



Alta tecnologia dell'emulsione

Dichiarazione Ambientale 2022

Data: 31-08-2022



INDICE

1 PERIODO DI RILEVAZIONE DEI DATI	3
2 INTRODUZIONE ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2022	3
3 VERIFICATORE AMBIENTALE.....	3
4 INFORMAZIONI PER IL PUBBLICO	4
5 PRESENTAZIONE E EVOLUZIONE STORICA DELLA AZIENDA.....	4
6 COLLOCAZIONE GEOGRAFICA DEL SITO	5
6.1 PREMessa.....	5
6.2 PLANIMETRIA TERRITORIALE E CATASTALE	5
7.DESCRIZIONE DELLA ATTIVITA' DI SILITEX S.R.L.....	5
7.1 DIAGRAMMI DI FLUSSO	6
8 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	7
8.1 POLITICA AZIENDALE.....	7
8.2 ORGANIGRAMMA AZIENDALE.....	11
8.3 DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	12
8.4 CONTROLLO OPERATIVO	12
8.5 PROCESSO DI VERIFICA DI CONFORMITA' AL REGOLAMENTO EMAS (AUDIT AMBIENTALE).....	13
8.6 GESTIONE DELLE EMERGENZE	13
9 VANTAGGI CORRELATI AD EMAS.....	14
10 LEGGI, NORME E REGOLAMENTI APPLICABILI.....	14
11 RIFERIMENTI AGLI OBBLIGHI IN MATERIA DI CPI	14
12 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI.....	15
12.1 VALUTAZIONI SULLA SIGNIFICATIVITA' DEGLI ASPETTI AMBIENTALI	16
13 INDICAZIONE SULLE PRINCIPALI MATERIE PRIME UTILIZZATE.....	19
14 GESTIONE DEI RIFIUTI	20
15 CONSUMI ENERGETICI E DI RISORSE	22
16 INDICATORI CHIAVE	26
17 CONSIDERAZIONI AMBIENTALI SULLO STATO DEL SUOLO DELLE EMISSIONI SONORE E SUI FORNITORI	28
18 OBIETTIVI RAGGIUNTI NEL CORSO DEGLI ANNI DI CERTIFICAZIONE.....	29
19 OBIETTIVI IN CORSO DELL'ANNO 2022 (AL 31-08-2022) E RISULTATI RAGGIUNTI	30
20 OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI TRIENNIO 2023 - 2024 - 2025.....	31



1 PERIODO DI RILEVAZIONE DEI DATI

La presente Dichiarazione Ambientale (D.A.) è la settima edizione triennale redatta da Silitex s.r.l. ai sensi del Reg CE 1221/2009, del Reg UE 1505/2017 e del Reg UE 2018/2026 e riguarda l'adesione volontaria delle organizzazioni al sistema comunitario di Eco Gestione e Audit, (l'Eco Management and Audit Schema (EMAS)), ed è aggiornata con i dati sino al 31 Agosto 2022.

Nel seguito sono presentate le variazioni avvenute e i dati relativi a:

- L'attività svolta dalla organizzazione e la sua evoluzione storica
- Materie prime utilizzate
- Monitoraggio dei rifiuti
- Consumi energetici e di risorse naturali
- Aggiornamento dei dati relativi agli indicatori chiave
- Aggiornamento relativo al raggiungimento degli obiettivi prefissati
- I risultati ambientali raggiunti negli anni 2019, 2020, 2021, 2022 (al 31-08-2022)
- Il programma ambientale e i nuovi obiettivi al triennio 2023, 2024, 2025.

2 INTRODUZIONE ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2022

È stata effettuata la verifica della presenza di documenti di riferimento in base alla quale non sono risultate specifiche BAT o BEMP o SRD applicabili all'attività dell'Organizzazione.

La presente Dichiarazione contiene i seguenti elementi:

- La descrizione della organizzazione e una breve sintesi delle sue attività e prodotti
- Politica Aziendale la quale è integrata nelle tre aree Ambiente, Qualità e Sicurezza e una descrizione del sistema relativamente all'area ambientale
- La descrizione degli Aspetti Ambientali diretti e indiretti che determinano impatti ambientali significativi dell'organizzazione e la spiegazione della natura degli impatti connessi a tali aspetti
- Una descrizione degli Obiettivi e Programmi Ambientali e dei risultati raggiunti che vengono quantificati attraverso una serie di dati numerici ed elaborazioni grafiche
- Una sintesi dei dati sulle sue prestazioni rispetto agli obiettivi e traguardi ambientali e rispetto agli obblighi di legge
- Un riferimento agli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente
- I dati relativi agli indicatori chiave individuati
- Il nome e il numero di accreditamento del verificatore ambientale e la data di convalida.

3 VERIFICATORE AMBIENTALE

Il Verificatore Ambientale accreditato che ha convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento (CE) n. 1221/2009 è:

CERTIQUALITY S.r.l. ISTITUTO DI CERTIFICAZIONE DELLA QUALITA'– Via Gaetano Giardino 4 - 20123 MILANO, n° di accreditamento IT-V-0001.



4 INFORMAZIONI PER IL PUBBLICO

La Dichiarazione Ambientale e i relativi aggiornamenti annuali sono disponibili nel sito web www.silitex.it e a richiesta su supporto cartaceo.

La Silitex s.r.l. ha sede in Cologna Veneta (VR) - 37044 - Viale dell'Industria 34 - dove svolge l'attività di progettazione, produzione e commercializzazione di emulsioni polimeriche all'acqua e compound anidri auto emulsionabili in acqua mediante dispersione dinamica delle particelle oleose.

Codice NACE: 20.59

5 PRESENTAZIONE E EVOLUZIONE STORICA DELLA AZIENDA

L'Azienda Silitex s.r.l. è stata fondata nel dicembre dell'anno 1994 da tre soci provenienti da esperienze specifiche nel settore.

Un attento studio delle esigenze del mercato, condotto fin dagli inizi degli anni 90 e una crescente attenzione verso le problematiche ambientali, ha portato i soci a concentrare l'attività dell'azienda su "sistemi a base acquosa" con l'intenzione di proporre al mercato delle valide alternative ai comuni prodotti contenenti solventi (clorurati alifatici e idrocarburi).

Con il passare degli anni i prodotti Silitex s.r.l. si sono estremamente diversificati e ad oggi vengono utilizzati in circa il 90% dei settori industriali.

Tutto questo grazie a una continua ricerca, ad un miglioramento tecnologico e ad un potenziamento dell'organico.

Il settore in cui opera la società ha chiaramente dei risvolti ambientali significativi, perciò la Direzione dell'Azienda, dopo aver ottenuto la certificazione del proprio Sistema Qualità ha proseguito nella integrazione del Sistema con l'inserimento di un Sistema di Gestione Ambientale e successivamente ha deciso di dare ancora maggiore evidenza del proprio impegno nei confronti delle problematiche ambientali aderendo al Sistema Comunitario di Ecogestione e Audit (EMAS) ottenendo la registrazione nel Luglio 2006.

Per completare il controllo di gestione ha inoltre conseguito la certificazione del Sistema di Gestione della Sicurezza e Salute.

L'Azienda inoltre mantiene costante l'impegno adeguando i propri sistemi alle nuove normative e regolamenti.

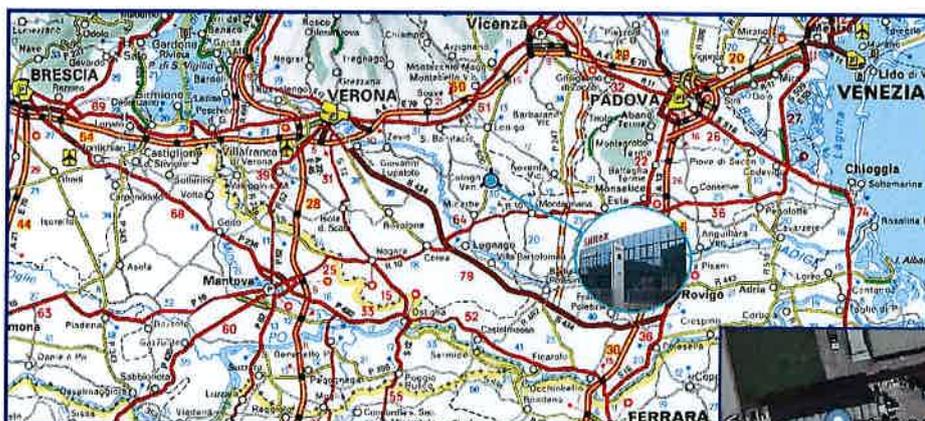


6 COLLOCAZIONE GEOGRAFICA DEL SITO

6.1 PREMESSA

L'azienda è situata nella Regione Veneto in provincia di Verona in una zona artigianale e industriale in posizione strategica rispetto alle grandi vie di comunicazione.

6.2 PLANIMETRIA TERRITORIALE E CATASTALE



L'azienda occupa un lotto totale di proprietà di 9.224 m² di cui 2.950 m² coperti suddivisi in tre stabili come descritto in dettaglio nella Analisi Ambientale.

Nel corso del primo semestre del 2022 la società ha acquistato un ulteriore capannone di 4.800 m² e 4.200 m² scoperti.

Tale capannone è in fase di adeguamento all'attività aziendale.

7. DESCRIZIONE DELLA ATTIVITA' DI SILITEX S.R.L.

La società Silitex s.r.l. produce specialità chimiche destinate ad un numero sempre crescente di attività industriali quali ad esempio: l'industria tessile, cartaria, conciaria, depurazione delle acque, edilizia, pitture e vernici, detergenza, alimentare, farmaceutica, petrolifera e chimica.

Produce con impianti di alta tecnologia ed ingegneria chimica secondo le più innovative metodiche dell'emulsione, della microemulsione e della nano emulsione.

