



EMAS

GESTIONE
AMBIENTALE
VERIFICATA
IT-002088

GRUPPO
fiori



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

anno 2021

Periodo di validità della Dichiarazione 2021-2024
Dati aggiornati al 31/12/2020

ITALMETALLI



Italmetalli S.r.l. (nel documento semplificata in "Italmetalli")
via Confortino, 29-31 - loc. Crespellano
40053 Valsamoggia (BO) - Italia
Telefono 051 65 00 511 - Fax 051 73 23 19
E-Mail info@gruppofiori.it - Sito web www.gruppofiori.it

Codice ISTAT: 46.77

Principali Codici NACE(*) per importanza:

46.77.1 "Commercio all'ingrosso di rottami e sottoprodotti metallici della lavorazione industriale"

38.32.1 "Recupero e preparazione per il riciclaggio di cascami e rottami metallici"

74.90.99 "Altre attività professionali nca"

*Regolamento (CE) n. 1893/2006 del 20/12/2006

Indice

Lettera dalla Direzione	5
Presentazione ed evoluzione storica dell'azienda	6
Inquadramento territoriale	8
L'impianto di trattamento dei rifiuti	10
Materie prime in ingresso	18
Prodotti in uscita	20
Politica ambientale	22
Il Sistema di Gestione Ambientale	24
Contesto e parti interessate	28
Approccio al Ciclo di Vita	32
Conformità agli obblighi normativi ambientali	34
Identificazione degli aspetti ambientali	38
Aspetti ambientali diretti	42
Consumo di energia elettrica	42
Produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile	43
Fabbisogno di gasolio	45
Fabbisogno di gas metano	45
Fabbisogno totale di energia	46
Consumi idrici	47
Scarichi idrici	48
Emissioni in atmosfera da sorgenti puntuali	51
Emissioni in atmosfera diffuse	53
Emissioni di gas serra	54
Emissioni di gas lesivi dell'ozono	55
Rifiuti prodotti	56
Suolo	57
Rumorosità ambientale	58
Altri aspetti ambientali	59
Radiazioni ionizzanti	59
Campi elettromagnetici	60
Sostanze pericolose	60
Odori	61
Vibrazioni	61
Biodiversità e paesaggio	61
Aspetti ambientali indiretti	62
Traffico e viabilità	62
Fornitori	63
Ricerca e sviluppo	64
Obiettivi e programmi ambientali 2021-2024	66
Glossario	67
Convalida della Dichiarazione Ambientale	69



Non c'è cosa alla quale non diamo valore

Lettera dalla Direzione

Il Gruppo Fiori opera da circa 70 anni e rappresenta ad oggi una delle principali realtà nazionali nel settore del recupero e del riciclo dei materiali ferrosi e non ferrosi. Da sempre la ricerca di soluzioni tecnologicamente avanzate coniuga traguardi spesso visti come contrastanti: lo sviluppo economico e la tutela dell'ambiente e dei lavoratori, garantendo la soddisfazione dei clienti e, più in generale, dei portatori di interesse.

Da più di dieci anni Italmetalli e le altre aziende del Gruppo hanno approvato la Politica in materia di ambiente, qualità e sicurezza, intraprendendo un percorso virtuoso che ha portato a operare le diverse fasi di lavorazione attraverso un sistema di gestione integrato. Tale sistema è stato riconosciuto conforme ai dettami delle norme ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 (che rappresentano standard di riferimento, rispettivamente, in materia di qualità, ambiente e sicurezza), e ai Regolamenti Europei n. 333/2011 e n. 715/2013 (che determinano, rispettivamente, i criteri di cessazione dello status di rifiuto per ferro, acciaio e alluminio e per rame e sue leghe).

Le certificazioni sono validate dal RINA (Registro Italiano Navale), ente certificatore terzo facente parte del sistema nazionale Accredia.

L'economia circolare è il nostro lavoro: l'attività è caratterizzata da un ciclo industriale che, partendo dall'acquisto di rifiuti metallici, attraverso lavorazioni perfezionate grazie al costante impegno in ricerca e sviluppo, consente di produrre materie prime seconde di elevato pregio - quali ferro, acciaio inox, rame e alluminio - per il reimpiego nell'industria della trasformazione e della produzione di semilavorati e di prodotti finiti.

Questo fondamentale recupero di materia consente di sostituire gran parte delle risorse primarie necessarie per la produzione di metallo nuovo: l'industria del riciclo è a tutti gli effetti una miniera moderna e sposa in pieno gli obiettivi di sviluppo sostenibile previsti dall'Agenda 2030 dell'ONU.

L'impegno a favore dell'ambiente non si limita al contenimento dell'impatto diretto dell'attività produttiva sull'ecosistema circostante: il concreto e qualificato contributo che un gestore rifiuti può e vuole offrire allo sviluppo sostenibile si traduce anche nella possibilità di promuovere e diffondere valori e comportamenti ambientalmente corretti da parte dei propri interlocutori e partner, alimentando un circolo virtuoso che coinvolge le diverse parti interessate.

Come naturale evoluzione di questo approccio consapevole e del costante impegno volto al miglioramento continuo, Italmetalli ha deciso di aderire al Regolamento EMAS (Regolamento CE n. 1221/2009), la cui revisione ha riconosciuto e legittimato il rilevante ruolo che ciascun attore del sistema economico, istituzionale e sociale può giocare per la salvaguardia dell'ecosistema.

Italmetalli considera fondamentale la creazione di un rapporto costruttivo con le Autorità e il territorio circostante, fondato su trasparenza, comprensione, accettazione e fiducia reciproca, soprattutto per quanto riguarda i temi ambientali. Tramite la presente Dichiarazione Ambientale, è volontà dell'azienda comunicare ai propri clienti, dipendenti e a tutti i soggetti interessati, le informazioni relative alle prestazioni ed agli impatti ambientali delle attività svolte all'interno del proprio sito produttivo ed ai progetti per il miglioramento continuo di tali aspetti.

I grandi cambiamenti iniziano dalle piccole cose.

Questo è uno dei nostri contributi alla creazione di una società dove sia possibile vivere, lavorare e produrre in modo sostenibile.



Presentazione ed evoluzione storica dell'azienda

La storia imprenditoriale della famiglia Fiori, di cui Italmetalli è parte, inizia a Bologna nell'immediato Dopoguerra, quando i due fratelli Ferrante e Otello, soci fondatori dell'azienda, si distinguono come dinamici raccoglitori di materiali ferrosi e non ferrosi destinati al riutilizzo come materia prima nell'industria pesante. Da quegli anni di faticosa rinascita economica, il gruppo vive una storia di crescita familiare e imprenditoriale al fianco di numerose aziende del settore, diventandone punto di riferimento e fornendo loro un concreto contributo di sviluppo.

Questo sviluppo si deve alla felice convergenza di diversi fattori: la capacità e la lungimiranza imprenditoriale tramandata di generazione in generazione, la professionalità e la correttezza che da sempre accompagnano il nome Fiori, la spiccata competenza tecnica, l'inesauribile determinazione al perseguimento di un progetto imprenditoriale volto al raggiungimento di nuovi e più avanzati traguardi mantenendo le sue radici in veri rapporti umani.

Il totale coinvolgimento della famiglia Fiori e dei loro collaboratori, l'impegno quotidiano, il senso del dovere e della solidarietà, accanto alla costante condivisione degli obiettivi di crescita sono oggi, come ieri, i valori irrinunciabili del gruppo.

Da sempre la ricerca di soluzioni tecnologicamente avanzate coniuga traguardi spesso visti come contrastanti: lo sviluppo economico e la tutela dell'ambiente e dei lavoratori, garantendo la soddisfazione dei clienti e, più in generale, dei portatori di interesse.

L'attività è caratterizzata da un ciclo industriale che, partendo dall'acquisto di rifiuti metallici, attraverso lavorazioni perfezionate grazie al costante impegno in ricerca e sviluppo, consente di produrre materie prime seconde di elevato pregio - quali ferro, acciaio inox, rame e alluminio - per il reimpiego nell'industria della trasformazione e della produzione di semilavorati e di prodotti finiti.

Un servizio aggiuntivo, per il quale Italmetalli è piattaforma del Consorzio RICREA, è la valorizzazione degli imballaggi metallici provenienti dalla raccolta differenziata: è nel nostro impianto che la raccolta di imballaggi passa da rifiuto a prodotto, potendo essere così reimmessa nel ciclo di consumo come materia prima per le acciaierie.

Tutte le fasi di lavorazione vengono gestite attraverso un complesso sistema di gestione integrato sviluppato secondo i dettami delle ISO 9001, ISO 14001 e

ISO 45001 (qualità, ambiente e sicurezza), dei Regolamenti (UE) n. 333/2011 (cessazione dello status di rifiuti per ferro, acciaio e alluminio) e n. 715/2013 (cessazione dello status di rifiuti per rame e sue leghe) e certificato dal RINA, facente parte del sistema nazionale Accredia, ente certificatore terzo. Personale interno qualificato verifica costantemente il pieno rispetto delle normative ambientali e di sicurezza sul lavoro, oltre che la qualità dei prodotti e l'efficienza dei processi.

In ultimo, ma non per importanza, l'impegno nella ricerca e sviluppo, puntando ad ottenere il massimo del recupero possibile dai materiali in ingresso. Il Gruppo Fiori è ovviamente focalizzato sul recupero dei metalli, ma parallelamente sta mettendo a punto, anche con altre società leader nel settore su scala internazionale, sistemi per il recupero delle plastiche e degli inerti (es. vetro) e più in generale la valorizzazione di frazioni di più difficile recuperabilità.

Le attività societarie sono:

- lavorazione, selezione, trasformazione e commercio all'ingrosso di materiali e rottami ferrosi e non ferrosi;
- commercio e intermediazione dei rifiuti di rottami ferrosi e non ferrosi;
- gestione e realizzazione di impianti di smaltimento e di recupero di rifiuti;
- attività di spedizione nazionale ed internazionale, terrestre, marittima, ferroviaria ed aerea nonché attività di autotrasporto di merci e rifiuti di rottami ferrosi e non ferrosi, per conto di terzi.

Il numero totale di dipendenti è di 83 unità suddivise tra dirigenti, impiegati e addetti con funzioni tecniche, molti dei quali con il più alto grado di formazione in materie tecnico-scientifiche e operai altamente specializzati; alcune attività vengono appaltate a società esterne.

Italmetalli da più di 50 anni svolge le sue tradizionali attività di recupero dei rifiuti metallici. Con la sua attività apporta un importante contributo nel mondo del recupero del metallo ferroso e non ferroso, costituendo così, ad oggi, una realtà di riferimento a livello nazionale per la filiera dell'industria siderurgica.

Unitamente alla Società Italferro S.r.l. - Divisione Ecofer (anch'essa parte del Gruppo Fiori, con sede operativa in località Santa Palomba in provincia di Roma) e insieme ad altri operatori primari del settore, ha costituito un'associazione denominata A.I.R.A. (Associazione Industriale Riciclatori Auto, www.airaassociazione.it), avente le seguenti funzioni:

- sottolineare l'importanza del ruolo dei Frantumatori nell'ambito del trattamento e del riciclaggio dei veicoli fuori uso;
- contribuire ad uno sviluppo dell'industria di frantumazione nel rispetto dell'ambiente;
- evidenziare la pubblica utilità dell'operato delle aziende associate nonché il valore dell'attività per la produzione di rottame per la siderurgia nazionale;
- collaborare con le Istituzioni per l'impostazione di una corretta ed efficiente normativa del settore.

L'Azienda, inoltre, fa parte di Assofermet, associazione nazionale a cui appartengono le imprese del commercio, della distribuzione e della pre-lavorazione di prodotti siderurgici, i commercianti di metalli non ferrosi, i commercianti di rottami ferrosi e le imprese di distribuzione della ferramenta.

È associata al B.I.R. - Bureau of International Recycling, associazione mondiale dell'industria del riciclaggio che rappresenta più di 700 aziende del settore privato e 40 federazioni nazionali di commercio di 70 paesi.

È inoltre associata a Confindustria.

In Italmetalli è presente anche la divisione "Cometal" situata a Bologna presso un diverso sito produttivo.

La Divisione Cometal rientra nel campo della certificazione ISO 14001:2015 ma non è oggetto di registrazione EMAS e pertanto le sue attività non rientrano all'interno della presente Dichiarazione Ambientale. Un motivo di tale scelta aziendale risiede nel fatto che i due siti hanno autorizzazioni diverse e sono unità locali distinte, lontane e separate. Un secondo motivo è che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) di Italmetalli è relativa al solo sito di Valsamoggia, loc. Crespellano ed è stato deciso di associare la presente Dichiarazione Ambientale e i corrispondenti indicatori al solo sito in regime di A.I.A. Si rileva, infine, come sia previsto un prossimo trasferimento del sito produttivo di Cometal all'interno del sito di Crespellano, convogliando le attività in un unico insediamento industriale.



Inquadramento territoriale



L' impianto è ubicato in località Crespellano, Valsamoggia (BO) in via Confortino nn. 29-31 e si inserisce in un territorio molto variegato in cui sono presenti corsi d'acqua, insediamenti industriali, aree ad uso produttivo, aree agricole, zone abitate con case coloniche. Dunque si colloca in un ambiente già antropizzato, occupando una superficie di circa 66.400 m², in una zona definita dal P.R.G. vigente come Zona Omogenea. L'area ha forma trapezoidale e confina a nord con l'area industriale, ad est con il Torrente Martignone, a sud con terreno ad uso agricolo e ad ovest con via Confortino. Per tutta la sua superficie, l'impianto è dotato di pavimentazione di tipo industriale, impermeabile, dello spessore di 20-25 cm di calcestruzzo e di una recinzione perimetrale in calcestruzzo e pannelli prefabbricati di calcestruzzo armati alti 2,50 m e terminanti con una rete metallica rigida dell'altezza di 50 cm. Al fine di minimizzare l'impatto visivo è presente una barriera esterna di protezione ambientale, realizzata con siepi, alberature e schermi mobili.

Dal punto di vista dei trasporti, Italmetalli è raggiungibile utilizzando, in termini di breve percorrenza, le vie di comunicazione SS9 (via Emilia) e SP 569 (via Bazzanese) e l'uscita autostradale (A1) di Valsamoggia, di recente realizzazione, distante meno di 5 km.

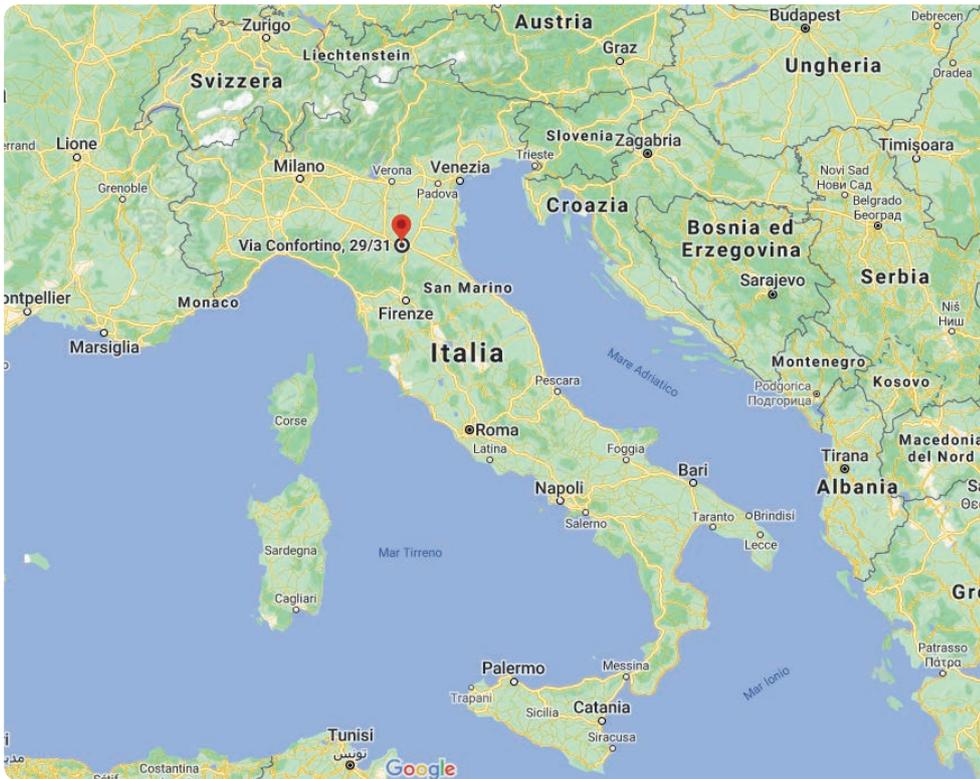
L'areale di inserimento dell'impianto in esame non ricade né all'interno, né in posizione limitrofa rispetto ad aree naturali protette, siti con habitat naturali significativi per la presenza di specie animali o vegetali (si segnala la presenza di: Area di Riequilibrio Ecologico "Bora" di San Giovanni in Persiceto a 10 km, Parco Regionale Abbazia di Monteveglio a 12 km).

Il territorio circostante l'area in cui è insediata Italmetalli (Fig. 2) risulta ancora poco antropizzato ed è caratterizzato dal paesaggio tipico della Pianura Padana Bolognese, con filari di alberi intercalati da arbusti. Le specie arboree autoctone presenti sono la farnia, l'acero campestre, il pioppo bianco, il pioppo nero, il pioppo cipressino, il salice bianco, l'olmo minore, il carpino bianco e il frassino meridionale. Al fine di armonizzare l'area in cui è sorto l'impianto con il territorio limitrofo e creare una continuità visiva, sia all'interno che all'esterno del perimetro aziendale sono state piantumate le medesime specie arboree già esistenti e precedentemente elencate. Da una loro attenta analisi, non sono state riscontrare patologie e/o segni che possano fare pensare ad una sofferenza dovuta ad un ambiente circostante malsano. La presenza di alberi ed arbusti ha permesso di migliorare il microclima, di creare una zona di rifugio e di riproduzione per gli animali, nonché una loro fonte di cibo.

