



STABILIMENTO DI PRATA DI PORDENONE

## **DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

**(periodo di validità 2013/2016)**

**rev. 13 del 29.04.13**

in conformità al regolamento (CE)

N° 1221/2009 (EMAS 3)

## **SOMMARIO**

### **1. INTRODUZIONE**

### **2. ORGANIZZAZIONE AZIENDALE**

- 2.1 L'Azienda ed il prodotto
- 2.2 I processi aziendali
- 2.3 Servizi affidati a ditte esterne

### **3. SITO PRODUTTIVO**

- 3.1 Localizzazione del sito
- 3.2 Inquadramento territoriale all'interno del distretto del mobile
- 3.3 Geologia e geomorfologia
- 3.4 Idrografia e idrogeologia
- 3.5 Condizioni meteo climatiche

### **4. ATTIVITÀ AZIENDALI**

- 4.1 Preparazione tinte e laccati per miscelazione "basi"
- 4.2 Commercializzazione prodotti vernicianti
- 4.3 Gestione attività d'ufficio e servizi generali

### **5. POLITICA AMBIENTALE**

### **6. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

- 6.1 Pianificazione delle attività
- 6.2 Struttura organizzativa
- 6.3 Il controllo e monitoraggio del sistema
- 6.4 Il ruolo della direzione

### **7. ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI**

- 7.1 Analisi ambientale iniziale
- 7.2 Analisi degli impatti ambientali
  - 7.2.1 Materie prime
  - 7.2.2 Risorse energetiche
  - 7.2.3 Consumi
  - 7.2.4 Risorse idriche
  - 7.2.5 Emissioni in atmosfera
  - 7.2.6 Emissioni centrale termica
  - 7.2.7 Ricambi d'aria locali
  - 7.2.8 Emissione relativa alla cabina di verniciature per prodotti a "campione"
  - 7.2.9 Emissioni di solventi (COV) ed emissioni diffuse – D. Lgs.152 del 03/04/2006
  - 7.2.10 Produzione rifiuti
  - 7.2.11 Scarichi idrici
  - 7.2.12 Contaminazione del suolo
  - 7.2.13 Inquinamento acustico
  - 7.2.14 Sostanze pericolose
  - 7.2.15 Odori
  - 7.2.16 Impatto visivo
  - 7.2.17 Impatto viario
  - 7.2.18 Emergenze
  - 7.2.19 Biodiversità

### **8. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI**

- 8.1 Valutazione significatività

### **9. NORMATIVA**

### **10. OBIETTIVI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO**

Programma Integrato qualità/ambiente 2013

### **11. GLOSSARIO**

## 1. INTRODUZIONE

La Ditta SANTAROSSA MARINO & C s.a.s. produce e commercializza tinte e vernici per l'industria del mobile e, con l'obiettivo di un migliore servizio al cliente e di un attento rispetto per l'ambiente, ha ottenuto le certificazioni UNI EN ISO 9001 – Vision 2000 in data 26/07/03 (S.G.S.), UNI EN ISO 14001 in data 04/11/04 (S.G.S.) e l'attestazione EMAS nel dicembre 2007.

Allo scopo di sottolineare ed accentuare l'impegno ambientale e dare un positivo contributo al settore del mobile nell'affrontare le problematiche ambientali derivanti dall'utilizzo di prodotti vernicianti, ha volontariamente aderito come azienda "Campione" al Progetto del Distretto del Mobile Livenza che prevedeva la registrazione Emas per l'Organizzazione "Distretto del Mobile Livenza" e la registrazione individuale delle aziende che vi hanno aderito.

Nella stesura della presente dichiarazione ambientale e nell'impostazione di tutti i documenti previsti si è fatto riferimento al regolamento CE N° 1221/2009 (EMAS 3), che è stato applicato sia come azienda singola che come entità aderente al progetto di registrazione EMAS del Distretto del Mobile Livenza. Di tale progetto sono state accettate le finalità, le criticità ambientali-territoriali evidenziate nel Programma e le azioni di miglioramento previste.

La registrazione EMAS ha comportato un considerevole impegno per l'Azienda, che ha però risposto con entusiasmo alle nuove richieste.

Il Documento, che rappresenta un momento fondamentale per il rapporto di trasparenza e di fiducia che l'azienda intende instaurare con i propri clienti e i fornitori, ma anche con le autorità locali e la popolazione circostante, contiene:

- la politica ambientale dell'azienda;
- una descrizione dell'attività produttiva del sito e dello scenario ambientale in cui si inserisce;
- la descrizione degli aspetti ambientali derivanti dall'attività produttiva;
- le informazioni sul sistema di gestione ambientale adottato dall'azienda;
- il programma di miglioramento ambientale.

Per una migliore conoscenza reciproca tra azienda e territorio, la SANTAROSSA MARINO & C s.a.s. mette a disposizione, a chiunque ne faccia richiesta, qualsiasi informazione sulle prestazioni ambientali dello stabilimento di Prata di Pordenone.

Tutti i dati a seguire sono aggiornati, ove possibile, a dicembre 2012.

## **2. ORGANIZZAZIONE AZIENDALE**

### **2.1 L'Azienda ed il prodotto**

La Santarossa Marino & C. s.a.s. è stata fondata nel 1969 da Marino Santarossa. L'azienda è nata originariamente come deposito della Milesi Vernici S.p.A. per la zona di Pordenone; con gli anni all'attività di deposito conto terzi dei prodotti Milesi ha affiancato un'attività di produzione di vernici e materiali vernicianti per legno, che è diventato il suo punto di forza.

L'azienda operando da oltre trent'anni nel settore si è specializzata nella produzione di "laccati e tinte" destinati ad aziende operanti nel produzione di arredi in legno. La gamma dei prodotti si distingue per qualità, affidabilità e competitività e ha consentito all'azienda di raggiungere e consolidare un ruolo di predominanza nel settore della provincia di Pordenone. Tra le soluzioni tecnico - commerciali spiccano prodotti ad alta tecnologia come quelli ad essiccazione UV e altri che permettono finiture di elevato prestigio per il settore delle antine.

### **2.2 I processi aziendali**

Da un punto di vista ambientale nell'attività complessiva dell'azienda sono stati individuati i seguenti processi:

- Preparazione Tinte e laccati (TL) - Controllo "a campione" e confezionamento del prodotto finito;
- Commercializzazione prodotti "Pronti all'uso" e gestione del relativo magazzino;
- Gestione delle attività dell'ufficio, dei rifiuti, dell'impianto termico e attività varie (appalti/edifici/coperture/trasporto/emissioni/ acque civili e meteoriche/consumi energetici ecc.).

L'azienda impiega complessivamente 14 dipendenti, di cui 3 impiegati e 11 operai.

### **2.3 Servizi affidati a ditte esterne**

I servizi affidati all'esterno sono quelli legati alla manutenzione delle macchine, allo smaltimento e recupero dei rifiuti.

L'azienda non presenta attività affidate a ditte esterne legate alla produzione.

### 3. IL SITO PRODUTTIVO

Ragione sociale	Marino Santarossa & C. s.a.s.
Indirizzo	via Puia, 110 via Durante (entrata secondaria)
Comune	Prata di Pordenone
Provincia	Pordenone
C.A.P.	33080
Codice NACE	20.3
Telefono	0434/620187
Fax	0434/610249
E-mail	info@santarossamarino.it
Attività produttiva	Produzione e commercializzazione di vernici, pitture, coloranti per legno e diluenti
Materie prime utilizzate	Vernici poliuretaniche, acriliche, poliesteri ed UV; Prodotti all'acqua e paste all'acqua; Tinte concentrate a solvente, prodotti anticanti e per sfumatura e mordenti per "tinte all'acqua"; Additivi (Veicoli - Sbiancanti - Catalizzatori - Acceleranti); Diluenti per tinte e vernici; Acetone per lavaggio apparecchiature
Fonti di energia	Gas metano Energia elettrica
Numero dipendenti	14

#### 3.1 Localizzazione del sito

Lo stabilimento è ubicato nel territorio del Comune di Prata di Pordenone.

Negli anni '60 la zona in cui è ubicato il sito produttivo era classificata agricola. La classificazione originaria è stata negli anni successivi modificata fino all'attuale denominazione di "area industriale". L'area in cui è localizzato il sito è individuata ai mappali 182, 194, 195, 252, 292, 296 del foglio 8 della mappa censuaria del Comune di Prata di PN ed è stato oggetto di recenti ampliamenti tutt'ora in atto. In particolare è stato affittato un secondo capannone retrostante al primo portando così l'area dello stabilimento dagli iniziali 3.000m<sup>2</sup> a circa 5.430m<sup>2</sup> (con una superficie coperta di 2.466m<sup>2</sup> ed una superficie scoperta di 2.964m<sup>2</sup>). Questo ha portato a quasi un raddoppio della superficie a magazzino e ad una razionalizzazione migliore dello stesso, suddividendo in maniera più chiara gli spazi dedicati ai lotti di produzione da quelli semplicemente commercializzati. Sul fronte sud inoltre è stato costruito un nuovo edificio per uffici di due piani, progettato secondo criteri di risparmio energetico che lo portano ad una classificazione energetica di tipo B. Nel corso del 2012 è stato avviato l'ampliamento della zona laboratorio a scapito di una parte del magazzino i cui lavori sono stati portati a termine in novembre 2012.

Il sito confina:

- a NORD con capannone industriale
- a SUD con la strada provinciale Pordenone- Treviso
- a EST con area verde del comune di Prata
- a OVEST con Centro Esposizione mobili "L'Arredamento"

I siti industriali presenti nelle vicinanze rientrano nella classificazione di piccole - medie imprese e risultano presenti pure siti commerciali. Il centro abitato più vicino è Prata di Pordenone, mentre le abitazioni più vicine si trovano sul lato sud a distanza di circa 100m in linea d'aria; non sono presenti abitazioni rurali. Nell'area prossima ed in quella più vasta non sono presenti impianti che rientrano tra

quelli a rischio di incidenti rilevanti. Per quanto riguarda la viabilità, il sito è raggiungibile percorrendo la strada provinciale Pordenone Oderzo con intensità di traffico non particolarmente elevato.

### **3.2 Inquadramento territoriale all'interno del distretto del mobile**

Prata di Pordenone è uno dei tre comuni tra gli undici del Distretto del Mobile Livenza che, come organizzazione pubblica, ha aderito all'iniziativa del Distretto per la registrazione Emas.

La principale rete viaria del comune è costituita dalla SP. 35 Pordenone-Oderzo.

### **3.3 Geologia e geomorfologia**

Dal punto di vista geologico, il territorio in cui si inserisce il Distretto del Mobile Livenza comprende aree di collina e di pianura; l'alta pianura risulta costituita da depositi alluvionali grossolani (sabbia, ghiaia e ciottoli) mentre la bassa pianura, in cui è ubicato il Comune di Prata di PN, da depositi fini e finissimi a base di limo ed argilla poco permeabili. La zona di transizione è invece costituita dalla fascia di risorgive in direzione ONO - ESE.

### **3.4 Idrografia e idrogeologia**

Il Distretto del Mobile Livenza è compreso all'interno del bacino idrografico del Livenza che risulta torrentizio per quanto riguarda il bacino montano e risorgivo per quanto riguarda il tratto superiore pianeggiante. Principale affluente del Livenza è il Meduna, che a sua volta ha come affluenti il Colvera, il Cellina ed il Noncello.

Il Comune di Prata è direttamente interessato dal fiume Meduna, che passa in vicinanza di Prata di PN prima di immettersi nel fiume Livenza.

Da un punto di vista idrogeologico il bacino di pianura del Livenza è costituito in superficie da terreno alluvionale grossolano appartenente al periodo Wurmiano ed al post glaciale mentre in profondità da argilloso. La bassa pianura è costituita da terreno alluvionale post glaciale fine a base sabbia e limo. La linea delle "risorgive" è costituita da substrati più o meno permeabili che determinano l'affioramento delle falde freatiche e lo scarico in mare attraverso numerosi fiumi e canali delle acque ipogee dell'alta pianura.

### **3.5 Condizioni meteo climatiche**

Presenza di venti umidi provenienti da sud che determinano innalzamenti bruschi dell'aria in corrispondenza dei rilievi prealpini. Il raffreddamento di quest'aria determina una piovosità frequente ed in spazio piuttosto breve.

Venti: possibili venti di provenienza ENE (Bora) e NNE (grecali).

Precipitazioni: si registrano valori medi compresi tra 1300 e 1400 mm/anno.

Maggiori informazioni al riguardo si possono trovare nel Rapporto di Analisi Ambientale Territoriale del Distretto del Mobile di Pordenone 2010-2012, reperibile all'indirizzo <http://www.distrettodelmobilelivenza.it/progetto-emas.php?id=2>.