Il settore "Ricerca & Sviluppo" progetta e realizza nuovi prodotti che nascono dall'esigenza del cliente, dall'utilizzo di nuove molecole e nuove tecnologie e soprattutto dalla necessità di minimizzare l'impatto delle sostanze chimiche sull'ambiente.

Nell'ultimo triennio inoltre la società ha investito risorse ed energie nel migliorare la gestione della sicurezza in particolare modo nel reparto produttivo.

I macchinari e le attrezzature utilizzate per la produzione sono di nuova generazione e garantiscono una particolare attenzione alla sicurezza del lavoro dell'operatore, oltre ad una crescente qualità nello standard produttivo. È inoltre impegno della Silitex s.r.l. puntare ad una costante attenzione alle nuove tecnologie in materia di risparmio energetico.



7.1 DIAGRAMMI DI FLUSSO

Diagramma di flusso ricerca & sviluppo

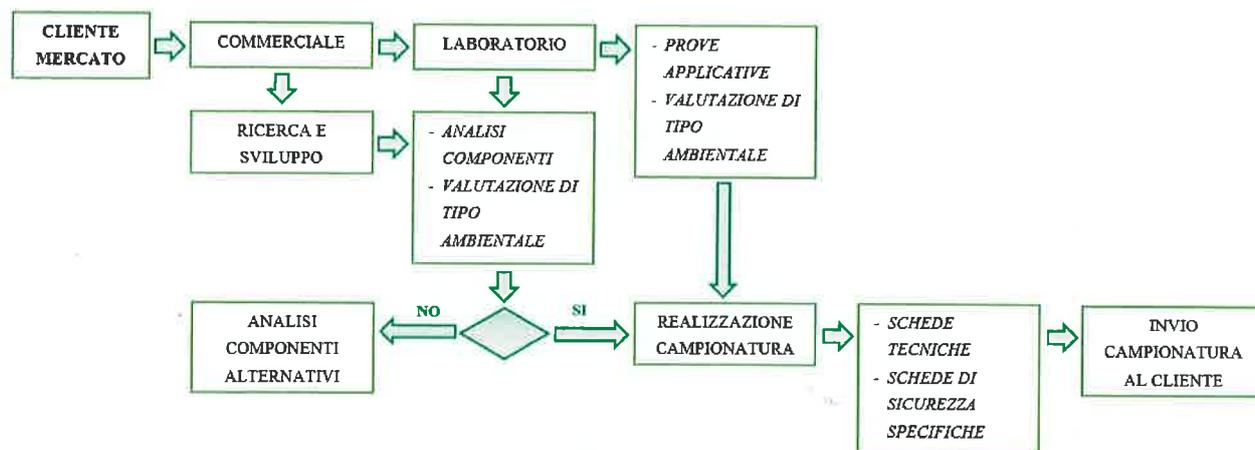
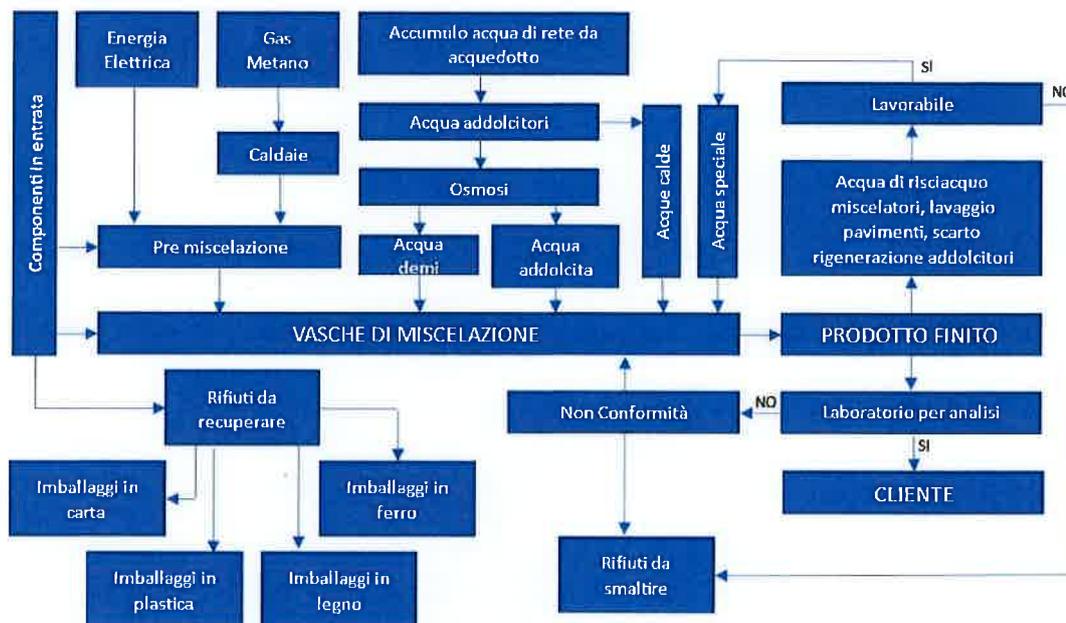


Diagramma di flusso della attività produttiva



8 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**8.1 POLITICA AZIENDALE****Politica Aziendale**

Silitex è un'azienda Europea specializzata nella produzione di emulsioni polimeriche all'acqua.

La Direzione della Silitex ha emesso e rende disponibile ai clienti, ai fornitori, al pubblico, agli Enti Pubblici e a tutto il personale interno la presente politica aziendale per la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza, impegnandosi affinché essa sia adeguata e proporzionata alla natura ed all'impatto delle sue attività sia nei confronti dell'ambiente sia nei confronti della salute e sicurezza dei lavoratori.

Silitex pone come obiettivo primario l'impegno nel migliorare l'attenzione e la cura per il cliente attraverso il rispetto degli impegni assunti ed il raggiungimento delle sue aspettative perseguendo standard elevati di qualità dei prodotti e dei servizi offerti, nell'ottica di salvaguardia dell'ambiente, della salute, della sicurezza sul luogo di lavoro.

Attua inoltre la prevenzione degli incidenti, l'efficienza energetica, di tutela della salute e della sicurezza sul lavoro per gli operatori adottando soluzioni tecnologiche ecocompatibili con l'utilizzo di impianti all'avanguardia nel settore in una ottica anche di sviluppo ecosostenibile.

Silitex si impegna al rispetto e alla attenzione costante alla Legislazione vigente



(con particolare riferimento a quella del lavoro, della sicurezza e della gestione ambientale), delle prescrizioni legali applicabili e delle altre prescrizioni sottoscritte nonché degli accordi contrattuali.

Pertanto Silitex pone il massimo impegno alla prevenzione degli infortuni, delle malattie professionali e degli incidenti ambientali.

Gli incidenti e gli sprechi energetici possono essere prevenuti ed il nostro obiettivo per essi è puntare a zero, la Direzione punta al miglioramento continuo delle prestazioni, alla protezione dell'ambiente e alla prevenzione dell'inquinamento. Inoltre è orientata alla green-economy e cerca di creare e favorire misure economiche e tecnologiche che riducano il consumo di energia, di rifiuti, di risorse naturali e i danni ambientali. Affinché ciò avvenga la direzione promuove un modello di sviluppo sostenibile basato sull'utilizzo di energie rinnovabili, efficientamento energetico, riciclaggio e riduzione degli sprechi.

Inoltre uno dei principali obiettivi anche per i prossimi anni è quello di sviluppare prodotti totalmente privi di idrocarburi e siliconi amminici.

Ambiente, salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti sono un impegno di tutti in ogni momento.

Silitex spinta dalla volontà di offrire ai suoi clienti un servizio di qualità e affidabilità sempre crescenti, ha adottato e reso operativo un Sistema di Gestione Integrata Qualità, Ambiente, Sicurezza certificato.

Ciascun tipo di certificazione soddisfa un diverso aspetto della qualità di un prodotto e



dell'organizzazione produttrice: la certificazione del Sistema di Gestione per la Qualità UNI EN ISO 9001 assicura la capacità dell'organizzazione di soddisfare i requisiti per il prodotto e di accrescere la soddisfazione del cliente; la certificazione Ambientale UNI EN ISO 14001 assicura la capacità dell'organizzazione di gestire le problematiche relative all'ambiente; la certificazione del Sistema di Gestione della Sicurezza e Salute sul luogo di lavoro in accordo alla UNI ISO 45001 garantisce l'impegno da parte dell'organizzazione nella prevenzione degli infortuni e sulla salute dei lavoratori nei luoghi di lavoro, inoltre ha aderito al Regolamento EMAS ottenendo la registrazione e la convalida della prima Dichiarazione Ambientale nel Luglio 2006.

La Politica Aziendale viene periodicamente riesaminata dalla Direzione e aggiornata quando da essa ritenuto necessario, gli obiettivi aziendali sono definiti e dettagliati annualmente all'interno del "Riesame della Direzione".

La Politica Aziendale è rispettata ed attuata, per le parti di sua competenza, da tutto il personale dell'Azienda che esegue attività rilevanti ai fini della qualità, dell'ambiente della sicurezza e della soddisfazione del Cliente, così come deve essere rispettata per quanto di competenza da chi opera per conto di essa.

