

# Dichiarazione Ambientale 2004

**Aggiornamento annuale al 31/12/05**  
**SECONDO I REQUISITI DEL REGOLAMENTO CE 761/2001 – EMAS**

**Revisione 4 del 20/02/06**



Il Presidente:	Pagani Oreste
Il Direttore Generale:	Pagani Paolo
Il Responsabile Sistema Gestione Ambientale:	Casadei Lelli Filippo

## Sommario

0.	Premessa	02 di 51
1.	Dichiarazione del Presidente	03 di 51
2.	Politica ambientale	04 di 51
3.	Descrizione insediamento Oremplast	05 di 51
	3.1 La Storia	05 di 51
	3.2 Descrizione dell'Organizzazione attuale	06 di 51
	3.3 Organigramma	07 di 51
	3.4 Collocazione geografica e contesto ambientale	08 di 51
	3.5 Principali impianti	10 di 51
4.	Descrizione del prodotto e del processo	14 di 51
	4.1 Il prodotto	14 di 51
	4.2 Il processo	17 di 51
5.	Sistema di Gestione Integrata	19 di 51
6.	Analisi Aspetti Ambientali	21 di 51
7.	Aspetti ambientali diretti	23 di 51
	7.1 Consumo di risorse	23 di 51
	7.2 Rifiuti	30 di 51
	7.3 Scarichi idrici	32 di 51
	7.4 Emissioni in atmosfera	33 di 51
	7.5 Inquinamento del suolo	36 di 51
	7.6 Inquinamento acustico esterno	36 di 51
	7.7 Sostanze pericolose per l'ambiente	39 di 51
	7.8 Incidenti ambientali	40 di 51
	7.9 Inquinamento elettromagnetico	41 di 51
	7.10 Odori, polveri	42 di 51
	7.11 Impatto visivo	42 di 51
	7.12 Biodiversità	42 di 51
	7.13 Sostanze radioattive	42 di 51
8.	Aspetti ambientali indiretti	43 di 51
	8.1 Comportamenti ambientali di appaltatori e Fornitori	43 di 51
	8.2 Problematiche relative al prodotto	43 di 51
	8.3 Movimentazioni e trasporti	43 di 51
9.	Obiettivi e programma ambientale	45 di 51
10.	Normativa di riferimento	49 di 51
11.	Diffusione della Dichiarazione Ambientale	51 di 51

## 0. Premessa

*Il presente documento costituisce l'aggiornamento, con i dati completi al 31/12/2005, della Dichiarazione Ambientale redatta il 27/07/2005 rev. 2; tutte le modifiche intercorse rispetto alla edizione citata sono evidenziate in carattere corsivo verde.*

## **1. Dichiarazione del Presidente**

Il rispetto che da sempre rivolgo alle Persone con le quali quotidianamente mi relaziono, e che da sempre riservo al Territorio sul quale io e la mia Azienda viviamo, è sempre stato ed è obiettivo primario della mia azione quotidiana, trasmesso a, e condiviso da, tutte le Persone che in Oremplast operano, artefici all'interno dell'Azienda per tutta l'operatività anche nei confronti di Clienti, Fornitori, Appaltatori, ed esempio all'esterno nelle proprie attività private.

Il percorso di Oremplast verso il completamento del suo Sistema di Gestione Integrata, iniziato con il raggiungimento delle certificazioni del Sistema Qualità ISO 9001:2000 e del Sistema di Sicurezza e Salute del Lavoro OH SAS 18001:1999, si completa con la certificazione del Sistema Ambientale ISO 14001:2004 e l'adesione al Regolamento EMAS, con l'obiettivo di dare forza e visibilità al proprio impegno di rispetto del Cliente che utilizza il nostro prodotto, delle Maestranze che operano nel nostro stabilimento, della comunità che vive sul nostro territorio.

Tale percorso di ottimizzazione del nostro Sistema di Gestione Integrata, certificato dall'Ente di Certificazione (Det Norske Veritas), testimonia il mantenimento del mio impegno, espresso nella Politica del Sistema di Gestione Integrata, di raggiungere, mantenere, migliorare continuamente la "Soddisfazione del Cliente esterno, del Cliente interno, di tutti gli Interessati alle attività Oremplast".

Massa Lombarda, 11/03/2005

Il Presidente  
Pagani Oreste

## **2. Politica ambientale**

Introdurre considerazioni ambientali nelle nostre prassi, finalizzate alla salvaguardia non solo del nostro ambiente di lavoro, ma anche dell'ambiente esterno, da insalubrità e inquinamenti, è impegno che dovrà coinvolgere tutte le maestranze attraverso gli obiettivi che seguono:

- mantenimento di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma ISO 14001:2004 e al regolamento EMAS, assicurandone il rispetto dei requisiti legali cogenti ed anche dei requisiti interni di Oremplast e dei suoi Clienti, collaborando con le Pubbliche Autorità e rispettando tutte le disposizioni (dalle comunali fino alle comunitarie), in una ottica di ricerca e impegno verso il miglioramento continuo;
- divulgazione alla comunità della nostra politica, del nostro impegno ambientale e dei risultati conseguiti, enfatizzando l'aspetto di tutela ambientale (fornendo informazioni nel sito Web su Internet, tramite pubblicazioni e incontri o visite per scolaresche, imprenditori, cittadini interessati);
- conduzione di programmi di formazione, informazione, sensibilizzazione, addestramento e coinvolgimento per tutto il personale, creando la cultura del benessere, del rispetto dell'ambiente e dell'uomo, affinché ognuno comprenda le proprie responsabilità ambientali e ne tenga conto anche nello svolgimento dell'attività lavorativa;
- individuazione, valutazione e controllo dei nostri aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a una gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive e delle emissioni;
- individuazione sulla base della valutazione dei nostri aspetti ambientali di obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare e raggiungere;
- utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, ecc.);
- contenimento dei rifiuti dalla produzione, minimizzandone la generazione tramite studi dei prodotti, adozione di impianti e macchine tecnologicamente avanzate e opportunamente mantenute. Incentivazione del riutilizzo e del riciclo, quando possibile e corretto smaltimento dei residui con la raccolta differenziata;
- promozione del minimo inquinamento controllando le emissioni in atmosfera, controllando gli effluenti liquidi, incentivando la ricircolazione delle acque industriali, controllando l'emissione di rumore sia verso le aree operative che verso l'ambiente esterno;
- sviluppo di prodotti che, oltre alle caratteristiche di qualità, assicurino conformità alle prescrizioni della legislazione ambientale e di sicurezza e salute del lavoro, comprese le caratteristiche inerenti i consumi, il rumore e caratteristiche di riciclabilità a fine vita;
- promozione di una corretta gestione ambientale anche da parte dei propri Fornitori e Appaltatori, sensibilizzandoli, informandoli e sostenendoli;

Massa Lombarda, 11/03/2005

Il Presidente  
Pagani Oreste

### **3. Descrizione insediamento Oremplast**

#### **3.1 La Storia**

La Ditta OREMPLAST viene fondata nel 1968 dai fratelli Oreste ed Emilio Pagani, che mettendo in pratica le loro intuizioni adibirono a stamperia circa 40mq della loro abitazione di Massa Lombarda. Nel 1972 si trasferirono in via Montegrappa sempre a Massa Lombarda, su un area coperta di circa 120 mq andando ad occupare, già da allora, un segmento qualificato nel settore artigianale “Stampaggio ed iniezione di tecnopolimeri<sup>1</sup>” e “Costruzione stampi per stampaggio ad iniezione”.

Nel 1977, i Sig.ri Pagani si sono trasferiti presso un nuovo stabilimento, sito sempre a Massa Lombarda in via Montefiorino n°15, in un’area più consona alle proprie esigenze produttive, usufruendo di un lay-out più organico.

Da allora, grazie all’elevato patrimonio tecnologico, all’alto livello di specializzazione del personale e agli investimenti sostenuti, OREMPLAST si è affermata come Azienda leader nel settore.

Nel 1991 è stata inserita in azienda la funzione ASSICURAZIONE QUALITA’ che nel rispetto del MANUALE QUALITA’ regola il processo produttivo.

Nel 1994 l’azienda è entrata a far parte del settore INDUSTRIA (chimica e gomma plastica), sia per ragioni di carattere produttivo, grazie alle sempre maggiori richieste del mercato, sia per le dimensioni raggiunte che non consentivano più di restare nel settore artigianato.

Il 1° gennaio 1996 OREMPLAST S.n.c. ha subito un’ulteriore trasformazione diventando OREMPLAST S.r.l.

A fine '99 l’AZIENDA si è trasferita nella sede attuale di via Martiri della Libertà, 60 che prevede 4.500 Mq. coperti, su una superficie complessiva di 57.000 mq. di terreno, dove il nuovo e più ampio LAY-OUT sta consentendo di ottimizzare ulteriormente il nostro sistema produttivo.

*Nel gennaio 2005 è stato inaugurato un nuovo magazzino di ulteriori 1.000 mq.*

*Questo è l’unico sito produttivo in cui attualmente l’Azienda svolge le sue attività e che vuole essere oggetto della presente registrazione.*

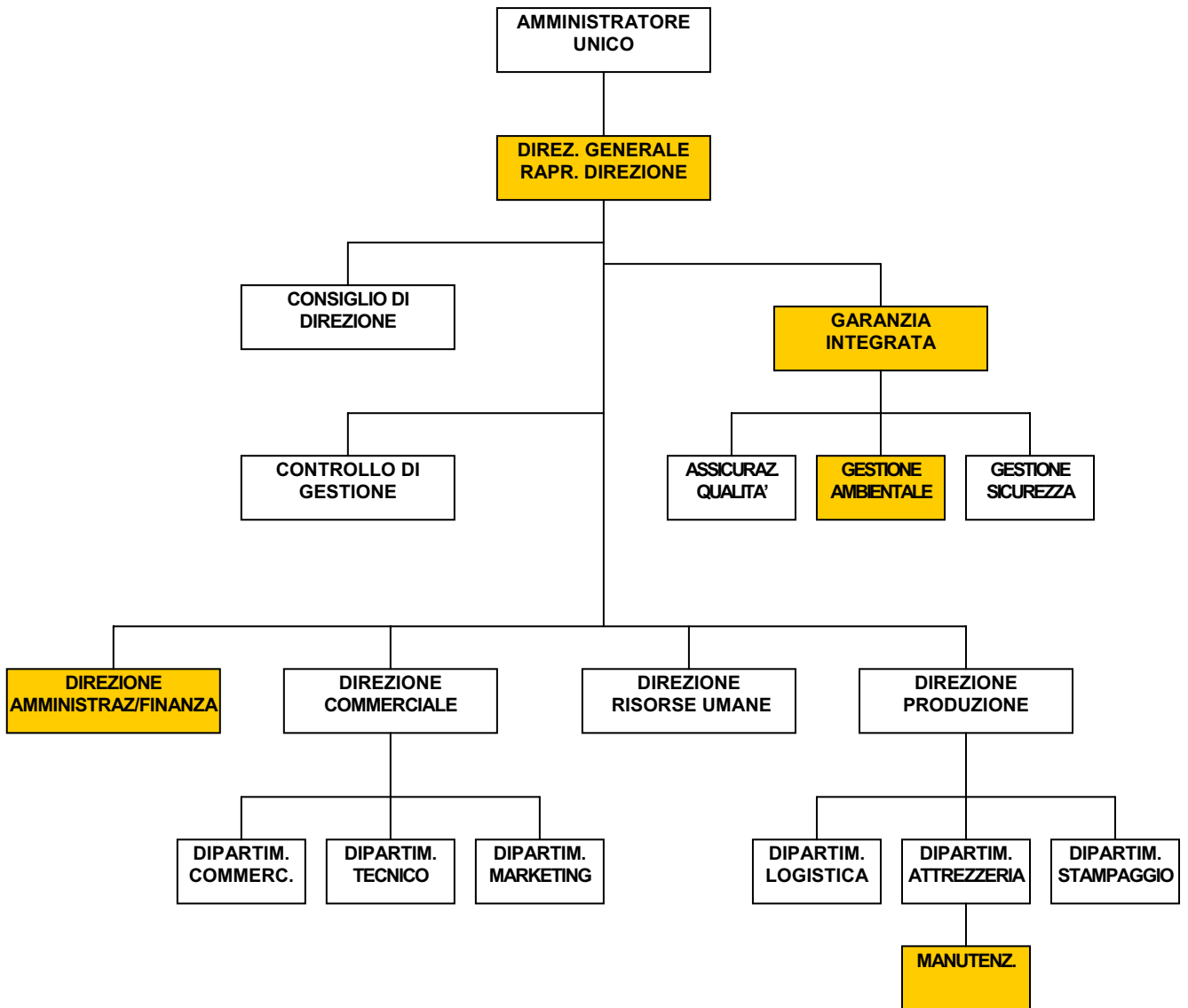
<sup>1</sup> Tecnopolimeri: materiali plastici ottenuti per polimerizzazione, reazione attraverso la quale numerose molecole semplici, dette monomeri, si uniscono in sequenza formando un composto di elevato peso molecolare e di grandi dimensioni, idoneo per l’attività di stampaggio.

### 3.2 Descrizione dell'Organizzazione attuale

Ragione sociale:	OREMPLAST S.r.l.;
Sede legale:	Via Martiri della Libertà n° 60, Massa Lombarda;
Ubicazione azienda:	Via Martiri della Libertà n° 60, Massa Lombarda;
Attività:	Stampaggio ad iniezione e coiniezione con gas inerte di tecnopolimeri; realizzazione di stampi per materiale plastico;
Anno inizio attività:	1972;
Lavoratori Occupati:	<i>50 circa;</i>
C.C.N.L.:	Plastica gomma;
Superficie totale dell'insediamento:	<i>5.500 mq coperti.</i>
Codici NACE	25.13 Fabbricazione di altri prodotti in gomma 25.2 Fabbricazione di articoli in materie plastiche 28.75 Fabbricazione di altri prodotti metallici (costruzione stampi per stampaggio iniezione)

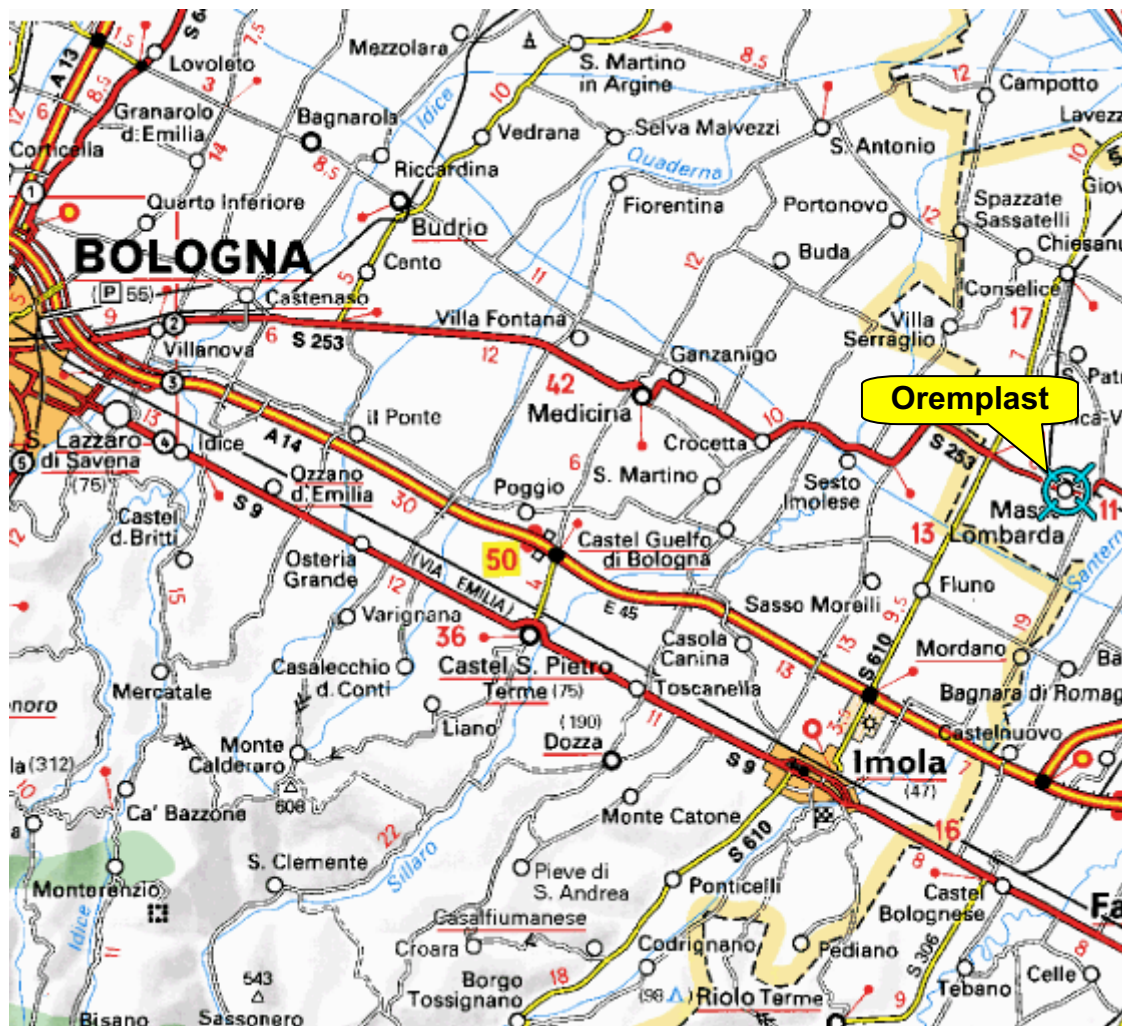


### 3.3 Organigramma



\*In giallo sono evidenziati gli Enti maggiormente coinvolti nel Sistema Ambientale (tutte le Responsabilità ambientali sono comunque definite in apposite matrici di processo)

### 3.4 Collocazione Geografica e Contesto Ambientale



L'insediamento è ubicato nel Comune di Massa Lombarda a margine della S.S. n. 253 S. Vitale e inserito entro il territorio edificato del Comune.

