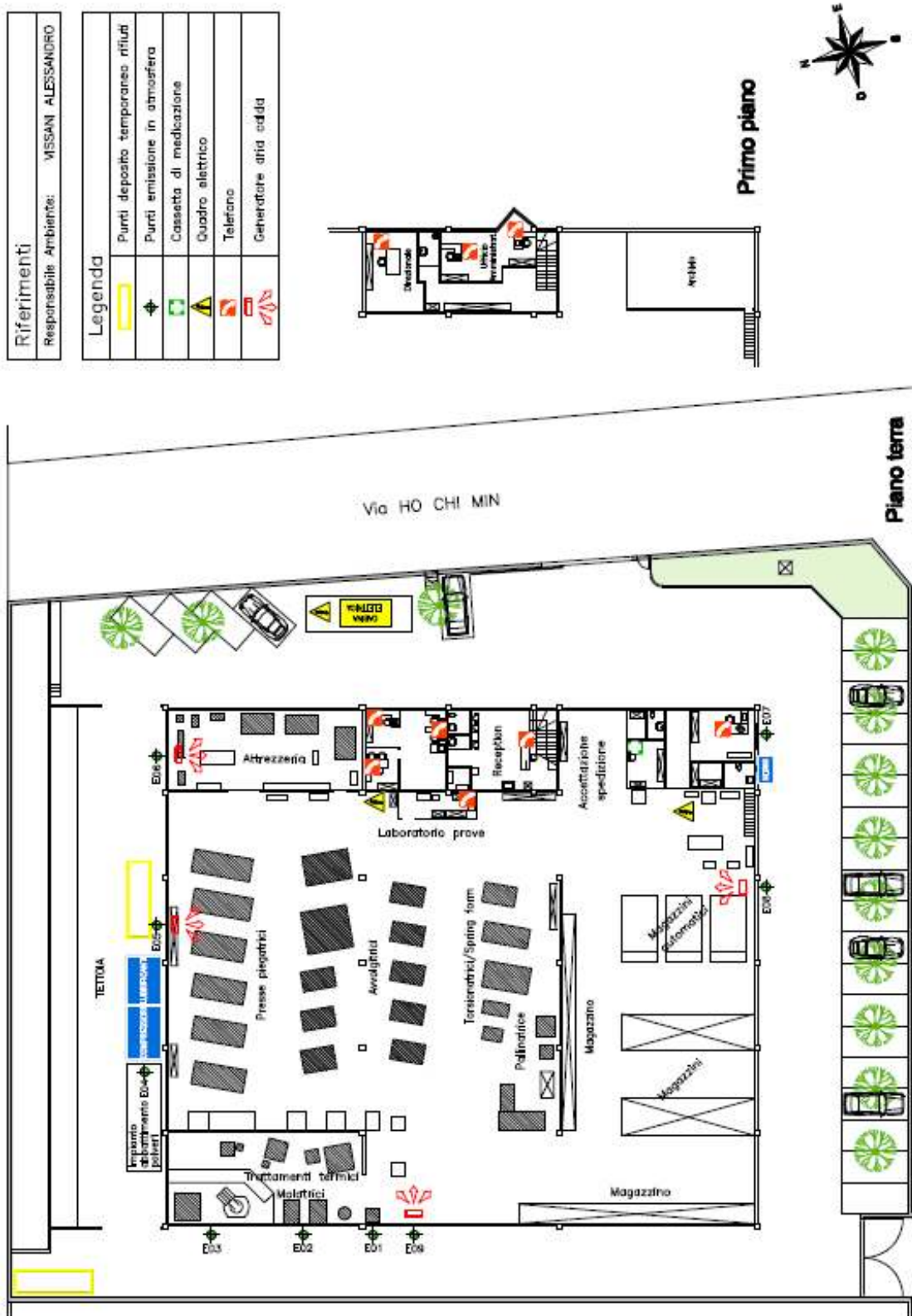
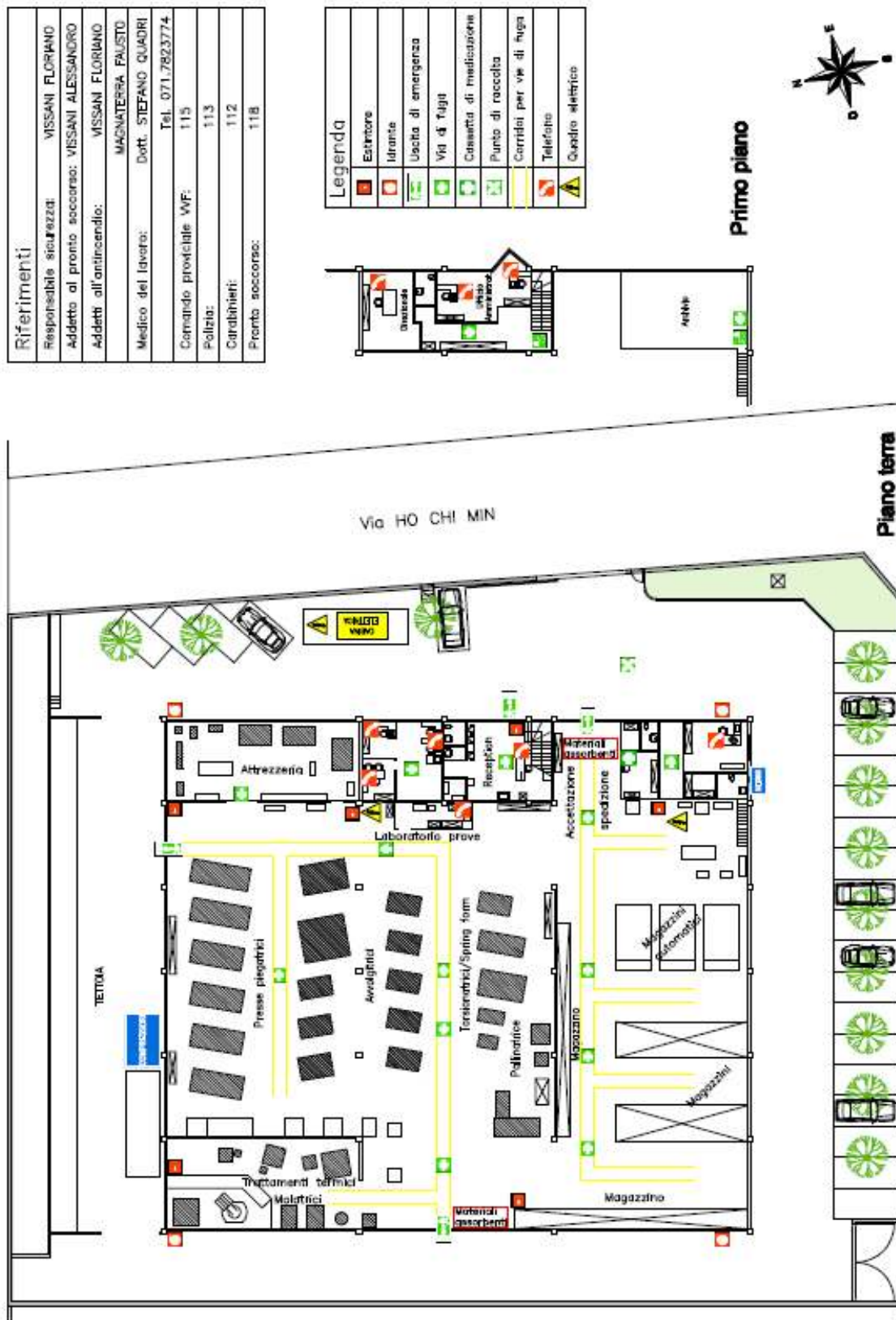


Figura 6 – Piano emergenze



2.4 CARATTERISTICHE GENERALI DEL COMPENSORIO INDUSTRIALE E DEL SITO

Ubicazione del comprensorio

Il comprensorio industriale è ubicato nella periferia urbana del Comune di Castelfidardo denominata "Cerretano", opportunamente delimitata dalle strade di scorrimento con all'interno la viabilità di servizio per vari siti industriali.

Destinazione prevalente del comprensorio industriale

Nel comprensorio insistono siti operanti in diversi settori industriali, ed in particolare:

- costruzione fisarmoniche;
- elettronica civile ed industriale;
- costruzioni meccaniche;
- trattamenti galvanici;
- stampaggio materiali plastici.

Idrografia

In prossimità del comprensorio industriale non sono presenti fiumi o corsi di acqua.

Inquinamenti nell'ambito del comprensorio

Non risultano presenti situazioni critiche di inquinamento.

Utilizzi precedenti del sito

Attività di tipo agricolo.

Situazioni di contaminazioni dovute alla pregressa attività nel sito

Non sussistono ragioni né informazioni per ritenere che l'area in esame possano essere state contaminate dalle precedenti attività, in quanto di tipo agricolo.

2.5 IMPIANTI TECNICI DI SERVIZIO PRESENTI NEL SITO

Rete alimentazione e scarico acque bianche

Allacciamento all'acquedotto comunale, rete distribuzione acqua fredda realizzata in PVC - rete acqua calda con tubazioni coibentate - pluviali in raccolta acqua dalle coperture realizzati in PVC - pozzetti ispezionabili con scarico sulla rete fognatura comunale stradale.

Rete scarico acque nere

Rete raccolta realizzata con tubazioni in PVC, pozzetti ispezionabili con scarico sulla rete fognatura comunale stradale.

Scarico acque industriali

Presso il sito non vi sono reti di acque industriali; relativamente ai processi interni, le uniche acque industriali, sono costituite dalla condensa dell'impianto di produzione di aria compressa, che sono raccolte e conferite come rifiuto speciale a ditte autorizzate al trasporto, smaltimento/recupero.