La Direzione si impegna inoltre affinché tutto il personale coinvolto sia adeguatamente formato e addestrato nell'ottica di un miglioramento continuo del Sistema di Gestione Integrato predisposto dall'azienda anche per



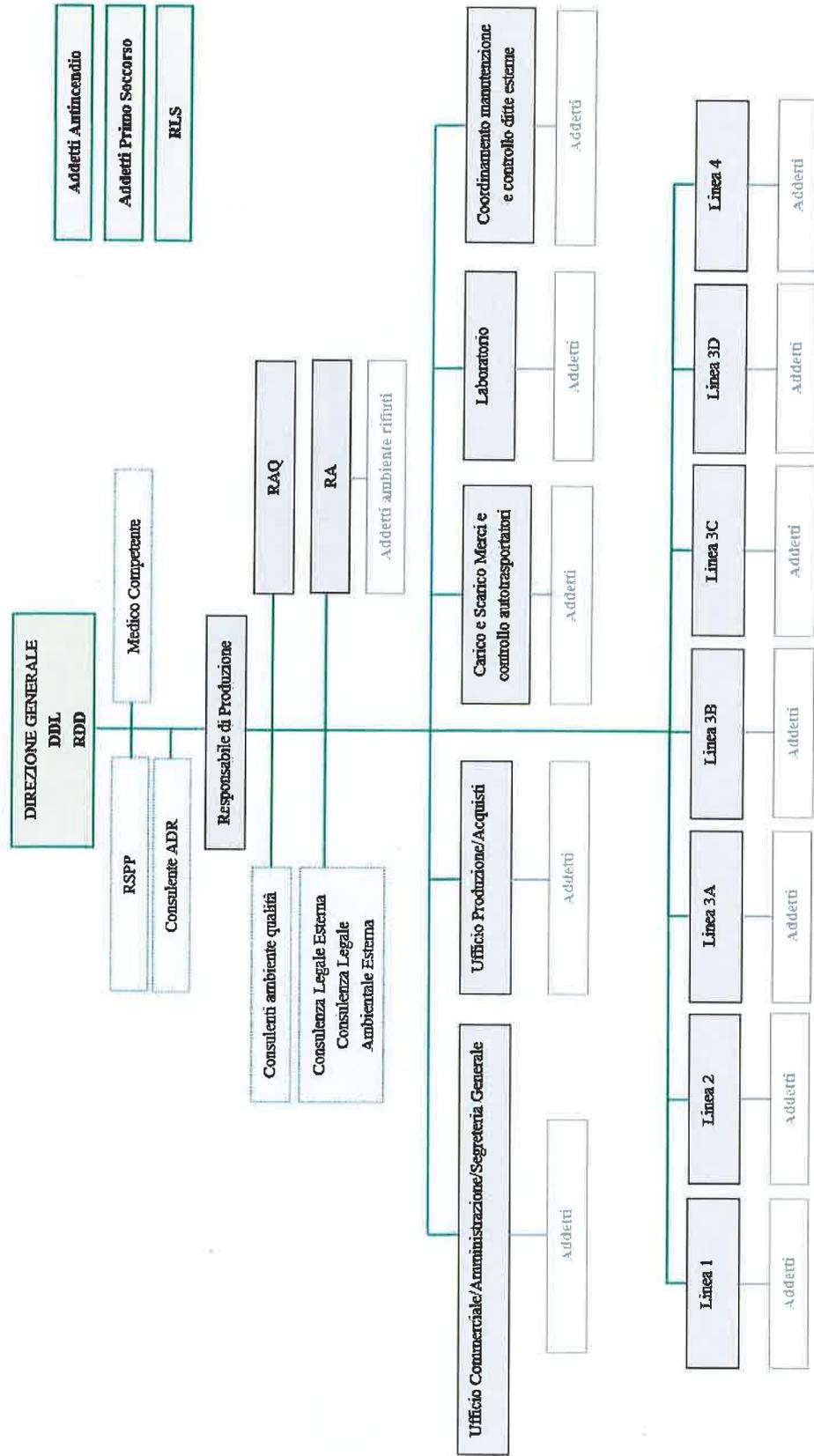
ridurre il più possibile gli impatti ambientali
i possibili incidenti e infortuni e per il
raggiungimento degli obiettivi preposti.

Cologna Veneta, 31 Agosto 2022

Podobenedetto

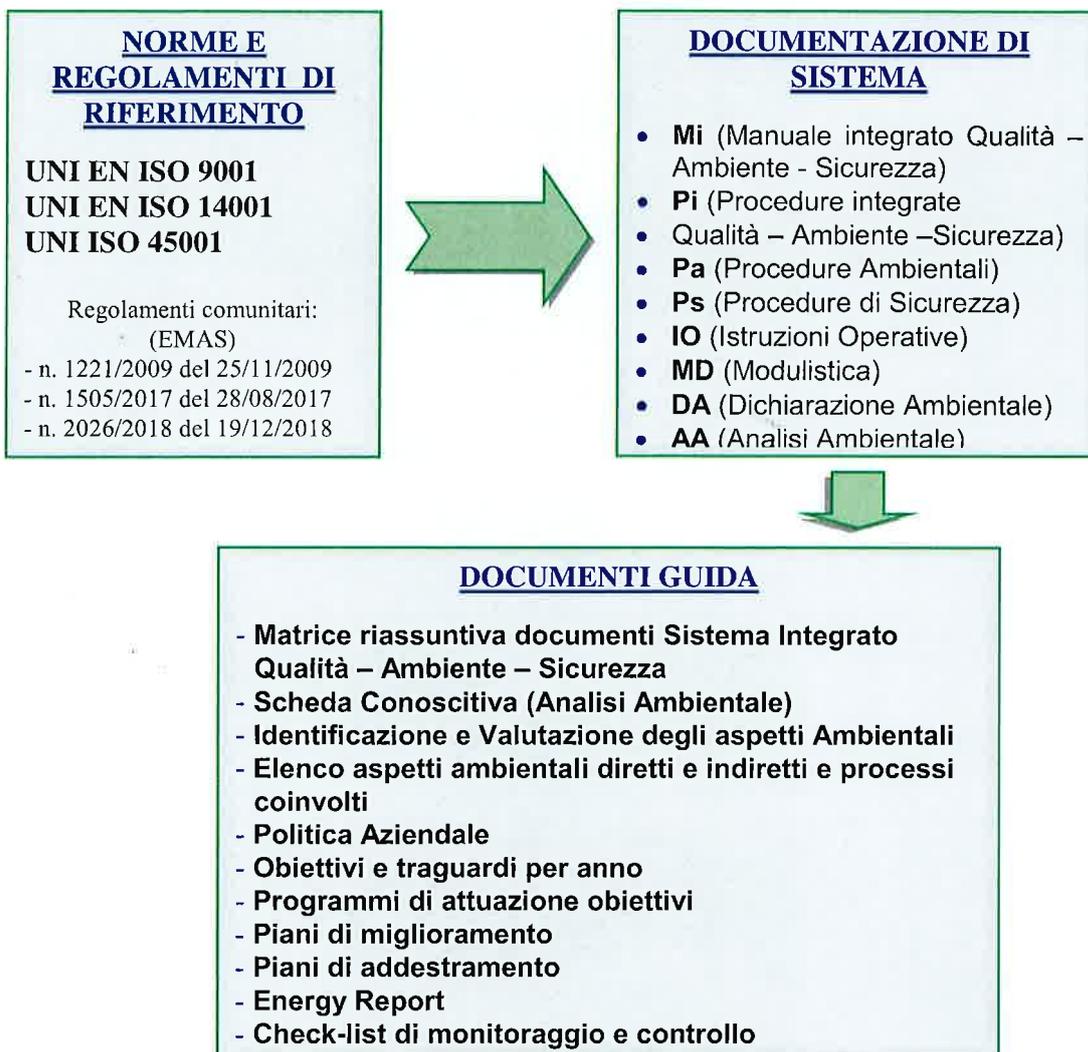


8.2 ORGANIGRAMMA AZIENDALE



8.3 DOCUMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione di Silitex s.r.l. è integrato nelle tre aree Qualità – Ambiente – Sicurezza ed è articolato secondo il seguente schema:



8.4 CONTROLLO OPERATIVO

La società Silitex s.r.l. ha identificato, in accordo alle UNI EN ISO 14001 e UNI EN ISO 9001, le attività e i processi che possono avere impatto ambientale e che sono correlati alla attuazione della Politica Aziendale e al programma ambientale.

Si è effettuata un'analisi ambientale in base alla quale sono stati individuati gli aspetti ambientali "significativi", attraverso apposite procedure si sono definiti i parametri da monitorare nel tempo, i controlli ambientali relativi ai processi e alle modalità di registrazione dei dati. Tale analisi viene annualmente aggiornata.



8.5 PROCESSO DI VERIFICA DI CONFORMITA' AL REGOLAMENTO EMAS (AUDIT AMBIENTALE)

In accordo ai requisiti delle Norme e dei Regolamenti:

- UNI EN ISO 14001:2015
- UNI EN ISO 9001:2015
- Regolamento (UE) N 2018/2016 del 19 dicembre 2018, Regolamento UE N 1505/2017 del 28/08/2017 e Regolamento (CE) N 1221/2009 del 25 novembre 2009
- UNI ISO 45001

Si è provveduto a redigere una Procedura in base alla quale vengono pianificati, attuati, e documentati Audit periodici del Sistema Integrato al fine di verificare la congruità delle attività con i programmi stabiliti e con la Politica Aziendale.

Gli esiti degli Audit, i risultati ottenuti e la loro efficacia sono valutati dalla Direzione in sede di Riesame periodico del Sistema.

8.6 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Per reagire in modo appropriato a situazioni di emergenza, impreviste o casuali, si è redatto e si mantiene attiva una procedura relativa alla "Gestione delle emergenze" in cui vengono identificate le emergenze, anche con carattere Ambientale, e la loro gestione attraverso un apposito piano il quale viene periodicamente simulato.

Tale simulazione è una delle attività formative periodiche previste per il personale aziendale.

Le situazioni che possono dare luogo ad emergenze Ambientali derivano da:

- Anomalie di funzionamento dei processi produttivi
- Emergenze ambientali derivanti da attività non correlate ai processi produttivi in accordo con la Politica Aziendale, quali calamità naturali.

Il piano di gestione delle emergenze definisce per le tipologie identificate le norme comportamentali per la gestione delle stesse, le misure da adottarsi, le squadre preposte e le eventuali comunicazioni verso l'esterno.