L'area su cui insiste è destinata a zona artigianale. Attorno al fabbricato esistono i seguenti insediamenti:

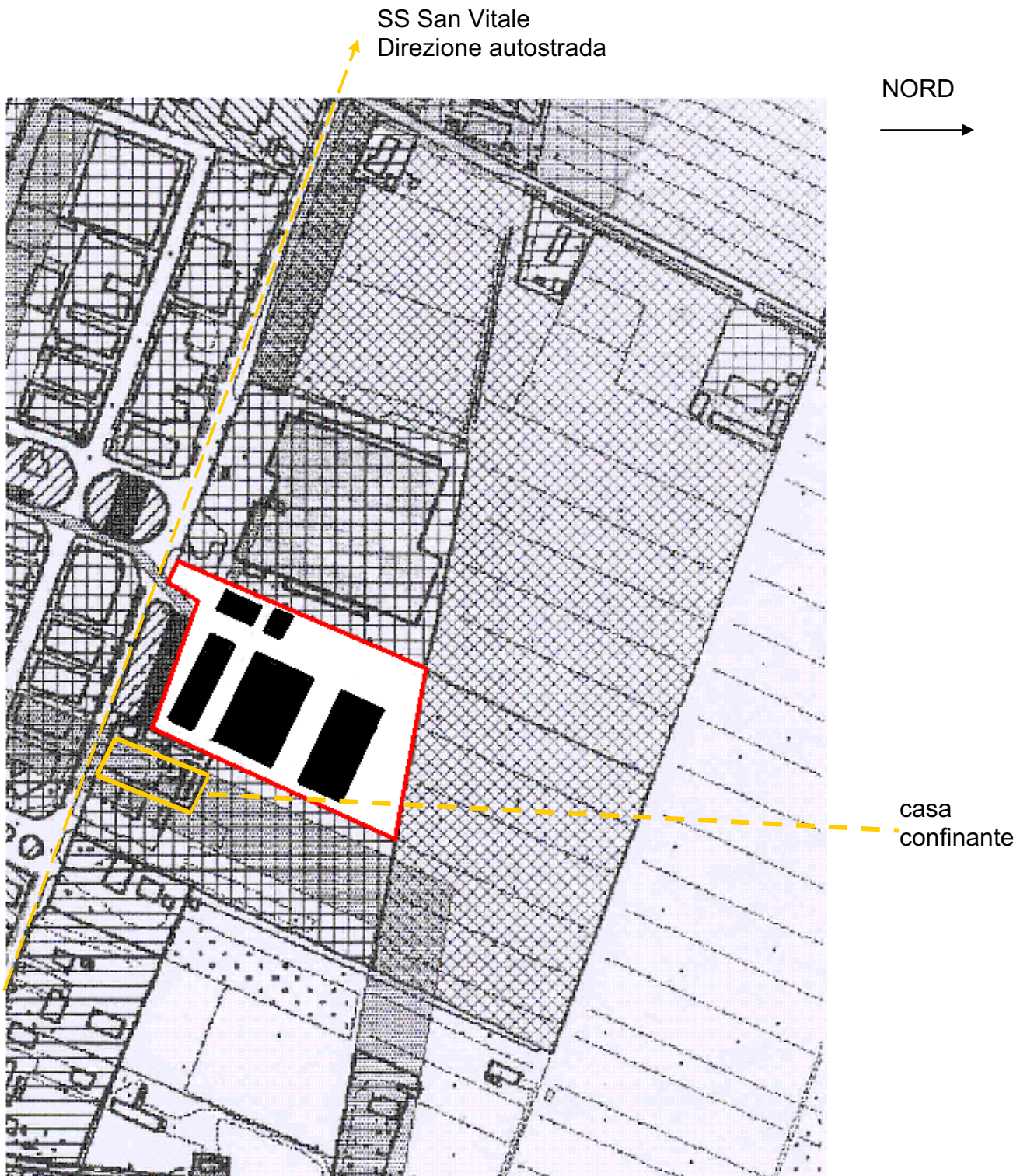
A Nord: terreno a destinazione artigianale;

A Sud: La Strada Statale n. 253 S. Vitale e oltre la Strada esistono insediamenti artigianali e residenziali;

A Est: altre aree con destinazione artigianale (presente una sola abitazione nelle vicinanze);

A Ovest: area senza insediamenti ma inserita nel P.R.G. come area con destinazione artigianale;

Il nostro sito dista circa Km. 1 dal centro del Comune di Massa Lombarda ove sono presenti tutti i servizi, quali: Scuole, Ospedali, Banche, Asili, Ufficio Postale, Sede del Comune, Stazione Ferroviaria.



Estratto di P.R.G. (mapp.li 39-159-241) Scala 1:3000

L'insediamento è posto nella pianura padana, in zona completamente pianeggiante priva di una qualsiasi formazione anche collinare in prossimità.

L'elemento caratterizzante l'assetto planoaltimetrico della zona è legato infatti alla evoluzione dell'antico andamento dei corsi d'acqua.

La rete idrica nelle aree di pianura, infatti condiziona l'assetto morfologico e conseguentemente la distribuzione litologica di superficie.

L'area in esame, pertanto, dal punto di vista geomorfologico, rappresenta una classica piana di colmamento alluvionale, con totale assenza di "morfostrutture" rappresentate dalle antiche direttrici dei corsi d'acqua.

Non esistono nelle vicinanze habitat sensibili, né parchi, riserve ecc.

Il territorio del Comune di Massa Lombarda, è stato classificato in base alla storia sismica, come "Zona Sismica di II categoria".

La stratigrafia del terreno è possibile sintetizzarla nel modo seguente:

Da 0.0 a 7.0 metri circa: Argilla sabbiosa molle con lenti decimetriche di limo sabbioso.

Da 7.0 a 10.0 metri inizialmente sabbia limosa poi limo sabbioso argilloso da medio a molle.

La falda freatica è presente nell'area alla profondità di circa 1,3 metri dal piano di campagna.

La risalita della falda in periodi particolarmente piovosi può essere stimata in circa metri 1,0

Lo smaltimento delle acque superficiali avviene per mezzo di rete di fossi che si immettono nei collettori consorziali di bonifica.

L'unico corso d'acqua nelle vicinanze (circa 5 Km) è il Fiume Santerno, che ha carattere torrentizio, con acque provenienti dagli Appennini romagnoli.

La restante rete di scolo è costituita da scoline private e da fossi consorziali di bonifica che portano acque meteoriche.

### **Precedente destinazione d'uso del Sito**

La proprietà esistente precedentemente sul terreno oggi sede dello stabilimento Oremplast si dedicava allo studio e alla selezione di sementi per cui, pur non disponendo di dati certi, si può ritenere che l'area sulla quale insiste oggi il sito Oremplast, tutta asfaltata già in precedenza, non sia stata interessata da attività inquinanti.

Per ottenere comunque elementi certi, Oremplast ha proceduto ad un monitoraggio del terreno e della falda sottostante (indagine condotta in luglio 2004), allo scopo di rilevare la presenza di inquinanti e, in particolare pesticidi, metalli e idrocarburi.

Ad oggi non risultano ancora disponibili gli esiti di tale indagine. Ci impegniamo a divulgarne gli esiti in occasione del prossimo aggiornamento annuale.

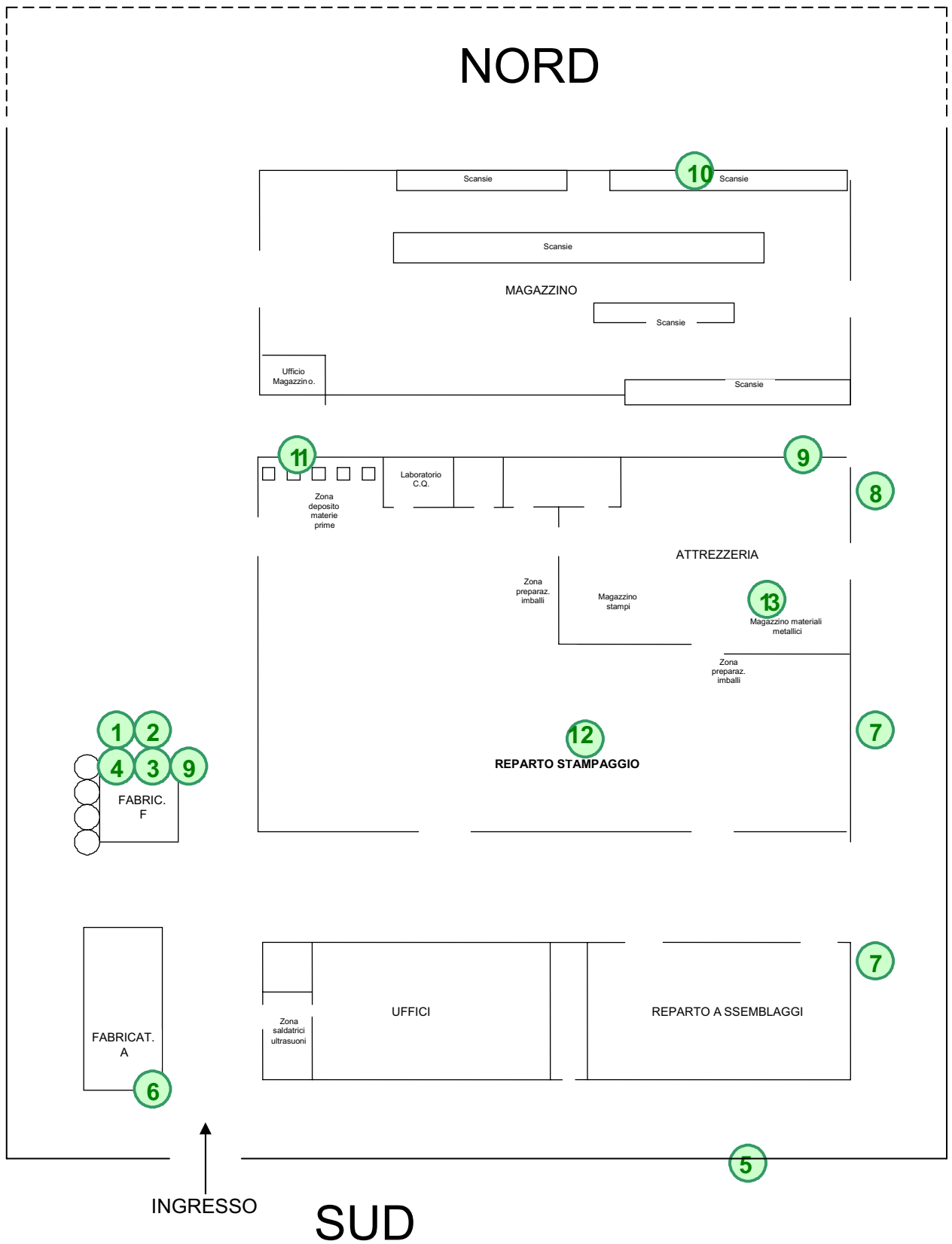
### **Possibili inquinamenti di Oremplast nel passato**

Le attività sviluppate da Oremplast, da quando è proprietaria del sito (anno 1999) sono le stesse sviluppate anche oggi, con le stesse metodologie e con la stessa attenzione agli aspetti relativi alla sicurezza e all'ambiente. Le possibili aree di contaminazione del suolo possono essere individuate sia nei depositi dei rifiuti di ogni tipologia che nelle aree interessate da attività di movimentazione di tali rifiuti.

Non risultano nei ricordi delle persone e nelle registrazioni aziendali evidenze di accadimenti che possono aver portato ad inquinamento del suolo e, del resto, le asfaltature delle zone interessate risultano fundamentalmente pulite e le aree adibite agli stoccaggi di rifiuti e sostanze pericolose risultano dotate di presidi atti a contenerne sversamenti eventuali.

### **3.5 Principali Impianti**

I nostri principali impianti sono riportati nel grafico che segue:



Ed in particolare i principali impianti sono:

### **1 Gruppo antincendio**

Formato da 4 cisterne di accumulo acqua della capacità complessiva di 88 mc, da una elettropompa ed una motopompa diesel (per il funzionamento in caso di black out) dalla portata di 240 mc/h. Tale gruppo antincendio va ad alimentare una rete di idranti presenti in tutti i fabbricati ed un impianto di spegnimento a sprinkler nel magazzino.

### **2 Centrale compressori**

Dotata di 2 compressori ad alta efficienza da 22KW l'uno, per alimentare le linee produttive Oremplast.

### **3 Centrale termica**

Dotata di 2 caldaie da 220 KW l'una alimentate a metano, ad uso riscaldamento ambienti di lavoro.

### **4 Centrale trasformatori**

Dotata di 2 trasformatori 15.000V/380V da 400 KVA l'uno per l'alimentazione di tutte le linee produttive e di servizio di Oremplast

### **5 Cabina distribuzione 15000 v**

La cabina asserva a tutti i consumi di energia elettrica dell'Azienda ed è di proprietà della medesima.

### **6 Cabina distribuzione gas metano**

Di proprietà Hera (società erogatrice del servizio)

### **7 Gruppo frigoriferi raffreddamento stampi**

Formato da 5 frigoriferi di medie dimensioni per il raffreddamento del circuito degli stampi.

### **8 Impianto distribuzione azoto**

Formato da un serbatoio di 1400 litri di capacità contenente azoto allo stato liquido, da un sistema di evaporazione che permette il passaggio dell'azoto da liquido a gassoso e da una linea di distribuzione a bassa pressione che alimenta direttamente i macchinari per lo stampaggio utilizzando la tecnologia della coiniezione.

### **9 Gruppo frigoriferi per condizionamento ambientale**

Formato da 2 frigoriferi di piccole dimensioni per il condizionamento degli uffici e da due frigoriferi industriali per il condizionamento dei reparti produttivi.

### **10 Gruppo caricabatteria muletti**

Formato da 3 caricabatterie automatici.

### **11 Impianto di distribuzione automatica materia plastica**

Formato da due elettropompe che attraverso un sistema di canalizzazioni permette il trasporto della materia prima plastica dalla zona di preparazione alle singole presse.

### **12 Presse per lo stampaggio ad iniezione**

Nel reparto stampaggio sono attualmente presenti 22 presse per lo stampaggio ad iniezione di diversi tonnellaggi per poter stampare articoli del peso da qualche grammo ad oltre 1 Kg. Tali presse sono attrezzate con robot manipolatori, nastri trasportatori e separatori che permettono una totale automazione del processo di stampaggio. *In reparto assemblaggi, isolata dalle altre produzioni è presente una pressa per lo stampaggio di tappi sintetici ad uso enologico.*

Altri macchinari ausiliari allo stampaggio sono granulatori, essiccatori, miscelatori.

**13 Macchinari per lavorazioni meccaniche**

Nell'officina attrezzeria sono presenti diversi torni, frese a controllo numerico, elettroerosioni, seghe e trapani.

## 4. Descrizione del prodotto e del processo

### 4.1 Il prodotto

Le attività produttive di Oremplast si incentrano sulla realizzazione, prevalentemente conto terzi, di articoli in materiale plastico.

L'Azienda cura lo sviluppo e la realizzazione di tali prodotti, partendo dalla progettazione e costruzione dello stampo metallico, necessario alla realizzazione finale del prodotto, fino ad arrivare allo sviluppo di tutte le attività eventualmente necessarie nella fase post-produzione per il completamento del prodotto stampato (es. assemblaggi, saldatura ad ultrasuoni, serigrafia, tampografia).

Particolarmente inserita nel settore "**Accessori Moto**", produce oggi gran parte dei particolari tecnici utilizzati sugli "scooter" (es. rullini per variatore velocità, tasselli di traino puleggia, raccordi, ingranaggi, ventole, ecc.), coprendo una vasta area di mercato sia come prima fornitura sia come prodotti per la ricambistica.



*Tappo livello olio*



*Serbatoio*



*Masse centrifughe per variatori di velocità*

Altro settore particolarmente importante è il settore **“Packaging”** dove troviamo Erogatori dispenser, Ghiere e Tappi.



*Erogatori dispenser*

Altro settore è **“Infissi e Serramenti”** (es. “Maniglie ed articoli tecnici”, Casalinghi) e ancora molti altri prodotti per diversi settori industriali.



*Maniglia*



*Terminale + perno finestra*

Ed infine il settore **“casalinghi”**, dove troviamo Cofani, telai ed altri particolari per idropulitrici. Da qualche anno è inoltre presente in azienda un impianto per la **Coiniezione con gas inerte**, che permette di realizzare particolari a grossa sezione svuotati internamente, offrendo perciò grandi vantaggi sia sugli investimenti delle attrezzature che sui costi di produzione.

