

**PRESSO FONDERIE** s.r.l.

Loc. Pian dell'Olmino, 49  
53034 Colle di Val d'Elsa (SI)

---

# AGGIORNAMENTO DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2018

*Dati aggiornati al 30 Giugno 2018*

---

Secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/2009 e del  
Regolamento (UE) 2017/1505



**EMAS**

Gestione ambientale verificata  
Reg. n° IT-000508

# Indice

<b>1 Presentazione</b> .....	4
<b>2 Politica aziendale</b> .....	5
<b>3 Campo di Applicazione</b> .....	8
<b>4 Dati generali</b> .....	9
<b>11 Livello di produzione</b> .....	10
<b>12 Aspetti ambientali diretti</b> .....	11
12.1 Emissioni in atmosfera.....	11
Impianti termici .....	18
12.2 Scarichi idrici.....	21
12.3 Produzione Rifiuti.....	22
12.4 Contaminazione del suolo .....	25
12.5 Consumi di risorse.....	26
12.5.1 Acqua.....	26
12.5.2 Energia elettrica.....	29
12.5.3 Metano .....	29
12.5.4 Consumi energetici.....	29
12.6 Rumore esterno .....	32
12.9 Gestione delle emergenze .....	33
12.9.1 Antincendio.....	33
12.9.3 Gas serra e sostanze lesive dello strato d'ozono.....	34
12.9.4 Sostanze pericolose .....	35
13.1 Questioni relative al prodotto.....	38
13.2 Investimenti, prestiti, e servizi di assicurazione .....	39
13.3 Nuovi mercati.....	39
13.4 Scelta e composizione dei servizi.....	39
13.5 Decisioni amministrative e di programmazione .....	39
13.6 Assortimento dei prodotti.....	39
13.7 Comportamento di appaltatori e fornitori.....	39
<b>14 Valutazione impatti ambientali</b> .....	40
<b>15 Obiettivi e Programmi Ambientali</b> .....	45
<b>16 Glossario</b> .....	51

## Indice delle Figure

Figura 1 PLANIMETRIA PUNTI DI EMISSIONE.....	12
Figura 2 PLANIMETRIA RETE FOGNARIA .....	21
Figura 3 UBICAZIONE POZZO .....	27
Figura 4 RILEVAZIONE FONOMETRICA .....	33

## Indice delle Tabelle

Tabella 1 LIVELLO DI PRODUZIONE.....	10
Tabella 2 EMISSIONI TOTALI (kg/ora).....	14
Tabella 3 EMISSIONI TOTALI DI PM (kg).....	14
Tabella 4 EMISSIONI PM (emissioni di PM/Prodotti finiti) kg/t.....	15
Tabella 5 EMISSIONI TOTALI DI CO <sub>2</sub> (t).....	16
Tabella 6 EMISSIONI CO <sub>2</sub> (emissioni di CO <sub>2</sub> / Prodotti finiti) t/t.....	16
Tabella 7 RENDIMENTO CENTRALI TERMICHE %.....	20
Tabella 8 RIFIUTI PRODOTTI kg.....	24
Tabella 9 INDICATORE RIFIUTI (rifiuti prodotti/ Prodotti finiti) kg/t.....	24
Tabella 10 INDICATORE RIFIUTI PERICOLOSI (rifiuti pericolosi prodotti/ Prodotti finiti) kg/t.....	25
Tabella 11 ACQUA UTILIZZATA m <sup>3</sup> .....	28
Tabella 12 INDICATORE ACQUA (Acqua utilizzata/ Prodotti finiti) m <sup>3</sup> / t.....	28
Tabella 13 ENERGIA ELETTRICA UTILIZZATA MWh.....	29
Tabella 14 METANO UTILIZZATO m <sup>3</sup> .....	29
Tabella 15 CONSUMI ENERGETICI (Energia elettrica e Metano) MWh.....	30
Tabella 16 INDICATORE ENERGIA (Energia elettrica e Metano/Prodotti finiti) MWh / t.....	31
Tabella 20 GAS SERRA E SOSTANZE LESIVE DELLO STRATO DI OZONO.....	35
Tabella 17 CONSUMI SOSTANZE PERICOLOSE kg.....	36
Tabella 18 INDICATORE EFFICIENZA DEI MATERIALI kg / t.....	37
Tabella 24 VALUTAZIONE IMPATTI AMBIENTALI.....	44

## ***1 Presentazione***

### **NOTA METODOLOGICA**

Il Presente documento costituisce l'Aggiornamento per l'anno 2018 della Dichiarazione Ambientale 2017.

Per comodità di lettura è mantenuta la numerazione dei paragrafi, delle tabelle e dei grafici riportati nella Dichiarazione Ambientale 2017.

Nel caso in cui un paragrafo, una tabella o un grafico non abbiano avuto modifiche o aggiornamenti, non sono riportati nel presente documento, ma si continua a fare riferimento per gli stessi al documento di Dichiarazione Ambientale 2017.

PRESSO FONDERIE s.r.l. nasce nel 1966 su un'area della Valdelsa senese. Da allora l'obiettivo aziendale è sempre stato quello di soddisfare tutte le esigenze dei clienti sia in termini di qualità che di costo e servizio, fornendo prodotti all'avanguardia, sviluppati con le tecnologie più avanzate.

Il Consiglio d'Amministrazione, consapevole del lungo cammino intrapreso, ma soprattutto proiettato verso le sfide del futuro, ha presentato nel 2005 la prima Dichiarazione Ambientale nella quale ha voluto sancire ed indicare un percorso di miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali attraverso l'adesione al Regolamento EMAS ed alla certificazione secondo la norma internazionale UNI EN ISO 14001.

Tale approccio si è concretizzato in una gestione aziendale orientata alla riduzione degli impatti ambientali al fine di favorire uno sviluppo più sostenibile. Il Consiglio d'Amministrazione ritiene tale obiettivo una sfida con la quale tutte le imprese dovrebbero confrontarsi in un mercato sempre più globale.

Nel corso del tempo l'azienda ha assunto maggiore conoscenza delle tematiche ambientali, anche grazie ai momenti di confronto con gli enti di certificazione. Grazie a ciò, alcuni indicatori di performance ambientale sono stati affinati.

Confidando di aver intrapreso in via definitiva il cammino verso l'uscita dalla crisi internazionale che ha colpito tutta la società odierna, la PRESSO FONDERIE continuerà a mantenere elevata l'attenzione alle tematiche ambientali, ponendosi degli obiettivi a medio lungo termine di grande rilevanza.

Il Consiglio d'Amministrazione, nelle vesti dei F.lli VIVIANI, augura a tutti gli interlocutori dell'azienda di condividere la strada intrapresa verso il miglioramento dell'ambiente che lasceremo nelle mani delle generazioni future.

*Domenico Viviani*

*Stefano Viviani*

*Franco Viviani*

## **2 Politica aziendale**

Presso Fonderie realizza articoli in alluminio, attraverso il processo di pressofusione, seguente tranciatura delle bave e rifinitura dei particolari.

L'attivazione e il mantenimento di un Sistema di Gestione integrato per la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza (di seguito QAS) conforme alle norme UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001 e BS OHSAS 18001 è una scelta strategica del vertice dell'organizzazione che deriva dalla necessità di condurre e far funzionare con successo l'organizzazione della PRESSO FONDERIE. La convinzione della Direzione è che il successo dell'organizzazione sia strettamente correlato ad una gestione "integrata" dei processi necessari alla realizzazione di quanto richiesto dai clienti e dalle parti interessate sia in termini di conformità di prodotto e di qualità del servizio che di tutela dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori. L'approccio a tali aspetti in ottica di Risk based thinking oggi più che mai rafforza l'impegno dell'organizzazione nella prevenzione delle non conformità, nel rispetto della normativa e nell'attenzione nei confronti delle aspettative delle parti interessate.

Si definiscono pertanto gli impegni strategici attraverso i quali si intende condurre la gestione del Sistema Integrato QAS:

- **Flessibilità operativa e orientamento al servizio;**
- **Miglioramento dell'attenzione al cliente**
- **Attenzione alla qualifica e selezione dei fornitori**
- **Orientamento alla Qualità, all'Ambiente e alla Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro**
- **Competitività**
- **Miglioramento delle prestazioni aziendali per prevenire e ridurre gli impatti ambientali, gli infortuni e le malattie professionali attraverso una gestione coordinata delle attività produttive e un costante presidio dei processi e delle attività connesse**

In tema di salute e sicurezza sul lavoro i rischi delle lavorazioni derivano in particolare dalle alte temperature dell'alluminio, per il rischio di ustione diretta, dall'operazione di scorificazione dei bagni di fusione, dalle operazioni di cambio stampo, dalla movimentazione ed immagazzinamento di materia prima, semilavorati e prodotti finiti, dalle bave taglienti dei prodotti pressofusi e dal rumore generato nei reparti produttivi.

In tema di tutela dell'ambiente, l'utilizzo come materia prima dell'alluminio, che per le sue caratteristiche è un materiale che ha come naturale processo il riciclo totale e dunque la possibilità di riutilizzo nel processo produttivo, permette all'organizzazione un utilizzo pienamente sostenibile di tale materia prima. Ciò determina uno spreco della risorsa limitato rispetto al fabbisogno produttivo effettivo derivante proprio dal riciclo di tutti gli scarti di lavorazione, che vengono selezionati dal personale interno.

Inoltre dal 2015 stiamo perseguendo la riduzione di emissioni di CO<sub>2</sub> attraverso l'installazione di un impianto fotovoltaico attivo dal 2016.

La Direzione assicura la pianificazione e l'attuazione continua dell'attività di coinvolgimento, formazione e aggiornamento del personale a tutti i livelli; la convinzione è che la diffusione di una radicata cultura della sicurezza e di rispetto dell'ambiente fra il personale

dependente sia fondamentale per raggiungere i traguardi fissati. Tutto il personale si impegna quotidianamente nell'applicazione di tutte le procedure ed istruzioni predisposte al fine di migliorare le prestazioni aziendali in termini di soddisfazione del cliente, rispetto dell'ambiente e tutela della salute e sicurezza dei lavoratori stessi.

L'organizzazione si impegna inoltre a diffondere la propria Politica Aziendale a tutto il personale e a tutti gli stakeholders, e a rendere disponibile all'esterno tutte le informazioni sul proprio Sistema di gestione QAS al fine di rendere quanto più trasparente possibile la propria attività aziendale.

Di rilievo la comunicazione della produzione di energia da fonti rinnovabili disponibile all'esterno con display luminoso che evidenzia la riduzione della emissione di CO<sub>2</sub>

La tutela dell'ambiente e della sicurezza sui luoghi di lavoro, la qualità, il rispetto delle prescrizioni di legge e il profitto sono considerati obiettivi ugualmente importanti.

L'azienda si impegnerà al raggiungimento dei seguenti obiettivi:

- **Adeguare il proprio sistema di gestione integrato con un approccio basato sull'analisi del contesto e la valutazione dei rischi in riferimento alle aspettative delle parti interessate, ed il passaggio alle nuove edizioni delle norme di sistema di gestione qualità e ambiente.**
- **garantire la conformità alle prescrizioni legali e alle altre prescrizioni eventualmente sottoscritte relativamente ai propri aspetti ambientali e ai propri rischi per la salute e sicurezza sul lavoro;**
- **garantire l'adeguatezza della Politica Aziendale alle aspettative delle parti interessate;**
- **aumentare sempre la soddisfazione del cliente: sarà rivolta continua e costante attenzione in fase di supporto nello sviluppo di campionature, gestione delle visite e in fase di gestione degli ordini di vendita al fine di assicurare il rispetto delle aspettative dei clienti e accrescerne la soddisfazione facendo leva sugli aspetti di conformità del prodotto e del servizio connesso;**
- **selezionare e monitorare fornitori e manutentori esterni qualificati che condividano gli intenti di PRESSO FONDERIE in tema di qualità, sicurezza e ambiente e che possano fornire materiali e servizi in linea con le aspettative;**
- **implementare una gestione per dati nella consapevolezza che "Misurare è la chiave. Se non si misura, non si può tenere sotto controllo. Se non si controlla, non si può gestire. Se non si gestisce, non si può migliorare";**
- **promuovere all'interno dell'organizzazione un approccio metodologico incentrato sulla raccolta sistematica dei dati e sulla loro puntuale analisi;**
- **organizzare momenti formativi per il proprio personale mirati ad aumentare la consapevolezza del loro ruolo attivo nei processi dell'organizzazione, la conoscenza sugli aspetti ambientali e le problematiche inerenti la salute e sicurezza generati durante le attività aziendali;**
- **aumentare la sensibilità del proprio personale in materia di raccolta differenziata dei rifiuti;**
- **ridurre il più possibile gli sprechi di risorse per quanto possibile, in relazione alla produzione;**

- essere costantemente aggiornata in riferimento alle nuove tecnologie che il mercato mette a disposizione per aumentare la produttività e la competitività, ridurre gli impatti ambientali e i rischi legati alla salute e sicurezza sui luoghi di lavoro;
- ridurre al minimo i consumi energetici attraverso l'impiego di nuove tecnologie nei diversi reparti o fasi produttive e investendo su macchinari a basso consumo;
- ridurre al minimo gli impatti esterni generati dall'attività produttiva con particolare riferimento al rumore e all'inquinamento atmosferico emesso;
- continuare a monitorare tutti gli aspetti ambientali potenziali e ridurre le probabilità di accadimento degli stessi; rilevare e monitorare sistematicamente gli aspetti di sicurezza e salute sul lavoro delle proprie attività con particolare riferimento al rispetto delle prescrizioni da parte di tutto il personale, all'esposizione del personale al rumore, al mantenimento dell'ordine interno, alla sicurezza di tutte le attrezzature di lavoro, alla corretta movimentazione e stoccaggio di materiali ed al costante e corretto utilizzo dei Dispositivi di Protezione Individuale;
- valutare in anticipo, prevenire e ridurre i possibili impatti ambientali ed i rischi per la salute e sicurezza dei lavoratori conseguenti sia alle nuove che alle vecchie attività e a situazioni di emergenza;
- progettare ed implementare programmi di gestione per il conseguimento degli obiettivi e dei traguardi individuati, finalizzati al miglioramento continuo delle prestazioni del sistema di Gestione QAS;
- sviluppare, mettere in atto, rivedere e migliorare il proprio Sistema di Gestione QAS;
- mantenere rapporti aperti e costruttivi con la Pubblica Amministrazione, con le comunità e con gli individui che abbiano un legittimo interesse nelle prestazioni aziendali in termini di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, rispetto dell'ambiente, performance qualitative.