Per quanto riguarda le acque industriali risultanti dai processi galvanici gestiti all'esterno, le aziende affidatarie sono altamente specializzate e dotate di appositi impianti di depurazione tali da consentire il successivo scarico nella rete di fognatura comunale, previo sistematico monitoraggio; mentre i fanghi di risulta vengono conferiti, come rifiuto speciale, a ditte autorizzate al relativo trasporto, smaltimento/recupero.

A tal proposito tutte le aziende che effettuano lavorazioni per conto di Adriatica Molle, sono soggette ad audit da parte di Adriatica Molle finalizzati alla verifica sul rispetto delle normative di legge.

Impianto di riscaldamento

Impianto costituito da:

- 3 Generatori aria calda a scambio diretto a servizio aree/reparti: Magazzino e Produzione; alimentazione a gas metano di rete delle potenze termiche nominali rispettivamente di kW 43,3 (30.000 kcal/h), 60,0 (60.000 kcal/h) e 78,5 (80.000 kcal/h);
- 1 Generatore aria calda a scambio diretto a servizio dell'Attrezzatura; alimentazione a gas metano di rete delle potenze termiche nominali di kW 24,0 (20.640 kcal/h);
- 1 Caldaia alimentata a gas metano di rete della potenza termica nominale di kW 25,6 (22.016 kcal/h), collegato ai convettori presso i locali adibiti ad uffici e servizi igienici di produzione;
- 1 Generatore acqua calda con alimentazione elettrica della potenzialità di 1,5 kW, per i servizi igienici degli uffici amministrativi.

Cabina elettrica

Prefabbricata delle dimensioni interne di m 2,50x8,00x2,50 di altezza, completa di accessori, posizionata a confine strada, come da Concessione n. 248-89 del 05/10/1989 rilasciata dal Comune di Castelfidardo, realizzata in conformità alle "Prescrizioni tecniche per la costruzione di cabine da parte dell'utente per forniture di energia elettrica con consegna

M.T." fornite con lettera del 03/07/1989 (Prot.111 C/GS/sb) dall'Ente Nazionale per l'Energia Elettrica (ENEL) compartimento di Roma, distretto delle Marche zona di Ancona.

Adiacente alla cabina elettrica allocato un trasformatore da 315 kVA (alta tensione/media tensione) con serbatoio da kg 300 di olio isolante dielettrico esente da policlorodifenili (PCB) e policlorotrifenili (PCT), di produzione "ESSO OIL G" come da Rapporto di analisi n.009478 del 24/09/1999 rilasciato dal Laboratorio della "Rondine azienda petrolchimica S.p.A. di Pero (MI)" in conformità alle norme previste dal Dpr. 216 del 24/05/08, dal DM 11/02/89 pubblicato dalla GU n.49 del 29/02/1989 e DM del 27/07/1984 (vedi lettera 15/10/1999 del costruttore).

L'Azienda è in possesso di regolare "Dichiarazione di conformità dell'impianto a regola dell'arte dell'impianto elettrico della cabina elettrica del fabbricato sito a Castelfidardo via Ho Chi Min (AN)" rilasciato in data 14/02/2005 da ditta Certificata in base alla legge n. 46 del 05/03/1990 e Abilitata per gli impianti di produzione, di trasporto, di distribuzione, di utilizzazione d'energia elettrica all'interno degli edifici a partire dal punto di consegna d'energia distribuita dall'ente distributore.

Infine l'impianto, risulta adeguato alle normative ENEL per l'allacciamento delle utenze in Media tensione (DK 5600) e per l'allacciamento dei produttori in Media tensione (DK 5740), come da "Dichiarazione di adeguatezza" del 24/10/2008 rilasciata dall'impiantista opportunamente qualificato, per la gestione dell'energia elettrica autoprodotta dall'impianto fotovoltaico di proprietà.

Impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica

L'impianto fotovoltaico è integrato alla copertura dello stabilimento industriale; il quadro di campo, gli inverter, il quadro di rete corrente alternata (CA) e il contatore del GSE SpA (Gestione servizi elettrici) sono alloggiati in apposito locale tecnico.

L'impianto è collegato alla rete elettrica mediante la cabina di trasformazione utente a valle del trasformatore, esercendo una linea elettrica opportunamente dimensionata.

La potenza nominale dell'impianto è pari a 150,00 kWp (Chilowatt picco) con una produzione annua attesa di 195.000 kWh. Essa viene prodotta impiegando un totale di 2000 moduli fotovoltaici First Solar FS-275 costituiti da celle a film sottile aventi una potenza nominale di 75 Wp (Watt picco) cadauno.

L'azienda è in possesso di regolare licenza per l'esercizio di: "Officina di produzione di altre fonti rinnovabili energia elettrica impianto fotovoltaico", rilasciata - previa apposita verifica - dall'ufficio delle Dogane di Ancona in data 31/12/2008 con codice ditta IT00ANE00466H, avente validità illimitata, per la regolare gestione dell'impianto fotovoltaico secondo quanto stabilito dall'apposito "Regolamento di esercizio ENEL Distribuzione S.p.A." rif. Enel-DIS-

15/01/2009-0020879 (DIS/MAT/NE/DTR-ERM/VEM/BIL/5).

Impianto produzione aria compressa

Sistema costituito da:

- N.1 compressore della potenza kW 7,5, con produzione fino a 8 Bar;
- N.1 compressore dotato di inverter, della potenza kW 7,5, con produzione fino a 8 Bar.

Impianto antincendio

Impianto costituito da:

- N. 6 estintori portatili a CO₂ da 9 kg;
- N. 4 idranti a cassetta UNI 45 - corredati di manichetta e lancia;
- N. 3 porte taglia-fuoco REI 120.

Su apposita planimetria, resa pubblica in Azienda mediante affissione, sono indicati i dispositivi antincendio predisposti.

L'Azienda dispone di regolare certificato di prevenzione incendi (C.P.I.) rilasciato in data 15/10/2008 a norma del DPR. Del 29/07/1982 n. 577, DM 15/02/1982 dal Comando provinciale dei vigili del fuoco di Ancona, scadente il 14/10/2014, per le seguente attività 91 (Impianti per la produzione del calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 100.000 Kcal/h)

Impianti di condizionamento

Adriatica Molle dispone di:

- N.1 Impianto di condizionamento della potenza di 4,3 kW, collegato ai convettori allocati presso gli uffici amministrativi, dotato di refrigeratore d'acqua con condensazione ad aria, collegato ai convettori posizionati presso i locali adibiti ad uffici. L'apparecchiatura di ultima generazione marcata CE contiene Kg 2,97 di refrigerante R-410C.
- N.2 Impianti di refrigerazione per il condizionamento dell'acqua utilizzata negli impianti di elettroerosione presso l'attrezzatura, rispettivamente: della potenza di 2,2 kW contenente kg 1,1 di refrigerante R-407C e della potenza di 5,8 kW contenente kg 2,8 di refrigerante R-407C.

Tutte le sostanze presenti non impoveriscono lo strato di ozono, e non hanno impatto significativo sull'effetto serra; come da regolamento CEE/UE n.842 del 17/05/2006, non sono previste registrazioni.

Impianto aspirazione polveri

Costituito da gruppo filtrante a cartucce per l'abbattimento delle polveri non infiammabili e

non esplosive provenienti dalla molatura; portata aria 20.000 Nm³/h.

Impianti di abbattimento nebbie oleose

Costituiti da gruppi filtranti conformi alla DGR 1780/99 provenienti dai processi di tempera e rinvenimento; portata massima 10.000 Nm³/h.

2.6 ATTIVITÀ PRODUTTIVA

2.6.1 Prodotti realizzati

- molle ad elica cilindriche di compressione e trazione;
- molle ad elica coniche, di compressione e trazione;
- molle ad elica, convesse di compressione e trazione;
- molle ad elica cilindriche di torsione e doppia torsione;
- molle a spirale;
- molle ad elica cilindriche a passo variabile;
- fili sagomati;
- lavorazioni e tranciatura di laminati piatti.

2.6.2 Aree/reparti produttivi

- aree di ricevimento e stoccaggio materie prime e prodotti finiti in partenza;
- reparto attrezzeria;
- reparto avvolgitrici;
- reparto pressepiegatrici;
- reparto torsionatrici e spring form;
- reparto molatrici;
- reparto trattamenti superficiali di pallinarura;
- reparto trattamenti termici di tempera e rinvenimento;
- reparto riprese prodotto finito;
- reparto collaudo finale;
- reparto imballaggio/confezionamento;
- aree esterne per sosta automezzi, cabina elettrica, impianto produzione aria compressa, stoccaggio temporaneo materiali e rifiuti.