Data la tipologia della nostra attività e dei prodotti da noi utilizzati le situazioni di emergenza sono comunque riconducibili a:

- 1) Spandimenti / sversamenti
- 2) Incendi
- 3) Emissioni

Spandimenti / sversamenti

Si possono verificare in fase di carico/scarico materie prime e prodotti finiti, in fase di produzione a seguito di guasti degli impianti, in fase di premiscelazione e in fase di stoccaggio.

Possono altresì verificarsi a seguito di calamità naturali quali ad esempio terremoti o allagamenti.

A fronte di spandimenti e/o sversamenti in funzione della entità e del tipo di prodotto sversato gli addetti al pronto intervento devono munirsi degli appositi DPI, bloccare la fuoriuscita, avvisare l'ente preposto e assorbire con materiali adatti il prodotto fuoriuscito.

Vista l'importanza del problema, a tale proposito, si è provveduto alla realizzazione di una pavimentazione idro-oleo repellente antiscivolo che funge da bacino di contenimento nell'area produttiva e nei magazzini e all'inserimento di apposite valvole di non ritorno posizionate in prossimità delle caditoie di raccolta acqua del piazzale, creando così un ideale



bacino di contenimento in modo da garantire che a fronte di eventuali spandimenti, non vi siano contaminazioni.

Incendi

Si possono verificare principi di incendio a seguito di malfunzionamenti degli impianti o per cause accidentali o per anomalie agli impianti elettrici.

In caso di necessità gli addetti al pronto intervento devono provvedere a fare evacuare il personale, avvisare gli enti preposti mettendosi a loro disposizione.

A seguito di incidenti o emergenze verificatisi in Azienda, l'organizzazione provvede, se del caso, ad apportare le opportune modifiche o integrazioni alla procedura ed al piano di gestione delle emergenze, al fine di rendere più efficaci tali strumenti in caso di nuove situazioni di pericolo per l'ambiente.

Emissioni

Le emissioni allo stato attuale sono dovute solo ad eventuali situazioni di emergenza quali incendi in quanto l'azienda non ha punti di emissione al di fuori di quelle della combustione di gas metano utilizzato per la produzione e per il riscaldamento.

È stato realizzato un camino di evacuazione per l'impianto di aspirazione polveri collocato nell'area produttiva in attesa del parere positivo da parte degli enti competenti.

9 VANTAGGI CORRELATI AD EMAS

Uno dei principali vantaggi che la Silitex s.r.l. ha tratto dalla applicazione ed implementazione, nel tempo, di un Sistema di Gestione Integrato Qualità Ambiente e nella adesione al Regolamento EMAS, è sicuramente una migliore organizzazione nella attività, nelle metodologie di lavoro e nella comunicazione interna ed esterna.

Il sistema impostato, ed ormai completamente assimilato, si è rivelato un valido strumento che permette di migliorare nel tempo le metodologie operative garantendo una ottimizzazione della produzione pur nel massimo rispetto dell'Ambiente circostante.

10 LEGGI, NORME E REGOLAMENTI APPLICABILI

La Silitex risponde alle Norme e non ha contenziosi, in funzione delle nuove normative e leggi Silitex s.r.l. provvede ad aggiornare l'apposito elenco delle leggi e regolamenti applicati il quale è registrato nell'apposito modulo MD753 "Elenco delle leggi e riferimenti normativi" relativo alla documentazione del Sistema Integrato.

11 RIFERIMENTI AGLI OBBLIGHI IN MATERIA DI CPI

A seguito della relazione di visita effettuata in data 23 giugno 2008 da parte dei VVF veniva rilasciato il certificato di prevenzione incendi, pratica numero 63902 con validità sino al 22 giugno 2011 per le attività 13/15/91 del D.M 16/02/82.

In data 25-05-2011 si è provveduto all'invio della domanda di rinnovo del CPI cui è seguito il ricevimento del nuovo CPI con validità dal 25-08-2011 al 28-08-2014 come da pratica numero 63902 protocollo 12226/PI del 25 agosto 2011.

In data 18-08-2014 è stata presentata attestazione di rinnovo, protocollata con numero 11078/63902 e rilasciata in data 19-08-2014 dal Comando Provinciale VVF di Verona con validità sino ad agosto 2019.

In data 29-07-2019 è stata presentata attestazione di rinnovo come da PEC inoltrata il



giorno 01-08-2019 al comando provinciale VVF Verona.

In data 05/07/2021 è stato presentato al comando provinciale VVF Verona nuovo progetto relativo alle attività 11.2.C e 74.3.C con protocollo 100616 del 05/07/21.

Tale progetto è stato approvato dal comando provinciale VVF Verona come risulta da comunicazione via PEC numero 00112890 del 11-08-2021.

12 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI

La valutazione degli aspetti ambientali, siano essi diretti o indiretti, ha lo scopo di identificare gli impatti ambientali derivanti dalle attività al fine di individuare quelli che hanno o che possono avere un significativo impatto sull'ambiente.

In particolare gli aspetti significativi analizzati da Silitex riguardano:

- Emissioni (in atmosfera e acustiche)
- Scarichi
- Rifiuti
- Inquinamento del suolo per spandimenti
- Consumi energetici

Gli altri aspetti (ad esempio biodiversità, amianto, inquinamento luminoso) sono stati analizzati e considerati non particolarmente significativi.

Per quanto concerne le emissioni in azienda, sono presenti sedici condizionatori, nessuno di questi contiene sostanze lesive per l'ozono.

Inoltre è stato installato e messo in esercizio un impianto per aspirazione polveri dal reparto produttivo con relativo abbattitore posizionato all'esterno e relativo camino. Attualmente è in corso l'iter per ottenere tutte le autorizzazioni necessarie.

La valutazione di ogni singolo aspetto è formalizzata sugli appositi documenti di registrazione del Sistema di Gestione Ambientale:

MA6121 "Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali"

MA6124 "Elenco degli aspetti ambientali diretti ed indiretti e processi coinvolti".

I dati ambientali, sono raccolti e controllati attraverso il:

MD754 "Riepilogo fonti rilevazione dati".



12.1 VALUTAZIONI SULLA SIGNIFICATIVITA' DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

<u>Aspetti ambientali Diretti</u>	<u>Processi coinvolti</u>	<u>Impatto prodotto</u>	<u>Significatività</u>
A) Emissione in atmosfera	<ol style="list-style-type: none"> 1) Utilizzo caldaie 2) Trasporto 3) Impianto abbattimento polveri 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Inquinamento Atmosferico per emissione di fumi di combustione di gas metano ➤ Inquinamento Atmosferico per emissione di gas di scarico ➤ Inquinamento atmosferico per emissione polveri 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Medio 2) Medio 3) Medio
B) Scarichi nell'acqua	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione 2) Progettazione 3) Movimentazione in genere 4) Stoccaggio 5) Trasporto 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Possibile inquinamento delle falde acquifere superficiali a causa di gocciolamenti accidentali ➤ Possibile inquinamento delle falde acquifere superficiali a causa di sversamento nei casi di incidente 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Grave 2) Grave 3) Grave 4) Leggero 5) Grave
C) Rifiuti non pericolosi	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione 2) Progettazione 3) Stoccaggio 4) Manutenzione 5) Attività amministrative 	<p>Inquinamento ambientale per scarti e residui dei seguenti rifiuti.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 15.01.01 imballaggi in carta e cartone tutti riciclati ➤ 15.01.02 imballaggi in plastica tutti riciclati ➤ 15.01.03 imballaggi in legno ➤ 15.01.04 imballaggi in ferro recuperati ➤ 15.01.06 imballaggi in materiali misti recupero da conto lavorazione ➤ 20.03.04 fanghi delle fosse settiche 	<p>Trascurabile per ogni singolo processo</p>
D) Rifiuti pericolosi	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione 2) Progettazione 3) Movimentazione in genere 4) Stoccaggio 5) Trasporto 6) Manutenzione 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ 15.02.02* (assorbenti materiali filtranti) inquinamento del suolo ➤ 07.07.01* (acqua reflua di lavaggio e soluzioni madre) possibile inquinamento del suolo e delle falde ➤ 12.01.09* (emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni) ➤ 15.01.10* (imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze) 	<p>Grave per ogni singolo processo</p>
E) Contaminazione del terreno	<ol style="list-style-type: none"> 1) Movimentazione in genere 2) Stoccaggio 3) Trasporto 	<p>Possibile inquinamento del terreno per tutte le tipologie di codici sopra descritte</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) Grave 2) Leggero 3) Grave



			Vedi energy report per quantità rapportate all'unità di prodotto. Consumo energetico.	Medio
F) Uso di risorse naturali e di energia	<ol style="list-style-type: none"> 1) Approvvigionamento 2) Produzione 3) Progettazione 4) Movimentazione in genere 5) Confezionamento 6) Stoccaggio 7) Trasporto 8) Manutenzione 9) Attività amministrative 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Acqua ➢ Gas metano ➢ Energia elettrica ➢ Olio diatermico ➢ Gasolio per autoalimentazione 		
G) Rumore	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione 2) Movimentazione in genere 3) Confezionamento 4) Trasporto 5) Manutenzione 6) Attività amministrative 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Emissioni sonore. 	Leggero	
H) Polveri	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione 2) Movimentazione 3) Stoccaggio 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Emissioni in atmosfera ➢ Contaminazione del suolo per ricaduta ➢ Contaminazione delle falde acquifere. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Leggero 2) Leggero 3) Trascurabile 	
I) Impatto visivo	Non applicabile ai processi aziendali		////	
L) Rischio di incidenti ambientali quali: allagamento incendio terremoto incidente stradale in fase di trasporto	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione ed erogazione del servizio 2) Progettazione 3) Movimentazione in genere 4) Stoccaggio 5) Gestione dei rifiuti 	<ul style="list-style-type: none"> ➢ Tutte le materie prime e tutti i prodotti finiti utilizzati e tutti i rifiuti prodotti. ➢ Emissioni in atmosfera ➢ Contaminazione del suolo per ricaduta ➢ Contaminazione delle falde acquifere. 	Grave	