Per quanto concerne la fauna, invece, è possibile osservare aironi, uccelli migratori, rapaci, fagiani, insetti, anfibi, lepri e volpi. Anche dall'osservazione di tali specie animali è possibile affermare che non presentano né stati di stress e/o sofferenza, né patologie indotte da un ecosistema impattato da attività industriali e produttive.



Fig. 1 Localizzazione dell'impianto



Le coordinate geografiche dell'area dell'impianto sono:

Latitudine:
44° 32' 27.37"

Longitudine:
11° 10' 38.67"

Fig. 2 Fotogrammetria dell'impianto

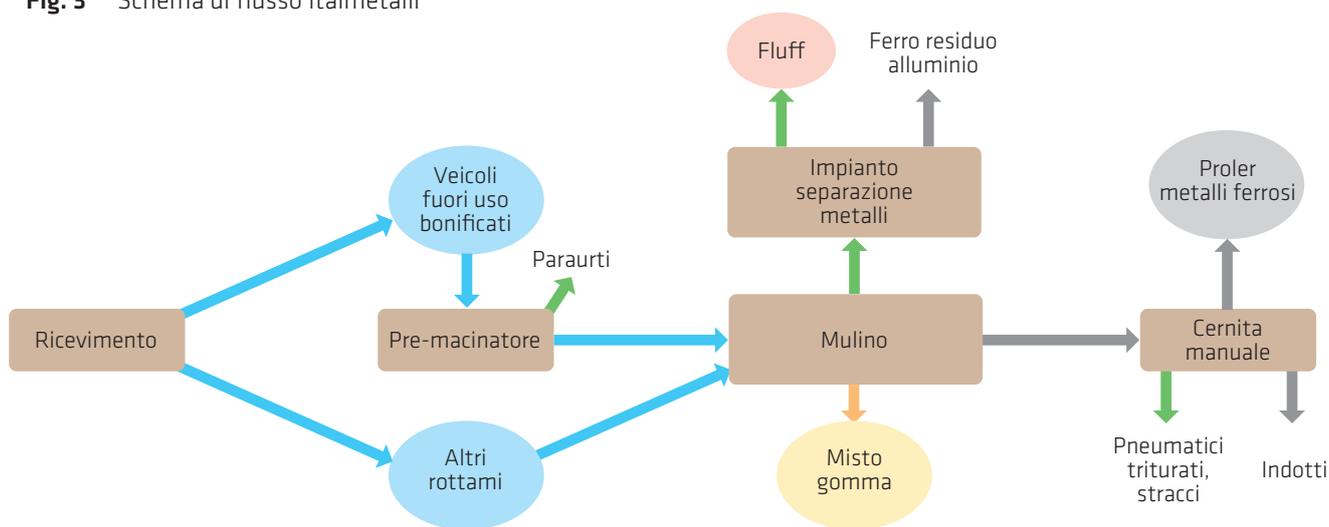


L'areale di inserimento dell'impianto non ricade né all'interno, né in posizione limitrofa, rispetto ad aree naturali protette e siti con habitat naturali ed aree significative per la presenza di specie animali o vegetali secondo le direttive Comunitarie 92/43 e 79/409.

L'impianto di trattamento dei rifiuti

Le attività principali e linee produttive dell'impianto di trattamento, presenti nei diversi settori dello stabilimento, si possono delineare in diverse fasi, come riportato nel seguente schema di flusso riepilogativo.

Fig. 3 Schema di flusso Italmetalli



Ricevimento

La prima attività dell'impianto, parte dal contatto con i fornitori di rottame metallico ed i fornitori di servizi, trasporto e smaltimento dei rifiuti autoprodotti. Al fine di assicurare la conformità legislativa del ricevimento, dello scarico, dello stoccaggio, della classificazione e della valorizzazione economica del materiale stesso, in un'ottica di tutela della salute e della sicurezza degli operatori, viene adottata una specifica procedura in cui si definiscono responsabilità e modalità operative, criteri e supporti per la gestione degli arrivi di rottame metallico ferroso e non ferroso.

Italmetalli, a partire dal giugno 2011 ha adottato un Modello di Organizzazione Gestione e Controllo ed ha istituito un Organismo di Vigilanza preposto alla verifica dell'applicazione dello stesso ai sensi del D.lgs. 231/2001. L'adozione del Modello da parte della società risponde all'esigenza di perfezionare il proprio sistema di controlli interni ed evitare il rischio di commissione dei reati previsti dal predetto dettato normativo. Nell'ambito di tali controlli, Italmetalli, si è dotata di una specifica procedura di qualifica dei fornitori; ovvero la creazione di un elenco di soggetti dei

quali sono stati riscontrati, positivamente, i principali elementi di esistenza giuridica ed operativa per l'ammissione ad intraprendere attività commerciali. Pertanto, prima di intraprendere rapporti commerciali con i fornitori vengono esaminati, raccolti, verificati ed archiviati una serie di documenti tra i quali quelli attestanti la loro conformità normativa (quali autorizzazioni all'esercizio, iscrizioni all'albo nazionale gestori ambientali, ecc.).

I controlli dei camion in ingresso sono effettuati anche attraverso una telecamera ad alta definizione, posta in una piazzola esterna allo stabilimento, che inquadra dall'alto il carico a beneficio dell'addetto presente in ufficio accettazione: per quanto rilevabile visivamente viene fatto il controllo della congruenza del materiale caricato con la documentazione relativa e l'assenza di possibili fonti di pericolo o non conformità. All'esito positivo della verifica del carico da telecamera il mezzo accedendo alla pesa passa attraverso i portali per la rilevazione della radioattività; in caso di anomalie si procede per gestire l'emergenza secondo quanto indicato dalla procedura implementata sotto la supervisione dell'esperto Qualificato in Radioprotezione nominato dall'azienda.

Fig. 4 Visuale dall'alto dei rifiuti trasportati

Attività di stoccaggio rifiuti

All'interno dello stabilimento sono presenti diverse aree adibite allo stoccaggio di rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi, suddivisi per categoria e dotati delle accortezze per evitare inquinamento derivante da fuoriuscite o spandimenti dei materiali presenti, come ad esempio cassoni dedicati, cassonetti a tenuta con coperchio, pavimentazione trattata antiacido e materiali neutralizzanti. I rifiuti stoccati sono costituiti da accumulatori al piombo e da materiale non ferroso, quale:

- tubi, cavi e lastre di rame stoccati in cumulo;
- materiali in ottone e bronzo stoccati in cumuli;
- cassoni o fusti contenenti rottami metallici non ferrosi;
- scorie e terre di fonderia stoccate in cumuli;
- rottami ferrosi;
- imballaggi (vetro, cartone, plastica ecc.) stoccati in cumuli, cassoni o fusti;
- RAEE stoccati in cassoni coperti.

Pre-macinazione

Il primo e fondamentale processo di trattamento, che precede la frantumazione, è la pre-macinazione: i veicoli a fine vita in pacchi ed i pacchi di rottame leggero e raccolta leggera, prima di passare al frantumatore principale, sono lacerati ed aperti, sia per favorire la successiva frantumazione sia per eseguire dei controlli accurati sul materiale in ingresso. L'addetto classificatore destina il materiale al pre-macinatore in base alle indicazioni di produzione e all'adeguatezza del materiale stesso.

Dopo aver ricevuto il via libera del classificatore, l'operatore al ragno carica il materiale nella bocca del premacinatore avendo avuto cura di ruotare il materiale per esaminarne ogni lato e ogni pacco. Se la bonifica dei pacchi non risulta adeguata, l'operatore sul ragno accantona il pacco e lo identifica come non conforme in attesa di un'ulteriore valutazione del classificatore.

Il premacinatore è composto da due grandi ruote dentate contro rotanti con due diverse velocità angolari. La controrotazione a velocità diverse, la posizione, il numero e la particolare forma dei denti di cui sono dotati i rotori, oltre a produrre la lacerazione di serbatoi e bombole, frantuma motori e rottami di grandi dimensioni in pezzatura omogenea ed opportuna per alimentare il mulino a martelli. Inoltre, permette di rilevare pezzi pieni di grandi dimensioni che potrebbero provocare danni al rotore. In questa fase, sul materiale in uscita, avviene la separazione dei grandi componenti in plastica come paraurti e serbatoi.

Fig. 5 Materiale in uscita dal premacinatore

Alimentazione al mulino



Fig. 6 Nastro di alimentazione

Per alimentare il mulino è presente un nastro trasportatore ad asse inclinato che permette il trasporto continuo del materiale, il caricamento con facilità di scarti frantumabili (corpi piatti, corpi non schiacciati elettrodomestici, lamiere varie, ecc.) e di convogliare contemporaneamente i materiali da più punti di caricamento con l'utilizzo della gru di carico e/o della pala meccanica. Tale struttura è appositamente progettata per sopportare le forti sollecitazioni a cui è sottoposta l'apparecchiatura per la frantumazione dei rottami.

Alla fine del piano inclinato è presente il rullo di alimentazione, composto da 2 rulli montati su di uno scivolo fisso a 40°, avente la funzione di schiacciare il materiale e contemporaneamente di trattenerlo, facendo sì che l'alimentazione al frantumatore stesso abbia un flusso uniforme.

L'operatore, collocato nella cabina di comando posta all'estremità superiore dell'impianto (più precisamente tra la fine del percorso del nastro trasportatore ed il mulino), può comandare idraulicamente il sollevamento o l'abbassamento dei rulli a seconda della necessità e della portata.

Frantumazione

La frantumazione avviene tramite un mulino a martelli costituito da elementi in acciaio ad alta resistenza per permettere la riduzione volumetrica delle carrozzerie di automobili, del materiale di raccolta, dei pacchi di carrozzerie d'auto con densità inferiore a 1 ton/m³.

Il mulino in uso è composto da un albero su cui sono montati 11 dischi dello spessore di 100 mm, separati tra loro da distanziali montati su 6 assi secondari. In opportuna posizione sui 6 assi secondari sono montati 10 martelli (in acciaio al manganese) in esecuzione a campana (o a "V"). Il rotore ruota su cuscinetti, lubrificati ad olio da un'apposita centralina. La cassa del frantoio è in acciaio al manganese con uno spessore di 100 mm.

Esso è anche predisposto con una porta di sicurezza a comando idraulico per l'eliminazione dei componenti fuori sagoma erroneamente caricati (pezzi grossi o "unshreddables").

Nella parte superiore e in quell'inferiore sono montate delle griglie le quali assicurano che il materiale frantumato, una volta raggiunte le dimensioni prestabilite, venga scaricato in continuazione.

La sezione superiore può essere aperta idraulicamente per permettere di effettuare la manutenzione normale e le ispezioni. Gli stessi cilindri idraulici non vengono usati solo per sollevare la sezione superiore del mulino ma anche per fissare idraulicamente la sezione superiore o quell'inferiore durante il normale funzionamento.

Fig. 7 Impianto di frantumazione



Impianto per la separazione e depolverizzazione dei rottami frantumati

L'impianto di depolverizzazione ha la funzione di pulire il materiale frantumato dalla polvere e dalle componenti leggere ed è ubicato prima delle apparecchiature per la separazione magnetica. Esso è costituito da due parti distinte, ovvero:

- **PARTE 1:** una cappa di aspirazione posta sulla sommità del mulino aspira i fumi e le polveri direttamente dalla camera di frantumazione. Il materiale aspirato, tramite una tubazione metallica a tenuta, viene inviato ad un ciclone ad alto rendimento che permette la separazione del materiale più grossolano e pesante da quello più fine e polverulento. Il materiale grossolano esce dalla parte bassa del ciclone ed è convogliato ad un nastro trasportatore nel fluff leggero, mentre quello fine, in uscita dalla sua parte superiore, è inviato ad uno scrubber venturi, dove dell'acqua nebulizzata cattura le particelle di polvere formando grosse gocce che cadono per gravità in una vasca di raccolta. L'aria depurata e emessa dallo scrubber direttamente in atmosfera attraverso un camino.
- **PARTE 2:** consente una più efficace pulizia del rottame ferroso dalle parti più leggere quali carta, frammenti di tessuto, gomma piuma e terra, facendo passare il materiale frantumato in un condotto sagomato a zig-zag ed attraversato da un flusso d'aria in controcorrente. Tale flusso d'aria trascina i materiali leggeri verso l'alto separandoli in un ciclone un dove questi si depositano; l'intero sistema è a tenuta stagna, per cui l'aria utilizzata per la pulizia è mantenuta a pressione costante ed in continuo ricircolo.

Le due parti di impianto sono collegate tra loro da una tubazione dotata di un sistema di regolazione che mantiene in costante depressione la seconda parte dell'impianto evitando fuoriuscite di polvere all'esterno.

Il materiale leggero, detto car fluff, è valorizzato in linea mediante un impianto sperimentale in grado di recuperare ferro, alluminio e altri metalli non ferrosi trascinati nella componente leggera ed altrimenti destinati alla discarica. Questo impianto è estremamente innovativo ed uno dei primi in Italia nel settore del recupero dei rottami metallici.

Separatore magnetico

Il materiale in uscita dal separatore a zig-zag è convogliato attraverso piani vibranti ad un separatore magnetico per la separazione dei metalli ferrosi da quelli non ferrosi.

La separazione avviene ad opera di due tamburi magnetici rotanti ed il principio su cui si basa è l'induzione magnetica che si verifica nei materiali elettroconduttori di correnti parassite prodotte da un campo magnetico pulsante, generato dai tamburi stessi posti in rotazione attorno al proprio asse.

I rottami metallici non ferrosi vengono scaricati in un box, mentre quelli ferrosi sono inviati ad una cabina di cernita dove due operatori, manualmente, separano sia le componenti non ferrose ulteriormente valorizzabili (ad esempio indotti in rame), sia lo scarto eventualmente ancora presente (gomme, plastiche, ecc.) nel prodotto.

Il rottame ferroso frantumato e pulito (chiamato Proler) viene scaricato in cumuli sul piazzale e successivamente caricato su appositi automezzi per l'invio presso i centri di recupero (acciaierie).

Il materiale non ferroso (detto anche "misto gomma") è accumulato sul piazzale ed inviato a trattamento presso Italferro srl con sede operativa a Roma, facente parte del Gruppo Fiori. In questo sito produttivo è presente un impianto dedicato al trattamento del misto gomma-metalli dotato delle ultime e migliori tecnologie disponibili (BAT).



Trattamento di motori elettrici e cablaggi (impianto di granulazione)

Questa linea è stata progettata per separare il mix di materiali non ferrosi provenienti dalla macinazione dei motori elettrici e dei cablaggi frantumati in altri impianti del Gruppo, recuperando un granulato di rame di alta qualità, esente da acciaio ed alluminio.

La linea inizia con una tramoggia di carico/accumulo a doppia coclea che scarica su un piano vibrante per omogeneizzare la portata e rendere più efficienti i macchinari a valle. Il materiale è poi trattato su un separatore ad aria che permette di separare i pezzi più pesanti (inox, ottone) dal flusso di materiale macinato più finemente.

Il materiale esente da pezzi massivi è quindi frantumato nuovamente in un mulino veloce. Il risultato è una miscela fine pronta per essere vagliata in modo da ottenere una maggiore efficienza sulla tavola ad aria posta in seguito. Le tavole ad aria separano i metalli (pesanti) dalla plastica (leggera) in base alla densità, combinando un flusso d'aria che crea un letto fluido in cui il materiale può galleggiare.

Le plastiche sono inviate a smaltimento mentre il mix di metalli è passato nuovamente sulla tavola densimetrica ad aria che rimuove l'alluminio (leggero) dal mix di metalli pesanti (rame, zinco). Allo scarico dei pesanti è posto un magnete utilizzato per rimuovere l'acciaio inox residuo. Resta infine solo il granulato di rame che è pronto per essere commercializzato.

Tutta l'aria utilizzata dalla linea è convogliata prima in un ciclone per la separazione del particolato più grossolano, e successivamente la parte leggera è inviata a dei filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri. L'aria restante è proveniente dalle tavole densimetriche e dai trasporti pneumatici, quindi utilizzata per la movimentazione del materiale e poco carica di particolato.

Fig. 8 Materiale prima di essere tratto dal mulino



Fig. 9 Materiale granulato di rame post lavorazione mulino



Impianto di frantumazione secondaria

In questo mulino vengono trattati i sottoprodotti dell'alluminio e i motori elettrici, nonché altre tipologie di materiali come rame ed ottone. I motori elettrici contengono metalli ad alto valore aggiunto come il rame degli avvolgimenti e l'acciaio.

Per recuperare questi materiali è necessario frantumare le carcasse dei motori per rompere il guscio esterno, che può essere in ghisa o alluminio, e separare così il rotore contenente la bobina in rame (definito anche "indotto" nei motori a corrente alternata) dallo statore, spesso in lega acciaio-silicio e con avvolgimento in rame.

Il materiale che tratta è costituito principalmente da: piccoli motori, trasformatori, rottami ferrosi, rottami e scarti di alluminio, rottami e scarti di rame, rottami e scarti di ottone. Il materiale da macinare è alimentato tramite un nastro trasportatore direttamente nella tramoggia di carico del mulino. I pezzi troppo grandi che non riescono a passare dalle griglie vengono espulsi verso l'alto da una portella apposita.

Il materiale frantumato è scaricato dal basso su di un piano vibrante che consente uno scarico costante in termini di portata alla sezione di deferrizzazione e vagliatura seguente. Al fine di minimizzare le emissioni in aria, il mulino possiede un sistema di aspirazione a circuito chiuso per captare le polveri aerodisperse e il materiale più leggero.

Cernita manuale dei materiali non ferrosi

Presso l'impianto di trattamento sono presenti apposite aree in cui i metalli non ferrosi vengono sottoposti a cernita manuale per eliminare i materiali non corrispondenti alle specifiche metallurgiche richieste dal committente (e dalle norme di settore i.e. Regolamenti (UE) n. 333/2011 e n. 715/2013) a seconda della lega richiesta o per incontrare i vincoli doganali.