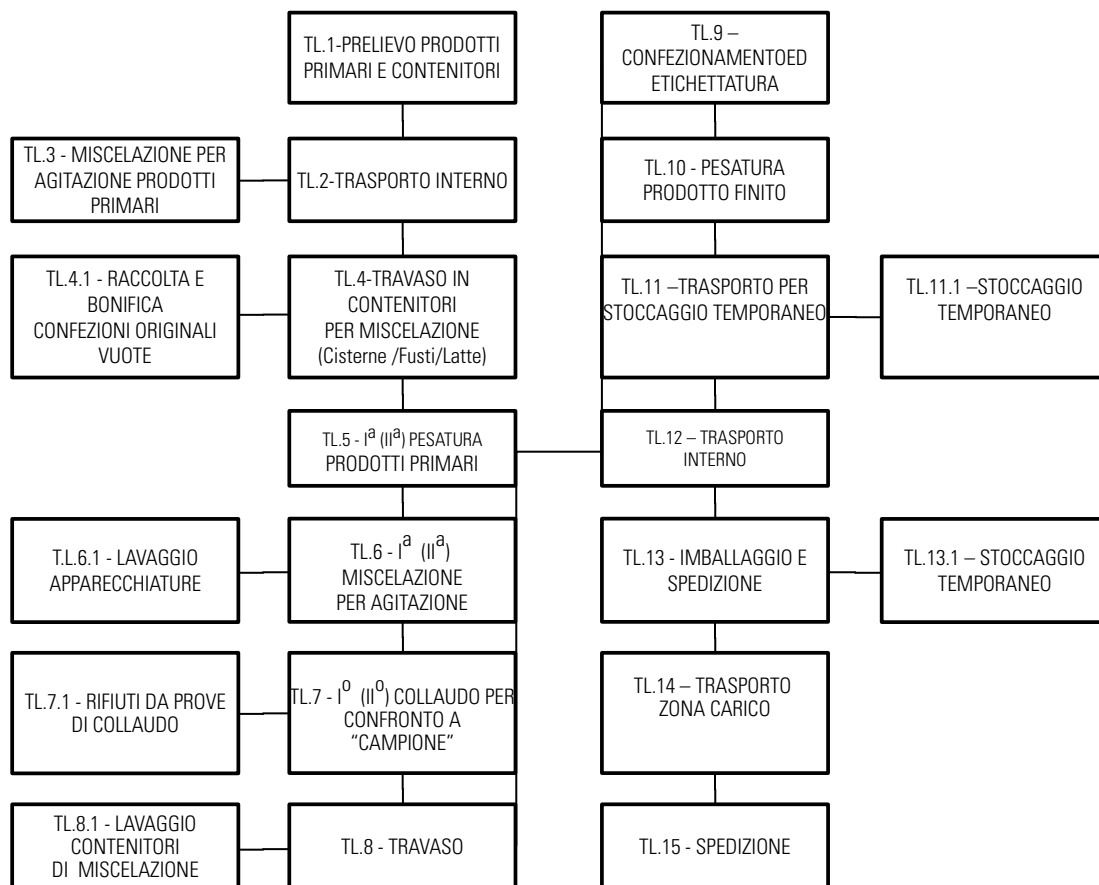
## 4. ATTIVITÀ AZIENDALI

### 4.1 Preparazione tinte e laccati per miscelazione "basi"

Questo processo si sviluppa a "batch" in base agli ordini ricevuti.

Le fasi che compongono il processo di produzione possono essere così schematizzate:

Grafico 1  
**IL PROCESSO PRODUTTIVO**



Il controllo colorimetrico "a campione" viene effettuato verniciando manualmente a spruzzo idonei provini all'interno della cabina a spruzzo a tre comparti attualmente disponibili che immettono allo stesso camino. Di seguito è riportata una tabella riassuntiva della produzione di tinte e laccati realizzata dal 2006 al 2012.

**Tabella 1**  
**DATI di PRODUZIONE (kg)**

<b>Tipologia</b>	Tinte e resine all'acqua	Tinte-Anticanti	Produzione laccati	Finiture UV e Paste UV	Finiture acriliche, poliesteri e nitro
<b>2006</b>	1.590	37.860	407.000	10.950	4.160
<b>2007</b>	910	50.600	474.680	20.930	32.130
<b>2008</b>	4.400	44.980	526.780	36.440	23.980
<b>2009</b>	3.060	29.590	627.290	32.300	8.800
<b>2010</b>	34.511	38.480	970.712	33.589	10.023
<b>2011</b>	35.310	20.610	833.390	19.000	28.030
<b>2012</b>	42.850	15.500	775.930	49.400	67.490

La tabella evidenzia un progressivo aumento della produzione in generale, con varie flessioni o aumenti nelle diverse tipologie di prodotto, causate dall'andamento del mercato e dall'introduzione di nuove finiture.

#### **4.2 Commercializzazione prodotti vernicianti**

L'attività comporta l'accettazione, lo scarico ed il deposito in magazzino di prodotti vernicianti, tinteggianti, diluenti e solventi confezionati in fustini (5-12,5 e 25 kg) e cisternette metalliche (1000 Lt) per la quasi totalità della ditta IVM Chemicals (Milesi o Ilva), in minima parte di altre ditte (Adler, Eigenmann & Vigorelli, etc)

Il materiale viene stoccato su idonee scaffalature, su pallets ed in parte in cisternette metalliche e successivamente spedito secondo l'ordine d'acquisto.

#### **4.3 Gestione attività d'ufficio e servizi generali**

L'attività comprende la gestione di:

- attività dell'ufficio (Acquisti/Vendite/Appalti vari/Mezzi trasporto);
- rifiuti (raccolta/deposito temporaneo/smaltimento/registri di carico/scarico/formulari e MUD);
- impianto termico;
- attività varie (Fornitura Energia/Acqua potabile/Aria compressa/Emissioni/Edifici).

All'interno dell'azienda la movimentazione delle materie prime viene effettuata con muletti elettrici e transpallets manuali.

La tabella 2 riporta i dati relativi al flusso di traffico generato dai mezzi in entrata e ai mezzi in uscita. Questi dati sono di tipo estimativo a partire da una valutazione delle bolle di ingresso e uscita e del flusso di automobili quotidiano generato da dipendenti e agenti.

**Tabella 2**  
**DATI di TRASPORTO**

<b>Tipologia</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>	<b>2012</b>
Mezzi in entrata	115	120	125	120	115	120	110
Mezzi in uscita	2200	1900	1800	1500	1600	1600	1600



## 5. POLITICA AMBIENTALE

Con il presente documento, redatto tenendo conto anche degli obiettivi del Programma Ambientale del Distretto del Mobile, l'Azienda si impegna a:

1. considerare l'ambiente come un fattore del processo produttivo importante per uno sviluppo eco-compatibile dell'azienda stessa;
2. inserire in ogni attività di gestione la variabile ambiente, come pure nei criteri decisionali per la scelta di materie prime e di nuovi processi produttivi eventualmente da introdurre;
3. migliorare in modo continuo le proprie prestazioni ambientali, in particolare quelle a maggior impatto, tenendo conto del progresso tecnico – scientifico in corso, delle esigenze degli utilizzatori e dei lavoratori, come pure delle aspettative delle autorità politiche e della cittadinanza;
4. controllare e misurare in continuo le proprie prestazioni di carattere ambientale;
5. rispettare gli impegni sottoscritti e le Norme ed i Regolamenti applicabili all'attività dell'azienda;
6. proseguire nello sviluppo e nella fornitura di prodotti eco compatibili;
7. diffondere la cultura ambientale formando ed informando con continuità non solo i propri dipendenti, ma anche il personale esterno che in qualche modo può influire o sulle prestazioni ambientali dell'azienda o sulle prestazioni degli utilizzatori del prodotto fornito;
8. illustrare con opuscoli o mediante interventi diretti o eventualmente con convegni le caratteristiche ambientali dei prodotti come pure le particolari condizioni applicative che determinano il minore impatto possibile;
9. ottimizzare i consumi energetici ed i consumi idrici;
10. ottimizzare la gestione dei rifiuti, riducendo la quantità prodotta e garantendo condizioni di deposito in sicurezza;
11. comunicare internamente ed esternamente la politica ambientale ed i risultati ambientali ottenuti;
12. inserire, per quanto possibile, nei contratti di acquisto le caratteristiche ambientali del prodotto;
13. mantenere aggiornati i piani di emergenza collaborando con gli organi e le autorità competenti;
14. favorire un dialogo costruttivo con i lavoratori, le autorità ed i cittadini.

A conferma dell'impegno viene riportata fotocopia del documento originale di politica integrata sottoscritto dall'Azienda Santarossa Marino & C. S.a.s.

### **Dichiarazione della politica per il sistema integrato**

La Santarossa Marino & C. S.a.s. si occupa di produzione di prodotti vernicianti ed ausiliari mediante miscelazione e confezionamento e commercializza, a marchio del produttore, vernici e prodotti vernicianti. Dal 1997 la Santarossa Marino & C. S.a.s. non ha più utilizzato miscele di pigmenti a base di cromato di piombo nocivo per la salute sostituendolo con pigmenti organici.

Per la varietà e qualità dei prodotti forniti, l'azienda ha raggiunto una posizione leader a livello regionale nel segmento di mercato del settore del mobile.

Da anni l'azienda si è posta l'obiettivo di fornire un servizio serio ed affidabile utilizzando prodotti eco-compatibili ed implementando prima il sistema di gestione della qualità e successivamente quello integrato qualità ed ambiente.

Per migliorare ulteriormente la qualità del servizio e le prestazioni ambientali dei vari prodotti, la Direzione della Santarossa & C S.a.s., come azienda pilota del progetto di Registrazione Emas del Distretto del Mobile Livenza, si è posta l'ambizioso obiettivo di raggiungere la registrazione EMAS, ottenuta nel dicembre 2007, e la dichiarazione di principi che segue stabilisce la politica del sistema integrato a cui l'azienda intende ispirarsi.

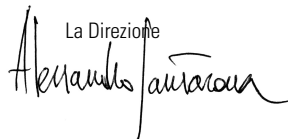
Il Sistema Integrato trova la sua pratica applicazione nel perseguimento dei seguenti principali obiettivi:

- Migliorare nel tempo la qualità e la gamma dei prodotti e le modalità della loro commercializzazione;
- Ottimizzare i consumi energetici con l'uso razionale dell'energia;
- Ricercare la soddisfazione del cliente tramite le sue richieste tecniche, temporali e di nuovi requisiti ambientali;
- Ottimizzare la gestione dei rifiuti per la prevenzione dell'inquinamento e ridurre per quanto possibile, la quantità prodotta, garantendo ne contempo condizioni di deposito in sicurezza;
- Inserire nel contratto con le terze parti le caratteristiche dei prodotti da fornire relative all'impatto ambientale;
- Minimizzare, ove possibile, l'incidenza di ogni tipo di impatto ambientale con la scelta di prodotti eco-compatibili;
- Comunicare ai soggetti interessati la politica ambientale (clienti, operatori interni, comunità esterna);
- Sensibilizzare, formare ed aggiornare il personale alla metodologia del lavoro e alla cultura della qualità;
- Seguire le direttive e raggiungere gli obiettivi di carattere territoriale del Distretto del mobile.

La Direzione si impegna a mettere a disposizione le necessarie risorse per il perseguimento del continuo miglioramento delle prestazioni aziendali e ambientali a questo scopo ha nominato un proprio rappresentante conferendogli adeguati poteri per il raggiungimento degli obiettivi identificati.

La Santarossa Marino & C. sas collabora con le autorità pubbliche nella gestione di possibili situazioni di emergenza in modo da ridurre al minimo gli impatti sull'ambiente. Inoltre tiene in considerazione le istanze delle autorità e dei cittadini.

Prata di Pordenone, 09/03/2007

La Direzione  


## **6. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

### **6.1 Pianificazione delle attività**

Il sistema di gestione ambientale integrato è stato strutturato per processi seguendo le indicazioni delle Norme ISO 9001: 2008 per la qualità, la norma UNI EN ISO 14001: 2004 ed i regolamenti CE 1221/2009 per quanto riguarda l'ambiente.

Tenuto conto che l'azienda era già certificata ISO 14001 si è provveduto per gradi a:

- identificare gli aspetti e gli impatti ambientali relativi ai processi e servizi individuati;
- valutare la significatività degli aspetti individuati sia diretti che indiretti;
- programmare, in base ai risultati del punto precedente, i processi di gestione, controllo e miglioramento;
- attivare, qualora necessario, un processo di monitoraggio e di verifica per un costante aggiornamento del sistema;
- raggiungere la completa integrazione tra sistema qualità e ambiente.

Nella prima fase, che corrisponde all'Analisi Ambientale iniziale, sono state rilevate le possibili criticità ambientali legate alla attività svolta dall'azienda all'interno del Distretto del Mobile e, per quanto riguarda gli aspetti indiretti, le criticità relative ai fornitori, manutentori, gestori dei rifiuti, utilizzatori e soprattutto quella relativa al prodotto.

L'analisi iniziale, come pure i criteri di valutazione (rilevanza e sensibilità socio - territoriale per gli aspetti ambientali diretti, rilevanza e grado di intervento/controllo dell'azienda per gli aspetti indiretti) verranno trattati nel capitolo successivo.

I risultati di queste valutazioni, integrati con quelli più generali riportati nel Rapporto di Analisi Ambientale Territoriale del Distretto del Mobile, hanno permesso di definire gli indicatori ambientali più idonei per un controllo continuo delle prestazioni ambientali e di formulare un programma ambientale sia a breve che a lungo termine.

