



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Regolamento CE n°1221/2009 del 25/11/2009

Edizione 09 del 31/12/2010



TOSCOTEC SpA
Viale Europa, 317/F – 55014 Capannori (LU)
(Secondo ingresso: Via del Fanuccio, 77 – 55014 Capannori (LU))

Codice Attività Economica: 28.95
(Fabbricazione di macchine per l'industria della carta)



REGISTRAZIONE EMAS

VALIDITA' E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il Verificatore Ambientale Certiquality, con accreditamento IT-V-0001 e sede in Via Gaetano Giardino n°4 - 20123 Milano, ha verificato e convalidato questa Dichiarazione Ambientale, valida fino al 08/02/2009 ai sensi del Regolamento CE n°1221/2009 del 25/11/2009. La direzione di Toscotec SpA si impegna a trasmettere all'Organismo Competente a Roma sia i necessari aggiornamenti annuali, sia la revisione della Dichiarazione Ambientale completa entro tre anni dalla data di convalida della presente ed a metterli a disposizione del pubblico secondo quanto previsto dal Regolamento CE n°1221/2009 (EMAS).

La presente Dichiarazione Ambientale si applica a tutte le attività svolte presso il sito:

TOSCOTEC SpA

Viale Europa 317/F - 55014 Capannori (LU)

(Secondo ingresso: Via del Fanuccio 77 - 55014 Capannori LU)

Timbro Verificatore Ambientale Accreditato

Data Convalida 09/02/2006



STORIA DEL DOCUMENTO

REV.	DATA	DESCRIZIONE
0	12/01/2006	Prima emissione
1	26/01/2006	Trasmessa a Certiquality per convalida
2	14/02/2006	Versione convalidata e trasmessa a Comitato "EMAS"
3	03/04/2006	Revisione post "Comitato EMAS" per Registrazione
4	22/06/2006	Primo aggiornamento alla DA convalidata per: Politica Ambientale, dati su aspetti ambientali al 31/12/2005, nuova legislazione applicabile (testo unico ambiente e decreto vibrazioni), dismissione apparecchio radiogeno
5	22/05/2007	Variazione assetto societario. Aggiornamento consumi vari ad aprile 2007
6	30/08/2008	Aggiornamento Sistema di Gestione Ambientale e consumi vari al I° semestre 2008
7	30/12/2008	Aggiornamenti vari
8	10/12/2009	Aggiornamenti vari e dati al II° semestre 2009
9	31/12/2010	Aggiornamenti vari e dati al II° semestre 2010

Indice

STORIA DEL DOCUMENTO	3
PREMESSA	6
1. DESCRIZIONE DELL'ORGANIZZAZIONE	7
1.1 Descrizione dell'Azienda	7
1.2 Le Attività e la Struttura Organizzativa	8
1.3 Politica Ambientale	13
1.4 Contesto territoriale	15
1.4.1 LOCALIZZAZIONE GEOGRAFICA	15
1.4.2 CARATTERISTICHE DEL TERRITORIO	16
1.5 Le strutture dello Stabilimento e il Processo Produttivo	19
1.5.1 CARPENTERIA	22
1.5.2 MACCHINE UTENSILI	23
1.5.3 MONTAGGIO	24
1.5.4 DECAPAGGIO-VERNICIATURA	25
1.5.5 IMBALLAGGIO	25
2. IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	27
2.1 Consumo Materie Prime ed Ausiliarie	31
2.1.1 MATERIE PRIME	31



2.1.2 MATERIE AUSILIARIE	31
2.2 Consumi Energetici	33
2.2.1 CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA	33
2.2.2 CONSUMO COMBUSTIBILI	35
2.3 Consumi Idrici	36
2.4 Scarichi Idrici	37
2.5 Emissioni in Atmosfera	40
2.6 Rifiuti	45
2.7 Suolo e Sottosuolo	51
2.8 Rumore e Vibrazioni	52
2.9 Rischio Chimico	55
2.10 Radiazioni Ionizzanti e Non Ionizzanti	57
2.11 Odori	58
2.12 Impatto Visivo	58
2.13 Trasporti	58
2.14 Amianto	58
2.15 Sostanze Lesive dell'ozono	60
2.16 Valutazione degli Aspetti Ambientali Diretti	60
4. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	63
4.1 Prestazioni di Fornitori e Trasporto in/out	63
4.2 Aspetti legati al Ciclo di Vita del Prodotto	64
4.3 Prestazioni di Appaltatori e Fornitori di Servizi	65
4.4 Altri Aspetti Ambientali Indiretti	65
4.5 Valutazione degli Aspetti Ambientali Indiretti	66
4.6 Aspetti Ambientali di Attività svolte presso Terzi	68
5. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	71
5.1 Generalità e Riesame della Direzione	71
5.2 Comunicazione Esterna	72
5.3 Documentazione	72
5.4 Formazione	73
5.5 Emergenze e Prevenzione Incendi	73
5.6 Sicurezza e infortuni	76



6. INVESTIMENTI E PROGRAMMA AMBIENTALI	80
7. GLOSSARIO	84
8. PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI ALLA DATA DI CONVALIDA	88
9. RIFERIMENTO AZIENDALE PER LA GESTIONE AMBIENTALE	93



PREMESSA

Il presente documento costituisce la nona revisione della Dichiarazione Ambientale che Toscotec SpA (di seguito "Toscotec") ha redatto in conformità al Regolamento EMAS n°1221/2009 "sull'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema di ecogestione ed audit".

In essa è contenuta la sintesi del percorso di crescita che l'azienda ha sviluppato in 18 mesi di ininterrotto lavoro finalizzato al raggiungimento del prestigioso riconoscimento della Registrazione Ambientale EMAS quale organizzazione di eccellenza nella gestione degli aspetti ambientali legati allo svolgimento delle proprie attività produttive.

Consapevole del fatto che una corretta gestione ambientale rappresenta da una parte una opportunità di sviluppo aziendale e dall'altra una modalità per razionalizzare tutte le attività attinenti a questo tema a partire dal rispetto della normativa vigente, Toscotec ha realizzato una approfondita Analisi delle problematiche ambientali che caratterizzano le sue attività, ha definito una Politica Ambientale e avviato una serie di programmi per il miglioramento delle proprie prestazioni. L'organizzazione ha altresì progettato e reso operativo un Sistema di Gestione Ambientale tale da permettere lo sviluppo delle proprie attività in piena sintonia con le esigenze dell'ambiente, ricercando al contempo la massima trasparenza nei rapporti con i propri interlocutori, dai fornitori ai clienti, dalla comunità locale alle pubbliche amministrazioni.

Attraverso la presente Dichiarazione Ambientale, Toscotec intende rendere pubbliche le proprie prestazioni e i propri sforzi in campo ambientale, nel tentativo di allacciare un dialogo costruttivo con tutte le parti interessate. Siamo convinti che l'interesse nei confronti di queste tematiche è grande e che una organizzazione non possa esimersi dal considerarle in un'ottica di condivisione e partecipazione: solo così si può promuovere realmente la logica dello sviluppo sostenibile, la ricerca della prevenzione dell'inquinamento e della ottimizzazione nell'impiego delle risorse naturali.

Toscotec presenta quindi questo documento intendendolo non solo e non tanto come punto di arrivo del percorso intrapreso, ma anche e soprattutto come punto di partenza nel processo di miglioramento continuo della gestione dei propri aspetti ambientali che l'azienda intende promuovere.



1. DESCRIZIONE DELL'ORGANIZZAZIONE

1.1 Descrizione dell'Azienda

Toscotec è un'azienda appartenente al settore metalmeccanico che si occupa della progettazione e della produzione su commessa di impianti e macchine per la fabbricazione della carta per usi igienico ed industriale. Fondata nel 1948 da Sergio Toschi con la ragione sociale di "Officine Meccaniche Toschi S.p.A.", l'azienda si è sviluppata nel tempo sino a giungere alla sua attuale configurazione: nei primi anni di attività, infatti, essa progettava e realizzava esclusivamente dispositivi di sollevamento; durante gli anni '50, con l'ingresso di Giovan Battista Mennucci, Toscotec ha ampliato il proprio raggio d'azione dando avvio alle attività di realizzazione di macchine complete per la produzione di carta per il settore *paper* (carta industriale) e *tissue* (carta per usi domestici).

Dalla fine degli anni '90 Toscotec ha promosso un progressivo rinnovamento organizzativo e gestionale interno che l'ha portata all'ingresso, nell'anno 2003, in *Faper Group*, una rete di aziende operanti nel settore del *tissue* e dei prodotti per l'igiene della persona nata al fine di sviluppare sinergie tecnologiche e commerciali rivolte ad offrire alla clientela un'ampia gamma di prodotti innovativi.

Nell'anno 2006 l'azienda, uscendo da *Faper Group*, è stata completamente riacquisita dalla famiglia Mennucci.

Ad oggi Toscotec progetta, produce e commercializza in tutto il mondo macchine per la realizzazione di carta ad uso industriale con tecnologia TAD "Through Air Drying" (basata sull'asciugamento del foglio attraverso un soffiaggio di aria calda in luogo della classica pressatura e ridotto soffiaggio), con un fatturato assodato per l'anno 2010 a trenta milioni di Euro circa.

L'attività produttiva viene svolta interamente presso il sito di Marlia (LU), in cui trovano posto circa 90 dipendenti, tra cui un ufficio commerciale che ha contatti con i cinque continenti.

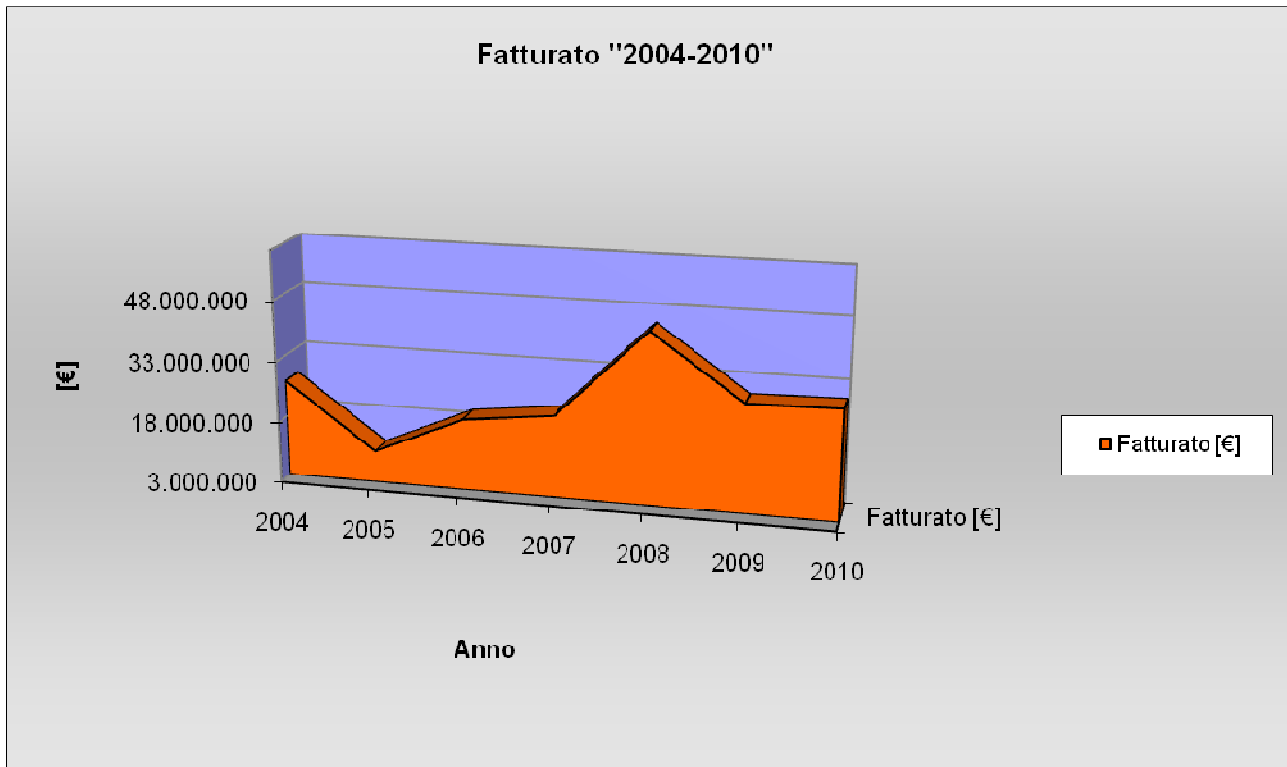


Figura 1: Fatturato di Toscotec in milioni di euro, periodo 2004-2010

1.2 Le Attività e la Struttura Organizzativa

L'attività dell'azienda è costituita dall'insieme di diversi processi che possono essere rappresentati schematicamente secondo il seguente diagramma di flusso:

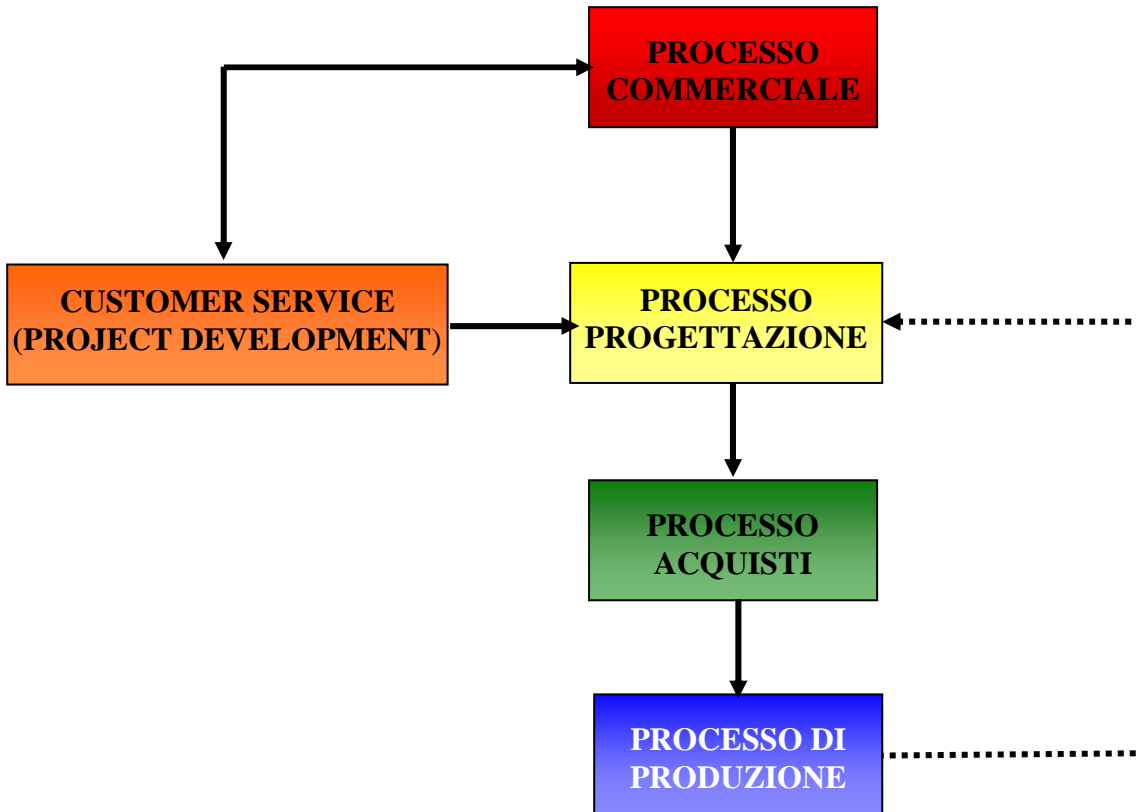


Figura 2: Diagramma di flusso delle attività di Toscotec

Il processo commerciale è centralizzato nella sede di Marlia e si sviluppa attraverso la raccolta di dati e informazioni presso il cliente e la definizione di offerte in grado di soddisfarne le esigenze, in accordo con il servizio di "Customer Service" che effettua una valutazione di realizzabilità tecnico-economica della macchina proposta. La funzione "Customer service" svolge inoltre servizio di assistenza al cliente pre e post-vendita, occupandosi di trasmettere all'acquirente le informazioni circa gli adempimenti necessari ad una corretta gestione degli aspetti ambientali legati al funzionamento della macchina (quali ad esempio emissioni in atmosfera, scarichi idrici, rumore), in riferimento alla legislazione vigente nel paese in cui dovrà essere utilizzata.

Se l'offerta è accettata dal cliente viene elaborato un contratto e si dà avvio ai processi di progettazione tecnica, di acquisto delle materie prime necessarie e di produzione vera e propria della macchina.

Queste tre fasi sono gestite dalla figura del Project Manager, il quale verifica che tutte le sezioni del contratto siano correttamente affidate agli uffici di competenza, definisce le modalità d'approvvigionamento di ogni articolo e attiva le diverse funzioni interne per gli acquisti, il magazzino, la produzione.



Dal punto di vista organizzativo, l'azienda è gestita da un Consiglio d'Amministrazione composto dalla famiglia Mennucci. In staff alla Direzione vi sono le funzioni per la gestione della struttura informatica (Information Technology), degli aspetti salute, sicurezza, ambiente e qualità (Safety Quality Environment) e delle Risorse Umane (Human Resources).

Queste funzioni, insieme alle attività di carattere amministrativo (Accounting Department) e di spedizione (Shipping), svolgono fondamentale attività di servizio a supporto dei processi sopra descritti, che costituiscono il nucleo delle attività aziendali.



Figura 3: Ingresso Uffici Stabilimento di Toscotec, Marlia (LU)

La gestione delle problematiche ambientali ed il coordinamento della sicurezza con gli appaltatori operanti sul sito (D. L.vo 152/06 ed art. 26 D. L.vo 81/08 e s.m.i.) competono alla funzione SQE (Safety Quality Environment Department), che interagisce con il vertice e coi diversi capo-funzione per lo svolgimento delle proprie attività.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE****DA - Rev. 9 del 31/12/2010**

Nell'organigramma di seguito riportato sono evidenziate le figure principali coinvolte nella gestione degli aspetti ambientali: esse costituiscono infatti il Comitato che si occupa in particolare di effettuare periodicamente il Riesame della Direzione del Sistema di Gestione Ambientale.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DA - Rev. 9 del 31/12/2010

Errore. Non si possono creare oggetti dalla modifica di codici di campo.

Figura 4: Organigramma di Toscotec



1.3 *Politica Ambientale*

La Direzione Aziendale di Toscotec ha predisposto un documento di Politica Ambientale al fine di definire e comunicare internamente ed esternamente l'impegno al costante rispetto di tutte le prescrizioni normative in materia, alla prevenzione dell'inquinamento e al costante miglioramento delle proprie prestazioni ambientali. Questo documento riporta gli obiettivi ed i principi generali di azione che l'azienda intende sviluppare nei confronti dell'ambiente e rappresenta l'indirizzo di riferimento per la conduzione, il controllo e l'aggiornamento del Sistema di Gestione Ambientale.



POLITICA AMBIENTALE

Con il presente documento di Politica Ambientale, Toscotec intende confermare il proprio impegno ad operare nel pieno rispetto dell'ambiente, in sintonia con l'orientamento allo sviluppo sostenibile del territorio promosso nell'ambito del Distretto Cartario di Lucca.

Ciò avviene anzitutto attraverso il rispetto della legislazione vigente e delle normative ambientali applicabili (cui l'Azienda si impegna a garantire nel tempo la piena conformità e a dedicare specifica attenzione nel recepirne prontamente sviluppi e aggiornamenti), la prevenzione dell'inquinamento ed il miglioramento continuo delle proprie prestazioni in campo ambientale.

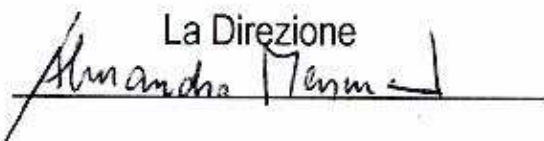
A tale scopo Toscotec ha definito un Sistema di Gestione Ambientale conforme a quanto stabilito dal Regolamento CE n°1221/2009 (EMAS III), attraverso il quale vuole controllare e migliorare gli aspetti ambientali diretti e indiretti più significativi legati alle proprie attività, con particolare riferimento alle **sostanze pericolose**, alcune contenute in alcune tra le coperture dello stabilimento, altre utilizzate come accessorio alla produzione aziendale, alla gestione del **suolo e sottosuolo** e alla riduzione del **rumore**. L'Azienda intende inoltre incrementare la propria efficienza nella gestione dei **rifiuti** e delle **risorse idriche**, focalizzando l'attenzione sugli impatti oggetto di maggiore sensibilità da parte della popolazione locale e del territorio.

In ragione del ruolo ricoperto nella filiera del settore cartario, l'Azienda s'impegna a dedicare particolare cura agli aspetti ambientali che derivano dall'**utilizzo del prodotto** da parte dei propri clienti e che possono determinare impatti significativi sul territorio, quali ad esempio i consumi idrici ed energetici, gli scarichi idrici, il rumore. Tali elementi saranno presi in considerazione sin dalle fasi progettuali al fine di migliorare ove possibile le prestazioni ambientali del prodotto, anche attraverso il supporto ai propri clienti per un suo utilizzo più razionale.

Nella realizzazione di questi obiettivi di miglioramento ambientale, Toscotec ritiene fondamentale il coinvolgimento del personale e attribuisce importanza decisiva ai processi di formazione ed addestramento delle risorse umane. A tale scopo verrà rivolta grande attenzione non solo alla crescita delle persone che hanno specifiche responsabilità nello sviluppo e nel mantenimento delle attività legate al Sistema di Gestione Ambientale, ma anche a garantire che tutti gli addetti siano consapevoli delle implicazioni ambientali legate al proprio lavoro.

Consapevole infine del fatto che il coinvolgimento si fonda su un'azione di comunicazione, l'azienda s'impegna a comunicare la propria politica ambientale al personale e a tutti coloro che lavorano per conto dell'organizzazione.

Marlia (LU), 23 novembre 2010

La Direzione




1.4 Contesto territoriale

1.4.1 Localizzazione geografica

Il sito produttivo si colloca in viale Europa n°317/F a Marlia, frazione del comune di Capannori (LU), che sorge a 7,5 km. da Lucca in direzione nord-est e si estende su di un territorio pianeggiante di circa 8 kmq. Le strade direttamente adiacenti al perimetro dello stabilimento sono Viale Europa, strada provinciale (SP29) di larga percorrenza che unisce la periferia est di Lucca ai paesi del versante nord della provincia e alla Garfagnana, e Via del Fanuccio, strada che collega Marlia a S.Pietro a Vico. L'azienda sorge in una zona mista industriale/abitativa, nella quale sono presenti cartiere, officine meccaniche ed altre tipologie di attività a carattere produttivo e commerciale; non sono invece presenti nelle vicinanze strutture o insediamenti di particolare sensibilità sotto il profilo sociale o ambientale quali scuole, ospedali, parchi, aree protette. Toscotec è facilmente raggiungibile percorrendo la A11 Firenze Mare (uscita Capannori) e seguendo poi la Via Pesciatina che collega Lucca a Pescia, o la statale del Brennero (SS 12) attraversando la frazione di Marlia.



Figura 5: Localizzazione dello stabilimento Toscotec (fonte: www.viamichelin.it)



1.4.2 Caratteristiche del territorio

Il sito produttivo di Marlia (frazione del Comune di Capannori) ricade all'interno del Distretto Cartario di Lucca, nell'area della Piana Lucchese. Il comune di Capannori, con circa 42.000 abitanti, racchiude il 36% della popolazione del Distretto, mentre la frazione di Marlia conta 6.000 abitanti.

Il Distretto Cartario è composto da 130 imprese tra industriali e artigiane, con circa 9.500 dipendenti e 1,1 miliardi di Euro di fatturato nell'anno 2000, di cui il 25% circa di export. La produzione di tissue è pari all'80% di quella nazionale. Le imprese sono al 51% società di capitali, fra queste il 28% dispone di un capitale superiore a € 500.000. Le industrie cartaria e cartotecnica rappresenta, insieme al settore metalmeccanico, quasi il 50% della forza lavoro impiegata e del fatturato industriale della provincia di Lucca.

Si riporta di seguito una sintesi delle caratteristiche territoriali dell'area in cui sorge lo stabilimento, parte delle quali sono state estratte dal lavoro di Analisi Ambientale del Distretto Cartario di Lucca predisposta nell'ambito del Progetto Life PIONEER, al fine di porre in evidenza gli aspetti ambientali che caratterizzano il contesto in cui opera l'azienda e le sue principali criticità.



**Progetto Life Pioneer: Paper Industry Operating in Network: an Experiment for Emas
Revision (L'industria della carta operante in rete: un esperimento di revisione
dell'Emas)**

www.life-pioneer.info

Il territorio della Provincia di Lucca è caratterizzato da una notevole presenza di imprese e da importanti processi di urbanizzazione e come tale sottoposto ad una forte pressione antropica, fattore che rende oltremodo necessaria l'attuazione di politiche di sviluppo economico e sociale che non perdano mai di vista la difesa dell'ecosistema. A tale fine la Provincia di Lucca ha dato vita ad un progetto, finanziato dall'Unione Europea nell'ambito del filone LIFE Ambiente, che ha come obiettivo la sperimentazione di una metodologia per l'applicazione del Regolamento Emas al Distretto Cartario di Lucca.

In particolare gli obiettivi del progetto si possono così sintetizzare:

- Integrare ed affermare EMAS nelle politiche territoriali (sia come riferimento metodologico, sia come strumento volontario di concertazione e negoziazione tra imprese ed istituzioni locali);
- Favorire la diffusione e lo sviluppo di EMAS a settori non ancora esplorati (comprese le P.A.);
- Favorire l'adesione ad EMAS delle imprese presenti all'interno del territorio distrettuale (con particolare attenzione alle PMI);
- Rendere sistematici i rapporti tra i servizi ambientali centralizzati tecnici ed organizzativi esistenti sul territorio quale premessa per incrementarne l'efficacia e l'accessibilità da parte delle PMI;
- Favorire il coinvolgimento delle comunità locali nella gestione integrata dell'ambiente; sperimentare un nuovo modello di Sistema di Gestione Distrettuale tale da favorire la creazione di uno schema di riferimento utile per la revisione dell'attuale fino al riconoscimento di un EMAS di Distretto

Con il progetto Life Pioneer la Provincia di Lucca ha inteso dare un ulteriore impulso all'attuazione dei principi dello sviluppo sostenibile, quei principi divenuti oggi imprescindibili in qualsivoglia politica. Esso costituisce infatti la base a partire dalla quale le imprese e le Istituzioni possono sviluppare processi di uso razionale delle risorse, in un equilibrio corretto tra crescita e tutela dell'ambiente, tra necessità economiche e sociali da una parte e difesa dell'ecosistema dall'altra.