In tali aree, gli operatori incaricati stendono il materiale in modo da renderlo maggiormente visibile e separano le frazioni che rispondono alle caratteristiche volute, accumulandole in mucchi distinti.

Impianti triturazione e selezione metalli non ferrosi

Negli ultimi anni è stata effettuata una sperimentazione in merito alla lavorazione dei rottami di metalli non ferrosi, consistente in attività di triturazione e di selezione di lastre di alluminio e rame attraverso due impianti dedicati.

Lo scopo della linea di triturazione è la riduzione volumetrica di materie prime seconde metalliche non ferrose macinando il prodotto per liberare gli inserti in ferro: tutto il materiale non ferroso (alluminio, rame, ottone, gomma, plastica, vetro, inerti) passa alla sezione "Cubo" per la successiva raffinazione. La linea di selezione metalli nominata "Cubo" è composta da una struttura costituita da un piano terra, adibito alla cernita manuale dei metalli non ferrosi, e un primo piano in cui è posizionata una macchina a correnti parassite.

Il materiale da trattare, caricato in una tramoggia di accumulo, passa attraverso un tamburo magnetico per la rimozione delle parti e degli inserti ferromagnetici. Il materiale metallico non ferroso viene convogliato mediante nastro trasportatore ad un vaglio a tamburo rotante, il quale suddivide il flusso per pezzatura, creando tre frazioni: fine, medio e over.

Il materiale di pezzatura media e over è trattato mediante cernitrici a correnti parassite. Le componenti non metalliche, quali i polimeri, la carta e il vetro, non sono influenzate dalle correnti parassite e quindi seguono la traiettoria naturale, cadendo su nastri trasportatori, che provvedono alla loro evacuazione dall'area dedicata alla cernita manuale. Il flusso "positivo" di alluminio concentrato è ulteriormente pulito mediante una cernita manuale. I pezzi "over" scartati dalla cernita manuale vengono ripassati nel trituratore per liberare ulteriormente il metallo dalle guarnizioni in gomma o plastica e dagli inserti in ferro.



Strutture di supporto

Oltre alle aree tecniche ed operative l'azienda mette a disposizione degli operai spogliatoi, docce e un refettorio dove consumare i pasti.

Gli uffici si trovano in palazzine dotate di riscaldamento e aria condizionata ed ogni operatore ha a disposizione una postazione con telefono, PC con accesso ad Internet e mobili dove conservare le pratiche. Le comunicazioni interne ed esterne sono gestite da un centralino ed i responsabili di settore sono raggiungibili in tutta l'azienda attraverso telefoni cordless e/o cellulari.

Impianto antincendio

L'azienda è dotata di impianto antincendio con due distinti accumuli di acqua (proveniente dai due pozzi esistenti), due gruppi elettrogeni di emergenza e due gruppi di pompaggio, entrambi con pompe elettriche ed a gasolio. Le condotte dell'acqua sono disposte perimetralmente all'intera area impianti per garantire una totale copertura dello stabilimento e in particolare delle aree di lavorazione e stoccaggio. Sono inoltre disposti in aree segnalate e negli uffici estintori per intervenire tempestivamente su attrezzature ed impianti.

Impianto servizi idrici

L'azienda si approvvigiona da due pozzi per l'acqua destinata ai fabbisogni tecnici (irrigazione, pulizia piazzali, bagnamento nastri e uscite materiali polverulenti, reintegri, ecc.). Quest'ultima rete copre tutta l'area impiantistica e comprende una stazione di pompaggio e accumuli dedicati.

Impianto di trattamento acque

La raccolta delle acque meteoriche provenienti dai piazzali avviene tramite numerosi sistemi tipici a caditoia e pozzetto sifonato, collegati alle dorsali fognarie principali e secondarie intubate che recapitano le acque che insistono sul bacino scolante nelle vasche di accumulo, che convogliano direttamente in una vasca di raccolta, previo passaggio attraverso una griglia a cestello a pulizia manuale con maglie di 2 cm per la rimozione dei residui più grossolani. Attraverso un sistema di vasche e reattori avviene il vero e proprio trattamento delle acque prima dello scarico finale.

L'impianto funziona autonomamente ed è sottoposto a controllo e manutenzione a cura del personale interno con il supporto di personale specializzato di una ditta terza. La fornitura, gestione e controllo del corretto impiego e dosaggio delle sostanze chimiche che vengono impiegate nell'impianto stesso sono a diretta gestione del personale aziendale.

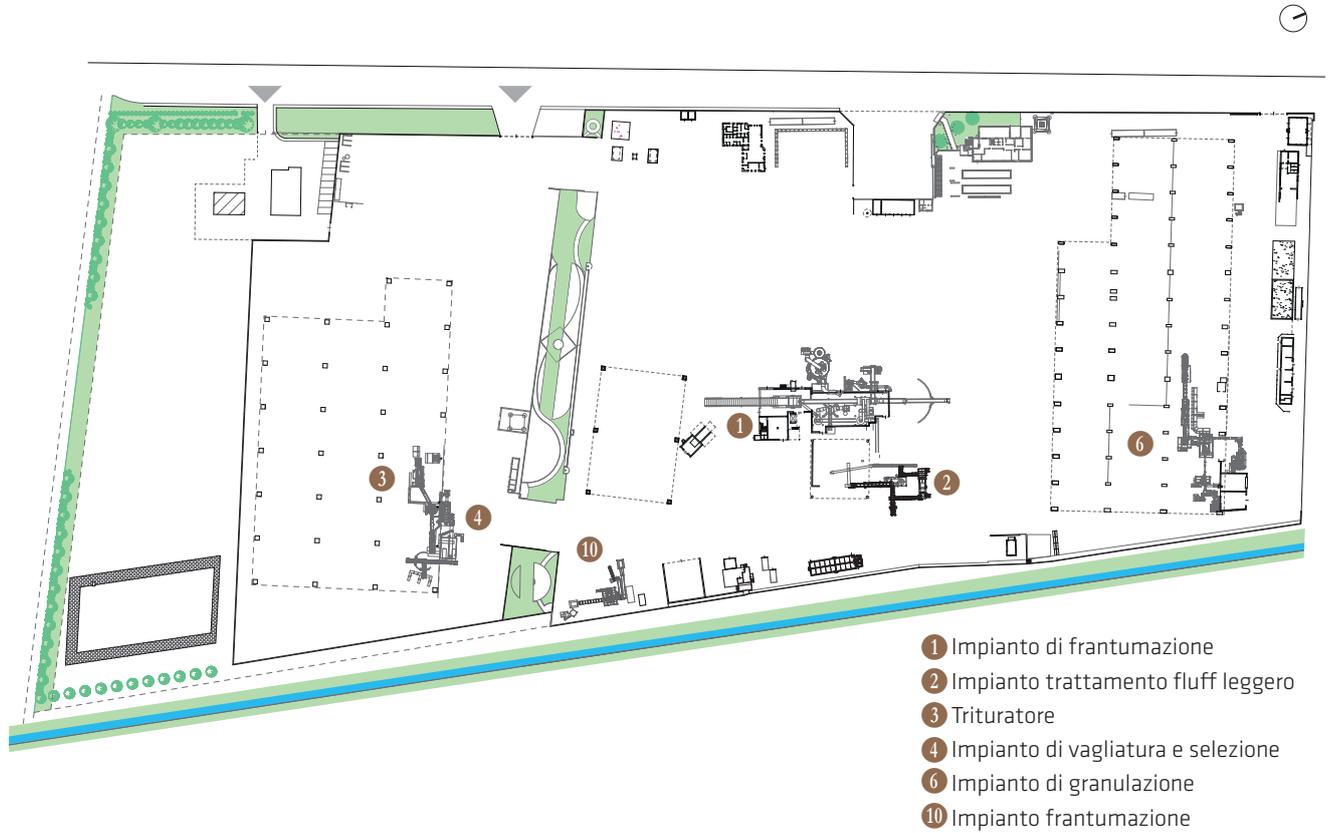
Manutenzioni impianti e attrezzature

Lo staff dei manutentori e gli addetti alle macchine/impianti hanno il compito di individuare la necessità di manutenzione programmata agli impianti/attrezzature assegnate e di provvedere alle varie esigenze, secondo la pianificazione definita. Gli interventi possono essere eseguiti sia direttamente che tramite il supporto di Aziende esterne specializzate. Le manutenzioni vengono registrate su apposite schede e conservate dal Responsabile Produzione.

La programmazione della manutenzione, disponibile presso ogni attrezzatura/impianto, viene gestita mediante apposito Programma di Manutenzione.

Presso l'officina interna vengono eseguiti principalmente interventi di piccola carpenteria metallica attraverso l'utilizzo di apposite macchine ed attrezzature meccaniche. Viene inoltre eseguita attività di manutenzione su mezzi e macchine operatrici.

Fig. 10 Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei numeri delle Linee - Scala 1:2500



Materie prime in ingresso

La materia prima lavorata da Italmetalli è costituita da rottami di materiali ferrosi e non ferrosi quali:

- carrozzerie d'auto conferite al centro dagli autodemolitori dopo essere state bonificate e ridotte volumetricamente mediante apposite presse in pacchi di circa 60x80 cm;
- materiale derivante dal trattamento di elettrodomestici bonificati post-consumo quali carcasse metalliche di lavatrici, scaldabagni, stufe, ecc.;
- rottami di ferro provenienti da demolizione industriale, macchinari obsoleti e raccolta differenziata di ferro misto, proveniente in prevalenza da operatori privati;
- barattolame;
- rottami in rame, alluminio e loro leghe, acciaio inossidabile.

Italmetalli si occupa anche dello stoccaggio di batterie esauste al Piombo.

I rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata dei rifiuti urbani sono costituiti principalmente dal barattolame: tale tipologia di rifiuto, presente in quantità marginale rispetto ai rifiuti in ingresso, non viene considerato nell'esposizione di uno specifico indicatore ambientale come da richieste della Decisione n. 2020/519/UE del 02/04/2020 in quanto non è trattato a livello produttivo ma solamente stoccato, verificato e rivenduto, date le buone caratteristiche qualitative possedute già in partenza.

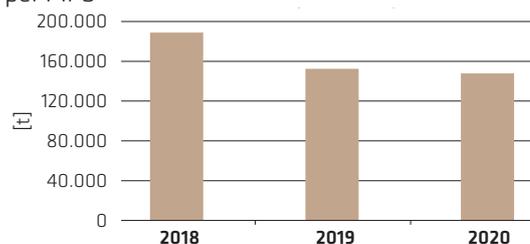
In ingresso allo stabilimento vi è anche una piccola parte di materie prime seconde (MPS), derivanti da lavorazioni industriali, che sono sottoposte a periodica analisi da parte di laboratori terzi accreditati.

L'autorizzazione in vigore per l'attività di Italmetalli impone precisi limiti relativi alla quantità di rifiuto che può essere trattato o stoccato:

- quantità annuale gestibile presso l'impianto (t/anno): 240.000 (300.000 una volta che sarà stata completata la sistemazione della viabilità locale);
- capacità massima di stoccaggio (operazione R13) delle batterie al piombo ed accumulatori esausti pari a 132,5 m³ corrispondenti a circa 106 t.

Tab. 1 Materie prime in ingresso - fonte: MUD e contabilità interna per MPS

Materie prime in ingresso [t]			
	2018	2019	2020
Totale rifiuti in ingresso	188.770,11	152.468,94	147.795,51
MPS	1.522,87	1.505,66	695,34
	190.292,98	153.974,60	148.490,85



Negli ultimi due anni si nota una tendenza decrescente, dovuta principalmente a una questione di andamento del mercato e, in secondo luogo, alla scelta impiantistica che predilige le lavorazioni di alcuni materiali che pur avendo più basso peso specifico (es. motori elettrici) garantiscono un interessante risultato economico.

Il valore totale delle materie prime in ingresso, che essendo costituite da rottame verrà per chiarezza espositiva riportato come "rottame in ingresso", verrà considerato a denominatore di molti indicatori all'interno della presente Dichiarazione Ambientale per permettere una normalizzazione e quindi maggior rappresentatività dei dati esposti.

Per le necessità degli impianti e delle macchine operatrici, vengono impiegati oli e grassi lubrificanti e parti di ricambio, mentre le attività saltuarie di saldatura e taglio, diverse in base alle tipologie di interventi di manutenzione annuale programmata, richiedono l'uso di gas quali propano, ossigeno, argon, acetilene e loro miscele. L'impianto di trattamento delle acque meteoriche da dilavamento del piazzale richiede, per il suo corretto funzionamento, l'utilizzo periodico di diversi reagenti quali idrossido di sodio, cloruro ferrico, acido solforico, polielettrolita, ipoclorito di sodio e carbone in polvere. Gli acquisti di tali materiali si riportano nella seguente tabella.

Tab. 2 Materie consumate - fonte: fatture di acquisto

Materie consumate			
	2018	2019	2020
Idrossido di sodio [kg]	5.300	7.900	9.200
Cloruro ferrico [kg]	4.200	5.600	5.600
Acido solforico [kg]	100	125	125
Polielettrolita [kg]	25	50	50
Ipoclorito di sodio [kg]	125	175	250
Carbone in polvere [kg]	200	250	225
Totale reagenti [kg]	9.950	14.100	15.450
Ossigeno per uso ossitaglio [m ³]	957	451	290
Propano per uso ossitaglio [m ³]	23	41	64
Miscela di argon e co ₂ (concar) per saldatura [m ³]	230	321	200
Argon per uso laboratorio analisi [m ³]	257	346	264
Totale gas tecnici [m³]	1.467	1.158	817
Olio lubrificante ed idraulico [kg]	3.820	2.700	3.400

Tab. 2a Indice i_{reag} - fonte: fatture di acquisto

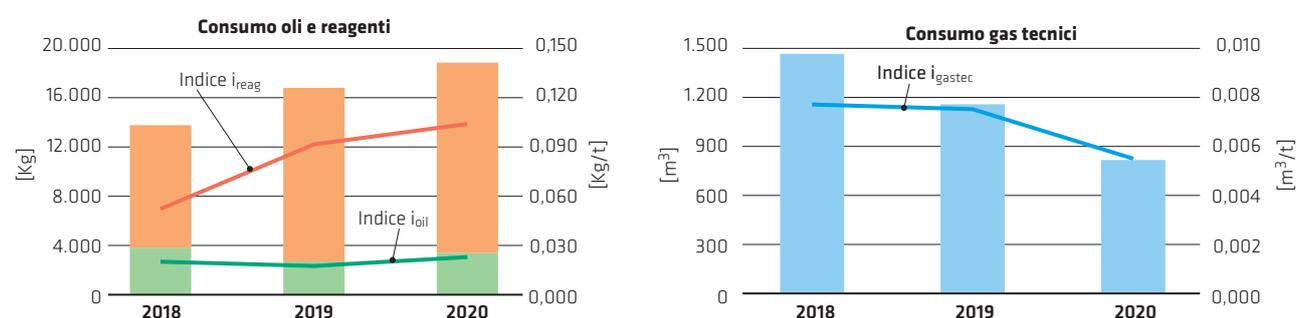
i_{reag} = Indice consumo dei reagenti per il trattamento acque [kg/t]			
	2018	2019	2020
Consumo reagenti per il trattamento acque [kg]	9.950	14.100	15.450
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,052	0,092	0,104

Tab. 2b Indice i_{oil} - fonte: fatture di acquisto

i_{oil} = Indice consumo olio lubrificante ed idraulico [kg/t]			
	2018	2019	2020
Consumo olio lubrificante ed idraulico [kg]	3.820	2.700	3.400
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,020	0,018	0,023

Tab. 2c Indice i_{gastec} - fonte: fatture di acquisto

i_{gastec} = Indice consumo gas tecnici [m ³ /t]			
	2018	2019	2020
Consumo gas tecnici [m ³]	1.467	1.158	817
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,008	0,008	0,006



Si fa presente che l'andamento della quantità di reagenti utilizzata, essendo essi finalizzati al trattamento dell'acqua meteorica di prima pioggia prima dello scarico finale, è indipendente dal rottame in ingresso e dai numeri legati alla produzione e varia in realtà in funzione della piovosità che si registra nell'annata di riferimento. I valori riportati rappresentano inoltre il quantitativo acquistato annuo, e non il solo dato di sostanze effettivamente immesse nell'impianto di trattamento o usate per gli interventi di manutenzione nel medesimo periodo. Le quantità acquistate sono legate anche a fattori commerciali, che determinano oscillazioni in funzione dello stock acquistato e del mantenimento delle opportune scorte.

Prodotti in uscita

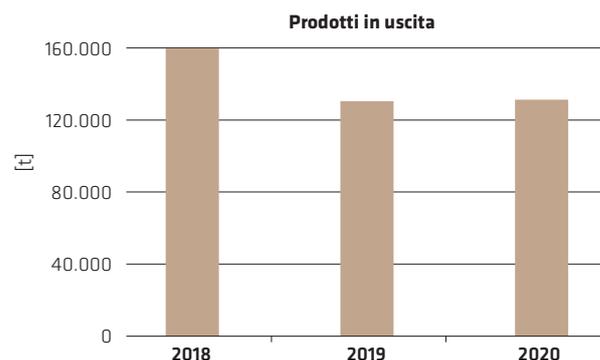


Il principale output del processo è rappresentato dalla MPS - Materia Prima Seconda (o fine vita rifiuto, end of waste, ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006) denominata Proler. Si tratta di un prodotto ferroso di piccola pezzatura, che si ricava dalla frantumazione di rifiuti ferrosi e dai successivi trattamenti di separazione dei materiali non ferrosi ed inerti dal metallo frantumato. Il Proler costituisce una materia prima per le acciaierie e deve essere conforme alle specifiche CECA ed al Regolamento (UE) n. 333/2011. Il secondo prodotto per quantità è rappresentato dalle altre MPS costituite principalmente da alluminio e rame nelle varie leghe.

Altri prodotti della lavorazione sono costituiti da materiali valorizzati destinati a recupero che, all'uscita dall'impianto, sono ancora classificabili come rifiuto in quanto necessitano di ulteriori trattamenti per poter acquisire la piena conformità alle norme tecniche di prodotto applicabili. Essi sono costituiti essenzialmente da metalli non ferrosi e, in misura minore, da plastiche. In uscita sono presenti poi altri rifiuti venduti come prodotti, quali ad esempio rottami non ferrosi costituiti da mix di metalli.