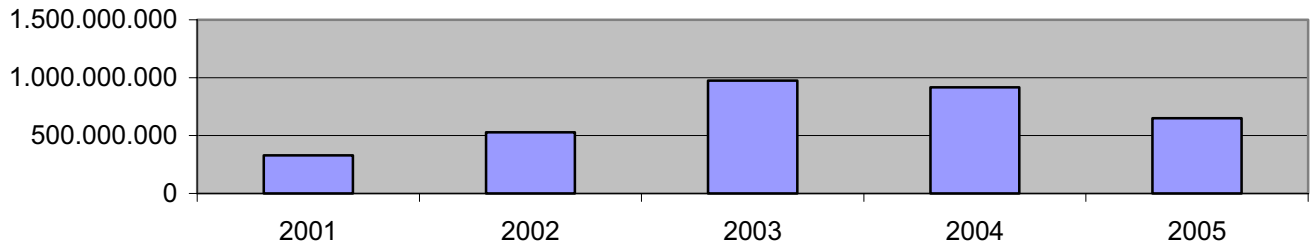


*Manico idropulitrice*

**I nostri dati produttivi**

PRODOTTI					
n° di pezzi prodotti	anno				
	2001	2002	2003	2004	2005
TOTALE DI PRODUZIONE	328.013.234	527.545.195	975.136.258	917.990.766	648.154.846

N° pezzi prodotti



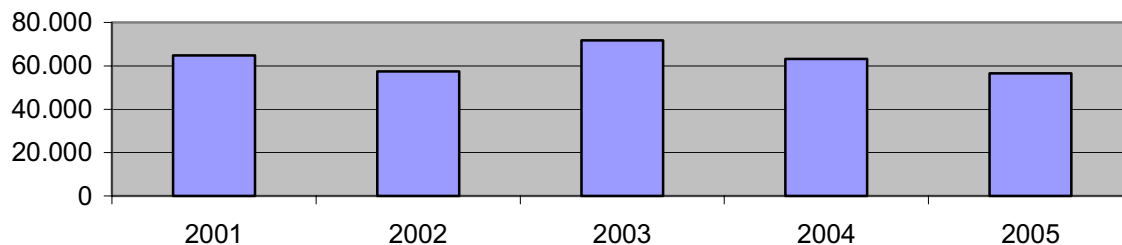
*Dal grafico si evince un incremento della produzione di Oremplast negli anni 2003, dovuto ad una buona stabilità sul mercato, mentre negli anni 2004 e 2005 la congiuntura negativa ha portato a un leggero decremento.*

Il dato analizzato tuttavia non lo reputiamo il più significativo per rappresentare il nostro reale andamento produttivo dal momento che i singoli articoli hanno dimensioni e pesi propri; riteniamo quindi che lo "sforzo" produttivo sia meglio rappresentato dal parametro "ore presse" ovvero le ore necessarie al processo di stampaggio per la realizzazione del prodotto conforme finito versato a magazzino.

NB: il peso del prodotto incide però sul consumo elettrico della pressa per cui il parametro realmente indicativo diventa il consumo di energia elettrica in KW per Kg di materia plastica lavorata, parametri inseriti successivamente a pagina 24, in relazione ai consumi energetici e a pagina 29 in relazione al materiale plastico versato a magazzino).

	ANNO				
	2001	2002	2003	2004	2005
h presse	64.852	57.464	71.744	63.151	56.584

h presse

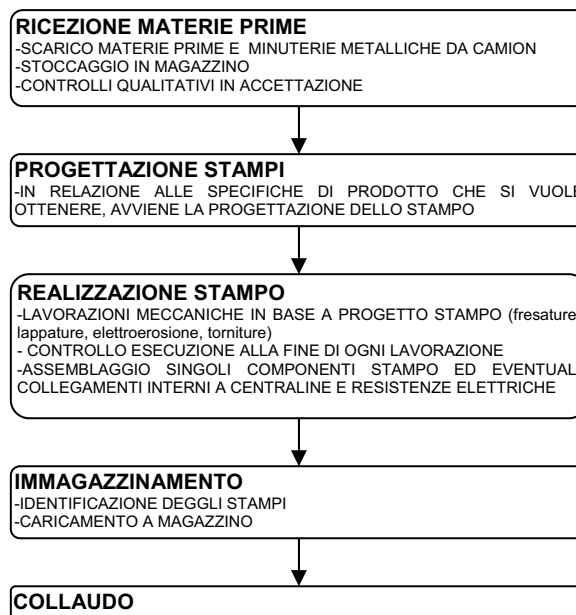


## 4.2 Il Processo

### Diagramma di flusso processo produttivo “stampaggio ad iniezione”

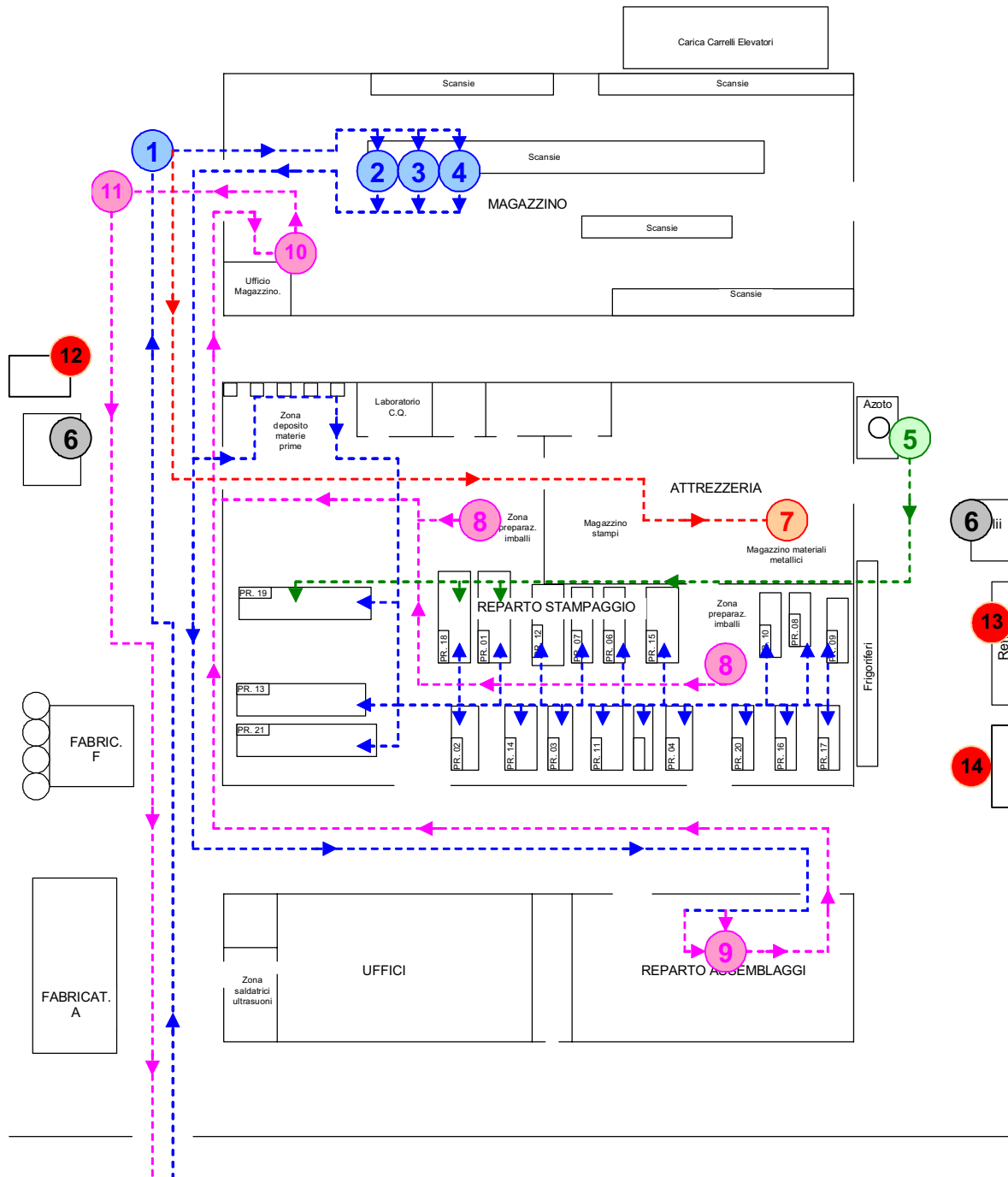


### Diagramma di flusso processo produttivo “costruzione stampi”



Zona deposito pallet

**Planimetria funzionale**



Milano

**Legenda:**

- |   |                       |    |  |
|---|-----------------------|----|--|
| 1 | Prodotti in entrata   | 8  | Prodotto imballato                     |
| 2 | Materie prime         | 9  | Prodotto assemblato e imballato        |
| 3 | Imballi, pallet       | 10 | Prodotto pallettizzato                 |
| 4 | Inserti vari          | 11 | Prodotti in uscita                     |
| 5 | Azoto                 | 12 | Area stoccaggio rifiuti non pericolosi |
| 6 | Oli per la produzione | 13 | Area stoccaggio rifiuti liquidi        |
| 7 | Materiali metallici   | 14 | Area stoccaggio rifiuti metallici      |

## **5. Sistema di Gestione Integrata (Qualità, Sicurezza, Ambiente)**

Oremplast a partire dall'anno 1997 ha avviato un processo di sviluppo di un sistema di gestione integrata, attenta cioè a tutti gli aspetti della Qualità del lavoro, della vivibilità dell'ambiente operativo, ma anche della qualità dell'ambiente esterno al proprio sito e in quest'ottica, ha operato negli anni raggiungendo nel 2000 la certificazione ISO9002 relativa alla gestione della qualità e OH SAS 18001 relativa alla salvaguardia della Sicurezza e Salute dei Lavoratori in relazione all'attività di stampaggio. Successivamente, nel 2001 le stesse certificazioni sono state conseguite anche per la costruzione stampi, coprendo così tutte le attività dell'Azienda.

Nel 2002 l'Azienda ha ottenuto la certificazione secondo il nuovo standard ISO9001/2000.

Dal 2003 Oremplast ha implementato un sistema di gestione ambientale in linea con i principi della UNI EN ISO 14001, finalizzato al conseguimento della massima protezione per l'ambiente. Nello stesso periodo si è strutturato il sistema in modo da soddisfare anche i requisiti del regolamento europeo EMAS di gestione ambientale, tra i quali rientra anche la presente dichiarazione ambientale finalizzata a dialogare con la comunità, dimostrando l'impegno ambientale Oremplast teso al miglioramento continuo delle proprie performance.

*In data 19/11/2005 l'organizzazione ha avuto il piacere di ricevere l'attestato di "eccellenza" dal SINCERT teso a riconoscere lo sforzo profumso nell'implementazione dei 3 sistemi certificati (9001, 14001, 18001).*

Oremplast vive il proprio Sistema Integrato come un tuttuno da considerare strumento di lavoro e di vita aziendale.

Con tale impegno e consapevolezza si è provveduto a:

- Stabilire una politica aziendale coerente e idonea, suddivisa nei tre settori Qualità, Sicurezza e Ambiente;
- Identificare i propri impatti ambientali significativi, a fronte delle prescrizioni di leggi e regolamenti pertinenti;
- Fissare la significatività di tali impatti, pianificando di conseguenza obiettivi e traguardi da conseguire, in un ottica di miglioramento continuo;
- Strutturare programmi operativi per conseguire tali obiettivi e traguardi coerenti con le politiche aziendali divulgate, a mezzo anche attività di monitoraggio e controllo continuo e sistematico, atte a verificarne anche l'avanzamento;
- Definire attività di pianificazione, gestione, controllo e correzione, audit e riesame dei sistemi gestionali per garantirne l'adeguatezza nel conseguire il soddisfacimento della politica integrata e il raggiungimento degli obiettivi/traguardi pianificati;
- Realizzare iniziative pianificate di informazione e formazione del personale miranti sia a migliorare le conoscenze dei fattori ambientali correlati alle attività produttive, che a creare consapevolezza negli operatori sulle migliori pratiche da adottare per contenerne gli impatti;
- Prevedere il riesame della politica, risorse umane e strutturali, obiettivi e traguardi per variarli/migliorarli nel caso si rilevassero inadeguati o insorgessero necessità, circostanze, legislazioni diverse;
- Monitorare e pilotare verso il miglioramento i comportamenti degli Appaltatori e dei Fornitori per gli aspetti di qualità, sicurezza e ambiente.

Il nostro Sistema di Gestione Integrata si struttura principalmente sui seguenti elementi:

### **Documentazione di Sistema, Controllo Operativo e Sorveglianza**

La documentazione del Sistema Integrato comprende un manuale che lo descrive, completo di procedure e istruzioni operative, da applicare, che indicano le corrette prassi, le responsabilità assegnate, i risultati attesi, i monitoraggi necessari.

### **Verifiche ispettive interne**

Il Sistema di gestione integrato viene periodicamente verificato a mezzo verifiche ispettive interne, sviluppate da Ispettori qualificati; il programma di tali verifiche viene pianificato su base triennale per le attività fondamentali, disponibile però anche a verifiche straordinarie in caso di necessità.

I risultati di tali verifiche, che devono assicurare la conformità ambientale delle attività aziendali, sono periodicamente riportate al Vertice Aziendale.

### **Formazione e informazione del personale**

Oremplast sviluppa attività formative e informative verso tutto il personale, provvedendo a pianificarle quando prevedibili e/o necessarie, ma attuando anche attività fuori pianificazione quando se ne ravvisi l'opportunità; le attività collegate sono finalizzate a creare consapevolezza nel personale sia per quanto riguarda gli aspetti di qualità del prodotto, che per le implicazioni di sicurezza, salute del lavoro e salvaguardia ambientale.

L'erogazione della formazione e della informazione viene monitorata verificando i risultati dell'apprendimento.

### **Prevenzione Emergenze**

Il Sistema di gestione emergenze attivato in Oremplast è stato perfezionato negli anni; tale risultato è stato raggiunto curando sin dall'inizio le attività produttive, attraverso:

- studio e progettazione di un lay-out funzionale idoneo a prevenire, o quantomeno contenere i rischi prevedibilmente insiti nell'attività;
- realizzazione della impiantistica di servizio con le migliori tecnologie disponibili e con attenzione a situazioni anomale che possono generarsi;
- installazione di macchine di processo all'avanguardia, dotate di ogni miglior accorgimento per la sicurezza del lavoro e dell'ambiente;
- personale formato e informato specificamente sulle modalità di contrasto e contenimento degli eventuali impatti derivanti dalle situazioni di emergenza individuate, anche a mezzo di simulazioni pratiche su eventi di tale genere (particolarmente attenzione è stata riservata alla formazione della squadra di gestione dell'emergenze).

### **Rapporti con i fornitori**

Procedure molto dettagliate, e rigidamente applicate disciplinano i rapporti con i fornitori di materie prime, servizi, attività di trasporto e smaltimento rifiuti; in tali procedure sono definite attività di rapporto con i fornitori e relative responsabilità, sistemi di qualifica e sorveglianza nelle varie fasi operative, modalità di accettazione dei risultati operativi, il tutto a cura di personale preposto particolarmente formato.

Particolare attenzione viene rivolta alle prestazioni dei laboratori esterni ai quali vengono delegati i rilievi e le analisi di carattere ambientale e agli smaltitori di rifiuti, per i quali vengono verificate qualifiche, autorizzazioni, destinazioni e ogni altro aspetto che possa assicurare la correttezza del loro operato.

### **Comunicazione con la Comunità'**

L'adesione al regolamento EMAS parte dal presupposto di voler mantenere e sempre più potenziare un rapporto corretto e aperto con la Comunità e le Autorità locali preposte, relativamente al nostro impatto ambientale e al nostro impegno nel miglioramento continuo delle corrispondenti prestazioni.

Questa dichiarazione ambientale è lo strumento di comunicazione fondamentale e come tale viene distribuito come indicato da paragrafo 11.

## **6. Analisi Aspetti ambientali**

Per individuare gli aspetti ambientali significativi, Oremplast ha esaminato e valutato tutte le attività aziendali.

Si sono quindi considerate le seguenti condizioni:

- attività pregresse;
- condizioni operative in avviamento di attività;
- condizioni operative consolidate o anche anormali ma prevedibili;
- condizioni operative nei casi di emergenza;
- attività manutentive ordinarie e straordinarie.

Questa valutazione, che ha tenuto conto sia delle situazioni operative normali, sia di quelle anormali e di emergenza, è stata condotta alla luce dei seguenti, predeterminati e specifici pre-requisiti:

- rispetto delle prescrizioni legislative;
- congruenza con la Politica Ambientale;
- sensibilità del territorio;
- segnalazioni da parti interessate.