Aspetti ambientali Indiretti	Processi coinvolti	Impatto prodotto	Grado di controllo
A) Investimenti aziendali in merito alla impiantistica	<ol style="list-style-type: none"> 1) Produzione 2) Confezionamento 	Possibili spandimenti in funzione della tipologia di impianto (più o meno automatizzato) e eventuali emissioni	Medio
B) Problematrice relative ai prodotti	<ol style="list-style-type: none"> 1) Processi relativi ai clienti 2) Progettazione e sviluppo 3) Approvvigionamento 4) Immagazzinamento e stoccaggio 5) Produzione ed erogazione del servizio 6) Consegna ai clienti 	In funzione della tipologia di prodotto si hanno impatti ambientali diversi.	Medio
C) Nuovi mercati	<ol style="list-style-type: none"> 1) Processi relativi ai clienti 2) Progettazione e sviluppo 3) Produzione ed erogazione del servizio 	In funzione della tipologia di prodotti: venduti e acquistati possibile inquinamento per emissioni in atmosfera, inquinamento del suolo e delle falde acquifere superficiali	Medio
D) Scelta dei servizi di trasporto	<ol style="list-style-type: none"> 1) Consegna al Cliente 	Possibile inquinamento del suolo e delle falde acquifere superficiali in funzione delle modalità di effettuazione Emissioni gas di scarico	Medio
E) Comportamenti ambientali degli appaltatori, subappaltatori e fornitori	<ol style="list-style-type: none"> 1) Progettazione 2) Approvvigionamenti 3) Trasporto 4) Gestione dei rifiuti 	In funzione della tipologia di prodotti acquistati possibile inquinamento per emissioni in atmosfera, inquinamento del suolo e delle falde acquifere superficiali	Medio
F) Informazione e sensibilizzazione	<ol style="list-style-type: none"> 1) Attività interne 2) Attività esterne 	Maggiore sensibilità verso le varie problematiche anche di tipo ambientale	1) Alto 2) Basso

La valutazione è stata espressa con una classificazione degli impatti, derivanti dagli aspetti ambientali diretti, in Trascurabile, Leggero, Medio e Grave in funzione della combinazione dei seguenti quattro parametri: gravità, frequenza, durata e dimensione/quantità dell'evento.

Mentre per gli indiretti si è considerato il grado di controllo che la Silitex può esercitare sugli stessi. In particolare devono essere considerati come "significativi" gli aspetti ambientali che risultano classificati come "gravi" e quelli classificati come "medi". Ciononostante tutti gli aspetti individuati sono stati considerati e gli obiettivi volti al miglioramento sono stabiliti di anno in anno in sede di Riesame della Direzione.



13 INDICAZIONE SULLE PRINCIPALI MATERIE PRIME UTILIZZATE

Materie prime utilizzate

<u>Materie Plastiche</u>	utilizzo	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
PE	Contenitori	94.751 kg	93.406 kg	127.063 kg	86.244 kg
Legno/ferro	Contenitori	97.816 kg	140.961 kg	190.376 kg	137.218 kg

<u>Solventi</u>	utilizzo	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Alifatici denaturati	Materia prima per produzione miscele olio solvente	11.825 L	5.425 L	12.499 L	8.350 L
Alogenati		282 kg	890 kg	600 kg	377 kg

<u>Acidi</u>	utilizzo	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Acido acetico	Regolazione PH delle miscele	625 kg	650 kg	2.130 kg	800 kg

<u>Altri materiali</u>	utilizzo	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Olio Diatermico	Ricambio olio impianto al bisogno	////	////	////	////
Olii di silicone	M P processo	671.550 kg	540.860 kg	555.140 kg	357.182 kg
Olii Alchilati lineari denaturati	M P processo	248.350 kg	226.090 kg	411.820 kg	249.950 kg
Olii vegetali soia	M P processo	220.000 kg	402.500 kg	452.600 kg	295.550 kg
Esteri di acidi grassi etossilati	M P processo	58.000 kg	62.150 kg	72.500 kg	62.200 kg
Alcoli etossilati	M P processo	160.500 kg	175.462 kg	221.200 kg	146.020 kg
Alcoli lineari	M P processo	174.000 kg	269.780 kg	297.750 kg	215.830 kg
Preservante (battericida a principio di Isotiazolinone in soluzione acquosa al 1,5%)	M P processo	22.400 kg	22.675 kg	22.950 kg	18.640 kg
Additivi solidi polverosi		15.400 kg	39.367 kg	58.470 kg	36.000 kg

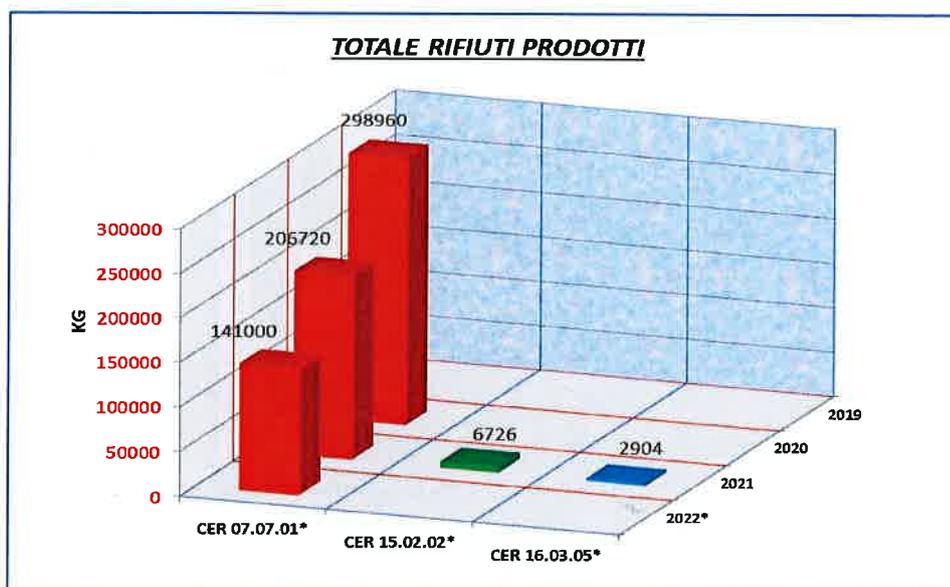
L'aumento dei valori negli anni sono da attribuirsi ad un aumento globale della produzione.

La percentuale di prodotti pericolosi mediamente impiegata negli anni si attesta intorno al 1% rispettando il regolamento CLP (CE) numero 2020/878.



14 GESTIONE DEI RIFIUTI

Grafico 1



Il presente grafico indica la diversa incidenza dei quantitativi in kg di rifiuti suddivisi per i rispettivi codici C.E.R. prodotti per gli anni 2019, 2020, 2021 e 2022 al 31-08-2022; i codici C.E.R. con asterisco evidenziano i rifiuti pericolosi.

A partire dal 2009 un'attenta analisi dei cicli di produzione aziendale ha consentito di individuare le migliori modalità per:

- ridurre la produzione dei rifiuti;
- ridurre fortemente il ricorso a recuperatori/smaltitori privati, con contestuale implementazione dell'utilizzo del servizio pubblico di raccolta.

Tale approccio risulta pienamente conforme ai principi comunitari e nazionali in materia di gestione dei rifiuti secondo i quali si deve procedere in via prioritaria alla prevenzione della produzione del rifiuto e in subordine all'affidamento dei rifiuti prodotti al gestore del servizio pubblico.

Così facendo Silitex era stata in grado di:

- ridurre sensibilmente gli impatti ambientali;
- creare economia di scala riducendo le risorse precedentemente utilizzate per l'avvio a recupero e smaltimento dei rifiuti speciali.

Grazie agli sforzi effettuati si era riusciti ad eliminare completamente la produzione di rifiuti pericolosi sia solidi che liquidi.

I rimanenti rifiuti solidi prodotti sono assimilabili agli urbani e pertanto è stato possibile affidarli, essendo all'interno dei quantitativi concessi, al servizio pubblico di raccolta il quale non rilascia formulario.

Di conseguenza non si era più tenuti alla registrazione di tali rifiuti all'interno del registro di carico e scarico.

La stessa procedura è stata mantenuta nel tempo sino a settembre 2020.

A partire dall'ultimo trimestre 2020 si è nuovamente prodotto il rifiuto 07.07.01* "Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri" questo è stato causato da una serie di fattori:



- introduzione del magazzino fiscale, che ha permesso di avere una visione completa di tutta la giacenza. Questo ha permesso di evidenziare una notevole quantità di prodotti a base acquosa scaduti, inutilizzabili e pertanto da eliminare
- un considerevole aumento delle quantità prodotte
- un notevole aumento/diversificazione delle formulazioni al fine di arricchire la gamma di prodotti commercializzati, parte dei quali non giudicati soddisfacenti e pertanto inutilizzabili e conseguentemente si è dovuto procedere al loro smaltimento
- a seguito dell'aumento delle formulazioni si è dovuto incrementare il numero di lavaggi dei macchinari con conseguente aumento del rifiuto prodotto

da tutto ciò ne è conseguito l'incapacità da parte dell'evaporatore di trattare l'ingente quantità di prodotto e pertanto previo analisi e una volta identificato l'impianto idoneo allo smaltimento si è provveduto al conferimento del rifiuto stesso e alla eliminazione della linea dell'evaporatore.