La Direzione si impegna a rendere disponibili risorse e mezzi adeguati agli obiettivi e ai traguardi fissati, in termini di competenza, attrezzature, informazioni, risorse economiche e finanziarie, e a monitorarne costantemente l'adeguatezza.

Con cadenza regolare vengono effettuati, da parte dei Responsabili delegati dalla Direzione, audit sul Sistema di Gestione QAS, al fine di verificarne l'attuazione e l'efficacia nel raggiungere gli obiettivi previsti.

La politica Aziendale viene riesaminata periodicamente da parte della Direzione al fine di verificarne l'adeguatezza. Attraverso la diffusione della politica aziendale dell'organizzazione la Direzione si pone l'obiettivo di aumentare la sensibilità sulle tematiche concernenti l'ambiente e la salute e sicurezza sui luoghi di lavoro di tutti coloro che interagiscono con la PRESSO FONDERIE

*Colle di Val d'Elsa, 08 marzo 2017*



### ***3 Campo di Applicazione***

La presente Dichiarazione Ambientale è stata redatta dal Responsabile del Sistema di gestione in accordo con i requisiti del Regolamento CE 1221/2009 e Regolamento UE 2017/1505.

Il campo d'applicazione della presente Dichiarazione Ambientale è:

**“Realizzazione di particolari pressofusi in lega di alluminio attraverso le fasi di Pressofusione, Tranciatura, Molatura, Limatura, Sabbiatura, Lavorazioni meccaniche e imballaggio, su specifica del Cliente. Assistenza e gestione Stampi”**

**Settore EA 17**  
**Codice NACE 24.53**

Il sito oggetto di certificazione è:

**Loc. Pian dell'Olmino, 49 - 53034 Colle di Val d'Elsa (SI)**



## ***4 Dati generali***

- Ragione sociale: PRESSO FONDERIE s.r.l.
- Anno di fondazione: 1966
- Settori d'attività (visura del 17/01/18):
  - Produzione e lavorazione di oggetti in alluminio e metalli simili in pressofusione;
  - Produzione e lavorazioni meccaniche per conto terzi.
- Fatturato: 7.999.207 (2017)
- Sede legale: Loc. Pian dell'Olmino 49, 53034 Colle Val d'Elsa (SI)
- Sede operativa: Loc. Pian dell'Olmino 49, 53034 Colle Val d'Elsa (SI)
- Telefono: 0577 929127
- Fax: 0577 928260
- E-mail: [d.raciti@pressofonderie.it](mailto:d.raciti@pressofonderie.it)
- Sito Internet: [www.pressofonderie.it](http://www.pressofonderie.it)
- Responsabile Sistema di Gestione Ambientale: Dott. Dario Raciti.

## 11 Livello di produzione

Il livello di produzione è valutato come pezzi prodotti (nella quantità e nel loro tonnellaggio) e come ore macchina lavorate nel reparto pressofusione.

Tali dati ci permetteranno di valutare correttamente gli impatti ambientali direttamente proporzionali al livello di produzione (ad esempio l'energia utilizzata per il funzionamento degli impianti e le quantità di sostanze pericolose utilizzate nel processo).

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
<b>Pezzi prodotti</b>	3.472.353	3.755.395	3.086.244	1.511.773
<b>Prodotti finiti (t)</b>	2.577	2.665	2.596	1.627
<b>Peso medio prodotti finiti (g)</b>	877	870	959	1.150
<b>Ore lavorate</b>	50.522	50.424	52.520	29.144
<b>Fatturato (€)</b>	7.109.627	7.007.084	7.999.207	4.557.461

**Tabella 1 LIVELLO DI PRODUZIONE**

Fonte: gestionale aziendale

Nel 2017 il numero di pezzi prodotti ha registrato un calo dovuto alla minore collaborazione con il Gruppo Denso, legato al settore automotive e per il quale sono stati realizzati negli anni precedenti numerosi pezzi di piccole dimensioni.

L'entrata in funzione a regime della nona pressa a partire dal secondo trimestre 2018 porterà probabilmente ad un incremento che porterà il dato "numero di pezzi realizzati" magari a riavvicinarsi ai dati del 2015 e del 2016.

La tendenza del mercato e l'influenza dei principali clienti A&C e Dewalt trovano conferma ed incidono non poco sul peso medio del pezzo realizzato, notevolmente in incremento tra il 2017 e questo inizio di 2018, come ormai avviene costantemente negli ultimi anni.

Il dato sul fatturato evidenzia anche l'inversione dell'andamento per quel che concerne la situazione economica e finanziaria della nostra impresa dopo gli anni "difficili" dovuti alla crisi economica globale.

## 12 Aspetti ambientali diretti

### 12.1 Emissioni in atmosfera

#### Legislazione di riferimento

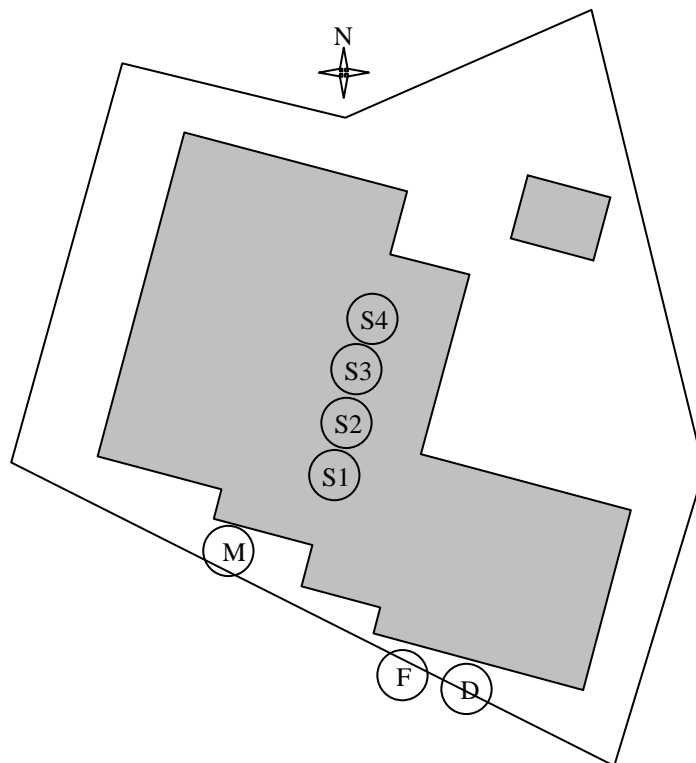
- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale" come modificato dal D. Lgs. n. 128 del 29/06/10.
- Delibera Ministero dell'Ambiente n. 14 del 10/04/09 "Disposizioni di attuazione della decisione della commissione europea 2007/589/CE del 18/07/07 che istituisce le linee guida per il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE"
- Decreto del presidente della repubblica 13 marzo 2013, n. 59 Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale

#### Autorizzazioni presenti

- Autorizzazione Unica Ambientale n° adozione 14467 del 23/12/2016 - provvedimento SUAP n°1057 del 17/01/2017

#### Situazione attuale

Presso il sito sono presenti le seguenti emissioni in atmosfera provenienti dai reparti produttivi:



Sigla	Attività	Sistemi di abbattimento	Inquinanti emessi
F	Forni fusori	Filtro a maniche	Polveri
D	Stampaggio	Filtro a tasche di carta e nidi d'ape metallici	Polveri Composti organici
S1	Sabbiatura	Filtro a cartucce	Polveri
S2	Sabbiatura	Filtro a maniche	Polveri
S3	Sabbiatura	Filtro a cartucce	Polveri
S4	Sabbiatura	Filtro a cartucce	Polveri
M	Molatura	Filtro a Maniche	Polveri

**Figura 1 PLANIMETRIA PUNTI DI EMISSIONE**

Presso il sito sono presenti le seguenti emissioni in atmosfera non soggette ad autorizzazione:

Attività	Motivo esclusione	Inquinanti emessi
Centrali termiche	Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 punto dd) "Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW"	Polveri, CO <sub>2</sub> , CO, NOX
Cappa mensa	Allegato IV alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 punto e) "Cucine, esercizi di ristorazione collettiva, mense, rosticcerie e friggitorie"	Polveri
Molatura (M)	Allegato IV alla parte I lettera a) del D. Lgs. 152/06 "Lavorazioni meccaniche dei metalli, con esclusione di attività di verniciatura e trattamento superficiale e smerigliature con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno"	Polveri

Gli impianti sono sottoposti a regolare manutenzione da parte di personale esterno specializzato.

Le analisi effettuate con cadenza annuale evidenziano il rispetto dei limiti d'emissione.

In fase di progettazione dell'istallazione della pressa Ip 300 e della sostituzione delle 2 presse di tonnellaggio 750 è stata regolarmente richiesta agli enti preposti la modifica relativa all'AUA in corso di validità con invio mediante Pec secondo quanto previsto dall'atto autorizzativo in data 27/03/18.

Attraverso apposita relazione, redatta in collaborazione con i tecnici dello Studio Lac, abbiamo evidenziato che i risultati attesi dal nuovo layout aziendale sia per l'emissione F

(forni fusori) che D (Stampaggio) non incideranno in modo peggiorativo sulla quantità e qualità dei precedenti livelli di emissione, richiedendo così alle autorità competenti il procedimento di "modifica non sostanziale".

In data 26/04/18 riceviamo dalla Regione Toscana l'inoltro agli organi competenti (DIPARTIMENTO ARPAT di SIENA, COMUNE COLLE DI VAL D'ELSA e SUAP COLLE DI VAL D'ELSA) della nostra comunicazione (con allegata relazione) nella quale viene espressamente riportati che:

"Preso atto di quanto dichiarato dall'Impresa in merito alla non sostanzialità delle modifiche richieste e vista la relazione tecnica allegata alla suddetta comunicazione del 28/03/2017, con la presente si provvede a trasmettere dette documentazioni ai soggetti sopra riportati, ai fini dell'aggiornamento della documentazione in atti alla pratica e nel rispetto di quanto previsto dall'art. 4 comma 2 del DPR 160/10, facendo contestualmente presente che decorsi 20 giorni dal ricevimento della presente, in assenza di comunicazioni/osservazioni ostative da parte degli stessi, si considererà acquisito l'assenso e si procederà alla presa d'atto delle modifiche comunicate senza necessità di aggiornare l'autorizzazione vigente."

In riferimento alla nostra comunicazione, il silenzio nei termini previsti proveniente dagli organi competenti stessi in termini di "emissioni in atmosfera" ha comportato l'accettazione da parte degli stessi di quanto presentato.

In data 23/05/18 con apposita nota il Suap del Comune di Colle Val d'Elsa ha richiesto invece, dopo il lungo ed elaborato passaggio di comunicazioni tra gli stessi, il servizio Ambiente del Comune e la Regione Toscana, alcune valutazioni sull'impatto acustico dovuto all'installazione della nona pressa da parte di Tecnico Acustico. Precisiamo che il primo documento del Servizio Ambiente in cui si richiedeva la relazione integrativa è datato 03/05/18 e dunque abbiamo deciso di procedere senza esitazioni per elaborare quanto richiesto.

Dopo rilevazione fonometrica presso il sito interessato, per nostro conto lo Studio Lac ha redatto apposita relazione che Presso Fonderie, rientrando in pieno nei 30 giorni concessi per l'invio, ha regolarmente recapitato alla PEC comunale in data 19/06/18, nella concreta speranza di mantenere in vigore l'attuale A.U.A n° adozione 14467 del 23/12/2016 - provvedimento SUAP n°1057 del 17/01/2017.

Decorsi 20 giorni dal ricevimento della nostra relazione, in assenza di comunicazioni/osservazioni ostative da parte degli enti preposti, si considera acquisito l'assenso senza necessità dunque di aggiornare l'autorizzazione vigente.

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
PM F (Forni fusori)	0,067	0.044	0,057	0,015
TOC F (Forni fusori)			0,331	0,775

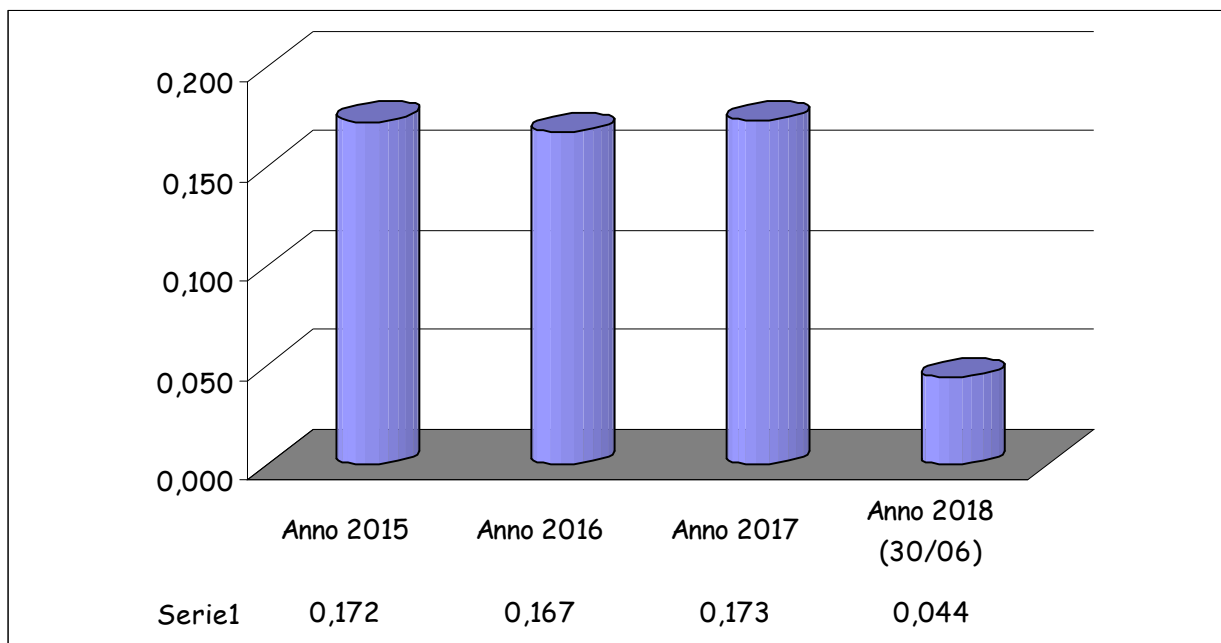
PM D (Stampaggio)	0,016	0,027	0,022	0,006
TOC D (Stampaggio)	/	0,110	0,226	0,049
PM S1 (Sabbiatura)	0,004	0,006	0,007	0,003
PM S2 (Sabbiatura)	0,0005	0,001	0,002	0,001
PM S3 (Sabbiatura)	0,002	0,003	0,009	0,001
PM S4 (Sabbiatura)	0,007	0,007	0,005	0,007
PM M (Molatura)	0,001	0,001		

**Tabella 2 EMISSIONI TOTALI (kg/ora)**

Fonte: Certificati di analisi

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
PM F (Forni fusori)	322	211	274	36
PM D (Stampaggio)	77	130	106	14
PM S1 (Sabbiatura)	13	18	21	5
PM S2 (Sabbiatura)	2	3	6	2
PM S3 (Sabbiatura)	6	9	27	2
PM S4 (Sabbiatura)	22	21	15	12
PM M (Molatura)	3	3		
<b>Totale</b>	<b>445</b>	<b>395</b>	<b>449</b>	<b>71</b>

**Tabella 3 EMISSIONI TOTALI DI PM (kg)**



**Tabella 4 EMISSIONI PM (emissioni di PM/Prodotti finiti) kg/t**

L'emissione maggiormente significativa risulta essere la F (forni fusori) seguita da D (Stampaggio) sia come livello di polveri emesse che come ore di accensione.