Previa verifica del rispetto dei requisiti sopra esposti, per il calcolo della significatività degli aspetti ambientali e della priorità di intervento da parte dell'azienda, si sono utilizzati due criteri numerici (probabilità che l'aspetto si verifichi = P e gravità del danno che l'impatto può produrre = G), adottando i seguenti valori:

-probabilità bassa che l'aspetto si verifichi	P = 1
-probabilità moderata che l'aspetto si verifichi	P = 2
-probabilità alta che l'aspetto si verifichi	P = 3
-probabilità altissima che l'aspetto si verifichi	P = 4
-gravità bassa dell'impatto ambientale creato dall'aspetto	G = 1
-gravità moderata dell'impatto ambientale creato dall'aspetto	G = 2
-gravità alta dell'impatto ambientale creato dall'aspetto	G = 3
-gravità altissima dell'impatto ambientale creato dall'aspetto	G = 4

L'aspetto viene considerato:

- <b>SIGNIFICATIVO</b>	quando <b>S = P x G</b> risulta	<b>6 ÷ 8</b>
- <b>MOLTO SIGNIFICATIVO</b>	quando <b>S = P x G</b> risulta	<b>9 ÷ 16</b>

Nella successiva tabella viene riportata una sintesi della valutazione sopra citata con l'indicazione del grado di significatività del singolo aspetto.

**Sintesi valutazione significatività degli aspetti ambientali (estratto dell'Analisi Ambientale Iniziale)**

Aspetto/Effetto Ambientale		Significatività			
		P	G	S	Giudizio
Diretti	Consumo materie plastiche	3	3	9	Molto significativo
	Consumo materie prime varie (carta ufficio, pallet in legno, cartoni, materiali per inserti)	2	2	4	Non significativo
	Consumo energia elettrica	3	3	9	Molto significativo
	Consumo acqua	2	2	4	Non significativo
	Consumo gas metano	2	3	6	Significativo
	Consumo gas tecnici	3	3	9	Significativo
	Consumo gasolio e benzina	2	2	4	Non significativo
	Consumo oli lubrificanti e idraulici	3	3	9	Molto significativo
	Consumo diluente nitro	2	3	6	Significativo
	Consumo Glicole	2	2	4	Non significativo
	Rifiuti di diversa natura	3	2	6	Significativo
	Scarichi idrici	2	2	4	Non significativo
	Emissioni in atmosfera	2	3	6	Significativo
	Inquinamento del suolo	2	2	4	Non significativo
	Inquinamento acustico esterno	2	3	6	Significativo
	PCB/PCT	1	1	1	Non significativo
	Accumulatori	1	3	3	Non significativo
	Amianto	2	3	6	Significativo
	Freon	2	3	6	Significativo
	Incidenti ambientali (incendio)	2	4	8	Significativo
	Inquinamento elettromagnetico	2	2	4	Non significativo
	Odori e polveri	1	2	2	Non significativo
	Impatto visivo	1	1	1	Non significativo
Biodiversità	1	1	1	Non significativo	
Sostanze radioattive	1	1	1	Non significativo	
Indiretti	Comportamento dei Fornitori	3	2	6	Significativo
	Problematiche relative al prodotto (progettazione stampo)	1	2	2	Non significativo
	Trasporti	2	2	4	Non significativo

Nei paragrafi seguenti si riportano dati quantitativi relativi agli aspetti ambientali sia significativi che poco significativi, sia con valori assoluti che con valori specifici, cioè riferiti a unità di produzione (ad esempio ore di produzione presse, quantità di prodotto realizzato, ecc.).

## **7. Aspetti ambientali diretti**

### **7.1 Consumo di risorse**

#### **Energia elettrica**

L'energia elettrica risulta in Oremplast la risorsa più utilizzata in quanto viene utilizzata come "forza motrice" per lo stampaggio e per le lavorazioni stampi.

ANNO	KWh
2001	1973700
2002	1802700
2003	2286720
2004	2111400
2005	1911600

**Consumo KWh**



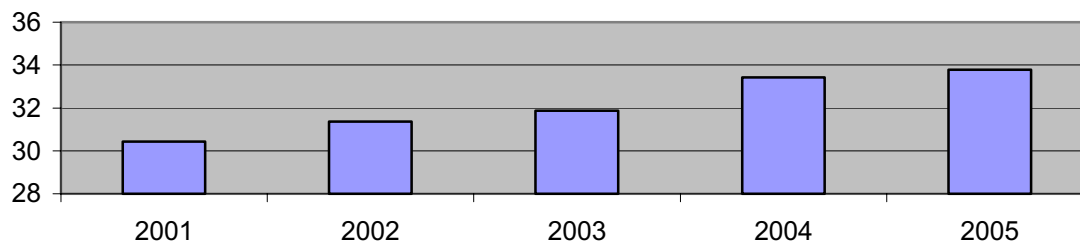
L'Azienda al fine di contenere i consumi ha adottato da anni misure che si basano, principalmente, sull'installazione di macchine e attrezzature moderne ed efficienti, a ridotto consumo energetico, e manutenzione periodica in grado di garantire nel tempo un contenuto consumo per unità di prodotto (i consumi in aumento, negli anni 2003 e 2004, sono dovuti ad una progressiva, notevole espansione della capacità produttiva, ottenuta con installazione di nuove presse e corrispondente aumento delle ore / pressa sviluppate).

Il risparmio energetico viene perseguito anche con attività quali il rifacimento dell'illuminazione nei reparti produttivi, a più basso impatto, in ottica di efficacia illuminotecnica; la ristrutturazione del servizio compressori che con le due sole macchine attuali assicura le prestazioni delle tre precedenti con minori consumi; l'inserimento nei sistemi di illuminazione di parcheggi, piazzali, aree esterne/insegne di interruttori crepuscolari in grado di escludere l'alimentazione al raggiungimento di un idoneo illuminamento naturale; continua sensibilizzazione del personale al contenimento energetico spegnendo le alimentazioni quando non indispensabile.

*Dal grafico che segue è possibile osservare una situazione di complessiva stabilità del trend nei vari anni presi in esame, con un aumento del 2004 e 2005 per quanto riguarda i consumi in KWh/h presse.*

ANNO	KWh/h presse
2001	30,43
2002	31,37
2003	31,87
2004	33,43
2005	33,78

**Consumo KWh/h presse**



*Come già evidenziato a pagina 16, un'analisi più indicativa si ha solo valutando i consumi in KWh/h presse a fronte del peso del prodotto versato a magazzino per ora pressa, dove, con riferimento all'anno 2003 si nota un risparmio energetico pari al 13,3% nel 2004 e addirittura al 27,6% nel 2005 (vedi tabella sotto).*

ANNO	$\frac{\text{KWh/h presse}}{\text{Kg prodotto/h presse}}$
2003	2.93
2004	2.54
2005	2.12

### **Acqua**

Oremplast effettua prelievi di acque da acquedotto industriale per l'alimentazione del circuito antincendio, e da acquedotto civile per i servizi sanitari, sistemi di condizionamento per uffici, officina di stampaggio e attrezzatura; raffreddamento degli stampi. Ad esclusione del circuito per i servizi sanitari tutti gli impianti sono a circuito chiuso.

Il consumo della risorsa risulta pertanto alquanto modesto essendo limitato soltanto alle necessità dei rabbocchi.

ACQUA ACQUEDOTTO CIVILE	
Consumo anno 2003	468 m <sup>3</sup>
Consumo anno 2004	358 m <sup>3</sup>
Consumo anno 2005*	289 m <sup>3</sup>

*\*Ad oggi non siamo ancora in possesso dei consumi dei mesi di novembre e dicembre 2005, il dato indicato è una proiezione a fine 2005.*

### Gas tecnici

Il consumo ha rilevanza notevole solamente per l'azoto, gas utilizzato nel processo di "coiniezione" nel quale l'ottimizzazione consiste nell'iniettare tale gas durante lo stampaggio (appunto iniezione) per costringere il materiale plastico fuso ad aderire al profilo esterno della cavità dello stampo, ottenendo in tal modo spessori oltre modo sottili a parità di resistenza del prodotto. Di seguito è indicato solamente il consumo degli ultimi 3 anni in quanto precedentemente (a causa dei modesti volumi produttivi con tale tecnologia) il consumo risultava non significativo e la rendicontazione è annuale.

CONSUMO AZOTO	
ANNO	m <sup>3</sup>
2003	8.218
2004	13.027
2005	18.656

*L'aumento di consumo nell'anno 2005 è legato all'incremento di produzioni utilizzando tale tecnologia.*

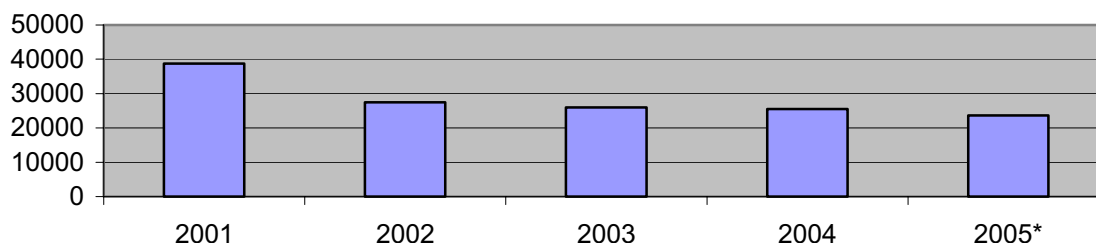
Gli altri gas tecnici come GPL, acetilene, ossigeno, utilizzati per sporadiche attività di saldatura, rappresentano consumi marginali poco significativi agli effetti di consumi ambientali contenibili.

### Gas metano

*Viene utilizzato per riscaldamento ambiente e acqua sanitaria; per tale ultimo utilizzo si è realizzata nell'anno 2004 un'innovazione impiantistica sui nuovi compressori che in ogni periodo dell'anno, ma soprattutto nel periodo primaverile/estivo, garantiscono il recupero del calore sviluppato dalle macchine finalizzandolo al riscaldamento dell'acqua ad uso sanitario, innovazione impiantistica che consente di spegnere in tale periodo completamente le caldaie di riscaldamento (240 KW x2): il risultati raggiunti negli 'anni 2004 e 2005 confermano la validità della scelta.*

ANNO	MC
2001	38703
2002	27496
2003	26012
2004	25494
2005*	23636

**Consumo MC**



*\*Ad oggi non siamo ancora in possesso dei consumi del mese di dicembre 2005, il dato indicato è una proiezione a fine 2005.*

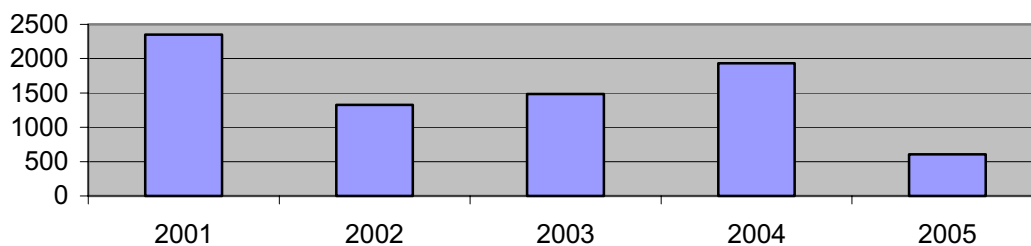
Non è stato elaborato l'istogramma relativo ai "MC/h presse" in quanto, non esiste una correlazione diretta tra l'aumento della produzione e il consumo di metano per riscaldamento e sanitari.

**Oli lubrificanti e idraulici**

Sono presenti in notevoli quantità soprattutto nei serbatoi di lubrificazione delle presse, per le quali si applicano i piani di uso e sostituzione previsti dai dossier tecnici di macchina, che prevedono tempi di sostituzione notevolmente ampi.

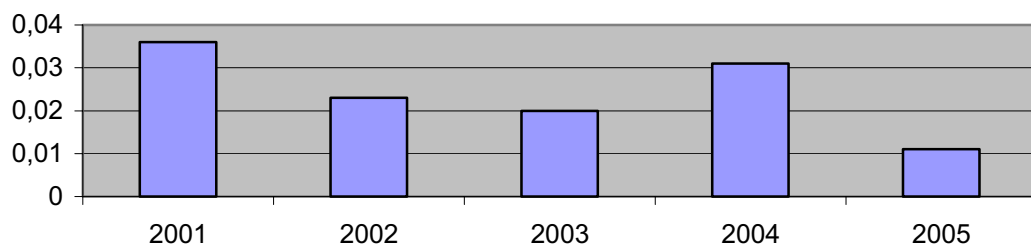
ANNO	Kg
2001	2353
2002	1327
2003	1487
2004	1930
2005	606

**Consumo Kg**



ANNO	Kg/h presse
2001	0,036
2002	0,023
2003	0,02
2004	0,031
2005	0,011

**Consumo Kg / h presse**



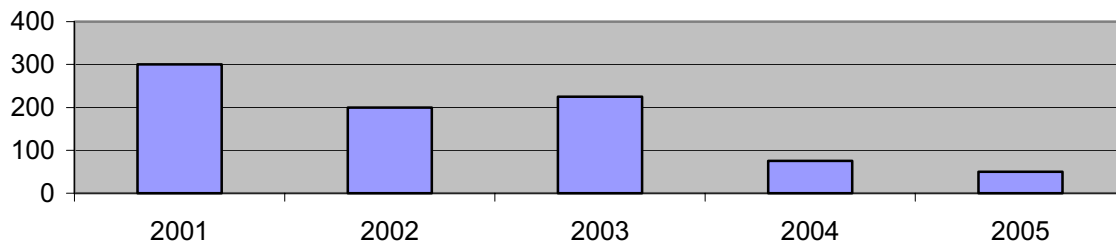
Il parametro di consumo annuo è, come detto, molto sensibile alle sostituzioni di olio nelle presse per cui, da un anno all'altro ci potranno essere notevoli differenze: negli anni 2001 e 2004 notiamo un consumo superiore legato alla sostituzione dell'olio su un numero maggiore di presse ed all'acquisto di nuove presse; *il valore notevolmente basso del 2005 è appunto legato all'assenza di acquisti di nuove presse (si otterrà un parametro più indicativo in futuro, derivando una media su almeno 3 anni).*

**Diluyente nitro**

Viene utilizzato per il lavaggio e la pulizia degli stampi o di parti di essi.

ANNO	Litri
2001	300
2002	200
2003	225
2004	75
2005	50

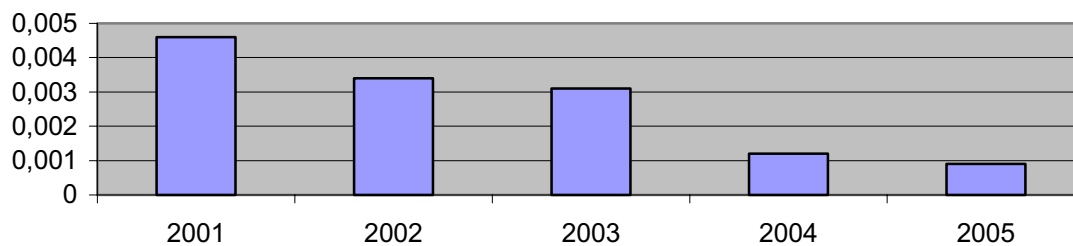
**Consumo Litri**



Nella tabella seguente vengono riportati i valori di consumo annuo rapportati alle ore presse.

ANNO	Litri/h presse
2001	0,0046
2002	0,0034
2003	0,0031
2004	0,0012
2005	0,0009

**Consumo Litri / h presse**



L'abbassamento del consumo a partire dall'anno 2004 è legato all'entrata in servizio di una lavatrice ad ultrasuoni che permette la pulizia degli stampi e di parti di esse senza l'utilizzo di diluente.

### **Glicole**

Viene utilizzato diluito nell'acqua come liquido antigelo per il raffreddamento stampi, per il quale è previsto il funzionamento in circuito chiuso, con rabbocchi se necessario, e sostituzione a fine ciclo vita secondo le prescrizioni della manualistica.

Mediamente all'anno si consumano circa 235 Kg.

### **Materiali metallici**

Utilizzati per la costruzione degli stampi, per i quali le quantità utilizzate sono strettamente correlate al prodotto da realizzare, ne viene ottimizzato il consumo anche a mezzo studio del grezzo di partenza affinché presenti i minori soprametalli funzionalmente accettabili, ottenendo così sfridi di lavorazione molto contenuti, o addirittura inesistenti quando si procede all'acquisto di componenti standard commerciali

### **Materiali metallici per inserti**

Sono prodotti metallici finiti, destinati ad essere incorporati durante lo stampaggio al pezzo plastico, per i quali ovviamente non esiste sfrido di lavorazione interno in quanto acquistati come componente su specifica del Cliente, o addirittura spesso da lui stesso forniti.

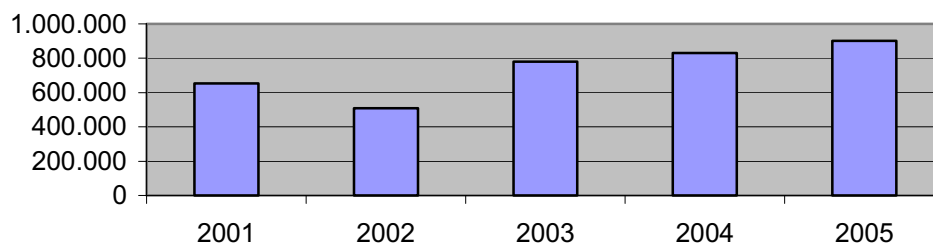
### **Materiali plastici**

La scelta dei materiali viene effettuata dalla progettazione in funzione dei requisiti meccanici e funzionali richiesti dal Cliente (che potrebbe anche imporre il tipo di materiale), e difficilmente esistono alternative tipologiche di pari efficienza; per tali materiali si attua regolarmente una ottimizzazione dei consumi, attraverso il recupero ed il riciclo delle materozze di stampaggio e di eventuali non conformità di produzione, portando in pratica lo sfrido risultante praticamente a valori irrilevanti, mentre una seconda fonte notevole di risparmio di materiale plastico è individuabile nell'utilizzo del gas azoto nella coiniezione che, come già detto, consente la realizzazione di spessori di parete estremamente contenuti, pur garantendo una resistenza adeguata.