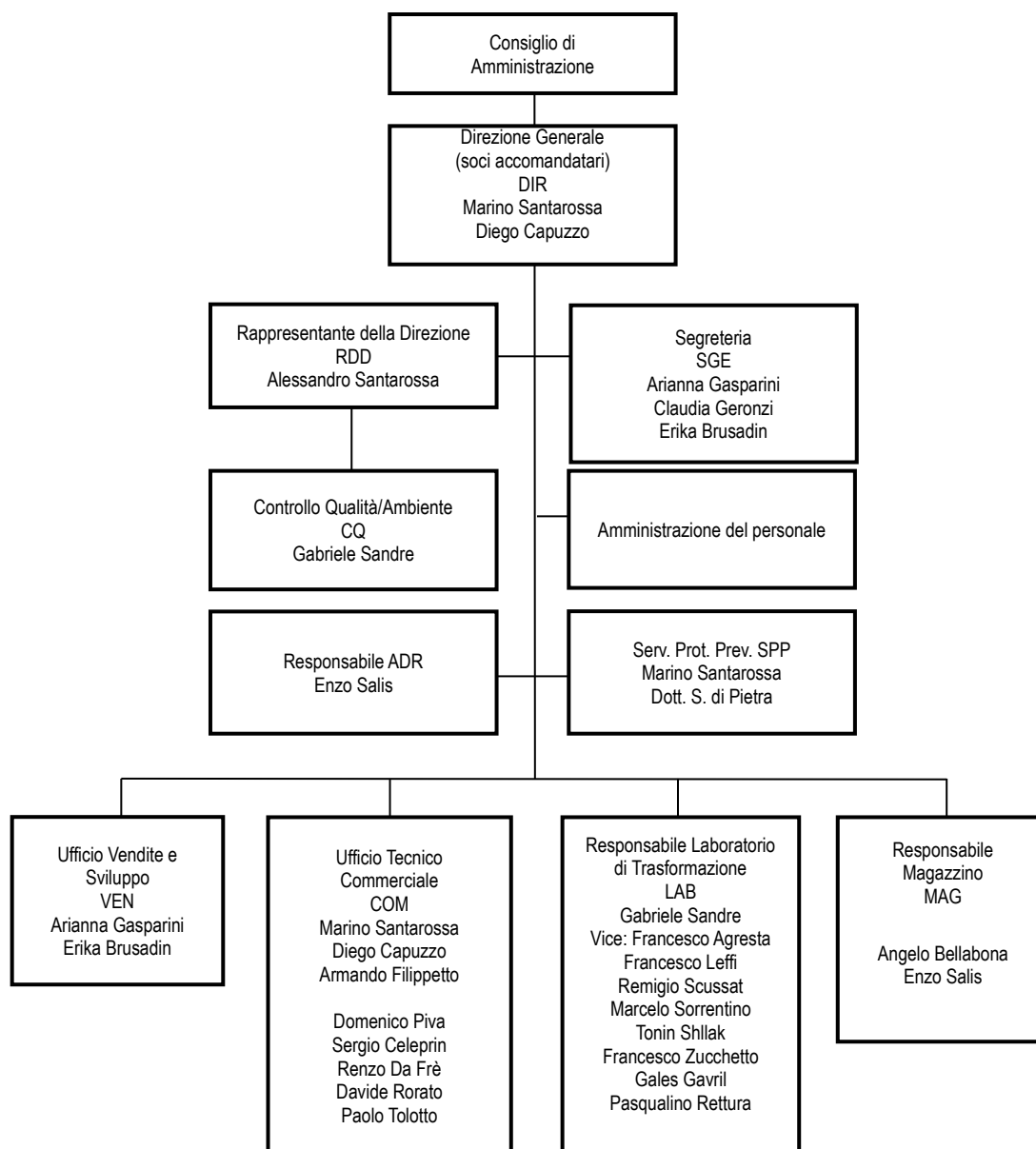
### **6.2 Struttura organizzativa**

Per la gestione delle attività pianificate del sistema integrato qualità - ambiente la direzione aziendale ha incaricato un proprio rappresentante, che è stato inserito all'interno della propria organizzazione a partire da febbraio 2006 in sostituzione del precedente responsabile.

Le funzioni più significative che attualmente svolgono attività per l'ambiente sono riportate nel seguente grafico:

## Grafico 2 - FUNZIONI CHE SVOLGONO ATTIVITA' SIGNIFICATIVE PER L'AMBIENTE

(marzo 2013)



Il sistema di gestione integrato, così come è stato strutturato assicura una gestione controllata di tutte le attività dell'azienda.

In particolare :

- informazione, formazione e addestramento del personale aziendale che, per eseguire le varie attività prevenendo e riducendo eventuali impatti negativi, deve essere portato a conoscenza degli impatti ambientali generati dall'azienda;
- comunicazione tra i vari livelli all'interno dell'azienda e con l'esterno di modo che tutto il personale possa partecipare agli orientamenti ed alle decisioni ambientali dell'azienda stessa che, a sua volta, è in grado di recepire tutte le osservazioni provenienti sia dall'interno che dall'esterno;
- gestione della documentazione prevista, quali manuali, procedure e istruzioni operative;
- controllo del processo produttivo e delle attività ad esso correlate in modo da prevenire ogni impatto ambientale;
- individuazione e gestione di possibili emergenze in modo da controllare e minimizzare le eventuali conseguenze ambientali.

Il controllo delle varie attività elencate viene effettuato nell'ottica di un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali come prescritto nel documento di politica ambientale sottoscritto dall'azienda.

### **6.3 Il controllo e monitoraggio del sistema**

Per il controllo e monitoraggio del sistema l'azienda effettua almeno una volta all'anno misure di controllo degli impatti ambientali ritenuti più significativi e per i quali risulta massima la sensibilità sia da parte delle autorità che dei comuni cittadini.

È possibile in questo modo valutare l'efficacia delle azioni intraprese ed controllare il miglioramento dei vari indici ambientali previsti. Le eventuali difformità vengono gestite come non conformità e intraprese azioni risolutive per impedire che gli inconvenienti si possano ripetere.

### **6.4 Il ruolo della direzione**

La direzione dell'azienda si occupa di:

- definire la Politica della Qualità e dell'Ambiente e aggiornarla;
- definire gli obiettivi per il miglioramento della Qualità e dell'Ambiente;
- garantire il perseguimento di tali obiettivi;
- diffondere le conoscenze relative alle esigenze dei soggetti interessati e dei clienti;
- diffondere nell'azienda la cultura della tutela ambientale e del rispetto delle legislazione ambientale di riferimento;
- assicurare la comprensione e l'attuazione delle politiche ambientali e relativi obiettivi per qualità ed ambiente a tutti i livelli dell'organizzazione;
- garantire la disponibilità delle risorse per attivare, mantenere e migliorare il sistema ambientale;
- valutare periodicamente i dati raccolti, riesaminandoli ed elaborando le strategie per il breve, medio e lungo periodo.

## 7. ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI

Come previsto dal Regolamento Comunitario CE 1221/2009 e dalla norma UNI EN ISO 14001/2004, nell'ottica del miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, l'azienda ha individuato e caratterizzato gli aspetti ambientali del processo produttivo che interagiscono con l'ambiente, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente stesso.

In particolare sono stati valutati:

gli **aspetti ambientali diretti in condizioni normali ed anormali** di esercizio, ossia le attività sotto il controllo gestionale dell'organizzazione, che includono:

- Risorse energetiche;
- Risorse idriche;
- Emissione in atmosfera;
- Rifiuti prodotti;
- Scarichi Idrici;
- Immissione di rumore;
- Sostanze e Preparati pericolosi;
- Inquinamento elettromagnetico;
- Impatto visivo;
- Impatto viario

gli **aspetti ambientali diretti in condizioni di emergenza** che includono:

- Emissioni in atmosfera;
- Scarichi idrici;
- Contaminazione del suolo;
- Rischio incendio;
- Impatto viario;
- Sostanze Pericolose

gli **aspetti ambientali indiretti** relativi all'attività sulle quali l'organizzazione non può avere un controllo gestionale totale, che includono:

- Prestazioni ambientali dei gestori di rifiuti (pericolosi e non pericolosi);
- Prestazioni ambientali dei fornitori;
- Prestazioni ambientali dei manutentori;
- Problematiche dei prodotti con riferimento al Ciclo di vita.

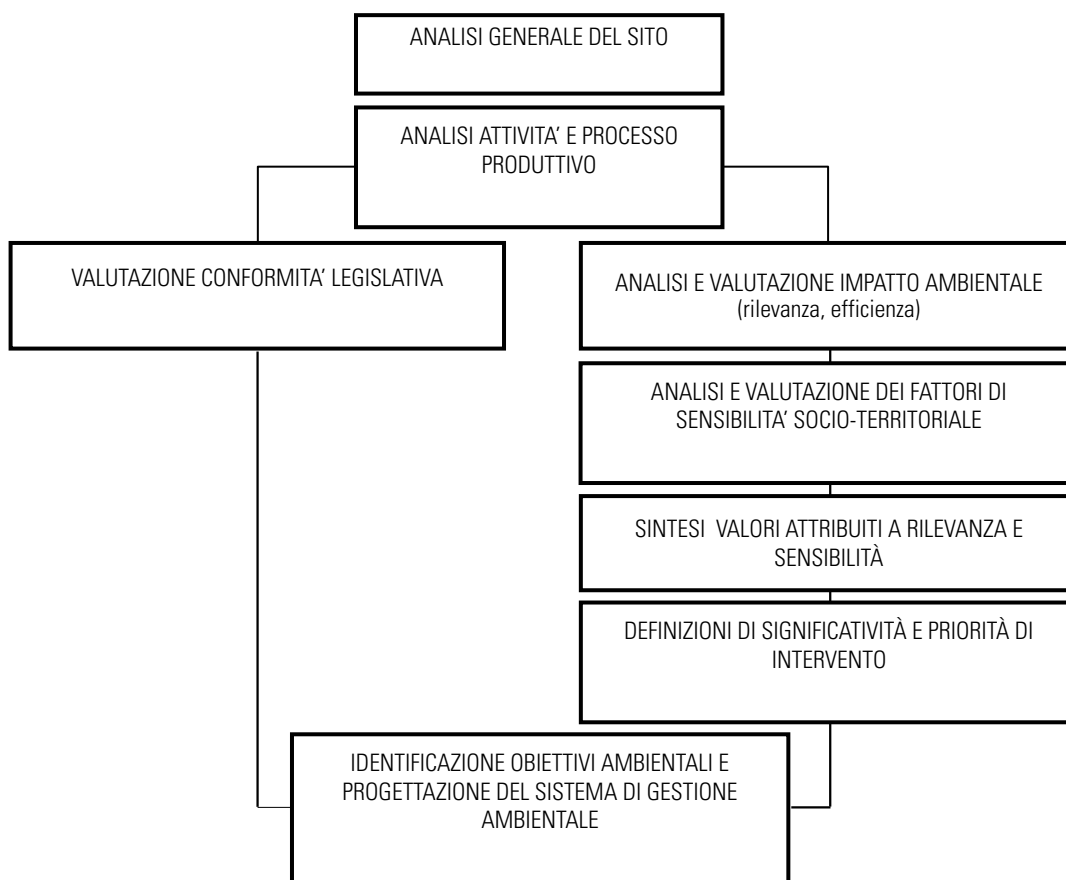
### 7.1 Analisi ambientale iniziale

Per stabilire la significatività dei vari aspetti ambientali diretti individuati si è fatto riferimento, per ogni singolo aspetto/impatto ambientale, ai parametri:

1. Conformità normativa (Check List del Distretto del Mobile);
2. Rilevanza ambientale (RAA);
3. Sensibilità Socio – Territoriale (SST);
4. Efficienza gestionale (Azienda certificata UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004)

L'analisi ha confermato la completa conformità del sito alla normativa ambientale cogente.

Per quanto riguarda Rilevanza e Sensibilità Socio - Territoriale si è fatto riferimento al questionario preparato dal Distretto del Mobile Livenza.



Nella valutazione della rilevanza dei diversi aspetti ambientali diretti si è tenuto conto dell'oggettiva possibilità da parte dell'azienda di produrre impatti ambientali, della loro gravità e della probabilità che essi si verificano in condizioni normali e di emergenza.

Per quanto riguarda l'efficienza gestionale si è tenuto conto che l'azienda risultava già certificata UNI EN ISO 9001:2008 e UNI EN ISO 14001:2004.

Il questionario del Distretto del Mobile Livenza comprendeva schede di valutazione dei diversi aspetti ambientali. Per ogni aspetto ambientale sono state formulate diverse domande e alle singole domande sono stati attribuiti dei livelli variabili da 0 a 4 con valore 1 per la situazione migliore, livello 4 per la situazione peggiore, mentre il Livello 0 è stato attribuito ad un procedimento di valutazione non applicabile.

#### Rilevanza ambientale (RAA) e Sensibilità Socio - Territoriale

Calcolate come valore medio dei singoli valori attribuiti alle diverse domande del questionario IGEAM.  
Significatività

L'algoritmo di calcolo della significatività dell'aspetto ambientale e della conseguente priorità di intervento ha utilizzato il prodotto dei due livelli che concorrono a definirli, cioè la Rilevanza (RAA) e la Sensibilità (SST).

I valori di tale prodotto sono compresi da 0 a 16 (Valori di Rilevanza da 1 a 4 e valori di Sensibilità da 1 a 4) definiscono vari livelli che rappresentano la significatività e il conseguente livello di priorità. L'aspetto ambientale è stato considerato significativo quando il prodotto risulta maggiore di 6 mentre poco significativo se il valore è compreso tra 3 e 6 (v. tabella 3):

Tabella 3

**CRITERI DI VALUTAZIONE SIGNIFICATIVITÀ E PRIORITÀ**

Livello di priorità	Significatività	Tempistica d'intervento
$0 \leq LP \leq 3$	non significativa	monitoraggio
$3 < LP \leq 6$	poco significativa	monitoraggio e azioni a medio termine
$6 < LP \leq 16$	significativa	azioni a breve termine

Riguardo gli aspetti indiretti si fa riferimento alla capitolo 8, dove è descritta la metodologia di valutazione della significatività.