2.6.3 Processi produttivi interni

a) Progettazione

Attività finalizzata alla trasformazione della domanda del cliente, in requisiti del prodotto/processo, conformemente ai requisiti cogenti e al rispetto delle normative ambientali. (scelta materie prime, progettazione attrezzatura, cicli di lavorazione, impianti, ecc.).

b) Costruzione stampi/attrezzature

b1. - Ricevimento materie prime

La materia prima in entrata viene controllata per la verifica di conformità agli ordini e stoccata nell'apposita area presso l'attrezzeria.

b2. - Attrezzaggio degli impianti

In relazione alla pianificazione delle attività di attrezzeria, ed alle lavorazioni da eseguire vengono predisposti gli impianti (CNC, Elettroerosione, tornio, trapano/fresa, rettifica tangenziale, trapani, ecc.).

b3. - Lavorazioni meccaniche

Secondo le fasi previste vengono realizzate le varie parti dello stampo/attrezzatura.

b4. - Collaudo stampi ed attrezzature

A completamento delle lavorazioni, viene attrezzato il relativo impianto, realizzata la pre-serie e sottoposta a controllo requisiti da parte del Controllo qualità, in relazione ai requisiti stabiliti.

b5. - Deposito stampi/attrezzature

Con il collaudo positivo gli stampi/attrezzature, vengono identificati e depositati presso le apposite scaffalature, unitamente ai campioni di riferimento.

c) Costruzione molle

c1. - Ricevimento materie prime

La materia prima perviene in matasse ed in barre, viene identificata e controllata per la verifica di conformità agli ordini e rimane nell'area di transito fino all'esito positivo del controllo dei requisiti da parte del Controllo qualità (vedi bollettini di analisi e/o prove di laboratorio).

c2. - Stoccaggio materie prime

Ad esito positivo del Controllo qualità (vedi bollettini di analisi e/o prove di

laboratorio), la materia prima viene stoccata nelle apposite aree, suddivisa per tipologia.

c3. - Prelievo delle materie prime

Sulla base dei programmi giornalieri di produzione vengono prelevate le materie prime dalle apposite aree di stoccaggio e depositati presso gli impianti di pertinenza.

c4. - Attrezzaggio degli impianti

In relazione al prodotto da realizzare vengono predisposti gli impianti anche mediante installazione di specifiche attrezzature e/o stampi.

c5. - Lavorazioni meccaniche

La produzione viene avviata dopo il benestare da parte del Controllo qualità e monitorata dall'operatore fino alla fase successiva.

c6. - Trattamenti termici

I trattamenti termici (Stabilizzazione - Tempra / Rinvenimento) vengono eseguiti sulla base di quanto stabilito dalla Scheda tecnica del prodotto.

c7. - Trattamenti superficiali

I trattamenti superficiali (Pallinatura - Burattatura - Sgrassaggio) vengono eseguiti sulla base di quanto stabilito dalla Scheda tecnica del prodotto.

c8. - Collaudo finale

A completamento delle lavorazioni, i prodotti vengono sottoposti a controllo requisiti da parte del Controllo qualità, in relazione ai requisiti stabiliti.

c9. - Imballaggio e spedizione

Come ultima fase dopo la conferma da parte del Controllo qualità, il prodotto viene confezionato per essere poi consegnato al cliente.

2.6.4 Processi produttivi esterni

Gli unici processi produttivi esterni sono relativi ai trattamenti superficiali di galvanica (zincatura, nichelatura, argentatura, cataforesi) gestiti sulla base di requisiti stabiliti da specifici capitolati emessi da Adriatica Molle ed accettati da fornitori opportunamente qualificati.

Gli aspetti ambientali significativi indiretti, sono rappresentati da:

- Scarichi liquidi che i fornitori trattano mediante appositi depuratori che sono sorvegliati internamente e/o mediante sistematici analisi chimiche presso laboratori accreditati secondo criteri predefiniti; gli stessi appartengono a due sole macro categorie: Gruppo I (appartenenti alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006) e al Gruppo II (appartenenti alla tabella 5 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006).

Detti scarichi sono quindi immessi nella rete fognaria pubblica e rispettano i limiti di concentrazione di seguito riportati e stabiliti dal D.Lgs. 152/2006 sopra citato.

Inquinante	Limiti di concentrazione (mg/l) - (*)
COD (come O ₂)	500
Solidi sospesi totali	200
Azoto ammoniacale (come NH ₄ ⁺)	30
Azoto nitrico (come N)	30
Fosforo totale (come P)	10
Fluoruri	12
Cloruri	1.200
Solfati (come SO ₄)	1.000
Cianuri totali (come CN)	1
Cromo VI	0,2
Nichel	4
Boro	4
Ferro	4
Cromo	4
Idrocarburi totali	10
Solventi organici clorurati	2

(*) come da all.5 tab.3 parte terza del D.Lgs 152/2006

Il fornitore si dichiara conforme alle disposizioni legislative e impegnato a ripetere le analisi ogni anno.

- Fanghi di risulta che i fornitori conferiscono regolarmente come rifiuto speciale a ditte autorizzate per il trasporto/smaltimento/recupero.

3. IMPEGNO PER L'AMBIENTE

3.1 LA POLITICA AZIENDALE

Adriatica Molle, nell'ambito della propria organizzazione, ritiene importante per lo sviluppo ed il futuro dell'Azienda, l'adozione di una corretta politica di gestione integrata per la qualità e l'ambiente, al fine di affermare ulteriormente la propria posizione sul mercato.

La politica per la qualità e l'ambiente dell'Azienda, si ispira ai seguenti principi:

- rispondere alle necessità di mercato soddisfacendo le aspettative dei clienti, con un prodotto di qualità e rispondente ai requisiti specificati;
- garantire il rispetto delle normative cogenti relative alla prevenzione, protezione, sicurezza e salute dei lavoratori dipendenti;
- adottare processi che offrano i migliori impatti ambientali in termini tecnici ed economici;
- assicurare che eventuali non conformità vengano prontamente individuate e risolte con continue azioni correttive finalizzate ad evitare che le stesse non conformità possano ripresentarsi;
- mettere in atto azioni preventive per eliminare le cause di potenziali non conformità e delle emergenze ambientali;
- migliorare continuamente l'organizzazione e l'efficienza dei processi aziendali al fine di migliorare la qualità del proprio prodotto e servizio, ridurre i costi della non qualità ed essere più competitivi sul mercato;
- garantire il rispetto delle normative ambientali cogenti e sottoscritte dall'Azienda, nell'ottica del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e della prevenzione dell'inquinamento.
- controllo di fornitori in outsourcing a cui sono affidati i trattamenti superficiali di galvanica.

Il quadro di riferimento per la gestione ambientale è rappresentato da:

- gestione rifiuti speciali prodotti, finalizzata a massimizzare il conferimento con destinazione recupero;
- gestione rifiuti speciali prodotti, finalizzata a contenere la produzione di rifiuti speciali;
- gestione dell'energia elettrica, finalizzata a contenere i consumi energetici;
- gestione rifiuti speciali prodotti, finalizzata a contenerne la produzione di rifiuti pericolosi.

A tal fine l'Azienda ha individuato nello sviluppo di un sistema integrato di gestione per la qualità e l'ambiente, conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e Regolamento CE n. 1221/2009 EMAS, il mezzo più adeguato per il raggiungimento dei suddetti obiettivi.

La Direzione assicura che la politica per la qualità e l'ambiente, sia:

- diffusa a tutto il personale mediante sistematici incontri, attività formative ed altri mezzi idonei a promuovere il coinvolgimento e la partecipazione attiva;
- comunicata a tutti i fornitori di prodotti e servizi;
- annualmente riesaminata al fine di accertare la sua continua adeguatezza agli scopi aziendali.

Castelfidardo, 31/03/2011

4. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIETALE

Adriatica Molle ha sempre dimostrato una profonda sensibilità alle tematiche della qualità e dell'ambiente, che, nel tempo si sono concretizzate prima con l'implementazione del Sistema di gestione per la qualità, nell'anno 2000, successivamente nel 2006 con l'integrazione con il Sistema di gestione ambientale e nell'anno 2010 con la Registrazione EMAS ai sensi del Regolamento CE 1221/2009.

Per quanto riguarda le problematiche ambientali, il Sistema di gestione qualità/ambiente, è costituito dalla seguente documentazione:

- Manuale qualità/ambiente, documento a carattere teorico, descrittivo dell'organizzazione, e strutturato al fine di richiamare gli aspetti fondamentali delle normative di riferimento, ed in particolare:
 - requisiti generali, per definire il campo di applicazione;
 - politica ambientale, come guida per l'attuazione ed il miglioramento del Sistema di gestione ambientale nell'ottica del miglioramento delle prestazioni ambientali;
 - pianificazione per quanto attiene gli "aspetti ambientali", "prescrizioni legali", "obiettivi", "traguardi" e relativi "programmi" per il raggiungimento;
 - attuazione e funzionamento, quali, risorse, ruoli, responsabilità, competenza, comunicazione, documentazione dei controlli operativi e di preparazione alle emergenze;
 - verifiche, mediante apposite attività sorveglianze sulle operazioni e sul rispetto delle prescrizioni legali applicabili, gestione delle non conformità, azioni correttive e preventive, audit interni e sistematici riesami della direzione.
- Procedure operative, atte a definire le modalità di svolgimento delle attività e relative responsabilità, che afferiscono in particolare:
 - alla individuazione e valutazione degli aspetti ed impatti ambientali;
 - al controllo delle forniture e servizi ad impatto ambientale;
 - alla gestione dei rifiuti;
 - ai controlli ambientali;
 - alla preparazione e risposta alle emergenze ambientali.
- Dichiarazione ambientale, finalizzata a promuovere il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali con il coinvolgimento attivo delle parti interessate e il dialogo aperto con il pubblico.
- Documenti di registrazione, finalizzati a fornire prove oggettive delle attività svolte e dei risultati ottenuti.

5. ASPETTI AMBIENTALI

Tutte le attività aziendali sono state valutate attraverso un'Analisi Ambientale Iniziale che ha consentito di individuare la normativa ambientale applicabile ed acquisendo quindi la conoscenza degli elementi utili ad identificare e valutare gli aspetti ed impatti ambientali da considerare significativi.

La valutazione della significatività è stata realizzata attraverso una metodologia che ha preso in esame: la presenza di "Prescrizioni legislative o regolamenti", gli "Effetti sul sito", i "Rapporti con le parti interessate" e la "Praticabilità tecnico-economica del miglioramento"; ciò ha consentito di attribuire il giudizio di significatività per ognuno degli aspetti valutati.

5.1 ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Nell'analisi degli aspetti ambientali finalizzata alla individuazione di quelli significativi, Adriatica Molle ha preso in esame tutte le attività aziendali, nelle diverse condizioni operative (Normali, anormali e di emergenza).

La valutazione è stata condotta alla luce di specifici "Fattori", quali:

- Presenza di prescrizioni legislative o regolamenti;
- Gli effetti sul sito;
- Rapporti con le parti interessate;
- Praticabilità tecnico-economica del miglioramento.