Notevoli ed importanti però sono i miglioramenti riscontrati da tutte le nostre emissioni, giustificati probabilmente da:

1) il funzionamento ormai a regime dei 2 impianti presenti nel reparto Fonderia e maggiormente impattanti sul totale delle nostre emissioni

2) per quanto riguarda il camino F dalla minore frequenza di pulizia dei forni dovuta al contenimento della proliferazione di corindone grazie alle temperature più basse tenute sul bagno di fusione (680° anziché 700)

3) per quanto riguarda il camino D pensiamo abbia influito la presenza delle centraline di termoregolazione ormai su quasi tutte le presse che gestendo meglio le temperature degli stampi ci hanno fatto ridurre le necessità di secondi di soffiaggio durante le operazioni di lubrificazione (distaccante) e raffreddamento (acqua) dello stampo

4) le manutenzioni e pulizie periodiche che tutti gli impianti d'aspirazione presenti nei vari reparti ricevono mensilmente da apposta ditta qualificata (Nuova Tecnoaria).

Gli autocontrolli effettuati nel corso del 2017 e del 2018 secondo i metodi richiesti dall'Arpat nella nostra autorizzazione hanno confermato l'ottimo andamento dei valori riguardanti le nostre emissioni

A conferma di quanto riportato dal momento dell'installazione non si sono riscontrati allarmi provenienti dal sistema di rilevazione in continuo delle polveri altamente tecnologico attivo su tutti i camini di emissione che consegna feedback e registrazioni immediate delle polveri emesse, che anzi confermano i valori particolarmente bassi di polveri emessi in modo particolare da F e D.

Tutte le sonde triboelettriche sono state sottoposte a controllo nel corso del 2017 con apposito intervento della ditta installatrice.

Ai sensi dell'allegato IV al Reg. 1221/09 sono state valutate le emissioni totali di gas serra.

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
<b>Gas serra CO<sub>2</sub></b>	1.349	1.457	1.595	1.017

Tabella 5 EMISSIONI TOTALI DI CO<sub>2</sub> (t)

Fonte: Auto letture

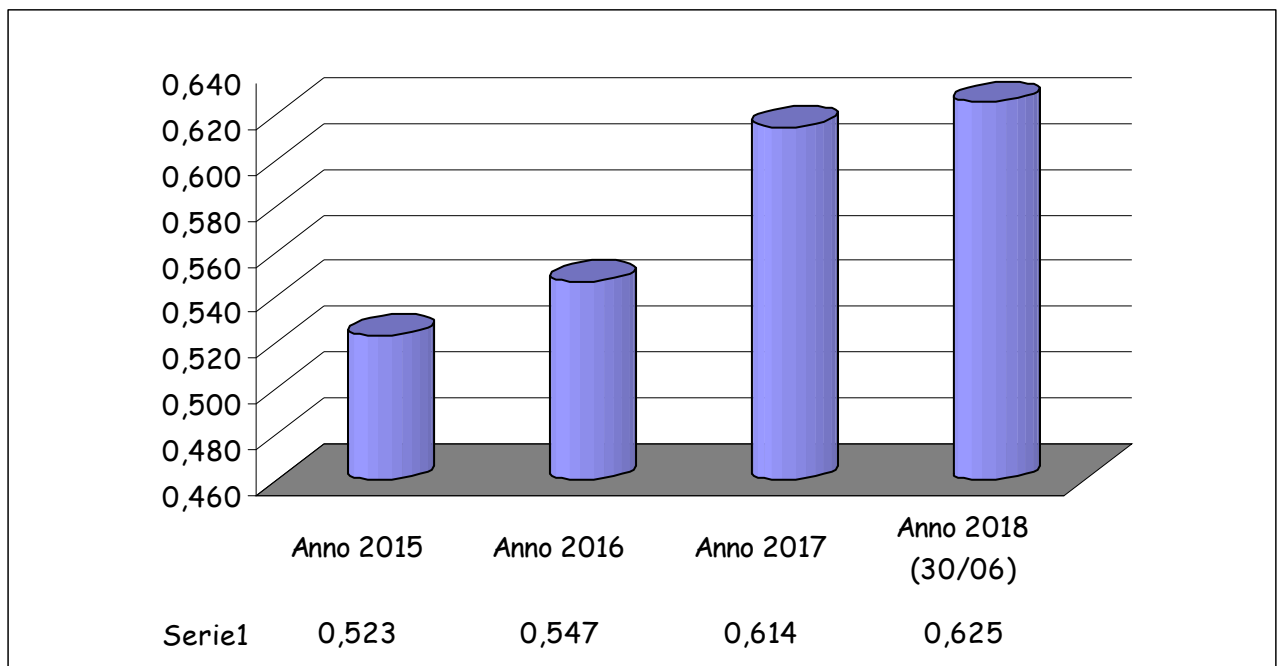


Tabella 6 EMISSIONI CO<sub>2</sub> (emissioni di CO<sub>2</sub>/ Prodotti finiti) t/t

Le emissioni di anidride carbonica nel nostro processo produttivo sono dovute esclusivamente alla combustione del metano (utilizzato prevalentemente nei forni fusori ed in piccola parte per il riscaldamento dei locali).

Come indicato nella delibera del Ministero dell'Ambiente n. 14 del 10/04/09 per ogni normal metro cubo di metano bruciato abbiamo previsto l'emissione di 1,957 grammi di anidride carbonica.

Come si nota nel grafico, negli ultimi anni si registra un andamento di valori abbastanza in incremento del dato.

Negli ultimi mesi del 2017 ed in questi primi del 2018 continuano a pesare, secondo noi, i forni della IP 900 e della nuova pressa IP 1150, macchinari con una capacità produttiva maggiore rispetto a quelli che hanno sostituito e che dunque richiedono per il loro corretto funzionamento quantità maggiori di metano, ai quali si è aggiunta da ottobre 2017 la



sostituzione della pressa IP 300 con una IP 752 che porta ad una analisi simile a quella sopra esposta.

Dal secondo trimestre 2018, con il reintegro in produzione della pressa IP 300, la fonderia dopo qualche anno ha ripreso a lavorare con 9 isole di lavoro e ciò secondo noi potrebbe portare ad un ulteriore parziale incremento del dato relativo ai consumi di metano.

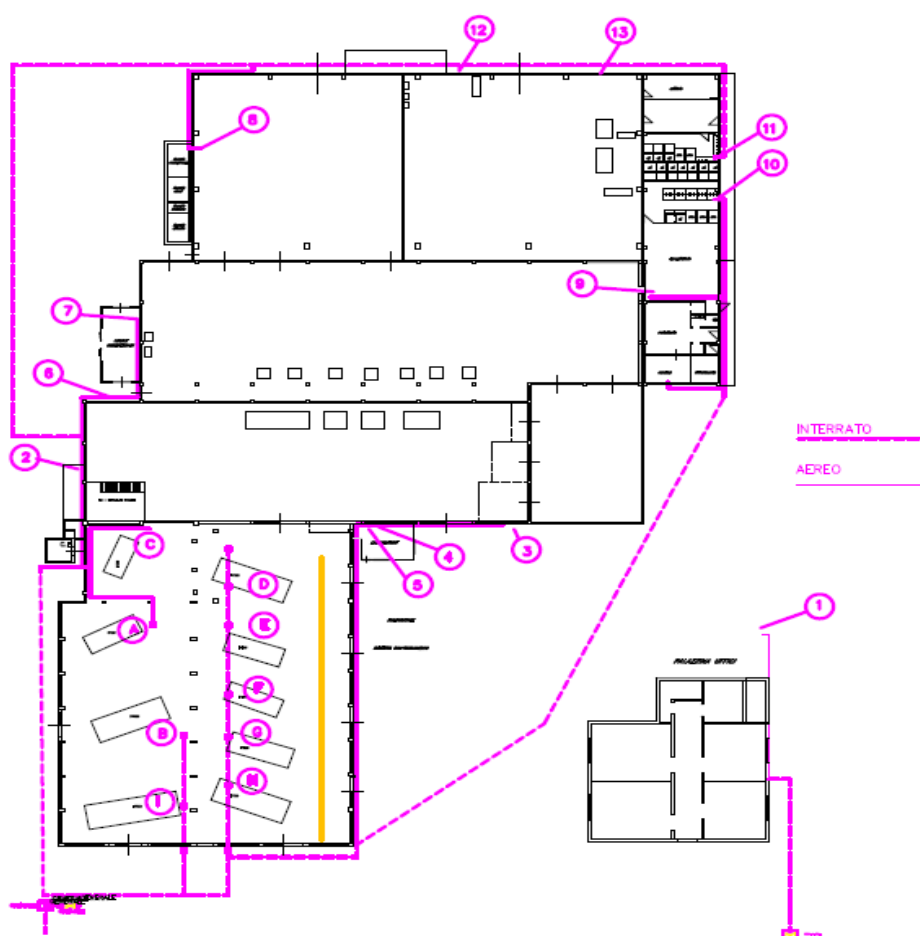
## Impianti termici

### Legislazione di riferimento

- D. Lgs. N. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale" come modificato dal D. Lgs. N. 128 del 29/06/10.
- DPR n. 412 del 26/08/93 "Regolamento recante norme per la progettazione, l'installazione, l'esercizio e la manutenzione degli impianti termici degli edifici ai fini del contenimento dei consumi di energia" come modificato dal DPR n. 551 del 21/12/99.
- DM 17/03/03 "Aggiornamenti agli allegati F e G del DPR n. 412 del 26/08/93".
- D. Lgs. N. 192 del 19/08/05 "Attuazione della direttiva 2002/91/CE relativa al rendimento energetico nell'edilizia" come modificato dal D. Lgs. N. 311 del 29/12/06.
- DM 10/02/14 "Modelli di libretto di impianto per la climatizzazione e di rapporto di efficienza energetica di cui al decreto del Presidente della Repubblica n. 74/2013"
- 

### Situazione attuale

Presso il sito sono presenti i seguenti impianti termici:



N°	Codice impianto	Ubicazione	Marca	Matricola	Potenza (kW)
1	0072063A	Uffici Amministrativi	Lamborghini	0837L80039	24
2	0041733A	Magazzino Stampi	Lamborghini	1BD07858	28
3	0130297A	Ufficio Tecnico	Tata	15T00080	26,5
4	0041737A	Vaporizzatore	Lamborghini	1BD07860	28
5	0130293A	Vaporizzatore	Chaffoteaux	150150001012	25,8
6	0130294A	Corridoio Mola	Chaffoteaux	142960000074	25,8
7	0130295A	Retri Mola	Chaffoteaux	150490001016	25,8
8	0064921A	Magazzino Kanban	Robur	220510034	23
9	0130296A	Spogliatoio	Chaffoteaux	151470001805	25,8
10	0135599A	Docce	Chaffoteaux	183090001503	28
11	0064923A	Meccanica Bagni	Lamborghini	E0211613	24
12	0144800A	Meccanica Area Manutenzione	Robur	371450091	35
13	0144799A	Meccanica Area Torni	Robur	373550583	35

Nel corso di dicembre 2017 si è provveduto alla sostituzione delle caldaie num. 12 nel reparto meccanica a causa del cattivo funzionamento della precedente. All'interno del reparto è stata inoltre installata una nuova caldaia per garantire un migliore riscaldamento del reparto durante il periodo invernale (13).

E' inoltre stata riparata ed ha dunque ripreso a funzionare la caldaia num. 4.

N°	Rendimento minimo	2014	2015	2016	2017	2018	Data installazione
1	87	83,7	-	87,7	-	90,6	06-10-08
2	87	82,1	-	89,0	-	91,7	30-12-04
3	87	-	-	-	89,8	-	30-12-15
4	87	93,2	-	Temporaneamente dismessa	Temporaneamente dismessa	Rientro in funzione 91,2	30-12-04
5	87	-	-	-	87,9	-	30-12-15
6	87	-	-	-	89,1	-	30-12-15
7	87	-	-	-	91,2	-	30-12-15
8	87	89	-	90,5	-	91,7	30-12-03
9	87	-	-	-	88,5	-	30-12-15
10	92	-	-	-	98,8	-	10-03-17
11	87	89,4	-	89,6	-	90,7	24-02-03
12	92	-	-	-	96,7	-	19-12-17
13	92	-	-	-	103,6	-	19-12-17

**Tabella 7 RENDIMENTO CENTRALI TERMICHE %**

Fonte: Rapporti di prova

Gli impianti termici presenti presso il sito sono tutti alimentati a metano, dotati di libretto e sottoposti a regolare manutenzione da parte di personale esterno qualificato secondo le tempistiche sotto riportate:

- pulizia annuale;
- controllo fumi e rendimento minimo biennale.