In relazione alle fasi del processo produttivo e a quelle accessori sono stati individuati i seguenti aspetti ambientali:

*(v. tabella 4)*



Tabella 4

**ASPETTI AMBIENTALI CONNESSI AL CICLO PRODUTTIVO – Produzione Tinte e Laccati**

Fase di processo	Energia	Acqua		Emissioni atmosfera			Rifiuti		Rumore	Sostanze pericolose		Impatto viario-visivo	Suolo	Odore
		risorse	scarico											
T.L.1 - Prelievo da magazzino	■		■		■	■	■	■			■			■
T.L.2 - Trasporto	■		■		■	■		■			■			■
T.L.4 - Travaso			■	■	■	■	■	■		■	■			■
T.L.3/T.L.6 - Miscelazione componenti	■		■	■	■	■		■		■	■			■
T.L.7 - Controllo a campione	■		■	■	■	■	■			■	■			■
T.L.7 - Correzione e diluizione	■		■	■	■	■	■	■		■	■			■
T.L.8 - Travaso e confezionamento	■		■	■	■	■	■	■		■	■			■
T.L.11.1/T.L.13.1 - Stoccaggio laccati	■		■	■	■	■		■			■		■	■
T.L.6.1 - Lavaggio apparecchiature	■	■		■	■		■	■		■	■			■
T.L.4.1/T.L.8.1 - Lavaggio e bonifica contenitori	■	■		■	■	■	■	■		■	■			■

\* solo per prodotti all'acqua

Condizioni normali



Eventi accidentali



Emergenze incendi



Tabella 5

**ASPETTI AMBIENTALI CONNESSI AD ATTIVITÀ NON PRODUTTIVE (COMMERCIALIZZAZIONE)**

Fase di processo	Energia	Acqua		Emissioni atmosfera			Rifiuti	Rumore	Sostanze pericolose	Impatto viario - visivo	Suolo	Odore
		consumo	scarico									
Ufficio e servizi generali	■	■	■			■	■					
Trasporto materie prime e prodotti	■		■		■	■	■	■		■	■	■
Movimentazione interna	■		■		■	■	■	■			■	■
Stoccaggio	■		■		■	■	■		■	■	■	■
Spedizioni	■			■	■	■	■	■		■	■	■
Manutenzione	■			■			■	■	■			
Centrale termica	■	■	■	■		■	■	■		■		
Aria compressa	■		■				■	■	■			

Condizioni normali   
 Eventi accidentali   
 Emergenze incendi

La tabella 6 riporta i livelli di significatività dei vari aspetti ambientali. Sulla base di tali livelli e relativa priorità sono stati programmati gli obiettivi di miglioramento.

Tabella 6

**LIVELLO DI SIGNIFICATIVITÀ DEGLI ASPETTI AMBIENTALI (CONDIZIONI NORMALI)**

<b>Aspetto ambientale</b>	<b>Livello di significatività</b>	<b>Impianti-fasi</b>
Rifiuti prodotti	3,54 poco significativo	produzione tinte e laccati
Emissioni in atmosfera	3,32 poco significativo	produzione tinte e laccati
Impatto viario	3,25 poco significativo	trasporto
Risorse energetiche	2,52 non significativo	tutte le attività dell'azienda
Inquinamento elettromagnetico	1,94 non significativo	centrale Enel
Sostanze pericolose	1,7 non significativo	preparati per esterni
Impatto visivo	1,66 non significativo	-
Scarichi idrici	1,6 non significativo	acque civili e meteoriche
Immissioni rumore	1,5 non significativo	compressore
Risorse idriche	1,25 non significativo	tutte le attività dell'azienda
Contaminazione del suolo	1,25 non significativo	produzione tinte e laccati

Tabella 7

**LIVELLO DI SIGNIFICATIVITÀ DEGLI ASPETTI AMBIENTALI (CONDIZIONI DI EMERGENZA)**

<b>Aspetto ambientale</b>	<b>Livello di significatività</b>	<b>Impianti-fasi</b>
Emissioni in atmosfera	11 significativo	tutte le attività dell'azienda
Impatto viario	10,8 significativo	trasporto
Rischio incendio	7,5 significativo	tutte le attività dell'azienda
Contaminazione terreno	3,34 poco significativo	tutte le attività dell'azienda
Scarichi idrici	2,44 non significativo	tutte le attività dell'azienda
Sostanze pericolose	2 non significativo	preparati per esterni

## 7.2 Analisi degli impatti ambientali

### 7.2.1 Materie prime

Le principali materie prime impiegate in ordine decrescente di quantità sono:

- Vernici Poliuretaniche (PU);
- Vernici Acriliche;
- Vernici UV (PE-UV –Acriliche UV);
- Tinte concentrate ed anticanti;
- Additivi vari;
- Resine e prodotti all'acqua;
- Vernici Nitro;
- Vernici Poliesteri (PE) tradizionali (catalizzati-accelerati)
- Diluenti ed acetone di lavaggio

Nelle seguenti tabelle 8 e 9 vengono riportate le quantità di materie prime e dei prodotti finiti relativi al 2012 con indicazione della classi di pericolosità dei preparati e del loro contenuto in COV.

Tabella 8 <b>MATERIE PRIME IN INGRESSO (2012)</b>							
	Denominazione	Classe di pericolosità	Quantità annua (t/a)	Residuo secco % (°)	% COV (°)	Input COV (t/a)	Solido (t/a)
Tinte concentrate e anticanti	CGT-CIC-CIT-CKT-CLC-CLT-CQT	F-Xn, F-Xi	9,057	13	87	7,880	1,177
Vernice PU	KDA-KGA-KMT-LBA-LBR-LDA-LGA-LHR-LJA-LKR-LMT-LNB-LQA	F-Xn, F-Xi	761,21	54	46	350,157	411,053
Vernice nitro	LAC-LCC-LEC	F-Xn, F-Xi	28	31	69	19,320	8,680
Vernice poliesteri	LOB-LRA-LRR	0, F-Xn	13,15	75	25	3,288	9,863
Additivi	LTC	F-Xn, F-Xi	2,11	3	97	2,047	0,063
Vernice acrilica	LUA	F-Xn, F-Xi	131,79	29,5	70,5	92,912	38,878
Diluyente e acetone	LZC-VTC1		42,21	0	100	42,210	0,000
Vernice UV	VBA-VDA-VGA-VGC-VGT-VNB-VTC-VTT-VXA-VXC	F-Xn-N, F-Xi-N	38,92	53	47	18,292	20,628
Resine e colori all'acqua		Xi-Xn	42,79	97,5	2,5	1,070	41,720
<b>TOTALE</b>			<b>1069,237</b>			<b>537,174</b>	<b>532,063</b>

Tabella 9 <b>PRODOTTI FINITI (2012)</b>							
Tipologia prodotto	Denominazione	Classe di pericolosità	Quantità annua (t/a)	Residuo secco % (°)	% COV (°)	Output COV (t/a)	Solido (t/a)
Tinte concentrate e anticanti	CGT-CIC-CIT-CKT-CLC-CLT-CQT	F-Xn, F-Xi	15,5	12	88	13,640	1,860
Vernice PU	KDA-KGA-KMT-LBA-LBR-LDA-LGA-LHR-LJA-LKR-LMT-LNB-LQA	F-Xn, F-Xi	775,93	55	45	349,169	426,762
Vernice nitro	LAC-LCC-LEC	F-Xn, F-Xi	0	31	69	0,000	0,000
Vernice poliesteri	LOB-LRA-LRR	0, F-Xn	0	74	26	0,000	0,000
Additivi	LTC	F-Xn, F-Xi	5,27	3	97	5,112	0,158
Vernice acrilica	LUA	F-Xn, F-Xi	67,49	29,5	70,5	47,580	19,910
Diluyente e acetone	LZC-VTC1		51,21	0	100	51,210	0,000
Vernice UV	VBA-VDA-VGA-VGC-VGT-VNB-VTC-VTT-VXA-VXC	F-Xn-N, F-Xi-N	49,4	53	47	23,218	26,182
Resine e colori all'acqua	CFC-CFT-CHT	Xi-Xn	42,85	97,5	2,5	1,071	41,779
<b>TOTALE</b>			<b>1007,65</b>			<b>491,000</b>	<b>516,650</b>

## 7.2.2 Risorse energetiche

Attualmente l'azienda utilizza le seguenti fonti energetiche:

- Energia elettrica (il sito è allacciato alla rete elettrica Enel)
- Metano

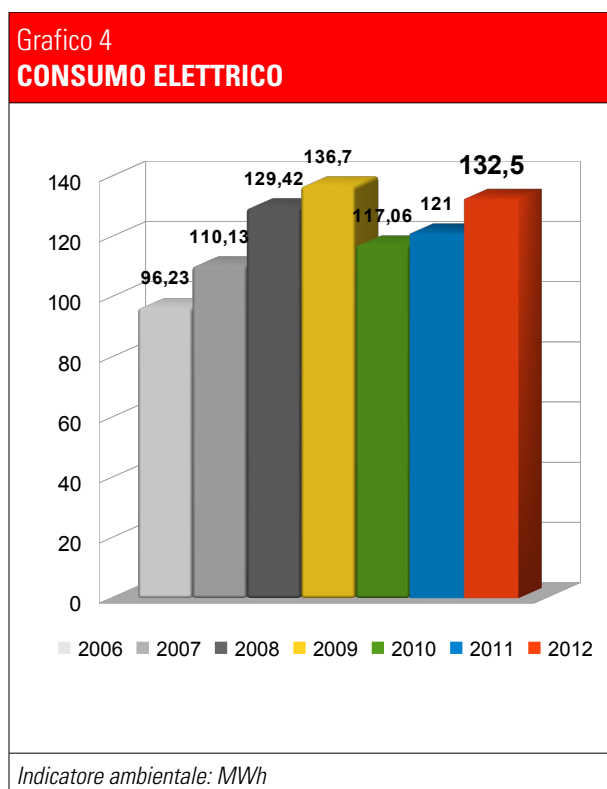
I consumi si riferiscono a:

- Produzione
- Illuminazione
- Ventilazione locali di lavoro
- Climatizzazione ambienti
- Trasporti interni

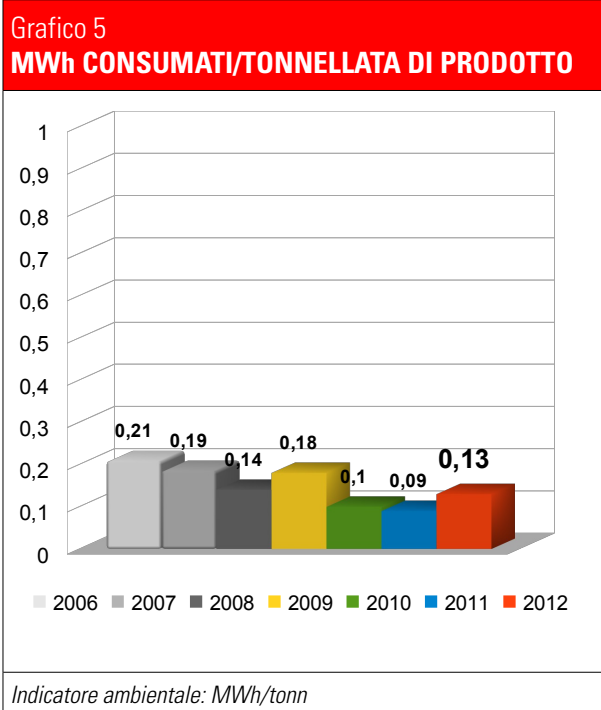
Per quanto riguarda la climatizzazione, all'esistente impianto ne è stato aggiunto un secondo volto alla climatizzazione della parte in ampliamento del laboratorio, ricavato dove precedentemente era disposto un magazzino: tale impianto, installato sulla copertura degli uffici, funziona con 70kg di gas R410A. L'impianto esistente invece è costituito da due circuiti: il primo funzionante con gas refrigerante Freon R22, il cui uso è autorizzato sino al 2014, il secondo è stato sostituito nel corso del 2010 con il gas refrigerante R422C; attualmente quindi l'impianto di climatizzazione funziona con entrambi i gas refrigeranti. L'installatore provvede a controllare l'impianto a norma di legge (Dpr 147/2006 e Reg. CE 842/2006).

## 7.2.3 Consumi

Il grafico 4 illustra i consumi elettrici degli ultimi anni. Si nota un progressivo aumento dei consumi tra il 2004 ed il 2009, dovuto sia ad un aumento della produzione, sia all'installazione di un impianto di condizionamento per la zona di produzione, nonché ai lavori di ristrutturazione eseguiti nello stabilimento. Non sono disponibili dati riferibili a singoli utilizzi, non disponendo di contatori differenziati.

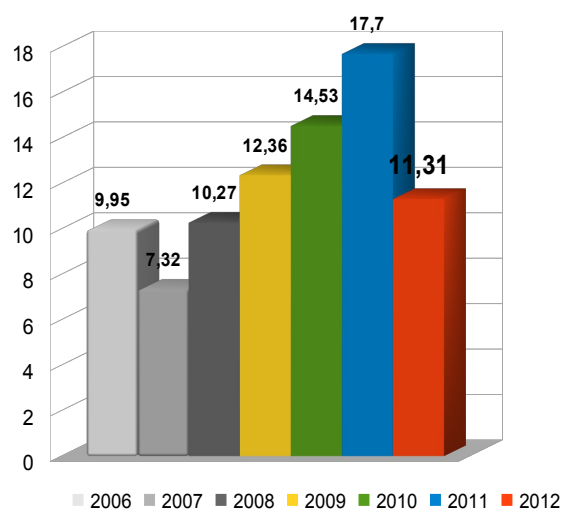


Il grafico 5 riporta i consumi elettrici alle tonnellate di vernice prodotta. Si nota un sensibile miglioramento nell'efficienza produttiva tra il 2009 e il 2010, in parte imputabile ad alcune migliorie nelle attrezzature produttive, quali gli agitatori oleodinamici e alla riparazione di un problema nel sistema di condizionamento. L'aumento del 2012, oltre che per le letture discontinue dell'ente erogatore, può forse essere imputato alla riduzione di quantità del singolo lotto di produzione, che comporta quindi una maggiore quantità di lavoro.



Il grafico 6 evidenzia il consumo di metano rapportato in TEP. Il salto rilevabile tra il 2006 e il 2007 e il brusco calo del 2012 è stato causato dalle letture discontinue fornite dall'ente erogatore in fase di avvio della fornitura, mentre l'aumento nel 2011 è imputabile probabilmente alla rigidità dell'inverno.