Assegnando ad ogni singolo "Fattore", un Valore di significatività da un minimo di "0" ad un massimo di "3", ed assumendo quindi come Valore della significatività per l'Aspetto ambientale preso in esame il "Valore" massimo assegnato.

Infine, per Valore " <2 ", l'Aspetto viene considerato "Non significativo", e per Valore " ≥ 2 " viene considerato "Significativo".

Nella successiva tabella viene riportata una sintesi delle valutazioni assegnate secondo i criteri sopra citati, con l'indicazione del grado di significatività di ogni singolo aspetto, tratta dall'Analisi Ambientale Iniziale, opportunamente aggiornata.

Sintesi valutazione significatività aspetti ambientali

ASPETTO AMBIENTALE		VALUTAZIONE F. (*)				RVSA (*)
		PL	ES	RPI	PTE	
DIRETTI	Progettazione prodotti finiti	1	0	0	1	1
	Consumo materie prime	1	0	0	1	1
	Consumo imballaggi per prodotti venduti	0	0	0	1	1
	Consumo energia elettrica	0	0	2	2	2
	Consumo gas metano	0	0	0	1	1
	Consumo risorse idriche	0	0	0	0	0
	Consumo oli, sostanze e preparati pericolosi	2	3	0	1	3
	Rifiuti	2	2	0	2	2
	Scarichi idrici	1	1	0	0	1
	Contaminazione del suolo e sottosuolo	1	1	0	1	1
	Energia e combustibili	2	2	1	1	2
	Emissioni in atmosfera	2	2	2	2	2
	Rumore	3	1	3	2	3
	Rischio incendio	3	3	0	1	3
	Sostanze lesive per lo strato di ozono e gas serra	1	0	0	0	1
	PBC e PCT	0	0	0	0	0
Emissioni elettromagnetiche	1	0	0	0	1	
INDIRETTI	Scarichi idrici prodotti da processi produttivi esterni	2	1	2	2	2
	Rifiuti prodotti da processi produttivi esterni	2	2	0	2	2
	Rifiuti derivati dai prodotti venduti a fine vita degli stessi	1	1	0	0	1

(*) - *Legenda:*

- VALUTAZIONE F. = *Valutazione Fattori*
- PL = *Prescrizioni legislative o regolamenti* - ES = *Effetti sul sito* - RPI = *Rapporti con le parti interessate* - PTE = *Praticabilità tecnico/economica del miglioramento*
- RVSA = *Risultato valutazione significatività aspetto ambientale*

Elenco aspetti significativi diretti

- Consumo energia elettrica;
- Consumo oli, sostanze e preparati pericolosi;
- Rifiuti;
- Energia e combustibili;
- Emissioni in atmosfera;
- Rumore;
- Rischio incendio.

Elenco aspetti significativi indiretti

- Scarichi idrici prodotti da processi produttivi esterni;
- Rifiuti prodotti da processi produttivi esterni.

5.2 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

5.2.1 Consumo delle risorse

a) Materie prime

La scelta delle materie prime è strettamente legata ai requisiti tecnico-funzionali richiesti dal Cliente che potrebbe anche imporre il tipo di materiale; solo in qualche caso vi sono alternative che consentono i medesimi risultati.

Adriatica Molle assicura, sia in fase di progettazione che di produzione, l'utilizzo di materie prime (filo, nastro) conformi al D.Lgs. 151/2005 del 25/07/2005 "Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti (RoHS)" ed al Regolamento (CE) N. 1907/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE.

Tutti gli scarti di produzione vengono conferiti come "rifiuti" destinati al recupero, con codice CER adeguato ed utilizzo di Registro carico/scarico e formulari.

L'acquisto di materie prime di base, negli ultimi tre anni è stato:

Descrizione e classificazione	Area/reparto di impiego	Quantità			
		U.M.	2008	2009	2010
Acciai legati e non al carbonio ed inossidabili in filo e nastro	Reparto: avvolgitrici, torsionatrici, spring form e presso piegatrici	kg	246.545	120.969	219.991
Rame ed ottone in filo e nastro	Reparto: avvolgitrici, torsionatrici, spring form e presso piegatrici	kg	387	438	654
Barre in acciaio per stampi	Reparto attrezzeria	kg	536	303	1.633

Nota: Le variazioni riportate sono la conseguenza dei mix di produzione ed alla necessità di assicurare scorte di magazzino che garantiscano tempi di consegna adeguati a soddisfare le richieste dei clienti.

Per il 2010, in particolare, il valore delle barre in acciaio per stampi risulta incrementato per la realizzazione di nuovi stampi.

b) *Imballi*

Si tratta prevalentemente di materiali nuovi utilizzati per il confezionamento del prodotto in consegna al Cliente.

Imballaggi acquistati negli ultimi tre anni

Descrizione	Quantità			
	U.M.	2008	2009	2010
Scatole in cartone	kg	5.153	1.797	4.213
Sacchi nylon	kg	22	0	0
Film estensibile	kg	2.399	0	737
Rotoli nastro adesivo	kg	71	0	45
Etichette	kg	1	33	0
Reggetta	kg	620	0	0

Nota: Le variazioni riportate sono correlate ai consumi e all'approvvigionamento per lotti economici.

L'Azienda assolve sistematicamente al contributo di legge CONAI, tramite il fornitore che provvede all'addebito in sedi di fatturazione.

c) *Energia elettrica*

L'energia elettrica è utilizzata per:

- il funzionamento degli impianti produttivi (avvolgitrici - pressepiegatrici - torsionatrici - torni - spring form - impianti per trattamenti di pallinatura - forni per trattamenti termici di stabilizzazione, tempera / rinvenimento - molatrici - altre attrezzature mobili);
- il funzionamento degli impianti presso l'attrezzatura (elettroerosione - centro di lavoro - trapano/fresa - trapano - tornio - rettifica tangenziale);
- i servizi alla produzione (magazzino automatico - compressori dell'aria - aspiratori per il ricambio dell'aria nei locali di produzione);
- riscaldamento e climatizzazione dei locali adibiti ad uffici amministrativi;
- la normale illuminazione dei uffici e reparti produttivi, riscaldamento acqua per uso igienico e l'alimentazione del sistema informatico.

Nel 2008 Adriatica Molle ha realizzato un impianto fotovoltaico di tipo integrato alla copertura dello stabilimento industriale, che consente di auto produrre, dal 2009, fino all'80% del fabbisogno elettrico dell'Azienda.

Consumo di energia elettrica negli ultimi tre anni

Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010
kWh 319.401	kWh 271.368	kWh 309.680

Come risulta dai dati appena riportati e da quanto esposto relativamente ai consumi delle "Materie prime" [vedi precedente punto a)], non vi è, nel periodo preso in esame, un rapporto proporzionale costante tra i due valori ("totale consumo annuo materie prime" e "totale consumo energia elettrica"); ciò è dovuto dal fatto che l'azienda realizza due specifiche categorie di prodotti che richiedono delle diverse fasi di lavorazione, e, quindi, un diverso consumo unitario di energia elettrica.

La produzione, infatti, è fondamentalmente rappresentata, da "molle stabilizzate" e da "molle temprate", che utilizzano rispettivamente "acciaio stabilizzabile" ed "acciaio temprabile".

Le due categoria di molle subiscono alcune lavorazioni che sono comuni tra loro (vedi: Avvolgimento - Torsionatura - Piegatura - Molatura - ecc, e trattamenti superficiali: Pallinatura - Burattatura - Sgrassaggio).

Mentre la fasi successive richiedono rispettivamente: per le "molle stabilizzate", temperature massime di circa 300 °C, e, per le "molle temprate" temperature che superano i 900 °C.

Pertanto nel 2008 Adriatica Molle, ha svolto un'attenta analisi sui i consumi di energia elettrica e stabilito i due valori standard come segue, rispettivamente per le due categorie di prodotto:

- **molle temprate 2,300 kWh/kg**
- **molle stabilizzate 1,310 kWh/kg**

Il rapporto tra questi due valori di consumo standard (2,300 kWh/kg e 1,310 kWh/kg) consente di determinare gli indici di conversione da attribuire per le predette categorie di prodotto lavorato ed il relativo consumo standard da attribuire (1,76 per le molle temprate e 1,00 per le molle stabilizzate).

Il totale del consumo standard di energia elettrica così ottenuto, raffrontato al consumo effettivo di energia elettrica, consente di valutare gli effetti di eventuali interventi e, nel tempo, il livello di efficienza dei processi produttivi in merito al consumo di energia elettrica.

d) *Gas metano*

L'attività produttiva non richiede l'utilizzo di metano; sono alimentati a gas metano i generatori di aria calda collocati in produzione, la caldaia per il riscaldamento dell'acqua ad uso igienico ed i termoconvettori collocati negli uffici.

La fornitura avviene attraverso la rete di distribuzione controllata dal Comune di Castelfidardo.

Consumi di gas metano degli ultimi tre anni

Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010
mc 12.549	mc 8.390	mc 10.954

e) *Risorse idriche*

Nel sito non sono presenti pozzi di estrazione dell'acqua dal sottosuolo e non sono utilizzate acque di superficie.

L'attività produttiva non richiede l'utilizzo di risorse idriche; i consumi idrici, alimentati dall'Ente gestore incaricato dal Comune di Castelfidardo, sono riferiti ai servizi igienici, all'impianto di condizionamento a circuito chiuso e all'alimentazioni impianto antincendio in caso di necessità.

Totale consumi risorse idriche degli ultimi tre anni

Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010
m ³ 200	m ³ 182	m ³ 249

f) *Consumo oli, sostanze e preparati pericolosi*

Le maggiori quantità di oli sono utilizzate per i processi di tempra; negli altri casi svolgono la funzione di lubrificante delle parti in movimento degli impianti.