Dal punto di vista climatologico e pluviometrico, l'area di Capannori è caratterizzata da un regime temperato, con punte massime di temperatura intorno ai 36°C raggiunte nei mesi di luglio e agosto mentre le medie giornaliere minime sono poco inferiori agli 0°C nei mesi più rigidi. La distribuzione delle precipitazioni è di tipo



peninsulare, con il massimo assoluto in autunno e il minimo in estate; i venti sono di bassa intensità con direzioni prevalenti nord-est e sud-ovest.

In riferimento al sistema idrico locale, Capannori ricade nel territorio compreso tra i bacini dei fiumi Arno e Serchio; Marlia, in particolare, si trova compresa entro il bacino del Serchio. L'intera zona è caratterizzata, come è noto, da una elevata vulnerabilità della falda acquifera e potenziale pericolosità idraulica; l'area di Marlia risulta comunque tra quelle a minor frequenza di eventi esondativi e/o allagamenti e il loro accadimento è da considerarsi accidentale e legato a situazioni transitorie.

Sotto il profilo geologico, lo stabilimento è situato in area pianeggiante classificata come "stabile" dal punto di vista geomorfologico ed è costruito su un deposito alluvionale caratterizzato dalla prevalenza di limi sabbiosi, debolmente argillosi, e da uno strato ciottoloso-ghiaioso.

Dalle prove eseguite nell'area dello stabilimento (estratte dalla Relazione geologica e geotecnica sulle indagini relative al progetto di realizzazione di un fabbricato industriale redatta nel dicembre 1999) è emerso in particolare il seguente profilo stratigrafico:

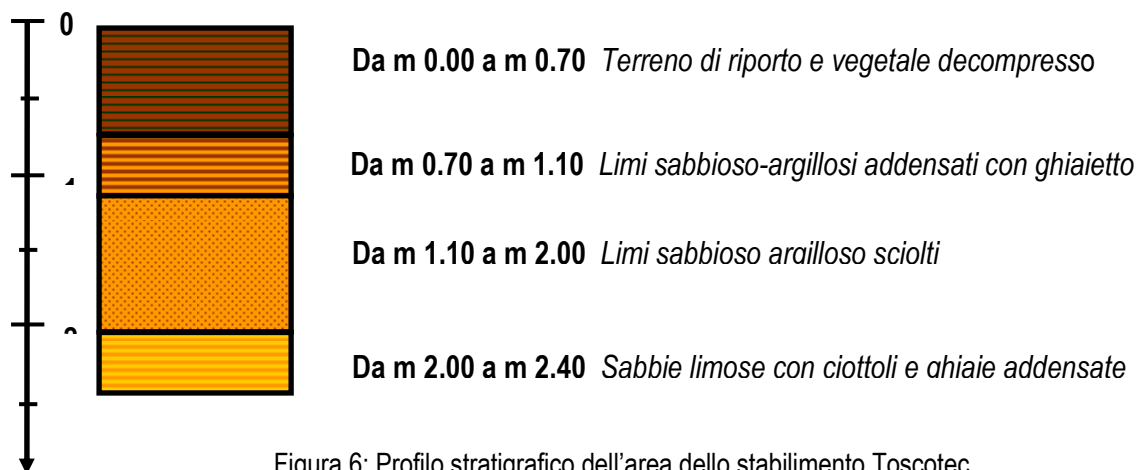


Figura 6: Profilo stratigrafico dell'area dello stabilimento Toscotec

Il traffico è uno dei punti critici dell'area in esame, come del resto per tutta la Piana di Lucca: sommando i km di strade provinciali, statali e le autostrade rispetto alla superficie complessiva dell'area si ottiene un valore di 0,47 km/kmq. La congestione da traffico viene rilevata tramite alcuni indicatori, come la percentuale di mezzi pesanti (9,18%), la quantità di auto ogni 100 abitanti (66,5) e il rapporto tra il totale dei veicoli circolanti e i chilometri di strade provinciali, regionali, statali e autostradali; nella Piana questo dato presenta un valore di 542,8 veicoli/km. di strade, mentre a Capannori sale addirittura a 691 veicoli/km.

Le analisi effettuate per la determinazione degli indici di qualità delle acque superficiali della Piana di Lucca hanno evidenziato uno stato "Scadente-Pessimo"; per quanto riguarda invece le acque sotterranee, la qualità in funzione dei parametri-chimico fisici risulta essere in Categoria B ("Classe Media"), mentre la qualità in funzione di stato chimico (SCAS) e quantitativo (SQuAS) risulta essere Scadente (SCAS=C, SQuAS=C).



Attualmente l'area industriale nella quale sorge lo stabilimento Toscotec, secondo la zonizzazione acustica del Comune di Capannori, ricade in zona V (aree industriali) e prevede dei limiti di emissione di 65 dB(A) diurni e 55 dB(A) notturni (h. 22.00- h. 6.00).

Si riporta una sintesi del risultato della valutazione degli aspetti ambientali del territorio della Piana Lucchese effettuata nell'ambito delle attività del Progetto LIFE Pioneer.

ELEVATA CRITICITA'	MEDIA CRITICITA'
1. Rumore	1. Uso del suolo
2. Qualità acque superficiali	2. Disponibilità di risorse idriche
3. Qualità suolo/ sottosuolo	3. Inquinamento elettromagnetico
4. Traffico e mobilità	4. Rifiuti
5. Qualità dell'aria	5. Energia
	6. Qualità acque sotterranee

Tabella 1: Valutazione della criticità degli aspetti ambientali nella Piana Lucchese

Ulteriori elementi informativi relativamente all'inquadramento dell'area in cui lo stabilimento è collocato possono essere tratti dall'Analisi Ambientale del Territorio Distrettuale, predisposta nell'ambito del Progetto LIFE "Pioneer".

1.5 Le strutture dello Stabilimento e il Processo Produttivo

L'attività di Toscotec si svolge in uno stabilimento composto da:

- Una parte "storica", costruita dal 1960 e progressivamente allargata fino agli anni '80, in cui sono presenti i reparti Carpenteria, Macchine Utensili, Montaggio Vecchio, Ossitaglio, Verniciatura, Uffici e Mensa;
- Una parte "nuova", edificata negli anni 2000/2001, in cui sono presenti il reparto Montaggio Nuovo e la palazzina con gli uffici direzionali.

Le superfici dello stabilimento sono così ripartite:



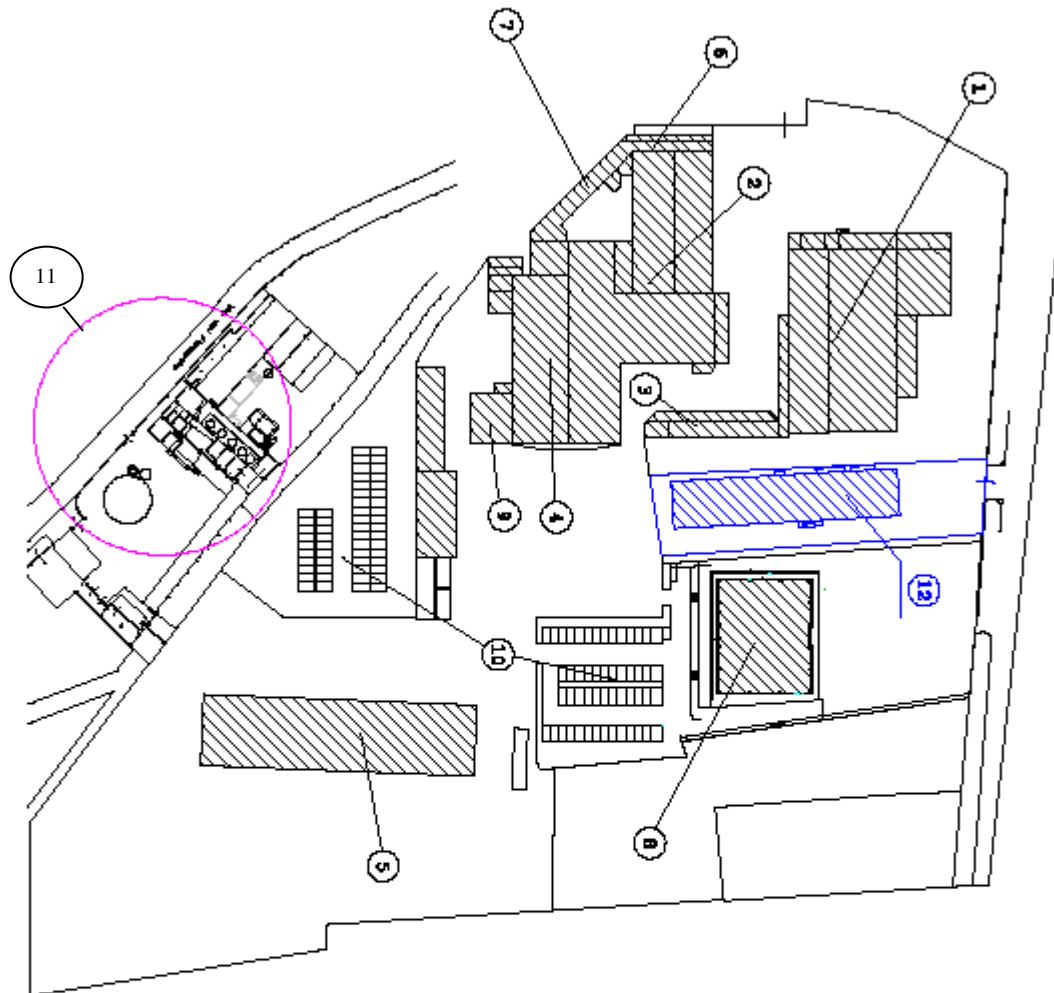
Estensione dello Stabilimento (stima)	Superficie coperta (pianta)	Superficie non coperta
48.935 mq.	8.805 mq.	40.130 mq

Tabella 2: Estensione dello stabilimento di Toscotec

La superficie coperta consiste in spazi destinati al ciclo produttivo ed in aree dedicate agli uffici; la superficie non coperta è in parte asfaltata (parcheggi, transito automezzi), in parte destinata a stoccaggio e in parte dedicata a giardino.

Adiacente allo stabilimento, localizzata in via del Fanuccio, è inoltre presente un'area di circa 4.800 mq. in cui operavano le "Cartiere Cardella" (identificata appunto come area "ex-Cardella"), acquistata da Toscotec nel 2003 e attualmente non utilizzata ai fini dello svolgimento di attività produttive. Quest'area, opportunamente segregata e messa in sicurezza, è stata esclusa dal perimetro di registrazione EMAS in attesa che l'organizzazione ne decida la destinazione d'uso finale.

In Figura 7 si riporta la planimetria dello stabilimento: essa, al punto 12, riporta la posizione dell'azienda S.To.R.I. S.r.l., azienda metalmeccanica che impiega 15 dipendenti la quale, attiva nel settore delle rettifiche industriali, svolge la propria attività in un immobile di proprietà Toscotec. Il capannone in questione è stato recentemente ampliato, raddoppiando la superficie in pianta da 500 a 1000 mq.

**LEGENDA**

- | | |
|-------------------------|------------------------------------------------------------|
| 1 - Carpenteria | 8 - Uffici "Nuovi" |
| 2 - Macchine Utensili | 9 - Verniciatura |
| 3 - Falegnameria | 10 - Parcheggi |
| 4 - Montaggio "Vecchio" | 11 - Area "Ex-Cardella" |
| 5 - Montaggio "Nuovo" | 12 - Officina "S.To.R.I." (immobile di proprietà Toscotec) |
| 6 - Magazzino | |
| 7 - Uffici "Vecchi" | |

Figura 7: Planimetria Stabilimento "Toscotec", scala 1:2.000



Le strutture degli immobili relativi ai reparti produttivi ed agli uffici sono realizzate in cemento armato e sono mantenute in buono stato di conservazione dalla squadra interna di manutenzione.

Il **processo produttivo aziendale**, volto alla realizzazione di impianti per la produzione di carta, si compone fondamentalmente delle cinque fasi rappresentate nel diagramma successivo:

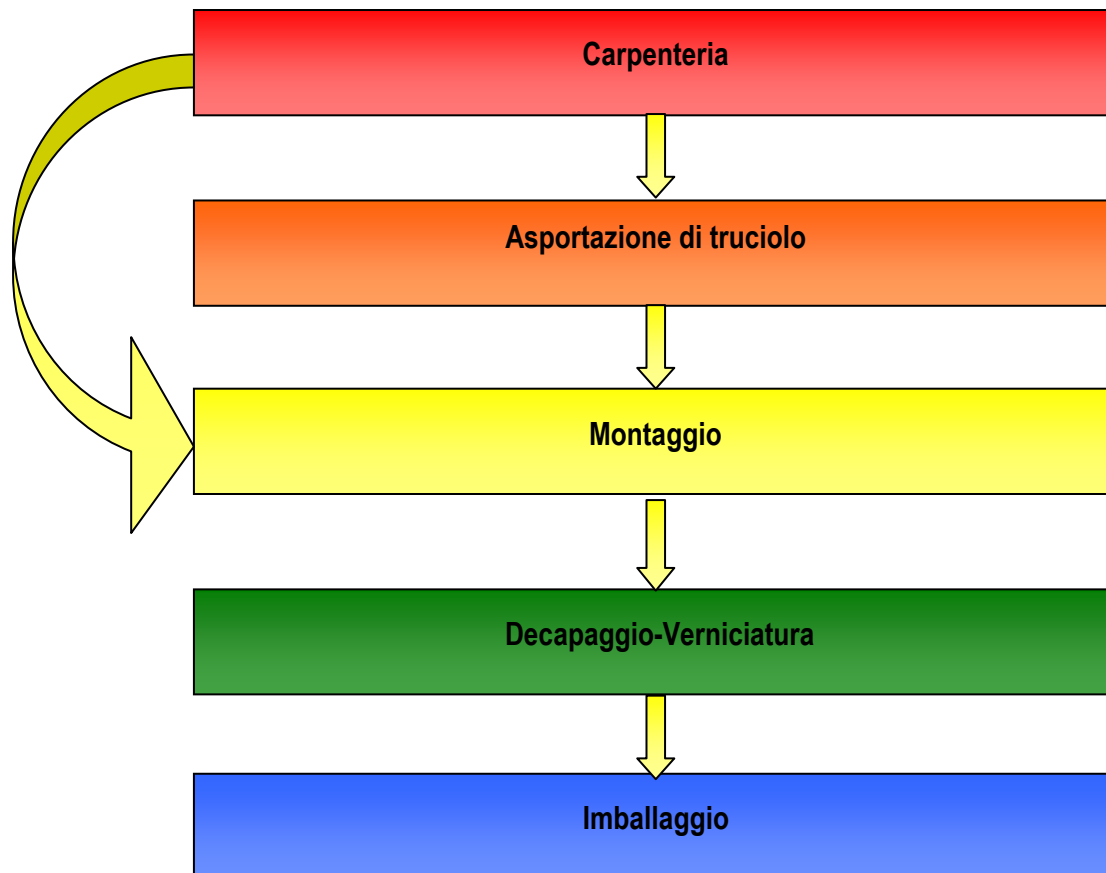


Figura 8: Schema del Processo Produttivo

1.5.1 Carpenteria

La materia prima, costituita in grande prevalenza da acciaio (AISI 304 e AISI 316) e ferro (sotto forma di lamiera, profilato, trave, tubolare, tondo o tubo) entra nel reparto Carpenteria, in cui viene sottoposta a diverse tipologie di lavorazioni (taglio, calandratura, saldatura e sabbiatura) in funzione della tipologia di “pezzo” da predisporre.

La lamiera che andrà a costituire il “cilindro” (che rappresenta una delle componenti fondamentali delle macchine per la produzione della carta) viene tagliata in base al diametro ed alla lunghezza del pezzo da produrre secondo un procedimento al plasma con logica a controllo numerico. Una volta definite le dimensioni volute, la lamiera viene sottoposta a calandratura al fine di assumere forma “cilindrica”.



Toscotec ha a disposizione quattro calandre a seconda delle dimensioni della lamiera: in questa fase essa viene inserita e fatta passare in mezzo a tre cilindri pieni scorrevoli per creare la curvatura desiderata del materiale.

Per determinare la cilindricità finale dell'elemento, una sagoma in legno che riproduce la curvatura voluta del pezzo viene poggiata alla superficie interna della lamiera; l'operazione viene ripetuta sino a che quest'ultima non aderisce perfettamente alla sagoma.

Una volta tagliata e calandrata, la lamiera viene saldata e quindi chiusa.



Figura 9: Cilindro che ha subito chiusura e saldatura

In carpenteria vengono inoltre svolti i lavori di costruzione delle strutture delle macchine, con operazioni di molatura e saldatura delle diverse componenti (travi, tubi, etc) in ferro e acciaio; tali strutture devono garantire grande resistenza in quanto supporteranno l'intero peso dell'impianto.

Per i soli materiali in ferro è previsto anche un ciclo di sabbiatura avente lo scopo di ripulire il materiale dagli ossidi formati in seguito ad operazioni di taglio e saldatura.

Al termine di queste operazioni di primo trattamento della materia prima, i semilavorati sono pronti per passare a successive trasformazioni nel reparto delle Macchine Utensili o direttamente al Montaggio.

1.5.2 Macchine utensili

In questo reparto vengono effettuate le operazioni di sfacciatura, spianatura, foratura e finitura dei pezzi necessari alla realizzazione del prodotto finale mediante asportazione di truciolo.

Toscotec conta su una vastissima gamma di macchine che consentono di svolgere le più svariate operazioni sui pezzi in ferro e acciaio provenienti dalla Carpenteria, ma anche sulla materia in bronzo e ottone che giunge direttamente dal fornitore.

L'operazione più frequente è la tornitura per la sgrossatura e la sfacciatura di tondi/tubi, che consente di lavorare pezzi aventi diametro che può andare dal metro fino al centimetro.



Insieme ai torni, sono presenti nel reparto 4 alesa-fresatrici (usate soprattutto per la lavorazione di superfici piane con operazioni di spianatura, foratura, alesatura, etc) e una pialla-alesatrice, capace di effettuare operazioni di spianatura di superfici piane.

Nella tabella successiva si riporta una breve descrizione della tipologia dei macchinari presenti:

Macchina	Scopo
Tornio	Sfacciatura tondi/tubi e foratura su presse aspiranti
Alesafresatrice	Spianatura, Alesatura, Foratura
Pialla-Alesatrice	Spianatura di superfici piane
Stozzatrice	Spianatura di superfici verticali
Macchina dentatrice	Realizzazione di ingranaggi
Rettificatrice	Finitura di superfici sgrossate
Trapani a colonna	Foratura di piastre

Tabella 3: Macchinari presenti in officina meccanica Toscotec

A valle di queste lavorazioni, i diversi pezzi che costituiscono l'impianto per la produzione della carta sono pronti per essere assemblati al reparto Montaggio.

1.5.3 Montaggio

Al reparto Montaggio viene effettuata una prima attività di assemblaggio della parte di impianto per la produzione di carta nota come "macchina continua", al fine di verificarne la coerenza meccanica prima della consegna al cliente finale¹

In questa fase si predispongono le lisce di fondazione e da lì si costruisce progressivamente la macchina con l'appoggio al suolo degli elementi strutturali di sostegno.

¹ Tutta la parte dell'impianto a monte della "macchina continua", necessaria alla trasformazione della materia prima in "pasta" da inviare alla cassa d'afflusso (lo spappolatore o pulper della materia prima, il "piping", le tine di stoccaggio, il vibrovaglio, etc.) viene direttamente montata presso il cliente.



Figura 10: Movimentazione di componenti delle macchine

Una volta posti gli elementi che supportano la “macchina continua”, si montano i diversi pezzi di cui essa si compone: la cassa d’afflusso, il cilindro formatore, i rulli di sostegno per il passaggio della tela e del feltro, il monolucido, la pressa aspirante, l’arrotolatore.

La fase di montaggio comprende la predisposizione della parte oleodinamica (centralina ed azionamenti caratterizzati da cilindri), la parte pneumatica (con l’apposizione della relativa tubazione), il montaggio dei cuscinetti per tutte le strutture rotanti e la sistemazione dei ripari di sicurezza.

1.5.4 Decapaggio-verniciatura

Verificata la coerenza meccanica della macchina, essa viene smontata e le superfici in ferro vengono sottoposte a verniciatura (tinteggiatura a mano o verniciatura a spruzzo) mentre le superfici in acciaio vengono lavate con processo di decapaggio superficiale per la rimozione delle impurità. Entrambi i processi vengono eseguiti in area dedicata ad opera di personale adeguatamente formato e provvisto degli idonei Dispositivi di Protezione Individuale. Prima del trattamento di decapaggio, i componenti in acciaio vengono lavati con acqua ad alta pressione per togliere sporcizia ed eventuali incrostazioni.

1.5.5 Imballaggio

Una volta ultimati i componenti dell’impianto, si procede al loro imballaggio per la spedizione: gli imballaggi sono realizzati con polietilene e legno (per gli elementi più critici, quali i cilindri e le centraline, per esempio) e,



prima di essere caricati, sono contrassegnati da un documento Toscotec che ne specifica le caratteristiche, il peso e la destinazione.



Figura 11: Operazioni preparatorie al trasporto prodotto finito

I carichi, sistemati o su camion (per le spedizioni via-terra) o su container (destinati a spostamenti navali), vengono fissati attraverso il tensionamento di corde e funi. Gli imballaggi in legno, così come le zeppe sistemate nei container per il fissaggio del materiale, vengono preparati nel reparto Falegnameria.

Oltre alle attività sopra illustrate relative al processo di produzione, Toscotec svolge una serie di servizi presso il sito dell'azienda-cliente, quali l'installazione e il collaudo dei nuovi macchinari e la manutenzione degli impianti produttivi. Tali attività sono state analizzate e valutate sotto il profilo ambientale in una apposita sezione (vedi paragrafo 3), cui si rimanda per una più approfondita trattazione.



2. IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Per aspetto ambientale si intende *qualsiasi elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente*. Il Regolamento Emas n°1221/2009 prevede che l'analisi degli aspetti ambientali di un'organizzazione sia rivolta da una parte alla identificazione e valutazione di quelli legati direttamente alla sua operatività e sui quali l'azienda è in grado di esercitare un controllo gestionale totale (i cosiddetti "aspetti diretti"), dall'altra all'esame degli aspetti ambientali legati alle attività che non sono da essa interamente controllate e gestite, ma che sono in qualche modo influenzabili attraverso le relazioni con i suoi diversi interlocutori esterni (i cosiddetti "aspetti indiretti" che saranno approfonditi nella sezione 4 della presente Dichiarazione Ambientale).

In questa sezione vengono descritti gli aspetti ambientali diretti di Toscotec, per l'individuazione dei quali l'azienda ha ripercorso l'intero processo produttivo identificando, per ogni fase, tutte le possibili interazioni esistenti con l'ambiente. Sono state inoltre analizzate le attività condotte in condizioni anomale, le potenziali situazioni di emergenza e sono stati identificati gli aspetti ambientali interessati al loro eventuale verificarsi.

Alle attività legate al processo produttivo sono stati aggiunti altri processi caratteristici dell'azienda, anch'essi all'origine di interazioni con l'ambiente: ci si riferisce in tal senso alle attività di Ufficio ed al fattore Stabilimento (aspetti ambientali legati alla struttura, alla presenza di serbatoi, al servizio di manutenzione, ai trasporti, etc).

Nelle pagine successive si riportano le matrici di correlazione tra le varie fasi delle attività aziendali e gli aspetti ambientali ad esse correlati: nella prima matrice sono state inserite le interazioni nell'ambito del processo di produzione, nella seconda quelle derivanti dalla gestione degli uffici e delle strutture di stabilimento.

Non è stato inserito in matrice, ma comunque sottoposto ad indagine, l'aspetto relativo alla gestione dei PCB/PCT poiché l'azienda ha provveduto alla sostituzione dei trasformatori che contenevano PolichloroBifenili e PolichloroTrifenili.