Grafico 6  
**CONSUMO METANO in TEP**

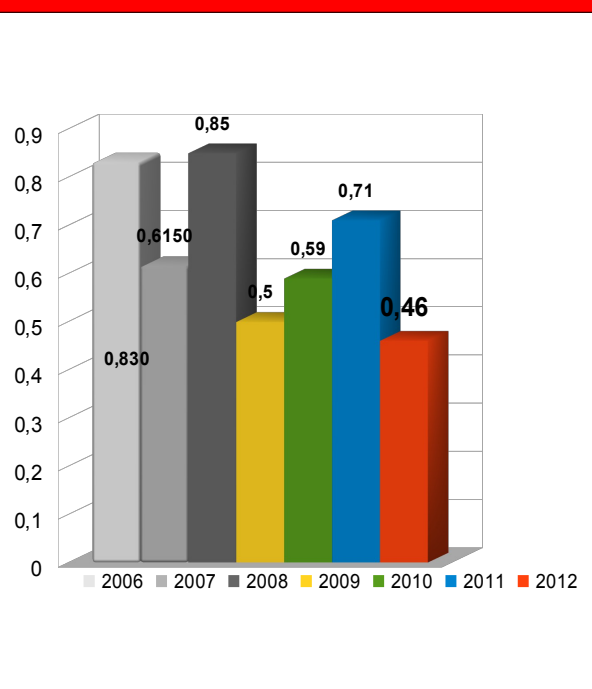


Indicatore ambientale: TEP  
1Nm<sup>3</sup> = 0,9479Sm<sup>3</sup>, 1000Nm<sup>3</sup>=0,82tep

Il grafico 7 evidenzia l'efficienza dell'utilizzo del gas metano in riferimento ai metri quadri riscaldati (dal 2006 1200m<sup>2</sup>, dal 2010 2466m<sup>2</sup>).

Grafico 7

**EFFICIENZA CONSUMO METANO(TEP/mq) x100**



Indicatore ambientale: TEP/mq  
 1Nm<sup>3</sup> = 0,9479Sm<sup>3</sup>, 1000Nm<sup>3</sup>=0,82tep

La tabella 10 mette a confronto i consumi delle due principali risorse energetiche utilizzate nei processi produttivi.

Tabella 10

**ENERGIA IN TONNELLATE EQUIVALENTI DI PETROLIO (2012)**

Fonte energetica	consumo	t.e.p.	% t.e.p.
Energia elettrica	132.499kwh	33,12	75,00%
Metano	13.075m <sup>3</sup>	11,31	25,00%

1Nm<sup>3</sup> = 0,9479Sm<sup>3</sup>, 1000Nm<sup>3</sup>=0,82tep, 1MWh=0,25tep

**7.2.4 Risorse idriche**

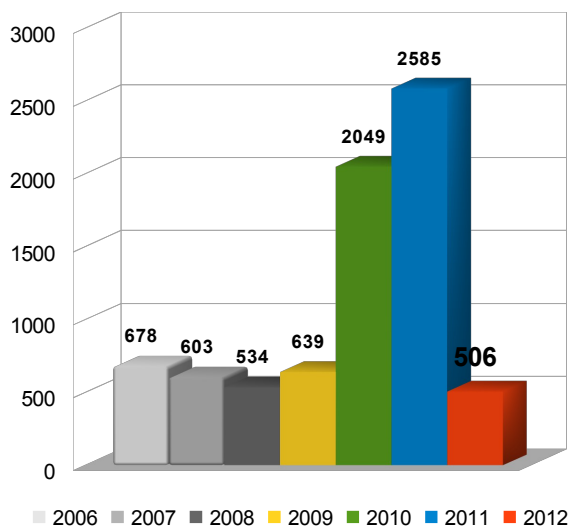
L'acqua utilizzata dall'azienda per la rete destinata al consumo umano ed uso industriale viene prelevata esclusivamente dall'acquedotto del Consorzio Intercomunale Polifunzionale di Prata e Brugnera.

Il salto tra 2005 e 2006 è probabilmente dovuto alla rottura di una valvola rilevata durante una visita ispettiva dell'ente erogatore, che ha causato ingenti dispersioni di acqua. Il salto invece tra 2008 e 2009 è dovuto al malfunzionamento della valvola del troppo pieno della vasca di accumulo interrata nel piazzale, che causava un flusso costante di acqua. Il salto tra il 2009 e il 2011 è dovuto a una perdita delle tubazioni, che si sta ancora ricercando: con tutta probabilità è causata da una rottura delle vecchie tubazioni che scorrono sotto il capannone, ma l'individuazione si sta rivelando piuttosto difficile ed è tuttora in corso. Si è capito che è legata all'anello antincendio perché da una prova effettuata si è notata



una perdita pari a circa 15m<sup>3</sup> al giorno, che si interrompe se l'anello antincendio viene escluso. Dopo il fallimento delle ricerche acustiche, è stata svolta in aprile una prova con il gas che ha rivelato una possibile perdita in una zona a sud est dello stabilimento: è in via di programmazione un intervento per verificare se in tale zona è realmente presente la perdita.

Grafico 8  
**CONSUMO IDRICO**



Indicatore ambientale: m<sup>3</sup>

Non è possibile distinguere l'utilizzo a causa della mancanza di contatori differenziali. Per il consumo di acqua per lavaggio si fa riferimento alla produzione del rifiuto denominato "sospensione acquose di pitture e vernici" codice CER 080120.

### 7.2.5 Emissioni in atmosfera

Sono state identificate tre fonti possibili di impatto ambientale:

1. Emissioni dei prodotti di combustione della caldaia alimentata a gas metano;
2. Emissione dei ricambi d'aria dei locali per la preparazione tinte e laccati previsti per la protezione e la sicurezza degli ambienti di lavoro (D. Lgs 81/2008 e successive modifiche ed integrazioni);
3. Emissioni di polveri e COV dell'impianto di aspirazione della cabina di verniciatura a tre scomparti separati per prove di "Campionatura".

### 7.2.6 Emissioni centrale termica

In seguito ai lavori di ristrutturazione la caldaia a metano esistente (235kW) è stata integrata con una seconda caldaia (465kW), disposta nel capannone retrostante: le due caldaie vengono utilizzate in modo alternato, a seconda delle esigenze dello stabilimento. Il punto di emissione E1 è riferito alla prima caldaia, il punto di emissione E3 alla seconda. Entrambe le caldaie sono di potenza termica nominale < 3MW e pertanto non sono sottoposte ad autorizzazione. L'emissione risulta "poco significativa"

### **7.2.7 Emissioni impianto condizionamento e refrigerazione**

L'emissione proviene da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro (Attività in deroga Art. 272 c.5 D. Lgs. 152/06).

L'emissione risulta "poco significativa".

### **7.2.8 Emissione relativa alla cabina di verniciatura per prodotti a "campione"**

Il punto di Emissione (E2) è relativo alla cabina di verniciatura manuale a spruzzo a tre scomparti separati, utilizzata per prove di verniciatura "a campione". Gli scomparti della cabina sono utilizzati singolarmente e mai in modo simultaneo. Inoltre l'avvio del sistema di aspirazione comanda anche il compressore delle pistole, in modo da evitare la possibilità di spruzzare senza l'aspirazione delle cappe.

Annualmente sono predisposte le analisi delle polveri al camino e il piano di gestione dei solventi.

*Aspetto:* Emissioni di polveri e COV.

L'impianto è autorizzato con decreto del Direttore del Servizio Tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Ambientale della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia N.ALP.10 – 1953 – PN/INAT/980/1 del 18/09/2006, che prevede l'utilizzo di:

- cabina per spruzzatura "campioni" a tre scomparti separati con unico punto di emissione;
- Portata aspirazione singolo scomparto: 8000 Nm<sup>3</sup>/h;
- Scomparto dedicato a spruzzatura di laccati di colore diverso;
- Funzionamento: 850 h/anno;
- Valori limite fissati dall'autorizzazione per il punto di emissione E2

Valori limite polveri totali: 3mg/Nm<sup>3</sup>

Valori limite solventi (COV):

Valore limite di emissione scarichi gassosi:

150mgC/ Nm<sup>3</sup>

Valore limite di emissione diffusa (espressa come percentuale del valore di input solvente):

5%

Oppure

Valore limite emissione totale annua (espressa come percentuale del valore di input solvente):

5%

I suddetti limiti si riferiscono alla soglia di consumo di solvente < 1000tonn/anno (All. III parte III della Parte Quinta del DLgs. 152 del 2006).

Di seguito si riporta la tabella 11 relativa al quadro dettagliato delle emissioni in atmosfera:

Tabella 11

**QUADRO DETTAGLIATO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**

Punto di emissione autorizzato	Impianto	Tipologia di inquinante	Unità di misura	Limite di legge (DM 12.07.90)	Quantità emessa						
					2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
E.1 + E.3 <sup>1</sup>	Centrale termica funzionante a Metano	Gas di combustione	-	-	Emissione poco significativa Potenza termica inferiore a 3Mw (Attività n° 21 Allegato I DPR 25.07.91 e DLgs. 152 del 03/04/2006)						
-	Sfiati e ricambi d'aria	-	-	-	Emissione poco significativa (Attività n° 23 Allegato DPR 25.07.91 e DLgs. 152 del 03/04/2006)						
					<b>2006</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>	<b>2012</b>
E.2	cabina a secco	polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	3	2,1	1,9	1,7	1,7	1,8	1,4	1,5
		COV <sup>2</sup> (Cl: III-IV-V)	Mg tot. <sup>2</sup> COV/N m <sup>3</sup>	600	222,8	\ <sup>3</sup>	\ <sup>3</sup>	\ <sup>3</sup>	\ <sup>3</sup>	\ <sup>3</sup>	\ <sup>3</sup>

1. Dal dicembre 2005 si utilizza come combustibile il Metano

2. Sono rispettati i limiti delle singole classi secondo la precedente autorizzazione DGR 2793 (AMB 506PN/INAT/980) del 28/08/01 Regione FVG.

3. Per il Piano Emissioni annuale si è scelto come limite di emissioni il 5% del valore di input di solvente, come previsto dall'autorizzazione del Direttore del Servizio Tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Ambientale della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia N.AL.P.10 – 1953 – PN/INAT/980/1 del 18/09/2006. Non sono pertanto riportati i dati delle analisi della cabina a secco.

### 7.2.9 Emissioni di solventi (COV) ed emissioni diffuse/totali - DLgs. 152 del 03/04/2006

In riferimento al DLgs. 152/2006 la Ditta Marino Santarossa & C s.a.s rientra tra le attività regolamentate: Attività n° 6 Parte II - Quinta parte "Fabbricazione di preparati per rivestimenti, vernici, inchiostri e adesivi con soglia di consumo annuo di solvente superiore a 100 tonn/anno".

In riferimento a tale normativa ed entro i termini stabiliti viene inviato annualmente all'Ufficio ambiente della Provincia di Pordenone il piano di gestione solventi previsto dal decreto stesso.

I dati delle emissioni diffuse sono riportati nella seguente tabella 12:

Tabella 12 QUADRO DETTAGLIATO DELLE EMISSIONI DIFFUSE/TOTALI								
Input/output	Descrizione	Quantità (tCOV/anno)						
		2006	2007	2008	2009	2010	2011	2012
I <sub>1</sub>	Input solventi	254,18	356,24	370,09	395,5	565,3	513,7	537,17
O <sub>6</sub>	Solventi organici contenuti nei rifiuti	10,92	26	28,58	14,51	19,13	10,85	25,57
O <sub>7</sub>	Solventi organici contenuti nei prodotti preparati	231,79	312,88	324,79	361,75	518,9	483,9	491
E	Emissioni TOTALI (I <sub>1</sub> - O <sub>6</sub> - O <sub>7</sub> )	9,95	17,37	16,72	19,25	27,28	18,87	20,6

Valori limite di emissione:  
Tab. 1 Parte III n° 17 Vernici.

Valori limite di Emissione ( Emissione Totale annua ) = 5% di input di solvente per consumo annuo solventi inferiore a 1000tonn/anno.