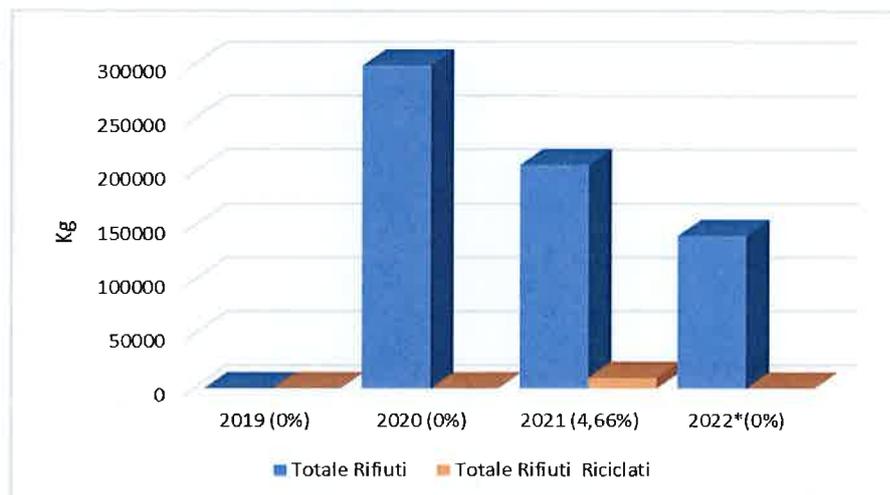
Ciò non toglie che in linea con la politica aziendale si farà il possibile, a partire dal 2021, per ritornare a produzione 0 di rifiuti, in merito nel corso del 2021 si è ridotta la produzione del rifiuto 07.07.01* del 27% rispetto al 2020 obiettivo risultato migliorativo rispetto alle previsioni (che erano del 20%).

Per l'anno in corso si sta puntando ad una ulteriore riduzione pari al 20% sul 2021.

Inoltre, si sono prodotti nel corso dell'anno 2021 ulteriori due rifiuti:

- 15.02.02* "Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose";
- 16.03.05* "Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose"

Grafico 2

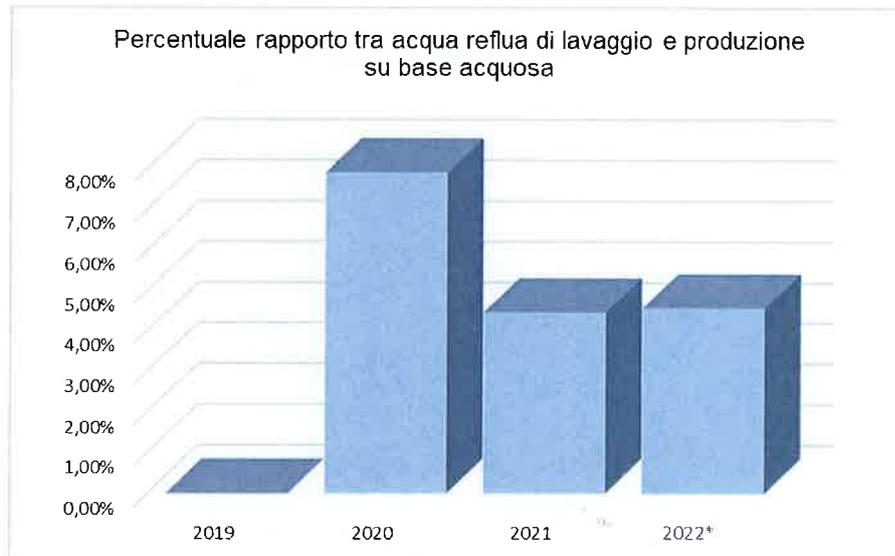


Questo grafico riporta nelle colonne di colore blu il totale dei rifiuti prodotti per anno e nelle colonne di color arancione il totale dei rifiuti riciclati per anno. I valori tra parentesi indicano le percentuali di rifiuti riciclati sul totale prodotto.

Fino a fine 2019 la produzione di rifiuti era pari a zero dal 2020 si è ricominciato, per motivi legati all'aumento della produzione, a produrre il rifiuto "Soluzione acquose di lavaggio e acque madri" 070701* e nel 2021 si sono inseriti altri due codici mentre le acque di lavaggio sono in diminuzione, come da obiettivi, in quanto si è iniziato a recuperarla nei prodotti finiti.



Grafico 3



Il grafico indica il rapporto tra il totale espresso in kg di rifiuto codice C.E.R 07.07.01* (soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri) sulla produzione totale su base acquosa espressa in kg rispettivamente per gli anni 2019, 2020, 2021 e 2022 al 31-08-2022.

Per l'anno 2019 la percentuale è pari a 0 in quanto non si è prodotto rifiuto.

Dal 2020 come sopra citato si è nuovamente avuta la produzione del rifiuto con una percentuale pari a 7,88%.

Nel corso del 2021 la percentuale si è ulteriormente ridotta fino a raggiungere il 4,45% (con un calo pari a 3,43 punti percentuali).

Per l'anno 2022 alla data odierna (31-08-2022) si è registrata una percentuale pari allo 4,56%.

Come già detto l'obiettivo aziendale per i prossimi anni rimane quello di riportare a zero tale percentuale.

La gestione dei rifiuti viene effettuata in accordo al L.gs. 152/06.

15 CONSUMI ENERGETICI E DI RISORSE

Le fonti energetiche utilizzate sono:

- gas metano utilizzato per il processo produttivo e per riscaldamento
- energia elettrica da rete e da fonte rinnovabile
- gasolio per autotrazione

Le risorse utilizzate sono riferite all'acqua di rete e prelevata dal pozzo artesiano.



Gas metano

L'uso di gas per il reparto produttivo in questi quattro anni dal 2018 ad oggi evidenzia un andamento in linea come di seguito riportato.

I dati riportati in tabella sono rilevati dalla lettura mensile del contatore.

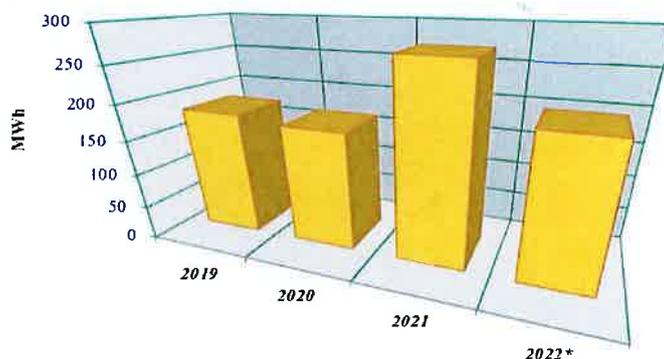
	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Reparto uffici	3.103 m ³	3.580 m ³	4.042 m ³	2.109 m ³
Reparto produzione	63.000 m ³	66.143 m ³	65.996 m ³	39.116 m ³

I dati sono allineati negli anni, nessun commento particolare.

Energia elettrica da rete

Il dato relativo al consumo di energia elettrica è unico per i due stabili come risulta dal grafico di seguito riportato

Consumo di energia elettrica



	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Consumo energia elettrica in MWh	180,578	172,397	272,675	202,240

Il consumo di energia elettrica dall'anno 2021 evidenzia un aumento proporzionale all'aumento della produzione.

Energia elettrica prodotta da impianto fotovoltaico

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
kWh prodotti da impianto fotovoltaico	////	22.000	22.000	15.000
CO ₂ non prodotta in kg (per produrre un kWh si emettono mediamente 0,65 kg di CO ₂)	////	14.300	14.300	9.750



Dati allineati con le aspettative nessun commento particolare.

Gasolio per autotrazione

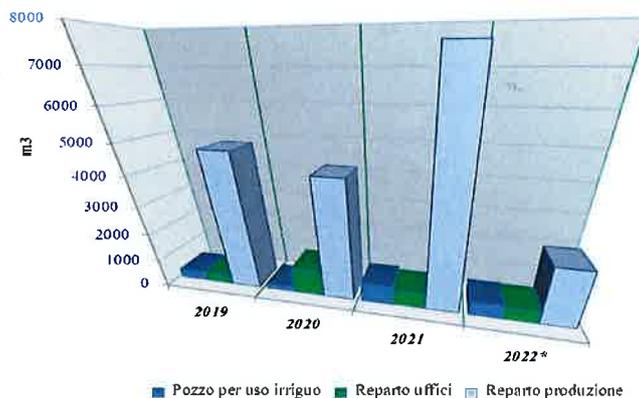
L'andamento del consumo è di seguito riportato:

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Consumo gasolio in kg	8.155,9452	8.723,3249	10.439,3997	7.192,6804

Il consumo di gasolio per autotrazione evidenzia un aumento negli ultimi anni e tale incremento è dovuto in parte all'aumento della produzione con relativo aumento dei trasporti, in parte dovuto all'inserimento di un ulteriore mezzo aziendale per trasporto merci.

Risorse utilizzate

Consumo d'acqua d'acquedotto



	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
Pozzo per uso irriguo m³	325	187	697	501
Reparto uffici m³	307	979	573	472
Reparto produzione m³	4.818	4.213	7.500	2.052

Il prelievo di acqua di pozzo è unicamente per uso irriguo.

Per quanto concerne l'utilizzo di acqua nel reparto uffici il consumo nel corso del 2021 è calato in quanto si sono individuate e bloccate le micro perdite nell'impianto.

Il reparto produttivo mostra un notevole aumento proporzionale all'aumento della produzione.

La seguente tabella e il grafico indicano il TEP dei consumi energetici totali (TEP energia elettrica + TEP gas metano + TEP gasolio per autotrazione) e il consumo di acqua rapportati alla quantità complessiva lavorata in tonnellate relativi agli anni 2019, 2020, 2021 e 2022 al (31-08-22). L'unità di misura TEP indica l'equivalente di energia sviluppata in media dalla combustione di 1 tonnellata di petrolio.



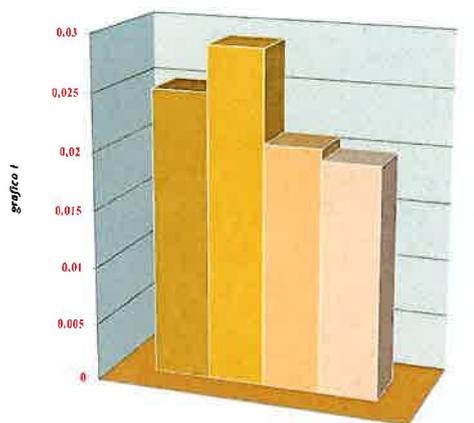
Le modalità di conversione per il calcolo del TEP sono state ricavate dalla tabella riassuntiva riportata nella Circolare MICA del 2 marzo 1992, n. 219/F.