Come ogni biennio il controllo dei fumi è avvenuto tra giugno e agosto 2018 ove in scadenza.

I dati si riferiscono a caldaie di piccole dimensioni (inferiori a 35 kW) riteniamo quindi trascurabili le variazioni di rendimento registrate nel periodo.

## 12.2 Scarichi idrici

### Legislazione di riferimento

- D. Lgs. N. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale".
- LR Toscana n. 20 del 31/05/06 "Norme per la tutela delle acque dall'inquinamento".
- DPGR Toscana 46/R del 08/09/08 "Regolamento di attuazione della LR Toscana n. 20 del 31/05/06".
- Regolamento del Servizio Idrico Integrato ATO 6 Ombrone 2017 (Gestore Acquedotto del Fiora S.p.a.)

### Situazione attuale

Gli scarichi presenti presso il sito sono riconducibili a due tipologie:

- Scarichi dei servizi igienici e della mensa ———
- Acque di dilavamento ———

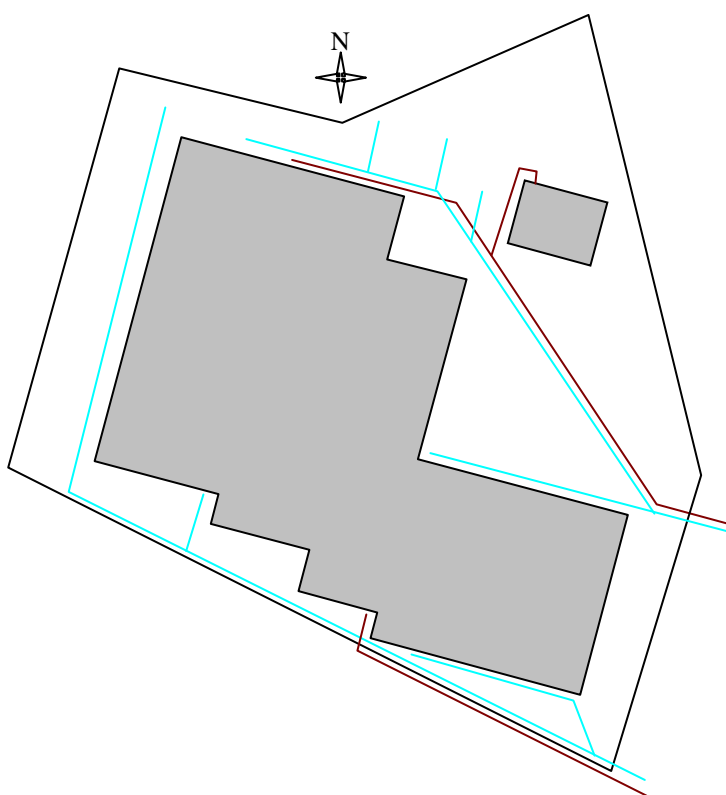


Figura 2 PLANIMETRIA RETE FOGNARIA

Gli scarichi dei servizi igienici e della mensa sono assimilati ai domestici ai sensi del punto 28 dell'allegato 2 al DPGR 46/R del 08/09/08 e recapitando in pubblica fognatura come attestato dalla comunicazione del 15/04/2005 dell'Acquedotto del Fiora (ente gestore del servizio idrico integrato) non necessitano di autorizzazione.

Le acque di dilavamento dei piazzali e quelle derivanti dai tetti sono convogliate in una condotta separata dalle acque nere e recapitano in acque superficiali.

Non sono presenti scarichi derivanti dal processo produttivo in quanto tutte le acque provenienti dal processo produttivo vengono, dopo opportuno trattamento, re immesse nell'impianto.

L'andamento storico dei risultati delle analisi, l'attenzione costantemente posta sull'assenza di infiltrazioni e/o rotture che possano accidentalmente portare le acque di processo a mescolarsi con quelle assimilabili alle urbane, hanno portato la Direzione aziendale in coesione con il RGA a decidere di ampliare di un anno la frequenza degli autocontrolli sui bacini di ispezione delle acque.

Nuove analisi verranno dunque effettuate nel corso del 2019.

### **12.3 Produzione Rifiuti**

#### **Legislazione di riferimento**

- D. Lgs. N. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale" come modificato dal D. Lgs. N. 4 del 16/01/08 e dal D. Lgs. N. 205 del 03/12/10
- DM n. 145 del 01/04/98 "Formulari di identificazione rifiuti".
- DM n. 148 del 01/04/98 "Registri carico e scarico rifiuti".
- DM n. 52 del 18/02/11 "Testo unico SISTRI".
- DM n. 219 del 10/11/2011 "Modifiche, integrazioni e semplificazioni al DM 18/02/11, n. 52 TU SISTRI".
- DM 03/01/2011 "Trasporto interno merci pericolose"
- L. n. 148 del 14/09/11 "Conversione in legge del DL 13/08/11 n. 138, recante ulteriori misure urgenti per la stabilizzazione finanziaria e per lo sviluppo".
- D. Lgs. N. 35 del 27/01/10 "Attuazione direttiva 2008/68/CE relativa al trasporto interno di merci pericolose" (ADR 2015)
- D. Lgs. N. 40 del 4/02/00 Attuazione della direttiva 96/35/CE relativa alla designazione e alla qualificazione professionale dei consulenti per la sicurezza dei trasporti su strada, per ferrovia o per via navigabile di merci pericolose.
- Decisione della Commissione UE n. 955/2014 "Nuovo elenco europeo dei rifiuti"
- Regolamento (UE) n. 1357/2014 della Commissione, che sostituisce l'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE, e di conseguenza l'intero Allegato I alla Parte IV del D.L.vo n. 152/2006 sulle caratteristiche di pericolo dei rifiuti
- DECRETO DEL PRESIDENTE DEL CONSIGLIO DEI MINISTRI 28 dicembre 2017 Approvazione del modello unico di dichiarazione ambientale per l'anno 2018. Semplificazione del procedimento di tracciabilità dei rifiuti : nuovo Art. 194-bis del D.Lgs 3/4/2006 n.152 (Norme in materia ambientale), introdotto, con effetti dal 1° gennaio 2018 , dalla legge 27 dicembre n. 205, comma 1135

#### **Situazione attuale**

Il MUD 2017 è stato presentato ad aprile 2018.

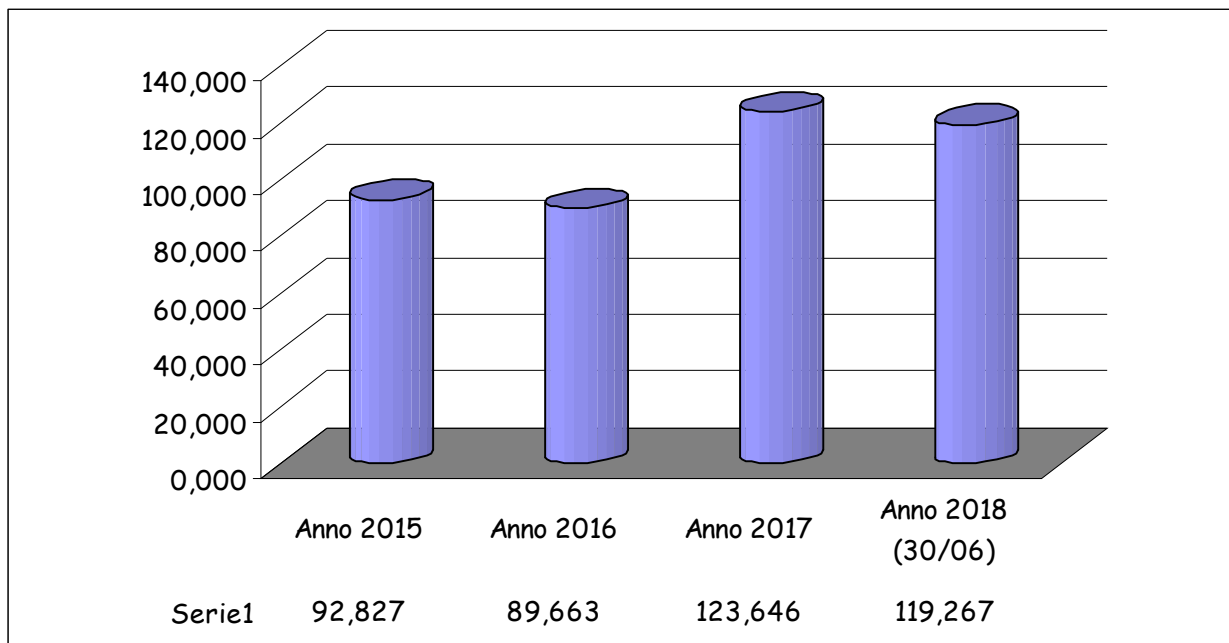
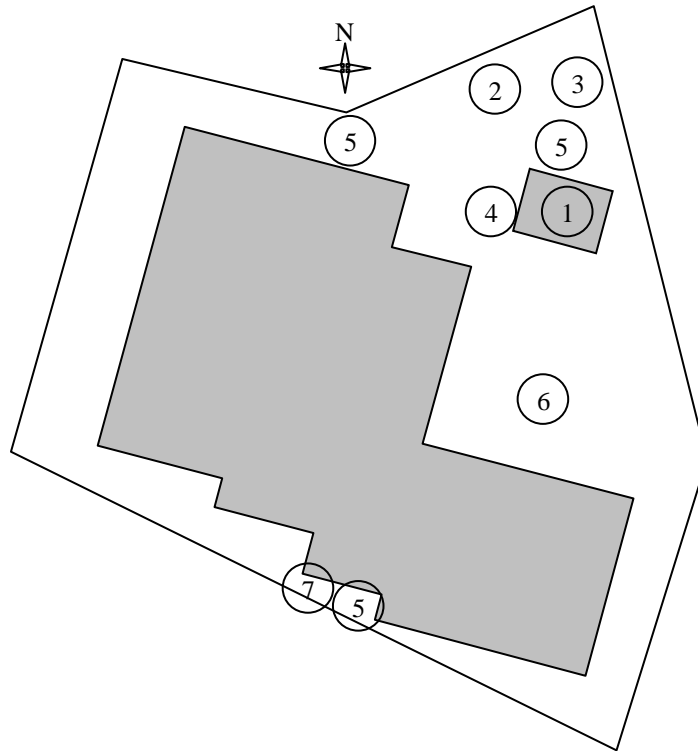
L'azienda ha regolarmente rinnovato la propria iscrizione al SISTRI, versando il relativo contributo esclusivamente per i rifiuti pericolosi.

Secondo quanto emerso per l'anno 2017 (quantitativi o numero di viaggi per il rifiuto 120109\*), ai sensi del D.M. 4-7-2000, l'azienda ha provveduto alla conferma della nomina del "Consulente per il trasporto materiali pericolosi"

N°	Descrizione rifiuto	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
1	Toner (080318)	15	15	11	0
2	Schiumature (100316)	95.190	100.550	93.070	40.110
2	Limatura di alluminio (120103)	12.680	940	6.970	0
2	Imballaggi in carta (150101)	3.130	1.890	1.500	700
3	Imballaggi in legno (150103)	2.860	1.505	1.395	540
2	Imballaggi metallici (150104)	3.640	5.628	5.500	7.200
4	Imballaggi materiali misti (150106)	560	1.100	1.430	2.420
2	Rottami di ferro (170405)	1.450	460	0	2.440
5	Fanghi fosse settiche (200304)	0	8.000	8.420	4646
6	Emulsioni non clorurate (120109*)	106.660	113.075	185.900	117.240
7	Olio esausto (130208*)	0	20	160	0
7	Particolati e polveri contenenti sostanze pericolose (10 03 21*)	0	277	550	124
4	Imballaggi contaminati (150110*)	32	0	151	0
2	Stracci contaminati (150202*)	1.037	414	690	180
2	Residui di sabbiatura contenenti sostanze pericolose (120116*)	11.960	5.079	8.219	4028
	Cemento (170101)	0	0	7.020	0
	Rifiuti misti demolizione (17 09 04)	0	0	0	14.420
	<b>Totale rifiuti (pericolosi e non pericolosi)</b>	<b>239.214</b>	<b>238.953</b>	<b>320.986</b>	<b>194.048</b>
	<b>Totale rifiuti pericolosi</b>	<b>119.689</b>	<b>118.865</b>	<b>195.670</b>	<b>121.572</b>