Per quanto riguarda i coloranti, si procede ad una iniziale oculata scelta che, oltre a garantire ovviamente il risultato tecnico, consenta di evitare l'impiego di prodotti ad alto rischio per l'uomo e per l'ambiente, prodotti tra l'altro difficilmente smaltibili a fine vita (aspetto indiretto significativo collegato al prodotto).

MATERIA PLASTICA LAVORATA	KG				
	2001	2002	2003	2004	2005
TOTALE	653.144	509.207	779.958	830.557	900.982

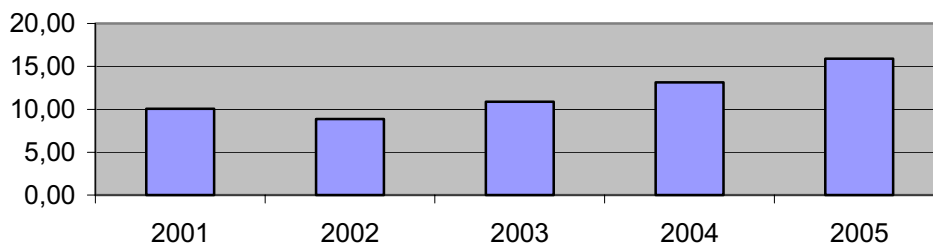
**Materie plastiche lavorate**



*Nella tabella seguente vengono riportati i valori di consumo annui rapportati alle ore presse.*

MATERIA PLASTICA LAVORATA	Kg/h presse				
	2001	2002	2003	2004	2005
TOTALE	10,07	8,86	10,87	13,15	15,92

**Kg/h presse**



*Il progressivo aumento del consumo di materia plastica (sia a livello di Kg anno che a livello di Kg/h presse) è legata alla tipologia di prodotto realizzato; negli anni 2003/4/5 infatti è incrementata la produzione di articoli dal peso elevato.*

**Pallet in legno**, utilizzati per imballi secondari, acquistati sempre nuovi per assicurarne una sicura prestazione nel tempo, ma comunque riutilizzati fino all'esaurimento quando previsti di ritorno, oppure rientranti nella vendita quando così previsto dal contratto con il Cliente.

**Cartoni da imballo**, utilizzati per imballi primari, acquistati sempre nuovi per assicurarne una sicura prestazione nel tempo, ma comunque riutilizzati fino all'esaurimento quando previsti di ritorno, oppure rientranti nella vendita quando così previsto dal contratto con il Cliente.

**Carta uso ufficio**, per la quale già si realizzano attività di razionalizzazione e risparmio come, ad esempio, utilizzo di carte riciclate non trattate con prodotti danneggianti l'ambiente, riutilizzo di carte stampate a mezzo impiego seconda facciata, carta di lavoro e archiviazioni in via di progressiva sostituzione a mezzo di utilizzo di supporti informatici, carta asciugamano sostituita da asciugamani in stoffa, carta per pulizie di reparto sostituita con panni tecnici ricondizionati da società specializzata.

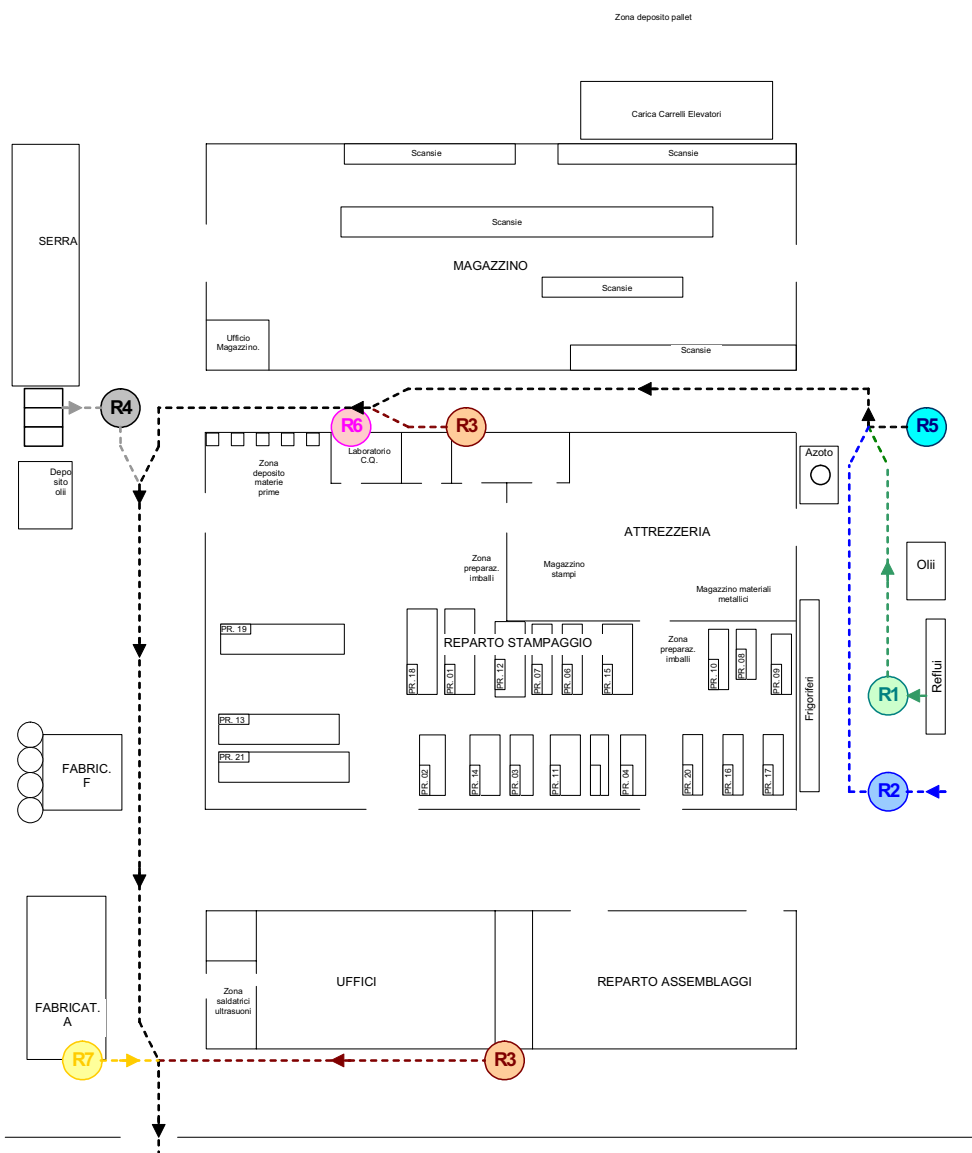
## 7.2 Rifiuti

### Gestione dei rifiuti

Lo stoccaggio di ogni tipologia di rifiuto è effettuato in aree dedicate, sotto la sorveglianza di un incaricato, con contenitori stagni in grado di evitare inquinamento del suolo e con l'adozione di protezioni da eventi meteorici (box chiuso per oli esausto, tettoie, ecc.).

Gli sfridi di materiale plastico derivanti dallo stampaggio vengo interamente riciclati riutilizzandoli nelle produzioni.

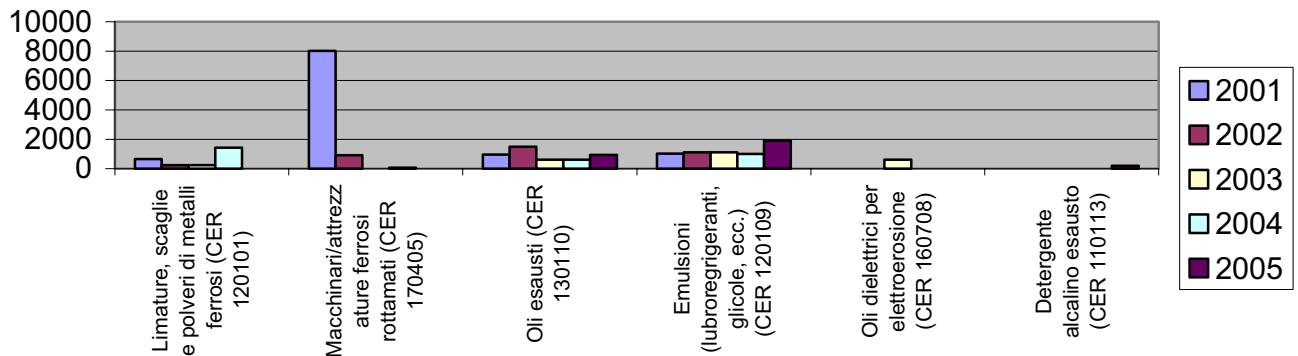
Il controllo operativo prevede la verifica degli smaltitori secondo le indicazioni delle normative di riferimento, in particolare la verifica delle autorizzazioni possedute, il controllo delle attività di prelievo presso i nostri piazzali, la verifica della corretta consegna a destino.



- R1 Reflui (oli emulsioni)
- R2 Rifiuti metallici
- R3 Toner e cartucce
- R4 Assimilati urbani (carta, cartone e plastica, conferiti all'ente gestore del servizio pubblico)
- R5 Rifiuti in legno
- R6 Pile e accumulatori
- R7 Rifiuti sanitari

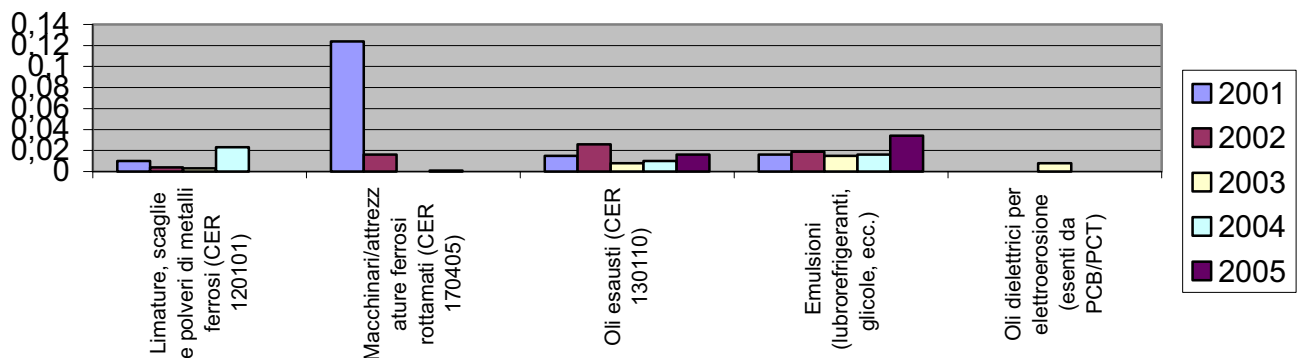
**Rifiuti prodotti in Kg**

TIPO DI RIFIUTO	ANNO				
	2001	2002	2003	2004	2005
Limature, scaglie e polveri di metalli ferrosi (CER 120101)	650	250	250	1425	0
Macchinari/attrezzature ferrosi rottamati (CER 170405)	8030	910	0	75	0
Oli esausti (CER 130110)	950	1500	600	600	925
Emulsioni (lubrorefrigeranti, glicole, ecc.) (CER 120109)	1030	1100	1100	1000	1920
Oli dielettrici per elettroerosione (CER 160708)	0	0	600	0	0
Detergente alcalino esausto (CER 110113)	0	0	0	0	200



**Rifiuti prodotti in Kg / ore presse**

TIPO DI RIFIUTO	ANNO				
	2001	2002	2003	2004	2005
Limature, scaglie e polveri di metalli ferrosi (CER 120101)	0,01	0,004	0,003	0,023	0
Macchinari/attrezzature ferrosi rottamati (CER 170405)	0,124	0,016	0	0,001	0
Oli esausti (CER 130110)	0,015	0,026	0,008	0,01	0,016
Emulsioni (lubrorefrigeranti, glicole, ecc.)	0,016	0,019	0,015	0,016	0,034
Oli dielettrici per elettroerosione (esenti da PCB/PCT)	0	0	0,008	0	0



Le quantità indicate rappresentano le tipologie più significative, che in percentuale coprono circa l'85% del totale dei rifiuti prodotti.

In alcuni casi risulta di difficile individuazione l'andamento reale dei rifiuti prodotti, a causa della non regolare periodicità della produzione del rifiuto stesso, per cui si rileveranno picchi in corrispondenza dei periodi di smaltimento; l'andamento tendenziale della produzione rifiuto sarà valutabile solo in periodi adeguatamente prolungati.

### **7.3 Scarichi idrici**

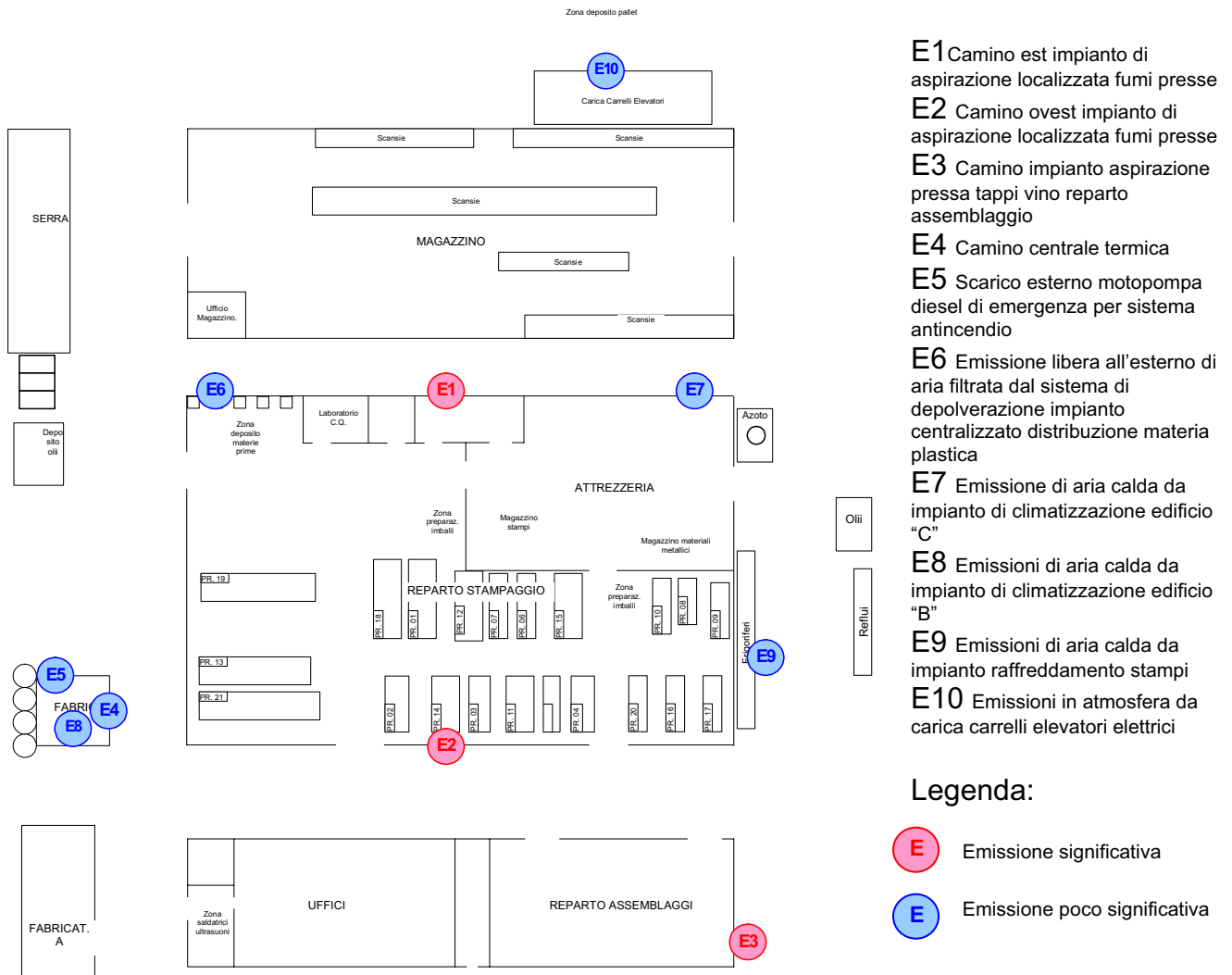
Per quanto riguarda gli scarichi idrici, viene effettuato il solo scarico di acque nere dai servizi igienici degli uffici/officine e delle acque meteoriche. Oremplast non produce, e non effettua scarichi di tipo industriale (la condensa prodotta dai compressori viene smaltita come "emulsione oleosa" e l'acqua di condizionamento degli edifici e delle presse non viene sostituita, ma semplicemente reintegrata quando eventualmente necessario, in quanto il circuito è chiuso).

L'inquinamento delle acque scaricate viene controllato fondamentalmente a mezzo informazione/formazione/controllo del personale onde sia evitata l'immissione di prodotti inquinanti e non compatibili negli scarichi stessi.

## 7.4 Emissioni in atmosfera

### Individuazione fonti di emissione

Oreplast ha codificato i punti di emissione dello stabilimento identificandoli per tipologia di impianto emittente.