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
PRODUZIONE TOTALE (t)	5.465,9735	5.492,48097	6.496,296	4.655,002
PRODUZIONE LAVORATA SU BASE ACQUOSA (t)	4.257,8255	3.794,229	4.640,5275	3.090,48

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
TEP METANO	54,20446	57,17286	57,43116	33,8045
TEP GASOLIO	8,8084	9,4212	11,2746	7,7681
TEP ENERGIA ELETTRICA	45,1445	43,09925	68,16875	50,56
TEP TOTALE	108,15736	109,69331	136,87451	92,1326

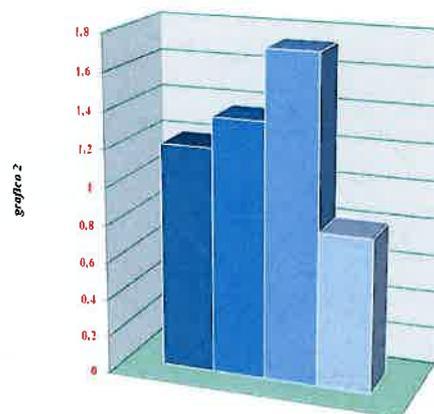
	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
TEP TOTALE/Q.TA' LAVORATA (t)	0,025	0,029	0,021	0,02
(m ³) Acqua di acquedotto /(t) lavorate su base acquosa	1,204	1,368	1,739	0,817

TEP totale/(t) quantità lavorata



■ 2019 (Reparto produzione - Reparto uffici) ■ 2020 (Reparto produzione - Reparto uffici)
■ 2021 (Reparto produzione - Reparto uffici) ■ 2022* (Reparto produzione - Reparto uffici)

(m³) Acqua di acquedotto/(t) lavorati su base acquosa



■ 2019 (Reparto produzione - Reparto uffici) ■ 2020 (Reparto produzione - Reparto uffici)
■ 2021 (Reparto produzione - Reparto uffici) ■ 2022* (Reparto produzione - Reparto uffici)

grafico 1 L'andamento del grafico evidenzia un andamento in calo che sta a dimostrazione di una ottimizzazione dei consumi.



grafico 2 L'andamento del grafico evidenzia un lieve calo nel tempo dovuto ad una ottimizzazione dei consumi.

16 INDICATORI CHIAVE

In conformità ai requisiti del Regolamento EMAS sono stati introdotti gli "indicatori chiave" che consentono una valutazione delle prestazioni ambientali di una organizzazione. Ciascun "indicatore chiave" si compone di:

- Un dato **A** che indica il consumo/ impatto totale anno in un campo definito,
- Un dato **B** che indica la produzione totale espressa in tonnellate,
- Un dato **R** che rappresenta il rapporto **A/B**

Si considerano applicabili i seguenti indicatori chiave:

- efficienza energetica
- efficienza dei materiali
- acqua
- rifiuti
- biodiversità
- emissioni gassose di CO₂

Efficienza energetica

Per quanto concerne l'efficienza energetica il calcolo viene fatto su consumo totale di energia diretta, energia elettrica e gas metano escluso il gasolio in quanto non viene utilizzato per il processo produttivo, espressa in MWh/produzione totale espressa in tonnellate di prodotto, pertanto:

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
A (MWh)	180,578 + 711,4335	172,397 + 749,4816	272,675+ 752,3988	202,24 + 443,7699
B (produzione totale in tonnellate)	5.465,9735	5.492,48097	6.496,296	4.655,002
R= A/B	0,1632	0,1678	0,1578	0,1388

L'impianto fotovoltaico installato sul nuovo stabile nel corso del 2020, 2021 ha prodotto: 22.000 kWh annui, mentre nel 2022 fino al 31-08-22 ha prodotto circa 15.000 kWh.

Efficienza dei materiali

Relativamente all'efficienza dei materiali il calcolo viene effettuato rapportando il «flusso di massa annuo dei diversi materiali utilizzati» (esclusi i vettori di energia e l'acqua), espresso in tonnellate/ produzione totale espressa in tonnellate di prodotto, pertanto:

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
A (flusso di massa dei diversi materiali utilizzati in tonnellate)	1.582,932	1.745,849	2.107,659	1.390,899



B (produzione totale in tonnellate)	5.465,9735	5.492,48097	6.496,296	4.655,002
R= A/B	0,2896	0,3179	0,3244	0,2988

Acqua

Relativamente all'acqua il calcolo viene effettuato rapportando i m³ totali / produzione totale espressa in tonnellate di prodotto, pertanto:

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
A (m ³ acqua)	5.125	5.192	8.073	2.524
B (produzione totale in tonnellate)	5.465,9735	5.492,48097	6.496,296	4.655,002
R= A/B	0,94	0,945	1,243	0,542

Rifiuti

Relativamente ai rifiuti il calcolo viene effettuato rapportando i rifiuti pericolosi in tonnellate/ produzione totale espressa in tonnellate di prodotto, pertanto:

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
A (totale rifiuti pericolosi in tonnellate)	0	298,96	216,350	141
B (produzione totale in tonnellate)	5.465,9735	5.492,48097	6.496,296	4.655,002
R= A/B	0	0,05	0,03	0,03

Tali dati relativi ai rifiuti sono spiegati in dettaglio al paragrafo 14.

Biodiversità

Relativamente alla biodiversità il calcolo viene effettuato rapportando i m² superficie edificata-anno / N° dipendenti, pertanto:

	2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
A (m ² superficie edificata/anno)	2.950	2.950	2.950	2.950
B (N° dipendenti)	21	22	24	25
R= A/B	140,476	134,091	122,917	118

I risultati emersi sono giudicati non significativi.

Emissioni gassose di CO₂

Relativamente alle emissioni gassose di CO₂ si considerano le emissioni delle caldaie rapportate alla quantità di prodotto, (la combustione di 1 metro cubo di metano produce 1,8 kg di CO₂) pertanto:

2019	2020	2021	2022* (31-08-22)
------	------	------	---------------------



A (tonnellate di CO ₂ emesse)	118,9854	125,5014	126,0684	74,205
B (produzione totale in tonnellate)	5.465,9735	5.492,48097	6.496,296	4.655,002
R= A/B	0,022	0,023	0,018	0,016

I risultati emersi sono giudicati non significativi.

17 CONSIDERAZIONI AMBIENTALI SULLO STATO DEL SUOLO DELLE EMISSIONI SONORE E SUI FORNITORI

Si è provveduto ad una nuova effettuazione della rilevazione delle emissioni sonore in data 22 luglio 2020 con i risultati di seguito riportati:



N°	Valore di riferimento	Posizioni	$L_{eq(A)}$ arrotondato a 0,5	Limiti*			Zonizzazione
				I	E	Q	
0	Calibrazione	Verifica iniziale	114	70	65	67	Aree prevalentemente industriali
1	L_a	Lato ovest	58,0	70	65	67	Aree prevalentemente industriali
2	L_a	Lato nord	59,0	70	65	67	Aree prevalentemente industriali
3	L_a	Lato est	58,5	70	65	67	Aree prevalentemente industriali
4	L_a	Lato sud	59,0	70	65	67	Aree prevalentemente industriali
R1	L_a	Misura al recettore	58,0	70	65	67	Aree prevalentemente industriali
0	Calibrazione	Verifica finale	114	70	65	67	Aree prevalentemente industriali

* Limiti D.M. 14 novembre 1997 (I=immissione, E=emissione, Q=qualità)

Conclusioni

Dalle misure effettuate risulta che l'attività oggetto del monitoraggio non supera i limiti attualmente stabiliti dalla normativa vigente in nessun punto.

In particolare, per tutte le postazioni di misura i valori di immissione rispettano quelli del Piano di Zonizzazione Acustica adottato dal Comune in cui insiste la ditta per il periodo diurno della classe V – Aree prevalentemente industriali.

Inoltre, dalle misure effettuate risulta che l'attività oggetto del monitoraggio non supera il valore limite differenziale diurno.

SUOLO: lo stato del suolo relativo ad entrambi i capannoni componenti il nostro sito non presenta contaminazioni in quanto lo stabile di Viale Industria è di primo insediamento produttivo e la nostra attività non ha prodotto contaminazioni del suolo; lo stabile di Viale Commercio era precedentemente adibito a produzione alimentare e pertanto vi è una sufficiente confidenza del fatto che il suolo non sia stato contaminato.

Il suolo su cui è stato realizzato il nuovo capannone in precedenza era area agricola, inoltre è stato effettuato carotaggio per verificare lo stato del suolo dal quale è emerso che non risultano inquinamenti e che il terreno è conforme come risulta dalle relazioni specifiche.

FORNITORI: l'azienda progetta, sviluppa e formula i propri prodotti.

Tale attività prevede una stretta collaborazione tra Ricerca & Sviluppo e l'Ufficio Acquisti al fine di individuare quei possibili fornitori che oltre alla qualità del prodotto fornito dimostrino una sensibilità alle tematiche ambientali in linea con la nostra politica.