Tab. 3 Prodotti in uscita - fonte: MUD e software gestionale interno per le elaborazioni

Prodotti in uscita [t]		2018	2019	2020
Rottame ferroso (Proler)	Ferro derivante dalla lavorazione di rifiuti da autodemolizione e da raccolta di altri materiali ferrosi	94.875,90	75.464,48	71.320,47
Rottame non ferroso (EER 19 10 02)	Metalli non ferrosi valorizzati da lavorazioni impiantistiche e venduti a terzi, giuridicamente classificati come rifiuti	11.502,01	9.000,04	9.074,58
Altre MPS	Principalmente alluminio, rame, ottone, acciaio	18.906,22	19.084,30	22.515,96
Plastiche (EER 16 01 19, 19 12 04)	Plastiche recuperate dalla lavorazione del rottame	202,80	182,88	163,70
Altri prodotti classificati come rifiuto (Altri EER)	Altri metalli valorizzati e venduti a terzi, giuridicamente classificati come rifiuti	34.284,34	26.627,97	28.159,41
		159.771,27	130.359,67	131.234,12



L'andamento dei prodotti in uscita riflette indirettamente quello delle materie prime in ingresso da lavorare; si deve rilevare che per l'anno 2020 lo stoccaggio di materiale è aumentato considerevolmente rispetto a quanto avvenuto solitamente a causa dello scenario di mercato che ha risentito particolarmente della crisi globale dovuta al Covid. Pertanto i prodotti in uscita del 2020 non riflettono proporzionalmente il maggior quantitativo in ingresso avvenuto nello stesso periodo.

Per un dettaglio dei rifiuti in uscita si rimanda all'apposita sezione.

Qualifica e controllo qualità dei materiali prodotti

Metalli ferrosi MPS (Proler)

Sulle MPS vengono eseguite periodicamente analisi merceologiche e chimiche eseguite da laboratori esterni o, nel caso delle analisi merceologiche, dal laboratorio interno ferma restando la validazione da parte di laboratorio esterno qualificato: gli esiti di tali analisi vengono valutati e mantengono la loro validità fino a quando non intervengono modifiche sostanziali nel processo di produzione o nelle tipologie di materiali in entrata: in tal caso le analisi andranno ripetute e valutati i nuovi esiti emersi.

Dal punto di vista dei controlli interni sul Proler, vengono eseguiti periodici controlli analitici e merceologici, oltre a controlli visivi giornalieri e, se il materiale risulta contaminato da impurità, può essere riprocessato dopo aver verificato e/o ripristinato la perfetta efficienza dell'impianto.

Altri materiali

In uscita dall'impianto di frantumazione e selezione, oltre al Proler, si ottiene un mix di gomma e metalli non ferrosi che vengono portati presso la sede di Italferro-Divisione Ecofer, in cui è presente un ulteriore impianto per la separazione dei metalli. Esso è costituito fondamentalmente da un vaglio che svolge una prima classificazione suddividendo il materiale in tre diverse pezzature, da separatori a correnti indotte che consentono la selezione dei metalli non ferrosi dalle tre frazioni dimensionali e da un sistema di selezione ad induzione magnetica, il quale permette di separare dalle plastiche l'acciaio inox e il rame. Italmetalli riceve anche rottami in alluminio, rame e loro leghe e batterie esauste al Piombo che vengono accettati come rifiuti, in quanto destinati ad ulteriori trattamenti di recupero presso impianti specializzati. Essi sono classificati sulla base della Normativa vigente in materia di rifiuti e valorizzati economicamente sulla base delle caratteristiche degli stessi; in particolare, tali caratteristiche vengono monitorate sulla base di campionamenti e successive analisi effettuate dai laboratori interni.

Controlli del cliente

La qualità dei materiali prodotti da Italmetalli viene verificata dalle Aziende clienti all'arrivo del materiale presso il loro impianto. I clienti possono applicare un calo riferito al valore economico del materiale in base alla sua qualità e purezza. I risultati vengono utilizzati per valutare la prestazione qualitativa dell'impianto, dopo aver effettuato confronti con i risultati delle analisi effettuate internamente.



Politica ambientale

Politica per la Sicurezza, la Salute, l'Ambiente e la Qualità di ITALMETALLI S.r.l.

Italmetalli S.r.l. coerentemente con le direttive e la filosofia del Gruppo Fiori di cui è parte, intende perseguire lo sviluppo delle proprie attività, consistenti nel recupero per la produzione di materie prime secondarie da rifiuti speciali pericolosi e speciali non pericolosi costituiti da rottami ferrosi e non ferrosi, in modo sostenibile, dedicando il massimo impegno alla prevenzione dell'inquinamento e degli incidenti, nonché al miglioramento continuo dei risultati nel campo della Sicurezza, Salute e Ambiente, che considera strategici nell'ambito delle proprie attività, e della Qualità, per una sempre maggiore soddisfazione dei propri clienti ed interlocutori.

Italmetalli si impegna pertanto a perseguire i seguenti obiettivi:

1. assicurare che le leggi ed i regolamenti in materia di Sicurezza, Salute e Ambiente, siano applicate e rispettate con approccio proattivo, mediante il coinvolgimento di tutta la realtà operativa dell'azienda;
2. mettere in atto azioni ed iniziative utili a prevenire infortuni, incidenti e malattie correlate al lavoro, a limitarne le conseguenze per le persone e l'ambiente anche attraverso strumenti di monitoraggio finalizzati ad identificare le aree di miglioramento nel contesto di riferimento e in rapporto alle dimensioni aziendali;
3. adottare programmi di miglioramento continuo per la prevenzione degli infortuni, per la corretta gestione dei rischi industriali, per il miglioramento continuo della qualità del lavoro, delle condizioni di salute e sicurezza, per la riduzione delle emissioni nell'ambiente circostante, per il recupero di materie prime e risorse naturali, per la prevenzione dell'inquinamento del suolo e delle acque e la minimizzazione e l'attenta gestione dei rifiuti prodotti;
4. impiegare le migliori tecnologie e le migliori pratiche in materia HSE (Health, Safety and Environment - salute, sicurezza e ambiente) applicabili al contesto ed alle dimensioni aziendali;
5. promuovere, ove possibile, la ricerca e innovazione tecnologica finalizzate all'individuazione di processi di recupero sempre più efficienti, compatibili con l'ambiente e caratterizzati da una sempre maggiore attenzione alla sicurezza e salute dei dipendenti e soddisfazione da parte dei clienti;
6. estendere l'impiego di procedure operative e standard tecnici per la corretta gestione delle attività, con criteri basati sulla gestione dei rischi, sulla salvaguardia ambientale, prevenzione dell'inquinamento ed efficienza energetica, della salute e sicurezza delle persone e della qualità dei processi, nell'ottica di un Sistema di Gestione della Sicurezza e della Salute, dell'Ambiente e della Qualità conforme a riconosciute norme internazionali, garantendo il mantenimento nel tempo degli standard e delle procedure previste, attraverso l'implementazione di un processo sistematico di Audit per il miglioramento continuo del Sistema stesso;
7. definire un sistema di monitoraggio delle proprie prestazioni in materia HSE e di Qualità basato su indicatori, anche economici, impiegati per quantificare i risultati conseguiti ed aggiornare i propri Piani di Miglioramento;
8. informare, formare ed addestrare tutto il personale per il raggiungimento dei più elevati tenori di professionalità e qualità delle prestazioni, creare gli strumenti per la condivisione delle esperienze e delle conoscenze, stimolare la partecipazione e il coinvolgimento dei dipendenti al processo di salvaguardia della salute, della sicurezza e dell'ambiente, perseguendo il costante miglioramento del senso di responsabilità di ognuno;
9. richiedere e verificare che le Ditte Terze operanti nelle proprie strutture applichino standard HSE in linea con quelli adottati dall'azienda, affinché contribuiscano, anche attraverso attività d'informazione, formazione ed addestramento del proprio personale, al miglioramento continuo della professionalità dei loro dipendenti e con un'attenta conduzione delle loro attività ed al raggiungimento degli obiettivi di miglioramento fissati;
10. collaborare attivamente con la Realtà locale, con gli Enti rappresentativi, con le strutture di Gruppo e con qualunque altro portatore d'interesse esterno per la soluzione di specifiche problematiche di Sicurezza, Salute e Ambiente e per la valorizzazione e per il miglioramento del rapporto con il Territorio circostante;

11. assicurarsi che siano verificati, prima dell'inserimento di nuove attività ed impianti, i possibili rischi ed impatti ambientali e che siano valutate le soluzioni tecnologiche e strategiche atte a prevenirli ed a minimizzarli;
12. garantire uno standard elevato di qualità dei prodotti recuperati;
13. perseguire il miglioramento continuo del rapporto con i clienti e con i fornitori;
14. attivare progetti di integrazione nella filiera del recupero per l'ottimizzazione dei processi operativi con il coinvolgimento:
 - dei fornitori riguardo alle attività svolte per e nell'azienda;
 - dei clienti fornendo prodotti ottenuti secondo metodi rispettosi dell'ambiente e di qualità;
 - dei consorzi di filiera per il recupero dei rifiuti prodotti, attivando convenzioni;
15. operare secondo i principi della presente Politica:
 - tenendo conto del contesto in cui Italmetalli opera e dei portatori di interesse in esso individuabili;
 - indirizzando le proprie scelte ed azioni tenendo conto dei rischi in grado di influenzare il raggiungimento degli stessi obiettivi aziendali;
 - garantendo il coinvolgimento della Direzione aziendale e favorendo la partecipazione e la consultazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti.

L'azienda ritiene che il successo di tale Politica, che è garanzia di continuità e di crescita, sia raggiungibile solo con il completo impegno di tutti.

Tutto il personale è, pertanto, chiamato a conformarsi allo spirito della presente Politica, che ha valore per tutte le attività controllate dall'azienda.

Crespellano, li 10/06/2020

Il Presidente del Consiglio di Amministrazione




Il Sistema di Gestione Ambientale

A partire dal 2006 Italmetalli ha implementato un sistema di gestione integrato finalizzato a standardizzare e migliorare la gestione dei processi e delle attività interne, a guidare la gestione degli aspetti ambientali, di salute e sicurezza sul lavoro e di qualità e a monitorare il corretto svolgimento dei processi aziendali evidenziandone le criticità reali o potenziali. Nel biennio 2011-2012 tali sistemi di gestione sono stati certificati da ente terzo indipendente con puntuale rinnovo alle scadenze previste dagli standard.

Il sistema integrato di gestione viene applicato a tutti i processi portati avanti da Italmetalli, che vanno dal ricevimento materiali, alla lavorazione, fino alla movimentazione interna e alla spedizione dei prodotti risultanti dal trattamento di separazione e trasformazione; la sua applicazione riguarda anche tutti i processi di supporto, nonché la documentazione necessaria all'organizzazione per l'efficace pianificazione, funzionamento e controllo dei processi stessi.

La sua attuazione, la sua integrazione, il suo adeguamento e riesame vengono costantemente curati e monitorati dalle risorse interne addette e dalla stessa direzione, eventualmente avvalendosi di supporti specialistici esterni. Il Sistema di Gestione Ambientale è basato su una struttura organizzata secondo precise procedure e istruzioni operative volte al raggiungimento degli obiettivi ambientali ed essendo una delimitazione dell'espressione del sistema di gestione aziendale generale coinvolge tutti i dipendenti Italmetalli.

Le responsabilità attribuite dal sistema vengono descritte attraverso le seguenti figure.

La Direzione Generale

La Direzione Generale è composta dagli organi sociali delegati, dai dirigenti preposti e dai responsabili di funzione. In particolare, la Direzione Generale:

- coordina e dirige tutte le attività dell'Azienda;
- supervisiona i rapporti con il personale e ne stabilisce responsabilità ed autorità;
- si impegna al rispetto della legislazione applicabile nell'ambito dell'attività dell'azienda in particolare quella riferita all'ambiente;
- stabilisce e coordina le politiche e le strategie dell'Azienda, comprese quelle per l'Ambiente e per la Qualità e per la Sicurezza;
- effettua i riesami periodici del Sistema di Gestione Integrato Qualità, Ambiente e Sicurezza;
- stabilisce le metodologie di misura delle prestazioni del Sistema di Gestione Integrato Qualità-Ambiente;
- autorizza l'emissione delle Procedure e del Manuale di Gestione Ambientale e della Qualità e Sicurezza;
- autorizza i programmi di formazione, promuovendo la crescita delle persone, la loro consapevolezza e preparazione ed analizza le esigenze formative generali e specifiche anche delle singole persone, identificando gli interventi più utili a perseguire gli scopi della Politica aziendale;
- promuove e cura la comprensione della Politica ambientale, della Qualità e Sicurezza e degli aspetti ambientali significativi e rischi di ogni lavorazione, da parte del personale in modo da creare consapevolezza, motivazione e coinvolgimento. In particolare promuove e organizza occasioni di partecipazione dei lavoratori finalizzate a raccogliere contributi, idee, segnalazione e a creare maggiore sensibilità ai temi della sicurezza, della tutela ambientale e della qualità delle lavorazioni;
- si impegna al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e di SSL, nonché della qualità dei processi aziendali;
- diffonde le politiche aziendali al pubblico;
- è direttamente coinvolta nella prevenzione di incidenti, malattie, danni ambientali e nel miglioramento volto a rendere i luoghi di lavoro più sicuri, salubri ed idonei a prevenire i rischi che l'attività aziendale può presentare, promuovendo l'integrazione tra miglioramenti nella gestione dei rischi stessi e obiettivi strategici dell'azienda.

Rappresentante della Direzione

L'alta direzione, per l'attuazione e implementazione del sistema di gestione ambientale, designa un suo rappresentante con specifica delega per seguire in prima persona le attività, riferendo sistematicamente:

- sul grado di attuazione dei requisiti previsti dalle normative cogenti in materia ambientale;
- sull'andamento ed aggiornamento del sistema applicato;
- sulle prestazioni e l'efficacia dello stesso;
- sulle esigenze di miglioramento emerse;
- sul coinvolgimento dell'organizzazione nell'applicazione dei principi definiti nella politica.

Il ruolo del rappresentante ha natura di supporto operativo e non sostituisce il diretto coinvolgimento dell'alta direzione nella gestione dei rischi aziendali.

Responsabile Qualità-Ambiente (RSGI)

È il Responsabile dello sviluppo, dell'applicazione e del mantenimento del Sistema di Gestione Integrato, nell'ambito della politica ambientale per la qualità e sicurezza dell'organizzazione e delle risorse fornite dalla Direzione. In particolare:

- collabora con la Direzione e con il Responsabile Produzione, alla individuazione e valutazione degli aspetti ambientali significativi;
- collabora con la Direzione, con il Responsabile Produzione e con il Responsabile Amministrazione alla individuazione delle prescrizioni legislative e dei regolamenti pertinenti;
- sceglie e valuta i fornitori legati ai temi ambientali quali: consulenti, laboratori di analisi, enti di formazione;
- è il principale Responsabile per la gestione dei documenti, dei dati e delle registrazioni del Sistema di Gestione, curando la reperibilità dei documenti e la loro conservazione per il periodo definito nelle procedure in cui sono richiamate;
- gestisce l'archivio del Sistema di Gestione Ambientale e per la Qualità e SSL;
- gestisce le non conformità ed i reclami dei Clienti e della collettività;
- gestisce i rapporti relativi alle tematiche ambientali con gli enti esterni e tutte le parti interessate;
- effettua le attività relative alle verifiche ispettive interne;
- cura l'attività di formazione/addestramento del personale;
- coordina, in collaborazione con la Direzione, la gestione delle emergenze ambientali;
- sottopone ad audit l'andamento del Sistema di Gestione, mediante riscontri diretti, riportando alla Direzione relazioni sullo stato delle attività e resoconti sulle carenze rilevate, proponendo l'applicazione di azioni correttive e preventive;
- coordina e supervisiona le attività di tutti i vari responsabili di area dell'azienda.