**1. Emissioni impianto di aspirazione su presse (E1, E2, E3)**

Attualmente sono presenti e attivi 3 punti di emissione in atmosfera dovute alla captazione delle emissioni delle presse (E1, E2 ed E3). Gli inquinanti contenuti sono costituiti principalmente da sostanze organiche volatili espresse come COT.

Tali punti di emissione sono autorizzati dalla Provincia di Ravenna (prov. n°580 del 28/09/04), aggiornati e autorizzati ad ogni variazione impiantistica, e sottoposti a regolare campionamento annuale.

Camino	Descrizione	Concentrazione ammessa da autorizzazione Sostanze Organiche (COT)	2001 mg/Nmc	2002 mg/Nmc	2003 mg/Nmc	2004 mg/Nmc	2005 mg/Nmc
<b>E1</b>	Emissione aspirazione localizzata fumi presse	30 mg/Nmc	1.7	14.95	23.20	1.98	2.66
<b>E2</b>	Emissione aspirazione localizzata fumi presse	30 mg/Nmc	1.0	0.85	14.10	0.92	4.00
<b>E3</b>	Emissione aspirazione localizzata fumi presse	50 mg/Nmc	/	/	/	13.4 14.9 13.3	5.89

*NB: Per il punto E3 anno 2004 sono stati inseriti i dati relativi alla messa a regime (3 rilievi eseguiti nell'arco di 10 giorni dalla messa a regime) avvenuta nel periodo dal 17/11/04 al 26/11/04.*

Le sostanziali differenze nelle concentrazioni tra i rilievi eseguiti nei vari anni sono dovute essenzialmente alle diverse condizioni operative durante la fase di campionamento, difficilmente programmabile e ripetibile, anche se per ogni campionamento le indagini riportano sempre le condizioni durante il prelievo.

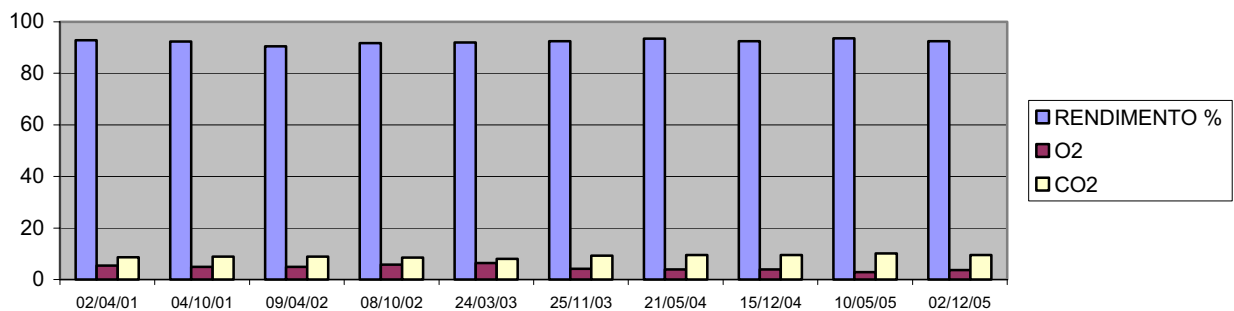
L'inquinamento caratteristico di queste emissioni deriva dalla fase di spurgo (eliminazione del materiale residuo ancora presente allo stato fuso in pressa a fine produzione) nel cambio di produzione. Al fine di contenere le emissioni, il personale è formato affinché la carica approntata per le ultime stampate sia adeguata alle quantità da produrre e le attività di cambio produzione diano luogo a fasi di spurgo dei residui di materiale fuso il più ridotto possibile (è inoltre garantito il massimo contenimento delle emissioni di fumi in reparto grazie a cappe di aspirazione sempre attivate).

**2 Emissioni da centrale termica (E4)**

E' presente sul sito una centrale termica, dotata di due generatori che convogliano i prodotti di scarico in un solo camino.

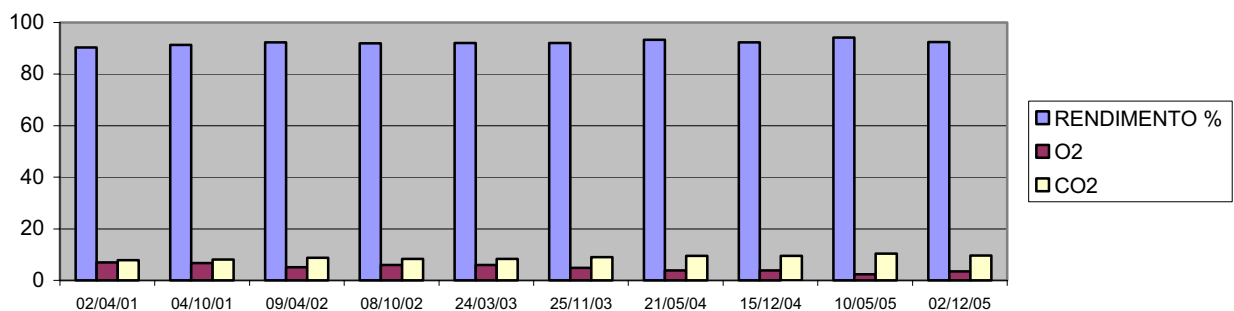
**CALDAIA N° 1**

PARAMETRO	PERIODO									
	02/04/01	04/10/01	09/04/02	08/10/02	24/03/03	25/11/03	21/05/04	15/12/04	10/05/05	02/12/05
RENDIMENTO %	92,8	92,3	90,4	91,7	91,9	92,5	93,4	92,5	93,6	92,5
O2%	5,4	5	5	5,8	6,4	4,2	4	4	2,8	3,7
CO2%	8,7	8,9	8,9	8,5	8,1	9,3	9,5	9,5	10,1	9,6



**CALDAIA N° 2**

PARAMETRO	PERIODO									
	02/04/01	04/10/01	09/04/02	08/10/02	24/03/03	25/11/03	21/05/04	15/12/04	10/05/05	02/12/05
RENDIMENTO %	90,3	91,3	92,3	92	92,1	92,1	93,3	92,3	94,2	92,5
O2%	7	6,7	5,1	6	6	4,8	3,8	3,9	2,4	3,5
CO2%	7,8	8	8,8	8,3	8,3	9	9,6	9,5	10,4	9,7



Il monitoraggio delle emissioni della centrale termica viene effettuato secondo le prescrizioni di legge e le registrazioni sono conservate; l'efficienza dell'impianto è garantita da manutenzioni pianificate che assicurano i migliori risultati, monitorati a mezzo di verifiche semestrali dei fumi.

**3 Emissioni poco significative (E5, E6, E7, E8, E9, E10)**

Conformemente alle normative vigenti, esistono nel sito punti di emissione poco significativi che non richiedono autorizzazioni.

Tali emissioni sono comunque sottoposte a regolare programma manutentivo al fine di mantenerle sempre in efficienza.

## 7.5 Inquinamento del suolo

### Individuazione fonti di inquinamento

Oremplast, prima di verificare i possibili inquinamenti dovuti alle proprie attività, ha provveduto ad analizzare le attività pregresse, sviluppate cioè dalla precedente proprietà. Onde escludere la necessità di bonifica del suolo dell'azienda, è in atto un'indagine relativa al suolo e alla falda sottostante.

In relazione alle attività attuali, di responsabilità Oremplast, sono state individuate le aree sulle quali si potrebbero verificare inquinamenti del suolo e infiltrazioni degli inquinanti nel sottosuolo e nelle falde state individuate, ovvero le aree interessate dai depositi rifiuti e prodotti liquidi pericolosi o dalla loro movimentazione.

L'inquinamento può derivare da attività condotte in modo non corretto e da avarie dei mezzi, dei contenitori e delle infrastrutture; si tratterà in particolare:

- perdite nei contenitori di trasporto e stoccaggio dei prodotti;
- perdite nei contenitori di trasporto e stoccaggio dei rifiuti e dei reflui;
- perdite nelle macchine di movimentazione e trasporto;
- perdite nell'impiantistica di trasporto dei fluidi e dei granuli plastici;
- perdite nelle macchine di produzione;
- mancato rispetto delle corrette procedure nello svolgimento delle attività.

## 7.6 Inquinamento acustico esterno

L'inquinamento acustico esterno emesso dal Sito, visto che le attività sono a ciclo continuo, è presente sia nelle ore diurne che nelle ore notturne; l'unico ricettore sensibile nelle vicinanze è rappresentato da una casa sul confine est del sito ad una distanza di circa 30 m dal punto di maggiore emissione (gruppi frigoriferi raffreddamento stampi).

Il comune di Massa Lombarda non ha ancora provveduto ad effettuare la zonizzazione acustica del suo territorio, per cui si sono adottati i livelli previsti da DPCM 01/03/1991 pari a **60 dB(A)** notturno e **70 dB(A)** diurno.

Al fine di conoscere la propria prestazione ambientale, l'azienda ha provveduto a compiere, tramite tecnico abilitato in acustica, indagine fonometrica, di cui si riportano i risultati (vedi planimetria pag. seguente per l'identificazione dei punti di campionamento):

<b>RILIEVI FONOMETRICI EFFETTUATI 03/06/04</b>				
<b>DIURNI</b>				
<b>Punto</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Leq dB(A)</b>	<b>L95</b>	<b>Limiti</b>
1	A 3 metri da frigorifero Green Box fab. B	67.0	66.5	/
2	A 2 metri da frigorifero Green Box fab. C	76.0	57.5	/
3	A 2 metri da frigorifero Green Box fab. C	75.0	74.5	/
4	A 2.5 metri da vantola	77.0	75.5	/
5	Misura confine EST	58.0	56.5	70/60
6	Misura confine NORD	48.0	46.5	70/60
7	A 3 metri da aspiratore impianto alim. On	76.0	49.5	/
8	A 3 metri da aspiratore impianto alim. Off	70.5	49.0	/
9	Misura confine OVEST	58.0	56.5	70/60
10	Misura confine SUD	61.5	52.0	70/60

Le misure a confine 5, 6, 9, 10 e 11 attestano il pieno rispetto dei limiti lungo i confini est, nord, sud e ovest anche con i portoni aperti; i valori rilevati sono inferiori anche al limite notturno di zona, che risulta pertanto rispettato.

In particolare per il ricettore sensibile si è verificato quanto segue:

<b>RILIEVI FONOMETRICI</b>				
<b>DIURNI EFFETTUATI 03/06/04</b>				
<b>Punto</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Leq dB(A)</b>	<b>L95</b>	<b>Limiti</b>
CC1	Misura confine EST	63.8	62	70

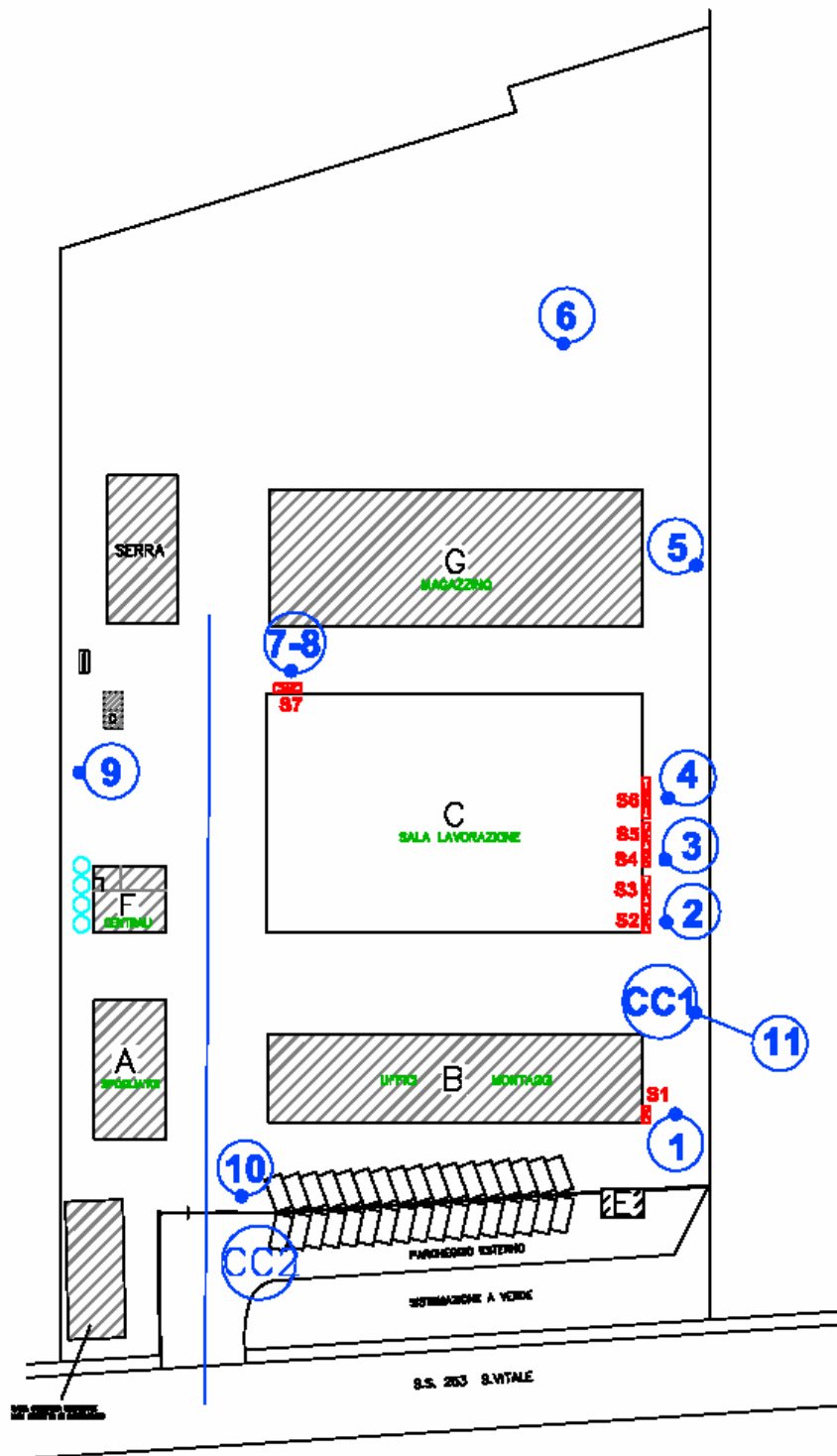
<b>RILIEVI FONOMETRICI</b>					
<b>NOTTURNI EFFETTUATI 03/06/04</b>					
<b>Punto</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Liv. residuo</b>	<b>Contributo aziendale</b>	<b>Leq dB(A)</b>	<b>Limiti</b>
CC1	Misura confine EST	51.6	58.7	59.4	60

Dalle misure si evince il rispetto dei limiti di zona.

Da considerazioni condotte in occasione dell'indagine e da contatti intercorsi con gli Enti di Competenza, si ritiene che la futura zonizzazione acustica dovrebbe classificare il territorio di nostro interesse in classe V e IV (zona di rispetto dell'abitazione vicina al nostro lato est).

Al fine pertanto del rispetto dei limiti previsti per la classe IV, l'azienda ha aperto un'azione preventiva che prevede la bonifica acustica del gruppo frigorifero sul lato est dello stabilimento, causa del disturbo, al momento della definizione da parte del comune dei parametri di zonizzazione acustica.

Planimetria punti di campionamento



## 7.7 Sostanze pericolose per l'ambiente (PCB/PCT, accumulatori, amianto, gas serra)

### Individuazione fonti di inquinamento

Le sostanze pericolose che potrebbero essere presenti in Oremplast sono individuabili nei gas tecnici dei gruppi di condizionamento, negli oli interni ai trasformatori, nelle coperture di edifici e tettoie a base di amianto, nelle batterie dei carrelli elevatori, nelle batterie degli autoveicoli, ecc.

Relativamente ai gas tecnici, sono presenti nei gruppi di condizionamento sia ambientale che di macchina/attrezzatura; *la tabella* illustra la tipologia di gas ed il contenuto di ogni singolo gruppo frigorifero.

Marca e Modello	Utilizzo	Tipo di gas	Quantità (Kg)
Bertocco M260	Condizionamento ambiente	R22	17 + 17
Bertocco M260	Condizionamento ambiente	R22	17 + 17
Green Box TWIN 38	Raffreddamento stampi	R407C	37
Green Box UNI 19/FC	Raffreddamento stampi	R407C	18.5
Green Box T32	Raffreddamento stampi	R22	18.5 + 18.5
Green Box T38 FC	Raffreddamento stampi	R22	64
Green Box ROTO 4	Raffreddamento stampi	R407C	2.5
DFE 31	Essiccatore aria	R134A	0.470
Seveso	Condizionamento ambiente	R22	2.5
Seveso	Condizionamento ambiente	R22	2.5
Ceccato	Essiccatore per impianto aria compressa	R12	2,3

Relativamente ai PCB/PCT, non risultano in Oremplast trasformatori e condensatori che li contengono.

Relativamente all'amianto se ne è rilevata la presenza, in buono stato di conservazione, in matrice non friabile, in 2 tettoie, per una superficie totale di 32 mq.

Relativamente alle batterie per carrelli elevatori ed autoveicoli, lo smaltimento di quelle obsolete viene effettuato, contestualmente alla sostituzione con i nuovi elementi, tramite officina specializzata. Accumulatori e pile di altro utilizzo vengono smaltiti mediante conferimento al pubblico servizio di raccolta differenziata, in accordo con il regolamento comunale per la gestione degli RSAU.