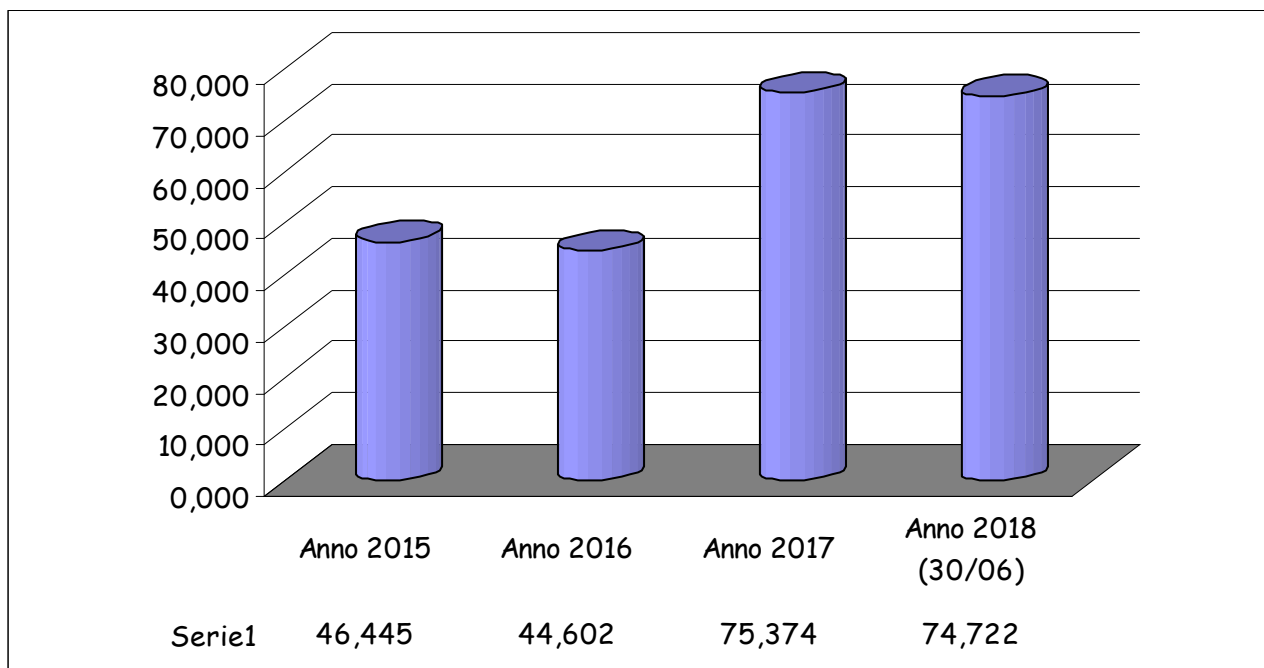
**Tabella 8 RIFIUTI PRODOTTI kg**

Fonte: Registro carico e scarico rifiuti



**Tabella 9 INDICATORE RIFIUTI (rifiuti prodotti/ Prodotti finiti) kg/t**





**Tabella 10 INDICATORE RIFIUTI PERICOLOSI (rifiuti pericolosi prodotti/ Prodotti finiti) kg/t**

Da entrambi i grafici negli ultimi 2 anni si nota una stabilizzazione in incremento dei 2 indicatori anche se è importante notare che esso è interpretabile principalmente con l'aumento delle Emulsioni non clorate (120109\*), dovuto in larga parte ad alcune problematiche di funzionamento e ad alcuni interventi di manutenzione registrati sugli evaporatori durante l'ultimo anno e mezzo, ed in particolare a fine ottobre 2017 e a giugno 2018 con 2 carichi rispettivamente di 30.000 e 28.000 lt di rifiuto 12 01 09\* composto non solo dal concentrato (al massimo 7.000 lt) ma soprattutto da tantissimi litri delle acque sporche di processo che generano il rifiuto stesso.

A tal proposito, la prova del macchinario montato dallo scorso anno sulla pressa IP 1150 per il recupero del mix acqua e distaccante utilizzato per soffiare sullo stampo direttamente a bordo macchina non ha dato purtroppo i risultati attesi perché il mix recuperato altera sensibilmente le percentuali di diluizione del distaccante arrecando problemi qualitativi all'estetica dei pezzi realizzati.

Nel secondo trimestre si è deciso di smaltire i vecchi imballaggi in ferro provenienti dal cliente LN2 che non erano ormai più utilizzabili per le loro condizioni di obsolescenza provocando un picco nello smaltimento del relativo codice 15 01 04.

Rispetto a quanto riportato nella DA 2017 si nota la stabilizzazione su valori più alti rispetto agli anni precedenti dei Residui di sabbiatura contenenti sostanze pericolose (120116\*), andamento dovuto sia all'elevato numero di ore di lavoro delle 4 macchine sia all'utilizzo della sabbia in acciaio INOX per il cliente Stanley, cilindretti che si polverizzano più rapidamente aumentando di conseguenza la quantità di polveri prodotte e da smaltire.

#### ***12.4 Contaminazione del suolo***

##### **Legislazione di riferimento**

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale".
- DM n. 471 del 25/10/99 "Regolamento recante criteri, procedure e modalità per la messa in sicurezza, la bonifica e il ripristino dei siti inquinati".

#### **Situazione attuale**

All'interno dei siti sono presenti le seguenti situazioni che potrebbero causare una contaminazione del suolo:

- Sono presenti vasche e condotte, interrato in tutto od in parte, contenenti le acque di processo.
- Sono presenti cisterne contenenti prodotti chimici.
- Sono presenti dei rifiuti stoccati all'aperto.
- Sono presenti delle fosse settiche.

Rispetto a quanto riportato nell'edizione 2017 dopo gli ottimi risultati ottenuti con i nuovi piatti presenti sotto le presse di recente installazione per prevenire la possibilità di incidenti ambientali dovuti a sversamenti di sostanze chimiche dal reparto pressofusione la Direzione ha intenzione di abbandonare l'idea di inserire appositi canali di scolo presso i portoni dello stabilimento ma continuare nel tempo alla sostituzione e/o miglioramento dei piatti presenti sotto tutte le isole di lavoro

## **12.5 Consumi di risorse**

### **12.5.1 Acqua**

#### **Legislazione di riferimento**

- D. Lgs. n. 152 del 29/04/06 "Norme in materia ambientale".
- RD n. 1775 del 11/12/33 "Testo unico sulle acque".
- Regolamento del Servizio Idrico Integrato ATO 6 Ombrone 2017 (Gestore Acquedotto del Fiora S.p.a.)

#### **Autorizzazioni presenti**

- Determinazione provincia di Siena n. 23 del 07/05/02 valida fino al 26/03/16 (Concessione emungimento).

#### **Situazione attuale**

Il sito è allacciato al pubblico acquedotto, utilizzato sia come reintegro nei processi produttivi che nei servizi igienici e nella mensa (utenza contrattuale prevista: ALTRI USI).

Presso il sito è presente un pozzo utilizzato per il reintegro dell'acqua evaporata nell'impianto di raffreddamento.

Entro il mese di gennaio di ogni anno, l'Azienda provvede a presentare denuncia dei quantitativi di acqua emunta dal pozzo.

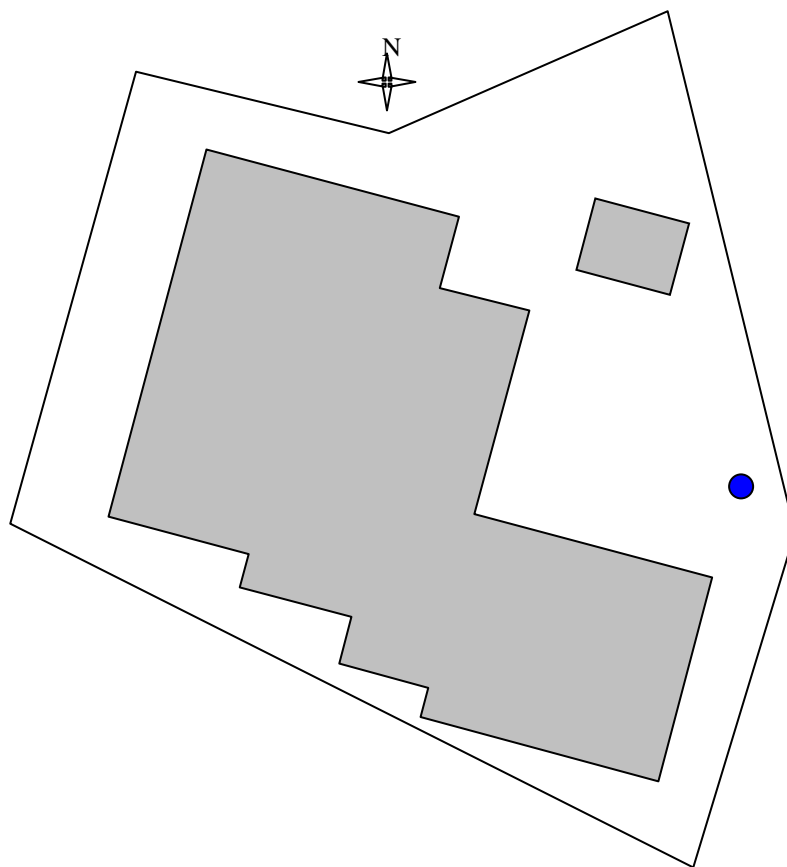
Sul pozzo è presente un contatore, debitamente piombato, per la rilevazione dei consumi.

I Consumi sono monitorati con frequenza mensile.

Nel mese di febbraio 2016 l'azienda ha provveduto ad inoltrare alla Regione Toscana la domanda di rinnovo per la Concessione di emungimento.

Nonostante tutta la documentazione richiesta sia stata regolarmente inviata, i pagamenti puntualmente effettuati ed i ripetuti solleciti da parte della nostra organizzazione, ancora oggi, a più di 2 anni dall'avvio dell'iter di rinnovo, non vi sono state risposte concrete da parte dell'Autorità competente in materia.

La comunicazione ricevuta nel mese di aprile 2018 da parte degli uffici regionali "premessi che ai sensi dell'art. 73 comma 9 del DPGR 61/R/2016 il suo prelievo, se ha regolarmente pagato i previsti canoni annuali, risulta attualmente autorizzato in quanto la richiesta di rinnovo è stata protocollata presso l'ufficio scrivente un mese prima della sua scadenza" ha fatto decidere alla nostra organizzazione di riattivare i prelievi di acqua dal pozzo a servizio del proprio ciclo produttivo che erano stati temporaneamente sospesi e sostituiti esclusivamente da acquedotto.



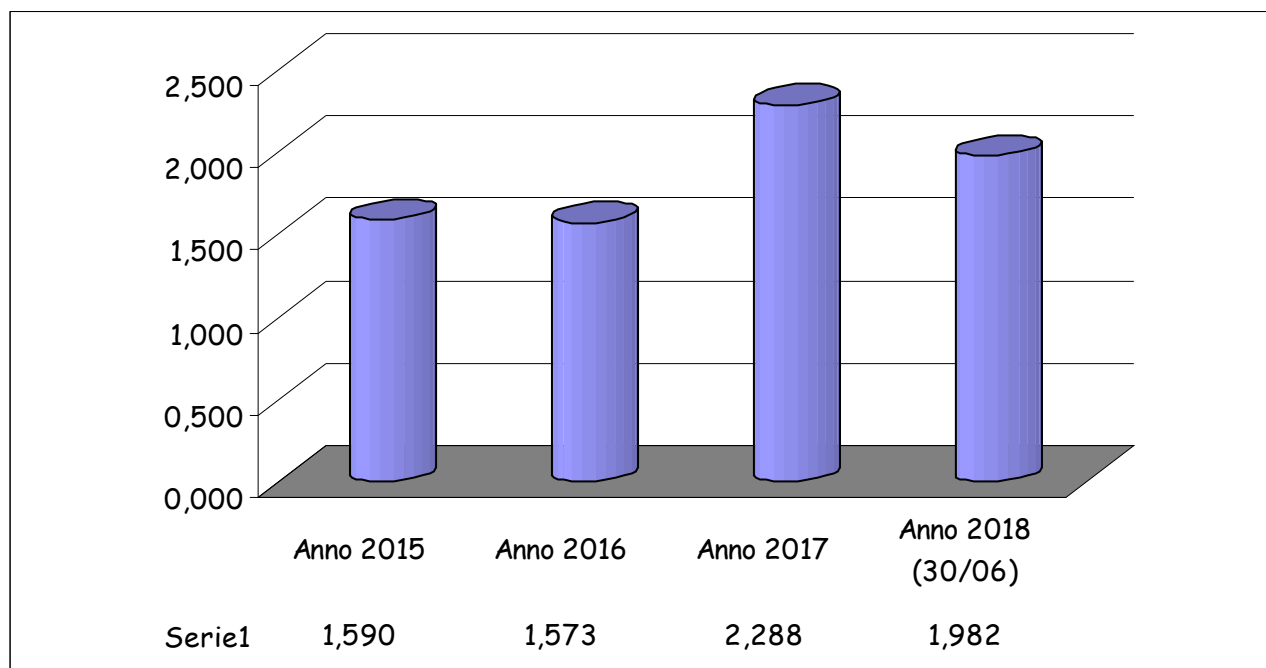
**Figura 3 UBICAZIONE POZZO**

	<b>2015</b>	<b>2016</b>	<b>2017</b>	<b>2018 (al 30/06)</b>
<b>Acquedotto</b>	3.918	3.738	5.610	3.123
<b>Pozzo</b>	179	453	328	101
<b>Totale</b>	<b>4.097</b>	<b>4.191</b>	<b>5.938</b>	<b>3.224</b>

**Tabella 11 ACQUA UTILIZZATA m<sup>3</sup>**

Fonte: auto letture

L'incremento dei consumi di acqua da acquedotto crediamo possa essere in parte giustificato nel corso del 2017 da una perdita riscontrata da una pompa del locale acque non tempestivamente individuata dalla nostra organizzazione e dal fatto che le vasche di raffreddamento pezzi delle presse più grandi (Ip 900 e 1150, IP 752 E IP 753) a differenza delle altre macchine sono alimentate dal surplus di acqua distillata proveniente dall'evaporatore (integrato da acqua proveniente dall'acquedotto comunale quando non sufficiente).



**Tabella 12 INDICATORE ACQUA (Acqua utilizzata/ Prodotti finiti) m<sup>3</sup>/ t**

Fonte: Auto letture

### 12.5.2 Energia elettrica

L'energia elettrica è utilizzata principalmente per il funzionamento degli impianti di produzione. Il reparto dove si riscontrano i principali consumi è sicuramente la fonderia dove una singola pressa può arrivare ad un assorbimento di 53 kW e dove si riscontrano anche importanti assorbimenti dovuti al funzionamento dei due impianti di aspirazione F (45 kW) e D (15 kW).

Importanti assorbimenti si registrano anche nell'impianto di trattamento acque (50 kW) e nella produzione di aria compressa (110 kW).

Bisogna comunque sottolineare che tutti i nuovi impianti installati negli ultimi anni hanno motori accompagnati da inverter, che ne regolano i consumi in base alle effettive richieste provenienti dai processi a cui sono legati (es. aspirazione e generazione aria compressa).

Anche negli altri reparti sono presenti attrezzature con assorbimenti rilevanti in ogni caso meno impattanti del reparto pressofusione anche in considerazione delle minori ore di utilizzo.

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
<b>Totale</b>	3.211	3.156	2.837	1.581

Tabella 13 ENERGIA ELETTRICA UTILIZZATA MWh

Fonte: Bollette

### 12.5.3 Metano

Il metano è utilizzato principalmente per il funzionamento dei forni fusori ed in piccola parte per il riscaldamento dei locali.