PROCESSO	ASPETTO AMBIENTALE														
	Amianto	Scarichi idrici	Emiss. in atm.	Rifiuti	Rumore e vibraz.	Agente chimico	Rad. Ioniz./Non Ion.	Consumo M.P. e ausiliarie	Consumi energetici	Consumi idrici	Suolo e sottosuolo	Odori	Occupazione suolo ed impatto visivo	Traffico indotto	Sostanze lesive dell'ozono
<u>Carpenteria:</u>															
Taglio controllo numerico			X	X	X		X	X	X						
Saldatura			X	X	X	X		X	X						
Molatura				X	X	X			X						
Cesoimento				X	X				X						
Piegatura					X				X						
Sabbatura			X	X	X				X						
<u>Macchine Utensili:</u>															
Alesatura				X	X	X		X	X						
Tornitura				X	X	X		X	X						
Piallatura				X	X	X		X	X						
Foratura				X	X	X		X	X						
Dentatura				X	X	X		X	X						
Stozzatura				X	X	X		X	X						
Affilatura			X	X	X	X			X						
<u>Verniciatura:</u>															
Pulizia (molatura, abrasione superficiale);				X	X	X			X						
Verniciatura			X	X	X	X		X	X		X				
<u>Decapaggio:</u>															
Decapaggio/Sgrassaggio				X		X		X	X	X	X				
<u>Montaggio:</u>															
Segatura				X	X			X	X						
Foratura				X	X			X	X						
Montaggio					X										
<u>Imballaggio:</u>															
Segatura				X	X	X		X	X						
Piallatura				X	X	X		X	X						
Toupie				X	X	X		X	X						
CONDIZIONI ANOMALE	X		X	X	X		X		X		X				
CONDIZIONI DI EMERGENZA		X	X	X		X				X	X				

Tabella 4: Matrice delle interazioni ambientali per le fasi produttive



PROCESSO	ASPETTO AMBIENTALE														
	Amianto	Scarichi idrici	Emiss. in atm.	Rifiuti	Rumore e vibraz.	Rischio chimico	Rad. Ioniz./Non Ion.	Consumo M.P. e ausiliarie	Consumi energetici	Consumi idrici	Suolo e sottosuolo	Odori	Occupazione suolo ed impatto visivo	Traffico indotto	Sostanze lesive dell'ozono
Uffici:															
VDT e stampa.				X				X	X						
Consumi di carta				X				X							
Stabilimento:															
Struttura			X						X		X		X		X
Illuminazione;				X					X						
Servizi igienici;		X								X					
Strutture di copertura;	X			X											
Manutenzione;				X	X				X						
Trasporto prodotto finito									X					X	
Serbatoi											X				
CONDIZIONI ANOMALE	X		X	X	X		X		X		X				
CONDIZIONI DI EMERGENZA		X	X	X		X				X	X				

Tabella 5: Matrice delle interazioni ambientali per le fasi "uffici" e "stabilimento"

Relativamente alle **condizioni anomale** in grado di generare gli aspetti ambientali evidenziati nelle matrici, esse si riferiscono in particolare alle seguenti situazioni:

- Amianto: interventi di manutenzione/smantellamento di coperture in eternit;
- Emissioni in atmosfera: funzionamento non corretto del processo di filtraggio/abbattimento;
- Rifiuti: attività di manutenzione delle varie attrezzature da lavoro;
- Rumore: rottura dell'impianto di aspirazione della sabbiatura, attività di scarico rifiuti e lavori di escavazione sui piazzali;
- Radiazioni ionizzanti/non ionizzanti: funzionamento della sorgente radiogena (utilizzata per verificare i cordoli di saldatura per operazioni condotte nell'ambito dei codici di progettazione meccanica secondo gli standard nord-americani) fuori dai parametri di targa;
- Consumi energetici: attività d'avviamento delle macchine;
- Suolo e sottosuolo: lavori di scavo dovuti ad attività di manutenzione o estensione dello stabilimento; pulizia di serbatoi fuori terra, interrati e vasche di contenimento dei rifiuti liquidi.



Per ciò che invece riguarda le **condizioni di emergenza** sono stati valutati i seguenti aspetti:

- Scarichi idrici: rottura delle tubazioni di adduzione combustibile liquido degli impianti termici e sversamento, tramite le canalizzazioni delle acque meteoriche, in acque superficiali;
- Emissioni in atmosfera: rottura totale delle unità filtranti e conferimento in atmosfera degli inquinanti prodotti;
- Rifiuti: produzione di rifiuti dovuta a sversamento di liquami o ad altre situazioni di emergenza (ad esempio in seguito ad un incendio);
- Rischio chimico: potenziale fuga di gas all'interno di un reparto di produzione;
- Consumi idrici: utilizzo di acqua per spegnimento incendio;
- Suolo e sottosuolo: eventuali sversamenti di rifiuti liquidi, di materie ausiliarie dannose (oli, vernici, solventi, etc.) e/o di combustibili sul suolo;
- Rischio incendio: aspetto trattato nel paragrafo 5.5 *Emergenze e Prevenzione Incendi*.



2.1 Consumo Materie Prime ed Ausiliarie

2.1.1 Materie Prime

Le materie prime utilizzate sono state raggruppate per tipologie: Ferro, Acciaio, Ghisa, Bronzo ed Alluminio-Ottone. Nella tabella sottostante vengono riportati i dati relativi ai reali utilizzi per ciascuna tipologia nel periodo 2003-2010:

Tipologia materia prima	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Ferro (ton)	591,8	555,4	462,4	1.004,5	1.224,1	1.350,0	1.500,0
Acciaio AISI 304/316 (ton)	347,7	204,0	221,4	167,1	207,0	224,5	260,0
Bronzo (ton)	8,1	31,5	26,2	9,7	38,0	30,0	32,0
Ghisa (ton)	26,0	8,2	17,0	0,0	4,5	6,0	8,0
Alluminio/Ottone (ton)	4,3	2,5	1,4	1,7	3,8	4,5	5,0
Totale (ton.)	977,9	801,6	728,4	1.183,0	1.477,4	1.615.000	1.805.000

Tabella 6: Materia prima utilizzata negli anni 2004-2010

Dalla tabella si osserva un progressivo aumento della materia lavorata nell'ultimo quadriennio, dovuto ad un progressivo rilancio delle attività di commercializzazione e produzione. La crescita del consumo di Acciaio è dovuta principalmente al fatto che aumenta sempre di più la proporzione del suo impiego nell'allestimento delle macchine per la produzione della carta rispetto a quello del Ferro.

Per la costruzione dei propri indicatori di prestazione ambientale, Toscotec fa riferimento alla quantità di "materiale ferroso" (ferro, acciaio e ghisa) annualmente utilizzata, in quanto esso costituisce la materia prima fondamentale impiegata dall'azienda nella produzione delle macchine per la lavorazione della carta. Di seguito si riportano i quantitativi impiegati dal 2004:

Tipologia materia prima	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Materiale Ferroso (ton.) (Ferro +Acciaio + Ghisa)	965,5	767,7	700,8	1.171,6	1.435,6	1.580,5	1.768,0

Tabella 7: Materiale ferroso utilizzato negli anni 2004-2010

2.1.2 Materie Ausiliarie

Le principali materie di servizio utilizzate da Toscotec sono:

- Oli (emulsionabili e lubrificanti);
- Legno da imballo;
- Prodotti per il decapaggio (gel decapante e liquido passivante);
- Prodotti per la verniciatura (fondo epossidico, smalto poliuretano, diluente);
- Gas ausiliari utilizzati per il taglio e la saldatura dei metalli.



In tabella riportiamo i consumi dei materiali ausiliari dal 2004 al 2010 e il relativo indicatore di prestazione, riferito alla quantità di materiale ferroso.

Anno	2004		2005		2006		2007		2008		2009		2010	
Tipologia materia ausiliaria	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)	Consumo (kg)	Indicatore (kg/ton mater. Ferroso)
Oli	3.759	3,9	3.003	3,9	3.209	4,5	3.343	2,9	3.800	2,7	4.120	2,5	4.280	2,4
Legno per imballaggio	641,2 mc	0,7 mc/ton	274,6 mc	0,4 mc/ton	174,0 mc	0,3 mc/ton	10,1 mc.	0,008 mc/ton	72,0 mc.	0,05 mc/ton	78,0 mc.	0,05 mc/ton	84,0 mc.	0,05 mc/ton
Prodotti per verniciatura	5.955	6,2	4.650	6,1	1.017	1,4	308	0,26	1.945	1,35	2.200	1,36	2.330	1,32
Prodotti per decapaggio	4.000	4,1	1.000	1,3	6.127	8,7	1.800	1,5	6.117	4,2	6.499	4,0	6.700	3,8
Gas Ausiliari	22.543 mc.	23,3	13.948 mc.	18,2	8.745 mc.	12,5	1.977 mc.	1,7	13.400 mc.	9,3	14.091 mc.	8,7	14.320	8,1

Tabella 8: Consumo materiali ausiliari e relativi indicatori, anni 2004-2010

L'olio emulsionabile è utilizzato in miscela con acqua al 5% per raffreddare gli utensili che si surriscaldano per attrito nelle operazioni di asportazione di truciolo; l'olio lubrificante si utilizza invece su tutte le attrezzature presenti in officina per la lubrificazione degli ingranaggi dei motori.

Il consumo degli oli, nell'arco di tempo in esame, ha toccato un punto di minimo nel 2005 e, da allora, di pari passo alla crescita dell'attività produttiva, è progressivamente aumentato. L'azienda, comunque sia, pur incrementando il materiale processato dal 2006 ad oggi, si è impegnata ad aumentare sempre più la quantità di oli riciclati, sia quelli emulsionabili utilizzati nelle lavorazioni che quelli minerali all'interno delle macchine a trazione endotermica.

Il legno è utilizzato per la realizzazione degli imballaggi prima della spedizione; la tendenza generale è improntata, fino al 2007, indica una diminuzione dei consumi e ciò è da ascrivere alla variazione di tipologia produttiva dell'azienda. Se all'inizio dell'arco temporale preso in considerazione si realizzavano macchine complete per la produzione di carta, molto ingombranti, l'azienda ha intensificato la commercializzazione di *rebuilding* e monolucidi, cilindri in acciaio e ghisa attivi in un impianto per produzione carta, contenenti vapore acqueo in pressione ed aventi lo scopo di asciugare la carta. Dal 2008 la tendenza è in crescita ed è una crescita progressiva, non brusca, poiché la tipologia produttiva è prevalentemente rimasta su *rebuilding* o singoli componenti di macchina. E' stato infatti osservato che a parità di fatturato, occorre molto meno legno per imballare monolucidi piuttosto che impianti completi od altre sottocomponenti.

I prodotti per la verniciatura utilizzati sono: il fondo epossidico, lo smalto poliuretano ed i diluenti.



L'iniziale, progressivo calo dei prodotti utilizzati per la verniciatura è associato al progressivo aumento della quantità d'acciaio inossidabile di cui gli impianti per produzione carta sono costituiti. Il successivo aumento che si osserva nel 2008, nel 2009 e nel 2010 rispetto agli anni precedenti riflette un'inversione di tendenza che c'è stata circa la proporzione tra quantità di acciaio inossidabile e quantità di ferro in una macchina: in considerazione del forte incremento di prezzo dell'acciaio registrato in questi periodi sui mercati, la clientela è tornata a prediligere il ferro (laddove possibile, poiché alcune porzioni degli impianti devono essere forzatamente realizzati in acciaio inossidabile).

I prodotti di decapaggio utilizzati per la superficie dei componenti in acciaio inox sono: spray, gel decapante e liquido passivante. A parità di materia prima consumata, i consumi dei prodotti sono altalenanti e dipendono strettamente dal livello di lucentezza delle parti in acciaio inox desiderate dal cliente: tanto più sono numerose, quanto più sono necessari i decapaggi da eseguire. Ipotizzata invece fissa la percentuale di componenti decapati nell'ambito di un impianto completo per produzione carta, la quantità di prodotto utilizzata aumenta al crescere dell'acciaio inox processato. L'indicatore, al contrario, migliora all'aumentare del materiale ferroso utilizzato.

Gas ausiliari: in azienda si utilizzano molteplici sostanze gassose per le operazioni di taglio e di saldatura: Ossigeno, G.P.L., Acetilene, Azoto, Argon, Idrogeno, Oxargo2, Car20, Enermix, Idrargo35 sono le tipologie utilizzate.

La tendenza riflette un andamento altalenante nel consumo dei gas che, nel 2008-2010, dopo la flessione del 2007, anche in considerazione della ripresa del processo produttivo, è tornato ad aumentare. Il valore dell'indicatore di prestazione per l'anno 2010 risulta in miglioramento rispetto al biennio precedente.

2.2 Consumi Energetici

2.2.1 Consumi di energia elettrica

L'energia elettrica viene interamente acquistata all'esterno e utilizzata per l'illuminazione dei locali e per il funzionamento delle attrezzature da ufficio (videoterminali, stampanti, plotters, etc.) e delle macchine a disposizione nei reparti.

Di seguito sono riportati i consumi relativi al periodo 2004-2010 ed il relativo indicatore di prestazione:



Tipologia di energia	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Energia Elettrica (MWh)	1.033,3	915,5	852,9	861,0	895,0	908,0	930,0
Indicatore (MWh/ton materiale ferroso)	1,07	1,19	1,22	0,73	0,62	0,56	0,53

Tabella 9: Consumi energia elettrica e relativi indicatori, anni 2004-2010

L'indicatore di consumo specifico è fortemente influenzato sia dal consumo di materiale ferroso che dalla tipologia di lavorazioni eseguite dalle diverse attrezzature: nel periodo di riferimento l'indicatore di prestazione è oscillato raggiungendo un massimo nel 2006 ma risultando in progressivo miglioramento per l'ultimo triennio considerato.

Dal punto di vista della gestione del risparmio energetico, è importante segnalare la recente installazione nei reparti produttivi di impianti d'illuminazione con funzionamento "crepuscolare" che, attraverso un meccanismo di accensione e spegnimento automatico a seconda dell'effettiva luminosità dei locali, rendono possibile l'ottimizzazione del consumo di elettricità.

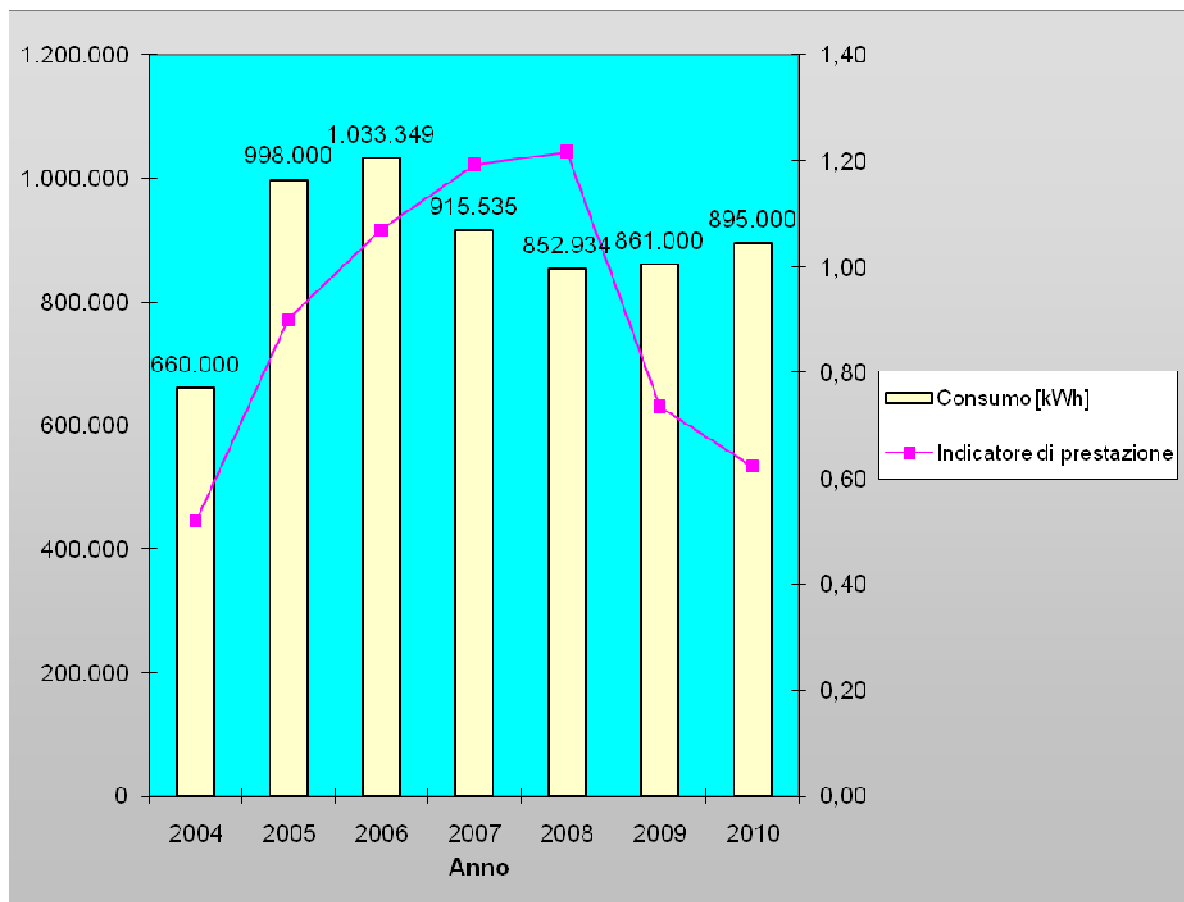


Figura 12: Andamento consumi elettrici e relativo indicatore, anni 2004-2010



2.2.2 Consumo Combustibili

I combustibili utilizzati da Toscotec sono:

- Olio Combustibile 3/5 BTZ, utilizzato per la produzione di energia termica in una caldaia da 990.000 kCal./h e in un generatore d'aria calda da 250.000 kCal/h;
- Gasolio per autotrazione, necessario per alimentare 5 carrelli elevatori e 2 autogru;
- Metano, utilizzato per il riscaldamento attraverso due caldaie da 116 kW (uffici nuovi) e 315 kW (uffici vecchi, mensa e spogliatoi) e otto generatori d'aria calda "Robur" (reparto montaggio nuovo);
- G.P.L., utilizzato insieme all'ossigeno per alimentare i cannelli da taglio/surriscaldamento disponibili in tutti i reparti di produzione.

Tutti gli impianti di produzione di energia termica vengono costantemente sottoposti ad una manutenzione programmata, eseguita con cadenza annuale: prima di entrare in servizio ogni impianto è sottoposto a pulizia generale, verifica dell'efficienza dei dispositivi di sicurezza (manometri, valvole di sicurezza, pressostati, etc.). Nell'ambito delle attività di manutenzione vengono eseguite anche le verifiche della camera di combustione e l'analisi dei fumi.

Nella tabella successiva riportiamo i consumi di combustibile ed i rispettivi indicatori di prestazione:



Tipologia Combustibile	2004		2005		2006		2007		2008		2009		2010	
	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I
Olio Combustibile 3/5 (mc)	78.930	8,2 mc/ton	64.085	8,4 mc/ton	57.540	8,2 mc/ton	21.190	1,8 mc/ton	22.410	1,5 mc/ton	26.100	1,6 mc/ton	33.000	1,8 mc/ton
Gasolio per autotrazione (l)	12.500	12,9 l/ton	9.000	11,7 l/ton	8.000	11,4 l/ton	8.100	6,9	9.050	6,3	9.400	5,8	10.500	5,9
Metano (mc)	48.701	50,4 mc/ton	44.158	57,5 mc/ton	37.030	52,8 mc/ton	26.565	22,7 mc/ton	27.350	27,3 mc/ton	28.000	17,3 mc/ton	28.500	16,1 mc/ton
GPL (l)	2.750	28,5 l/ton	2.390	31,1 l/ton	2.550	36,4 l/ton	850	7,3 l/ton	4.000	27,9 l/ton	4.120	25,5 l/ton	4.500	25,4 l/ton

Tabella 10: Consumo combustibili e relativi indicatori, anni 2004-2010 C: Consumo I: Indicatore

La diminuzione dei consumi di metano registrata fino al 2007 è legata all'accorpamento di tutto il personale impiegatizio nell'edificio direzionale posto sul versante nord del perimetro aziendale. I consumi dei combustibili sono aumentati di pari passo al processo produttivo (Gasolio per Autotrazione e G.P.L.), mentre si registra per l'ultimo biennio un lieve peggioramento dell'indicatore di prestazione legato al consumo di Olio Combustibile 3/5, certamente legato al non elevatissimo rendimento delle due relative centrali termiche.

2.3 Consumi Idrici

Lo stabilimento attinge acqua sia dall'acquedotto (gestito dalla società Acque, alla quale l'azienda è collegata attraverso 4 allacciamenti) sia da due pozzi², posti nella zona ovest dello stabilimento, che prelevano l'acqua dal sottosuolo.

Le attività di Toscotec non necessitano di notevoli risorse idriche: in particolare, le acque dei pozzi vengono utilizzate a fini produttivi per lo sgrassaggio e il decapaggio dei metalli, processi di finitura superficiale eseguiti a freddo con fluido "in pressione". Il prelievo effettuato dai pozzi è autorizzato limitatamente ad un massimo di 1 l./s (corrispondenti a 86,4 mc./giorno) per usi industriali ed igienici senza restituzione delle acque utilizzate, le quali vengono periodicamente campionate al fine di verificarne la qualità. Si sintetizzano di seguito i risultati delle letture effettuate sui contatori dei due pozzi fino al dicembre 2010:

² Emungimenti concessi con Decreto Dirigenziale della Regione Toscana n. 7349 del 27/11/1997



Data	Progressivo [mc.]		Parziale	Δ t. [gg.]	mc. / gg.	Stima consumo
	Pozzo n°1 - Magazzino	Pozzo n°2 - Piazzale				
15/11/2005	83.213	111.232				
15/05/2006	83.213	114.304	3.072	181	17,0	6.195
06/02/2007	86.672	118.241	7.396	267	27,7	
15/05/2007	86.847	119.262	1.196	98	12,2	8.592
27/08/2007	87.949	123.270	5.110	104	49,1	7.583
29/08/2008	89.394	130.418	8.593	368	23,4	8.593
07/01/2009	89.575	131.876	1.639	131	12,5	4.567
16/12/2009	90.263	137.178	5.990	343	17,5	6.374
03/12/2010	91.030,3	142.104,0	5.693	352	16,2	5.904

Tabella 10: consumi idrici e relativi indicatori, anni 2006-2010

La tabella riporta i dati a partire dall'anno 2005, anno in corrispondenza del quale sono cominciate le letture dei contatori dei pozzi.

I consumi risultano in progressiva diminuzione e ciò si rafforza ancor più nel biennio 2009-2010 in corrispondenza del quale, nell'ambito dell'installazione del sistema antincendio con impianto di spegnimento ad acqua, è stato realizzato un sistema di collaudo dei recipienti a pressione a ciclo chiuso; questa modalità operativa ci ha consentito di risparmiare molta acqua utilizzata nelle prove idrauliche di recipienti in pressione, ed il dato lo testimonia.

L'acqua da acquedotto viene invece utilizzata unicamente per usi di tipo civile, tra cui anche il servizio mensa.

Risorsa idrica	2004		2005		2006		2007		2008		2009		2010 (stima)	
	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I
Acqua da acquedotto (mc)	984	101,9 mc/ton	1.080	140,7 mc/ton	566	80,8 mc/ton	1.121	95,7 mc/ton	1.080	75,2 mc/ton	1.100	68,1 mc/ton	1.200	67,9 mc/ton

Tabella 11: consumi idrici e relativi indicatori, anni 2004-2010 (stima) C: Consumo I: Indicatore

Dall'anno 2007 i consumi dell'acqua attinta da acquedotto sono in progressivo aumento. Essendo rimasto il personale impiegato presso gli uffici rimasto inalterato ma essendo aumentato il servizio mensa anche in considerazione dell'aumentata presenza di personale esterno, gli incrementi dei consumi sono ascrivibili al maggior utilizzo della lavastoviglie a disposizione in cucina.

2.4 Scarichi Idrici

All'interno dello stabilimento vi sono:

- Due scarichi in fognatura per le acque reflue ad uso civile,



- Due scarichi per le acque meteoriche, dotati di vasca drenante opportunamente dimensionata, nella parte nuova dello stabilimento
- Otto scarichi per le acque meteoriche, tutti convogliati nel Condotto Pubblico che scorre adiacente al parcheggio dello stabilimento posto nella zona sud, nella parte storica dello stabilimento.

Le acque utilizzate per scopi industriali nei processi di sgrassaggio, decapaggio e verniciatura vengono raccolte e smaltite direttamente come rifiuto (vedi anche il paragrafo 2.6 *Rifiuti*) e non vi sono altri scarichi idrici o formazione di acque reflue di alcun genere determinate dal processo produttivo.

In figura riportiamo la planimetria con evidenziati i tratti di tubazione relativi alle acque meteoriche ed agli scarichi in fognatura.

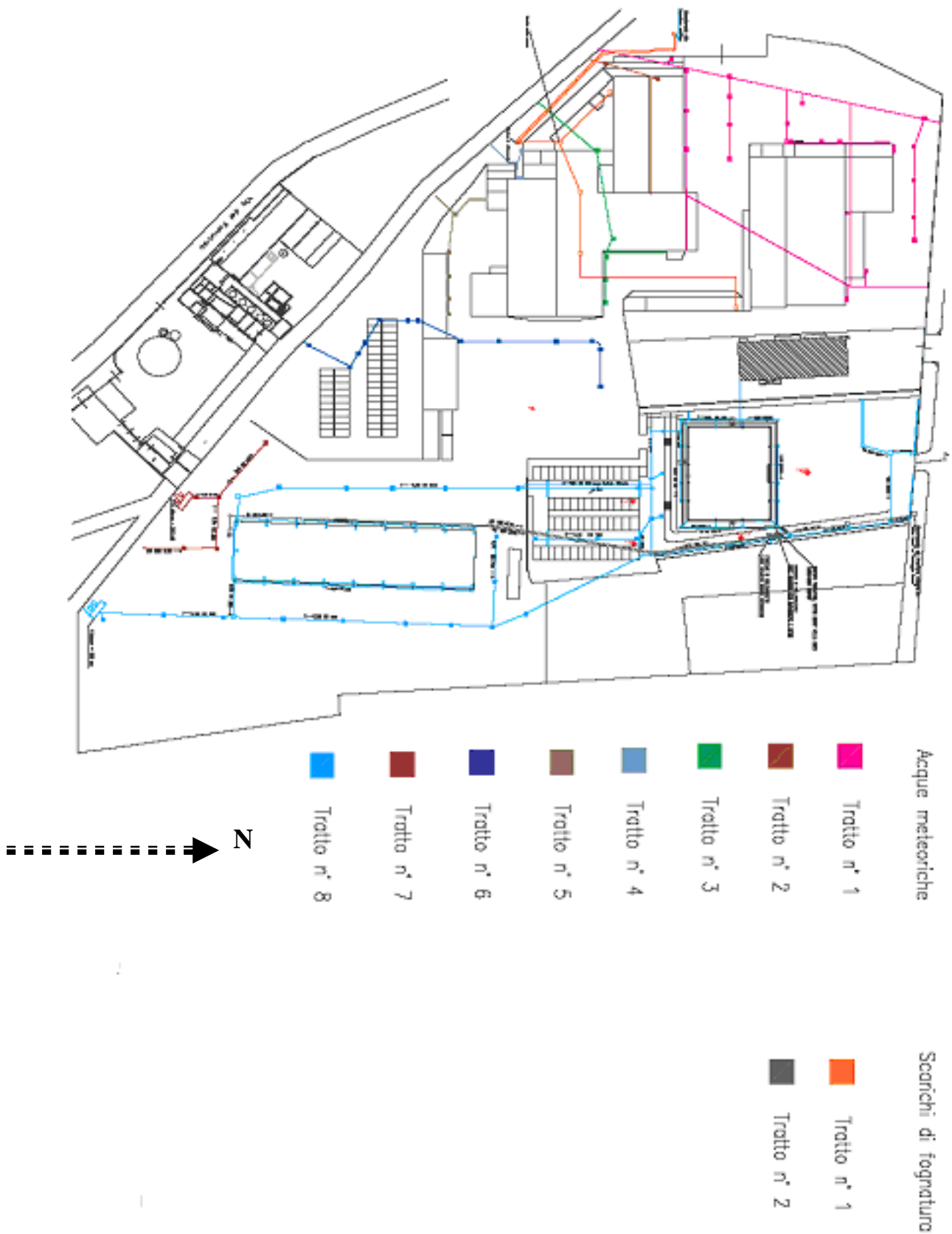


Figura 13: Planimetria Stabilimento Toscotec con scarichi idrici, scala 1:2.000



2.5 Emissioni in Atmosfera

Le emissioni in atmosfera dell'azienda sono originate dai seguenti processi:

- Sabbiatura (polveri),
- Taglio a controllo numerico (polveri),
- Decapaggio (condotto in ambiente esterno, vapori acidi),
- Saldatura (fumi),
- Affilatura (polveri),
- Verniciatura (polveri e solventi).