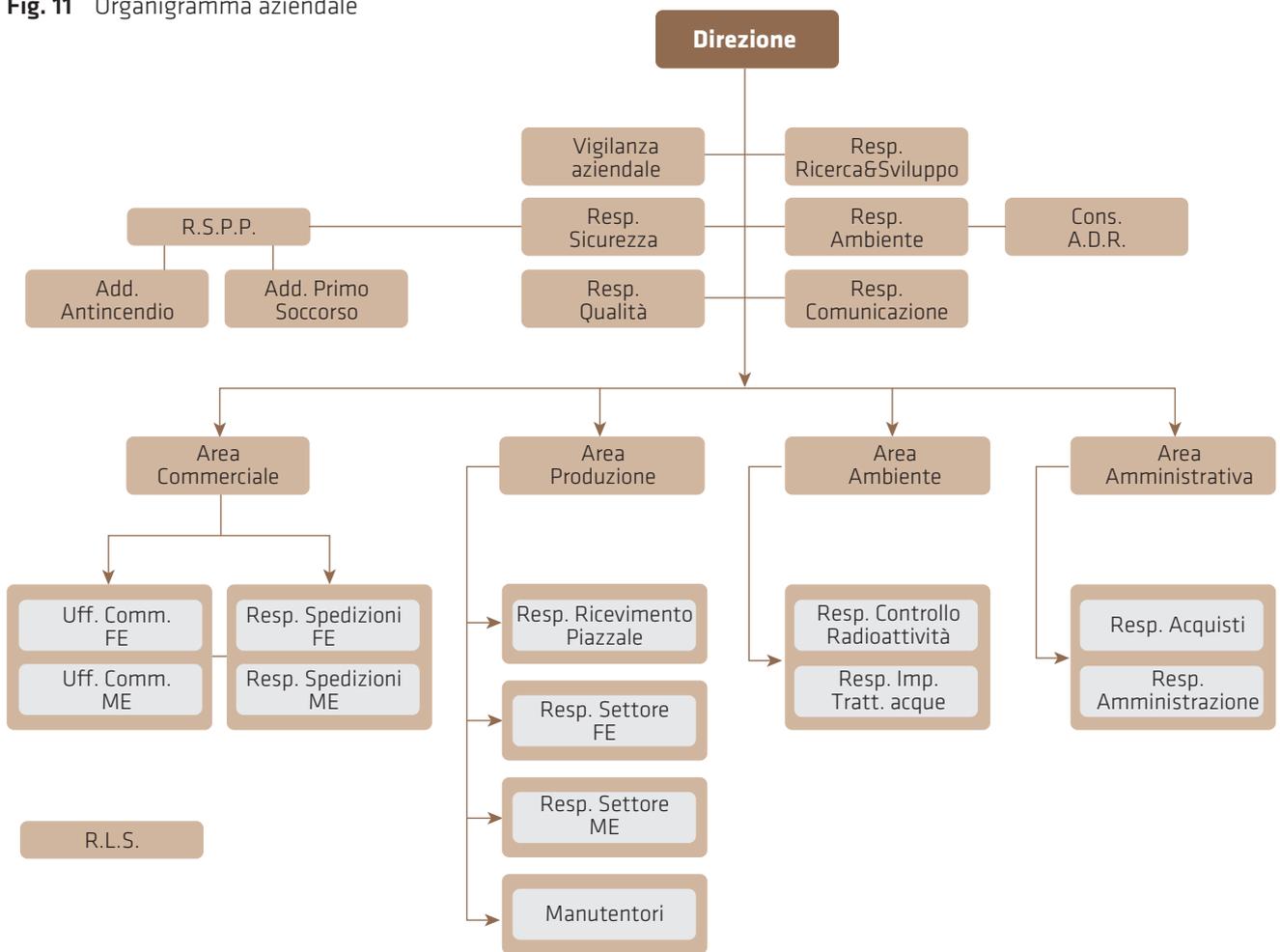
Il Nucleo Emergenze

Il Responsabile Qualità-Ambiente ed il Responsabile della SSL coordinano l'attività del nucleo emergenze. Il nucleo emergenze interviene in situazioni di emergenze ambientali e inerenti la sicurezza:

- interviene nelle situazioni di emergenza ambientale per prevenire, attenuare o eliminare l'impatto ambientale che ne può conseguire;
- partecipa all'addestramento/formazione specifico per la risposta alle emergenze;
- effettua, in collaborazione con il Responsabile Produzione/Responsabile Manutenzione, le operazioni di controllo e manutenzione sulle macchine ed attrezzature che vengono utilizzate in caso di emergenza.

Sono definite all'interno del Manuale del Sistema di Gestione, a cui si rimanda per dettagli, tutte le figure con aspetti e responsabilità rilevanti in materia di gestione ambientale come ad esempio il responsabile impianto trattamento acque, il responsabile laboratorio analisi e le varie figure tecniche e operative che operano in impianto (addetti al ricevimento e alla pesa, classificatori e operatori d'impianto).

Fig. 11 Organigramma aziendale



I Processi

Italmetalli, per poter impostare il Sistema di Gestione integrato, ha individuato i processi, che rappresentano la storia del servizio, e li ha suddivisi in “realizzativi” e “di supporto”.

Sono state individuate, tra i processi realizzativi, le attività critiche da tenere sotto controllo, stabilendo i criteri ed i metodi per assicurare l’efficace ed efficiente funzionamento e controllo dei seguenti processi:

- gestione fornitori;
- ricevimento merce;
- realizzazione del prodotto (pianificazione della produzione, lavorazione, stoccaggio);
- movimentazione interna spedizione;
- gestione cliente;
- intermediazione;
- trasporto;
- processi gestionali (laboratorio analisi, gestione fornitori vari, officina, gestione mezzi, attrezzature impianti, gestione impianto antincendio, gestione documenti, direzione, formazione, miglioramento).

Il controllo del sistema di gestione viene effettuato stabilendo standard scritti riportati nelle procedure-istruzioni che possono prevedere opportuni controlli e registrazioni per dare evidenza del mantenimento degli standard.

In riferimento ai processi aziendali sono stati individuati gli aspetti ambientali su cui impostare lo studio e la predisposizione del sistema di gestione ambientale dell’azienda. La Direzione Generale ha individuato obiettivi e traguardi relativi agli aspetti ambientali significativi, ed ha impostato un programma ambientale

volto al miglioramento delle prestazioni ambientali. L'applicazione del programma ambientale e la verifica delle prescrizioni di legge a cui l'azienda è sottoposta, avviene attraverso la redazione di un piano dei controlli in cui sono definite responsabilità, modalità di controllo, frequenza e registrazioni per verificare il corretto funzionamento degli standard del Sistema di Gestione Integrato.

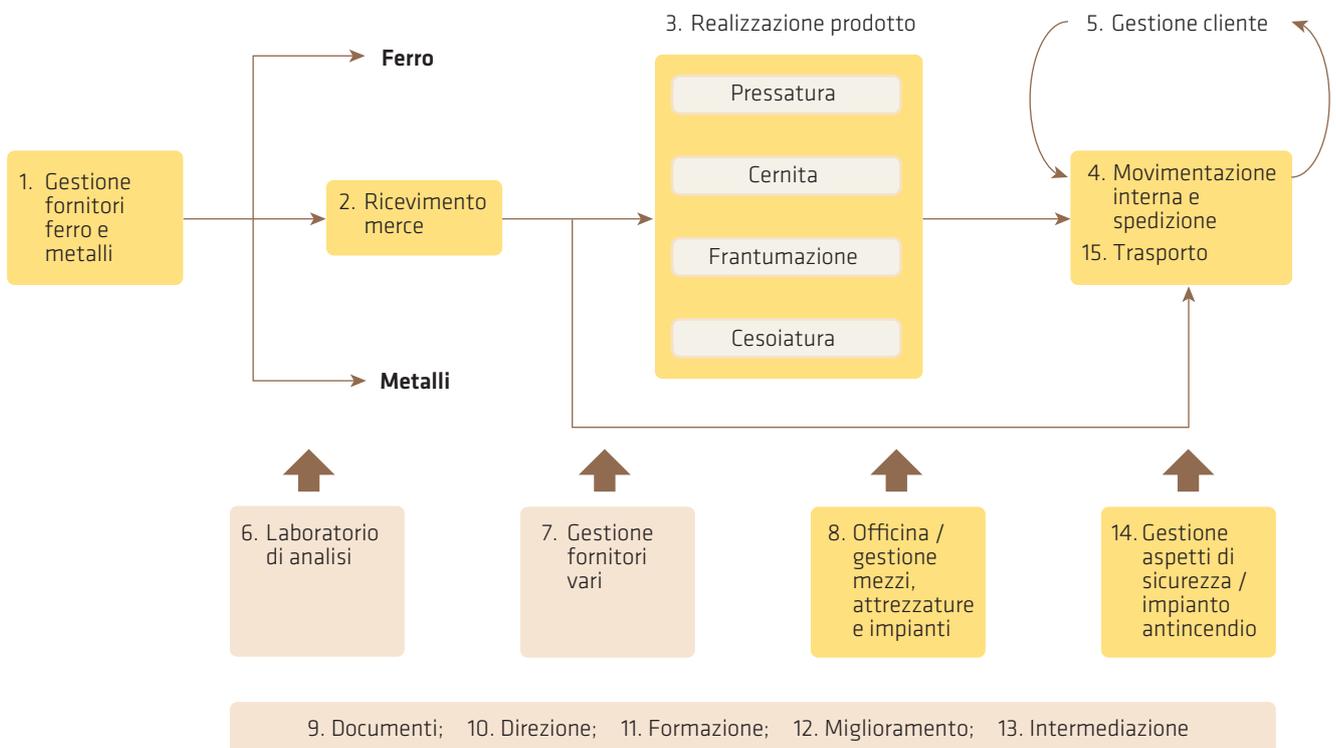
Analogamente, in riferimento ai processi aziendali e in base a quanto previsto dalla normativa cogente, l'Azienda ha individuato i pericoli e valutato i rischi esplicitando tale processo sul Documento di Valutazione dei Rischi (DVR). L'azienda ha determinato obiettivi e traguardi rispetto ai fattori di rischio individuati e ha impostato un programma di miglioramento delle prestazioni SSL. L'applicazione del programma di miglioramento e la verifica del rispetto delle prescrizioni relative alla normativa cogente, a cui l'azienda è sottoposta, avviene attraverso la redazione di un piano di controllo operativo, sorveglianza e misurazioni in cui sono definite responsabilità, modalità di controllo, frequenza e registrazioni.

Alcune attività di processo come trasporto, analisi e consulenza possono essere affidate in outsourcing: il controllo di questi processi viene realizzato attraverso la definizione dei requisiti di fornitura e la qualifica dei fornitori secondo standard predefiniti. In particolare i servizi di trasporto vengono monitorati attraverso il controllo delle autorizzazioni dei trasportatori (iscrizione albo gestori rifiuti categoria, classi, EER, targhe mezzi, scadenze).

L'Azienda può affidare all'esterno processi che influenzano la qualità del prodotto, come ad esempio le manutenzioni e la cernita manuale; il controllo esercitato dall'Azienda sul personale consiste nell'affiancamento iniziale con addetto esperto per acquisizione capacità necessarie e nel monitoraggio continuo dell'attività svolta da tali addetti ad opera del Responsabile produzione attraverso un controllo visivo quotidiano del prodotto cernito.

L'azienda inoltre si avvale del supporto di consulenti e ditte terze specializzate per l'effettuazione di particolari compiti o servizi, quale ad esempio interventi sull'impianto di trattamento delle acque reflue.

Fig. 12 I processi aziendali



■ processi critici a maggiore rilevanza in materia di Qualità, Ambientale e Sicurezza

Contesto e parti interessate

Italmetalli ha effettuato una valutazione approfondita del proprio contesto operativo, individuando interfacce, portatori di interesse, rischi ed opportunità in un documento denominato “BMRM - Business model e Risk management”, utilizzando il software gestionale Vittoria RMS, dotato di un modulo specifico per l’esecuzione di questa tipologia di valutazione.

Il processo di analisi genera un profilo che assegna un voto di significatività ad ogni rischio e fornisce uno strumento per dare la priorità alle attività di trattamento dello stesso. Ogni rischio identificato viene così classificato al fine di determinarne l’importanza relativa.

L’esecuzione di tale analisi, che viene ripetuta in caso di modifiche dei processi aziendali e/o del contesto operativo, comporta anche un approfondimento della conoscenza organizzativa. Questo processo comporta infatti la piena partecipazione del management aziendale che, analizzando la propria organizzazione, può rendersi conto dei fattori chiave (nel suo contesto e nella sua rete di relazioni interne ed esterne) e di quanto il know how e la visibilità della struttura aziendale e delle sue relazioni possa contribuire al perseguimento degli obiettivi. Si riassumono di seguito i principali risultati dell’analisi effettuata.

Fig. 13 Business Model



Tab. 4a Livello di consapevolezza

Conoscenza	Conformità normativa	Sistema di gestione	Verifica di terza parte
4	3	2	1
L'organizzazione conosce solo il problema o lo ha identificato per la prima volta.	È in grado di garantire solo la conformità normativa o dei requisiti minimi.	L'organizzazione ha sotto controllo il problema in modo continuo.	Possiamo avere un rapporto di audit riconosciuto della capacità di controllo.

Tab.4b Sensibilità dell'imprenditore al rischio

Stima del rischio in termini di entità percepita			
4	3	2	1
Catastrofico: gli effetti del verificarsi di questo evento potrebbero compromettere seriamente la continuità del business con effetti che potrebbero essere irreversibili.	Sfavorevole: gli effetti del verificarsi di questo evento porterebbero ad una crisi di difficile soluzione e ad una perdita dal 50% al 80% della capacità produttiva. Il ritorno alla normalità richiederebbe tempo e la reputazione aziendale verso i clienti ne risentirebbe.	Mediano: gli effetti del verificarsi di questo evento potranno essere risolti dall'organizzazione senza grandi difficoltà e non comprometterebbe la capacità di conseguire i risultati da parte dell'organizzazione. L'imprenditore ritiene i danni possibili ma non pericolosi.	Basso o nessun evento: l'imprenditore ritiene il rischio come remoto e anche se potrebbe avere impatti importanti questo non merita attenzione secondo la sua opinione o ritiene gli investimenti per la sua mitigazione inutili. Livello di consapevolezza.

Tab. 5 Determinazione del rating

Conoscenza	4	4 - A+	8 - B	12 - BB	16 - BBB
Conformità normativa	3	3 - AA	6 - A	9 - B+	12 - BB
Sistema di gestione	2	2 - AA+	4 - A+	6 - A	8 - B
Verifica di terza parte	1	1 - AAA	2 - AA+	3 - AA	4 - A+
		1	2	3	4

Stima del rischio in termini di entità percepita

Tab. 6 Valutazione Rischi/Opportunità

		"Recupero, trattamento e commercializzazione rottami metallici - Business Model: Valutazioni Post"																					
		Cambiamenti climatici, catastrofi	Compliance ambiente	Compliance resp. amministrativa	Compliance sicurezza	Concorrenza sleale, Dumping, Spionaggio ind.	Danni a terzi	Efficienza dei processi	Esplosione o scoppio	Fatto del Principe	Furto	Incendio	Inquinamento accidentale o progressivo	Mercato di sbocco	Mercato fornitura	Personale (lesioni e malattie professionali)	Produzione e logistica	Responsabilità contrattuale	Sabotaggio	Spionaggio industriale, sabotaggi ecc.	Sviluppo della tecnologia	Trasporto	
Tutte	01	Gestione clienti - Vendita prodotto	2	3	3		6			4	2			8	8		6	2					4
	03	Realizzazione prodotto	3	3	3	3		2	3			3	3		6							2	
	05	Gestione fornitori		3	3		9												3				4
	06	Gestione attrezzature e manutenzione	2	2		2		2							2					3	1		
	10	Gestione aspetti ambientali	1	3	3			1		2			3						2				
	12	Laboratorio analisi metallurgiche		2	2	2												2				1	
	15	Gestione aspetti di sicurezza	2		2	2				2	2					2							

Tab. 7 Risultati della valutazione

Considerazioni relative ai risultati della valutazione dei rischi aziendali			
Commenti sui risultati della swot analysis			
<ul style="list-style-type: none"> • Parti interessate al contesto: rappresentano un punto di forza, gli stakeholder interni, i fornitori, gli enti di controllo ed i clienti non presentano criticità ed i rapporti sono ben consolidati • Contesto di mercato: rappresenta una criticità. Il mercato di riferimento è estremamente variabile e caratterizzato da una forte competitività, con presenza di concorrenza sleale da parte delle ditte che operano al di fuori della legalità (compravendite in nero, ecc.) • Contesto macroeconomico, finanziario e assicurativo: punto di forza, nessuna criticità • Contesto tecnico-scientifico: punto di forza, l'azienda è all'avanguardia e pronta a valutare innovazioni e ad investire in ricerca e sviluppo, settore dove più si è strutturata negli ultimi anni • Contesto normativo-istituzionale: nessuna criticità rilevata • Contesto ambientale e territoriale e Contesto sociale: nessuna criticità rilevata 			
Punti di forza e di debolezza e opportunità/minacce			
<ul style="list-style-type: none"> • Il valore offerto e la soddisfazione dei clienti rappresentano un punto di forza. Meno il contesto di rete (mercato limitato a un ristretto numero di possibili sbocchi) • I ricavi rappresentano un punto di forza, sebbene i margini siano inferiori a quelli di periodi precedenti e vi è una bassa diversificazione di ricavi (debolezza) • Costi: elevati ma gestibili, al momento non rappresentano una criticità per l'azienda • Risorse chiave e partner chiave complessivamente non presentano criticità, anche se ci sono dei punti di attenzione (possibilità di copiare le nostre risorse chiave e consistente dipendenza da soggetti esterni nella conduzione e gestione di alcune risorse chiave) • I segmenti di clientela fanno registrare un medio livello di criticità: le debolezze sono rappresentate da una ristretta base di clienti • Canali e rapporto con i clienti presentano un basso livello di criticità, vista la forte fidelizzazione • Il mercato di riferimento e la sua ristrettezza e volatilità rappresentano una minaccia, così come la bassa capacità di poter differenziare l'attività ed ottenere consistenti benefici dalle innovazioni • Un punto di forza e un'opportunità è rappresentata dalla qualità dei prodotti e dalla capacità di distinguersi in tal senso • L'attenta gestione ambientale è un punto di forza nella conformità normativa e nelle relazioni con enti e territorio, mentre rappresentano un costo importante che purtroppo non porta a un riconoscimento in termini di margini sui ricavi 			
Valutazione per processi chiave			
Processo aziendale	Commenti alle valutazioni e al confronto ante-post	Fattori maggiormente impattanti (stakeholders, fattori interni ed esterni)	Capacità di intervento
01 Gestione clienti	<p>Il livello di rischio dopo l'adozione degli attuali strumenti gestionali ha fatto registrare un netto calo nei rischi associati. Questo si registra soprattutto nella compliance ambientale e nella responsabilità amministrativa e contrattuale.</p> <p>A poter mettere in difficoltà la prestazione aziendale sono ancora soprattutto il contesto di mercato (sia dei fornitori che dei clienti) ed i continui mutamenti normativi del settore rifiuti nel quale l'azienda opera.</p>	<p>Fattori interni: controllo della qualità dei prodotti e loro conformità alla normativa applicabile (end of waste, ecc.). Addetti commerciali (vendita).</p> <p>Fattori esterni: fornitori (conformità, concorrenza sleale, ecc.) e clienti (mercato di sbocco e criticità proprie dei clienti che potrebbero mettere in difficoltà la loro continuità operativa).</p> <p>Può avere un ruolo non trascurabile la logistica e quindi costi e affidabilità per trasporti in ingresso ed in uscita. Enti di controllo.</p>	<p>Elevata su fattori interni, attraverso la formazione e l'addestramento, la permanenza in azienda di personale esperto e la tenuta in efficienza delle attrezzature impiegate.</p> <p>Bassa su fattori esterni, indipendenti dall'azienda e spesso legati all'andamento di scenari internazionali di mercato.</p>
03 Realizzazione prodotto	<p>Il processo che più di ogni altro è legato all'attività industriale è anche quello che con gli attuali strumenti gestionali ha fatto registrare i più forti miglioramenti, con un conseguente abbattimento dei rischi (compliance, esplosioni, continuità, incendi, sicurezza).</p> <p>È inoltre il processo che ha visto crescere maggiormente le opportunità di innovazione ed aggiornamento.</p>	<p>Fattori interni: Lavoratori.</p> <p>Fattori esterni: enti di controllo, popolazione, clienti.</p>	<p>Elevata sui fattori interni.</p> <p>Buona sui fattori esterni, in considerazione del fatto che la buona gestione del processo fa diminuire proporzionalmente le criticità con i fattori esterni.</p>