Nella successiva tabella 13 sono riportati i confronti con i valori limite delle emissioni diffuse e delle totali:

Tabella 13

**QUADRO COMPARATIVO DELLE EMISSIONI CON I LIMITI NORMATIVI (DLgs. 152 del 03/04/2006)**

Tipologia	Riferimento	Valore limite (DM n44/04)	Valore rilevato													
			2006		2007		2008		2009		2010		2011		2012	
			Quantità (tonn/anno)	%	Quantità (tonn/anno)	%	Quantità (tonn/anno)	%	Quantità (tonn/anno)	%	Quantità (tonn/anno)	%	Quantità (tonn/anno)	%	Quantità (tonn/anno)	%
Emissioni diffuse	% Input solvente	5,00 %	9,95	3,91	-	-	-	-	-	-						
Emissioni COV/convoogliate	Ton. COV/anno		1,52	0,59	-	-	-	-	-	-						
Emissioni totali	Ton. totali COV/anno	5%x1,5														
		5,00 %	11,47	4,50	17,37	4,87	16,72	4,52	18,75	4,74	27,28	4,83	18,87	3,67	<b>20,6</b>	<b>3,84</b>

Grafico 9

**% COV NEI RIFIUTI/INPUT SOLVENTE**

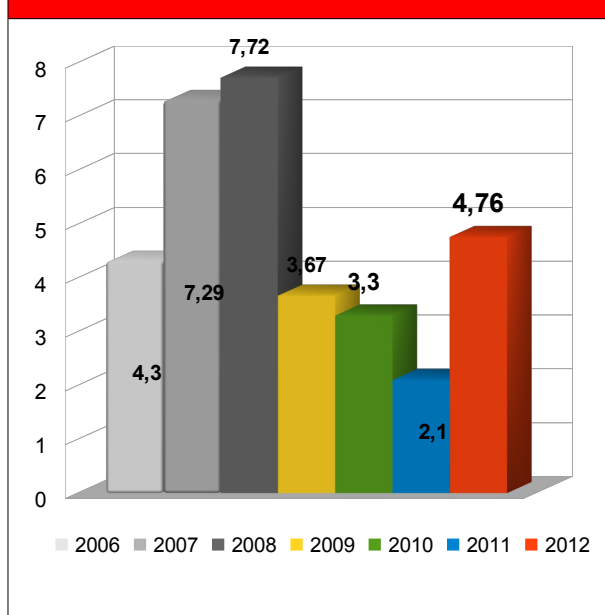
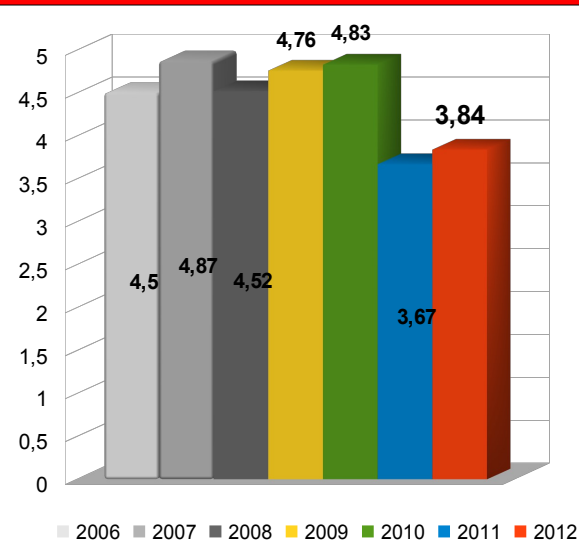


Grafico 10

**RAPPORTO TRA LE EMISSIONI DIFFUSE/  
PERCENTUALE LIMITE**



### 7.2.10 Produzione rifiuti

La gestione dei rifiuti all'interno dell'azienda è effettuata in tutte le fasi del processo produttivo, dalla raccolta e deposito temporaneo, al trasporto, recupero fino allo smaltimento finale, secondo le indicazioni della vigente normativa nazionale e regionale sui rifiuti, compreso il regolamento comunale per i rifiuti assimilabili agli urbani ed apposite procedure interne.

La responsabilità della modalità di gestione dei punti di raccolta e del deposito temporaneo è affidata a LAB, mentre la gestione della registrazione del MUD, la compilazione del formulario e la conservazione 4<sup>a</sup> copia dello smaltitore è affidata a VEN.

E' stata realizzata la raccolta differenziata dei rifiuti che prevede il deposito temporaneo dei vari rifiuti in aree dedicate, opportunamente segnalate e provviste di vasche di contenimento per evitare sversamenti con conseguente possibile contaminazione del suolo.

La prevenzione per ridurre la quantità di rifiuti prodotti è uno dei principali obiettivi dell'azienda.

Nella tabella 14 vengono indicati nel dettaglio le tipologie di rifiuti prodotti nel corso del ciclo produttivo e di manutenzione ed i relativi quantitativi.

**Tabella 14**  
**RIFIUTI PRODOTTI DAL CICLO PRODUTTIVO (2012)**

Tipologia	Codice CER	Destinazione	2006 (kg)	2007 (kg)	2008 (kg)	2009 (kg)	2010 (kg)	2011 (kg)	2012 (kg)
Solventi e miscele di solventi	14 06 03*	Rec.	13.061	14.020	20.860	13.396	13.572	10.156	11.670
Imballaggi metallici	15 01 04	Rec.	38.000	51.200	78.500	69.100	113.200	112.000	88.000
Imballaggi in plastica	15 01 02	Rec.	1.140	1.245	1.600	520	1.025	1.440	830
Assorbenti, stracci e materiali filtranti	15 02 02*	Rec.	2.060	3.097	6.020	7.500	6.895	9.080	9.680
Imballaggi contaminati sost. pericolose	15 01 10*	Rec.	3.240	1.103	260	1.120	1.280	740	1.950
Sospensioni acquose pitture e vernici	08 01 20	Smalt.	1.350	810	780	1.500	1.560	3.120	2.310
Pitture e vernici di scarto	08 01 11*	Smalt.	2.020	12.690	7.720	1.200	6.620	3.700	28.930
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	Rec.	0	0	4.510	7.998	5.100	6.520	140
Oli minerali esausti **	13 02 05*	Rec.	0	0	0	0	0	0	0
<b>Totale</b>			<b>60.870</b>	<b>84.165</b>	<b>120.250</b>	<b>102.334</b>	<b>149.252</b>	<b>146.756</b>	<b>143.510</b>
RSU (assimilabili agli urbani)	20 03 01	Smalt.	0	0	0	0	0	0	0
Carta	15 01 01	Rec. Int.	160	0	0	0	0	0	0
Cartone	20 01 01	Rec.	155	0	0	0	0	0	0
Pellicola PE	20 0139	Rec.	1.250	1.625	0	0	0	0	0
Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso (PC e stampanti)	20 01 35	Rec.	0	60	0	0	0	0	0
Toner per stampa esauriti	08 03 18	Rec.	22	30	15	50	50	15	12
Fanghi delle fosse settiche	20 03 04	Smalt.	0	0	2.500	0	0	0	0

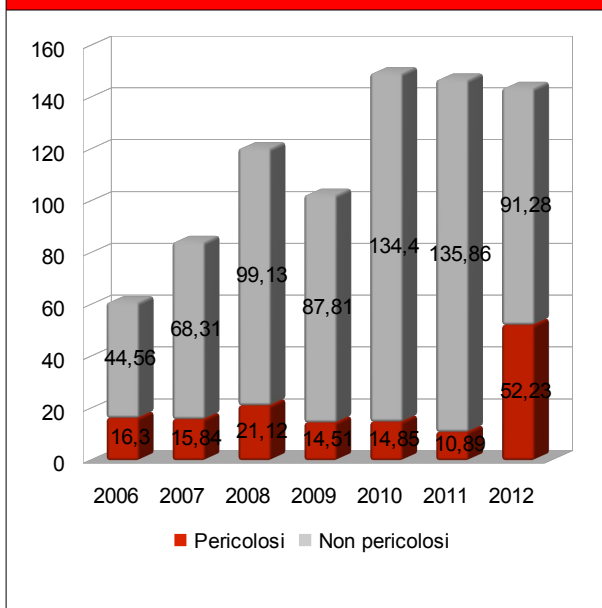
\* Pericolosi

\*\* Smaltiti dal manutentore

Nei cassonetti per i rifiuti solidi urbani vengono smaltiti i rifiuti riportati nella seconda parte della tabella, ad esclusione di carta e cartone recuperati internamente. Non sono disponibili dati per la loro caratterizzazione quantitativa.

Il grafico 11 seguente illustra le quantità annue di rifiuti prodotti negli anni, suddivisi in pericolosi e non pericolosi.

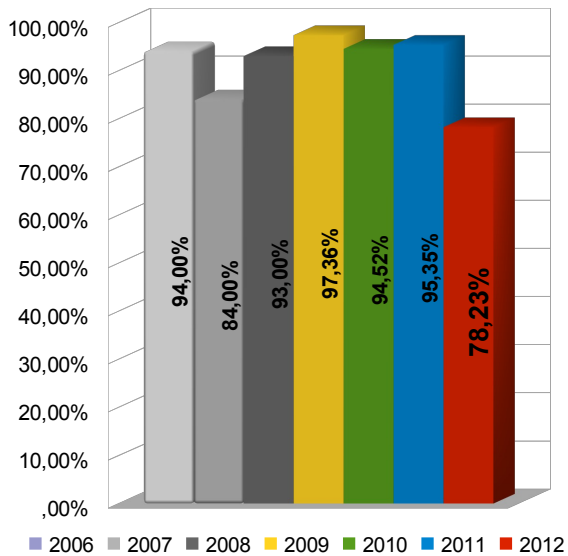
Grafico 11  
**RIFIUTI PRODOTTI(ton/anno)/PERICOLOSI E NON PERICOLOSI**



I grafici 9, 11 e 12 registrano un salto tra il 2011 e il 2012, dovuto al conferimento di diverse tonnellate di prodotto che, tenuto in magazzino come scorte cliente, è risultato verso fine 2012 non più utilizzabile causa "impolmonimento". Questo fatto ha comportato quindi l'aumento della percentuale di solvente nei rifiuti rispetto all'input, ad un aumento dei rifiuti pericolosi e alla riduzione della percentuale dei rifiuti avviati al recupero.

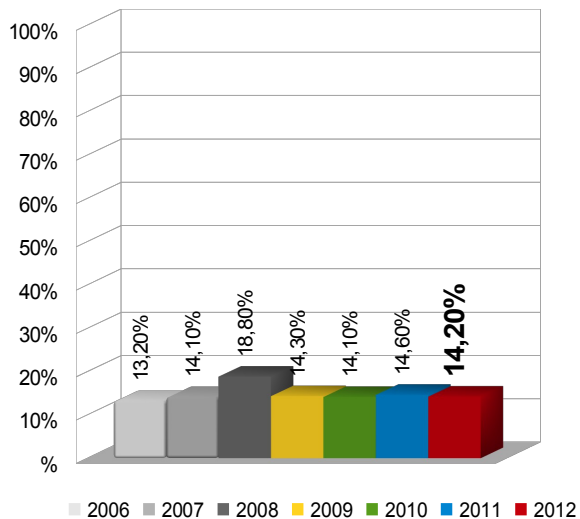


**Grafico 12**  
**RIFIUTI AVVIATI AL RECUPERO/  
 RIFIUTI TOTALI PRODOTTI**



Il grafico 13 seguente infine mette in relazione la quantità di rifiuto per quantità di prodotti finiti.

**Grafico 13**  
**RIFIUTI TOTALI PRODOTTI/  
 QUANTITÀ DI PRODOTTI FINITI**



L'azienda attua un parziale riutilizzo interno del cartone.

I calcoli sono riferiti ai rifiuti ricavati dal MUD. Non sono disponibili dati riguardanti lo smaltimento dei rifiuti assimilati agli urbani.

### **7.2.11 Scarichi idrici**

L'azienda non effettua scarichi di acque reflue industriali. Nelle fasi di processo viene utilizzata acqua solamente per il lavaggio dei recipienti, utilizzati per la miscelazione dei laccati e per bonificare contenitori di vernici all'acqua, e le apparecchiature; le acque di lavaggio risultanti vengono smaltite come rifiuti liquidi.

Gli scarichi civili e parte delle acque pluviali raccolte all'interno dello stabilimento sono allacciati alla fognatura sul retro della lottizzazione e confluiscono nella fognatura comunale. Le acque meteoriche dei tetti e quelle del piazzale sul lato sud-est dello stabilimento sono raccolte e convogliate ad uno scarico a suolo nel fosso antistante il sito, previa disoleazione.

Aspetto ambientale: non significativo

### **7.2.12 Contaminazione del suolo**

Non si individuano fonti che possono determinare contaminazione del suolo.

Sono attualmente presenti due serbatoi: un serbatoio interrato di gasolio da 5m<sup>3</sup>, non più utilizzato in quanto la caldaia attualmente è alimentata a gas metano e bonificato (bonifica effettuata dall'Ispef 11/05/2007); una cisterna di olio combustibile da 10m<sup>3</sup> bonificata (bonifica effettuata da Impresa Biscontin il 23/12/02).

Lo stoccaggio dell'esigua quantità di olio esausto, proveniente dalla manutenzione del compressore, non rappresenta un rischio per la presenza di un contenitore.

All'interno del ciclo produttivo non vi sono fonti di contaminazione che possono rappresentare un rischio di contaminazione del suolo, se si esclude la vasca interrata da 1m<sup>3</sup> di capacità per la raccolta di eventuali sversamenti che si possono verificare in laboratorio e che verrebbero successivamente smaltiti come rifiuti pericolosi.

### **7.2.13 Inquinamento acustico**

Il rumore immesso durante la normale attività lavorativa proviene dall'impianto di condizionamento aria e dall'impianto di compressione aria. Il compressore si trova sul lato ovest verso un capannone, mentre l'impianto di condizionamento dà sulla strada provinciale posta a sud, dove si affaccia anche un'abitazione. Dall'analisi fonometrica effettuata in aprile 2010 è risultato che il rumore provocato dall'impianto all'altezza della strada è inferiore (56db) a quello provocato dal passaggio delle autovetture (75db).

### **7.2.14 Sostanze pericolose**

Le sostanze pericolose stoccate nello stabilimento sono costituite da tinte, vernici, solventi, diluenti fotoiniziatori, catalizzatori e acceleranti e additivi vari.

La pericolosità delle vernici, solventi e diluenti è legata alla loro infiammabilità (F), alla possibilità di creare atmosfere potenzialmente esplosive (direttiva Atex), alla presenza di sostanze che determinano l'etichettatura Xi-Xn di questi preparati, O per i catalizzatori per poliesteri (perossidi) ed N per fotoiniziatori UV.

La presenza di un efficace sistema di ventilazione nei magazzini e nel laboratorio, l'utilizzo di apparecchiature elettriche idonee per ambienti potenzialmente esplosivi, le modalità di stoccaggio separato dei vari preparati, la possibilità di raccogliere in idonea vasca eventuali sversamenti, nonché le procedure di lavorazione in atto, rappresentano una sufficiente garanzia di controllo della pericolosità del materiale trattato anche in riferimento ad eventuali eventi incidentali.

Il personale che opera è stato formato per la corretta manipolazione dei prodotti e all'uso dei D.P.I. Movimentazione manuale e meccanica del materiale. Per quanto riguarda un eventuale incendio è stato preparato un piano di emergenza particolareggiato.

### Amianto

In seguito agli interventi di ristrutturazione del 2008/2009, l'amianto presente nelle coperture dei due capannoni è stato inertizzato e tombato mediante controcopertura in lamiera. Con i lavori di ampliamento del laboratorio a scapito del magazzino svolti nel 2012, sono stati aperti alcuni lucernari per aumentare l'illuminazione dei locali, che hanno comportato lo smaltimento di alcune lastre di copertura del magazzino in via Puja.