Acquisto di olio degli ultimi tre anni

Descrizione	Destinazione	U.M.	Quantità			Quantità presente a magazzino al 31/12/10
			2008	2009	2010	
Olio Iloquench 1 (Prodotto da Castrol)	Impianti bagni di tempra	kg	0	0	354	100
Safecoat 66 (Prodotto da Castrol)	Protezione antiruggine materiali ferrosi	kg	36	36	0	15
Syntilo 81 E (Prodotto da Castrol)	Componente per emulsioni lavorazioni metalli mediante macchie utensili presso Attrezzeria	kg	68	45	136	80
Magna DB 68 (Prodotto da Castrol)	Lubrificante per guide slitte delle macchine utensili presso Attrezzeria e Produzione	kg	0	18	0	8
Vario HDX (Prodotto da Castrol)	Fluido idraulico per macchinari presso la Produzione	kg	811	0	0	30
Iloform PN 226 (Prodotto da Castrol)	Lubrificante lavorazione acciai inossidabili presso la Produzione	kg	21	0	21	10
MECUT BIO 465 (Prodotto da Steel fluid)	Componente per emulsioni lavorazioni metalli mediante macchie utensili presso Attrezzeria	kg	0	40	20	10
<u>Totale quantità presente a magazzino (quantità massima consentita kg 900)</u>						kg 273

Nota: l'andamento degli acquisti è correlato ai consumi e all'approvvigionamento per lotti economici.

Tutti i prodotti presenti a magazzino, sono:

- etichettati dal produttore secondo le modalità legislative;
- dotati di apposita scheda di sicurezza, conservata dall'Azienda e disponibile presso la produzione;
- posizionati su apposita vasca di raccolta in acciaio zincato con capacità superiore 1/3 della quantità totale depositata.

Acquisto di oli tramite fornitori autorizzati alla manutenzione

Descrizione	Destinazione	U.M.	Quantità			Quantità presente a magazzino al 31/12/10
			2008	2009	2010	
Sigma fluid mol (Prodotto da Kaeser)	Lubrificazione compressori a vite: - Aircenter SMT SFC - Aircenter SM	kg	0	0	0	0
Trasformer oil G (Prodotto da Esso)	Isolante dielettrico per trasformatore presso cabina elettrica	kg	0	0	0	0

Nota: L'andamento degli acquisti è correlato agli interventi di manutenzione ordinaria eseguite dalle ditte specializzate.

Tutti i prodotti ove presenti a magazzino, sono:

- etichettati dal produttore secondo le modalità legislative;
- dotati di apposita scheda di sicurezza, conservata dall'Azienda e disponibile presso la produzione;
- posizionati su apposita vasca di raccolta in acciaio zincato con capacità superiore 1/3 della quantità totale depositata.

Acquisti di sostanze e preparati pericolosi degli ultimi tre anni

Descrizione	Destinazione	U.M.	Quantità			Quantità massima presente
			2008	2009	2010	
Purolite MB478 (Prodotto da International limited)	scambiatori di ioni per rigenerazione acqua impianti elettroerosione presenti presso Attrezzeria	Kg	150	100	150	25

Il prodotto ove presenti a magazzino è:

- etichettato dal produttore secondo le modalità legislative;
- dotato di apposita scheda dati sicurezza, conservata dall'Azienda e presente presso il luogo di utilizzo.
- posizionati su pallet presso il locale attrezzeria, al riparo da umidità.

5.2.2 Rifiuti

Adriatica Molle, in relazione ai processi produttivi interni, ha prodotto, gestito rifiuti come di seguito indicato.

I rifiuti sono raccolti sistematicamente presso le postazioni di lavoro in appositi contenitori dedicati, per essere poi stoccati presso appositi depositi temporanei.

Tutti i rifiuti sono correttamente identificati con l'indicazione della provenienza e codice CER, in appositi contenitori stagni in grado di evitare inquinamenti del suolo e con protezioni da eventi meteorologici.

Apposite procedure consentono di tenere sotto controllo delle quantità prodotte e stoccate e di avvalersi di operatori regolarmente autorizzati per il trasporto e il conferimento a smaltimento/recupero, secondo le vigenti disposizioni di legge.

Rifiuti pericolosi prodotti

Classificazione CER			Area reparto provenienza	U.M.	Quantità		
Codice	Descrizione (Indice di conversione)	Eventuale Classe di potenziale pericolosità			2008	2009	2010
120107*	Oli esausti	H13	Trattamenti termici Produzione	kg	0	0	0
	(1 kg =0,00090 m ³)			m ³	0	0	0
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	H13	Attrezzeria Produzione	kg	720	500	700
	(1 kg =0,00095 m ³)			m ³	0,68	0,48	0,67
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	H04-H05-H08-H13-H14-H3B	Attrezzeria Produzione Magazzino	kg	333	215	152
	(1 kg =0,00150 m ³)			m ³	0,51	0,32	0,14

Totale rifiuti pericolosi

kg	1.053	715	852
m ³	0,69	0,80	0,81

Note:

La quantità presente di rifiuti pericolosi presso il deposito temporaneo è contenuta nel limite massimo di m³ 10.

Rifiuti non pericolosi prodotti

Classificazione CER		Area reparto provenienza	U.M.	Quantità		
Codice	Descrizione (Indice di conversione)			2008	2009	2010
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Attrezzeria Produzione Magazzino	kg	29.586	18.322	27.694
	(1 kg = 0,00375 m ³)		m ³	110,95	68,71	103,85
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	Attrezzeria Produzione	kg	777 (nota1)	617 (nota1)	780 (nota1)
	(1 kg = 0,00350 m ³)		m ³	2,72	2,16	2,73
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi di cui alla voce. 150202	Attrezzeria	kg	214	180	200
	(1 kg = 0,00730 m ³)		m ³	1,57	1,31	1,46
190905	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	Attrezzeria	kg	126 (nota2)	60 (nota2)	105 (nota2)
	(1 kg = 0,00110 m ³)		m ³	0,14	0,07	0,12

Totale rifiuti non pericolosi

kg	49.190	30.703	28.779
m ³	179,59	115,47	108,16

Note:

La quantità presente di rifiuti non pericolosi presso il deposito temporaneo è contenuta nel limite massimo di m³ 20.

Rif. 1 – Rifiuti correlati alla produzione di molle realizzate con materiale non ferroso.

Rif. 2 – L'incremento della produzione del rifiuto è da attribuire all'ingresso di un nuovo impianto di elettroerosione; la produzione è correlata alla sostituzione per decadimento delle caratteristiche del prodotto in base effettivo utilizzo dell'impianto.

Per quanto riguarda i rifiuti "assimilabili urbani" Adriatica Molle utilizza il sistema di raccolta predisposto dal Comune di Castelfidardo mediante appositi cassonetti stradali, che non prevede alcun tipo di registrazione.

5.2.3 Scarichi idrici

Nel sito non si producono scarichi idrici di tipo industriale. Gli scarichi provenienti dai servizi igienici vengono convogliati attraverso una propria rete, nella fognatura pubblica.

Le acque meteorologiche vengono raccolte attraverso pluviali e pozzetti ispezionabili, ed infine convogliati attraverso una propria rete, nella fognatura pubblica.

Come previsto dal vigente regolamento di fognatura e depurazione del Comune di Castelfidardo e adottato dal Gestore, per il collegamento alla rete fognaria pubblica non sono richieste specifiche autorizzazioni; tuttavia, Adriatica Molle, a seguito di domanda di autorizzazione, è in possesso di parere positivo del Comune di Castelfidardo Settore IV "Servizi all'utenza" Attività Economiche - Produttive (Prot. N. 17214-21/12/2005-C_C100-REG1-SARCH-I' del 20/04/2005), all'esenzione della richiesta di rilascio di autorizzazione, come previsto dal comma 4 dell'art. 45 del D.Lgs. 152/99.

5.2.4 Contaminazione del suolo e sottosuolo

Sono presenti in Azienda i seguenti liquidi inquinanti che sono oggetto di specifica gestione, come segue:

Tipologia liquido	Allocazione e dispositivi contro la contaminazione del suolo
Oli minerali, presenti nei serbatoi dei generatori di aria compressa	Impianti dotati di apposite vasche a tenuta, all'interno di locale coperto presso le apposite aree.
Oli e lubrificanti utilizzati per le parti in movimento degli impianti produttivi	Impianti dotati di apposite vasche di raccolta dell'eventuale gocciolamento.
Sostanze e preparati pericolosi, presenti nelle vasche degli impianti del processo di tempera	Impianti dotati di apposite vasche a doppio fondo a tenuta, all'interno dei locali di produzione.
Oli minerali, sostanze e preparati pericolosi in confezioni originali del fornitore	Confezioni posizionate su apposite vasche a tenuta, in locale coperto presso le apposite aree esterne.
Olio isolante dielettrico per trasformatore cabina elettrica	Apparecchio presente presso la cabina elettrica.
Rifiuti liquidi, provenienti dalla produzione	Contenitori posizionati su apposite vasche a tenuta, in locale coperto adibito a deposito temporaneo, presso le apposite aree esterne.

Per quanto riguarda le apparecchiature, macchine ed impianti che utilizzano liquidi inquinanti, Adriatica Molle ha attivato un sistema di manutenzione e monitoraggio finalizzato ad assicurarne il corretto funzionamento.

Nel sito non sono presenti contenitori interrati destinati allo stoccaggio e che potrebbero contaminare il sottosuolo.

Per quanto attiene il rischio per eventuali versamenti accidentali di sostanze pericolose (vedi carburanti, ed altri liquidi) anche in rapporto alla presenza di automezzi di terzi presenti sui piazzali, l'Azienda ha predisposto specifiche modalità di prevenzione e di intervento per la riduzione del danno, rese note mediante apposita pubblicazione.