Processo aziendale	Commenti alle valutazioni e al confronto ante-post	Fattori maggiormente impattanti (stakeholders, fattori interni ed esterni)	Capacità di intervento
05 Gestione fornitori	Il processo che insieme alla Realizzazione prodotto con gli attuali strumenti gestionali ha fatto registrare i più forti miglioramenti, con un conseguente abbattimento dei rischi (compliance). Rimane forte il rischio legato alla concorrenza sleale che caratterizza questo settore.	Fattori interni: addetti commerciali. Fattori esterni: fornitori di rottame, enti di controllo.	Lo sforzo aziendale si è concentrato sempre più sul controllo, qualifica e selezione dei fornitori esterni. Nonostante ciò la capacità di controllo sul mercato della fornitura di rottame e sui rischi ad esso associati rappresentano una criticità che assorbe grandi risorse aziendali.
06 Gestione attrezzature e manutenzioni	L'adozione degli attuali strumenti gestionali e l'odierna struttura aziendale hanno fatto registrare sensibili miglioramenti con conseguente abbattimento dei rischi di compliance (ambientale, sicurezza) e legati alla continuità aziendale. Persiste la criticità di essere legati a partner esterni per la gestione e realizzazione di alcune lavorazioni straordinarie non gestibili internamente: ciò comporta la necessità di grande pianificazione e controllo sull'operato esterno da parte del personale aziendale per evitare interruzioni alla continuità produttiva.	Fattori interni: manutentori, ufficio tecnico interno, ufficio acquisti e gestionale interno. Fattori esterni: ditte di manutenzione. No altri stakeholders esterni coinvolti direttamente in maniera significativa.	L'azienda ha una buona capacità di controllo sui fattori esterni citati, in termini di potere contrattuale e capacità di monitorare il loro buon operato.
10 Gestione aspetti ambientali	L'adozione degli attuali strumenti gestionali e l'odierna struttura aziendale ha portato a sensibili miglioramenti. La conformità ambientale è un aspetto critico per l'azienda ma allo stato attuale vi è grande capacità gestionale e di prevenzione dei possibili impatti negativi.	Fattori interni: ufficio ambiente. Fattori esterni: enti di controllo, popolazione.	Elevata capacità di intervento.
12 Laboratorio analisi metallurgiche	Processo fondamentale per la qualità dei prodotti e la loro commercializzazione e valorizzazione. Processo consolidato e oggetto di recenti miglioramenti.	Fattori interni: addetti laboratorio e campionature. Fattori esterni: clienti.	Elevata capacità gestionale, rischi associati limitati.
15 Gestione aspetti di sicurezza	L'adozione degli attuali strumenti gestionali e l'odierna struttura aziendale ha portato a sensibili miglioramenti. La conformità in materia di sicurezza è un aspetto critico per l'azienda (presenza di elevati rischi potenziali) ma allo stato attuale vi è una buona capacità gestionale e di prevenzione dei possibili impatti negativi.	Fattori interni: ufficio sicurezza, preposti, lavoratori. Fattori esterni: enti di controllo, ditte terze, trasportatori esterni, visitatori, fornitori (inclusi consulenti), corrieri.	Buona capacità di intervento, soprattutto per quanto attiene la valutazione dei rischi e l'individuazione di misure preventive e protettive.



Approccio al Ciclo di Vita

Coerentemente con l'approccio indicato dalla versione 2015 della norma ISO 14001, l'azienda ha circostanziato il "ciclo di vita" relativo alle proprie attività e prodotti come segue:

Tab. 8 Considerazioni finali

Ciclo di vita		
Sito di Crespellano		
	Descrizione	Impatti ambientali, di qualità e sicurezza più prossimi ad Italmetalli
Attività e materiali ante processi "core"	Attività commerciali: svolte da Italmetalli mediante contatti a distanza e visite in presenza di personale aziendale	Traffico veicolare: emissioni e consumo carburante Qualifica dei fornitori
	Approvvigionamento dei materiali: i rottami (rifiuti o end of waste) vengono generati da attività terze non controllabili da Italmetalli e consistenti in demolizioni, dismissioni, cessioni, manutenzioni, processi di produzione da cui originano scarti e processi di recupero operati da terzi. L'attività comporta la fase di trasporto e consegna	Guida di veicolo aziendale Accesso e permanenza in un sito esterno gestito da terzi
		(I) Traffico veicolare: emissioni e consumo carburante Qualifica di trasportatori e ditte fornitrici
		Circolazione di mezzi pesanti
	Approvvigionamento di materie prime: (gasolio, chemicals, pezzi di ricambio, attrezzature e macchinari, forniture varie) le forniture avvengono ad opera di ditte terze contattate dal personale amministrativo aziendale. L'attività comporta, a valle della produzione delle stesse, la fase di trasporto e consegna	(I) Traffico veicolare: emissioni e consumo carburante Qualifica di ditte fornitrici Accesso in sito di ditte terze e mezzi
Approvvigionamento idrico, di energia elettrica e gas metano	Acqua da acquedotto e da pozzi interni: consumo di risorsa naturale, (I) trasferimento della risorsa Energia elettrica e gas: consumo di risorse naturali, (I) trasferimento Gestione e monitoraggio consumi Rischio incendio (gas, energia elettrica) Gestione della risorsa (acqua)	
Attività "core"	Si rimanda ai documenti di sistema per i dettagli	
Attività post processi "core"	Produzione di materie prime secondarie e altri materiali valorizzati: L'attività comporta, a valle della produzione delle stesse, la fase di trasporto e consegna. La vita dei prodotti dell'attività aziendale termina con il processo di utilizzo degli stessi operato dai clienti di Italmetalli (fusione e produzione di nuovi materiali e manufatti)	Traffico veicolare: emissioni e consumo carburante Controlli di qualità dei prodotti e riscontri da parte dei clienti Qualifica di clienti e trasportatori
		Circolazione di mezzi pesanti
	Produzione di scarti (rifiuti): L'attività comporta la produzione di scarti di processo non recuperabili e di altri rifiuti legati ai processi stessi ed alla gestione del sito, alcuni destinati allo smaltimento, altri a processi di recupero operati da terzi	Traffico veicolare: emissioni e consumo carburante (I) Smaltimento in discarica (I) Processi di lavorazione presso terzi Qualifica di trasportatori e destinatari finali Circolazione di mezzi pesanti

Sulla base di tale fotografia di tutte le fasi interconnesse e consecutive inerenti l'ambito operativo di Italmetalli, è stato verificato come la valutazione degli aspetti ambientali e più in generale tutto l'ambito gestionale in materia di ambiente ma anche di qualità e sicurezza, tenga conto di questa schematizzazione, aprendo ad una visione ed una gestione più ampia di quella meramente legata ai siti oggetto diretto delle attività aziendali.

La direzione terrà conto, nei limiti delle proprie capacità di controllo, del quadro sopra delineato al fine di perseguire l'ottimizzazione anche delle fasi ante e post legate in maniera più o meno diretta alle attività core di diretta gestione.

In merito al ciclo di vita del prodotto principale dell'attività aziendale (Proler), è opportuno riportare qui un approfondimento con una quantificazione dell'impatto/contributo dell'attività di Italmetalli.

Il rottame è una materia prima essenziale nella produzione dell'acciaio. L'uso di rottame nell'industria siderurgica riduce i gas serra, gli impatti ambientali locali e conserva le risorse naturali.

L'analisi del ciclo di vita disponibile in letteratura è utilizzata per quantificare gli impatti ambientali evitati. Si calcolano le emissioni lungo tutto il ciclo produttivo dell'acciaio, dal settore minerario ai semilavorati pronti al cancello dell'acciaiera e si calcolano le emissioni evitate utilizzando rottami anziché materie vergini. Le emissioni sono classificate in categorie di impatto ambientale, come ad esempio l'ormai famoso "cambiamento climatico", espresso in tonnellate di CO₂ equivalenti.

Quando si utilizza una tonnellata di rottami di acciaio in un forno elettrico invece che produrla in altoforno partendo da minerale, si evita l'emissione di gas serra pari a 1,67 tonnellate di CO₂ (World Steel Association 2019, https://www.bdsv.org/fileadmin/user_upload/Final_Scrap_Bonus_PDF_49.pdf).

Ciò equivale alle emissioni rilasciate quando si bruciano 705 litri di benzina. Da uno studio tedesco l'automobile media potrebbe percorrere 9.000 km con questa quantità di benzina. Inoltre, l'uso di rottami riduce altri impatti ambientali come lo smog estivo.

Nel 2018 le acciaierie dell'Unione Europea hanno utilizzato 93,8 milioni di tonnellate (Mt) di rottami di acciaio. Supponendo che si trattasse esclusivamente di acciaio al carbonio rottame, questa quantità corrisponde a una riduzione delle emissioni di CO₂ di circa 157 milioni di tonnellate. Questo è l'equivalente delle emissioni rilasciate dal traffico automobilistico in Francia, Gran Bretagna e Belgio messi insieme.



Conformità agli obblighi normativi ambientali

Le attività aziendali soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) riguardano il recupero e la produzione di materie prime seconde da rifiuti speciali pericolosi e speciali non pericolosi, costituiti da rottami ferrosi e non ferrosi. Per tali attività i più recenti documenti di riferimento sulle migliori tecnologie disponibili sono il “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment” del 2018 - JRC113018 - EUR 29362 EN e la Decisione (UE) n. 1147 del 10/08/2018.

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e successive modifiche

Il giorno 06/07/2015 con atto P.G. 86999 ad Italmetalli è stata rilasciata dalla Città Metropolitana di Bologna l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), in vigore dal giorno 24/07/2015.

Tale Autorizzazione Integrata Ambientale abroga e sostituisce, ai sensi del D.lgs. 152/2006, poi modificato dal D.lgs. 46/2014, le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Tab. 9 Precedenti autorizzazioni in vigore

Settore interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione	Rif. autorizzazione	Note
Rifiuti	Provincia di Bologna	P.G. n. 256066 del 15/07/2009	Rinnovo dell'autorizzazione (P.G. n. 7747/2003 e s.m.i.) all'esercizio dell'attività di recupero e smaltimento di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi (operazioni: R4, R13 e D15, ai sensi degli Allegati B e C della parte IV del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.). Tale atto ricomprende anche la autorizzazione alle emissioni in atmosfera (punto E1).
Rifiuti	Provincia di Bologna	P.G. n. 30448 del 20/02/2011	Modifica dell'autorizzazione P.G. n. 256066 del 15/07/2009 per l'introduzione di nuove tipologie di rifiuti nell'elenco di quelle autorizzate.
Scarichi idrici	Comune di Crespellano	P.G. n. 3863 del 08/03/2011	Autorizzazione (n. 21/2010) allo scarico di acque di prima pioggia e acque reflue domestiche in pubblica fognatura.
Scarichi idrici	Provincia di Bologna	P.G. n. 140685 del 07/09/2011	Autorizzazione allo scarico di acque meteoriche di dilavamento eccedenti la prima pioggia (acque di seconda pioggia) in acque superficiali).

L’AIA è stata successivamente integrata con Det. AMB 2019 - 1568 del 29/03/2019, riguardante modifiche non sostanziali per l’introduzione del granulatore con inserimento del punto di emissione E6, lo spostamento del macchinario di triturazione, l’inserimento dell’impianto di frantumazione (Linea 10), il monitoraggio delle polveri diffuse e l’approvazione della sperimentazione per il funzionamento dell’elettrofiltro.

Annualmente vengono presentati ad ARPA Emilia Romagna le evidenze del Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC), che definisce tutti i monitoraggi ambientali e le relative periodicità previste a carico dell’azienda. Periodicamente l’Arpa effettua sopralluoghi di verifica presso lo stabilimento al fine di valutare il rispetto delle prescrizioni autorizzative.

Albo Nazionale Gestori Ambientali

Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali al n. B017601 per la Cat. 4D del 16/04/2016 e per la Cat. 8D del 07/09/2017.

Rumore verso l'esterno

Italmetalli, effettua il monitoraggio del rumore esterno, a cura di tecnici competenti in acustica ambientale. Ad oggi non sono state rilevate criticità. In particolare, il limite massimo diurno prescritto dal D.P.C.M. 03/03/1991, art. 6, comma 1 per le zone classificate come “Tutto il territorio”, viene rispettato ed i livelli di rumorosità ambientale, rilevati al confine dell’Azienda, sono risultati inferiori ai 70 dB(A) diurni, indicati dal D.P.C.M. 14/11/1997 come limite per la zona di classe V (area prevalentemente industriale).

Approvvigionamento idrico

Italmetalli si approvvigiona da due pozzi e dalla rete idrica pubblica per la parte potabile; ha effettuato la denuncia dei pozzi all'autorità competente e paga regolarmente i canoni. Nel 2015 è stato rilasciato atto formale di concessione (Pratica B003A0098/07RN01, Determinazione n. 12269 del 28/09/2015).

Periodicamente vengono registrati e comunicati i propri dati di monitoraggio ambientale i quantitativi prelevati.

Prevenzione incendi

L'attestazione di conformità antincendio è stata rilasciata dal Ministero dell'Interno – Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Bologna e l'ultimo rinnovo risale al 26/05/2017 con Prot. 13361. Le attività a rischio incendio (in base all'Al. I del D.P.R. 151/2011 e D.M. 07/08/2012) sono:

- 44.3.C (presenza di materie plastiche >5t), relativa alla presenza di fluff e scarti di plastiche/gomme derivanti dalle lavorazioni;
- 3.5.A (deposito di gas infiammabili disciolti o liquefatti tra 75 e 300 kg), relativo alla presenza di gas in bombole per usi manutentivi e ossitaglio;
- 12.1.A (presenza di liquidi con punto di infiammabilità >65 °C da 1 a 9 m³), relativo al deposito di oli lubrificanti ed idraulici;
- 49.1.A (gruppi elettrogeni tra 25 e 350 kW);
- 48.1.B (macchine elettriche con liquidi isolati combustibili superiori a 1 m³), relativo alla presenza di trasformatori con olio dielettrico;
- 5.1.B (deposito di gas comburenti compressi/liquefatti (da 3 a 10 m³)).

Le figure aziendali che si occupano di reperire le normative applicabili sono:

- RGA (Responsabile Gestione Ambientale) per la normativa relativa alla produzione, sicurezza, agli impatti ambientali aziendali e le autorizzazioni ambientali applicabili;
- RAM (Responsabile Amministrativo) per le normative relative alla gestione documentale dei rifiuti (formulari, registro carico scarico, MUD);
- RSPP (Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione) per le normative sulla sicurezza dei lavoratori e l'antincendio;
- RITA (Responsabile Impianto Trattamento Acque) per la normativa sui rifiuti e gli scarichi;
- RS (Responsabile Sicurezza), eventualmente supportato da RSPP, per le normative di sicurezza applicabili.

Nell'ambito del Gruppo Fiori, tali figure sono in contatto con le omologhe figure delle altre società, andando a costituire un gruppo di lavoro, al fine di garantire un miglior presidio delle normative applicabili e garantirne sempre un recepimento condiviso e puntuale.

È la DG che, sulla base della propria politica, decide se sottoscrivere prescrizioni particolari comunicando la Decisione al RGA e al RS. Questi ultimi avviano la procedura per la ricerca di documentazione prescrittiva e divulgare le informazioni relative alle prescrizioni volontarie sottoscritte e provvede, a cadenze temporali definite, alla verifica del rispetto di tutte le prescrizioni applicabili. Altro momento di verifica del rispetto delle prescrizioni applicabili è rappresentato dagli audit (interni ed esterni) effettuati periodicamente.



I canali di acquisizione della normativa utilizzati sono vari, da Internet e banche dati elettroniche a studi legali e di consulenza, fino a riviste specializzate, associazioni di categoria, conferenze e bollettini ufficiali.

Italmetalli gestisce attraverso apposito applicativo informatico (Vittoria RMS) uno scadenziario e la tenuta delle registrazioni e di tutte le informazioni documentate correlate alle normative, fonti di prescrizioni cogenti generali, e alle prescrizioni specifiche relative all'attività aziendale ed eventuali sottoscrizioni aziendali.

In sede di riesame della direzione RGA e RS analizzano tutte le registrazioni dei controlli effettuati ed i report della valutazione rientrano nei documenti finali emessi a seguito del Riesame della Direzione.

Gli aspetti relativi alla specifica attività di Italmetalli, oggetto di normazione, sono essenzialmente i seguenti, con loro modifiche ed integrazioni successive:

- Gestione Rifiuti - Testo unico ambientale D.lgs. 152/2006, parte quarta.
- End of waste - Fine vita rifiuto - Regolamenti (UE) n. 333/2011 e n. 715/2013.
- Emissioni - D.lgs. 152/2006, parte quinta, emissioni in aria da impianti industriali.
- Sostanze fluorurate ad effetto serra (FGAS) - D.P.R. 146/2018, esecuzione del Regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra.
- Radiazioni ionizzanti - D.lgs. 101/2020, attuazione della Direttiva 2013/59/Euratom, per la presenza di due spettrofotometri portatili per l'analisi dei metalli.
- Prelievi e scarichi idrici - D.lgs. 152/2006, parte terza.
- Suolo, sottosuolo e acque sotterranee - D.lgs. 152/2006, parte terza.
- ADR e trasporto di merci pericolose - D.lgs. 40/2000.
- Amianto - D.lgs. 257/1992, D.M. 06/09/1994.
- Rumore esterno - L. 447/1995, Piano di classificazione acustica del Comune di Valsamoggia - Deliberazione di Consiglio Comunale n. 11 del 25/02/2016.
- Salute e Sicurezza nei Luoghi di Lavoro - D.lgs. 81/2008.
- Antincendio - D.M. 10/03/1998, D.lgs. 151/2011.