#### **7.2.15 Odori**

L'aria di ricambio del reparto preparazione tinte e laccati contiene i solventi - diluenti maggiormente volatili presenti nei prodotti di base, evaporati nelle operazioni di travaso e di miscelazione.

Le sostanze organiche presenti sono quelle tipiche dei solventi - diluenti e sono soprattutto riconducibili alle famiglie di composti del tipo esteri, chetoni, alcoli ed idrocarburi aromatici quali toluene, xileni e stirene ecc. Esse determinano l'odore tipico delle vernici ma non odori sgradevoli. Tenuto conto che non sono mai pervenute lamentele da parte dei soggetti esterni all'azienda, questo aspetto non assume pertanto rilevanza significativa dal punto di vista ambientale.

#### **7.2.16 Impatto visivo**

Lo stabilimento è localizzato lungo la strada Pordenone - Oderzo in posizione relativamente distante dal paese di Prata di Pordenone, in una zona a destinazione industriale. La struttura dello stabilimento non risulta particolarmente visibile. L'aspetto ambientale è stato valutato non significativo.

#### **7.2.17 Impatto viario**

Il ridotto numero di transiti quotidiani in entrata e in uscita, unitamente all'esiguo numero di incidenti riscontrati, ha permesso di valutare questo aspetto ambientale come poco significativo. Per quanto concerne l'aspetto ambientale rappresentato da possibili incidenti e sversamenti durante il trasporto, si rimanda alla normativa ADR ed alla conseguente preparazione degli autisti.

#### **7.2.18 Emergenze**

L'Azienda non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 riguardante i pericoli di incidenti rilevanti.

Le sostanze manipolate, a base di vernici, solventi e diluenti, hanno caratteristiche di pericolosità che per quanto riguarda l'incendio rientrano tra quelle etichettate come facilmente infiammabili (R12) ed alcune estremamente infiammabili (R11).

L'emergenza incendio è risultata significativa.

In caso di rilascio accidentale di sostanze infiammabili o di incendio come misura di sicurezza è prevista una vasca di raccolta, impianto antincendio, rivelatori di incendio nei magazzini ed estintori e squadra antincendio.

È stato inoltre predisposto un sistema di distacco automatico della somministrazione di energia elettrica nei reparti di produzione in caso di spegnimento accidentale dell'impianto di aerazione.

Il tipo di effetto per la popolazione è rappresentato dalla diffusione di fumi tossici da incendio, che interessano solo una area ridotta in vicinanza dello stabilimento per i quali non si prevedono danni irreversibili.

Gli estintori in numero adeguato per ogni possibile necessità sono sottoposti a regolare manutenzione.

La squadra antincendio costituita da n°3 persone è addestrata e formata periodicamente dai tecnici della Ditta Beass. Il personale è addestrato e formato alla manipolazione di sostanze infiammabili.

#### Autorizzazioni CPI

Attualmente l'azienda è in possesso di un rinnovo del CPI n. 33162 approvato in data 24.09.2007. Contestualmente a tale rinnovo, motivata dagli imminenti lavori di ampliamento degli uffici, è stato richiesto il parere preventivo di conformità del progetto che ha avuto esito positivo con istanza di sportello unico n. 23327 del 05/03/2007 del comune di Prata di Pordenone.

In febbraio 2010, a seguito della necessità di alcune variazioni al progetto, è stata richiesto un parere alla variante di progetto, risultato favorevole in maggio 2010.

In luglio 2010, a ultimazione dei lavori, è stato richiesto il sopralluogo per il rilascio del CPI: tale sopralluogo, avvenuto in dicembre 2010, ha portato alla richiesta di alcune integrazioni alquanto onerose. Realizzati i lavori richiesti e sottoposto nuovamente all'esame il progetto integrato, sono state richieste ulteriori integrazioni, tra cui l'aggiunta di alcuni idranti all'interno dello stabilimento e il posizionamento di alcuni gruppi schiumogeni all'esterno. Realizzati tali lavori, con istanza del 27.02.2012, è stato richiesto il nuovo esame progetto. A seguito dei lavori di ampliamento della zona laboratorio come descritto nel punto 3.1, si è deciso di sospendere la richiesta di valutazione del progetto in corso e di procedere all'aggiornamento del progetto da sottoporre alla valutazione dei VdF di Pn (attività 12.3.C e 74.2.B).

Allo stato attuale, dopo aver eseguito tutti i lavori e le integrazioni richieste dai VdF nelle due comunicazioni precedenti e aver concluso da pochi giorni l'ampliamento del laboratorio, sono in fase di finalizzazione i documenti per la richiesta di parere progetto, che sarà presentata entro maggio e a cui farà seguito la SCIA per il rilascio del CPI.

#### **7.2.19 Biodiversità**

I prodotti utilizzati e trasformati dalla Marino Santarossa & C. non possiedono sostanze pericolose per la biodiversità, come si può evincere dalle etichette apposte sui prodotti.

Tabella 15

#### **VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI INDIRETTI**

<b>ASPETTO AMBIENTALE</b>	<b>LIVELLO DI RILEVANZA</b>	<b>GRADO DI INTERVENTO/ CONTROLLO</b>	<b>VALUTAZIONE SIGNIFICATIVITÀ</b>
FORNITORI	Alto	Medio	Significativo
MANUTENTORI	Alto	Medio	Significativo
GESTORI DEI RIFIUTI (non pericolosi)	Medio	Alto	Significativo
GESTORI DEI RIFIUTI (pericolosi)	Alto	Alto	Significativo
PRODOTTO	Alto	Alto	Significativo

## 8. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli impatti indiretti determinati dall'azienda sono dovuti a tutte le attività e servizi affidati a terzi, su cui l'azienda stessa non esercita un controllo gestionale completo, nonché al prodotto finito una volta conferito all'utilizzatore finale.

In particolare il prodotto finito ha come principale possibile impatto ambientale quello derivante dalla produzione di rifiuti al termine dell'utilizzo (imballaggi metallici contaminati da sostanze pericolose), ma non bisogna trascurare l'impatto del prodotto laccato applicato al mobile al termine del ciclo di vita del mobile stesso.

Sono stati individuati gli aspetti ambientali indiretti relativi a:

- Fornitori;
- Manutentori;
- Gestori dei rifiuti;
- Prodotto.

### 8.1 Valutazione significatività

La significatività degli aspetti ambientali indiretti è stata valutata mediante i parametri Rilevanza e Grado di intervento/controllo dell'azienda utilizzando il questionario predisposto per il Distretto del Mobile.

Tale questionario ha portato all'attribuzione di valori variabili da 0 a 4, in base ai quali sono stati stabiliti i seguenti criteri:

Tab. 16 CRITERI DI VALUTAZIONE RILEVANZA/GRADO D'INTERVENTO-CONTROLLO	
Livello di priorità	Valutazione
$0 \leq LP \leq 1$	BASSO
$1 < LP \leq 2$	MEDIO
$2 < LP \leq 4$	ALTO

Partendo da questi criteri, la valutazione della significatività degli aspetti ambientali indiretti è stata calcolata sulla base della seguente matrice:

GRADO D'INTERVENTO			
ALTO	POCO SIGNIFICATIVO	SIGNIFICATIVO	SIGNIFICATIVO
MEDIO	NON SIGNIFICATIVO	POCO SIGNIFICATIVO	SIGNIFICATIVO
BASSO	NON SIGNIFICATIVO	NON SIGNIFICATIVO	POCO SIGNIFICATIVO
<b>RILEVANZA</b>	BASSO	MEDIO	ALTO

Dalla valutazione degli aspetti sopracitati è emerso che tutti e quattro gli aspetti sono significativi.

Per la gestione di questi aspetti l'azienda ha elaborato una procedura specifica per definire le modalità e le responsabilità per il controllo dei fornitori, dei manutentori e smaltitori e di coloro che possono agire per conto proprio all'interno dello stabilimento, affinché si conformino alla politica ambientale dell'azienda. In particolare mantiene aggiornata una lista degli appaltatori e dei fornitori dello stabilimento, identificando quelli la cui attività ha interesse dal punto di vista ambientale. Secondo la procedura, tutti gli appaltatori e i fornitori, nuovi o abituali, sono informati in merito al fatto che la ditta SANTAROSSA MARINO & C S.a.s. ha in atto un sistema di gestione ambientale e che possiede una politica ambientale, tramite una comunicazione in cui viene inclusa la politica stessa. Nel caso di lavori o cantieri nello stabilimento, che possono avere influenza sull'ambiente, l'appaltatore è tenuto a presentare un progetto dei lavori, che deve

essere approvato dall'azienda.

#### *Problematica Prodotto*

Il miglioramento delle qualità ambientali del "Prodotto fornito" rappresenta uno dei principali obiettivi della politica ambientale dell'azienda.

Come è stato riportato nella parte introduttiva relativa all'azienda ed al prodotto, la Santarossa Marino & C. ha sempre dimostrato interesse per i prodotti all'acqua, sperimentando in continuazione prodotti laccati a base di dispersioni polimeriche.

Con le dispersioni polimeriche dell'ultima generazione a doppio indurimento (chimico e UV) con o senza fotoiniziatori, recentemente ha ottenuto risultati molto promettenti sia dal punto di vista estetico che delle proprietà meccaniche di resistenza.

Rimangono ancora alcune difficoltà di ordine pratico, non riferibili però alla qualità di questi preparati, che risultano impareggiabili da un punto di vista dell'ecocompatibilità.

Rappresenta un costante impegno dell'azienda attuare iniziative per la rapida commercializzazione di questi preparati innovativi.

Nel frattempo si potrebbero effettuare studi del Ciclo di Vita dei prodotti di maggior vendita, in modo da individuare i meno impattanti ed i possibili margini di miglioramento.

I dati che si possono ricavare potrebbero essere utilizzati nel caso di un futuro sviluppo della "Dichiarazioni ambientali di prodotto" (EDPs).

## **9. NORMATIVA**

Per la valutazione della conformità legislativa nella fase di esecuzione dell'analisi ambientale si utilizza una procedura interna. Di seguito si riporta un elenco sintetico delle principali leggi applicabili in materia ambientale:

#### RIFIUTI:

- DM N° 52 del 18/02/2011 Regolamento recante istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti - cd. "Tu Sistri";
- Dlgs 3 aprile 2006, n. 152 Norme in materia ambientale - Stralcio - Gestione dei rifiuti e bonifica dei siti inquinati;
- Dm 29 luglio 2004, n. 248 Amianto - Attività di recupero dei prodotti e beni di amianto
- Dm 1° aprile 1998, n. 145 Formulario per il trasporto
- Dm 1° aprile 1998, n. 148 Registri di carico/scarico
- Dlgs 13 Gennaio 2003, n 36
- DM 27 settembre 2010 criteri ammissibilità rifiuti in discarica
- Dm 5 febbraio 1998 recupero rifiuti non pericolosi;
- DLgs 151/2005. RAEE;

#### ADR:

- DM 10 marzo 1998 - art. 6: designazione degli addetti
- D.Lgs. 4/02/2000 n. 40: consulente sicurezza trasporti (applicazione normativa trasporto ADR in funzione della tipologia di trasporto: nomina e titolo del consulente per la sicurezza dei trasporti, redazione relazione annuale e ogniqualvolta intervengano modifiche, formazione addetti -Certificato di Formazione Professionale-, patente ADR, presenza a bordo degli automezzi dei documenti e delle attrezzature di sicurezza, certificato di autorizzazione del veicolo al trasporto merce in ADR );
- DM 6/06/2000: norme attuative D.Lgs. 40/2000 (qualifica consulente);
- DM 4/07/2000: imprese esenti consulente sicurezza trasporti;

- DM 10/06/2004: procedure per l'approvazione degli imballaggi destinati al trasporto su strada di merci pericolose (conformità imballaggi);
- DM Trasp. 6/10/2006: attuazione norme concernenti la formazione professionale dei conducenti dei veicoli adibiti al trasporto di merci pericolose su strada con riferimento alla direttiva 94/55/CE.
- D. Lgs 27 gennaio 2010, n.35 "Attuazione della direttiva 2008/68/CE, relativa al trasporto interno di merci pericolose".

#### TUTELA ACQUE E SCARICHI:

- D.lgs 3 aprile 2006, n. 152 Norme in materia ambientale Parte III - Stralcio - Norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche.

#### RUMORE ESTERNO:

- Legge 26 ottobre 1995, n. 447 Legge quadro sull'inquinamento acustico.
- DPR 30/03/2004 n. 142 (prevenzione rumore da traffico veicolare-limiti di immissione).
- DPCM 01/03/91.

#### RUMORE INTERNO:

- D.Lgs. 195 del 10/04/06;
- D.lgs 81/2008 e s.m.i.

#### SVERSAMENTI E BONIFICHE:

- D.Lgs 152/2006 Norme in materia ambientale Parte IV gestione rifiuti (art. 242: comunicazione al Comune e alla Provincia dell'avvenuto superamento delle concentrazioni soglia di contaminazione-CSC, descrizione misure di prevenzione, predisposizione Piano di caratterizzazione, predisposizione procedura analisi del rischio, predisposizione progetto di bonifica o di messa in sicurezza).