La possibilità di inquinamento viene controllata:

- evitando la diffusione nell'atmosfera dei gas contenuti nei gruppi di condizionamento e, soprattutto, assicurandosi che nei circuiti sia presente un gas compatibile e autorizzato e valutando l'opportunità di sostituirlo con miscele più ecologiche che oggi sono in fase di sperimentazione (ad esempio R407C), considerando però che in tal caso sarebbe necessario sostituire le apparecchiature.
- monitorando l'eventuale friabilità nel tempo dell'eternit presente nelle coperture;
- prevedendo, in caso di peggioramento dello stato l'eliminazione delle due coperture in amianto;
- evitando l'immissione incontrollata di pile/accumulatori in ambiente e nei contenitori non dedicati.

Le attività che interessano le sostanze oggetto del presente paragrafo sono di regola sviluppate da Appaltatori; Oremplast, oltre a qualificarli preventivamente, verifica regolarmente le attività di questi, per assicurare il rispetto e la prevenzione ambientale.

## **7.8 Incidenti ambientali**

### **Individuazione fonti di inquinamento**

Gli apprestamenti per la sicurezza e la salute del lavoro e la protezione ambientale dovrebbero garantire un livello di protezione quasi assoluto nei riguardi di possibili incidenti ambientali; rimangono comunque, a livello di possibilità, alcune aree nelle quali potrebbero svilupparsi emergenze in condizioni fuori controllo:

- incendio del magazzino dei materiali plastici, in momenti nei quali non siamo presenti operatori, o nei quali sia fuori servizio il sistema antincendio centralizzato;
- incendio dei materiali combustibili presenti nei reparti operativi che, per effetto domino e contemporanea carenza di personale nelle aree interessate, possa coinvolgere materiali plastici, liquidi e gas infiammabili, oli nei serbatoi delle presse, materiali da imballo;
- serbatoio gas criogenico per lo stampaggio in coiniezione (azoto) in grado, se si verificano condizioni anomale non controllate dai sistemi di sicurezza, di esplodere con lancio di materiali metallici, materiale gassoso, liquido criogenico ustionante.

### **Controlli per evitare l'accadimento**

In relazione alle ipotesi di possibile accadimento elencata sopra, Oremplast ha predisposto una serie di controlli sulla funzionalità delle predisposizioni realizzate:

-predisposizioni per il magazzino:

- a) si è provveduto innanzitutto per un magazzino segregato dalle attività di produzione e dagli uffici; il magazzino è dotato di un sistema di rilevamento dei fumi in grado di attivare il sistema di allarme Aziendale e, attraverso opportuno combinatore telefonico, i telefoni fissi e mobili dei responsabili aziendali, e di un sistema di rilevamento calore in grado di attivare autonomamente gli sprinkler antincendio alimentati da sistema idrico esclusivo;
- b) l'installazione su tutta l'area del magazzino di un sistema di spegnimento con sprinkler, in grado di parzializzarsi spruzzando acqua sulle zone nelle quali la temperatura ha raggiunto valori anormali;
- c) dotazioni di idranti esterni sul perimetro del magazzino e di estintori carrellati con sistema a schiuma anche loro esterni;
- d) impianto di alimentazione automatica del sistema antincendio con 4 serbatoi di accumulo dedicati, pompe di alimentazione, gruppo endotermico di emergenza e circuito di alimentazione;
- e) dotazione di estintori opportunamente distribuiti all'interno del magazzino

-predisposizioni nei reparti produttivi:

- a) si è provveduto innanzitutto all'attrezzaggio di un'area di miscelazione e invio del materiale plastico alle presse, eliminando i contenitori a piè di macchina mediante trasporto pneumatico, quando la tipologia dei prodotti lo consente;
- b) attrezzaggio dei contenitori di materia plastica a piè di macchina, quando presenti, con coperchio che eviti le emissioni di polveri nell'ambiente;
- c) limitazione dei contenitori e dell'uso di liquidi e gas infiammabili, nelle aree operative, alle sole quantità strettamente necessarie per le attività quotidiane
- d) adozione di particolari procedure di sicurezza nel riempimento dei serbatoi olio a bordo pressa, evitando dispersioni, fonti di ignizione compreso l'uso di pompe elettriche, limitando l'apertura dei bocchettoni e degli spurghi al minimo indispensabile; le stesse precauzioni sono usate al momento dello svuotamento dei serbatoi;
- e) predisposizione di attività periodiche di pulizia delle polveri plastiche depositatesi nel tempo sulle strutture di reparto (carroponte, macchine, ecc.), tassativamente mediante aspirazione
- f) predisposizione di sistemi passivi di controllo incendio con una rete di idranti ed estintori aventi caratteristiche pari a quelle installate in magazzino; essendo i reparti presidiati 24 ore al giorno, il sistema è dotato di centralina ad attivazione manuale che allerta attraverso un opportuno combinatore telefonico i telefoni fissi e mobili dei responsabili aziendali.

-predisposizioni per serbatoio gas criogenico:  
-dotazione di opportuni sistemi di sicurezza per il serbatoio criogenico di azoto (segregazione del serbatoio in area defilata dal traffico veicolare, opportune procedure di carico, valvole di sfiato sovrappressioni, dischi di rottura di sicurezza, ecc.).

Tutti i presidi antincendio sono soggetti a periodico controllo di efficienza.

**NB: le attività Oremplast non ricadono e non prevedono problematiche "Energy Manager, IPPC, Seveso".**

## 7.9 Inquinamento elettromagnetico

### Individuazione fonti di inquinamento

Le fonti di possibile inquinamento elettromagnetico presenti all'interno dello stabilimento Oremplast potrebbero essere individuate in:

- Cabina MT di distribuzione;
- Cabina trasformatori MT/BT;
- Macchine di processo;
- Apparecchiature elettriche da ufficio,

A queste fonti interne vanno sommate fonti esterne individuabili nella linea MT che attraversa i campi sul lato sud-est dello stabilimento ad una distanza media di circa 20 metri dal confine, non di proprietà Oremplast.

### Considerazioni conclusive da rilievi inquinamento elettromagnetico

La Legge Regionale n° 30/00, unitamente alla Direttiva applicativa n° 197/01, fissa i limiti di esposizione per la popolazione a campi magnetici a basse frequenze (generati da linee o impianti elettrici con tensione uguale o superiore a 15 KV), per un tempo non inferiore alle 4 ore giornaliere, nel valore di cautela di 0,5  $\mu$ T.

Con l'entrata in vigore dei decreti attuativi della Legge Quadro Nazionale 36/2001, i limiti di riferimento per la popolazione divengono 3 e 10  $\mu$ T (rispettivamente come valore di qualità e di attenzione) per esposizioni superiori alle 4 ore/giorno e 100  $\mu$ T come valore massimo da raggiungere anche per esposizioni istantanee.

Dal campionamento in continuo effettuato in prossimità della cabina di consegna si osserva che i valori di campo magnetico rilevati sono ampiamente inferiori al valore di cautela di 0,5  $\mu$ T fissato dalla normativa regionale e conseguentemente al valore di qualità fissato dalla normativa nazionale (3  $\mu$ T). Si può pertanto affermare che non esistono problemi per la popolazione che risiede nell'abitazione posta a fianco dell'azienda.

Descrizione Punto	Valore di cautela	Max riscontrato
Prossimità Cabina di distribuzione MT	0,5 $\mu$ T	0,1 $\mu$ T

Dalle misure estemporanee effettuate si osserva che a 5 metri dalla cabina di trasformazione MT/BT si ha il rispetto del valore di cautela fissato dalla normativa regionale, essendo lo stabile isolato e distante più di 10 metri da qualsiasi luogo ove vi sia la permanenza di persone, si può affermare che non sussistono problemi.

Descrizione Punto	Valore di cautela	Valore
A 5 m dalla cabina di trasformazione MT/BT	0,5 $\mu$ T	0.33 $\mu$ T
A 5 m dalla cabina di trasformazione MT/BT	0,5 $\mu$ T	0.20 $\mu$ T

## **7.10 Odori e polveri**

### **Individuazione fonti di inquinamento**

Per quanto riguarda gli **odori** l'osservazione dell'attività giornaliera porta ad escludere con sicurezza una problematica non accettabile, se si esclude la fase di spurgo delle presse che comunque impiega mediamente pochi minuti della giornata e per la quale si adotta come provvedimento cautelativo la permanente attivazione dell'aspirazione localizzata.

Per quanto riguarda le **polveri**, i sistemi di alimentazione oggi adottati, in gran parte a circuito chiuso, e l'operatività delle presse che sono stagne e quindi non rilasciano inquinanti durante lo stampaggio, assicurano un ambiente tutto sommato più che accettabile, concentrando nella sola area mulini una produzione di polveri non perfettamente controllabile che può portare a una qualche emissione non ottimale; per tale problematica si sta studiando una soluzione migliorativa che potrebbe consistere nell'allontanare dalle zone presidiate tali macchine, realizzando così una buona protezione delle maestranze, e cercando nel contempo una nuova installazione in grado di captare la maggior parte di tali emissioni; il presente aspetto non ha comunque ricadute verso l'esterno

### **7.11 Impatto visivo**

L'insediamento Oremplast non presenta ad oggi situazioni di impatto ambientale visivo negative, sia perché non esistono nelle vicinanze habitat sensibili quali riserve naturali, parchi ed aree protette, aree con flora e fauna pregiata, bacini idrici, siti di particolare interesse scientifico, paesaggistico, architettonico e storico naturale, sia soprattutto perché le strutture e gli edifici del sito risultano di piacevole esecuzione e di altezza oltremodo contenuta.

### **7.12 Biodiversità**

Definita la biodiversità come "varietà di specie di piante, animali e microrganismi" presenti sul pianeta, e considerando la conservazione della biodiversità fondamentale per l'equilibrio del pianeta in quanto ne caratterizza la natura, Oremplast ha valutato le possibili cause di danno a specie animali e vegetali, caratteristiche dell'area sulla quale la stessa Oremplast insiste, a rischio di estinzione.

Non si rilevano nelle attività Oremplast, e nell'ambiente che circonda l'insediamento, problematiche di disturbo di biodiversità.

### **7.13 Sostanze radioattive**

L'esame delle attività sviluppate dai processi Oremplast non rileva fonti di emissione radioattive, per cui si è limitata l'indagine alla presenza del gas radioattivo Radon eventualmente presente nei terreni e nei materiali da costruzione.

## **8. Aspetti ambientali indiretti**

### **8.1 Comportamenti ambientali di appaltatori e fornitori**

#### **Individuazione fonti di inquinamento**

Oremplast dispone di procedure attive nel controllo delle prestazioni degli appaltatori presso il proprio sito produttivo, procedure finalizzate a mantenere un ottimale ambiente di lavoro, sia sotto l'aspetto di sicurezza e salute del lavoro che sotto l'aspetto di protezione ambientale.

Tali procedure prevedono:

- la qualifica preventiva del fornitore, soprattutto quando potrebbe produrre impatti significativi, mediante verifica delle sue credenziali e delle sue capacità gestionali,
- la verifica della disponibilità della documentazione prescritta,
- il monitoraggio costante della prestazione da parte del responsabile del reparto nel quale l'appaltatore opera, prevedendo infine un benessere tecnico dello stesso responsabile sui risultati dell'intervento, che comprende anche una verifica della corretta gestione dei reflui, dei rifiuti e del ripristino dell'integrità degli spazi occupati.

Particolare attenzione viene rivolta ai Fornitori "Ambientali", intendendo Fornitori di servizi ambientali (smaltimento, misure ambientali, ecc.) e di attività a potenziale rilevante impatto (installazione impianti, manutenzioni, ecc).

### **8.2 Problematiche relative al prodotto**

Le tipologie di prodotti realizzate da Oremplast sono riconducibili a 2 filosofie:

- prodotti ideati dal Cliente, sui quali Oremplast non può intervenire per una ingegnerizzazione e industrializzazione;
- prodotti di ideazione Oremplast, ma comunque vincolati a tipologie consolidate e esigenze funzionali ben definite e non significativamente modificabili (tappi per industria enologica).

L'aspetto ambientali relativi al prodotto individuati riguardano:

- la possibilità di ridurre il consumo di materiali plastici, in quanto una corretta progettazione dello stampo e dei materiali base di costruzione può portare a contenerne l'utilizzo.

Le possibilità di inquinamento indiretto create dal prodotto sono riconducibili fondamentalmente ai criteri di progettazione e sviluppo, che dovrebbero assicurare sia la maggior biodegradabilità che la riciclabilità del prodotto stesso a fine vita.

Allo stato attuale, per quanto riguarda la biodegradabilità non si sono ottenuti risultati apprezzabili vista sia l'imposizione da parte del Cliente dell'utilizzo di tipologie consolidate di materie prime, sia la carente disponibilità di prodotti alternativi biodegradabili, per quanto riguarda la riciclabilità, invece, il prodotto Oremplast è potenzialmente riciclabile purché non inglobi inserti metallici.

Oremplast, per quanto riguarda azioni migliorative per l'aspetto di cui sopra, non dispone ad oggi di possibilità reali di miglioramento.

### **8.3 Movimentazioni e trasporti**

Molti aspetti ambientali dovuti alle movimentazioni e ai trasporti sono già stati considerati ai "inquinamento del suolo" e " inquinamento acustico esterno"; rimangono da considerare gli aspetti ambientali correlati al flusso dei mezzi di trasporto in entrata con materie prime e sostanze e in uscita con prodotto finito, sia per quanto riguarda l'ambiente interno che l'ambiente esterno.

Il contenimento e il controllo dell'inquinamento viene effettuato provvedendo a:

- utilizzare mezzi con le massime dimensioni possibili, compatibilmente con le quantità da trasportare, in modo da ridurre il numero dei trasporti;
- verificare il mantenimento del mezzo in moto, all'interno delle aree Oreplast, solo per lo stretto necessario, imponendo il fermo motore durante le attività di carico e scarico;
- caldeggiare presso il corriere e i trasportatori Oreplast il fermo motore anche sulle strade pubbliche quando non è possibile procedere (ad esempio colonne, semafori, ecc.);
- apposizione di cartellonistica nelle aree di presenza dei mezzi, che impongano lo spegnimento del motore durante le attese;
- verifica del bollino blu relativo alle emissioni controllate ed emissione con, se del caso, emissione di diffida nei casi non regolari.

**9. Obiettivi e programma ambientale**

Obiettivo	Aspetti ambientali	Correlazione con Politica	Indicatore	Azioni	Traguardo	Respons.	Risorse	Monit	Ris.
Riduzione dei consumi di energia elettrica	Consumo di energia elettrica per alimentazione presse	-Individuazione, valutazione e controllo dei nostri aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive, delle emissioni, al fine di determinare obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare, ottimizzare. -Utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, etc.).	KW/h presse / Kg/h presse	Miglioramento efficienza produttiva ed abbassamento degli scarti interni	Riduzione del 2% del consumo nel 2004 rispetto al 2003. Mantenimento 2005-2007.	Responsabile Logistica e Produzione	Personal e interno	Trimestr.	OK  Vedi NB 1
Riduzione dei consumi di gas metano	Consumo di gas metano per riscaldamento acque servizi igienici	-Individuazione, valutazione e controllo dei nostri aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive, delle emissioni, al fine di determinare obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare, ottimizzare. -Utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, etc.).	m <sup>3</sup> /anno	Creazione linea di recupero del calore compressori per riscaldamento acqua servizi igienici. Scadenza marzo 2004.	Totale eliminazione dell'utilizzo del gas metano ad uso riscaldamento acque servizi igienici.	Responsabile Manutenzioni	5.000	Marzo/04	OK vedi valori riportati a pag. 25
Stabilizzazione consumo materie plastiche	Consumo di materie prime plastiche	-Individuazione, valutazione e controllo dei nostri aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive, delle emissioni, al fine di determinare obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare, ottimizzare. -Utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, etc.). -Sviluppo di prodotti che, oltre alle caratteristiche di qualità, assicurino conformità alle prescrizioni della legislazione ambientale e di sicurezza e salute del lavoro, non compromettendo la salute dei Lavoratori, dei Consumatori, della Popolazione e non alterando l'equilibrio degli ecosistemi, comprese le caratteristiche di consumi e rumore limitati e riciclabilità progressiva a fine vita.	Kg(anno)/h presse (anno)	Ottimizzare gli articoli ed il consumo della materia prima già nella fase di progettazione stampo	Mantenersi negli anni 2004, 2005, 2006, 2007 sullo stesso livello del 2003.	Responsabile Ufficio Tecnico	Personal e interno	Trimestr.	OK  Vedi NB 2
Obiettivo	Aspetti ambientali	Correlazione con Politica	Indicatore	Azioni	Traguardo	Respons.	Risorse	Monit	Ris.