Gli aspetti, invece, per cui Italmetalli non rientra nell'applicabilità legislativa, anche a seguito di verifiche e/o indagini, sono i seguenti, con loro modifiche ed integrazioni successive:

- PCB/PCT - D.lgs. 209/1999, DM 11/10/2001 e L. 62/2005, per concentrazione di PCB minore di 0,005% nei trasformatori.
- Incidenti rilevanti - D.lgs. 105/2015.
- Regolamento Reach - Regolamento (CE) 1907/2006, poiché per i rottami metallici è applicabile l'esenzione di cui all'art. 2, par. 7, comma d).
- Gas tossici - R.D. 147/1927, non sono impiegati gas tossici.
- Mobilità sostenibile nelle aree urbane - D.M. 27/03/1998, per numero dipendenti inferiore a 300 unità.
- Uso dell'energia - L. 10/1991, per consumo annuo di energia inferiore ai 10.000 TEP e numero dipendenti e consumi energetici inferiori alla soglia prevista dal D.lgs. 102/2014.
- Emissioni odorigene - D.lgs. 102/2020, i rottami stoccati non generano odori, solo occasionalmente potrebbero prevenire odori dallo stoccaggio del barattolame derivante dalla raccolta differenziata (aziende municipalizzate) ma non si sono mai registrati reclami in merito né gli enti autorizzanti hanno mai imposto monitoraggi o prescrizioni.
- Elettromagnetismo - D.lgs. 81/2008 e D.lgs. 159/2016, per misurazioni periodiche che indicano assenza di impatto sulla salute umana.

Aspetti gestionali e norme volontariamente sottoscritte:

L'azienda ha implementato un sistema di gestione integrato ambiente-qualità-sicurezza, riconosciuto conforme dall'ente di certificazione RINA alle seguenti norme internazionali:

- UNI EN ISO 14001:2004 (poi 14001:2015), in data 30/06/2011.
- OHSAS 18001:2007, in data 27/06/2012, poi transitato alla norma UNI ISO 45001:2018 il 28/09/2020.
- UNI EN ISO 9001:2008 (poi 9001:2015), in data 30/06/2011.

Tutte le certificazioni sono state sempre mantenute con successo e continuità.

Italmetalli da marzo 2011 ha adottato un software gestionale (Vittoria RMS) in grado di supportare le funzioni aziendali addette alla gestione degli aspetti di ambiente, qualità e sicurezza.

Il sistema è operativo e la fase di implementazione ed alimentazione con i dati aziendali e l'intero sistema di gestione è ormai completata.

Sempre nel 2011 è stata ottenuta la certificazione del sistema di gestione secondo i requisiti del Regolamento (UE) n. 333/2011, rinnovata nel 2014, nel 2017 e nel 2020.

Nel 2013 è stata ottenuta anche la certificazione del sistema di gestione secondo i requisiti del Regolamento (UE) n. 715/2013, rinnovato nel 2016 e nel 2019.

Italmetalli ha, come già riportato in precedenza, adottato un proprio modello di organizzazione gestione e controllo ai sensi del D.lgs. 231/2001. L'Organismo di Vigilanza della società, nell'ambito delle proprie funzioni ha predisposto un piano biennale di audit volto a testare i processi rilevanti ai fini 231, selezionati e ordinati secondo criteri di rilevanza rispetto all'operatività aziendale e criteri di rotazione. L'Organismo di Vigilanza, a supporto delle attività di audit, ha conferito ad una società di consulenza l'incarico delle attività di assistenza nelle verifiche delle procedure interne adottate dalla società.

Dal 2021 Italmetalli ha intrapreso il percorso relativo alla registrazione EMAS, di cui è parte integrante la presente Dichiarazione Ambientale, come da Regolamento (CE) 2009/1221 modificato dai Regolamenti (UE) n. 2013/517, 2017/1505 e 2018/2026 e in coerenza con quanto previsto dalle Decisioni 2018/1147/UE del 10/08/2018 e 2020/519/UE del 02/04/2020.

Per quanto esposto nel presente paragrafo si dichiara che l'azienda è conforme alle prescrizioni ambientali ad essa applicabili, anche in relazione alle attività oggetto di monitoraggio secondo le norme vigenti:

- tenuta di uno scadenziario ambientale;
- applicazione del piano di monitoraggio ambientale;
- invio degli esiti del piano di monitoraggio agli enti competenti;
- effettuazione di apposite verifiche ispettive di conformità legislativa eseguita annualmente come da richieste del sistema di gestione ambientale;
- verifiche periodiche richieste dall'Organismo di Vigilanza a società esterne;
- piena disponibilità verso la ricezione di verifiche ispettive da parte degli enti di controllo preposti.



Identificazione degli aspetti ambientali

Italmetalli ha identificato tutti gli aspetti ambientali significativi che scaturiscono dalle proprie attività e espone in questa Dichiarazione Ambientale:

- come è stato stabilito per ogni aspetto un grado di significatività;
- quali indicatori ambientali sono stati scelti per seguire nel tempo l'andamento degli aspetti ambientali;
- come gli aspetti vengono monitorati nel corso degli anni.

L'identificazione degli aspetti ambientali è un processo continuo, svolto dalla direzione supportata dai responsabili di funzione, ciascuno per le proprie competenze/responsabilità. Nell'identificazione degli aspetti ambientali vengono considerate:

- le attività direttamente eseguite dello stabilimento;
- le azioni indirette ma collegabili alle attività dello stabilimento;
- le attività svolte in passato dallo stabilimento;
- le attività che prevedibilmente si svilupperanno in futuro;
- le attività svolte dagli appaltatori, presso lo stabilimento, anche con proprie strutture.

Gli aspetti ambientali possono essere:

Diretti: generati dalle attività, prodotti o servizi dell'Organizzazione, senza la mediazione di alcun soggetto esterno e sotto il suo diretto controllo, come ad esempio:

- le emissioni in atmosfera;
- gli scarichi in acqua o in rete fognaria;
- la produzione di rifiuti e scarti;
- lo stoccaggio e la movimentazione di prodotti pericolosi;
- l'utilizzo di suolo, sottosuolo, acqua, combustibili, energia e altre risorse naturali;
- le emissioni di rumore, odori, polveri;
- la presenza di particolari sostanze pericolose.

Indiretti: aspetti ambientali sui quali, a seguito delle proprie attività, prodotti e servizi, l'Organizzazione non ha un controllo gestionale totale, ma può solo influenzarlo, tramite decisioni aziendali formalizzate e non; ad esempio, essi possono includere:

- questioni relative al prodotto (progettazione, sviluppo, trasporto, uso e recupero/smaltimento dei rifiuti);
- attività ed aspetti ambientali causati da terzi (appaltatori, subappaltatori, fornitori) che operano nel sito con proprie strutture.

A seguito dell'identificazione degli aspetti ambientali il RGA individua quelli diretti e quelli indiretti al fine della valutazione del grado di influenza. Il processo continuo di identificazione degli aspetti può avvenire, ad esempio, in considerazione di:

- realizzazione di importanti modifiche organizzative, tecnologiche, di processo o di prodotto;
- sostanziali modifiche legislative, regolamentari o d'altro genere;
- ricadute derivanti da emergenze, incidenti, reclami o segnalazioni di autorità;
- variazioni nelle condizioni dell'ambiente esterno, sul quale incidono le attività;
- a valle dei risultati del Riesame della Direzione.

Nell'ambito di ciascuno degli eventi o dei fattori sopra elencati si individua se, dall'insorgere degli stessi, emergano nuovi aspetti ambientali finora non presenti nelle attività aziendali.

L'identificazione di nuovi aspetti, o le variazioni nelle valutazioni degli aspetti ambientali precedentemente identificati, vengono comunicati al personale coinvolto.

La metodologia si scompone in differenti e consecutivi step operativi:

- a) Individuazione e selezione delle attività, dei processi, dei prodotti e dei servizi che l'Organizzazione può tenere direttamente sotto controllo e quelli su cui può avere un'influenza indiretta. Le attività e i processi selezionati devono essere sufficientemente estesi per fornire informazioni significative ed affidabili e, al tempo stesso, sufficientemente limitati per renderne agevole lo studio e l'interpretazione. Se necessario e qualora la complessità del processo lo consenta, le attività/processi sono suddivisi in fasi omogenee.
- b) Individuazione delle Attività ambientali dell'Organizzazione definite come quelle attività, processi, impianti, prodotti e servizi che presentano elementi (aspetti ambientali) che possono in qualche maniera interagire, direttamente o indirettamente con l'ambiente a livello locale, regionale e/o globale.
- c) Identificazione degli Aspetti ambientali relativi alle attività ambientali individuate e selezionate. Il processo d'identificazione comporta la raccolta di dati e d'informazioni dalle fonti disponibili riguardanti le Attività ambientali e la loro elaborazione logica. Per quanto riguarda l'individuazione di Aspetti ambientali riguardanti attività complesse, come la produzione e la gestione dei rifiuti, delle emissioni e degli scarichi acquosi, si può far uso dei "percorsi guidati d'identificazione e valutazione" presentati più avanti.

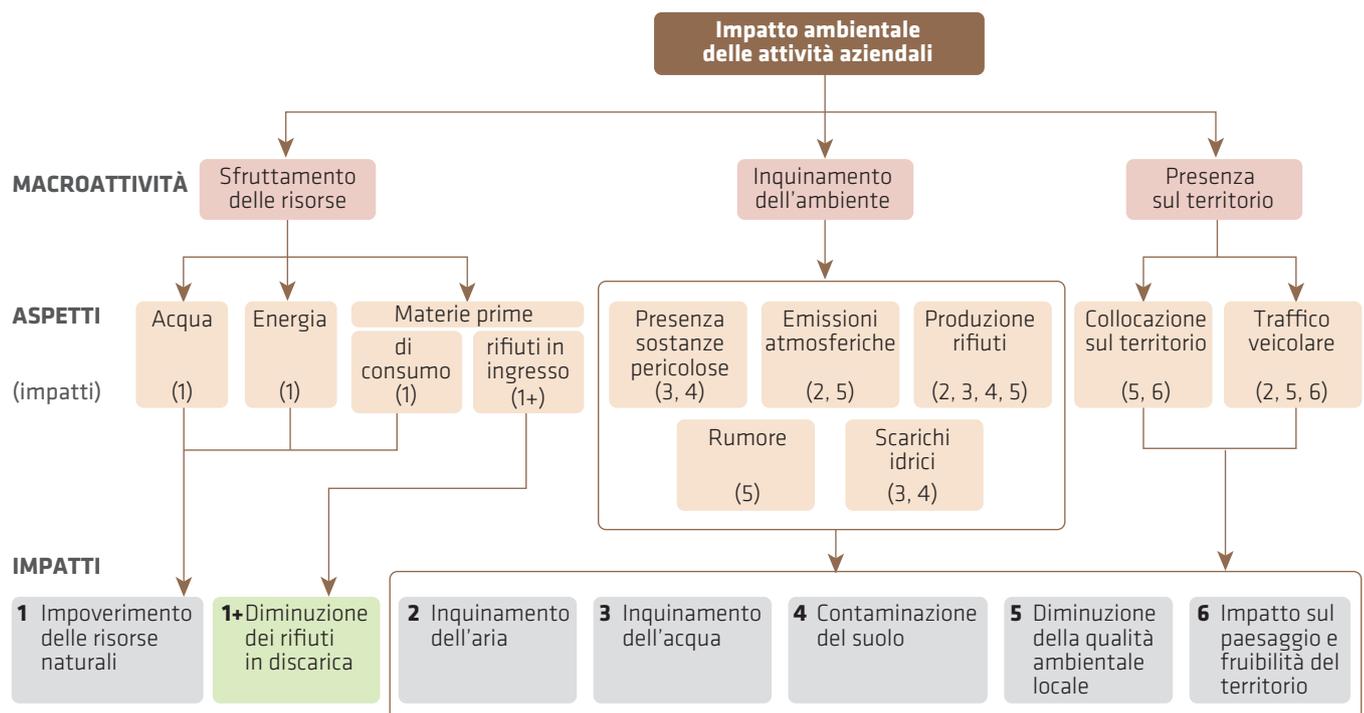
Per ciascuno degli aspetti ambientali la Direzione di Italmetalli, con il supporto dei responsabili di funzione, procede all'individuazione dei possibili impatti ambientali ed alle modifiche di quelli già individuati, valutandoli nelle condizioni normali, anomale o di emergenza delle attività che li determinano.

Per attività in condizioni anomale (non normali ma comunque previste e, quindi, non di emergenza) si intendono, ad esempio:

- avviamenti e fermate programmate degli impianti;
- attività di manutenzione;
- lavorazioni a regimi produttivi superiori allo standard o inferiori al minimo operativo.

Un esempio di identificazione degli impatti connessi agli aspetti ambientali è dato dallo schema seguente.

Fig. 14 Schema per l'identificazione degli impatti connessi agli aspetti ambientali



Tab. 10 Valutazione aspetti e impatti ambientali significativi

Aspetto	Danno	Impatto	Processo	N/A/E	D/I	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Note
Consumo materie prime	Riduzione risorse non rinnovabili	Gasolio	09 Gestione rifiuti prodotti	N	Dir	1	0	1	4	2	8	
		Energia elettrica	03 Realizzazione prodotto	N	Dir	1	0	1	4	2	8	
		Reagenti per la depurazione delle acque	10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	0	1	4	2	8	
Consumo di acqua da pozzo	Riduzione delle risorse idriche non potabili	Acqua	04 Gestione giacenze	N	Dir	1	1	1	3	2	7	Bagnamento piazzali per riduzione polverosità e manutenzione del verde
Scarichi idrici industriali	Inquinamento delle acque		10 Gestione aspetti ambientali									
			06.02 Manutenzione									
Scarichi idrici di acque piovane	Inquinamento delle acque	Acqua di seconda pioggia	04 Gestione giacenze	A	Dir	1	3	1	2	2	7	
			10 Gestione aspetti ambientali	A	Dir	1	3	1	2	3	9	
				E	Dir	1	3	1	1	4	7	
Emissioni in atmosfera da impianti industriali	Inquinamento atmosferico	Polveri	03.08 Linea di granulazione e selezione non ferrosi	N	Dir	1	5	1	1	1	6	
				A	Dir	1	5	1	1	1	6	
				E	Dir	1	5	1	1	2	7	
			06.02 Manutenzione	N	Dir	1	2	1	4	1	6	
				09 Gestione rifiuti prodotti	A	Dir	1	2	1	2	2	6
			02 Ricevimento	N	Dir	1	3	1	3	2	8	
												03 Realizzazione prodotto
			04 Gestione giacenze	A	Dir	1	3	1	2	2	6	
												06 Gestione attrezzature e manutenzione
			10 Gestione aspetti ambientali	N	In-dir	1	2	1	4	1	6	
Gas di scarico mezzi movimento terra	02 Ricevimento	N	In-dir	1	2	1	4	1	6			
										03 Realizzazione prodotto		
Fumi di saldatura	06.02 Manutenzione	N	Dir	1	3	1	3	1	6			
										A	Dir	1
Emissioni in atmosfera da centrali termiche	CO, CO ₂	06 Gestione attrezzature e manutenzione	A	Dir	1	3	1	2	2	7		
			E	Dir	1	3	1	1	3	6		
			Gas serra codizionatori, polveri	06 Gestione attrezzature e manutenzione	A	Dir	1	3	1	2	2	7
E	Dir	1			3	1	1	3	6			
Attività soggetta a prevenzione incendi	Ustione / Soffocamento / Morte	Danni fisici - Incendio	06.02 Manutenzione	A	Dir	1	2	1	2	2	6	L'impianto tratta materiali non infiammabili o scarsamente infiammabili
				E	Dir	1	2	1	2	3	8	
Sostanze lesive per l'atmosfera	Effetto serra	Gas serra codizionatori	07 Gestione risorse umane	N	Dir	1	5	1	1	2	7	
				A	Dir	1	5	1	1	2	7	
				E	Dir	1	5	1	1	3	8	
Produzione di rifiuti non pericolosi	Rifiuti a smaltimento	Rifiuti a smaltimento	03.08 Linea di granulazione e selezione non ferrosi	N	Dir	1	2	1	4	1	6	
				A	Dir	1	2	1	2	2	6	
Produzione di rifiuti pericolosi	Rifiuti a recupero	Accumulatori al Pb	06.02 Manutenzione	A	Dir	1	3	1	2	2	7	
		Filtri, oli, oli esausti	06.02 Manutenzione	N	Dir	1	2	1	2	2	6	
	A			Dir	1	2	1	2	2	6		
	Rifiuti in discarica	Stracci assorbenti e DPI contaminati	06.02 Manutenzione	N	Dir	1	2	1	2	2	6	