Sono presenti nello stabilimento otto punti di emissione regolarmente autorizzati³; le autorizzazioni sono legate al rispetto dei limiti di emissione e di altre prescrizioni (osservanza di una periodicità dei rilevamenti annuale, osservanza di una frequenza delle manutenzioni con cadenza annuale, adozione di un registro delle analisi ed interventi sugli impianti di abbattimento delle emissioni) cui l'azienda ottempera regolarmente.

Nella tabella seguente si riportano la classificazione ed i limiti di emissione previsti per gli otto punti autorizzati.

Sigla	Processo	Sostanza	Limiti di Emissione
A1	Sabbiatura	Particolato	Polveri < 50 mg/Nm ³
A2	Cabina di verniciatura	Solventi classe III	SOV III < 1 kg/h
		Solventi classe IV	SOV IV < 0.6 kg/h
		Solventi classe V	SOV V < 0.3 kg/h
		Particolato	Polveri < 50 mg/Nm ³
A3	Cabina di verniciatura	Solventi classe III	SOV III < 1 kg/h
		Solventi classe IV	SOV IV < 0.6 kg/h
		Solventi classe V	SOV V < 0.3 kg/h
		Particolato	Polveri < 50 mg/Nm ³
EC4	Affilatura utensili	Particolato	Polveri < 50 mg/Nm ³
EC5	Ossitaglio	Particolato	Polveri < 50 mg/Nm ³
EC6	Aspirazione fumi Saldatura	Particolato	Polveri < 5 mg/Nm ³
EC7	Aspirazione fumi Saldatura	Particolato	Polveri < 5 mg/Nm ³
EC8	Aspirazione fumi Saldatura	Particolato	Polveri < 5 mg/Nm ³

Tabella 12: Punti autorizzati di emissione in atmosfera

³ Autorizzazione della Provincia di Lucca n. 80 del 19/06/2006 (punti A1, A2, A3, EC4, EC5, EC6, EC7, EC8) conseguentemente alla variazione della ragione sociale Officine Meccaniche Toschi → Toscotec.



Tutte le attività di saldatura vengono svolte nel reparto di Carpenteria e vengono convogliate ai punti di emissione EC6, EC7 ed EC8.

I Solventi Organici Volatili, suddivisi in classi da I a V in funzione della tipologia di sostanza secondo la tabella "D" del DM 12/07/1990, derivano unicamente dalle attività di verniciatura e vengono trattati con impianto d'aspirazione a velo d'acqua; le caratteristiche di questi solventi vengono periodicamente verificate nell'ambito della Valutazione da Rischio Chimico e per gli addetti alla verniciatura sono previsti idonei Dispositivi di Protezione Individuale per la respirazione, con filtri sia antipolvere che antigas. Si riportano alcuni tra i componenti dei solventi utilizzati, suddivisi per classe:

- Classe III: Toluene, Xilene;
- Classe IV: n-Butilacetato;
- Classe V: Acetone, etilacetato.

Nella tabella successiva (le analisi alle emissioni per l'anno 2010 sono state svolte il 17 novembre da *Bluechemical S.r.l.*, ma i risultati delle analisi non ancora a disposizione) si riportano i valori di portata, concentrazione media e flusso di massa medio risultanti dalle analisi annuali effettuate dall'azienda sui diversi punti di emissione nel periodo che va dal 2006 al 2009 e una indicazione delle quantità di inquinante complessivamente emesse sulla base, da una parte dei parametri analitici rilevati e dall'altra della stima dei giorni lavorati in ciascun anno e del numero medio di ore giornaliere di funzionamento delle macchine⁴.

L'alta variabilità dei dati registrati è strettamente connessa con quella delle lavorazioni effettuate, funzione a loro volta della tipologia di impianto da realizzare.

⁴ Il numero di giornate lavorate è stato stimato in 220 nel 2002, 220 nel 2003, 150 nel 2004, 150 nel 2005 e 170 nel 2006.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DA - Rev. 9 del 31/12/2010

Sigla	Sostanza Monitorata	Portata [Nm ³ /h]				Concentrazione [mg./Nm ³] (media di tre campionamenti)				Flusso di massa [g./h] (media di tre campionamenti)				Limiti di Emissione	Stima Inquinante emesso [Kg./anno]			
		2006	2007	2008	2009	2006	2007	2008	2009	2006	2007	2008	2009		2006	2007	2008	2009
A1	Polveri	16.092	15.709	15.177	14.617	0,97	0,50	0,50	0,50	15,57	8,00	7,60	7,30	50 mg/Nm ³	1,32	0,68	0,65	0,62
A2	Polveri	22.287	20.682	18.820	19.312	1,40	0,50	0,80	0,50	29,80	10,00	15,70	9,70	50 mg/Nm ³	15,20	5,10	8,01	4,95
	SOV III					21,33	9,20	16,00	39,43	454,00	190,33	301,6	761,3	1.000 g/h	231,54	97,07	153,85	388,28
	SOV IV					8,40	0,90	1,70	1,20	179,00	18,67	33,00	17,90	600 g/h	91,29	9,52	16,83	9,13
	SOV V					0,50	0,50	0,50	1,47	11,00	10,00	9,40	28,23	300 g/h	5,61	5,10	4,79	14,40
A3	Polveri	22.903	23.360	21.220	20.117	0,50	0,50	0,50	0,63	12,00	12,00	10,60	12,77	50 mg/Nm ³	6,12	6,12	5,41	6,51
	SOV III					27,10	26,83	32,10	32,13	620,67	627,00	681,33	646,67	1.000 g/h	316,54	319,77	347,48	329,80
	SOV IV					6,00	4,50	4,00	0,97	137,67	105,67	85,67	19,33	600 g/h	70,21	53,89	43,69	9,86
	SOV V					0,50	0,50	0,50	0,50	12,00	3,00	10,60	10,00	300 g/h	5,40	1,35	4,77	4,50
EC4	Polveri	1.473	1.240	1.434	1.391	1,30	0,50	0,50	2,60	1,90	0,60	0,70	1,23	50 mg/Nm ³	0,08	0,03	0,03	0,05
EC5	Polveri	9.673	7.316	9.475	9.794	0,83	1,07	4,20	0,50	8,03	7,80	39,80	4,9	5 mg/Nm ³	6,83	6,63	33,83	4,17
EC6	Polveri	3.811	3.027	3.027	4.074	1,13	0,50	0,50	0,50	4,33	1,50	1,50	2,00	5 mg/Nm ³	2,21	0,77	0,77	1,02
EC7	Polveri	3.547	3.725	4.110	3.990	1,10	0,50	0,50	0,50	3,87	2,00	2,00	2,00	5 mg/Nm ³	1,97	1,02	1,02	1,02
EC8	Polveri	9.307	6.331	5.124	7.859	1,00	0,50	0,50	0,50	9,30	3,00	2,60	3,90	5 mg/Nm ³	4,74	1,53	1,33	1,99

Tabella 13: Risultati delle analisi effettuate sui punti di emissione nel periodo 2006-2009



La planimetria seguente (Fig. 14) riassume la posizione degli otto punti di emissione soggetti ad autorizzazione, unitamente ai quattro punti di emissione “poco significative” presenti nello stabilimento in corrispondenza dell’aspirazione della nebbia oleosa prodotta in seguito ad uno specifico processo di tornitura (punto ENO), della cucina a metano della mensa (punto ECM) e dei gruppi elettrogeni alimentati a gasolio aventi la potenzialità di 80 e 10 kW (punti EGE1 ed EGE2 rispettivamente). Non sono presenti in stabilimento emissioni diffuse o “non convogliate”

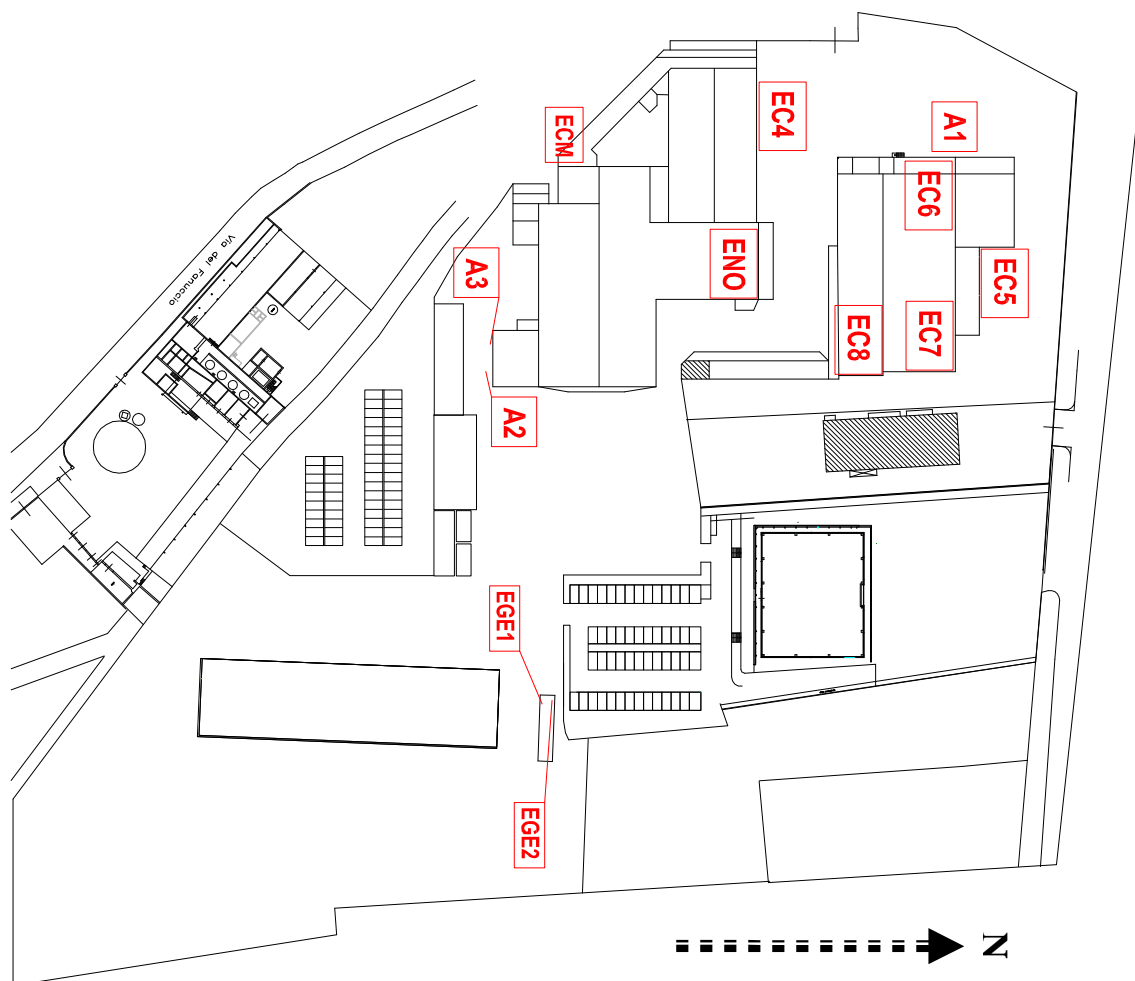


Figura 14: Planimetria Toscotec con punti di emissione, scala 1:2.000



Nella tabella successiva sono stati sommati i contributi stimati di tutte le sorgenti di emissione ed è stata determinata la quantità complessiva di polveri e SOV emessi (come somma delle tre classi III, IV e V) dall'azienda nell'ultimo triennio⁵.

Sostanza	Dato	2006	2007	2008	2009
Polveri (Punti di emissione: A1, A2, A3, EC4, EC5, EC6, EC7, EC8)	Inquinante Emesso (kg/anno)	38,4	21,8	51,0	20,3
	Indicatore (g. inquinante/ ton materiale ferroso)	54,9	18,6	35,55	12,59
SOV Tot. (III + IV +V) (Punti di emissione: A2, A3)	Inquinante Emesso (kg/anno)	720,5	486,7	571,4	755,97
	Indicatore (g. inquinante/ ton materiale ferroso)	1.028,2	415,4	398,0	468,1

Tabella 14: Riepilogo delle quantità di inquinanti emessi e relativo indicatore, anni 2006-2009

I diagrammi seguenti riportano gli andamenti delle stime dei quantitativi di particolato (fig. 15) e di S.O.V. prodotti (fig. 16) e dei rispettivi indicatori di prestazione espressi in grammi di inquinante per tonnellate di materiale ferroso impiegato.

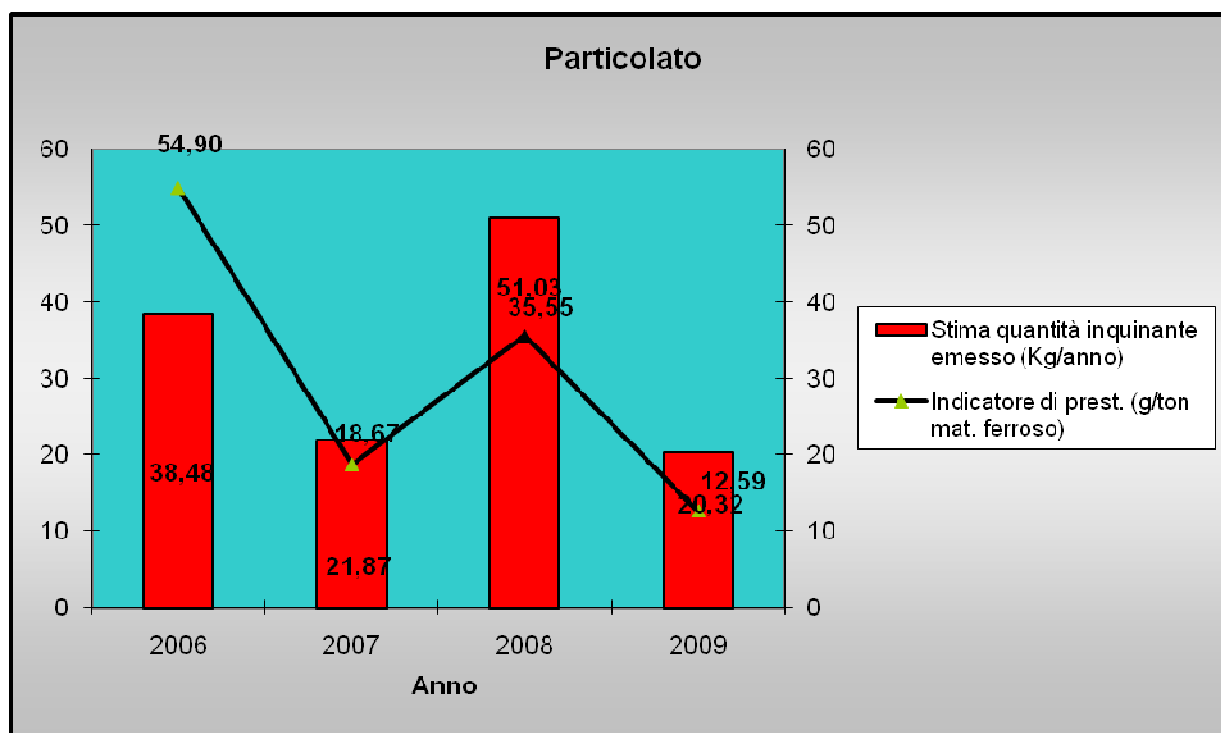


Figura 15: Trend delle quantità di particolato emesso e relativo indicatore, anni 2006-2009

⁵ In relazione alla tipologia di tali composti si fa riferimento al DM 12 luglio 1990, in cui si precisa che le Sostanze Organiche Volatili sono suddivise nelle classi che vanno dalla I^a alla V^a in funzione della sostanza stessa, secondo la tabella "D" del DM sopra citato.



Dall'analisi dei dati relativi alle emissioni di particolato si osserva un andamento altalenante dell'indicatore che comunque, nell'ultimo biennio, fa registrare un miglioramento.

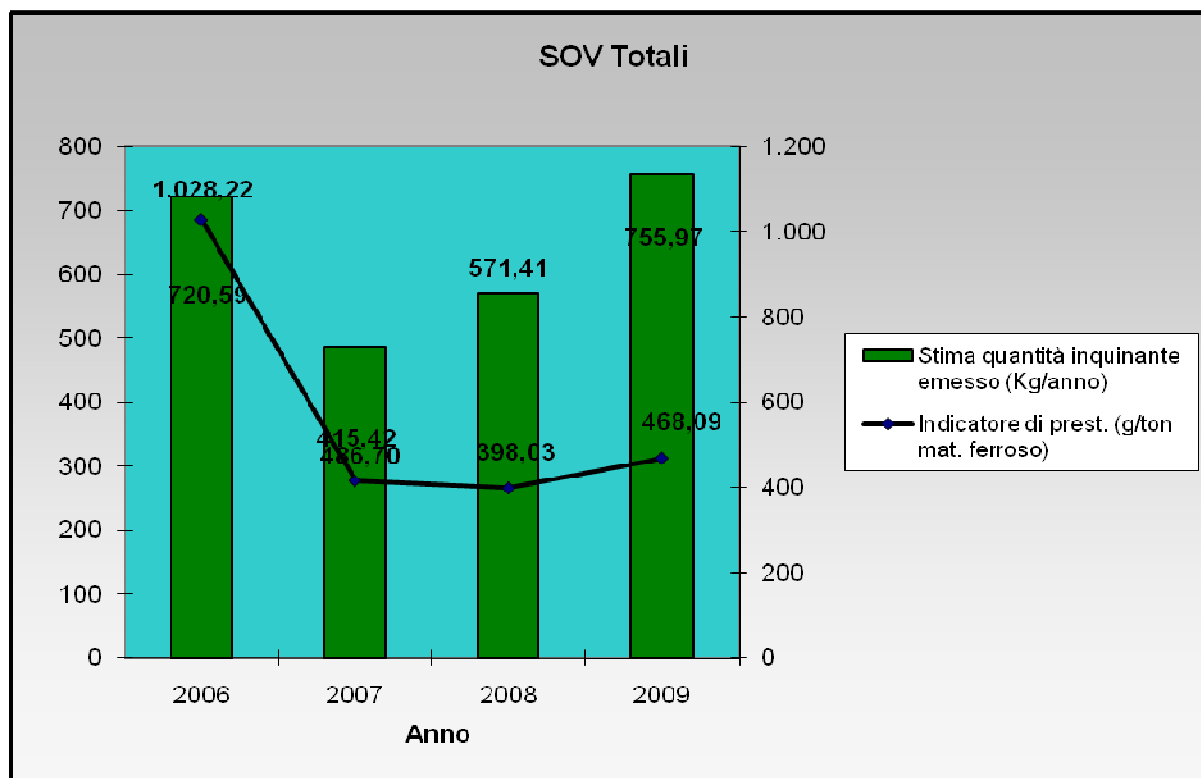


Figura 16: Trend della quantità di SOV totali emessi e relativo indicatore, anni 2006-2009

Nell'ultimo triennio, conseguentemente alla crescita dell'attività di lavorazione del ferro e della relativa verniciatura, i quantitativi di SOV emessi sono in aumento. Da registrare che l'aumento dell'inquinante emesso nell'ultimo biennio considerato è più spiccato dell'incremento degli indicatori di prestazione relativi.

2.6 Rifiuti

L'azienda origina diverse tipologie di rifiuti nella realizzazione dei propri processi produttivi, in larga parte "non pericolosi" ai sensi del D. L.vo 152/06 e s.m.i.

Di seguito si riporta una tabella con la totalità delle tipologie di rifiuti prodotti nel periodo 2004-2010 ripartiti per anno e per codice CER (il codice indicato è quello attualmente in vigore), con l'indicazione della pericolosità (contrassegnata da un asterisco), della destinazione (Recupero o Smaltimento), della quantità prodotta espressa in kg e dell'indicatore di prestazione calcolato rispetto alle tonnellate di materiale ferroso utilizzato nell'anno, espresso in Kg/ton.



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DA - Rev. 9 del 31/12/2010

Cod.Rifiuto (CER)	Breve descrizione - Destinazione		Anno 2004	Anno 2005	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Fase di provenienza
080120 (080110)	Sospensioni acquose contenenti Vernici Smaltimento	Peso (kg)	15.280	15.340	0	0	0	38.380	0	Verniciatura
		Ind (kg/ton)	15,8	19,8	0	0	0	23,7	0	
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317 Smaltimento	Peso (kg)	37	80	46	22	67	20	0	Ufficio
		Ind (kg/ton)	0,04	0,1	0,06	0,02	0,05	0,01	0	
110111* (110105*)	Soluzioni acide di decapaggio Smaltimento	Peso (kg)	41.700	7.000	0	0	0	0	0	Decapaggio Metalli
		Ind (kg/ton)	43,2	9,1	0	0	0	0	0	
110112	Soluz. acq. di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 110111 Smaltimento	Peso (kg)	0	27.860	73.660	48.900	35.960	14.720	27.340	
		Ind (kg/ton)	0	36,3	105,1	41,7	25,0	9,11	15,6	
120101	Limitura di scaglie materiali ferrosi Recupero	Peso (kg)	215.090	169.280	111.330	122.170	146.100	111.520	114.920	Asportazione Truciolo
		Ind (kg/ton)	222,8	220,5	158,9	104,2	101,7	69,1	65,0	
120102	Altre particelle con materiale ferroso Recupero	Peso (kg)	13.340	18.460	0	0	0	0	0	Sabbatura e Carpenteria
		Ind (kg/ton)	13,8	24,0	0	0	0	0	0	
120109*	Emulsioni oleose Smaltimento	Peso (kg)	1.640	37.860	5.000	18.780	0	9.040	0	Manutenzione Macchine
		Ind (kg/ton)	1,7	49,3	7,1	16,0	0	5,6	0	
120113 (100202)	Scorie non trasformate Smaltimento	Peso (kg)	0	1.310	0	17.780	22.460	28.280	12.460	Taglio termico dei Metalli
		Ind (kg/ton)	0	1,7	0	15,2	15,3	17,5	7,1	
120302*	Rifiuti di sgrassatura Smaltimento	Peso (kg)	43.680	14.000	19.180	26.160	23.280	37.340	9.980	Sgrassaggio Metalli
		Ind (kg/ton)	45,2	18,2	27,4	22,3	16,2	23,1	5,7	
130201	Olio minerale Recupero	Peso (kg)	0	0	0	0	0	0	0	
		Ind (kg/ton)	0	0	0	0	0	0	0	
130208*	Altri oli per motori ed ingranaggi Recupero	Peso (kg)	132	760	456	810	0	0	680	Manutenzione Macchine
		Ind (kg/ton)	0,1	1,0	0,6	0,7	0	0	0,4	
130802*	Altre emulsioni Smaltimento	Peso (kg)	0	8.920	0	0	0	0	2.540	
		Ind (kg/ton)	0	11,62	0	0	0	0	1,5	



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DA - Rev. 9 del 31/12/2010

Cod.Rifiuto (CER)	Breve descrizione - Destinazione		Anno 2004	Anno 2005	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Fase di provenienza
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	Peso (kg)	0	0	134	56	729	300	0	Depurazione Solventi
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0	0	0,2	0,05	0,5	0,2	0	
140605* (140505*)	Fanghi contenenti solventi	Peso (kg)	325	479	50	0	0	0	0	Depurazione Solventi
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0,3	0,6	0,07	0	0	0	0	
150103	Imballaggi in legno	Peso (kg)	17.000	0	0	0	12.840	8.540	20.260	Falegnameria
	Recupero	Ind (kg/ton)	17,6	0	0	0	8,9	5,3	11,4	
150106	Imballaggi in più materiali	Peso (kg)	36.297	31.265	27.082	23.378	30.780	24.660	26.560	Stabilimento
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	37,6	40,7	38,6	19,9	21,4	15,3	15,0	
150110*	Imballaggi con residui di sostanze pericolose	Peso (kg)	420	0	0	0	644	460	0	Stabilimento
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0,4	0	0	0	0,5	0,3	0	
160117	Metalli ferrosi	Peso (kg)	680	0	0	0	0	0	0	Taglio Metalli
	Recupero	Ind (kg/ton)	0,7	0	0	0	0	0	0	
160209*	Trasformatori e condensatori con PCB	Peso (kg)	0	0	0	9	0	0	0	Manutenzione
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0	0	0	0,008	0	0	0	
160214	Apparecchiature fuori uso	Peso (kg)	550	0	0	0	0	0	0	Ufficio
	Recupero	Ind (kg/ton)	0,6	0	0	0	0	0	0	
160215*	Comp. pericolosi rimossi da app. fuori uso	Peso (kg)	450	0	0	0	0	0	0	Ufficio
	Recupero	Ind (kg/ton)	0,5	0	0	0	0	0	0	
160216	Comp. rimossi da app. fuori uso	Peso (kg)	1.400	0	0	0	0	0	0	Manutenzione
	Recupero	Ind (kg/ton)	1,4	0	0	0	0	0	0	
160601*	Accumulatori al piombo	Peso (kg)	414	207	15	36	142	0	0	Manutenzione mezzi
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0,4	0,3	0,02	0,03	0,1	0	0	
160708*	Rifiuti contenenti olio	Peso (kg)	0	800	260	0	0	0	0	Manutenzione serbatoio olio combustibile
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0	1,0	0,4	0	0	0	0	



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DA - Rev. 9 del 31/12/2010

Cod.Rifiuto (CER)	Breve descrizione - Destinazione		Anno 2004	Anno 2005	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010	Fase di provenienza
170202	Vetro	Peso (kg)	0	780	0	0	0	0	0	Stabilimento
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0	1,0	0	0	0	0	0	
170401	Rame, bronzo, ottone	Peso (kg)	9.530	4.560	3.810	2.260	2.720	1.860	2.400	Asportazione Truciolo
	Recupero	Ind (kg/ton)	9,9	5,9	5,4	1,9	1,9	1,2	1,4	
170402	Alluminio	Peso (kg)	226	0	280	0	0	480	230	Asportazione Truciolo
	Recupero	Ind (kg/ton)	0,2	0	0,4	0	0	0,3	0,1	
170405	Ferro e acciaio	Peso (kg)	145.370	87.030	155.520	95.520	221.130	193.660	201.180	Taglio Metalli
	Recupero	Ind (kg/ton)	150,6	113,3	221,9	81,5	154,0	119,9	113,8	
170605*	Materiale da costruzione contenente amianto	Peso (kg)	180	0	0	0	0	0	0	Stabilimento
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0,2	0	0	0	0	0	0	
200102	Vetro	Peso (kg)	0	270	0	0	0	0	0	Stabilimento
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0	0,3	0	0	0	0	0	
200121*	Tubi fluorescenti	Peso (kg)	87	41	32	9	91	25	0	Manutenzione
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	0,09	0,05	0,04	0,008	0,06	0,02	0	
200201	Rifiuti biodegradabili	Peso (kg)	0	0	0	0	0	3.360	0	Manutenzione
	Recupero	Ind (kg/ton)	0	0	0	0	0	2,1	0	
200304	Fanghi delle fosse settiche	Peso (kg)	5.500	4.340	3.820	0	6.630	0	0	Manutenzione
	Smaltimento	Ind (kg/ton)	5,7	5,6	5,4	0	4,6	0	0	

Tabella 15: Codice CER e descrizione dei rifiuti prodotti, anni 2004-2010



I Rifiuti Solidi Urbani (CER 150106) sono stoccati in un cassone, posto nelle adiacenze del reparto Montaggio Nuovo, in cui sono posti i residui di diverse tipologie d'imballaggio: legno, plastica, etc., ed altri assimilabili agli urbani.