Riduzione del rumore esterno	Emissioni sonore dei frigoriferi dell'impianto di raffreddamento stampi ubicato in zona esterna sud/est fabbricato "C"	-Promozione del minimo inquinamento controllando le emissioni in atmosfera, gli effluenti liquidi anche aumentando la ricircolazione delle acque industriali, l'emissione di rumore ambientale sia verso le aree operative che verso l'ambiente esterno, le altre forme di inquinamento (luminoso, elettromagnetico, da radiazioni, del suolo, etc..).	dBA	Studio ed installazione di apprestamento per abbattimento del livello sonoro al confine. Scadenza dicembre 2004.	Riduzione del livello del rumore sul confine sud/est in relazione al rispetto della futura zonizzazione acustica.	Responsabile Gest. Ambiente	2.000	Dicem/04	<i>Ancora in corso Vedi NB 3</i>
Eliminazione del consumo e delle perdite di gas refrigerante R22	Gas refrigerante R22 ad alto impatto ozono	-Promozione del minimo inquinamento controllando le emissioni in atmosfera, gli effluenti liquidi anche aumentando la ricircolazione delle acque industriali, l'emissione di rumore ambientale sia verso le aree operative che verso l'ambiente esterno, le altre forme di inquinamento (luminoso, elettromagnetico, da radiazioni, del suolo, etc.); -Contenimento dei rifiuti dalla produzione, minimizzandone la generazione con studio dei prodotti, impianti e macchine tecnologicamente avanzate e opportunamente mantenute, ottimale messaggio dei processi produttivi, incentivazione del riutilizzo e del riciclo quando possibile, corretto smaltimento dei residui con la raccolta differenziata.	Litri persi	Implementare il piano di manutenzione impianti frigoriferi con tutte le misure atte ad evitare le perdite di R22 in atmosfera.	0 litri di R22 persi negli anni 2004, 2005 e 2006.	Responsabile Manutenzioni Responsabile Gest. Ambiente	2.000	Annuale	<i>OK ad oggi non si registrano perdite</i>
Riduzione dei consumi di gas azoto	Consumo di gas azoto	-Individuazione, valutazione e controllo dei nostri aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive, delle emissioni, al fine di determinare obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare, ottimizzare. -Utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, etc.).	<i>MC(anno)</i>	Miglioramento efficienza produttiva ed abbassamento degli scarti interni	Riduzione del 2% del consumo negli anni 2005, 2006 e 2007 in riferimento all'anno 2004	Responsabile Logistica e Produzione	Personal e interno	Trimestr.	<i>NO Vedi NB 4</i>

Obiettivo	Aspetti ambientali	Correlazione con Politica	Indicatore	Azioni	Traguardo	Respons.	Risorse	Monit	Ris.
Riduzione del	Consumo di diluente	-Individuazione, valutazione e controllo dei nostri	Litri(anno)/ h	Acquisto di lavatrice ad	Riduzione del 60% del consumo	Responsabile	25.000	Trimestr.	<i>OK</i>

consumo di diluenti	nitro in officina attrezzatura per pulizia stampi	aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive, delle emissioni, al fine di determinare obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare, ottimizzare. -Utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, etc.). -Contenimento dei rifiuti dalla produzione, minimizzandone la generazione con studio dei prodotti, impianti e macchine tecnologicamente avanzate e opportunamente mantenute, ottimale messappunto dei processi produttivi, incentivazione del riutilizzo e del riciclo quando possibile, corretto smaltimento dei residui con la raccolta differenziata.	prezze (anno)	ultrasuoni che elimina totalmente l'utilizzo del diluente nelle operazioni di pulizia stampo. Scadenza maggio 2004.	globale di diluente nitro in Azienda nell'anno 2005 rispetto al 2003. Mantenimento del valore per gli anni 2006 e 2007.	attrezzatura				-60%
Riduzione dei consumi di olio idraulico	Consumo di olio idraulico utilizzato per le presse di stampaggio	-Individuazione, valutazione e controllo dei nostri aspetti/impatti ambientali negativi, dovuti a gestione non ottimale dei processi, delle macchine, delle sostanze potenzialmente nocive, delle emissioni, al fine di determinare obiettivi di miglioramento da pianificare, gestire, monitorare, ottimizzare. -Utilizzo oculato, con sistematica promozione della riduzione dei consumi, delle risorse naturali ed energetiche (energia elettrica, acqua, gas, metano, etc.). -Contenimento dei rifiuti dalla produzione, minimizzandone la generazione con studio dei prodotti, impianti e macchine tecnologicamente avanzate e opportunamente mantenute, ottimale messappunto dei processi produttivi, incentivazione del riutilizzo e del riciclo quando possibile, corretto smaltimento dei residui con la raccolta differenziata.	Kg(anno)/h prezze (anno)	Studio di fattibilità tecnica assieme ai produttori delle presse, al fine di poter utilizzare degli oli che mantengano le loro performance per un periodo superiore al fine di ridurre i cambi olio.	Settembre 2006	Responsabile Processi Responsabile Manutenzioni	Personal e interno	Settem/06		Ancora in corso.
Divulgazione con gli interessati interni e con la comunità della politica e della dichiarazione Ambientale	Cultura ambientale	-Divulgazione alla comunità della nostra politica, del nostro impegno ambientale e dei risultati conseguiti, enfatizzando l'aspetto di tutela ambientale (fornendo informazioni nel sito Web su Internet, organizzando incontri e visite per scolaresche, imprenditori, famigliari del personale, fornendo pubblicazioni e CD-rom, etc.).	%	-Divulgazione agli Enti esterni della Politica e della Dichiarazione Ambientale Oremplast	Dicembre 2004 ottenere il 100% delle attività pianificate.	Direzione Oremplast Responsabile Gest. Ambiente Studio esterno di marketing	5.000	Dicem/04		NO Vedi NB 5

**Osservazioni**

**NB 1:**

**RIDUZIONE CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA:**

*L'obiettivo è stato raggiunto; da quest'anno per ottenere un'analisi più indicativa si è utilizzato il parametro "KWh/h presse / Kg prodotti/h presse". In riferimento all'anno 2003, c'è stata una riduzione del 13.3% nell'anno 2004 ed addirittura del 27.6% nell'anno 2005.*

**NB 2:**

**STABILIZZAZIONE CONSUMO MATERIE PLASTICHE:**

*Il parametro impostato non è risultato indicativo in quanto troppo legato alla tipologia di prodotti realizzati, molto difforni tra commessa e commessa e nei vari periodi dell'anno; il dato raccolto però ha consentito di valutare la maggiore efficienza raggiunta nella produzione con presse, valutabile in un aumento di prodotto di circa il 21 % ogni ora di lavoro nel 2004 e di circa 46 % nel 2005 rispetto al 2003.*

**NB 3:**

**RIDUZIONE DEL RUMORE ESTERNO:**

Da considerazioni condotte in occasione dell'indagine e da contatti intercorsi con gli Enti di Competenza, si ritiene che la futura zonizzazione acustica dovrebbe classificare il territorio di nostro interesse in classe V e IV (zona di rispetto dell'abitazione vicina al nostro lato est).

Al fine pertanto del rispetto dei limiti previsti per la classe IV, l'azienda ha aperto un'azione preventiva che prevede la bonifica acustica del gruppo frigorifero sul lato est dello stabilimento, causa del disturbo, al momento della definizione da parte del Comune dei parametri di zonizzazione acustica.

L'obiettivo rimane pertanto ad oggi ancora aperto.

**NB 4:**

*Il parametro impostato non è risultato indicativo in quanto troppo legato alla tipologia di articoli prodotti con la tecnologia della coiniezione con gas azoto.*

**NB 5:**

**DIVULGAZIONE ALL'ESTERNO DELL'IMPEGNO AMBIENTALE:**

*L'obiettivo rimane ancora aperto in attesa di definire le azioni più opportune per la divulgazione della Dichiarazione Ambientale convalidata.*

## **10. Normativa di riferimento**

Si riporta un elenco delle principali Leggi e Norme applicabili al Sito:

### **Consumi energetici**

- Legge 09.01.91 n° 10                      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.

### **Gestione della risorsa acqua e degli scarichi idrici**

-D. Lgs. 11.05.99 n°152                      Disposizioni sulla tutela delle acque dall'inquinamento e recepimento direttiva 91/272/CEE concernente il trattamento delle acque reflue urbane e della direttiva 91/676/CEE relativa alla protezione delle acque dall'inquinamento provocato dai nitrati provenienti da fonti agricole (come modificato da D. Lgs. 258/00).

### **Gestione dei rifiuti**

-D. Lgs. 05.02.97 n° 22                      Attuazione delle direttive 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi, 94/62/CEE sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio (come integrato da D. Lgs. 389/97).

-D.M. 01.04.98 n°145                      Regolamento recante la definizione del modello del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli artt. 15, 18 (comma 2 lettera e), e comma 4 del D. Lgs. 05.02.98 n° 22.

-D.M. 01.04.98 n°148                      Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli artt. 12, 18 (comma 2 lettera m) e comma 4 del D. Lgs. 05.02.98 n° 22.

### **Emissioni in atmosfera**

-D.P.R. 24.05.88 n°203                      Attuazione direttive CEE n° 80/779, 82/884, 84/360, 85/203 su norme qualità aria, relativamente a specifici agenti inquinanti e di inquinamento prodotto da impianti industriali ai sensi dell'art. 15 Legge 16.04.87 n°183.

-G.R.ER.16.09.99                      Approvazione direttiva per il rilascio delle autorizzazioni delle emissioni in atmosfera in attuazione della Legge Regionale 21.04.99 n° 3 "Riforma del sistema regionale e locale".

-Aut.Prov.6264/98/1178                      del 20.01.99 Autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

### **Inquinamento acustico**

-D.M. 11.12.96                      Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo.  
-D.PCM. 01.03.91                      Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno.

-D.PCM. 14.11.97                      Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.

-Legge 26.10.95 n°447                      Legge quadro sull'inquinamento acustico.

-D. Lgs. 15.08.91 n°277                      Attuazione direttive 80/1107/CEE, 83/477/CEE, 86/188/CEE, 88/642/CEE su protezione dei lavoratori contro i rischi da esposizione a rischi chimici, fisici o biologici durante il lavoro, a norma dell'art. 7 Legge 30.07.90 n°212.

### **Prodotti pericolosi per l'ambiente**

-D. Lgs. 27.01.92 n° 95                      Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli **Oli usati**.

-D.M. 22.02.84                      Modalità di tenuta dei registri di cui all'art. 8 del DPR 691/92 concernente l'attuazione della direttiva 75/439/CEE relativa alla eliminazione degli **Oli esausti**.

-D.MAP. 03.07.03 n°194                      Regolamento concernente l'attuazione della direttiva 98/101/CEE della Commissione del 22.12.98, che adegua la direttiva del Consiglio 91/157/CEE relativa alle **Pile e agli accumulatori** contenenti sostanze pericolose.

-D.Lgs.15.08.91 n°277                      Attuazione direttive 80/1107/CEE, 83/477/CEE, 86/188/CEE, 88/642/CEE su protezione dei lavoratori contro i rischi da esposizione a rischi chimici, fisici o biologici (**Amianto**) durante il lavoro, a norma dell'art. 7 Legge 30.07.90 n°212.

-D.M. 06.09.94                      Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'art. 6 comma 3, e dell'art. 12 comma 2, della Legge 27.03.92 n°257 relativa alla cessazione dell'impiego dell'**Amianto**.

-D.C.R.ER. 11.12.96 n°497                      Piano regionale di protezione dell'ambiente ..... **Amianto**.

-Legge 28.12.93 n°549 Misure a tutela dell'ozono atmosferico e dell'ambiente (**CFC**)

**Attività a rischio incidente**

- D.M. 10.03.98 Criteri generali di sicurezza **Antincendio** e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro.
- D.P.R. 12.01.98 n° 07 Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla **Prevenzione incendi**, a norma dell'art. 20 comma 8 della Legge 15.03.57 n° 59.
- D.M. 12.04.96 Approvazione della regola tecnica della prevenzione incendi per la progettazione, costruzione, esercizio degli **Impianti termici** alimentati da combustibili gassosi.
- D. Lgs. 11.10.01 n°462 Regolamento di semplificazione del procedimento per la denuncia di installazioni e dispositivi di protezione contro le scariche atmosferiche, di **Dispositivi di messa a terra** di impianti elettrici e di impianti elettrici pericolosi.
- Circol. 19.07.04 n° 9 Adeguamento impianti con **Fluidi criogenici**.

**Inquinamento elettromagnetico**

- DD. PCM. 08.07.03 Fissazione dei limiti di esposizione, dei valori di attenzione e degli obiettivi di qualità per la protezione della popolazione dalla esposizione ai campi elettrici e magnetici, alla frequenza di rete (50Hz) generati dagli elettrodotti, e generati a frequenze comprese tra 100kHz e 300GHz.

**Messa in sicurezza del suolo**

- D.M. 25.10.99 n°471 Regolamento recante criteri, procedure, modalità per la messa in sicurezza, la bonifica e il ripristino ambientale dei siti, ai sensi dell'art. 17 del D. Lgs. 05.02.97 n° 222 e successive modificazioni/Integrazioni.

## 11. Diffusione della Dichiarazione ambientale

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata secondo il regolamento EMAS 761/2001 dal Certificatore accreditato DET NORSKE VERITAS ITALIA s.r.l. (n° di accreditamento IV-003).

La presente Dichiarazione Ambientale ha validità triennale, l'organizzazione si impegna pertanto a redigere la prossima dichiarazione entro settembre 2007. In caso di eventuali disposizioni regolamentari o in caso di variazioni significative all'interno dell'Organizzazione, si provvederà ad anticipare la data di redazione.

Annualmente saranno preparati e convalidati gli aggiornamenti annuali dei dati e delle informazioni contenuti nella presente dichiarazione.

L'azienda dichiara che tutte le informazioni, i dati e i contenuti della presente Dichiarazione Ambientale sono reali.

La presente pubblicazione è consegnata a tutti i dipendenti Oremplast ed agli Enti Istituzionali (Comune, Provincia, Regione, Vigili del Fuoco, ecc.).

Per eventuali copie, fare richiesta al Responsabile Gestione Ambientale.

### Certificati



**DET NORSKE VERITAS**

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Convalida Nr. / Validation nr. *DA-0095-2004-EMAS-BOL-APAT*

PER

**OREMPLAST S.r.l.**  
Via Martiri della Libertà, 60 - 48024 Massalombarda (RA) - Italy

Sulla base della verifica della Dichiarazione Ambientale e dell'intero Sistema di Gestione Ambientale:

**DNV Italia S.r.l. attesta che la società OREMPLAST S.r.l. ha:**

- effettuato l'analisi ambientale iniziale in conformità agli Allegati VI e VII del Regolamento CE n. 761/2001;
- impostato ed effettuato audit ambientali in conformità all'Allegato II del Regolamento CE n. 761/2001;
- elaborato una Dichiarazione Ambientale in conformità all'Allegato III del Regolamento CE n. 761/2001;

i dati e le informazioni presenti nella Dichiarazione Ambientale

OREMPLAST S.r.l. Rev. 1 del 31 Agosto 2004

sono attendibili, e coprono in modo soddisfacente tutti gli impatti ambientali significativi dell'organizzazione.

Luogo e data: *Place and date*  
Agrate Brianza, (MI) 2004-09-30

Data Scadenza: *Expiry Date*  
2007-08-31

per l'Organismo di Certificazione  
for the Accredited Unit  
Det Norske Veritas Italia S.r.l.

Lead Auditor: Chiara Lambertini

  
Leonardo Omodeo Zorini  
Management Representative

La validità della presente dichiarazione è subordinata e sorvegliata periodicamente (ogni 12 mesi) e al riesame completo del sistema con periodicità triennale.  
The validity of this statement is subject to periodical audits (every 12 months) and the complete re-assessment of the system every three years.



**DET NORSKE VERITAS**

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificato No. / Certificate No. *CERT-1043-2004-AE-BOL-SINCERT*

Si attesta che / This certifies that

IL SISTEMA GESTIONE AMBIENTALE DI / THE ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM OF

**OREMPLAST S.r.l.**  
Via Martiri della Libertà, 60 - 48024 Massalombarda (RA) - Italy

È CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMATIVA  
CONFORMS TO THE ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM STANDARD

**UNI EN ISO 14001:2004 (ISO 14001:2004)**

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:  
This certificate is valid for the following products or services:

**Stampaggio ad iniezione e co-iniezione con gas inerte di tecnopolimeri. Realizzazione di stampi per materiale plastico.**

*Injection moulding and co-injection moulding of technopolymers with the use of inert gases.  
Manufacture of moulds for plastic materials*

Luogo e data: *Place and date*  
Agrate Brianza, (MI) 2005-09-20

Data Prima Emissione: *First Issue Date*  
2004-10-14

per l'Organismo di Certificazione  
for the Accredited Unit  
Det Norske Veritas Italia S.r.l.

Lead Auditor: Chiara Lambertini

  
**SINCERT**  
CIRCUITARI, GRAPPOLO, D'ARNO, DELLORE  
SICA Registrazione N. 0304  
SICA Accreditazione N. 0305  
PNC Registrazione N. 0305

Member of the Group of Major Inspection Bodies in the EU  
Authority of EU and EMU Member-Inspection Bodies

  
Leonardo Omodeo Zorini  
Management Representative

La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica (ogni 6, 9 o 12 mesi) e al riesame completo del sistema con periodicità triennale.  
The validity of this certificate is subject to periodical audits (every 6, 9 or 12 months) and the complete re-assessment of the system every three years.  
La validità in presenza di un certificato valida ogni periodo sulla base del suo tipo (certificati) nel sito Internet: [www.dnv.com](http://www.dnv.com). All'indirizzo Internet è validi i certificati in attesa di una futura pubblicazione. [www.dnv.com](http://www.dnv.com) e [www.sincert.it](http://www.sincert.it)