#### EMISSIONI IN ATMOSFERA:

- D.Lgs 152/2006 art. 269 e 271 (per gli impianti soggetti a regime autorizzativo): verifica rispetto prescrizioni previste in autorizzazione e valori limite di cui all'All. I alla Parte V);
- D.Lgs 152/2006 art. 275: emissioni COV;
- D.Lgs 152/2006 art. 275 comma 2: elenco attività ricadenti in una delle 15 categorie e relative soglie minime di consumo indicate nella Parte II dell'All. III alla Parte V;
- D.Lgs. 152/2006 All. III Parte V: attività e soglie di consumo solvente; valori limite di emissione; registrazione in continuo per COV espressi come COT > 10 kg/ora o su richiesta dell'AC;
- D.Lgs. 152/2006 - Parte II dell'Allegato IV alla Parte V: Impianti e attività in deroga – impianti di cui all'art. 272 comma 2;

#### AMIANTO:

- DPGR 376 del 11/10/1996;
- D.M. Sanità 06/09/94;
- LR. 39 del 03/09/96;
- D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.;
- D.L.vo 17.03.95 n.114 Attuazione della direttiva 87/217/cee in materia di prevenzione e riduzione dell'inquinamento dell'ambiente causato dall'amianto
- L. 257/92;

#### SOSTANZE LESIVE OZONO E GAS FLUORURATI EFFETTO SERRA:

- DPR 147/2006 Regolamento concernente le modalità per il controllo ed il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono stratosferico da apparecchiature di refrigerazione e di condizionamento d'aria e pompe di calore, per quantità > kg. 3 (per quantità pari o > di kg. 3 annuale; pari o > di kg 30 semestrale; pari o > di kg. 300 trimestrale).
- DPR 43 del 27/01/2012 Regolamento recante attuazione del Reg. CE n° 842/2006.
- Regolamento CE n. 842/2006 del 17.05.2006 su taluni gas fluorurati ad effetto serra compresi in all. 1 per quantità pari o > di kg. 3 (periodicità verifica: pari o > di kg 3 annuale (eccezione: apparecchiature con impianti ermeticamente sigillati, etichettati come tali e contenenti meno di 6 chilogrammi); pari o > di kg 30 semestrale; pari o > di kg. 300 trimestrale).
- Reg. CE 16 settembre 2009, n. 1005 sulle sostanze che riducono lo strato di ozono (Articolo 11, paragrafo 4: fino al 31/12/2014 modalità per recupero e utilizzo da parte dell'impresa che ha effettuato il recupero nell'ambito della manutenzione di HCFC).

#### SOSTANZE E PREPARATI PERICOLOSI:

- D.Lgs. n° 52 del 03/02/1997: "Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose" modificato dal D.Lgs. 90/1998;
- DM 04/04/1997: classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose relativamente alla Scheda di Sicurezza; guida alla realizzazione della Scheda di Sicurezza in 16 punti;
- DM 07/09/2002: modalità di informazione sulle sostanze pericolose;
- Regolamento 1907/2006/CE: registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche - REACH.
- Regolamento (CE) n. 987/2008 della Commissione dell'8 ottobre 2008 che modifica gli allegati IV e V del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH): modifica degli allegati IV e V del Regolamento (CE) 1907/2006 (REACH).
- Regolamento (CE) n. 453/2010 della Commissione e del 20 maggio 2010 recante modifica del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH): modifica dell'Allegato II del Regolamento (CE) 1907/2006 (REACH) dal 1° dicembre 2010.
- Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006.
- Regolamento (CE) n. 790/2009 della Commissione, del 10 agosto 2009, recante modifica, ai fini dell'adeguamento al progresso tecnico e scientifico, del regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele: I titoli II, III e IV si applicano alle sostanze a decorrere dal 1° dicembre 2010 e alle miscele a decorrere dal 1° giugno 2015. A decorrere dal 1° dicembre 2010 e fino al 1° giugno 2015 le sostanze sono classificate in conformità sia della direttiva 67/548/CEE sia del Regolamento (CE) n. 1272/2008. Sono etichettate e imballate in conformità al Regolamento (CE) n. 1272/2008. In deroga per le sostanze classificate, etichettate e imballate in conformità della direttiva 67/548/CEE e già immesse sul mercato prima del 1° dicembre 2010 non vale l'obbligo di essere rietichettate e reimballate in conformità del presente regolamento fino al 1° dicembre 2012. In deroga per le miscele classificate, etichettate e imballate in conformità della direttiva 1999/45/CE e già immesse sul mercato prima del 1° giugno 2015 non vale l'obbligo di essere rietichettate e reimballate in conformità del presente regolamento fino al 1° giugno 2017.

#### IMPIANTI TERMICI:



- DPR n° 412 del 26/08/1993 "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, in attuazione dell'art. 4, comma 4, della legge 9 gennaio 1991, n. 10.
- D.Lgs. 152/2006 Parte V.
- DM 17/03/2003
- D.Lgs. Gov. n° 192 del 19/08/2005 Attuazione della direttiva 2002/91/CE relativa al rendimento energetico nell'edilizia.

ALTRE LEGGI:

- D.M. 10/03/98 (Valutazione Rischio Incendio e piano di emergenza)
- DPR 151/2011 (Antincendio);
- DPR 547/55 (Antincendio);
- D.M. 16/02/82 (Antincendio);
- DPR 37 del 12/01/98 (Antincendio);
- D.Lgs 238 del 21/09/05 (Seveso ter);
- TU leggi sanitarie del 1927 (Industrie insalubri);
- D.M. 05/09/94 (Industrie insalubri);
- DPR 380 del 06/06/01 (Concessione edilizia);
- Regolamento Locale d'Igiene

LEGGI PER LA GESTIONE DELLA SICUREZZA SUL LAVORO, TRA CUI IN PARTICOLARE:

- D. Lgs 81/2008 e succ. mod. ed integr;

## 10. OBIETTIVI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO

Per soddisfare i requisiti e i principi riportati nella politica ambientale e migliorare in modo continuo la propria efficienza ambientale, tenendo conto delle esigenze dei lavoratori, dei clienti utilizzatori, delle aspettative della collettività e delle criticità ambientali, comprese quelle evidenziate dall'analisi ambientale territoriale, l'Azienda si è posta obiettivi specifici al proprio Sistema di Gestione Integrato riferibili agli impatti ambientali, determinati dalla propria attività (aspetto ambientale diretto) ma, soprattutto, obiettivi strategici associati ai prodotti forniti agli utilizzatori (aspetto ambientale indiretto). Alcuni rientrano nel programma di miglioramento da attuare nel breve-medio termine; altri, definiti "possibili", saranno riconsiderati alla fine del programma triennale in funzione dei risultati conseguiti e delle problematiche eventualmente rimaste in sospeso ed inseriti nel successivo programma, se adeguatamente finanziati.

Obiettivi principali:

1. Sviluppare e fornire prodotti di rivestimento eco - compatibili (Vernici base acqua e Prodotti UV base acqua/Utilizzare "Converter" PU a basso contenuto in aromatici);
2. Eseguire prove applicative presso le aziende definendo specifiche condizioni applicative e di essiccazione per una valutazione non approssimata delle prestazioni ambientali del prodotto;
3. Fornire ai vari utilizzatori materiale conoscitivo particolareggiato ed assistenza tecnica;
4. Migliorare informazioni riportate nelle schede di sicurezza.

Obiettivi possibili

Studio dell'LCA dei laccati a solvente di maggior utilizzo per stabilire:

1. una graduatoria di impatto ambientale dei vari preparati;
2. eliminare quelli più pericolosi;
3. migliorare la qualità ambientale sostituendo i componenti più pericolosi per tossicità/bio-accumulo (solventi - diluenti) e pericolosità per l'ambiente (N).

**PROGRAMMA INTEGRATO QUALITÀ/AMBIENTE 2013-2016****1. MIGLIORARE NEL TEMPO LA QUALITÀ E LA GAMMA DEI PRODOTTI E LE MODALITÀ DELLA LORO COMMERCIALIZZAZIONE**

<b>Obiettivi</b>	Migliorare la comunicazione interna per la gestione dei prodotti da trasformare	Ridurre i costi di produzione	Promuovere la diffusione dell'impiego di prodotti vernicianti a minore impatto ambientale e minore pericolosità per ridurre l'impatto ambientale del processo di verniciatura	Ampliare la gamma dei prodotti			
<b>Azioni</b>	Sensibilizzazione del personale interno	Sensibilizzazione del personale interno nell'ottimizzazione generale del processo produttivo (minimizzazione dei tempi di produzione, riutilizzo prodotti, corretta gestione della strumentazione)	Mantenimento del rapporto con il produttore per le vernici ad acqua	Sviluppo di nuove finiture			
<b>Traguardi</b>	Reclami da clienti max 100  0,01% del fatturato annuo	2% del costo medio di produzione	15.000kg	Realizzazione			
<b>Indicatore</b>	RNC per ordini non corretti	Fatto/non fatto	Fatto/non fatto	N° 1/anno			

	Note di accredito						
<b>Responsabile</b>	VEN, AMM	RDD	VEN, AMM	Direzione generale con RDD			
<b>Scadenza</b>	continuativo	continuativo	31/12/16	31/12/16			
<b>S.A.L 31/06/13</b>							
<b>2. RIDURRE CONSUMI ENERGETICI CON L'USO RAZIONALE DELL'ENERGIA</b>							
<b>Obiettivi</b>	Gestione efficiente e efficace delle risorse energetiche acquistate all'esterno.						
<b>Azioni</b>	Sensibilizzazioni del personale						
<b>Traguardi</b>	Mantenimento di un uso efficiente e razionale delle risorse energetiche						
<b>Indicatore</b>	consumi/produzione rispetto anno precedente Tolleranza +/- 5% (v. grafici 4/5)						
<b>Responsabile</b>	RDD						
<b>Scadenza</b>	31/12/16						
<b>S.A.L 31/06/13</b>							
<b>3. RICERCARE LA SODDISFAZIONE DEL CLIENTE TRAMITE LA SODDISFAZIONE DELLE SUE RICHIESTE TECNICHE, TEMPORALI E DI NUOVI REQUISITI AMBIENTALI</b>							
<b>Obiettivi</b>	Aumentare la soddisfazione del cliente						
<b>Azioni</b>	Sensibilizzazione dell'area commerciale						
<b>Traguardi</b>	+5% rispetto alle vendite del 2012						
<b>Indicatore</b>	Aumento delle vendite						
<b>Responsabile</b>	COM agenti						

<b>Scadenza</b>	semestrale						
<b>S.A.L 31/06/13</b>							
<b>4. OTTIMIZZARE LA GESTIONE DEI RIFIUTI PER LA PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO E RIDURRE, PER QUANTO POSSIBILE, LA QUANTITÀ PRODOTTA GARANTENDO NEL CONTEMPO CONDIZIONI DI DEPOSITO IN SICUREZZA.</b>							
<b>Obiettivi</b>	Migliorare la gestione dei rifiuti						
<b>Azioni</b>	Sensibilizzazione del personale e ottimizzazione dei materiali utilizzati						
<b>Traguardi</b>	Riduzione del 2% di almeno uno dei seguenti: CER 150104, 150102, 150110, 150106						
<b>Indicatore</b>	Quantità di rifiuti smaltiti						
<b>Responsabile</b>	RDD						
<b>Scadenza</b>	31/12/16						
<b>S.A.L 31/06/13</b>							
<b>5. PERSEGUIRE MIGLIORAMENTI NELLA SCELTA DI PRODOTTI ECOCOMPATIBILI E NELLA GESTIONE DEI PROPRI RIFIUTI</b>							
<b>Obiettivi</b>	Miglioramento gestione rifiuti – impatto diretto presso la sede						
<b>Azioni</b>	Sensibilizzazione del personale						
<b>Traguardi</b>	Diminuzione dell'impatto ambientale in caso di sversamento accidentale in laboratorio	Impegno nell'utilizzo e nello smaltimento corretto delle latte.					

<b>Indicatore</b>	Presente/non presente	Non conformità interne					
<b>Responsabile</b>	LAB, RDD	LAB, MAG					
<b>Scadenza</b>	31/12/16	31/12/16					
<b>S.A.L 31/06/13</b>							
<b>6. RIDUZIONE IMPATTO AMBIENTALE</b>							
<b>Obiettivi</b>	Evitare contaminazione del fosso adiacente lo stabilimento\						
<b>Azioni</b>	Visita ispettiva semestrale e manutenzione						
<b>Traguardi</b>	Nessuna non conformità						
<b>Indicatore</b>	Fatto/non fatto						
<b>Responsabile</b>	RDD						
<b>Esito</b>							
<b>Scadenza</b>	semestrale						
<b>S.A.L 31/06/13</b>							

## 11. GLOSSARIO

**Resina acrilica.** Resina ottenuta dagli esteri di un acido organico ottenuto da idrocarburi.

**Vernice acrilica.** Vernice monocomponente costituita da una base di resine acriliche.

**Vernice poliesteri.** Vernice a tre componenti costituita da un accelerante, un catalizzatore e la resina di base.

**Vernice poliuretanica (PU).** Vernice bicomponente (base + catalizzatore) costituita da una base di resine alchidiche, poliesteri o acriliche.

**Vernice all'acqua.** Vernice idrosolubile costituita da dispersioni acquose di resine acrilico-poliuretaniche.

**Solventi.** Sostanze liquide che hanno la proprietà di sciogliere le resine senza alterarne la natura chimica, dando soluzioni omogenee e stabili nel tempo.

Questa dichiarazione è stata preparata da:

**Alessandro Santarossa**

Responsabile ambientale

**Marino Santarossa**

Titolare e RSPP

Dichiarazione di approvazione:

Il verificatore ambientale accreditato che ha convalidato la Dichiarazione Ambientale, in data ....., ai sensi del regolamento (CE) è .....

N 1221/2009 (EMAS 3) :

SGS Italia S.p.A.

via G. Gozzi, 1/A

20129 Milano

Numero di accreditamento IT-V-0007

L'organizzazione Marino Santarossa & C. S.a.s

si impegna a pubblicare un aggiornamento della presente Dichiarazione Ambientale con cadenza annuale.

Marino Santarossa & C S.a.s

Via Puia 110, PRATA DI PORDENONE

Per ulteriori informazioni:

+39.0434.620187 (T)

+39.0434.610249 (F)

info@santarossamarino.it