Lo smaltimento dei *Toner* (CER 080318) è effettuato previo deposito temporaneo dei rifiuti all'interno di opportuni contenitori posti presso apposita zona coperta dello stabilimento.

Presso la tettoia a fianco della zona "WRAP", vicino ai *Toner*, è effettuato lo stoccaggio dei *Tubi fluorescenti* (neon), CER 20012, e degli *Accumulatori al piombo*, CER 160601, che vengono inviati a smaltimento da imprese autorizzate.

Nello stabilimento viene svolta la raccolta differenziata della carta: in tutti gli uffici ma anche nei reparti produttivi sono posizionati a tal fine degli appositi raccoglitori. Giornalmente, le addette alla pulizia rimuovono la carta dai contenitori, la inseriscono in sacchi di plastica e la piazzano in un contenitore posto presso il piazzale esterno, laddove vengono prelevati dall'impresa autorizzata.

Per ciò che riguarda il rifiuto *Scorie non trasformate* (CER 120113), si rileva che esso è stato codificato a partire dal 2004 con codice CER 120102 (altre particelle di materiale ferroso) e con questo codice viene venduto come gli altri rifiuti ferrosi prodotti dall'azienda. La rimanenza del 2005 (scarico di Kg. 1.310) si riferisce ad operazioni di carico precedentemente annotate con il codice CER 120113.

Il rifiuto CER 130201 (oli esauriti), scaricato dal consorzio degli oli usati, è stato identificato a partire dal 2004, col codice CER 130208 (altri oli per motori ed ingranaggi).

Il rifiuto CER 160708 (rifiuti contenenti olio) deriva dalla pulizia di un serbatoio interrato di olio combustibile, senza la configurazione di un deposito temporaneo: una volta originato il rifiuto, il refluo è stato infatti immediatamente smaltito.

Il processo di verniciatura origina, tra gli altri, rifiuti con solventi: nel 2006, oltre ai fanghi allo stato solido, sono stati prodotti anche rifiuti liquidi, codificati con CER 140603, *Altri solventi e miscele di solventi*.

Nell'anno 2008 sono stati correttamente smaltiti i barattoli sporchi di vernice con codice CER 150110.

Nell'anno 2009, in seguito al taglio di arbusti e rami secchi, è stato prodotto per la prima volta il rifiuto biodegradabile contraddistinto dal codice CER 200201.

Dalla tabella si osserva che alcuni rifiuti sono prodotti solo occasionalmente; ciò dipende da due differenti cause:

- L'esecuzione di manutenzione straordinaria che, non essendo svolta in modo sistematico, ha causato l'occasionale formazione dei rifiuti identificati con CER 160214, 160215, 160216, 160708, 170202, 170605, 200102 (apparecchiature fuori uso, amianto, vetro) e 200201;



- L'elevata variabilità delle lavorazioni svolte, funzione del prodotto finale richiesto dal committente, che si ripercuote sulla fluttuazione dei rifiuti CER 160117 e 170402 (metalli ferrosi ed alluminio).

Nella Tabella successiva sono riportate le quantità di rifiuti complessive suddivise per accezione di pericolosità/non pericolosità e per destinazione (smaltimento/recupero); oltre alla quantità in peso [ton.] è riportata la percentuale rispetto al totale.

Per i rifiuti totali è riportato invece il peso (ton.) ed il relativo indicatore rispetto alla quantità [ton.] di materiale ferroso utilizzato.

Rifiuti totali		2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Pericolosi	Peso (ton.)	89,0	70,1	25,1	45,9	24,9	47,2	13,2
	% sul totale	16,2	16,3	6,1	12,9	4,9	10,0	3,1
Non Pericolosi	Peso (ton.)	460,3	360,5	387,3	310,0	478,7	425,4	405,3
	% sul totale	83,8	83,7	93,9	87,1	95,1	90,0 %	96,9
Smaltimento	Peso (ton.)	111,6	119,3	129,3	117,4	98,3	153,2	78,9
	% sul totale	20,3	27,7	31,4	33,0	19,5	32,4 %	18,9
Recupero	Peso (ton.)	437,7	311,3	283,1	238,5	405,3	319,4	339,6
	% sul totale	79,7	72,3	68,6	67,0	80,5	67,6 %	81,1
Totale	Peso (ton.)	549,3	430,6	412,4	355,9	503,6	472,6	418,5
	Indicatore di prestazione (ton./ton.)	0,57	0,56	0,59	0,30	0,35	0,29	0,24

Tabella 16: Classificazione dei rifiuti prodotti per classe e destinazione finale, anni 2004-2010

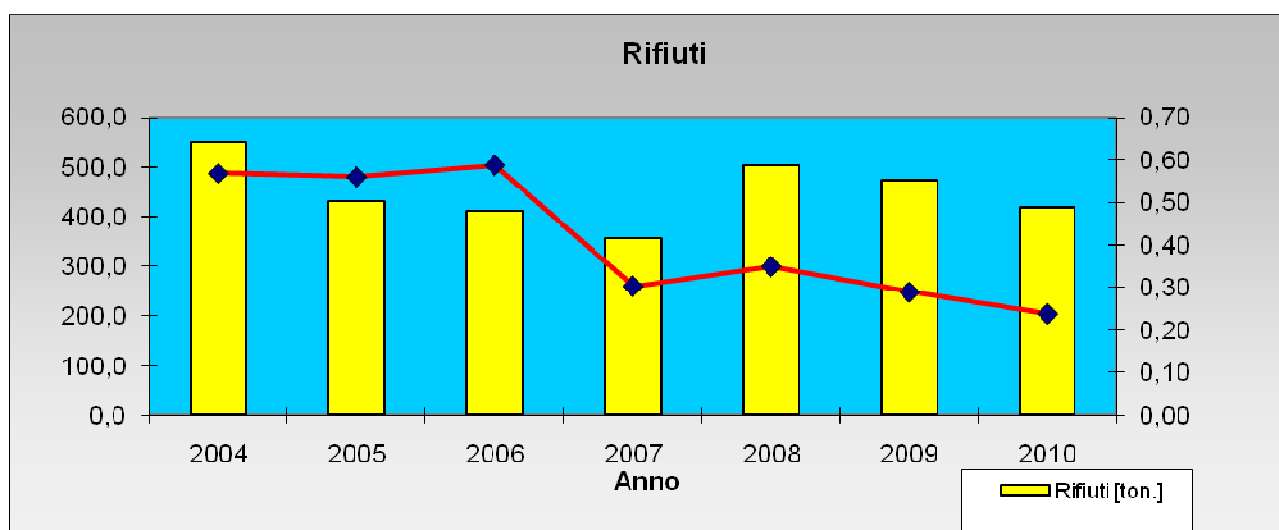


Figura 17: Trend della quantità di rifiuti prodotti e relativo indicatore, anni 2004-2010

La quantità di rifiuti prodotta dall'azienda ha assunto un trend progressivamente decrescente dovuto per lo più alla diminuzione delle attività di lavorazione effettuate sino al 2007. Per l'anno 2008 si è registrato un



incremento nella produzione dei rifiuti, mentre, nel biennio successivo 2009-2010, si è registrato un andamento decrescente progressivo. Considerato che la quantità di materiale processata è andata aumentando nel tempo, l'andamento dell'indicatore di prestazione risulta in costante miglioramento.

In riferimento al nuovo sistema di gestione informatizzata dei rifiuti, comunemente noto come "SISTRI", l'azienda ha provveduto ad iscriversi direttamente dal sito web www.sistri.it ed il numero di pratica è il **WEB_LU 32644**. In data 18/11/2010, presso la Camera di Commercio di Lucca, è stato inoltre ritirato il dispositivo "USB" aziendale.

2.7 Suolo e Sottosuolo

In stabilimento sono presenti tre serbatoi fuori terra (gasolio da autotrazione, ossigeno e GPL), tre interrati (olio combustibile), il deposito vernici contenente materiali per la verniciatura e la zona di ricovero delle bombole dei vari gas. I serbatoi interrati sono sottoposti a verifica d'integrità annuale e gli interventi di manutenzione sono apportati in funzione della vita residua del serbatoio stesso.

In data 15 giugno 2009, i tre serbatoi interrati contenenti olio combustibile sono stati sottoposti a prova idraulica in pressione al fine di verificarne la buona tenuta e l'assenza di perdite di sostanza liquida potenzialmente dannosa per il sottosuolo. La verifica ha dato esito positivo.

Sono stati dotati di bacini di contenimento i depositi di rifiuti codificati con CER:

- 120109 *Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni,*
- 110112 *Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 110111,*
- 130208 *Altri oli,*
- 120302 *Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore.*

E' inoltre dotato di medesimo bacino il deposito degli oli lubrificanti.

Per contenere ulteriormente la possibilità di contaminazione del suolo, l'area nella quale si effettuano le operazioni di decapaggio è stata estesa, pavimentata e completamente contornata da adeguato canale di raccolta reflui.

Per prevenire l'eventuale sversamento dalle tubazioni per il trasporto degli oli combustibili delle caldaie, si è provveduto all'installazione di sistemi di arresto elettromeccanico delle pompe di adduzione combustibile.

I tre serbatoi interrati per olio combustibile sono posti nelle immediate adiacenze (max. 5 m. di distanza) delle rispettive utenze, pertanto non sono necessari dei punti d'ispezione sulle tubazioni di portata.



In merito alla possibile contaminazione di suolo e sottosuolo in seguito all'azione di dilavamento delle acque meteoriche su trucioli di ferro, di bronzo, di ottone e di rame e sullo scarto di lavorazione relativo all'attività di taglio di lamiera metallica con macchina a controllo numerico (CER 120102), per tutti rifiuti stoccati in ambiente esterno presso l'area aziendale del Montaggio Nuovo, dal II° semestre 2009 in avanti si sono attuate le seguenti azioni:

- * Rifiuto CER 120102: essendo esso prodotto con frequenza bassa, si evita il deposito temporaneo della sostanza, la quale viene direttamente smaltita dal trasportatore una volta che la macchina da taglio viene sottoposta a pulizia;
- * Rifiuto CER 120101: il cassone contenente i trucioli di ferro è stato ritirato dallo smaltitore e, anche per questo rifiuto, il comportamento adottato è quello già indicato per il CER 120102: una volta che si raggiunge il colmo per le buche contenenti i trucioli, presenti nel reparto Macchine Utensili, si chiama direttamente lo smaltitore, sui mezzi dei quali i trucioli vengono scaricati e successivamente trasportati. Anche in questo caso, in tal modo, è possibile evitare il deposito temporaneo del rifiuto;
- * Rifiuto CER 170401: i 2 contenitori in cui vengono depositati i trucioli di rame/bronzo/ottone, sono stati spostati all'interno del reparto Macchine Utensili, così da evitare il dilavamento degli stessi da parte delle acque piovane.

2.8 Rumore e Vibrazioni

Il comune di Capannori ha adottato il Piano di Zonizzazione Acustica (Legge Regione Toscana n°89/1998, delibera n°76 del 28/10/2004). Per verificare l'ottemperanza dell'azienda al piano, in data 17 novembre 2004 è stata eseguita un'indagine acustica condotta secondo i criteri riportati nell'Allegato B al DM 16/03/1998.

La zona dello stabilimento soggetta all'analisi è stata quella del versante ovest (reparto Carpenteria), nelle cui vicinanze sono presenti gli unici ricettori sensibili nell'ambito del perimetro aziendale. Questa porzione, così come tutto lo stabilimento, è stata inserita nella classe V (Area prevalentemente industriale), per cui i livelli di rumore misurati al confine con la traversa privata di via del Fanuccio (in cui insistono alcune abitazioni) devono rispettare i valori limite di emissione previsti pari a 65 dB(A) nel tempo di riferimento diurno (il riferimento notturno non è necessario, in quanto l'attività aziendale si svolge unicamente durante il giorno). Per quanto concerne il limite assoluto di immissione nel tempo di riferimento diurno, il valore da rispettare è quello previsto dalla classe IV (Aree di intensa attività umana) in cui insistono delle abitazioni civili, pari anch'esso a 65 dB(A).



La tabella seguente riassume i risultati ottenuti ed i limiti applicabili previsti:

	Valore Misurato [dB(A)]	Limite vigente [dB(A)]
Valore massimo di emissione – Zona V [L_{AEQ}]	63 dB	65 dB
Valore massimo di immissione – Zona IV [L_{AEQ}]	< 63 dB	65 dB
Rumore residuo	59,8 dB	/
Criterio differenziale	(< 63) – 59,8 < 5 dB	5 dB

Tabella 17: Risultati indagine acustica sul rumore esterno del 17 novembre 2004

La tabella rileva dunque il pieno rispetto dei limiti, compreso quello del criterio differenziale.

In considerazione del fatto che dalla data di effettuazione dell'indagine i processi produttivi sono rimasti i medesimi, si ritengono gli esiti della stessa validi a tutt'oggi.

L'azienda è dotata di una serie di attrezzature da lavoro molto vasta, ognuna delle quali genera un rumore i cui livelli, in conformità al Titolo VIII°, capo II° del D. L.vo 81/08 e s.m.i., devono essere misurati. Questa valutazione viene svolta dall'azienda con cadenza biennale ed ogni qualvolta vi siano introduzioni di macchinari, tecnologie o lavorazioni nuove.

L'indagine fonometrica più recente è stata eseguita nel settembre 2007 in riferimento al D. L.vo 195/06 allora in vigore, ed ha considerato tutti i punti di emissione, dislocati nei vari reparti produttivi e rappresentati nella planimetria seguente (figura 18). Dall'indagine emerge che vi sono punti caratterizzati da un'esposizione quotidiana superiore a 85 dB(A) pertanto, per i soggetti interessati, vi è l'obbligo di indossare otoprotettori. Poiché la quasi totalità delle esposizioni supera i valori inferiori d'azione, l'azienda ha provveduto a fornire la dovuta informazione a tutti i dipendenti comprendendo l'utilizzo conforme dei dispositivi di protezione, l'uso corretto della propria attrezzatura da lavoro ed i rischi derivanti all'udito dall'esposizione al rumore.

Se richiesto, i risultati della valutazione sono a disposizione delle maestranze.

A prescindere dal superamento dei valori superiori d'azione, tutti gli operatori dello stabilimento sono sottoposti ad esame audiometrico biennale.

Pur essendo l'indagine qualitativa risalente a 2 anni fa, si precisa che i processi lavorativi, così come le attrezzature da lavoro dell'azienda, sono rimasti inalterati. Si afferma dunque che i suddetti studi sono da ritenersi a tutt'oggi validi (essi e, per i soliti motivi, anche tutti quelli che seguono nella trattazione degli aspetti inerenti la salute e la sicurezza sui luoghi di lavoro).

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE****DA - Rev. 9 del 31/12/2010**

Per quanto concerne le vibrazioni, l'azienda ha recepito il D. L.vo 187/05 (oggi recepito dal D. L.vo 81/08 e s.m.i.) e sviluppato la propria valutazione del rischio.

Nel mese di novembre 2010 è stato emesso un ordine (riferimento Toscotec n°32758) circa lo svolgimento di un'analisi congiunta di rumore interno e vibrazioni relative al sistema mano-braccio ed al corpo intero (la prima strumentale che verrà svolta in azienda a mezzo di accelerometro). Compatibilmente con le esigenze dello Studio Tecnico incaricato, le indagini saranno effettuate entro il mese di marzo 2010; una volta ricevuta la relazione tecnica, ne saranno trasposti gli esiti sul presente documento. In relazione all'obiettivo n°15 del Programma Ambientale in Rev. 3 del 26/11/2010 si è traslato il conseguimento al marzo 2010, allorquando saranno in possesso dell'azienda gli esiti dell'indagine sul rumore interno e le vibrazioni, così da poter meglio orientare, risultati alla mano, il processo di formazione per tutti i dipendenti soggetti a questi rischi.

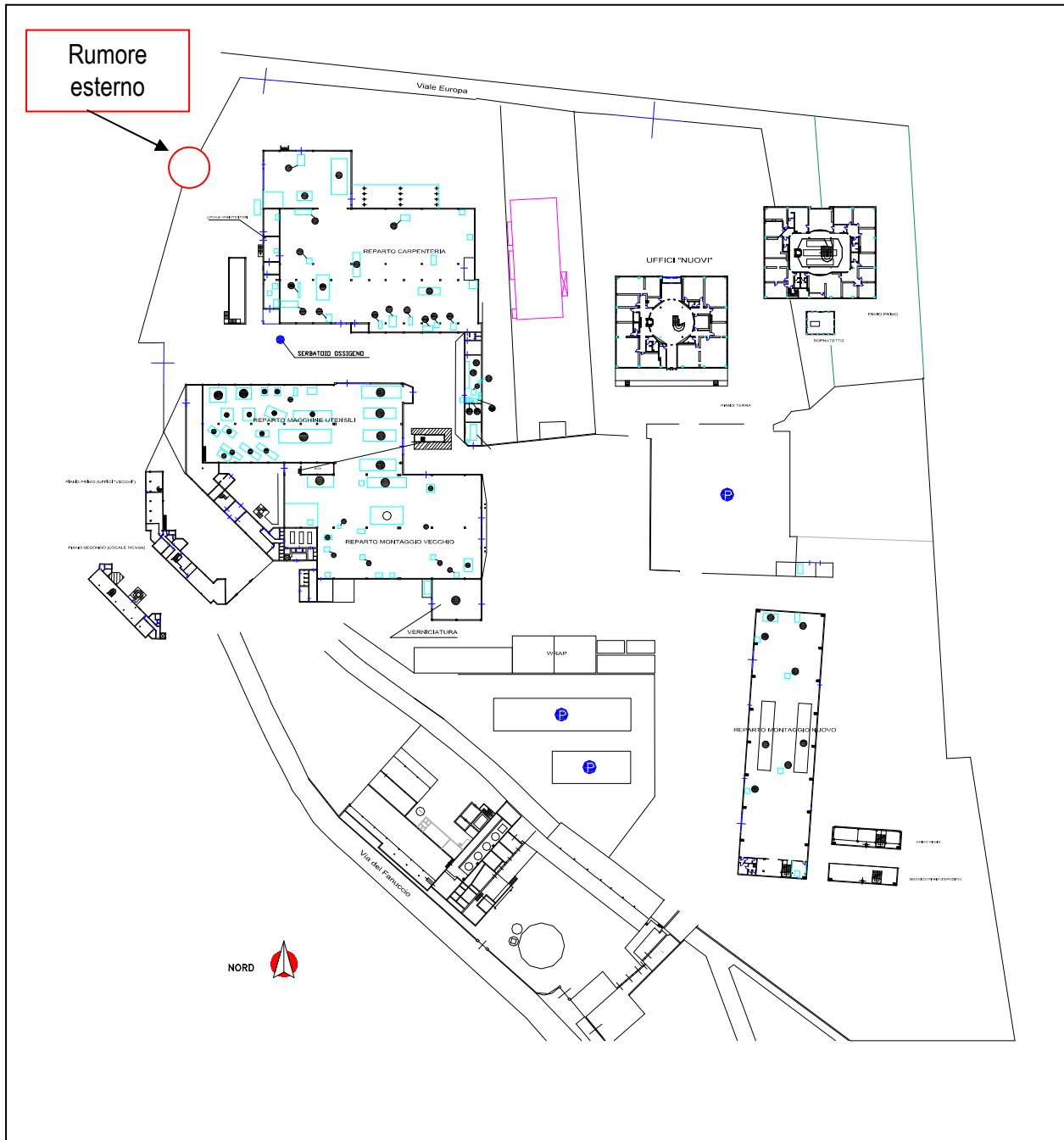


Figura 19: Valutazioni D. L.vo 195/06 e DPCM 14 novembre 1997. Scala 1:2000

2.9 Rischio Chimico

Nell'ambito della Valutazione da Rischio Chimico prevista dall'allora vigente D. L.vo 25/02, oggi Titolo IX°, Capo I°, del D. L.vo 81/08 e s.m.i., l'azienda ha campionato le attività ritenute più critiche per l'esposizione dei lavoratori. Da questa Valutazione è emerso che, seppur siano rispettati tutti i limite di legge previsti (vedasi tabella sottostante), il rischio per alcune attività si identifica come "Non Moderato": ci si riferisce in questo senso ai fumi di saldatura, al gel decapante ed alla polvere di legno. In conseguenza di ciò si sono applicati gli



articoli previsti dal D. L.vo 81/08 e s.m.i. che prevedono la fornitura di misure di protezione individuali per i soggetti interessati, l'integrazione del piano di emergenza in riferimento alla presenza/creazione di sostanze riconducibili all'attività da essi condotta e la sorveglianza sanitaria con l'aggiornamento della cartella sanitaria per gli esposti.

Risultano invece soggetti a rischio "Moderato" gli addetti all'utilizzo di oli lubrificanti o emulsionabili e gli operatori della verniciatura, per i quali è comunque attivato un processo di formazione per la sicurezza, una fornitura di idonei Dispositivi di Protezione Individuale ed una costante sorveglianza sanitaria. La tabella che segue è stata integrata con le analisi svolte sugli operatori nell'anno 2008:

Processo	Misura	Limite
Saldatura a filo, acciaio inox	Fumi di saldatura = 3,9 mg/mc	5 mg/mc
Saldatura a filo, acciaio	Fumi di saldatura = 1,6 mg/mc	5 mg/mc
Smerigliatura acciaio	Polveri inalabili = 6,8 mg/mc	10 mg/mc
Smerigliatura acciaio inox	Polveri inalabili = 7,4 mg/mc	10 mg/mc
Lavorazione legno	Polveri inalabili = 2,6 mg/mc	5 mg/mc
Taglio di legno (falegnameria)	Particolato = 2,0 mg/mc	5 mg/mc
Verniciatura	Metilpentano = 1,9 mg/mc	-
Verniciatura	Toluene = 4,7 mg/mc	-

Tabella 18: Risultati analisi valutazione rischio chimico – Vedi paragrafo 2.5

Ad alcuni di questi processi (affilatura utensili, taglio a controllo numerico, saldatura e sabbiatura) sono legate le rispettive emissioni in atmosfera, analizzate precedentemente, autorizzate e controllate.

Per ciò che invece riguarda il microclima, sono rispettati i vincoli previsti dalla normativa vigente (ex DPR 303/56, integrato ora nel D. L.vo 81/08 e s.m.i.): gli ambienti sono ventilati, vengono riscaldati durante l'inverno ed areati nei periodi più caldi.

Pur non variando né i processi, né le tecnologie in uso l'azienda ha recentemente integrato la propria valutazione del rischio sfruttando le check-list messe a disposizione dall'assessorato alla sanità della Regione Emilia Romagna.

In ambito "rischio chimico", analogamente alle criticità rumore interno-vibrazioni, è stato emesso un ordine al fornitore di fiducia e sono già cominciate le indagini all'interno dei reparti circa i fattori individuati nella tabella 18 sopra riportata (non vi sono nuove attività cui sono associate sostanze precedentemente non valutate). Si prevede che entro il mese di marzo 2011 l'aggiornamento di questa porzione della Valutazione dei Rischi sarà pronto.



2.10 Radiazioni Ionizzanti e Non Ionizzanti

L'azienda ha affidato l'esecuzione di controlli RX di alcune saldature ad una organizzazione esterna regolarmente autorizzata. Tali controlli vengono svolti solo nei casi previsti, in ambiente chiuso e segregato (zona Carpenteria, una volta concluso il turno di lavoro dei dipendenti che vi operano), in modo da non esporre alle radiazioni soggetti estranei alle operazioni.

I controlli sono svolti da personale addetto, appositamente qualificato e dotato di adeguati Dispositivi di Protezione Individuale.