18 OBIETTIVI RAGGIUNTI NEL CORSO DEGLI ANNI DI CERTIFICAZIONE



Anno	Obiettivo di maggior rilievo raggiunto
2005-2006-2007	<p>È legato essenzialmente alla ottimizzazione delle risorse idriche attraverso svariati accorgimenti così come la riduzione del rischio di spandimenti di materie prime e prodotti finiti liquidi.</p> <p>Oggi infatti non viene più utilizzata acqua di rete nella fase di ripristino dei miscelatori e si sono fatti notevoli progressi nella minimizzazione degli impatti ambientali legati alla movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti liquidi.</p> <p>Allo stesso tempo questo ha comportato la totale assenza di smaltimenti di acqua reflua come rifiuto e il riutilizzo del concentrato di emulsione derivante dall'evaporatore il quale a seguito di ulteriore lavorazione viene commercializzato.</p>
2008-2009-2010	<p>È legato essenzialmente alla ottimizzazione della gestione dei rifiuti attraverso svariati accorgimenti, sfruttando nei limiti del possibile anche il sistema pubblico di raccolta e sensibilizzando/formando tutto il personale alla ottimizzazione di tutti i processi produttivi per ridurre la produzione di eventuali rifiuti.</p>
2011-2012-2013	<p>È legato essenzialmente al mantenimento dei risultati ottenuti nel triennio precedente in materia di gestione dell'utilizzo dell'acqua e gestione dei rifiuti.</p>
2014-2015-2016	<p>È legato essenzialmente al mantenimento e consolidamento delle attuali situazioni puntando su una migliore gestione dei consumi energetici ottimizzando gli stessi in rapporto al volume di produzione totale, su un sempre minore rischio ambientale dovuto a spandimenti di materie prime liquide e sulla ricerca di formulazioni nelle quali i prodotti finiti siano composti unicamente da ingredienti ecocompatibili.</p>
2017-2018-2019	<p>È legato essenzialmente alla realizzazione di un nuovo stabile adottando le migliori tecniche costruttive guardando al risparmio energetico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • riduzione dei costi per il riscaldamento, • riduzione dei costi per l'energia (installazione di pannelli fotovoltaici).
2020-2021-2022	<p>È legato essenzialmente alla migliore gestione dei consumi energetici ottimizzando gli stessi in rapporto al volume di produzione totale, acquistando nuovi macchinari di ultima generazione per poter realizzare nuovi prodotti composti unicamente da ingredienti ecocompatibili, e per far fronte all'aumento degli ordini di produzione.</p>

19 OBIETTIVI IN CORSO DELL'ANNO 2022 (AL 31-08-2022) E RISULTATI RAGGIUNTI

PROGRAMMA AMBIENTALE 2022	Analisi Raggiungimento al 31-08-2022
Cercare di diminuire la produzione di rifiuti pericolosi, per l'esercizio 2022 con un calo di almeno il 20% sulle quantità prodotte nel 2021.	<u>Al momento tale obiettivo è stato pienamente raggiunto in quanto la produzione di tali rifiuti è stata ridotta di circa il 31%.</u>
Posizionamento di una nuova caldaia con potenza superiore a 700 kW.	<u>In fase di attuazione.</u>



Realizzazione ampliamento magazzino con nuovo ricovero muletti	<u>Attualmente è stato sospeso l'ampliamento del magazzino.</u> <u>Il ricovero muletti sarà realizzato in concomitanza con i lavori relativi al posizionamento della nuova caldaia.</u>
Realizzazione di una nuova area adibita alla produzione di prodotti idonei al settore alimentare (soggetto a normativa HACCP)	<u>Tale obiettivo è in fase di definizione.</u> <u>Allo stato attuale la zona è stata identificata e liberata in modo da potere realizzare le opere strutturali necessarie.</u>
Smaltimento di tutti i materiali obsoleti.	<u>In collaborazione con il laboratorio interno si sta testando la possibilità di impiegare tali materiali in alcune formulazioni di prodotti finiti al fine di evitare lo smaltimento.</u>
In fase di progettazione si è sviluppato un prodotto linea Fisiorex (Fisiorex 2022) con minore impatto ambientale (diminuzione di prodotti/MP di origine petrolifera)	<u>Attualmente il prodotto è già stato testato ed è in fase di commercializzazione.</u>

20 OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI TRIENNIO 2023 - 2024 - 2025

Per il prossimo triennio 2023-2024-2025 gli obiettivi previsti sono i seguenti:

PROGRAMMA AMBIENTALE 2023	OBIETTIVO RESPONSABILE SCADENZA	PARAMETRI E INDICATORI DI CONTROLLO	RISORSE
1 Ridurre ulteriormente la produzione di rifiuti pericolosi rispetto all'anno 2022.	Riduzione di un ulteriore 20%. Responsabile: Direzione - RA - Responsabile Ricerca & Sviluppo Scadenza: 31/12/2023	Quantità di rifiuti pericolosi smaltiti nell'anno.	Ottimizzazione ulteriore degli impianti con un costo al momento non quantificabile.
2 Adeguamento del nuovo stabile di viale Industria alle nostre esigenze, migliorando inoltre la classe energetica, utilizzando materiali il più possibile ecosostenibili.	Aumentare gli spazi a disposizione per una migliore organizzazione del lavoro. Responsabile: Direzione Scadenza 31/12/2023	Preparazione progetti, richiesta permessi realizzazione lavori.	Allo stato attuale sono ipotizzabili circa 100.000 €
3 Procedere alla installazione di pannelli fotovoltaici per altri 80 kWh in aggiunta dei 20 kWh già installati.	Riduzione dei consumi energetici visibili tramite apposite check list. Responsabile: Laboratorio R & S Scadenza: 31/12/2023	Presentazione domanda agli enti competenti, acquisto e messa in opera.	Si ipotizza un costo di circa € 80.000,00-100.000,00 da confermare a consuntivo.
4 A livello progettuale si punta alla realizzazione di prodotti ad impatto zero verso	Eliminare dalle formulazioni destinate ai depuratori tutti gli	Sviluppo del piano di progetto MD831	Tempo dedicato dal Responsabile



<p>l'ambiente. Prodotto linea FISIOREX (denominazione prodotto Fisiorex - nota: senza numerazione) con impatto ambientale (diminuzione di prodotti/MP di origine petrolifera) inferiore al 20%.</p>	<p>inquinanti derivati dal silicone (diminuzione di prodotti di origine petrolifera Responsabile: Ricerca & Sviluppo Scadenza: 31/12/2023</p>		Laboratorio
---	---	--	-------------

PROGRAMMA AMBIENTALE 2024	OBIETTIVO RESPONSABILE SCADENZA	PARAMETRI E INDICATORI DI CONTROLLO	RISORSE
1 Arrivare ad una produzione pari a zero di rifiuti pericolosi.	<p>Produzione zero di rifiuti pericolosi grazie ad una attenta valutazione e studio dei prodotti utilizzati e dei processi produttivi. Responsabile: Direzione - RA - Responsabile Ricerca & Sviluppo Scadenza: 31/12/2024</p>	Quantità di rifiuti pericolosi smaltiti nell'anno.	Ottimizzazione degli impianti con un costo al momento non quantificabile.
2 Posizionamento di due/tre silos interni da 20.000/25.000 litri nel capannone, zona produzione, per stoccaggio prodotto finito.	<p>Ridurre la movimentazione dei muletti con IBC e quindi minimizzare eventuali spandimenti al suolo. Responsabile: Direzione - RA Scadenza: 31/12/2024</p>	Acquisto e messa in opera.	Per l'acquisto, la messa in opera e l'installazione delle opere complementari si ipotizza un costo di circa 30.000,00 €. Da confermarsi a consuntivo.
3 A livello progettuale si punta alla realizzazione di prodotti ad impatto zero verso l'ambiente (diminuzione di prodotti/MP di origine petrolifera) linea Fisiorex (prodotto FISIOREX 250) con impatto ambientale inferiore al 10%.	<p>Eliminare dalle formulazioni destinate ai depuratori tutti gli inquinanti derivati dagli idrocarburi. Responsabile: Ricerca & Sviluppo Scadenza: 31/12/2024</p>	Sviluppo del piano di progetto MD831	Tempo dedicato dal Responsabile Laboratorio
4 Procedere alla installazione di pannelli fotovoltaici per altri 20 kWh nello stabile viale Commercio.	<p>Riduzione dei consumi energetici visibili tramite apposite check list. Responsabile: Direzione Scadenza: 31/12/2024</p>	Presentazione domanda agli enti competenti, acquisto e messa in opera.	Si ipotizza un costo di circa € 25.000,00-30.000,00 da confermare a consuntivo.

PROGRAMMA AMBIENTALE 2025	OBIETTIVO RESPONSABILE SCADENZA	PARAMETRI E INDICATORI DI CONTROLLO	RISORSE
1 Mantenere la produzione a zero di rifiuti pericolosi.	<p>Produzione zero di rifiuti pericolosi grazie ad una attenta valutazione e studio</p>	Quantità di rifiuti pericolosi smaltiti nell'anno.	Ottimizzazione degli impianti con un



	dei prodotti utilizzati e dei processi produttivi. Responsabile: Direzione - RA - Responsabile Ricerca & Sviluppo Scadenza: 31/12/2025		costo al momento non quantificabile.
2	Migliorare il procedimento di gestione dei prodotti silicei nel reparto produttivo.	Minimizzare la possibilità di spandimenti e di contatto da parte degli addetti. Responsabile Direzione Scadenza: 31/12/2025	Acquisto impianti e messa in opera. Previsti circa 30.000 € da confermare a consuntivo.
3	Acquisto di un capannone confinante in viale Commercio per una superficie coperta di 2.000 metri quadrati.	Aumentare gli spazi a disposizione per una migliore organizzazione del lavoro e gestione rifiuti. Responsabile: Direzione Scadenza 31/12/2025	Stesura contratto, effettuazione rogito. Si ipotizza un investimento di circa 1.000.000 €
4	A livello progettuale si punta alla realizzazione prodotti ad impatto zero verso l'ambiente (diminuzione di prodotti/MP di origine petrolifera) coinvolgimento nel progetto di altri prodotti Silitex	Eliminare dalle formulazioni destinate al settore tessile tutti gli inquinanti derivati dai siliconi amminici Responsabile: Ricerca & Sviluppo Scadenza: 31/12/2025	Sviluppo del piano di progetto MD831 Tempo dedicato dal Responsabile Laboratorio