5.2.5 *Energia e combustibili*

Nel sito sono presenti i seguenti generatori di calore soggetti a manutenzione e prova di combustione come previsto dal D.p.r n. 412/93 e successive modifiche ed integrazioni:

- n. 3 Generatori aria calda a scambio diretto a servizio aree/reparti: Magazzino e Produzione; alimentazione a gas metano di rete delle potenze termiche nominali rispettivamente di 43,3 kW (30.000 kcal/h), 60,0 kW (60.000 kcal/h) e 78,5 kW (80.000 kcal/h) per i quali sono previste le operazioni di manutenzione e prova di combustione annuale;
- n. 1 Generatore aria calda a scambio diretto a servizio dell'Attrezzatura; alimentazione a gas metano di rete delle potenze termiche nominali di 24,0 kW (20.640 kcal/h) per il quale è prevista le operazioni di manutenzione annuale e prova di combustione biennale;
- n. 1 Caldaia alimentata a gas metano di rete della potenza termica nominale di 25,6 kW (22.016 kcal/h) per il quale è prevista le operazioni di manutenzione annuale e prova di combustione biennale, collegato ai convettori presso i locali adibiti ad uffici e servizi igienici di produzione;

Per ognuno dei sopraccitati impianti sono stati attivati specifici libretti d'impianto con la registrazione delle operazioni svolte per la registrazione delle operazioni svolte sul rendimento di combustione per il controllo del mantenimento sui valori minimi ammissibili.

- n. 1 Generatore acqua calda con alimentazione elettrica della potenzialità di 1,5 kW, per i servizi igienici degli uffici amministrativi.

In azienda è presente un impianto fotovoltaico - realizzato in conformità a quanto disposto dal D.Lgs. n. 387 - della potenza nominale di 150 kWp installato a copertura dello stabilimento; per il quale l'Azienda è in possesso di regolare licenza per l'esercizio di "Officina di produzione di altre fonti rinnovabili energia elettrica impianto fotovoltaico", rilasciata - previa apposita verifica - dall'ufficio delle Dogane di Ancona.

5.2.6 *Emissioni in atmosfera*

Nel sito sono presenti emissioni in atmosfera derivanti da:

- Processi produttivi;

- Generatori di calore.

Emissioni in atmosfera da processi produttivi

Le emissioni sono prodotte da:

- processo di molatura (E4, camino dotato da apposito gruppo filtrante a cartucce);
- processo di tempra e rinvenimento con forni a muffola (E1, E2 e E3, camini dotati di impianti di abbattimento conformi alla DGR 1780/99).

Sulla base di quanto previsto da:

- Deliberazione della Giunta Regionale n. 1780 del 12/07/1999, DPR 203/88, DPCM 21/07/89 per le attività di "tempra di metalli";
- Deliberazione della Giunta Regionale n. 1784 del 12/07/1999, DPR 203/88, DPCM 21/07/89 per le attività di "finitura di superfici metalliche e altre lavorazioni meccaniche";

l'Azienda si è avvalsa dell'Autorizzazione generale come da apposita Dichiarazione inoltrata in data 18/12/2003 alla Provincia di Ancona, IX settore tutela dell'ambiente area ecologica - e, per conoscenza, al Sindaco del Comune di Castelfidardo e all'ARPAM Dipartimento di Ancona servizio Aria - a cui ha fatto seguito, in data 09/01/2006, la Dichiarazione sulla verifica del rispetto delle prescrizioni per le emissioni presenti, come da appositi certificati di laboratorio allegati.

Di seguito si riportano i valori delle emissioni riscontrate:

Parametri	Metodo di prova	U.M.	Punti di emissione (camini)				Limiti di legge
			Trattamenti termici			Molatura	
			E1	E2	E3	E4	
Altezza dal suolo	//	m	7,2	6,7	7,5	7,5	
Quota della sezione di campionamento dal suolo	//	m			6	4	
Tipo della sezione di campionamento	//	m	Diametro 0,15	Diametro 0,30	Diametro 0,25	Diametro 0,78	
Distanza della sezione di campionamento a valle dell'ultimo ostacolo	//	n. diametri			5	3	
Distanza della sezione di campionamento a monte dell'ultimo ostacolo	//	n. diametri			2	5	
Numero di bocchette per il campionamento	//	n.	1	1	1	1	
Numero di punti in cui sono state effettuate le misurazioni per ogni asse	//	n.	1	1	1	1	
Temperatura al prelievo	//	°C			20	20	
Pressione al prelievo	//	mmHg			1.007	1.007	
Portata effettiva	UNI	m ³ /h	830	6.903	1.395,3	16.161,8	

		10169/2001						
Portata normalizzata		UNI 10169/2001	Nm ³ /h	743/757	6.410/ 6.498	1.179,3	14.609,8	
Portata normalizzata secca		UNI 10169/2001	Nm ³ S/h			1.162,8	14.449,1	
Velocità		UNI 10169/2001	m/s	13,2	27,6	7,9	9,4	
Temperatura		UNI 10169/2001	°C	29,8/32	21/21,9	50	29	
Vapore acqueo		UNI 10169/2001	%v/v			1,4	1,1	
Polveri totali (con nebbie oleose)	n. prelievo	UNI EN 13284-1	n.	1	1	1	1	
	Durata	UNI EN 13284-1	minuti	60	60	60	60	
	Velocità di aspirazione	UNI EN 13284-1	l/min	10	9	15	16	
	Diametro ugello	UNI EN 13284-1	mm			6	6	
	Volume aspirato	UNI EN 13284-1	Litri	600	540	900	960	
	Flusso di massa	UNI EN 13284-1	g/ora	0,7	5,1	2,0	2,9	
	Concentrazione	UNI EN 13284-1	mg/Nm ³	0,9	0,8	1,7	0,2	10
IPA (sommatoria)	n. prelievo	UNICHIM 825	n.	1	1	1		
	Durata	UNICHIM 825	minuti	60	60	60		
	Velocità di aspirazione	UNICHIM 825	l/min			1		
	Volume aspirato	UNICHIM 825	Litri			60		
	Flusso di massa	UNICHIM 825	g/ora			<0,001		
	Concentrazione	UNICHIM 825	mg/Nm ³	<0,0002	<0,0002	<0,001		2

Riferimenti alle analisi rilasciati da laboratori qualificati:

- Punto di emissione E1: Rapporto di prova n. 2111/1 del 29/04/05 emesso da "Consulchimica Srl di Civitanova" e rapporto di misura n. 1 del 22/12/05 emesso dal "CAE Srl di Ancona";
- Punto di emissione E2: Rapporto di prova n. 2111/2 del 30/04/05 emesso da "Consulchimica Srl di Civitanova" e rapporto di misura n. 2 del 22/12/05 emesso dal "CAE Srl di Ancona";
- Punto di emissione E3: Rapporto di prova n. 0725/09 del 15/05/09 emesso da "CAE Srl di Ancona";
- Punto di emissione E4: Rapporto di prova n. 0726/09 del 15/05/09 emesso da "CAE Srl di Ancona";

In relazione a quanto disposto dalla Delibera n. 197 dell'11/05/2010 della Giunta Provinciale di Ancona "Disciplina delle autorizzazioni generali per le emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti e delle attività ricadenti nell'elenco di cui alla parte II dell'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 156/2006" , l'Azienda ha pianificato la ripetizione delle analisi delle emissioni in atmosfera entro il 31/05/2011, per la nuova richiesta di autorizzazione alla Provincia di Ancona, IX settore tutela dell'ambiente area ecologica - e, per conoscenza, al Sindaco del Comune di Castelfidardo e all'ARPAM Dipartimento di Ancona servizio Aria, ed all'ASUR n. 7 di Ancona.

Emissioni in atmosfera dei generatori di calore

Le emissioni sono prodotte da:

- n. 4 generatori ad aria calda a scambio diretto;
- n. 1 caldaia per riscaldamento acqua dei convettori;

tutte le apparecchiature sono alimentate a gas metano e con potenza <3 MW; tutti i generatori sono dotati di camini (vedi punti emissione: E5, E6, E7, E8 e E9, come riportato nella planimetria a pag.11, della presente Dichiarazione Ambientale).

Come previste dalle vigenti disposizioni di legge, le apparecchiature sono sottoposte a sistematica manutenzione e prova di combustione come descritto al precedente par. 5.2.5 "Energia e combustibili".

5.2.7 Rumore

In data 16/03/2006 il Comune di Castelfidardo ha emesso, con apposita delibera, relativa le emissioni massime consentite di rumore (Classificazione acustica del territorio comunale – regolamento tecnico di attuazione – relazione) previsto dalla Legge quadro n. 447 del 26 ottobre 1995; tale classificazione inserisce il sito di Adriatica Molle nella "classe V" corrispondente a "Area prevalentemente industriale".

In data 19/05/2009 l'Azienda ha effettuato apposta "Valutazione impatto acustico", redatta da tecnici competenti in acustica (regolarmente iscritti nell'apposito Elenco dei tecnici competenti ai sensi dell'art.2 commi 6,7 della l. n. 447 del 26/10/95 emesso dalla Regione Marche) dalla quale si evincono i seguenti valori riferiti al periodo diurno (orario di lavoro adottato dall'Azienda):

- Emissioni

Valori rilevati: dB 54,5 – 61,5 Limite consentito: dB 65

Le rilevazioni sono state effettuate su 5 punti all'interno del perimetro di proprietà in corrispondenza delle sorgenti sonore identificate.

- Immissioni

Valori rilevati: dB 56,5 – 66,0 Limite consentito: dB 70

Le rilevazioni sono state effettuate su 5 punti ad un metro oltre il confine di proprietà tenendo conto del complesso delle sorgenti sonore esterne in funzione.

- Recettori

Valori rilevati: dB 1,1 – 1,2 Limite consentito: dB 5

Le rilevazioni sono state effettuate su 2 punti, ad un metro dalla facciata dei bersagli costituiti da abitazioni civili; i bersagli si trovano rispettivamente a circa 10 e 40 m dalle sorgenti sonore in funzione.