L'azienda ha dismesso la propria attrezzatura radiogena utilizzata per controlli non distruttivi di accoppiamenti saldati.

Le Radiazioni Non Ionizzanti (RNI) sono tipicamente prodotte nei processi di saldatura (a elettrodo e a filo) e di taglio (ossiacetilenico e a plasma). Non esistendo elementi di annullamento o riduzione applicabili alla fonte, l'aspetto viene gestito fornendo agli operatori adeguata formazione; per ridurre il rischio sono montati nel reparto di carpenteria degli schermi appositi per delimitare l'esposizione alle RNI e sono inoltre forniti occhiali protettivi e apposite maschere per saldatori.

2.11 Radiazioni Elettromagnetiche

Per quanto riguarda i potenziali impatti di carattere elettromagnetico derivanti dalla presenza dei trasformatori installati in azienda (dalla Media alla Bassa tensione, attivi nelle tre cabine elettriche aziendali) si osserva che, considerati i ridotti assorbimenti in gioco e la lontananza dei target ambientali circostanti, tali impatti sono da considerarsi di livello ridotto.

A conferma di ciò, ed in applicazione del D. L.vo 81/08 e s.m.i., nell'aprile del 2008 (e da allora non si registra la presenza di nuove attrezzature da lavoro il cui impatto da questo profilo sia considerevole) è stata eseguita un'analisi quantitativa sugli impatti derivanti dalla presenza del campo elettrico e del campo magnetico derivante dalla presenza e dall'uso delle attrezzature da lavoro elettriche (monitor dei PC, fotocopiatrici, macchina timbratrice, macchine utensili poste nei reparti di lavoro, saldatrici), oltreché in relazione alle cabine elettriche di trasformazione, i cui esiti sono stati i seguenti:

Campo elettrico

I valori misurati sono tutti inferiori ai limiti di azione previsti dal D. L.vo 81/08 e s.m.i.

Campo magnetico e induzione magnetica

I valori misurati e calcolati sono tutti inferiori ai limiti di azione previsti dal D. L.vo 81/08 e s.m.i..

**Corrente di contatto**

I valori calcolati sono trascurabili e inferiori ai limiti di azione previsti dal D. L.vo 81/08 e s.m.i..

Densità di corrente per capo e tronco

I valori calcolati sono trascurabili e inferiori ai limiti di azione previsti dal D. L.vo 81/08 e s.m.i..

2.11 Odori

L'unica attività da cui deriva odore è il decapaggio dei metalli inox, svolto in ambiente esterno. Essendo l'attività svolta saltuariamente ed in un'area lontana da target sensibili, il fenomeno è molto limitato. Gli odori provenienti da questo processo non hanno comunque mai innescato lamentele o proteste di sorta da parte di aziende o abitanti residenti nelle zone limitrofe.

2.12 Impatto Visivo

Lo stabilimento è inserito in un contesto misto di abitazioni ed industrie; lo stile seguito per la realizzazione sia dei capannoni che degli uffici si armonizza perfettamente con quanto posto nelle vicinanze (in termini di altezza, colore, posizione rispetto alle vie d'accesso, etc.).

2.13 Trasporti interni

All'interno dello stabilimento operano cinque carrelli elevatori e due autogru a trazione endotermica; sono inoltre utilizzati un autocarro ed un automezzo per il ritiro di materiale presso alcuni tra i fornitori dello stabilimento (minuteria o trasporti di materia prima/semilavorati urgenti).

Gli approvvigionamenti destinati alla produzione vengono invece consegnati direttamente dal fornitore presso l'azienda; in questo caso l'accesso utilizzato è quello di Via del Fanuccio (magazzino).

Si stima che il traffico medio di mezzi a motore in ingresso/uscita dallo stabilimento sia pari a due al giorno, considerando sia i mezzi di carico del prodotto finito che quelli di scarico di materia prima/semilavorati, con una incidenza del tutto trascurabile sul traffico veicolare a livello territoriale.

2.14 Amianto

In stabilimento sono presenti coperture realizzate in eternit e controsoffitti in cemento-amianto (reparti Carpenteria, Macchine Utensili e Verniciatura). Nella tabella seguente si riporta la localizzazione delle coperture, la metratura ed il tipo di amianto:



Localizzazione	Metratura	Tipo di amianto
Carpenteria	(2.455-850)= 1.605 mq	Miscela crisotilo-anfibolo (controsoffitto) Crisolito (copertura)
Falegnameria	262 mq	Miscela di crisotilo-anfibolo
Archivio Cartaceo	64 mq	Crisolito
Macchine Utensili	1.432 mq	Miscela di crisotilo-anfibolo (copertura) Crisolito (controsoffitto)
Montaggio Vecchio	1.871 mq	Miscela di crisotilo-crocidolite
Verniciatura	176 mq	Crisolito
Totale	5.410 mq	Vedi sopra

Tabella 19: Metratura e tipologia coperture in amianto

Nell'aprile 2008 sono state ripetute (le ultime risalgono al 2002) apposite analisi sullo stato di conservazione delle coperture da cui, in riferimento alla possibile presenza di fibre aero-disperse, sono emersi i seguenti risultati:

Punto prelievo	Concentrazione (ff/l)	Valore limite ⁶ (ff/l)
Reparto Carpenteria (Zona pressa)	0,377	100
Reparto Carpenteria (Zona centrale)	0,377	100
Reparto Macchine Utensili (CNC)	0,377	100

Tabella 20: Risultati analisi rilevazioni fibre aero-disperse - Aprile 2008

Dai risultati delle analisi effettuate risulta che tutte le coperture in amianto presenti nello stabilimento sono in buono stato di conservazione ed il livello di concentrazione di fibre è ben al di sotto dei limiti previsti.

Negli scorsi anni sono stati svolti interventi di parziale bonifica, in seguito ai quali porzioni di coperture in eternit sono state progressivamente sostituite con nuove superfici di materiale non inquinante e non pericoloso.

Nell'ottobre 2010 è stato affidato incarico allo studio chimico di fiducia (il medesimo delle altre indagini) di ripetere sia la valutazione sullo stato di conservazione delle coperture in eternit che l'indagine sulla polverosità ambientale (fibre aerodisperse). I rilievi sono cominciati ed appena sarà disponibile la relazione tecnica relativa, i rilievi saranno trasposti sul presente documento.

⁶ Valore limite oltre il quale è necessario effettuare il controllo dell'esposizione ogni tre mesi e l'informazione dei lavoratori con cadenza annuale. Riferimento al Decreto Legislativo 277/91 (oggi D. L.vo 81/08 e s.m.i.) – Valori espressi in concentrazioni (numero di fibre per litro)



E' stato infine eliminato dal Programma Ambientale l'obiettivo di cui all'apposizione di uno strato di vernice sulle controsoffittature dei reparti più datati: considerate le vibrazioni cui sono sottoposte in seguito all'esercizio delle gru a ponte, tale strato superficiale va a perdere la propria consistenza entro breve tempo.

2.15 Sostanze Lesive dell'ozono

Nella zona degli Uffici Vecchi, sono presenti cinque piccoli impianti di condizionamento contenenti Freon R22 (HCFC 22), sostanza soggetta alla Legge 549/93 (sostanze lesive dell'ozono). Tali impianti contengono il liquido refrigerante in quantità inferiore a 3 Kg. e l'impegno dell'azienda è di smaltirli entro la fine del 2010. I restanti impianti distribuiti in Toscotec contengono il gas R 407, non considerato lesivo dell'ozono.

2.16 Valutazione degli Aspetti Ambientali Diretti

La valutazione degli aspetti ambientali diretti sopra identificati è stata ripetuta nell'ambito della riemissione dell'Analisi Ambientale Iniziale nell'anno 2007 attraverso una opportuna serie di check-list che consentono, per ogni aspetto ambientale, la determinazione di un punteggio numerico in riferimento a tre diversi criteri:

- La rilevanza, per tenere conto della pericolosità intrinseca dell'aspetto ambientale e del rischio potenziale di generare conseguenze negative sull'ambiente a prescindere dalla vulnerabilità e dalla sensibilità del territorio;
- L'efficienza, per tenere conto delle modalità con cui l'azienda è in grado di gestire l'aspetto in questione;
- La sensibilità, per tenere conto della possibile vulnerabilità e sensibilità del territorio nei confronti di un aspetto ambientale e della percezione del contesto sociale nel quale l'organizzazione opera.

La significatività degli aspetti ambientali diretti è stata valutata in condizioni normali, in presenza di anomalia (avviamento/stop di un impianto, esercizio di manutenzione, etc.) ed in condizioni di emergenza (incendio, sversamento di sostanza pericolosa, rottura di un impianto di abbattimento per emissioni in atmosfera, etc.).

In base alla metodologia applicata, ogni aspetto ambientale ha assunto un valore di significatività che oscilla da "1" (situazione migliore) a "4" (situazione peggiore) secondo le seguenti classi:



2,5 < S < 4	Aspetto significativo
2 < S < 2,5	Aspetto mediamente significativo
0 < S < 2	Aspetto non significativo

Tabella 21: Classi di significatività aspetti ambientali diretti

Si riporta di seguito la tabella della valutazione di significatività operata in condizioni normali:

Rumore e Vibrazioni	Significativo
Suolo e Sottosuolo	Mediamente Significativo
Emissioni in atmosfera	Mediamente Significativo
Consumi Energetici	Mediamente Significativo
Amianto	Mediamente Significativo
Odori	Mediamente Significativo
Traffico Indotto	Mediamente Significativo
Consumi Idrici	Mediamente Significativo
Rifiuti	Non Significativo
Rischio Chimico	Non Significativo
Scarichi Idrici	Non Significativo
Radiazioni	Non Significativo
Consumo M.P.	Non Significativo
Impatto Visivo	Non Significativo
Sostanze lesive all'ozono	Non Significativo

Tabella 22: Risultati ri-valutazione significatività aspetti ambientali diretti (2007)

A differenza degli esiti di cui alla check-list 2005, anche a testimonianza dell'avanzamento del programma ambientale, si registrano i seguenti miglioramenti:

Per la valutazione degli aspetti ambientali che si possono presentare in condizioni anomale si è partiti dal presupposto che la significatività dipenda in gran parte da quella che è stata definita come l'"efficienza" dell'organizzazione nella loro gestione operativa (secondo i criteri impiegati per la valutazione in condizioni normali): maggiore, infatti, è la capacità dell'azienda di gestire con efficacia i propri aspetti ambientali e minore



si suppone che sia la loro significatività in condizioni anomale di funzionamento, dove appunto ciò che maggiormente incide è la possibilità di operare secondo modalità comunque controllate.

A questo scopo, per effettuare la valutazione sono stati ripresi i valori di rilevanza, efficienza e sensibilità scaturiti dalla valutazione nelle condizioni normali, ed è stato attribuito loro un diverso peso proprio al fine di valorizzare ed enfatizzare il contributo apportato dal parametro "Efficienza".

In Tabella si riporta la rivalutazione degli aspetti ambientali in condizioni anomale che, tra i significativi, va ad inglobare solo il Rumore:

Rumore e Vibrazioni	Significativo
Suolo e Sottosuolo	Significativo
Emissioni in atmosfera	Significativo
Consumi Energetici	Mediamente Significativo
Amianto	Mediamente Significativo
Radiazioni	Non Significativo
Rifiuti	Non Significativo

Tabella 23: Risultati valutazione significatività aspetti ambientali diretti in condizioni anomale

Per la valutazione degli aspetti ambientali che si possono presentare in condizioni di emergenza, la metodologia adottata ha ripreso, in via semplificata, le metodologie adottate per la valutazione dei rischi industriali: nessun aspetto ambientale è risultato significativo o mediamente significativo in condizioni di emergenza.



4. ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

Gli aspetti ambientali indiretti sono riconducibili a quelle attività o servizi sui quali l'organizzazione non ha un controllo gestionale totale, ma soltanto un parziale grado di influenza. Caratteristica di questi aspetti è quindi la presenza di un soggetto intermedio con il quale l'azienda condivide il controllo gestionale, che si frappone fra l'aspetto indiretto e l'impatto ambientale che ne consegue.

Nell'identificazione degli aspetti indiretti dell'organizzazione, in coerenza con quanto indicato nell'Allegato VI al Regolamento EMAS n°1221/09, si è fatto riferimento alle possibili interazioni con soggetti terzi che si possono rilevare nelle varie fasi del processo di produzione, alle problematiche ambientali connesse con le fasi immediatamente a monte e a valle del processo, alle modalità di gestione dei servizi esterni e delle lavorazioni date in appalto, ai nuovi mercati e al livello di capacità dell'azienda di stimolare, coerentemente con i principi ispiratori del Regolamento EMAS, la diffusione dello strumento comunitario e l'adozione di strumenti di gestione ambientale volontari.

Da questi macro-ambiti sono stati identificati gli aspetti ambientali indiretti legati alla realtà aziendale, in relazione ai quali sono stati definiti i soggetti intermedi coinvolti, il livello di influenza/controllo esercitabile dall'azienda su tali soggetti, i principali aspetti ambientali connessi con le loro attività (aspetti che producono l'effettivo impatto sull'ambiente esterno) e i dati disponibili in merito.

Relativamente al livello di controllo gestionale esercitabile su ciascuno degli aspetti presi in esame, sono state considerate tre diverse modalità di interazione nella gestione dell'aspetto, così definiti:

- **ALTO:** se l'organizzazione può introdurre regole (ad es. nel contratto che la lega al soggetto intermedio) oppure effettuare sorveglianza, supervisione e verifica dell'attività del soggetto intermedio e quindi dei relativi aspetti ambientali;
- **MEDIO:** se l'organizzazione non può controllare il soggetto intermedio, ma ha la possibilità di intervenire sui suoi comportamenti ambientali rendendone possibile o incentivandone in qualche modo un miglioramento;
- **BASSO:** se l'organizzazione è in grado unicamente di sensibilizzare e informare il soggetto intermedio in relazione agli aspetti ambientali da questo generati.

4.1 Prestazioni di Fornitori e Trasporto in/out

I primi aspetti presi in considerazione sono quelli legati ai fornitori di materie prime ed accessorie, ossia: fornitori di ferro, acciaio, fusioni, cappe, riduttori, cilindri pneumatici, cilindri oleodinamici, oli, prodotti per verniciatura, prodotti per decapaggio, diluenti.



Gli aspetti ad essi collegati, sono suddivisibili in due gruppi distinti:

- I trasporti (effettuati su gomma e, laddove necessario, via mare) ed i rifiuti, per quanto riguarda l'attività di spostamento e consegna del materiale dalla sede del fornitore a quella del cliente. In questo caso il livello di controllo è basso;
- Il consumo di materia, il rumore, le emissioni in atmosfera, i rifiuti, gli scarichi idrici, i consumi idrici ed energetici connessi all'attività di produzione svolta nello stabilimento del fornitore. Il livello di controllo, in questo caso, è medio.

Relativamente ai fornitori, Toscotec sta promuovendo un'azione di sensibilizzazione/formazione ambientale tramite la diffusione di questionari sulla gestione degli aspetti ambientali, avente come scopo la creazione di criteri premianti per la scelta dei fornitori.

4.2 Aspetti legati al Ciclo di Vita del Prodotto

Gli impianti per produzione carta (prodotto finito di Toscotec) sono molto complessi ed a livello ambientale contano molteplici implicazioni: consumi idrici ed energetici, produzione rifiuti, emissioni in atmosfera, rumore, scarichi idrici ed impatto visivo sono tra quelli più importanti.

Toscotec allega ai prodotti venduti una tabella riportante i consumi unitari di: acqua, energia elettrica, gas e la produzione dei fanghi originati in seguito ai processi di depurazione delle acque di processo.

Le emissioni in atmosfera degli impianti sono principalmente legate alla caldaia ed alle torri di raffreddamento dell'impianto del vuoto: in base ai dati nominali si realizzerà quali sono gli adempimenti di legge da rispettare ed i limiti del caso.

Le zone più rumorose dell'impianto sono tipicamente la zona del vuoto e quella del monolucido; oltre alla garanzia del rispetto dei parametri previsti dal D.L.vo 17/10 (recepimento della Direttiva Macchine 2006/42/CE), Toscotec svolge un'analisi preventiva incrociando i livelli di rumorosità propri dell'impianto proposto ed i limiti vigenti nella zona in cui insiste lo stabilimento: in base ai vincoli che emergeranno, l'ufficio tecnico provvede a ricercare le soluzioni di insonorizzazione più idonee, della cui fattibilità viene in seguito discusso con il cliente.

In generale, comunque, l'azienda tende ad acquistare prodotti che siano il meno rumorosi possibile, compatibilmente con quanto la tecnica mette a disposizione.

Il fattore *impatto visivo* è abbastanza limitato poiché gli impianti sono solitamente installati in ambienti chiusi; l'aspetto viene però considerato sia per i camini delle emissioni che per le tine della preparazione pasta che eventualmente possono essere sistemate all'aperto.



Sempre a proposito di prodotto finito, occorre analizzare la fase di fine-vita: nel momento in cui una parte o l'intero impianto deve essere sostituita o dimessa Toscotec fornisce al cliente le modalità con cui svolgere lo smaltimento.

4.3 Prestazioni di Appaltatori e Fornitori di Servizi

Questo aspetto si riferisce agli aspetti ambientali originati dagli appaltatori operanti sul sito o le aziende di manutenzione esterna che si recano sul sito.

L'unico servizio operante nel sito Toscotec appaltato a ditte esterne rimane il servizio mensa, essendo la pulizia dei locali (uffici e stabilimento) svolta da solo personale interno.

La mensa a disposizione dello stabilimento è dotata di certificazione "HACCP" ed è completamente gestita da esterni; il cibo viene cucinato nella cucina all'uopo attrezzata ed i rifiuti vengono autonomamente smaltiti dal personale della ditta incaricata.

Relativamente ad attività svolte sul sito, sono concesse in appalto (totale o parziale, a seconda dei casi): il montaggio delle macchine, la fornitura e il montaggio degli impianti elettrici e la fornitura per gli impianti oleodinamici. Gli aspetti ambientali diretti collegati sono la produzione di rifiuti (smaltiti autonomamente o da Toscotec), l'energia ed il consumo di materiali accessori (punte, mole, etc.).

Al personale delle ditte appaltatrici operanti presso il sito è fornita da parte dell'azienda la formazione relativa agli aspetti ed agli impatti ambientali innescati dalle loro attività.

4.4 Altri Aspetti Ambientali Indiretti

L'analisi di nuovi mercati in cui possono essere introdotti nuovi prodotti comporta l'introduzione di potenziali problematiche ambientali legate a tre aree:

- Le infrastrutture esistenti per la gestione / il recupero dei rifiuti, i trasporti prodotti, le emergenze;
- Il grado di sensibilizzazione del nuovo mercato;
- Le tecnologie applicate ed il livello di istruzione posseduto.

Toscotec, rivolgendosi ai potenziali clienti e basandosi sulle leggi ed i regolamenti vigenti nei paesi dei nuovi mercati, si impegna a sensibilizzare gli acquirenti sugli aspetti ambientali dei macchinari produttivi e della tecnologia utilizzata per la costruzione.

Con riferimento ai comportamenti dei dipendenti al di fuori della struttura aziendale, è stato preso in esame il fattore di mobilità casa-lavoro, avente certamente un'incidenza sull'aspetto dei *trasporti*: l'azienda è servita in modo poco efficace sia dalla rete degli autotrasporti sia da quella ferroviaria, per cui la percentuale di



dipendenti che utilizza l'auto per giungere sul luogo di lavoro è del 95%; il 50% dei dipendenti risulta residente nel comune di Capannori.

In merito a questo tema si rimarca l'impegno dell'azienda nella sensibilizzazione del territorio, concretizzata attraverso quanto previsto dall'obiettivo n°10 del programma ambientale): in merito a questo punto si sono uniformati i due traguardi previsti che, di fatto, rappresentano le medesime azioni.

4.5 Valutazione degli Aspetti Ambientali Indiretti

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali indiretti si è realizzata mediante un approccio metodologico basato sull'applicazione dei seguenti criteri:

- *Controllo gestionale (Punteggi da 1 per livello di controllo basso a 3, se alto);*
- *Presenza di limite normativo (Punteggi da 1 per attività che generano non più di un impatto con limite normativo a 3 se origina più di due impatti con limite normativo);*
- *Natura dell'impatto (Punteggio da 1,5 se l'impatto è generato da attività non industriale a 3 se l'impatto è generato da attività industriale);*
- *Numerosità degli impatti (Punteggio da 1 se gli impatti originati sono al massimo due, a 3 se gli impatti sono superiori a quattro);*

Per assegnare il grado di significatività agli aspetti ambientali indiretti si è operata una media semplice tra i punteggi ottenuti con l'applicazione dei vari criteri. Gli intervalli che ne derivano, speculari a quelli individuati per la valutazione degli aspetti ambientali diretti, sono stati così classificati:

2,5 < S < 3	Aspetto significativo
2 < S < 2,5	Aspetto mediamente significativo
0 < S < 2	Aspetto non significativo

Tabella 24: Classi di significatività aspetti ambientali indiretti

I risultati ottenuti sono riassunti nella seguente tabella:



Macro Ambiti	Aspetti	Significatività
Aspetti legati al ciclo di vita del prodotto	Aspetti Legati all'approvvigionamento	Aspetto non significativo
	Aspetti legati alla progettazione	Aspetto significativo
	Distribuzione Prodotto	Aspetto non significativo
	Fine Vita Prodotto	Aspetto non significativo
Prestazioni di Appaltatori e Fornitori di Servizi	Mensa	Aspetto non significativo
	Servizi di Alloggio	Aspetto non significativo
	Servizi trasporto personale	Aspetto non significativo
	Fornitori Materie Prime e Ausiliarie	Aspetto significativo
	Appaltatori	Aspetto significativo
	Nuovi mercati: infrastrutture Esistenti	Aspetto mediamente significativo
	Nuovi mercati: grado di sensibilizzazione del nuovo mercato	Aspetto mediamente significativo
Nuovi mercati: tecnologie applicate	Aspetto mediamente significativo	
Altri Aspetti Ambientali Indiretti	Aspetti legati alla mobilità / Salute	Aspetto non significativo
	Collaborazioni con P.A. ed aziende	Aspetto non significativo
	Organizzazione convegni o seminari	Aspetto non significativo

Tabella 25: Risultati valutazione di significatività aspetti ambientali indiretti

Si osserva che permangono significativi gli aspetti legati alla progettazione / utilizzo del prodotto finito e quelli connessi alle attività concesse in appalto (appaltatori / fornitori materie prime). In tutti gli aspetti risultati significativi, si osserva che il livello di controllo gestionale è risultato pari a 2; la media dei punteggi tra i 4 criteri è risultata superiore a 2,5 non a causa del livello di controllo gestionale medesimo ma a causa degli altri 3 parametri, tutti risultati pari a 3.

In merito all'obiettivo di cui all'aspetto n°6 si è provveduto a sviluppare opera di formazione di alcuni tra gli appaltatori principali impegnati sul sito, provvedendo a fornire, oltrechè la Politica Ambientale, una presentazione che va a illustrare il rapporto tra l'ambiente ed i fornitori, di cui Toscotec è indirettamente responsabile. Stessa operazione è stata svolta per l'aspetto ambientale n°8 di cui al Programma (ottimizzazione dei trasporti della materia prima/accessori).

In merito alla Progettazione ed all'Uso del prodotto finito si rileva che l'azienda, acquisita una commessa completa nel Sud-Europa, ha compreso tra l'ingegneria erogata per il cliente, anche un supporto in termini di regolarizzazione dell'impianto secondo la normativa applicabile nel luogo; ci si riferirà quindi ai prelievi ed agli scarichi idrici, al rumore, alle emissioni in atmosfera, ai rifiuti.

L'aspetto indiretto relativo alla sensibilizzazione / cultura ambientale è passato, da mediamente significativo a non significativo; ciò riflette il conseguimento dell'obiettivo di cui all'aspetto n°10, implementato attraverso il



coinvolgimento dell'azienda USL n°2 di Lucca (Dipartimento Prevenzione e Sicurezza sui Luoghi di Lavoro) e della scuola professionale di Saltocchio (LU), che abbiamo coinvolto nell'opera di informazione circa il percorso svolto da Toscotec in ambito EMAS/ISO 14001.

4.6 Aspetti Ambientali di Attività svolte presso Terzi

Le attività che il personale aziendale svolge presso aziende terze *clienti* sono riferibili all'installazione di nuovi impianti e alla manutenzione dei macchinari installati. Gli aspetti ambientali legati a queste attività, ovviamente diverse da quelle realizzate in azienda, sono stati opportunamente identificati e valutati in modo da potere adottare tutte le misure più efficaci per prevenire o minimizzare, in collaborazione con il cliente, gli impatti connessi.

In tabella sono mostrate le varie fasi delle attività abitualmente svolte presso i clienti di Toscotec e gli aspetti ambientali connessi:



	Attività	Aspetto ambientale
Installazione di nuovi macchinari	Disimballaggio	Produzione di Rifiuti
	Montaggio e Assemblaggio	Rumore Agenti Chimici Radiazioni Consumo MP Consumi energetici
	Collaudo	Scarichi Idrici Emissioni in Atmosfera Produzione di Rifiuti Rumore Agenti Chimici Radiazioni Consumo MP Consumi energetici Consumi Idrici Suolo e Sottosuolo Impatto Visivo
Manutenzione di macchinari installati	Smontaggio Parti	Amianto Produzione di Rifiuti Rumore Agenti Chimici Radiazioni Consumi energetici
	Installazione e Rimontaggio	Rumore Agenti Chimici Radiazioni Consumo MP Consumi energetici

Tabella 26: Attività svolte da Toscotec presso terzi ed aspetti ambientali connessi

Durante gli interventi svolti presso altri siti, gli operatori di Toscotec si impegnano a:

- Una corretta gestione dei rifiuti prodotti,
- Una razionalizzazione e minimizzazione del consumo di materie prime ed ausiliarie garantendo la qualità e l'efficienza del macchinario;
- L'utilizzo di precauzioni atte a limitare la diffusione del rumore.