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
<b>Totale</b>	689.128	744.697	814.870	519.806

Tabella 14 METANO UTILIZZATO m<sup>3</sup>

Fonte: Auto letture

### 12.5.4 Consumi energetici

#### Legislazione di riferimento

- L 10 del 09/01/91 - Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia.
- Circolare MICA 219/F del 02/03/92 - Fattori di conversione TEP

- Circolare MICA 226/F del 03/03/93 - Comunicazione energy manager
- D. Lgs. 192 del 19/08/05 - "Attuazione della direttiva 2002/91/CE relativa al rendimento energetico nell'edilizia" come modificato dal D. Lgs. 311 del 29/12/06
- D. Lgs. 115 del 30/05/08 - Attuazione della direttiva 2006/32/CE relativa all'efficienza degli usi finali dell'energia e i servizi energetici e abrogazione della direttiva 93/76/CEE
- D. Lgs. n. 102 del 04/07/14 Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica
- DECRETO LEGISLATIVO 3 marzo 2011, n. 28  
Attuazione della direttiva 2009/28/CE sulla promozione dell'uso dell'energia da fonti rinnovabili, recante modifica e successiva abrogazione delle direttive 2001/77/CE e 2003/30/CE

### Situazione attuale

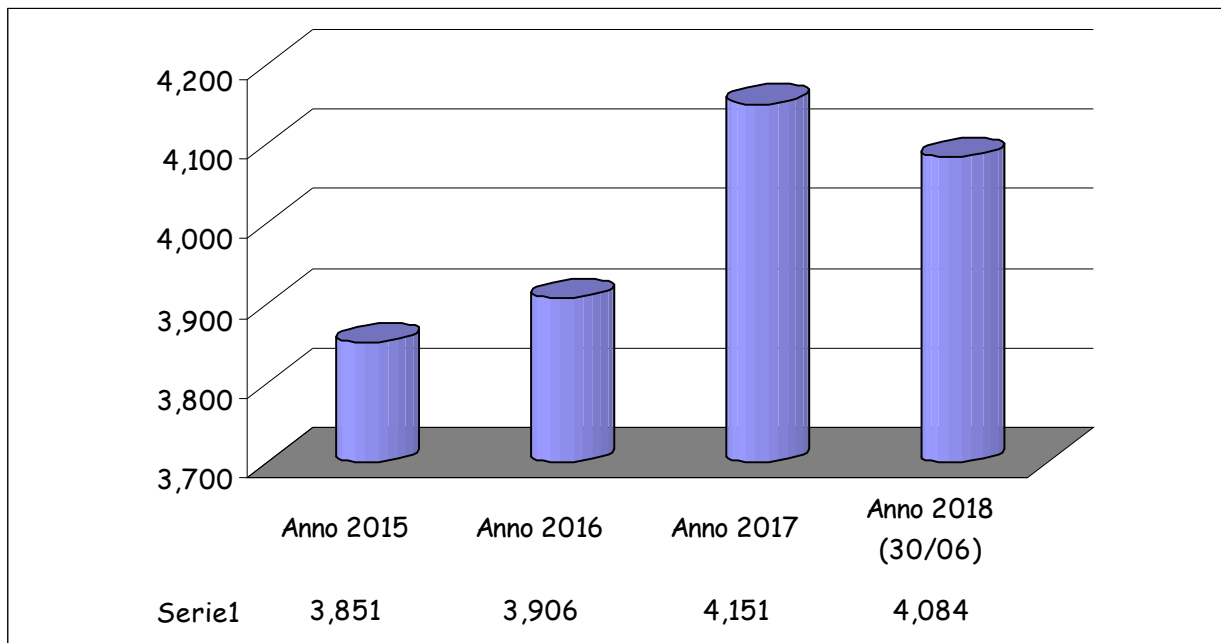
Non sono applicabili le prescrizioni dell'art. 19 comma 1 della Legge n. 10 del 09/01/91 relativo alla nomina dell'energy manager visto che nell'anno 2017 il consumo energetico dell'azienda è risultato pari a 1.321 TEP.

Entro il mese di dicembre 2019 verrà redatta una diagnosi energetica che, dopo quella già presentata nel 2015, continuerà a permettere alla nostra organizzazione di individuare, ed eventualmente in futuro efficientare, le carenze del proprio sistema energetico

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
<b>Energia elettrica</b>	3.211	3.156	2.837	1.581
<b>Metano*</b>	6.712	7.253	7.937	5.063
<b>Totale</b>	<b>9.923</b>	<b>10.409</b>	<b>10.773</b>	<b>6.644</b>

Tabella 15 CONSUMI ENERGETICI (Energia elettrica e Metano) MWh

\*Considerando il potere calorifero inferiore del metano 9,74 kWh/m3



**Tabella 16 INDICATORE ENERGIA (Energia elettrica e Metano/Prodotti finiti) MWh / t**

Negli ultimi anni ed in questi primi mesi del 2018 si conferma il buon andamento per la prestazione energetica della nostra azienda, caratterizzata in questo primo semestre del 2018, così come lo scorso anno, da 2 vettori che hanno spinto entrambi in incremento ma in modo relativamente diverso:

- Il discreto aumento dei consumi di gas metano sul quale pesano secondo noi i forni della IP 900 e della nuova pressa IP 1150 già da tutto il 2017, accompagnati dal 2018 dalle installazioni delle nuove 2 presse di 750 Ton, macchinari con una capacità produttiva importante e che dunque richiedono per il loro corretto funzionamento quantità maggiori di metano. Da sottolineare che non ci attendiamo miglioramenti nel secondo semestre del 2018 per il rientro a lavoro della pressa IP 300 che dunque porterà a 9 i forni nuovamente funzionanti all'interno del reparto Fonderia.
- Il modesto aumentare di consumi di energia elettrica, mitigato grazie all'entrata in funzione dal 29/09/2016 del nuovo impianto fotovoltaico presente sulla nostra copertura. Nei suoi primi 20 mesi di funzionamento l'impianto sta confermando la previsione di riduzione dei consumi tra l' 8 ed il 10% con una produzione nel 2017 di oltre 360 MWh. Minore risulta invece la produzione in questi primi 6 mesi del 2018, dovuta non ad un cattivo funzionamento dell'impianto ma ad un semestre particolarmente poco soleggiato.

## 12.6 Rumore esterno

### Legislazione di riferimento

- Legge n. 447 del 26/10/95 "Legge quadro sull'inquinamento acustico".
- DPCM 14/11/97 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore".
- DM 16/03/98 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico".
- DCC n. 5 del 20/01/05 Piano di classificazione acustica comune di Colle Val d'Elsa
- L.R. 1 dicembre 1998 n. 89 "Norme in materia di inquinamento acustico"
- Deliberazione Giunta Regionale n. 788 del 13.07.1999 "Definizione dei criteri per la redazione della documentazione di impatto acustico e della relazione revisionale di clima acustico ai sensi dell'art. 12, comma 2 e 3 della Legge Regionale n. 89/98"
- Delibera Consiglio Regionale n. 77 del 22.02.2000 "Definizione dei criteri e degli indirizzi della pianificazione degli enti locali ai sensi dell'art. 2 della L.R. 89/98 Norme in materia di inquinamento acustico"
- D.Lgs. 4 settembre 2002 n. 262 "Attuazione della direttiva 2000/14/CE concernente l'emissione acustica ambientale delle macchine ed attrezzature destinate a funzionare all'aperto"
- D.M. (Ambiente) 11.12.1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo"
- DECRETO LEGISLATIVO 19 agosto 2005, n. 194 (Attuazione della direttiva 2002/49/CE relativa alla determinazione e alla gestione del rumore ambientale)
- DECRETO LEGISLATIVO 17 febbraio 2017, n. 42 - "Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161", sulla base dei principi e criteri specifici di delega dettati dal citato art. 19

### Autorizzazioni presenti

- Autorizzazione Unica Ambientale n° adozione 14467 del 23/12/2016 - provvedimento SUAP n°1057 del 17/01/2017

### Situazione attuale

Il sito è situato in classe V "prevalentemente industriale" i cui limiti sono di 70 dB (A) nel periodo diurno e 60 dB (A) nel periodo notturno.

Nel mese di luglio 2005, a seguito della zonizzazione acustica del comune di Colle Val d'Elsa nel lato sud dello stabilimento è stata realizzata una barriera fonoassorbente.

Nel corso del 2017 ed in questo primo semestre 2018 sono state effettuate modifiche al lay out produttivo della Fonderia. Sono state così effettuate nuove rilevazioni del rumore ambientale sul lato sud ● del sito produttivo, mentre la mancanza di modifiche presso il lato est ● non ha reso necessarie nuove campagne fonometriche presso l'area stessa.

A giugno 2018 dunque, a seguito dell'installazione delle nuove presse Ip 752, IP 753 ed IP 300, è stata effettuata una nuova campagna di rilevazione che ha confermato il rispetto dei limiti da parte della nostra azienda, seppur il valore registrato risulti in leggero incremento rispetto agli anni precedenti.

A tal fine la nostra organizzazione valuterà nei prossimi anni una modifica dell'attuale barriera fonometrica per ridurre al minimo gli effetti portati dal nuovo lay out produttivo.



Regolare comunicazione dei risultati è stato fatto agli organi competenti nel corso dell'iter di richiesta di modifica non sostanziale dell'AUA in corso di validità.

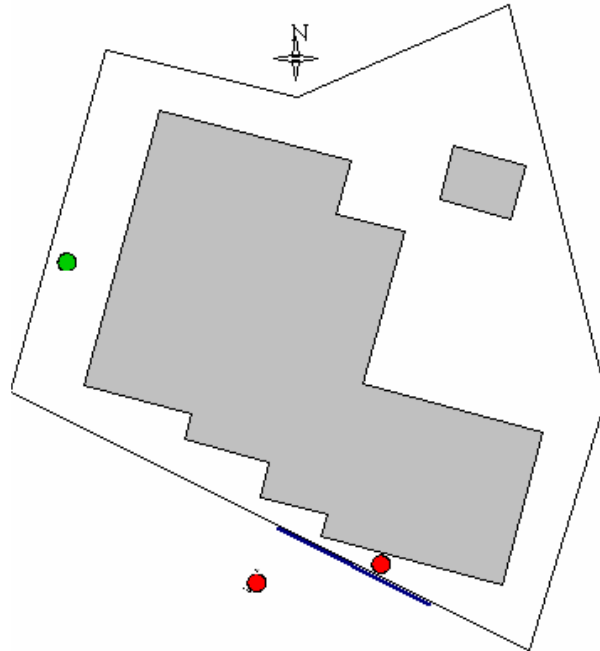


Figura 4 RILEVAZIONE FONOMETRICA

### ***12.9 Gestione delle emergenze***

Le tipologie di incidenti ambientali che possono ragionevolmente ipotizzarsi nel sito sono i seguenti:

- incendio,
- rottura di impianti contenenti gas serra o sostanze lesive della fascia di ozono,
- sversamenti di sostanze pericolose.

Il personale aziendale è stato formato per affrontare tali emergenze.

#### ***12.9.1 Antincendio***

##### **Legislazione di riferimento**

- DPR n. 37 del 12/01/98 "Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi".
- DM 10/03/98 "Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro".
- D. Lgs. N. 233 del 12/06/03 "Prescrizioni minime per il miglioramento della tutela della sicurezza e della salute dei lavoratori esposti al rischio di atmosfere esplosive".

- DPR 1 agosto 2011, n. 151 "Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi

#### **Autorizzazioni presenti**

Certificato prevenzione incendi rilasciato dal comando VVF di Siena n. 12018 del 05/10/2017 valido fino al 13/07/2022 per le attività:

51 c "stabilimenti siderurgici e per la produzione di altri metalli; attività comportanti lavorazioni a caldo di metalli, oltre 25 addetti"

70 c "locali adibiti a depositi con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg, di superficie lorda superiore a 3000 mq"

74 c "impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità oltre i 700 kW"

#### **Situazione attuale**

L'impianto antincendio è costituito da 9 manichette (bocche da incendio) collegate con elettropompa ad una riserva idrica sotterranea della capacità di 40 m<sup>3</sup>. Vi sono inoltre 15 estintori di vario genere (carrellati e non, a polvere e/o ad anidride carbonica) dislocati internamente ed esternamente per tutto lo stabilimento.

Tutti i controlli effettuati sono stati superati con esito positivo.

Nel corso del 2018, su apposito suggerimento informale ricevuto dai Vigile del Fuoco è stato sostituito e rafforzato il sistema di allarme antincendio, ora presente, attivabile ed udibile in tutti i reparti produttivi, negli spogliatoi e nella mensa.

### **12.9.3 Gas serra e sostanze lesive dello strato d'ozono**

#### **Legislazione di riferimento**

- Reg. (CE) n. 1005 del 16/09/09 "Sostanze che riducono lo strato di ozono".
- DPR n. 147 del 15/02/06 "Regolamento concernente modalità per il controllo ed il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono".
- D.P.R. n. 43 del 27/01/12 "Regolamento recante attuazione del regolamento (CE) n. 842/2006 su taluni gas fluorurati ad effetto serra
- Reg. (UE) n. 517 del 16/04/14 "Gas fluorurati ad effetto serra".

#### **Situazione attuale**

All'interno del sito sono presenti i seguenti impianti:

Impianto	Tipo di gas	Impatto ambientale	Quantità corrispondente GWP (ton-eq)	Quantità (kg)
Evaporatore R1000	R134A	Effetto serra	25,74	18
Essiccatore compressori	R410A	Effetto serra	5,846	2,8
Condizionatore uffici	R410A	Ozono lesivo	4,39	2,1
Condizionatore uffici produzione	R410A	Effetto serra	2,71	1,30

Impianto	Tipo di gas	Impatto ambientale	Quantità corrispondente GWP (ton-eq)	Quantità (kg)
Condizionatore uffici produzione	R22	Ozono lesivo	1.496	0,88
Condizionatore mensa	R410A	Ozono lesivo	2,08	1
Condizionatore cabina elettrica	R410A	Ozono lesivo	2,08	1

**Tabella 20 GAS SERRA E SOSTANZE LESIVE DELLO STRATO DI OZONO**

Per tutti gli impianti sono stati predisposti i rispettivi libretti ai sensi del D.P.R. n 147/06 e per quelli con più di 5 Ton/eq (ex 3 kg) di gas sono eseguiti i controlli sulle fughe di gas secondo le frequenze prestabilite.