Le misurazioni sono state effettuate con Fonometro integratore conforme alle EN 60651-60804 e Calibratore conforme alla IEC 942 di Classe 1.

5.2.8 *Rischio incendio*

L'Azienda è in possesso di regolare Certificato prevenzione incendi (CPI), rinnovato in data 15/10/2008 a norma del DPR. Del 29/07/1982 n. 577, DM 15/02/1982 dal Comando provinciale dei vigili del fuoco di Ancona, con scadenza il 14/10/2014.

Per quanto riguarda l'alimentazione idrica dell'impianto antincendio, premesso che l'attività 91 (Impianti per la produzione del calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 100.000 Kcal/h) – richiamato nel CPI rilasciato dai Vigili del fuoco – è coperta da una normativa tecnica specifica (Decreto Ministeriale del 12/04/1996 Approvazione della regola tecnica di prevenzione incendi per la progettazione, la costruzione e l'esercizio degli impianti termici alimentati da combustibili gassosi) che non prevede la necessità di mezzi antincendio fissi (idranti), l'ente gestore - nell'ambito di quanto previsto dalla "Carta del servizio idrico integrato" approvato dal Consiglio di amministrazione con Delibera n. 26 del 14/04/1999 – l'ente gestore del servizio idrico, dichiara (vedi lettera del 05/05/09) che l'impianto stesso è alimentato da contatore DN 80 mm con tubo presa in pead DE 75 mm allacciato ad una condotta in pead DE 63 mm con una pressione media di esercizio di circa 7.0 atm.re al punto di consegna e che, negli ultimi anni, tale condotta non ha subito una interruzione di servizio superiore a n. 60 ore annue, garanzie che – unitamente al sistema di collaudi periodici effettuati da operatore abilitato – sono ritenute sufficienti in relazione alla criticità del presidio antincendio presente in azienda.

Adriatica Molle ha predisposto inoltre regolare documento di "Valutazione del rischio incendio". Sono inoltre previste ed attuate regolari prove annuali di evacuazione e la squadra di emergenza è in possesso dei requisiti richiesti come da attestato rilasciato dai Vigili del Fuoco,

e predisposte apposite registrazioni relativamente agli interventi di controllo e manutenzione di tutti i dispositivi presenti in Azienda, nonché di formazione ed addestramento del personale.

5.2.9 Sostanze lesive per lo strato dell'ozono e gas serra

Gli estintori presenti in Azienda, facenti parte del sistema antincendio, sono di tipo a polvere e non contengono sostanze lesive allo stato di ozono, come da dichiarazione rilasciata da Distributore qualificato, regolarmente iscritto alla C.C.I.A.A. per quanto attiene l'attività specifica, incaricato anche della gestione del servizio controllo e ricarica degli stessi.

L'impianto di condizionamento e i due impianti di refrigerazione, tutti marcati CE, contengono rispettivamente kg 2,97 di refrigerante R-410C, kg 1,1 e 2,8 di refrigerante R-407C.

Tutte sostanze che non impoveriscono lo strato di ozono, e non hanno impatto significativo sull'effetto serra.

5.2.10 PBC e PCT

L'Azienda, per i processi di tempra delle molle, per il raffreddamento degli utensili e per la lubrificazione delle parti in movimento degli impianti, utilizza i seguenti articoli prodotti dalla Castrol: Iloquench 1, Syntilo 81 E, Safecoat 66 e Magna DB 68, che non contengono policlorodifenili (PCB) e policlorotrifenili (PCT) come da dichiarazione rilasciata del fornitore.

É inoltre presente in Azienda, presso la cabina elettrica, un trasformatore da 315 KVA (alta tensione/media tensione) che contiene Kg. 300 di olio dielettrico "Trasformer oil G" di raffreddamento prodotto dalla Esso, non contenente policlorodifenili (PCB) e policlorotrifenili (PCT), come da regolare dichiarazione del costruttore.

5.2.11 Emissioni elettromagnetiche

Gli impianti di elettroerosione installati presso il reparto attrezzeria dell'Azienda, non rientrano nelle categorie normate dalla legislazione italiana; tuttavia i fornitori dichiarano che gli stessi sono costruiti conformemente alla Direttiva Europea ECM del 03/05/1989 (n. 89/336/CEE) che assicurano il rispetto dei livelli normalizzati della perturbazioni magnetiche emesse nell'ambiente industriale.

5.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

5.3.1 Scarichi idrici derivati da processi produttivi esterni

Si tratta degli scarichi liquidi prodotti dagli impianti presso i loro siti dei terzisti incaricati per il trattamento superficiale elettrolitico delle molle, ed immessi nella rete fognaria pubblica.

Adriatica Molle pianifica ed effettuata appositi audit presso tali terzisti, al fine di verificare il rispetto dei limiti di legge, per quanto riguarda la presenza di sostanze inquinanti nei liquidi scaricati nella rete fognaria, definite dal D.Lgs. 152/2006 come da tabelle 3 e 5 dell'allegato 5 alla parte III.

5.3.2 Rifiuti

a) Rifiuti derivati da processi produttivi esterni

Si tratta dei rifiuti speciali prodotti dagli impianti presso i siti dei terzisti incaricati per il trattamento superficiale elettrolitico delle molle.

Adriatica Molle pianifica ed effettuata appositi audit, presso tali terzisti al fine di verificare la corretta gestione dei rifiuti connessi con le lavorazioni dei propri prodotti ed il rispetto delle leggi da parte degli stessi.

b) Rifiuti derivati dai prodotti venduti a fine vita degli stessi

Si tratta dei componenti venduti da Adriatica Molle ed utilizzati dai clienti.

Adriatica Molle ha adottato nella documentazione di vendita (Preventivo, Conferma d'ordine, Documento di trasporto e Fattura) opportuna informativa finalizzata alla tutela dell'ambiente (conferimento, come rifiuto destinato a "recupero", del componente a fine ciclo vita).

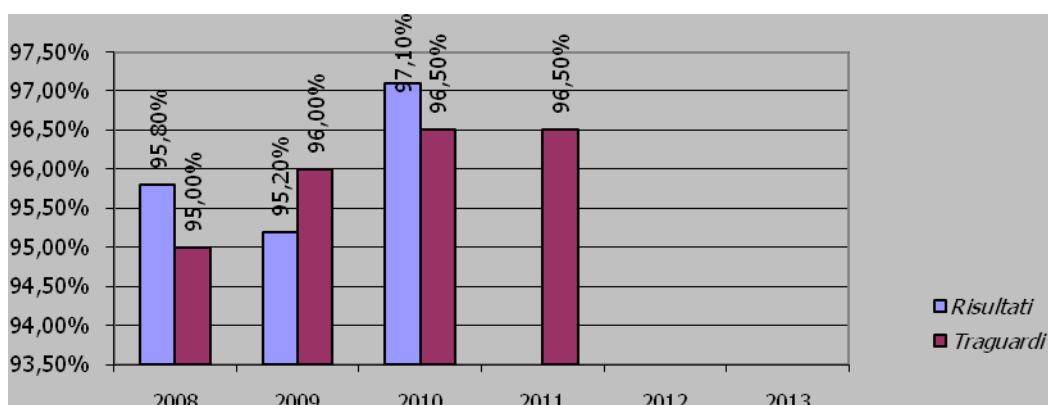
6. OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMI AMBIENTALI

ASPETTO AMBIENTALE Rifiuti

OBIETTIVO Incrementare il conferimento dei rifiuti speciali a recupero

INDICATORE CHIAVE (Rif. GA.3) Rapporto percentuale tra "Totale kg rifiuti speciali conferiti per recupero" e "Totale kg rifiuti speciali conferiti"

	2008	2009	2010	2011
TRAGUARDI	≥95,00%	≥96,00%	≥96,50%	≥96,50%
VALORE OTTENUTO	95,80%	95,20%	96,10%	



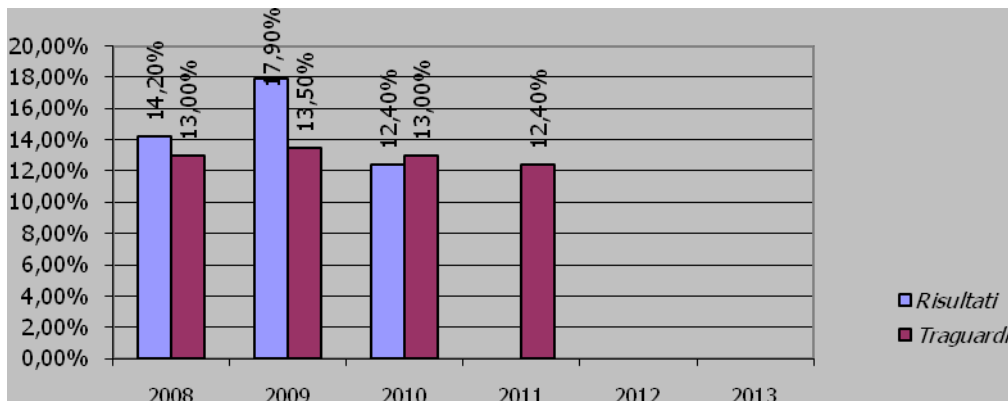
CORRELAZIONE CON LA POLITICA AMBIENTALE Gestione rifiuti speciali prodotti, finalizzata a massimizzare il conferimento con destinazione recupero

FUNZIONE RESPONSABILE Responsabile gestione ambientale

PROGRAMMA Il traguardo 2011 mira prevalentemente al mantenimento della performance, intervenendo sui processi e promuovendo la ricerca di operatori ambientali attrezzati per recupero del rifiuto speciale attualmente smaltito, Cod. CER 120109 "Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni".
 Risorse assegnate per il 2011:
 - Umane: ore 8
 - Economiche: euro 80,00; gli eventuali maggiori oneri per il conferimento a recupero dovranno essere approvati dalla Direzione.