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali diretti connessi alle attività svolte presso terzi si è realizzata mediante l'applicazione dei seguenti criteri:

- *Probabilità di verificarsi dell'impatto;*
- *Rilevanza dell'aspetto ambientale generato;*



- *Efficienza gestionale;*
- *Sensibilità del contesto territoriale.*

Dalla valutazione effettuata è risultato che gli aspetti ambientali maggiormente significativi sono:

- I rifiuti, prodotti durante le fasi di disimballaggio e smontaggio;
- Il rumore, generato durante le fasi di assemblaggio, smontaggio e rimontaggio.



5. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

5.1 Generalità e Riesame della Direzione

Toscotec ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA), conforme alla norma ISO 14001:2004 e al Regolamento (CE) n°1221/2009 (EMAS II), che consente di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalle propria attività.

L'azienda si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma e del Regolamento sopra indicati e di individuare le opportunità per il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali.

Attraverso il SGA l'azienda aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli aspetti ambientali e gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività svolte nel sito, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori, nel costante rispetto dell'aggiornamento alle prescrizioni normative.

L'azienda ha definito alcune procedure per la gestione delle attività che possono avere impatto sull'ambiente, rivolte in particolare alla gestione dei rifiuti, alla gestione delle emissioni in atmosfera, alla gestione dei consumi e degli scarichi idrici, nonché alla selezione ed alla scelta dei propri fornitori.

Toscotec effettua inoltre rilievi e registrazioni periodiche per monitorare le proprie prestazioni ambientali e per garantire il rispetto della normativa ambientale vigente e delle prescrizioni ad esse ascrivibili; in particolare, SQE segue costantemente l'evoluzione della normativa, identifica le normative applicabili, gli adempimenti necessari e le responsabilità di attuazione secondo modalità operative definite in una apposita procedura di gestione.

Il sistema di gestione consente di pianificare audit periodici interni per verificare lo stato di avanzamento dei programmi, la conformità alle leggi ed il miglioramento delle prestazioni. I risultati degli audit ambientali condotti, insieme alle altre informazioni raccolte, rappresentano parte degli elementi di input per il riesame dei risultati della propria gestione ambientale, svolta con cadenza almeno annuale secondo modalità specificamente definite nella procedura di Riesame della Direzione. Attraverso il coinvolgimento del vertice e dei vari capo-funzione, l'azienda analizza le comunicazione giunte dagli stake-holders, valuta lo stato delle azioni preventive e correttive, introduce elementi di legislazione nuovi applicabili, riesamina quelli già fissati e ridefinisce nell'occasione i nuovi obiettivi ed i traguardi da perseguire per il futuro nell'ottica del miglioramento e valuta l'opportunità di modificare la Politica Ambientale.



In relazione alla prima emissione, sono state rimesse le procedure PGA9 *Gestione dei Rifiuti* e PGA3 *Gestione delle Emissioni in Atmosfera*, con conseguente informazione del personale coinvolto; è stato di conseguenza aggiornato il MOD_A1-1, Elenco della documentazione del SGA.

5.2 Comunicazione Esterna

Toscotec mantiene attraverso SQE un dialogo aperto con le parti interessate esterne e, al fine di rendere disponibili al pubblico le informazioni pertinenti per comprendere gli aspetti ambientali delle proprie attività, rende pubblica la propria Dichiarazione Ambientale trasmettendola a tutti coloro che ne facciano richiesta.

Le comunicazioni verso l'esterno (ASCIT, ARPAT, USL, Ispettorato del Lavoro, Provincia di Lucca, Comune di Capannori, Vigili del Fuoco, etc) sono gestite secondo una procedura del SGA appositamente redatta.

Nel passato si è registrato un unico episodio di segnalazione da parte degli abitanti vicini allo stabilimento in riferimento al rumore proveniente dal reparto Carpenteria, che ha portato nel 1999 alla definizione di misure mitigative subito implementate dall'azienda.

Toscotec mantiene e assicura massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare le procedure di emergenza ambientale.

5.3 Documentazione

Per la corretta applicazione del SGA, l'azienda si è dotata di procedure e documenti specifici per descrivere gli elementi del proprio sistema e le loro interrelazioni, quali:

- La Politica Ambientale, documento di principi generali che offre il quadro di riferimento per l'identificazione e il riesame degli obiettivi di miglioramento;
- I Programmi Ambientali, che definiscono gli obiettivi di miglioramento delle prestazioni ambientali che l'azienda intende conseguire e le azioni, le responsabilità e le risorse per il loro raggiungimento;
- Il Manuale di Gestione Ambientale, che descrive e documenta in modo sintetico il funzionamento dell'intero SGA aziendale;
- Le Procedure di Gestione Ambientale e le Istruzioni Operative, che definiscono nel dettaglio le modalità di svolgimento delle attività che si richiedono per una corretta gestione degli aspetti ambientali;
- I Documenti di Registrazione, che permettono di dimostrare la conformità del SGA ai requisiti della norma ISO 14001 e del Regolamento EMAS, fornendo evidenza del grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati. Permettono inoltre di documentare il livello di prestazione ambientale dell'azienda e di organizzare i dati per monitorare i processi che hanno influenza sull'ambiente.



5.4 Formazione

Tutti i dipendenti di Toscotec sono stati coinvolti in un'attività formativa generale mirata ad accrescere all'interno dell'azienda il livello di conoscenza delle caratteristiche fondamentali dei sistemi di gestione ambientale, ed in particolare del regolamento EMAS III. Allo stesso modo sono state effettuate iniziative rivolte ad assicurare la consapevolezza sulle problematiche ambientali e sul sistema di gestione applicato da parte dei soggetti terzi che operano in appalto all'interno dello stabilimento.

SQE ed i responsabili di funzione partecipano, in particolare, ad attività formative su temi ambientali con docenti esterni qualificati, provvedendo poi alla diffusione delle conoscenze acquisite.

Nel corso del 2008 sono state effettuate 3 iniziative di formazione specifica sui temi ambientali che hanno visto la partecipazione di 150 soggetti globali, per un numero complessivo di ore di formazione erogata pari a 300.

La Politica Ambientale è stata infine diffusa all'interno dello stabilimento attraverso opportuna attività di informazione.

A partire dall'anno 2006 è stato implementato il piano annuale della formazione, che prevede un costante coinvolgimento degli stake-holders aziendali: le modalità seguite sono quelle dell'illustrazione in aula e dell'affissione in bacheca.

Circa il piano annuale della formazione del personale relativo all'anno 2011 è stato deciso di diffondere la nuova Politica Ambientale revisionata, le Procedure il Mansionario ed il Manuale di Gestione Ambientale. Oltre a ciò si è programmata un'ora di formazione circa il rischio "rumore" ed una giornata di formazione concernente l'esodo del personale dai luoghi di lavoro.

5.5 Emergenze e Prevenzione Incendi

Le situazioni critiche che potenzialmente possono verificarsi sono gestite attraverso il Piano per la Gestione delle Emergenze, richiamato dalla Valutazione dei Rischi. Il Piano riporta la struttura deputata al Servizio di Prevenzione e Protezione (Responsabile, Medico Competente ed Addetti) che ha compiti sia di primo soccorso che di antincendio. Il personale è stato formato ed addestrato per i compiti che deve svolgere.

Il primo evento incidentale che ha comportato un impatto ambientale è avvenuto in data 11 marzo 1999 presso la caldaia da 990.000 kCal/h laddove, a causa di una rottura di un tubo di adduzione dell'olio combustibile, si è verificata una fuoriuscita di fluido dal locale. Gli operatori hanno contenuto nell'occasione la fuoriuscita del liquido utilizzando i kit appositi, evitando così la contaminazione degli scarichi idrici, ed è stato eseguito un intervento di bonifica in loco.

A seguito dell'incidente, è stata realizzata all'interno una soglia in muratura rialzata che funge da bacino di contenimento del locale caldaia e sono state installate apposite valvole elettromeccaniche per interrompere



sia la mandata del fluido combustibile dal serbatoio alla camera di combustione che l'energia elettrica che alimenta la macchina.

Nell'anno 2006 si è verificato inoltre uno sversamento di olio emulsionabile all'interno del reparto Montaggio Nuovo, subito contenuto dal personale presente con gli appositi kit di assorbimento distribuiti dal responsabile del SGA. L'evento è stato verbalizzato secondo quanto previsto dalla PGA10, Gestione delle Emergenze.

In relazione alla materia "antincendio" Toscotec si configura come azienda a rischio d'incendio "medio" secondo quanto riportato nel DM 10 marzo 1998; l'azienda è soggetta all'esame e al parere preventivo dei Vigili del Fuoco ed il relativo esercizio è soggetto a visita e controllo ai fini del rilascio del Certificato di Prevenzione Incendi, secondo quanto stabilito dal DM 16 febbraio 1982.

In data 16 febbraio 2005 è stato ultimato e presentato ai Vigili del Fuoco opportuno progetto di riordino per la materia antincendio che prevede, tra l'altro, la realizzazione di una rete idrica d'emergenza alimentata da una riserva idrica dal volume di 100 m³ circa ad una pressione di 2 bar e attivata da lance antincendio poste in tutte le zone dello stabilimento. Il progetto è stato approvato dai Vigili del Fuoco in data 30 settembre 2005 e sono ora in fase esecutiva gli interventi richiesti per l'ottenimento del Certificato di Prevenzione Incendi. Tra questi era previsto, in particolare, la realizzazione di un sistema idrico di spegnimento: tale impianto antincendio è stato portato a compimento nell'anno 2008 e consta di n°3 serbatoi interrati per la riserva idrica, gruppo tecnico di pompaggio ed idranti distribuiti su tutto il perimetro dello stabilimento. Considerata l'attenzione rivolta ai consumi idrici l'azienda, molto attiva nella progettazione e realizzazione di componenti in pressione, ha integrato in questo lavoro la possibilità di eseguire in ciclo chiuso le prove idrauliche cui i suddetti recipienti in pressione devono essere sottoposti a norma di legge. Opportunamente maggiorate rispetto a quanto previsto dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Lucca, le riserve idriche saranno utilizzate anche per alimentare le suddette prove; una volta che esse sono state compiute, l'acqua utilizzata non verrà più smaltita attraverso la pubblica fognatura ma, previo processo di filtrazione, verrà ripompata in ciclo chiuso nelle vasche di alimentazione antincendio. Il gruppo di pompaggio sarà posto in una cabina tecnica che dovrà presentare i requisiti richiesti.

Gli idranti installati nell'occasione ed aggiunti a quelli esistenti sono stati numerati e vengono sottoposti, insieme a tutti i dispositivi antincendio, a manutenzione semestrale.

I lavori di scavo, che hanno coinvolto tutte le aree esterne dell'azienda, sono cominciati nel mese di giugno mentre il collaudo del sistema antincendio è stato svolto in ottobre.

Considerato l'impegno organizzativo e finanziario necessario, è stato deciso di concentrare tutte le risorse a disposizione per la realizzazione dell'intervento che, tutto sommato, ha comportato una spesa pari a € 300.000 circa.



Toscotec, inoltre, garantisce la sicurezza dei dipendenti e dei frequentatori esterni dell'azienda attraverso la formazione del Servizio di Prevenzione e Protezione (la squadra antincendio è composta da n° 4 soggetti formati ed informati in materia), la presenza di n°77 estintori, sia a polvere (rischio generico) che a CO₂ (nelle adiacenze degli impianti elettrici), sia "fissi" che carrellati, n° 30 lance ad acqua la disponibilità di vie d'esodo e punti di raccolta mantenuti sempre efficienti per ordine e pulizia. Inoltre, secondo le periodicità previste dalla legge, vengono eseguite prove di evacuazione e simulazioni di emergenze.

In corrispondenza della fine dell'anno 2009, Toscotec ha esaurito i lavori di adeguamento previsti e dal Progetto di Riordino approvato dai VVF, e dalle prescrizioni rilasciate dal corpo medesimo. Si elencano di seguito tali interventi di adeguamento:

- Realizzazione dell'illuminazione di emergenza per le parti "storiche" dello stabilimento, quali: uffici vecchi, magazzino, archivio cartaceo;
- Installazione di impianto di rivelazione fumi relativo all'archivio cartaceo;
- Compartimentazione del locale centrale termica "Toschi", con apposizione di opportune pannellature e vernici aventi idonee caratteristiche di resistenza al fuoco;
- Installazione di un deposito vernici conforme alle caratteristiche sia ambientali (bacino antisversamento) che antincendio (pareti costituite da pannellature REI).

Nel contempo, l'azienda sta raccogliendo ed archiviando tutte le dichiarazioni di conformità degli impianti elettrici nel tempo installati (dal 1990 ad oggi); per tutte le porzioni di impianto non coperte da dichiarazioni di conformità, è in corso di preparazione una Dichiarazione di Rispondenza alla regola dell'arte che sarà sottoscritta da tecnico abilitato.

Il prossimo step previsto è la richiesta di sopralluogo ai VVF, atto formale che riteniamo di poter compiere entro il mese di marzo 2010.

Il sopralluogo è stato effettivamente richiesto in agosto allo sportello SUAP del Comune di Capannori (prot. 5542/5542 del 10 agosto u.s.). L'azienda ha preso successivamente contatti con il comando locale dei VV.F. ed è stata concordata la data del 23 settembre per l'effettivo svolgimento del sopralluogo.

Una volta effettuato, il tecnico incaricato ha ravvisato le mancanze indicate nel seguente prospetto insieme al relativo stato di conseguimento alla data odierna:



Attività	Responsabile	Tempistica	Costo [€]
a) Installazione di rivelatore di gas metano connesso ad elettrovalvola di sgancio presso locale centrale termica "Uffici nuovi"	Pieruccini	In fase di conclusione	2.000
b) Realizzazione di n°2 aperture di ventilazione per ognuno dei depositi lubrificanti e vernici	Pieruccini	Effettuata	1.000
c) Installazione di valvola a strappo connessa a tubazione di uscita combustibile serbatoio olio 3/5 per generatore d'aria calda "verniciatura"	Pieruccini	Da concordare	
d) Integrazione estintori presso: zona gruppo elettrogeno e relativo deposito, depositi vernici e lubrificanti, caldaia uffici nuovi, serbatoio GPL, zone saldatura (reparto carpenteria)	Pellegrini	Effettuata	200
e) Preparare lettera per comunicazione dismissione distributore di carburante per muletti	Pellegrini	Da fare	
f) Installare cartello "Valvola d'intercettazione combustibile" presso locale centrale termica "Toschi"	Pieruccini	Da fare	
g) Realizzare apertura di ventilazione per locale centrale termica "Toschi"	Pellegrini-Pieruccini	Effettuata	200
h) Zona falegnameria: realizzare sistema tale per cui lo scorrimento delle porte d'accesso sia sempre garantito	Pieruccini	Da fare	500
i) Serbatoio GPL: smaltire bombola stoccata all'interno del recinto	Pieruccini	Effettuato	/
j) Reperire libretti matricolari ISPESL per serbatoi GPL ed Ossigeno, con relativi verbali di verifica funzionale e decennale	Pellegrini	Effettuato	/
k) Deposito bombole (esterno ossitaglio): separare i gas combustibili (acetilene e idrogeno) da quello comburente (ossigeno)	Pellegrini-Pieruccini	Effettuato	1.000
		Tot.	4.900

In tal modo l'azienda ritiene di ottenere il CPI entro il I° quadrimestre 2011.

5.6 Sicurezza e infortuni

In relazione agli apprestamenti rivolti alla sicurezza dei lavoratori, si rileva che tutte le apparecchiature soggette alla Direttiva Macchine sono dotate di regolare marcatura "CE", di Manuale d'Uso e Manutenzione e sono state concepite con un'ottica improntata alla sicurezza di ampio respiro, ispirata ai criteri contenuti negli allegati della Direttiva per la protezione da rischio di elettrocuzione, rischio meccanico (urto, taglio, etc.),



rischio esplosione, rischio caduta, rischio polveri, etc. Queste attrezzature sono altresì corredate da informazioni circa la rispettiva rumorosità.

Le attrezzature aziendali esercite precedentemente alla entrata in vigore della cosiddetta *Direttiva Macchine* sono fornite delle protezioni di cui all'ex DPR 547/55 costituite da carter, ripari o schermi a seconda dei casi.

Tutte le macchine presenti in stabilimento, comunque, sono indifferentemente dotate di arresto elettrico d'emergenza.

Nell'anno 2009 l'azienda ha apportato interventi di adeguamento alla norma previgente la Direttiva Macchine, ponendo in sicurezza n° 2 torni paralleli: il Tornio Tacchi allungato ed il Tornio Tovaglieri.

Oltre a questo, sono stati svolti lavori di ammodernamento alla macchina da taglio delle lamiere, interventi coperti da Dichiarazione di Conformità del fabbricante.

E' stato apportato, inoltre, un importante intervento di adeguamento alla cabina di distribuzione della Media/Bassa Tensione, laddove l'esistente interruttore generale è stato sostituito con un componente idoneo ai fini della Direttiva DK 5600. La spesa per quest'intervento si quantifica in € 50.000 circa.

Gli infortuni verificatisi in azienda, il cui andamento è riportato nel grafico seguente, sono quelli tipici di una azienda metalmeccanica, riferibili a schiacciamenti, urti, proiezioni di materiali, tagli.

Il numero di infortuni registrati nell'anno 2010 (aggiornamento al 1° dicembre) è stato pari a 4. Nel 2009 è stato pari a 5, nel 2008 è stato pari a 12, nel 2007 è stato pari a 12, nel 2006 è stato pari a 4; 9 sono stati gli infortuni nel 2005, 6 nel 2004, 15 nel 2003 e 14 nel 2002. Nell'anno 2009 le cause di infortunio sono state:

- 28% proiezione materiali sul corpo;
- 28% proiezione materiali negli occhi;
- 28% taglio;
- 16% urto.

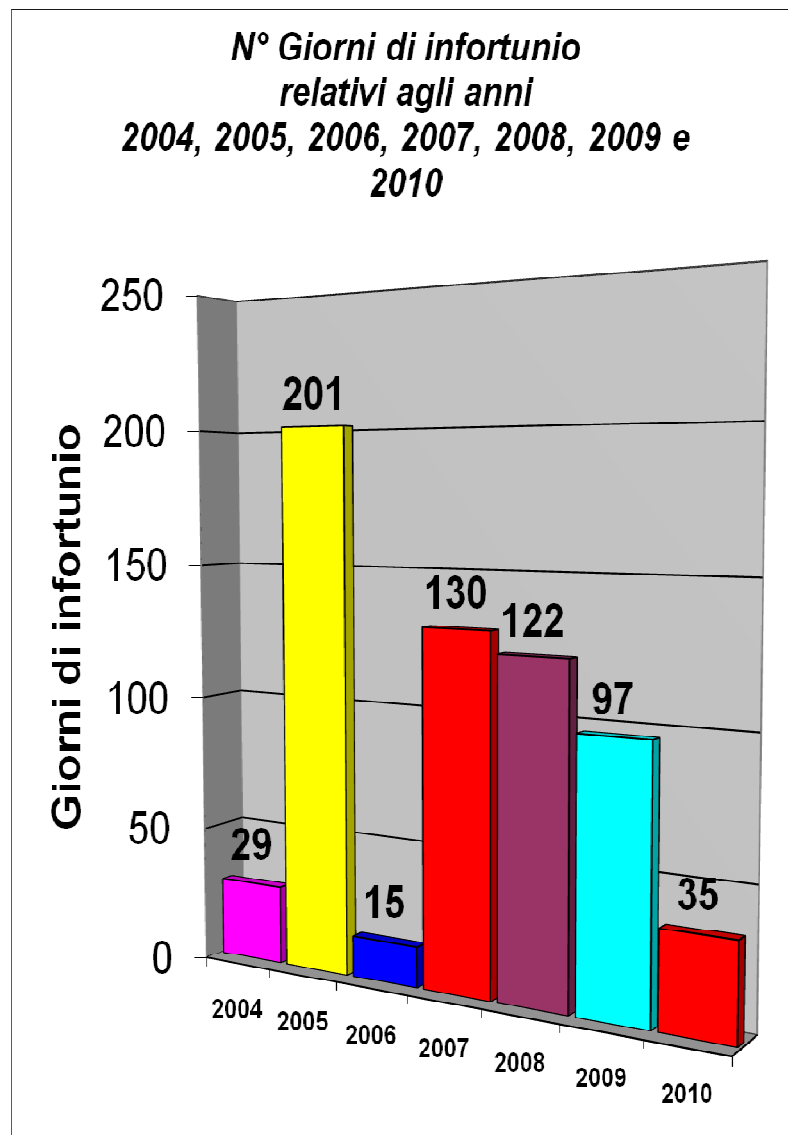


Figura 20: Trend del numero di giorni di infortunio registrati in Toscotec, anni 2004-2010 (dicembre)

Di seguito si riportano gli indici di frequenza e di gravità per il periodo 2004-2010 (dicembre):

Indice	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Indice di frequenza (N° infortuni*1.000.000/ n. ore lavorate-anno)	20,3	30,5	19,8	59,3	49,4	24,7	19,8
Indice di gravità (N° di giorni inabilità temporanea*1.000/ n. ore lavorate-anno)	0,1	0,8	0,1	0,6	0,4	0,5	0,2

Tabella 27: Indici infortunistici 2004-2010 (dicembre)

Dopo il calo significativo dei giorni d'inabilità relativi all'anno 2004, il successivo aumento del 2005 è da addebitarsi ad un evento infortunistico dovuto a scorretta postura, da cui è scaturita una lunga riabilitazione fisica. L'anno 2006 registra invece un sostanziale calo nella diminuzione dei giorni d'infortunio, seguito da un nuovo aumento degli stessi: nel 2007, infatti, si registra un infortunio da taglio occorso nel Reparto Macchine



Utensili laddove un operatore è entrato incautamente in contatto con un truciolo metallico. Nel 2008 si registra un calo dei giorni d'infortunio rispetto all'anno precedente; il trend di diminuzione si conferma per l'anno 2009 in cui il numero totale di giorni di assenza da infortunio (n°97 in totale) è da addebitarsi in larga parte ad un infortunio da taglio che ha comportato l'inabilità temporanea del lavoratori di 63 giorni. Il 2010 segna un ulteriore miglioramento con una diminuzione dei giorni d'infortunio a 35 (dato al 1° dicembre 2010).



6. INVESTIMENTI E PROGRAMMA AMBIENTALI

L'azienda crede nel rispetto dell'ambiente ed ha concretizzato questa convinzione attraverso numerose azioni, quali la razionalizzazione ed il miglioramento delle zone di stoccaggio dei rifiuti, l'educazione delle persone a non disperdere rifiuti nell'ambiente, la manutenzione degli impianti tecnologici utilizzati in stabilimento e, laddove possibile, la relativa sostituzione con altri aventi minor impatto ambientale.

L'azienda ha cominciato un percorso improntato alla raccolta differenziata dei rifiuti e deposita già da circa 10 anni carta e plastica in appositi, distinti contenitori, previa sensibilizzazione di tutti i dipendenti. Nell'anno 2006 sono stati aumentati i raccoglitori di carta da differenziare all'interno degli uffici, con lo scopo di incrementare sempre più questo processo di selezione (obiettivo n°4 del programma di miglioramento).

Toscotec è improntata al risparmio energetico ed ha investito risorse nell'informazione dei dipendenti circa i consumi di energia elettrica (spegnimento delle proprie postazioni operative al termine del lavoro), di combustibile (utilizzo delle caldaie in fasce orarie ridotte) e di acqua.

Per garantire il mantenimento della conformità normativa, oltre ad indagini analitiche sulle acque dei pozzi e sulle emissioni in atmosfera, nel corso del 2007/2008 sono stati apportati molteplici interventi di adeguamento alla documentazione esistente tra cui, ad esempio, l'aggiornamento della Valutazione dei Rischi ai sensi del D. L.vo 81/08).

A seguito dell'approvazione del progetto di riordino alla disciplina antincendio da parte dei Vigili del Fuoco, come già anticipato nel paragrafo 5.5 l'azienda approfitterà della realizzazione del sistema di spegnimento ad acqua, ultimato nell'ottobre 2008, estendendone la valenza anche in ottica ambientale: maggiorato infatti il volume della riserva idrica da garantire ai Vigili del Fuoco, è stato progettato un sistema di esecuzione delle prove idrauliche dei recipienti in pressione congegnato con logica a ciclo chiuso, sistema che al dicembre 2009 è già entrato in azione, anticipatamente alla data ipotizzata (anno 2011). Questo sistema ha permesso all'azienda di apprezzare un'importante riduzione dei consumi delle acque emunte dai n°2 pozzi a disposizione.

L'intervento ultimato, nella sua globalità, è costato all'azienda 300.000 € circa ed è quello su cui sono stati concentrati i maggiori sforzi da parte dell'organizzazione.

Come descritto nel paragrafo 5.5, sono stati ultimati gli interventi di adeguamento rispetto a quanto previsto dal progetto di riordino approvato dai VVF, nell'ambito del quale la nuova modalità di stoccaggio delle vernici, in idoneo box dotato di caratteristiche di resistenza al vuoto e, soprattutto, di bacino di raccolta antisversamento, ha certamente apportato benefici anche alla gestione di aspetti ambientali importanti quali la protezione del suolo e la difesa dei corpi idrici recettori (eventuale contaminazione dell'acqua in seguito a sversamenti di vernici in prossimità di canalizzazioni delle acque piovane).



Al fine di razionalizzare la zona adiacente al reparto Montaggio Nuovo, l'azienda ha proceduto alla modifica della gestione dei rifiuti che, dilavabili dalle acque piovane, avrebbero potuto contaminare le acque piovane e, di conseguenza, i corpi idrici recettori da essi raccolte. A tal fine, sono stati eliminati i depositi temporanei dei rifiuti CER 120101 (limatura e trucioli di ferro), CER 120102 (materiale di risulta dal processo da taglio delle lamiere), CER 170401 (limatura e trucioli di rame/bronzo/ottone).

Questi interventi di miglioramento sono costati all'azienda 5.000 € di manodopera interna.

Conseguentemente al processo di valutazione effettuato sugli aspetti ambientali diretti e indiretti nell'ambito dell'Analisi Ambientale Iniziale, Toscotec ha definito i propri obiettivi di miglioramento inserendoli all'interno del Programma Ambientale.