Nessuno dei nostri impianti di condizionamento rientra nell'obbligo di analisi dell'efficienza energetica essendo tutti impianti di potenza abbondantemente inferiore a 12 Kw

Le misurazioni sono eseguite da ditta esterna specializzata avvalendosi di uno strumento tarato alla rilevazione delle fughe pari a 3gr/anno.

I risultati sono stati debitamente registrati nei relativi libretti di impianto.

Gli ultimi monitoraggi effettuati a dicembre 2017 hanno evidenziato l'assenza di fughe.

Nuovo libretto d'impianto è stato redatto per l'installazione nuovo essiccatore tipo FD 410A IEC numero prodotto 8102190660 anno 2017 numero di serie ITJ051037 con gas R410A kg 2,8 ton eq 5,846

Nuovo libretto d'impianto è stato redatto per l'installazione del nuovo impianto di condizionamento dell'ufficio tecnico a febbraio 2018.

Anche per il 2018 l'azienda ha regolarmente compilato ed inviato la Dichiarazione f-gas per l'anno 2017.

#### **12.9.4 Sostanze pericolose**

##### **Legislazione di riferimento**

- D. Lgs. N. 65 del 14/03/03 "Attuazione delle direttive 1999/45/CE e 2001/60/CE relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura dei preparati pericolosi".
- D. Lgs. N. 260 del 28/07/04 "Classificazione, l'imballaggio e l'etichettatura dei preparati pericolosi".
- Reg. (CE) n. 1907 del 18/12/06 "Concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)".
- Reg. (CE) n. 1272 del 16/12/08 "Classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele".

##### **Situazione attuale**

Le sostanze pericolose presenti sono le seguenti:

- prodotti chimici utilizzati nel processo di produzione;
- idrocarburi (oli, grassi e gasolio);
- vernici e solventi utilizzati nelle manutenzioni;

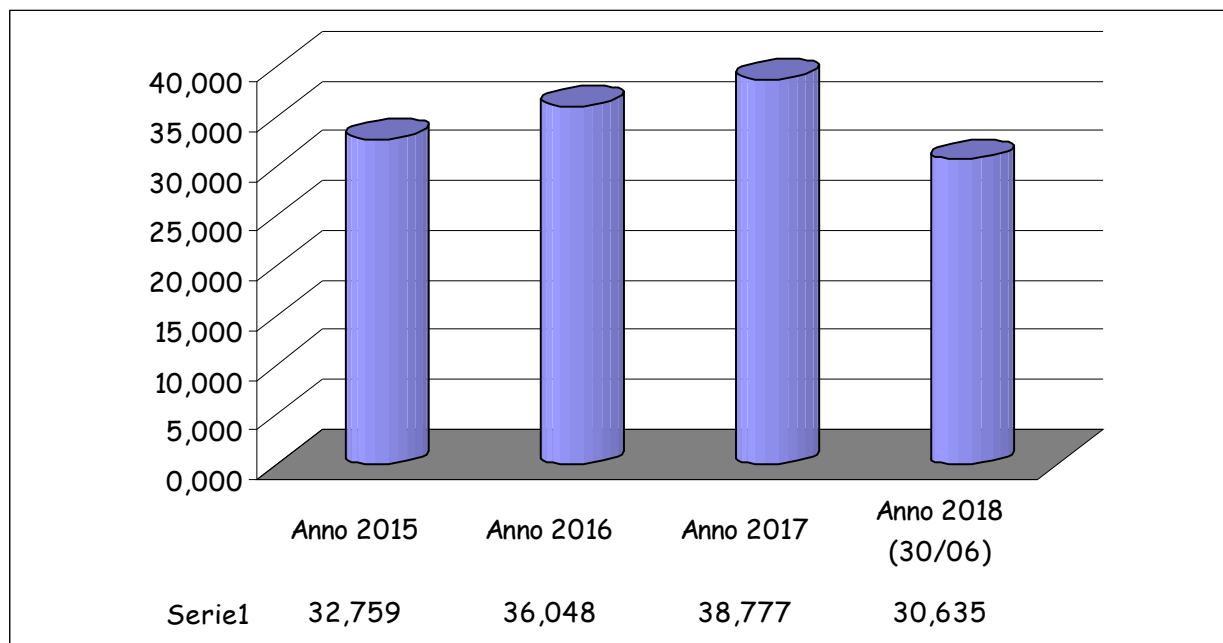
Presso i luoghi di utilizzo sono disponibili le schede di sicurezza di tutte le sostanze pericolose presenti.

	2015	2016	2017	2018 (al 30/06)
Distaccante	48.200	54.200	41.750	21.900
Lubrificante	29.931	34.988	47.602	26.944
Depurante - Scorificante	3.600	4.350	3.100	1.000
Antischiuma	2.490	2.530	8.000	0
Refrigerante	200	0	200	0
<b>Totale</b>	<b>84.421</b>	<b>96.068</b>	<b>100.652</b>	<b>49.844</b>

**Tabella 17 CONSUMI SOSTANZE PERICOLOSE kg**

Fonte: Fatture di Acquisto

Ai sensi dell'allegato IV al Reg. 1221/09 è stato valutato l'indicatore "Efficienza dei materiali" che nel nostro caso coincide con quello delle sostanze pericolose utilizzate.



**Tabella 18 INDICATORE EFFICIENZA DEI MATERIALI kg / t**

Nel 2017 si è riscontrato un incremento delle sostanze utilizzate nel processo produttivo mentre in questi primi mesi del 2018 l'indicatore sembra avere un andamento in calo.

Interessante è vedere i consumi altalenanti di antischiuma tra 2015, 2016 e 2017 dovuti al fatto che i 2 evaporatori durante il 2015 ed il 2016 hanno lavorato in modo continuativo e con pochissime fermi mentre nel corso del 2017 ma anche in questo primo semestre 2018 hanno necessitato di diversi interventi di manutenzione. Basti pensare che ad ogni riavvio della macchina TC 15000, per garantirne l'ottimale funzionamento, vengono pompate circa 120 sec di antischiuma (5 litri); in assenza di fermi invece la macchina richiede pompate da 4 sec ogni 10 minuti (1 litro all'ora).

Nel 2018 non si è ancora registrato acquisto di antischiuma proprio a seguito delle scorte effettuate nel 2017 per far fronte prontamente alle varie fermate dei 2 impianti.

Negli ultimi 2 anni altro aspetto importante è la fornitura di distaccante che porti la percentuale di mix con acqua sotto l'1,5 + 1,3 % in modo da ridurre i consumi.

Per problemi qualitativi del distaccante "recuperato" non è andata a buon fine la prova sulla pressa ip 1150 di un macchinario per il recupero del mix acqua e distaccante utilizzato per soffiare sullo stampo direttamente a bordo pressa e che in caso di esito positivo avrebbe potuto ridurre non solo i consumi del distaccante stesso, ma anche le ore di lavorazione dei 2 evaporatori, abbattendo così i consumi elettrici, di antischiuma e anche la quantità di rifiuto 12 01 09\* da smaltire. Il macchinario è comunque ancora attualmente in funzione dal mese di luglio 2017 sulla pressa IP 1150. L'incremento alla voce lubrificanti negli ultimi 2 anni è in parte spiegabile con la necessità di riempire il circuito delle nuove presse IP 1150, IP 752 ed IP 753 che ha necessitato di importanti quantitativi di acqua glicole.

## **13 Aspetti ambientali indiretti**

### **13.1 Questioni relative al prodotto**

PRESSO FONDERIE da oltre trenta anni realizza prodotti in alluminio pressofuso ed al momento non sono previste variazioni.

I prodotti in alluminio a fine vita sono per loro natura completamente riciclabili ed inoltre Presso fonderie produce su progettazione del cliente componenti e semilavorati che sono utilizzati come parti del prodotto finito. La nostra azienda comunque valuta la PROSPETTIVA del CICLO DI VITA nelle seguenti fasi

#### **Scelta materiali**

L'utilizzo di materie prime completamente riciclabili minimizza l'impatto della materia prima sul ciclo di vita del prodotto, l'alluminio pressofuso è completamente riciclabile. I materiali di lavorazione (es: oli, vernici, distaccanti, ecc...) sono selezionati dando preferenza a quelli a basso impatto ambientale o riciclabili

#### **Progettazione**

Questa fase è a carico del cliente e PF non ha responsabilità diretta, poiché produce solo componenti progettati interamente dal cliente

#### **Produzione**

Per la nostra azienda l'investimento in automazione nella produzione significa ottimizzazione nell'utilizzo delle risorse, da quasi 2 anni si utilizza una parte energia da fonti rinnovabili, e l'efficienza nella lavorazione consente la riduzione di sprechi e rifiuti. L'archiviazione dei documenti su supporti informatici, consente di ridurre l'utilizzo della carta e quindi l'impatto sull'ambiente.

#### **Logistica e Distribuzione**

Presso Fonderie minimizza l'utilizzo di imballaggi effettuando consegne prevalentemente in contenitori in ferro e plastica restituiti dal cliente dopo l'utilizzo, la minima parte di imballi utilizzati è riciclabile al 100% ed è composto da nylon e scatole in cartone proveniente in parte da materiale riciclato.

I cartellini identificativi del materiale sono in carta riciclata , sia in produzione che nella consegna a cliente.

#### **Utilizzo e Smaltimento**

L'utilizzo dei pressofusi prodotti da Presso Fonderie è condizionato dall'uso che ne farà il cliente; sarà infatti questo ultimo che provvederà ad assemblare i componenti e darà indicazioni di smaltimento al proprio cliente finale.

Eventuali trattamenti del materiale che lo rendono non direttamente riciclabile (es: pezzi verniciati) sono progettati dal cliente e affidati da PF a fornitori esterni.

### ***13.2 Investimenti, prestiti, e servizi di assicurazione***

Vista l'attività svolta e le condizioni economiche dell'azienda si considera tale aspetto non significativo. Per gli ultimi importanti lavori effettuati sul sito l'azienda ha sempre richiesto ed ottenuto importanti finanziamenti grazie alla partecipazione a bandi di agevolazioni statali, ISI 2013 per la dismissione dell'amianto e "Nuova sabatini" per quel che concerne l'installazione di alcune delle ultime presse nel reparto Fonderia.

### ***13.3 Nuovi mercati***

PRESSO FONDERIE da oltre trenta anni distribuisce i propri prodotti sull'intero territorio nazionale e negli ultimi anni si è aperta al mercato internazionale, attualmente non sono previste variazioni dei mercati esistenti.

### ***13.4 Scelta e composizione dei servizi***

PRESSO FONDERIE mette a disposizione dei propri dipendenti una mensa interna.

Visto l'esiguo numero di dipendenti ad oggi non sono il atto servizi di trasporto collettivo.

E' stato realizzato un servizio di lavanderia per gli indumenti di lavoro dei dipendenti, affidando l'attività a fornitore specializzato.

### ***13.5 Decisioni amministrative e di programmazione***

Vista l'attività svolta si considera tale aspetto non significativo.

### ***13.6 Assortimento dei prodotti***

PRESSO FONDERIE nel medio periodo non prevede variazioni significative della propria gamma di prodotti, anche se la tendenza è verso la realizzazione di pezzi di dimensioni sempre maggiori, come richiesto dal mercato e come testimoniato dall'incremento del peso medio del singolo pezzo stampato negli ultimi anni

### ***13.7 Comportamento di appaltatori e fornitori***

#### **Situazione attuale**

L'azienda acquista i seguenti prodotti/servizi di rilevanza ambientale:

- Trasporto prodotti finiti;
- Fornitura sostanze pericolose;
- Trasporto e smaltimento rifiuti;
- Manutenzione impianti termici;
- Controllo presidi antincendio;
- Manutenzioni impianti.

Per queste tipologie di fornitori, specie per quelli che compiono lavorazioni sul sito, è stata fatta una valutazione degli impatti ambientali ed in particolare vengono costantemente scambiate informazioni in merito all'attività da svolgere sul sito

## ***14 Valutazione impatti ambientali***

In accordo a quanto previsto dal nostro sistema di gestione ambientale è stata effettuata una valutazione dei propri impatti ambientali per individuare quali tra questi risultino significativi per l'ambiente.

La valutazione è stata effettuata prendendo in considerazione i seguenti criteri:

- ✓ **Conformità legislativa:** esistenza e grado di rispetto delle prescrizioni di legge applicabili;
- ✓ **Sensibilità territoriale:** attenzione delle parti interessate, reclami, localizzazione del sito;
- ✓ **Livello di gestione:** conoscenza dell'aspetto e degli impatti conseguenti, qualità delle soluzioni tecniche adottate, efficacia manutenzioni preventive e attività di sorveglianza in ottica di prevenzione di impatti ambientali, competenza del personale incaricato della gestione di infrastrutture/attività.

La valutazione ci ha permesso di stratificare gli impatti significativi in due livelli:

- ✓ **Priorità alta:** Devono essere necessariamente definite attività di controllo operativo, sorveglianza e misurazione o procedure di emergenza; gli aspetti ambientali devono essere considerati nella definizione degli obiettivi.
- ✓ **Priorità bassa:** Questi impatti vengono monitorati ma al momento non sono oggetto di intervento.

Le modalità di calcolo della significatività degli impatti ambientali sono riportate nella documentazione di sistema.



Nella tabella che segue sono riportati gli impatti ambientali significativi e la loro valutazione.

ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO AMBIENTALE	DESCRIZIONE	CONDIZIONI	PRIORITA'
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Forni Fusori	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Stampaggio	Normali, Emergenza, Anomale	ALTA
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Sabbiatura	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Molatura	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Centrali termiche	Normali	BASSA
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Mezzi di trasporto	Normali	BASSA
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico	Mensa	Normali	BASSA
Scarichi nell'acqua	Inquinamento acqua	Servizi igienici	Normali	BASSA
Scarichi nell'acqua	Inquinamento acqua	Mensa	Normali	BASSA
Scarichi nell'acqua	Inquinamento acqua	Piazzali	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Toner	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Scorie di fusione	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Limatura di alluminio	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Polveri di alluminio	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Emulsioni non clorurate	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Olii esausti	Anomale	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Imballaggi in carta	Normali	BASSA

Rifiuti	Carico rifiuti	Imballaggi in legno	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Imballaggi metallici	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Imballaggi materiali misti	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Imballaggi contaminati	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Stracci contaminati	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Stracci non contaminati	Normali	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Rottami di ferro	Anomale	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Fanghi depurazione	Anomale	BASSA
Rifiuti	Carico rifiuti	Fanghi fosse settiche	Anomale	BASSA
Contaminazione del suolo	Carico rifiuti	Area Stoccaggio rifiuti	Emergenza	ALTA
Contaminazione del suolo	Carico rifiuti	Vasche interrato	Emergenza	BASSA
Contaminazione del suolo	Carico rifiuti	Fosse settiche	Emergenza	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Acqua pozzo	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Acqua acquedotto	Normali	ALTA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Energia elettrica	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Metano forni	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Metano riscaldamento	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Gasolio	Normali	BASSA

Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Alluminio	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Inseriti metallici	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Graniglia	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Distaccante	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Lubrificante	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Depurante	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Antischiuma	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Scorificante	Normali	BASSA
Risorse naturali	Consumo risorse non rinnovabili	Sale per addolcitore	Normali	BASSA
Questioni locali (rumore, vibrazioni, odore, polvere impatto visivo, ecc.)	Inquinamento acustico; Inquinamento atmosferico	Rumore esterno	Normali, Emergenza, Anomale	ALTA
Rischio di incidenti ambientali	carico rifiuti, inquinamento del suolo	Incendio - Esplosione	Emergenza	BASSA
Rischio di incidenti ambientali	Inquinamento del suolo	Sversamento sostanze pericolose	Emergenza	ALTA
Rischio di incidenti ambientali	carico rifiuti, inquinamento del suolo	Fuoriuscita gas serra o sostanze lesive dello strato di ozono	Emergenza	BASSA

Rischio di incidenti ambientali	carico rifiuti, inquinamento del suolo	Rottura copertura in cemento amianto	Emergenza	BASSA
Comportamento di fornitori e appaltatori	Carico rifiuti, inquinamento atmosferico, inquinamento dell'acqua, contam. del suolo	Trasporto e smaltimento rifiuti	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA
Comportamento di fornitori e appaltatori	Carico rifiuti, inquinamento atmosferico, inquinamento dell'acqua, contam. del suolo	Trasporto sostanze pericolose	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA
Comportamento di fornitori e appaltatori	Carico rifiuti, inquinamento atmosferico, inquinamento dell'acqua, contam. del suolo	Manutenzione	Normali, Emergenza, Anomale	BASSA

Tabella 24 VALUTAZIONE IMPATTI AMBIENTALI

## **15 Obiettivi e Programmi Ambientali**

Il programma ambientale per il triennio 2017/2020 rappresenta lo strumento chiave per valutare il nostro impegno ambientale nell'ottica del miglioramento continuo.

Di seguito vengono riportati gli obiettivi per il triennio che in base alla politica, alle risorse disponibili, agli indirizzi del vertice aziendale l'organizzazione si impegna a realizzare.

Obiettivi già realizzati nel triennio:

<b>OBIETTIVO: 2-17</b>	Gestione della situazione di emergenza incendio				
<b>SITUAZIONE INIZIALE:</b>	Turni fonderia con un solo addetto				
<b>TRAGUARDO ATTESO:</b>	Tutti i turni abbiano almeno 2 addetti				
<b>SCADENZA:</b>	28-02-18				
<b>RISORSE:</b>	1.000 €				
<b>RESPONSABILE:</b>	Direzione				
<b>AZIONI</b>	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18
Analisi delle necessita	Dir	1 ora	Riesame	30-03-17	Necessità di integrare personale in fonderia
In collaborazione a fornitore organizzare corso per addetti antincendio	RGA	1.000 €	Accettazioni e Offerta	30-11-17	Corso organizzato con la ditta Jolly estintori
Effettuazione corsi	RGA		Attestati	28-02-18	Corso regolarmente effettuato per aggiornamento vecchie figure e formazione nuovi addetti.

<b>OBIETTIVO: 4-17</b>	Controllo emissioni in atmosfera				
<b>SITUAZIONE INIZIALE:</b>	Rilevazione in continuo emissioni polveri da camini obsoleta				
<b>TRAGUARDO ATTESO:</b>	Istallazione tecnologia avanzata per la rilevazione sui camini S e M				
<b>SCADENZA:</b>	31-12-18				

RISORSE:	15.000 €				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18
valutazione sistemi in continuo innovativi per controllo polveri emesse	RGA	5 ORE	Analisi e richiesta offerte	31/12/16	Obsolescenza vecchio sistema e sentita Tribotecnica
accettazione offerta per lavori con fornitore	DIR	15.000 €	Offerta firmata	15/01/17	Preventivo inviato timbrato e firmato
installazione sistemi di monitoraggio in continuo su tutti i camini di emissione nonostante sulla nuova AUA verranno previsti solo F e D	RGA	8 ORE	Lavori	31/03/17	Lavori effettuati
verifica funzionamento	RGA	8 ORE		30/09/17	Il funzionamento è ok e nel corso dell'anno è stato verificato anche con installatore Tribotecnica.

Obiettivi in corso di validità:

OBIETTIVO: 1-17	Riduzione delle emissioni in atmosfera				
SITUAZIONE INIZIALE:	Cappe sopra le presse aperte				
TRAGUARDO ATTESO:	Sistemi di rivestimento per migliorare captazione fumi				
SCADENZA:	30-06-20				
RISORSE:	20.000 €				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18

Valutazione andamento precedenti rivestimenti	Dir	-	Presentazione offerta	30-03-17	Valutati positivamente nel riesame della direzione del 08/03/2017
Richiesta offerta per la chiusura di almeno un'altra cappa a Nuova Tecnoaria	RGA	-	Accettazione e Offerta	31-12-17	Accettazione offerta ok
Effettuazione lavori per almeno 1 cappa nel 2017/2018	RGA			28-02-18	Le presse attualmente in cui è stata effettuata una migliore chiusura sono 7 su 9. mancano ancora la ip 400 e la ip 900
Chiusura di tutte le altre cappe presenti in reparto				30-06-20	

OBIETTIVO: 3-17	Gestione rifiuti				
SITUAZIONE INIZIALE:	Area rifiuti cementata di superficie troppo precisa				
TRAGUARDO ATTESO:	Allargare area rifiuti				
SCADENZA:	30-06-20				
RISORSE:	75.000 €				
RESPONSABILE:	Direzio				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18
Analisi dati provenienti produzione rifiuti	rga	3 ore		30-03-17	Raccolta dati attraverso redazione DA

Valutazione ipotesi di lavoro con la Direzione	rga	2 ore	Richiesta offerte/ progetto	30-04-17	Incontro effettuato e decisione di sondare il terreno per capire la possibilità di allargare l'area /all'interno di un potenziale progetto di allargamento dell'azienda)
Effettuazione tramite geologo trivellazione e saggio del terreno	rga	3.000 €		30-07-17	Effettuata e consegnata alla Direzione
Valutazione economico finanziaria sulla necessità dei lavori	dir		Richiesta lavori	31-12-18	In corso di valutazione da CDA
Eventuale effettuazione lavori	Dir	70.000 €		30-06-20	

<b>OBIETTIVO: 5-17</b>	Diminuzione del rischio di contaminazione del suolo				
<b>SITUAZIONE INIZIALE:</b>	Portoni fonderia privi di sistemi raccolta di eventuali sversamenti presse con vasca di raccolta obsoleta,				
<b>TRAGUARDO ATTESO:</b>	Realizzazione canalette che colleghi a vasche interratae 0 presse con vasca di raccolta obsoleta,				
<b>SCADENZA:</b>	31-12-18				
<b>RISORSE:</b>	20.000 €				
<b>RESPONSABILE:</b>	Direzione				
<b>AZIONI</b>	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18
Ideazione metodo di raccolta potenziali sversamenti in situazioni di emergenza da fonderia	RGA	3 h	Progetto e/o richiesta Preventivi	30-05-17	Idea di Realizzazione di una canaletta di scolo per i portoni della fonderia collegate alle vasche interratae acqua di processo
Contatto fornitore per la realizzazione degli eventuali lavori	RGA		Preventivo per lavori	30-09-17	



Valutazione fattibilità tecnica ed economico finanziaria	DIR		Accettazioni e offerta	30-03-18	Con l'ottimale funzionamento dei nuovi piatti di raccolta questo progetto verrà ridiscusso nel riesame della direzione 2019
Realizzazione progetto	RGA	10.000 €	Realizzazione e canale di scolo	31-12-19	Da rivalutare in base a quanto sopra riportato
Adeguamento vasche di raccolta acque di distacco sotto le presse	Dir	12.000 €	vasche adeguate	31-12-17	Con l'arrivo della nuova pressa IP 750 verrà adeguato il piatto macchina entro ottobre 2017
Formazione del personale su modalità operative in caso di sversamenti	RGA	4 h	Verbale formazione	28/02/18	Attività pianificata

<b>OBIETTIVO:</b> 6-18	Diminuzione consumo acqua potabile a scopi produttivi				
<b>SITUAZIONE INIZIALE:</b>	Utilizzo di acqua proveniente da acquedotto in un sistema di raffreddamento a perdere per il compressore esterno a glicole				
<b>TRAGUARDO ATTESO:</b>	Realizzazione di impianto a circuito chiuso per recupero acqua di raffreddamento o riutilizzo dell'acqua per scopi irrigui o di processo,				
<b>SCADENZA:</b>	30-06-19				
<b>RISORSE:</b>	2.000 €				
<b>RESPONSABILE:</b>	Direzione				
<b>AZIONI</b>	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18
Ideazione metodo di recupero dell'acqua per reimmissione in circuito chiuso	RGA	3 h	Progetto e/o richiesta Preventivi	30-09-18	In valutazione con ufficio Tecnico e Responsabile Fonderia
Contatto fornitore per la realizzazione degli eventuali lavori	RGA		Preventivo per lavori	31-12-18	

Valutazione fattibilità tecnica ed economico finanziaria	DIR		Accettazion e offerta	30-01-19	
Realizzazione progetto recupero o riutilizzo	RGA	2.000 €	Realizzazione e circuito chiuso	30-03-19	

OBIETTIVO: 7-18	Diminuzione del rischio impatto acustico				
SITUAZIONE INIZIALE:	Valore impatto acustico sul perimetro aziendale molto vicino al limite della zonizzazione acustica				
TRAGUARDO ATTESO:	Adeguamento di barriera isolante attuale o realizzazione di nuovo sistema fonoassorbente				
SCADENZA:	31-12-20				
RISORSE:	20.000 €				
RESPONSABILE:	Direzione				
AZIONI	Resp.	Risorse	Output	Scadenza	Situazione al 30-06-18
Valutazione potenziamento barriera presente o sostituzione con nuovo sistema	RGA	3 h	Progetto e/o richiesta Preventivi	31-12-18	i risultati ottenuti nell'ultima campagna di misura, nel pieno rispetto dei limiti di legge ma in aumento rispetto al passato ci fanno pensare ad un potenziamento sulla barriera. Da definire con Tecnico Acustico
Contatto fornitore per la realizzazione degli eventuali lavori	RGA		Preventivo per lavori	30-06-19	
Valutazione fattibilità tecnica ed economico finanziaria	DIR		Accettazion e offerta	31-12-19	
Realizzazione progetto	RGA	20.000 €	Realizzazione e barriera	31-12-20	

## 16 Glossario

<b>Pressofusione</b>	Sistema di colata dell'alluminio mediante macchinari che permettono la compressione del metallo con pressioni fino a 240 bar
<b>Getto</b>	Particolare in alluminio ottenuto mediante pressofusione privo di sfridi e ramo di colata
<b>Inseriti</b>	Particolari di acciaio che vengono inseriti nello stampo da pressofusione in modo che restino a far parte integrante del getto
<b>Ramo di colata</b>	Canale mediante il quale l'alluminio liquido raggiunge la cavità dello stampo oppure parte di alluminio che resta attaccata al getto dopo lo stampaggio che ricalca il canale con cui l'alluminio arriva al getto.
<b>Carrello</b>	Parte dello stampo che si muove lungo delle guide per realizzare cavità sul getto.
<b>Linea di chiusura</b>	La linea che rimane su tutti i getti che sta a indicare il punto di contatto tra le due parti dello stampo
<b>Matrici</b>	La parte dello stampo in cui vengono ricavate le cavità che daranno la forma al getto
<b>Stampo</b>	L'insieme di matrici ,cassone, sistema estrazione e eventuali carrelli
<b>Cassone</b>	Parte dello stampo atto a supportare le matrici e il sistema di estrazione
<b>Sistema estrazione</b>	Meccanismo che serve ad espellere il getto dalle matrici
<b>Materozza</b>	Parte della fusione che proviene dalla solidificazione dell'alluminio presente nel ramo di colata.
<b>Ferrotrancia</b>	Attrezzatura atta all'eliminazione degli sfridi di fusione mediante azione meccanica.

Questa dichiarazione ambientale è stata redatta dal Responsabile del Sistema di Gestione di PRESSO FONDERIE ed approvata dal Direttore di Stabilimento.

Il Verificatore Ambientale accreditato che ha convalidato questa dichiarazione ambientale ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 è :

**DNV GL Business Assurance Italia S.r.l., n° IT-V-0003**

La prossima Dichiarazione Ambientale sarà redatta entro Settembre 2019

Per informazioni, chiarimenti o per ottenere una copia della presente Dichiarazione rivolgersi a:

**Dott. Dario Raciti** - Responsabile del Sistema di Gestione di PRESSO FONDERIE

Loc. Pian dell'Olmino 49, 53034 Colle Val d'Elsa (SI)

Tel. 0577 929127 - E-mail [d.raciti@PRESSO FONDERIE.it](mailto:d.raciti@PRESSO FONDERIE.it)