ASPETTO AMBIENTALE Rifiuti**OBIETTIVO** Contenere l'impatto ambientale dovuto a rifiuti speciali**INDICATORE CHIAVE** (RIF. GA.4) Rapporto percentuale tra "Totale kg rifiuti speciali prodotti" e "Totale consumo M.P. in kg (R.I.mp + AC.mp - R.F.mp)"

	2008	2009	2010	2011
TRAGUARDI	≤13,00%	≤13,50%	≤13,00%	≤12,40%
VALORE OTTENUTO	14,20%	17,90%	12,40%	

**CORRELAZIONE CON LA POLITICA AMBIENTALE** Gestione rifiuti speciali prodotti, finalizzata a contenere la produzione di rifiuti speciali**FUNZIONE RESPONSABILE** Responsabile gestione ambientale

PROGRAMMA Il traguardo 2011 tende prevalentemente al mantenimento della performance, promuovendo comunque la sensibilizzazione degli operatori il contenimento degli scarti di produzione prevalentemente nella prima lavorazione (attrezzaggio, campionatura, ecc).

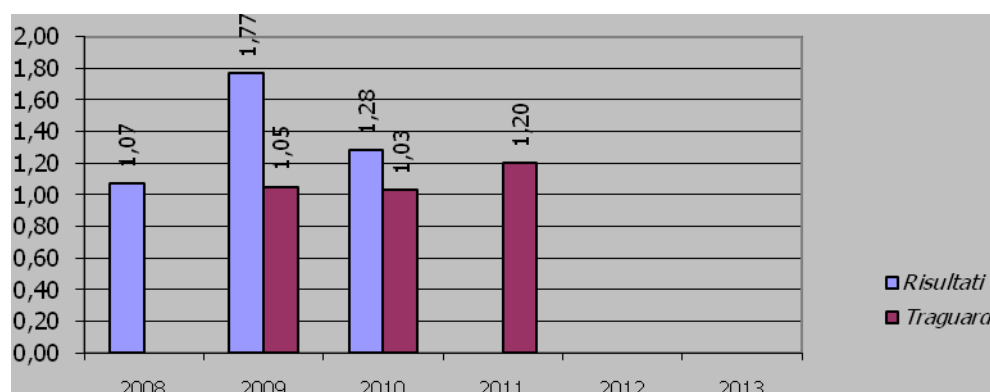
Risorse assegnate per il 2011:

- Umane: ore 14 (n. 1 sessioni da 2 ore per addetti prima lavorazione)
- Economiche: euro 310,00; gli eventuali maggiori oneri per il conferimento a recupero dovranno essere approvati dalla Direzione.

ASPETTO AMBIENTALE **Consumo energia elettrica****OBIETTIVO** **Contenere i consumi energia elettrica**

INDICATORE CHIAVE
(RIF. GA.5) Rapporto tra "Consumo energia elettrica in kWh" e "Peso convenzionale della materia prima lavorata, compresi gli scarti [kg stabilizzati + (1,76 x kg temprabile)]"

	2009	2010	2011
TRAGUARDI	≤1,05	≤1,03	≤1,20
VALORE OTTENUTO	1,77	1,28	



CORRELAZIONE CON LA POLITICA AMBIENTALE Gestione dell'energia elettrica, finalizzata a contenere i consumi energetici

FUNZIONE RESPONSABILE Responsabile gestione ambientale

PROGRAMMA Il traguardo 2011 mira a promuovere una gestione più attente degli impianti finalizzata ad evitare di energia elettrica nelle fasi non lavorative, nonché nell'ottimizzazione nell'uso di energia elettrica negli impieghi di tipo generale.

Risorse assegnate per il 2011:

- Umane: ore 42 (n. 1 sessioni da 2 ore per i 21 operatori)
- Economiche: euro 820,00; gli eventuali maggiori investimenti dovranno essere approvati dalla Direzione.

7. INDICATORI AMBIENTALI

(ai sensi del punto 2 a,b,c,d dell'all. IV del reg. CE 1221:2009)

a) Indicatori chiave	Valori		
	2008	2009	2010
Rapporto percentuale tra "Totale kg rifiuti speciali conferiti per recupero" e "Totale kg rifiuti speciali conferiti"	95,80%	95,20%	96,10%
Rapporto percentuale tra "Totale kg rifiuti speciali prodotti" e "Totale consumo M.P. in kg (R.I.mp + AC.mp - R.F.mp)"	14,20%	17,90%	12,40%
Rapporto tra "Consumo energia elettrica in kWh" e "Peso convenzionale della materia prima lavorata, compresi gli scarti [kg stabilizzati + (1,76 x kg temprabile)]"	Non disponibile	1,77	1,28
Rapporto percentuale tra "Media kg rifiuti speciali pericolosi prodotti negli ultimi 3 anni" e "Totale kg rifiuti speciali prodotti nell'anno"	Non disponibile	3,80%	3,50%

b) Altri indicatori	U.M.	Valori		
		2008	2009	2010
Consumo materie prime	kg	228.603	110.934	293.344
Produzione molle in acciaio stabilizzabile	kg	123.039	73.125	139.956
Produzione molle in acciaio temprabile	kg	100.020	48.585	57.935
Consumo energia elettrica	kWh	319.401	271.368	309.680
Rifiuti speciali pericolosi prodotti	kg	1.053	715	1.382
Rifiuti speciali non pericolosi prodotti	kg	30.713	19.179	28.779
Energia elettrica autoprodotta (fotovoltaico)	kWh	//	166.553	155.130
Risparmio CO ₂ (energia elettrica / fotovoltaico)	kg	//	108.260	100.845
Consumo metano	mc	12.549	8.390	10.954
Sostanze e preparati pericolosi acquistati	kg	150	100	150
Oli minerali acquistati	kg	926	139	386
Rifiuti conferiti a recupero	kg	26.210	18.939	30.834

8. ACRONOMI E GLOSSARIO

Vengono riportate le definizioni maggiormente utilizzate nella presente Dichiarazione ambientale.

ATECO	classificazione delle attività economiche
CCIAA	Camera di commercio, industria, artigianato e agricoltura
CER	Catalogo europeo dei rifiuti
EMAS	Eco-Management and Audit Scheme
NACE	Classificazione statistica delle attività economiche nelle Comunità europee
R.E.A.	Repertorio economico e amministrativo
REACH	Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals
RoHS	Restriction of Hazardous Substances Directive
TU.LL.SS.	Testo Unico delle leggi sanitarie

Ambiente

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

Aspetto ambientale (diretto)

Elemento delle attività, dei prodotti dei servizi di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Aspetto ambientale indiretto

Elemento delle attività, dei prodotti dei servizi che può interagire con l'ambiente sul quale l'organizzazione non può avere un controllo gestionale completo.

Impatto ambientale

Qualsiasi modifica all'ambiente, positiva o negativa, derivante in tutto od in parte dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un'organizzazione.

Prestazione ambientale

Risultato misurabile del sistema di gestione per l'ambiente, conseguente al controllo esercitato dall'organizzazione sui propri aspetti ambientali, sulla base della sua politica ambientale, dei suoi obiettivi e dei suoi traguardi.

Significatività impatto ambientale

Risultato di una metodologia di valutazione dell'impatto ambientale che consente di dare priorità ad eventuali interventi sugli aspetti ambientali di un'organizzazione, finalizzati a migliorare le prestazioni ambientali.

Condizioni operative normali

Normale svolgimento delle attività lavorative a regime, fasi di avvio/riavvio e delle operazioni di manutenzione ordinaria.

Condizioni operative anormali

Situazioni in fase di arresto delle attività lavorative, bonifica e manutenzione straordinaria.

Condizioni operative di emergenza

Situazioni conseguenti ad incidenti, incendi, esplosioni e gravi eventi naturali.

Programma ambientale

Descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere obiettivi e traguardi ambientali e relative scadenze.

Obiettivo ambientale

Obiettivo ambientale complessivo, conseguente alla politica ambientale, che l'organizzazione si prefigge di raggiungere, quantificato per quanto possibile.

Traguardo ambientale

Requisito particolareggiato di prestazione, possibilmente quantificata, riferita ad una parte o all'insieme dell'organizzazione, derivata dagli obiettivi ambientali, che deve essere stabilito e raggiunto per conseguire gli obiettivi medesimi.

9. CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La Dichiarazione Ambientale originale è stata convalidata in data 22/07/2009 secondo il regolamento EMAS 761/2001 dal Verificatore accreditato: Bureau Veritas Italia – Divisione Certificazione Viale Monza n. 261 20126 Milano (MI) - Accredimento n: ITV0006.

L'azienda in data 26/10/2010 ha ottenuto la registrazione EMAS da parte del Comitato Ecolabel – Ecoaudit, Sezione EMAS Italia, numero di registrazione IT001222 con validità fino al 21/07/2012.

La Dichiarazione Ambientale ha validità triennale; l'Organizzazione si impegna pertanto a redigere la prossima dichiarazione entro marzo 2012; in caso di eventuali disposizioni regolamentari o in caso di variazioni significative all'interno dell'Organizzazione, Adriatica Molle provvederà ad anticipare la data di redazione.

La presente Dichiarazione Ambientale rappresenta la revisione con i dati aggiornati al 31/12/2010, predisposta per la convalida annuale.

Adriatica Molle Srl dichiara che i dati contenuti nella presente Dichiarazione sono reali.

Il documento è disponibile in rete presso il proprio sito web; è altresì disponibile presso la Direzione dell'Azienda, rivolgendosi alla persona individuata per il contatto con il pubblico:

Responsabile: Alessandro Vissani
 Telefono: 071.7822061
 Fax: 071.7808297
 e-mail: vissani@adriaticamolles.it
 sito web: adriaticamolles.it