Tale documento è aggiornato ogni anno in occasione del Riesame della Direzione, momento in cui è valutato l'andamento delle prestazioni ambientali e il grado di raggiungimento di ciascun obiettivo. Alla fine di questa attività gli obiettivi raggiunti vengono eliminati dal Programma e, se ritenuto opportuno, ne vengono identificati e inseriti di nuovi. Periodicamente viene comunque effettuata una nuova valutazione di significatività degli aspetti ambientali e, in base alle criticità emergenti, vengono identificate nuove azioni di miglioramento.

Di seguito si riporta il Programma Ambientale, così come modificato in seguito al Riesame della Direzione "2010". Nell'occasione sono stati annullati il traguardo relativo al miglioramento delle prestazioni delle macchine prodotte per assenza di collaborazione del cliente (obiettivo n°7) e l'obiettivo n°10 *Sensibilizzazione e cultura ambientale*.

Considerata anche la rivalutazione di tutti gli Aspetti Ambientali svolta nell'anno 2007, sono stati aggiunti i seguenti nuovi obiettivi:

- N°11: l'obiettivo è quello di associare il parametro del consumo di vapore, a sua volta legato al consumo di combustibile utilizzato dal generatore, alla produttività di un impianto per produzione carta. Ciò nell'intento di proporre al cliente un impianto che possa conciliare la redditività in termini di produzione con un consumo energetico ottimale o, quanto meno, di sensibilizzarlo circa la minimizzazione dei consumi energetici medesimi. La parte dell'impianto su cui si focalizza l'attenzione è il cilindro monolucido, recipiente in pressione che ha la funzione di asciugare la carta prodotta dalla macchina subito prima della produzione della bobina finale. L'asciugatura della carta è effettuata a mezzo di vapore prodotto da apposito generatore. Aggiornamento al 2 dicembre 2010: conseguito;
- N°12: proseguimento del percorso iniziato con l'azione di cui all'obiettivo n°9. Sensibilizzazione di ulteriori n°2 fornitori. Aggiornamento al 2 dicembre 2010: conseguito;
- N°13: si è deciso di sostituire il locale in cui sono depositati gli oli con un altro locale più efficiente e sicuro dal punto di vista degli eventuali sversamenti. Medesima attività è stata svolta per il deposito



delle vernici, sostituito con un locale avente bacino di contenimento e pareti dotate di idonee caratteristiche di resistenza al fuoco. Aggiornamento al 2 dicembre 2010: conseguito;

- N°14: sensibilizzazione e formazione di n°2 appaltatori attivi nello stabilimento Toscotec in merito alla nostra Politica Ambientale ed alla gestione degli impatti ambientali generati dagli appaltatori stessi (eventuale produzione di rifiuti, rumore, polveri, etc.). Aggiornamento al 2 dicembre 2010: conseguito;
- N° 15: formazione dei lavoratori addetti alla movimentazione meccanica dei materiali circa le corrette modalità di lavoro al fine di ridurre quanto più possibile il rumore indotto nella zona sensibile posta presso il piazzale esterno area ovest lay-out di stabilimento, zona carpenteria/ossitaglio;
- N° 16: l'azienda ha realizzato, su prescrizione dei Vigili del Fuoco, un sistema di spegnimento ad acqua alimentato con apposita riserva idrica. Tale riserva è stata opportunamente maggiorata in previsione di un utilizzo di questa quota eccedente di acqua per l'esecuzione di prove idrauliche di recipienti in pressione prodotti dall'azienda. L'obiettivo è quello di eseguire queste prove con logica a ciclo chiuso in modo tale che, una volta pompata nei recipienti da collaudare l'acqua ritorni nei bacini di riserva originari. Si programma di installare ed esercire tutti i componenti accessori necessari all'attivazione di questo processo. Aggiornamento al 2 dicembre 2010: conseguito;
- N° 17: proseguimento del percorso iniziato con l'azione di cui all'obiettivo n°5. Si programma di sostituire almeno 100 m². di coperture esistenti contenenti eternit;
- N°18: miglioramento delle prestazioni della macchina da taglio laser a controllo numerico posta presso il reparto ossitaglio e contestuale razionalizzazione dell'aspirazione dei fumi prodotti durante il processo lavorativo;
- N°19: miglioramento dell'impatto acustico dell'azienda sui recettori esterni attraverso lo spostamento della macchina "cesoia", posta attualmente a ridosso della soglia del reparto ossitaglio (zona ovest dello stabilimento, con abitazioni al confine) presso una zona interna al reparto carpenteria.

Lo stato di conseguimento degli obiettivi è riassunto nella tabella che segue; essa riporta gli obiettivi in corso e non ancora raggiunti, oltre a quelli recentemente conseguiti; sono stati invece eliminati, oltre a quelli annullati menzionati in precedenza, gli obiettivi conseguiti nei tempi addietro.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

DA - Rev. 9 del 31/12/2010

Aspetto ambientale	Obiettivo generale	Traguardi	Azione	Tempistica	Verifiche intermedie (se previste)	Conseguimento obiettivo e data
15) Rumore in ambiente esterno	Sensibilizzazione personale addetto alla movimentazione meccanica	Formazione del personale circa le modalità corrette di movimentazione dei materiali	Formare tutti gli addetti alla movimentazione meccanica presso il piazzale esterno carpenteria/ossitaglio ai fine di ridurre l'impatto acustico	Marzo 2011	Nessuna	
17) Amianto	Rimozione di coperture contenenti amianto	Sostituzione di coperture pericolose con materiali conformi alla normativa	Sostituzione e rimozione di almeno 100 m ² . di coperture esistenti contenenti amianto con coperture in materiali non pericolosi.	Settembre 2011	Verifica della pianificazione dell'intervento entro dicembre 2010	
18) Emissioni di fumi	Riduzione dei fumi prodotti in ambiente di lavoro presso i luoghi di lavoro	Razionalizzazione dell'aspirazione fumi presso la macchina da taglio a controllo numerico	Miglioramento delle prestazioni della macchina da taglio laser a controllo numerico posta presso il reparto carpenteria /ossitaglio. Contestuale miglioramento dell' aspirazione dell'impianto	Ottobre 2011	Nessuna	
19) Impatto acustico	Miglioramento dell' impatto acustico dell' azienda su recettori esterni	Ridurre l'immissione di rumore presso il confine lato ovest dello stabilimento	Spostamento della macchina "cesoia" posta a ridosso della soglia esterna del reparto ossitaglio in zona interna al reparto.	Ottobre 2011	Nessuna	



7.GLOSSARIO

Analisi Ambientale Iniziale: Esauriente analisi dei problemi ambientali, degli effetti e della efficienza ambientale, relativi alle attività svolte in un sito.

Aspetto Ambientale: Qualsiasi “elemento di un’attività, prodotto o servizio di un’organizzazione che può interagire con l’ambiente”.

Audit: Strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell’efficienza dell’organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla protezione dell’ambiente, al fine di:

- Facilitare il controllo di gestione delle prassi che possono avere un impatto sull’ambiente;
- Valutare la conformità alle politiche ambientali aziendali.

Dichiarazione Ambientale: Documento destinato al pubblico in cui l’organizzazione che aderisce al Regolamento EMAS divulga le informazioni riguardanti le proprie attività ed i propri impatti ambientali e presenta il proprio sistema di gestione ambientale. Le informazioni contenute sono quelle richieste nell’allegato III, punto 3.2, lettere da a) a g) del Regolamento n°1221/2009 “EMAS”.

EMAS: Eco Management and Audit Scheme; indica il Regolamento CE n°1221/2009 sull’adesione volontaria delle imprese a un sistema comunitario di ecogestione e audit.

Emissioni in atmosfera: Emissione di materia, solitamente gassose (ma anche di polveri, aerosol e materiale aerodisperso in genere); le emissioni di origine antropica possono essere di origine industriale o da altre attività come allevamento di bestiame o trasporti.

Fattore di impatto ambientale: Qualsiasi modifica dell’ambiente, positiva o negativa, derivante dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un’organizzazione.

Impatti ambientali: Qualsiasi modifica dell’ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un’organizzazione.

Livello di rumore residuo: il livello continuo equivalente di pressione sonora ponderato “A” che si rileva quando si escludono le specifiche sorgenti disturbanti. Esso deve essere misurato con le identiche modalità impiegate per la misura del rumore ambientale.

Livello di rumore ambientale: il livello continuo equivalente di pressione sonora ponderato “A” prodotto da tutte le sorgenti di rumore esistenti in un dato luogo e durante un determinato tempo. Il rumore ambientale è costituito dall’insieme del rumore residuo e da quello prodotto dalle specifiche sorgenti disturbanti.



Miglioramento continuo: Processo di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva in accordo con la Politica Ambientale dell'organizzazione.

Politica ambientale: Documento, approvato dalla Direzione, contenente gli obiettivi ed i principi di azione dell'impresa riguardo l'ambiente, ivi compresa la conformità alle pertinenti disposizioni regolamentari.

Rifiuti: Qualsiasi sostanza od oggetto il cui detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi. La definizione è contenuta nel D. L.vo 152/06.

Significatività: Un fattore d'impatto può essere giudicato significativo se si verificano una o più delle seguenti circostanze (l'elenco non è esaustivo ma solo indicativo):

- Le rilevazioni condotte indicano che i parametri di tale fattore sono frequentemente (o costantemente) vicini ai limiti di legge;
- L'azienda ha siti localizzati all'interno di centri abitati, utilizza particolari processi produttivi o sostanze pericolose;
- L'azienda registra frequenti segnalazioni da parte dei suoi interlocutori (comunità locale, dipendenti, pubblica amministrazione) sulla presenza/persistenza di effetti sgradevoli riconducibili all'attività del sito (odori, emissioni atmosferiche "sospette", morie di pesci, etc.).

Sistema di Gestione Ambientale: La parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, la responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire e attuare la politica ambientale.

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

SOV: Sostanza Organica Volatile

Valori limite di emissione: il valore massimo di rumore che può essere emesso da una sorgente sonora, misurato in prossimità della sorgente stessa

Valori limite di immissione: il valore massimo di rumore che può essere immesso da una o più sorgenti sonore nell'ambiente abitativo o nell'ambiente esterno, misurato in prossimità dei ricettori. I valori limite di immissione sono distinti in:

- a) valori limite assoluti, determinati con riferimento al livello equivalente di rumore ambientale;
- b) valori limite differenziali, determinati con riferimento alla differenza tra il livello equivalente di rumore ambientale ed il rumore residuo.



Verificatore Accreditato: Qualsiasi persona o organismo indipendente dall'organizzazione oggetto di verifica che abbia ottenuto un accreditamento in conformità delle condizioni e procedure dell'articolo 4 del Regolamento "EMAS".

Zonizzazione acustica: In generale, per zonizzazione si intende la suddivisione del territorio in aree omogenee, in funzione della sua destinazione d'uso (presenza di attività economiche, densità di popolazione, tipologia di traffico). In particolare, la zonizzazione acustica consiste nell'associare i limiti ammissibili per la rumorosità nell'ambiente esterno alle aree omogenee definite.

Unità di misura

Chilogrammo (kg): la massa del prototipo di platino-iridio, sanzionato dalla I CGPM del 1889 e depositato presso il Bureau International des Poids et Mesures, nei sotterranei del padiglione di Bretevil, a Sevres.

dB(A) Decibel (A): misura del rumore eseguita con strumenti calibrati sulla curva di ponderazione A (curva normalizzata a livello internazionale che fornisce, in funzione della frequenza, l'andamento pesato dell'intensità sonora espressa in dB in modo da simulare il più fedelmente possibile la risposta al rumore dell'orecchio umano).

Kilowattora (kWh): Unità di misura commerciale dell'energia elettrica. Equivale ad un consumo di energia di 1000 watt in 1 ora.

LeqdB(A): Livello equivalente di rumore; in acustica, è l'indicatore utilizzato per valutare il livello medio di rumore di un segnale variabile, su un periodo di tempo T.

Litro (l): il volume occupato da 1 kg di acqua pura alla temperatura della sua massima densità (3,98 °C) alla pressione di un'atmosfera.

Metro (m): Il metro è la lunghezza del cammino percorso dalla luce nel vuoto durante un intervallo di tempo che dura 1/299 792 458 di secondo.

Secondo (s): durata di 9192631770 oscillazioni della radiazione emessa dall'atomo di cesio 133 nello stato fondamentale 2S1/2 nella transizione dal livello iperfine F=4 al livello iperfine F=3, M=0.

Glossario Settoriale:

Alesa-fresatrice: macchina per asportazione di trucioli da superfici piane

Arrotolatore: elemento delle macchine per produzione carta avente la funzione di arrotolare il foglio in uscita dal monolucido

Calandra: macchina utensile costituita da pesanti cilindri aventi la funzione di rendere cilindrica una superficie piana

Cantilever: elemento strutturale di una macchina per produzione carta



Monolucido: recipiente a pressione avente la funzione di asciugare l'impasto di carta in uscita dalla parte di formazione

Presse Aspiranti: componenti che lavorano a contatto con il monolucido e che aspirano l'acqua dal feltro di macchina prima del passaggio dell'impasto sulla superficie del monolucido

Ribobinatrice: macchina avente la funzione di lavorare la bobina in uscita dall'arrotolatore secondo le specifiche di vendita

Spappolatore: elemento della parte "formazione pasta" avente la funzione di spappolare la materia prima (cellulosa, carta da macero, etc.)

Taglio al Plasma: macchina a controllo numerico utilizzata per il taglio di metalli, in cui un arco elettrico viene innescato tra il pezzo e l'elettrodo per incrementare il trasferimento d'energia

I gas per il plasma sono: argon, idrogeno, azoto e le loro miscele, così come aria ed ossigeno

Tissue: identificazione di particolari tipologie di prodotto finito e dei relativi impianti produttivi, riferiti alla carta per usi igienici

Vibrovaglio: il Vibrovaglio, componente della parte "preparazione impasti" delle macchine per produzione carta è un filtro vibrante aperto capace inoltre di lavare e disidratare il prodotto non accettato (scarti). Si impiega per togliere dalle sospensioni fibrose i contaminanti con dimensione superiore al diametro dei fori della lamiera che costituisce il fondo della parte vibrante.



8. PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI ALLA DATA DI CONVALIDA

CONSUMI ENERGETICI	
D. L.vo 37/08	Regolamento concernente l'attuazione dell'articolo 11-quaterdecies, comma 13, lettera a) della legge n. 248 del 2 dicembre 2005, recante riordino delle disposizioni in materia di attivita' di installazione degli impianti all'interno degli edifici
D.C.R. n.1 del 18/01/2000	Piano energetico regionale
D.P.R. n. 551 del 21/12/1999	Regolamento recante modifiche al decreto del Presidente della Repubblica 26 agosto 1993, n. 412, in materia di progettazione, installazione, esercizio e manutenzione degli impianti termici degli edifici, ai fini del contenimento dei consumi di energia.
D.P.R. n. 660 del 16/11/1996	Regolamento per l'attuazione della direttiva 92/42/CEE concernente i requisiti di rendimento delle nuove caldaie ad acqua calda, alimentate con combustibili liquidi o gassosi
D.P.C.M. del 02/10/1995	Disciplina delle caratteristiche merceologiche dei combustibili aventi rilevanza ai fini dell'inquinamento atmosferico nonché delle caratteristiche tecnologiche degli impianti di combustione.
D.P.R. n. 412 del 26/08/1993 (modificato negli allegati F e G dal DPR 17/03/2003)	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
L. n. 10 del 09/01/1991	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
CONSUMI IDRICI	
D.L.vo 152 del 03/04/2006, parte terza	Norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche
Decreto 23 dicembre 2003	Disciplina concernente le deroghe alle caratteristiche di qualità delle acque destinate al consumo umano
D.L.vo n. 31 del 02/02/2001	Direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
D.L.vo n.275 del 12/07/1993	Riordino in materia di concessione di acque pubbliche
EMISSIONI IN ATMOSFERA	
D. L.vo 152/06, parte quinta	Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera
RIFIUTI	
D. L.vo 152/06, parte quinta	Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera
Direttiva Ministero Ambiente 9/4/2002	Prime istruzioni ufficiali per l'applicazione del nuovo CER
L. n.33 , 25/02/2000	Disposizioni urgenti concernenti la proroga di termini per lo smaltimento in discarica di rifiuti e per le comunicazioni relative ai PCB, nonché l'immediata utilizzazione di risorse finanziarie necessarie all'attivazione del protocollo di Kyoto

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE****DA - Rev. 9 del 31/12/2010**

Circolare del 04/08/1998	Circolare esplicativa sulla compilazione dei registri di carico scarico dei rifiuti e dei formulari di accompagnamento dei rifiuti trasportati individuati, rispettivamente, dal decreto ministeriale 145/98, e 141/98
D.M. n.145 del 01/04/1998	Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli articoli 15, 18, comma 2, lettera e), e comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
D.M. n.148 del 01/04/1998	Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli articoli 12, 18, comma 2, lettera m), e 18, comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
D.M. n. 392 del 16/05/1996	Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli oli usati
L. N. 70 del 25/01/'94	Norme per la semplificazione degli adempimenti in materia ambientale, sanitaria e di sicurezza pubblica, nonché per l'attuazione del sistema di ecogestione ed audit
D.L.vo 95 del 25/01/1992	Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli oli usati
L. n.475 del 09/11/1988	Conversione in legge, con modificazioni, del decreto legge 9 settembre 1988, n. 397, recante disposizioni urgenti in materia di smaltimento di rifiuti industriali
Delibera del Comitato Int. 27/07/1984	Contiene le norme tecniche transitoriamente ancora in vigore per le discariche, il trasporto dei rifiuti, lo stoccaggio, i campionamenti e le analisi dei rifiuti, ecc. Regolamento Ascit
RUMORE E VIBRAZIONI	
D.L.vo 81 del 09/04/2008, titolo VIII, capo III	Protezione dei lavoratori dai rischi di esposizione a vibrazioni
L.R. 1 Dicembre 1998 n.89	Norme in materia di inquinamento acustico
D.M. del 16/03/1998	Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico
D.P.C.M. del 14/11/1997	Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore
L. n. 447 del 26/10/1995	Legge quadro sull'inquinamento acustico
D.L.vo 81 del 09/04/2008, titolo VIII, capo II	Protezione dei lavoratori contro i rischi di esposizione al rumore durante il lavoro
D.P.C.M. del 01/03/1991	Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno
SCARICHI IDRICI	
L.R. Toscana n°20 del 31 maggio 2006	Disciplina regionale delle acque reflue e la gestione delle acque meteoriche
D. L.vo 152/06, parte terza	Norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche
D.P.G.R. n°46/R del 08/09/2008	Regolamento applicativo della L.R. Toscana n° 20 del 31/05/2006
SUOLO E SOTTOSUOLO	
D. L.vo 152/06, parte terza	Norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche. Norme in materia di tutela risarcitoria contro i danni all'ambiente.
DM n°471/1999	Applicabile solo a seguito di un episodio di inquinamento del suolo

**AMIANTO**

D.L.vo 81 del 09/04/2008, titolo IX, capo III	Protezione dai rischi connessi all'esposizione all'amianto
D.M. del 20/08/1999	Ampliamento delle normative e delle metodologie tecniche per gli interventi di bonifica, ivi compresi quelli per rendere innocuo l'amianto, previsti dall'art. 5, comma 1, lettera f), della legge 27 Marzo 1992, n.257, recante norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto
D.M. del 14/05/1996	Normative e metodologie tecniche per gli interventi di bonifica, ivi compresi quelli per rendere innocuo l'amianto previsti dall'art. 5 comma 1 lettera f) della legge n. 257/92
D.L.vo 114 del 17/03/1995	Attuazione della direttiva 87/217/CEE in materia di prevenzione e riduzione dell'inquinamento dell'ambiente causato dall'amianto.
D.M. del 6/09/1994	Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'art.6, comma 3 e dell'art. 12 comma 2 della legge 27 marzo 1992 n.257 relativa alla cessazione dell'impiego dell'amianto
L. n.257 del 27/03/1992 (così come modificata dalla L.128/98 art. 16 e dalla L. 426/98 art. 4)	Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto CEE 80/1107, 82/605, 83/477, 86/188 e 88/642 in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici durante il lavoro, a norma dell'art. 7 dell'LN 212/90
D.P.R. n. 215 del 24/05/1988	Attuazione delle direttive CEE numeri 83/478 e 85/610 per il ravvicinamento delle disposizioni legislative degli Stati membri relative alle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi

PREVENZIONE INCENDI

D.L.vo 81 del 09/04/2008, titolo I, capo III, sezione VI	Gestione delle emergenze
D.M. del 10/03/1998	Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro
D.P.R. del 12/01/1998 n.37	Regolamento recante la disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi
D. L.vo 14/08/1996 n.493	Attuazione della direttiva 92/58/CEE concernente le prescrizioni minime per la segnaletica di sicurezza e/o di salute sul luogo di lavoro
D.M. 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 <i>[relativo agli impianti termici]</i>
D.M. del 08/03/1985 n.95	Direttive sulle misure più urgenti ed essenziali di prevenzione incendi ai fini del rilascio del nullaosta provvisorio di cui alla legge 7 dicembre 1984, n. 818
Legge n. 818 del 07/12/1984	Nulla osta provvisorio per le attività soggette a prevenzione incendi
DPR n. 577 del 29/07/1982	Approvazione del regolamento concernente l'espletamento dei servizi di prevenzione e di vigilanza antincendio
D.M. del 16/02/1982	Determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendio
D.P.R. n. 689/1959	Determinazione delle aziende e lavorazioni soggette, ai fini della prevenzione degli incendi, al controllo del Comando dei Vigili del fuoco; in particolare Tabelle A e B

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE****DA - Rev. 9 del 31/12/2010****SOSTANZE PERICOLOSE**

D.L.vo 81 del 09/04/2008, titolo IX, capo I DM 4 aprile 1997	Protezione da agenti chimici Attuazione dell'art. 25, commi 1 e 2, del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose, relativamente alla scheda informativa in materia di sicurezza.
-----------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

RADIAZIONI IONIZZANTI

D. L.vo 230/95	
----------------	--

RADIAZIONI NON IONIZZANTI

D.L.vo 81 del 09/04/2008, titolo VIII, capo IV Dpcm 8 luglio 2003 L. n. 36 del 22/02/2001	Protezione dei lavoratori dai rischi di esposizione a campi elettromagnetici Limiti di esposizione della popolazione a campi elettromagnetici con frequenze comprese tra 100 kHz e 300 GHz Legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici
-------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

SOSTANZE LESIVE ALL'OZONO

Regolamento 2037/2000/UE DM del 20/09/2002 Legge n. 35 del 17/02/2001 Legge n. 179 del 16/06/1997 DM del 26/03/1996 Legge n.549 del 28/12/1993	Sulle sostanze che riducono lo strato di ozono (in particolare per quanto concerne i controlli per il pericolo di vie di fuga da contenitori di capacità > 3 Kg). In via di recepimento (la Commissione UE ha aperto nel 2004 una procedura di infrazione nei confronti dell'Italia per mancato recepimento del regolamento) Attuazione dell'art.5 della legge 28 Dicembre 1993, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico Ratifica ed esecuzione degli emendamenti del Protocollo di Montreal sulle sostanze che riducono lo strato di ozono, adottati durante la IX Conferenza delle Parti a Montreal il 15 – 17 novembre 1997 Modifiche alla legge 28 dicembre 1993, n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico Attuazione del decreto-legge 10 febbraio 1996, n. 56, sulle sostanze dannose per la fascia di ozono stratosferico Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

PCB/PCT

D.M. 11 Ottobre 2001 L. n.33 del 25/02/2000 D. L.vo 209 del 22/05/1999 D. L.vo 95 del 27/01/1992 D.M. del 17/01/1992	Condizioni per l'utilizzo dei trasformatori contenenti PCB in attesa di decontaminazione o smaltimento (Regolamento di attuazione del D. Lgs 209/99) Conversione in legge, con modificazioni, del decreto legge n.500 del 30/12/99, recante disposizioni urgenti concernenti la proroga di termini per lo smaltimento in discarica di rifiuti e per le comunicazioni relative ai PCB (...) Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorobifenili e dei policlorotrifenili Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli oli usati Modalità di etichettatura degli apparecchi e impianti contenenti policlorobifenili (PCB) e policlorotrifenili (PCT)
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE****DA - Rev. 9 del 31/12/2010**

D.M. del 11/02/1989

Modalità per l'attuazione del censimento dei dati e per la presentazione delle denunce delle apparecchiature contenenti fluidi isolanti a base di PCB

D.P.R. n. 216 del 24/05/1988
(così come modificato da DM
29/07/1994)

Attuazione della direttiva CEE n.85/467 recante sesta modifica (PCB/PCT) della direttiva CEE n.76/769 concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative degli stati membri relative alle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi

**CONCESSIONI EDILIZIE, AGIBILITÀ, AUTORIZZAZIONE
ALL'ESERCIZIO COME INDUSTRIA INSALUBRE**L. 17/08/1942 n. 1150
L. 05/11/1971 n. 1086
L. 28/01/1977 n. 10
L. 25/03/1982 n. 94
L. 28/02/1985 n. 47
L. 15/05/1997 n. 127
T.U. Leggi Sanitarie
L. 17/08/1942 n. 1150
L. 05/11/1971 n. 1086
L. 28/02/1985 n. 47
L. 23/12/1993 n. 537
DPR 22/04/1994 n. 425

Concessioni Edilizie

Agibilità

DM (Sanità) del 05/09/1994
R.D. 1265 del 27/07/1934Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del T.U. delle Leggi Sanitarie
Approvazione del T.U. delle Leggi Sanitarie**ALTRO**

D. L.vo 152/06, parte sesta

Danno Ambientale

Reg.CE n. 761/2001 del
19/03/2001

Adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione ed audit (Emas) [allegate sono la Decisione 2001/681/CE e la Raccomandazione 2001/680/CE del 07/09/2001]

Norma UNI EN ISO 14001:04

Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso



9. RIFERIMENTO AZIENDALE PER LA GESTIONE AMBIENTALE

Responsabile Sicurezza Qualità ed Ambiente (SQE):

Ing. Andrea Pellegrini

Tel: 0583 40871

Fax: 0583-4087800

Contatti: andreapellegrini@interfree.it

Sito Internet: www.toscotec.com