Aspetto	Danno	Impatto	Processo	N/A/E	D/I	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Note
Emissioni di rumore all'esterno	Inquinamento acustico	Rumore > 60 e < 70 db	02 Ricevimento	N	Indir	1	3	1	4	1	7	
				A	Indir	1	3	1	2	2	7	
			04 Gestione giacenze	N	Dir	1	3	1	2	2	7	
				A	Dir	1	3	1	2	2	7	
			06.02 Manutenzione	N	Dir	1	3	1	3	1	6	
				A	Dir	1	3	1	2	4	11	
			06 Gestione attrezzature e manutenzione	N	Dir	1	3	1	3	1	6	
				A	Dir	1	3	1	2	2	7	
			09 Gestione rifiuti prodotti	N	Dir	1	3	1	4	1	7	
				A	Dir	1	3	1	2	2	7	
				E	Dir	1	3	1	1	3	6	
			10 Gestione aspetti ambientali	N	Dir	1	3	1	4	1	7	
				A	Dir	1	3	1	2	4	11	
				E	Dir	1	3	1	2	4	11	
Rumore > 70 db	03.08 Linea di granulazione e selezione non ferrosi	N	Dir	1	2	1	4	1	6			
		A	Dir	1	2	1	2	2	6			
Presenza del gruppo elettrogeno	Rumore	06 Gestione attrezzature e manutenzione	A	Dir	1	3	1	1	3	6		
			E	Dir	1	3	1	1	3	6		
Sversamenti di sostanze pericolose	Inquinamento delle acque	Perdita di liquidi presenti nei rifiuti	02 Ricevimento	A	Indir	1	2	1	2	2	6	
				Sversamento di olio esausto	06.02 Manutenzione	A	Dir	1	2	1	2	2
		E	Dir			1	2	1	2	3	8	
		Inquinamento da sversamenti	10 Gestione aspetti ambientali	A	Dir	1	2	1	2	2	6	Perdite o sversamento di reagenti del depuratore
E	Dir			1	2	1	2	3	8			

Per ciascuno degli impatti ambientali identificati, si procede alla valutazione del livello di significatività (Tab. 10), attribuita in base al valore raggiunto (maggiore o uguale a 6 vuol dire significativo) dal metodo adottato attraverso la formula:

$$IS = [L + (P \text{ (o F)} \times G \text{ (o I)} \times CA] \times CC$$

Dove:

- L = esistenza di una disposizione normativa che regola l'aspetto ambientale (valore crescente da 0 a 5)
- P = probabilità di accadimento dell'impatto, per le condizioni anomale o di emergenza (valore crescente da 1 a 4)
- F = numero di volte nell'intervallo di tempo considerato in cui accade l'impatto, per le condizioni normali (valore crescente da 1 a 4)
- G = gravità del danno ambientale causato dal verificarsi dell'impatto in condizioni anomale o di emergenza (valore crescente da 1 a 4)
- I = intensità del danno ambientale causato dal verificarsi dell'impatto in condizioni normali (valore crescente da 1 a 4)
- CA = condizione ambientale in cui agisce l'impatto (valore di sensibilità dell'ambiente crescente da 1 a 4)
- CC = capacità di controllo dell'aspetto (0,2 ridotta - 0,5 media - 0,7 alta - 1 totale)

Per ogni aspetto, a seconda della classificazione attribuita, sono definite le seguenti azioni minime da intraprendere:

- Significativo ($IS \geq 6$): rivalutazione periodica, controllo operativo, sorveglianza sui parametri associati all'aspetto e procedure di emergenza se applicabile.
- Non significativo ($IS < 6$): rivalutazione periodica, sorveglianza su parametri aziendali e/o su eventuali limiti di legge.

Aspetti ambientali diretti

Nel presente capitolo verranno illustrati i dati riguardanti gli aspetti ambientali derivanti direttamente dall'impianto di trattamento di Italmetalli. Alcuni dati saranno rappresentati sotto forma di dati assoluti, altri forma di indicatori prestazionali, generalmente rapportati alle materie trattate (rottami in ingresso), se non specificato diversamente.

I dati riportati nella presente dichiarazione si riferiscono all'ultimo triennio. Le fonti dei dati sono rappresentate dai valori presenti nei software che gestiscono l'ingresso di materie, l'uscita dei prodotti e l'impianto fotovoltaico, dalle specifiche letture dei contatori presenti in impianto e dai dati rilevati dalle bollette energetiche. In ogni caso le fonti sono esplicitate in calce ai dati pubblicati.

Consumo di energia elettrica

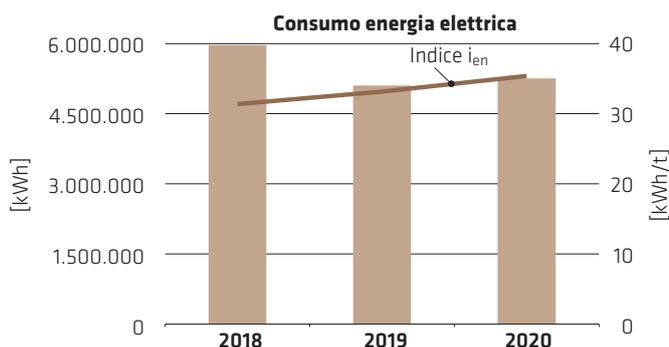
L'aspetto ambientale riguardante i consumi energetici è uno dei più importanti per Italmetalli in quanto per le attività di trattamento dei rifiuti è necessario disporre di impianti molto energivori e per la movimentazione dei rifiuti e dei prodotti finali sono necessarie macchine operatrici ad alta richiesta di energia. È comunque da sottolineare, come esposto nel dettaglio più avanti, che grazie alla presenza dell'impianto fotovoltaico ogni anno circa 700 mila kWh sono consumati direttamente, abbassando in maniera apprezzabile il consumo da rete elettrica.

I consumi di energia elettrica di Italmetalli sono imputabili ai processi che avvengono in impianto (frantumazione, selezione, abbattimento delle polveri) e in misura minore alle utilities (impianto di depurazione, pompe delle reti antincendio e servizi, ecc.) e al riscaldamento/condizionamento degli ambienti di lavoro garantito da apparecchiature elettriche.

Per la definizione dell'indice di consumo energetico, così come per gli indici per gli altri aspetti ambientali considerati, viene suddiviso il consumo in kWh con il rottame in ingresso, valore di riferimento che rappresenta le attività di Italmetalli.

Tab. 11 Indice i_{en} - fonte: fatture di acquisto

	i_{en} = Indice consumo energetico [kWh/t]		
	2018	2019	2020
Energia elettrica acquistata [kWh] - A	5.330.897	4.417.588	4.543.428
Autoconsumo da FV [kWh] - B	637.754	686.533	710.361
Consumo energetico [kWh] A+B	5.968.651	5.104.121	5.253.789
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	31,366	33,149	35,381



L'andamento dell'indice di consumo energetico riflette la strada intrapresa da Italmetalli in merito dell'approfondimento della separazione del materiale, attraverso più trattamenti, al fine di ottenere prodotti di maggior qualità destinati all'industria dei metalli; tali trattamenti supplementari richiedono un maggior dispendio energetico in rapporto al materiale in ingresso.

Produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile

Presso lo stabilimento, coerentemente con gli obiettivi della Politica ambientale di gruppo, è stato realizzato nel 2011 un impianto fotovoltaico (di seguito FV) sulla copertura del capannone del settore I. Essendo l'impianto a ricopertura del tetto del capannone, vi è un minimo impatto visivo e nessun consumo di suolo. L'impianto è in grado di erogare una potenza di 972 kW, destinata in buona parte all'autoconsumo, e consente una produzione di energia teorica (producibile) di 1.103.220 kWh l'anno. Da un punto di vista ambientale ciò consente di limitare l'uso di energia da combustibili fossili, evitando così emissioni di anidride carbonica (gas serra) ed altre emissioni inquinanti collegate con la produzione di energia che arriva dalla rete di distribuzione elettrica.

L'ultimo aggiornamento dell'allegato IV del Regolamento Emas ha inserito tra gli indicatori ambientali relativi all'utilizzo di energia anche l'energia rinnovabile prodotta internamente. Di seguito vengono esposti 3 indici che indicano:

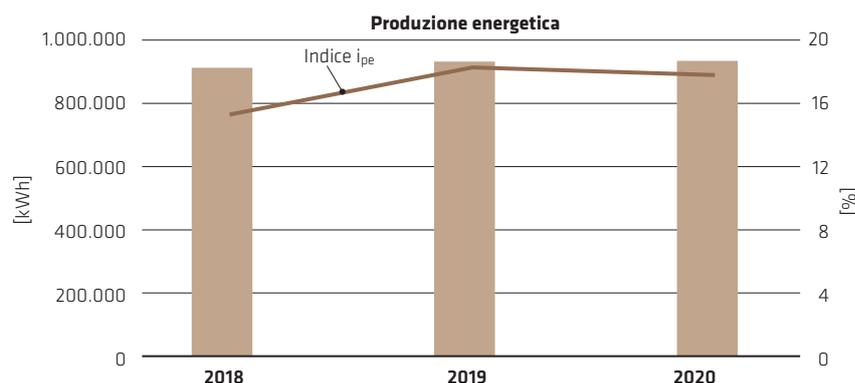
- *la produzione di energia rinnovabile rispetto al consumo energetico totale (i_{pe})*
questo indicatore dipende, a parità di consumi annuali, dall'insolazione cumulata annuale e dalla disponibilità ed efficienza dell'impianto FV;
- *il consumo totale di energia rinnovabile, sia prodotta che acquistata, rispetto al consumo energetico totale (i_{er})*
questo indicatore dipende, a parità di consumi annuali, sia dalla produzione dell'impianto FV che dal mix energetico dichiarato dal fornitore di energia;
- *l'autoconsumo di energia rinnovabile rispetto al consumo totale di energia rinnovabile (i_{acer})*
questo indicatore aumenta dall'aumentare dell'autoconsumo FV e diminuisce se nel mix energetico del fornitore aumenta la produzione da rinnovabili.

Tab. 12 Energia prodotta dall'impianto fotovoltaico - fonte: dati contatori fiscali impianto FV

Energia elettrica prodotta [kWh]			
	2018	2019	2020
Energia prodotta [kWh] - A	912.643	932.533	934.762
Autoconsumo da FV [kWh] - B	637.754 (69,9%)	686.533 (73,6%)	710.361 (76,0%)
Energia immessa in rete [kWh] A-B	274.889	246.000	224.401

Tab. 13 Indice i_{pe} - fonte: dati contatori fiscali impianto FV

i_{pe} = Indice di produzione energetica [%]			
	2018	2019	2020
Energia prodotta [kWh]	912.643	932.533	934.762
Consumo energetico [kWh]	5.968.651	5.104.121	5.253.928
	15,291	18,270	17,792



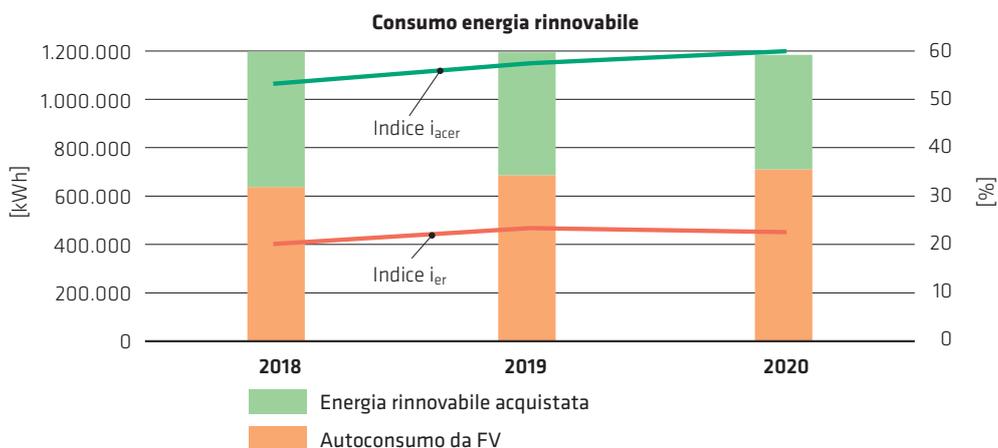
In linea di massima vi è un andamento piuttosto regolare e le fluttuazioni registrate sono legate principalmente a fattori climatici (ore di sole) o a fermi impianto per guasti o manutenzioni straordinarie.

Tab. 14 Indice i_{er} - fonte: dati contatori fiscali impianto FV e elaborazione dati fatture di acquisto sulla base del mix energetico dichiarato dal fornitore

	i_{er} = indice consumo di energia rinnovabile [%]		
	2018	2019	2020
Autoconsumo da FV [kWh] - A	637.754	686.533	710.361
Energia rinnovabile acquistata [kWh] - B	560.251	508.180	474.035
Consumo di energia rinnovabile [kWh] A+B	1.198.005	1.194.713	1.184.396
Consumo energetico [kWh]	5.968.651	5.104.121	5.253.928
	20,072	23,407	22,543

Tab. 15 Indice i_{acer} - fonte: dati contatori fiscali impianto FV e elaborazione dati fatture di acquisto sulla base del mix energetico dichiarato dal fornitore

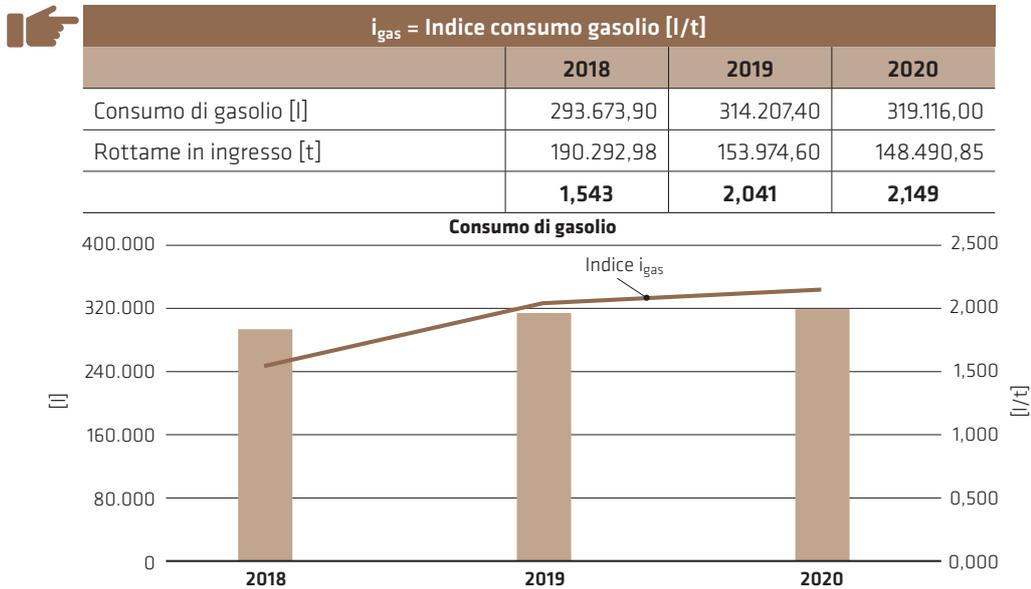
	i_{acer} = Indici di autoconsumo energia rinnovabile [%]		
	2018	2019	2020
Autoconsumo da FV [kWh]	637.754	686.533	710.361
Consumo di energia rinnovabile [kWh]	1.198.005	1.194.713	1.184.396
	53,235	57,464	59,977



Fabbisogno di gasolio

Il gasolio viene utilizzato nell'impianto per alimentare carrelli elevatori, gru, macchine operatrici e mezzi di servizio, la motopompa secondaria dell'impianto antincendio ed il gruppo elettrogeno. Nello stabilimento è presente un serbatoio dedicato.

Tab. 16 Indice i_{gas} - fonte: contaltri del distributore interno

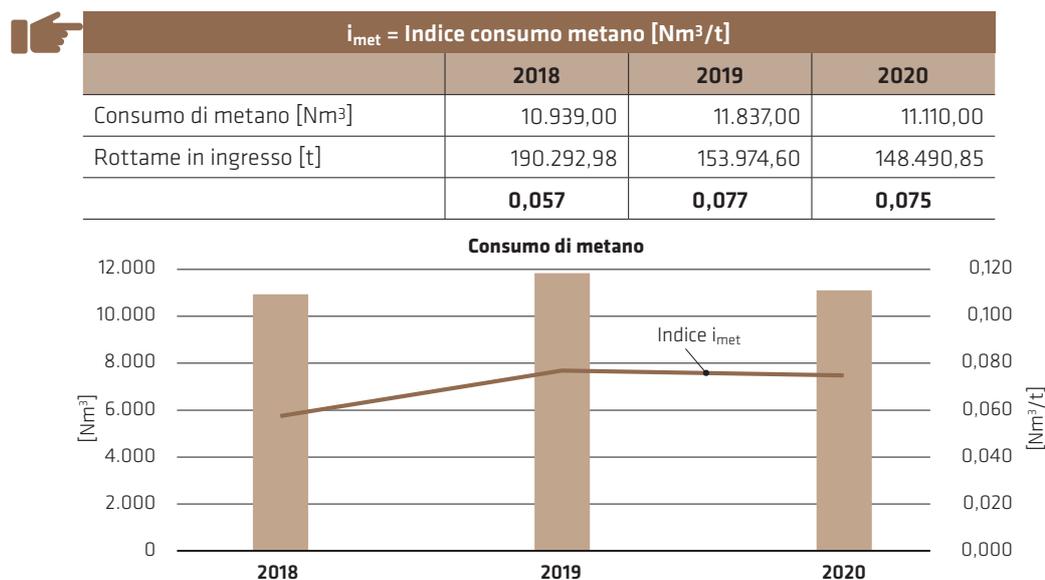


Il consumo di gasolio è in crescita rispetto all'anno precedente a seguito del minor materiale in ingresso (al denominatore nella formula). Questo andamento e l'aumento dei litri consumati trovano la loro causa nella maggiore movimentazione richiesta dal maggior numero di passaggi in diversi impianti del sito che il materiale subisce per massimizzarne il recupero.

Fabbisogno di gas metano

Il gas metano viene impiegato per il riscaldamento e per la produzione di acqua calda sanitaria. Si espone di seguito il relativo indice.

Tab. 17 Indice i_{met} - fonte: fatture di acquisto



L'andamento altalenante di questo parametro è legato sia a fattori climatici (fabbisogno per riscaldamento), sia alle ore lavorate dal personale. Nel 2020 è praticamente identico a quello del 2019.

Fabbisogno totale di energia

Per la determinazione globale della richiesta di energia dell'impianto si è deciso di convertire in TEP, tonnellate equivalenti di petrolio, i consumi di energia elettrica e gasolio. Per la conversione si è fatto uso della procedura di calcolo indicata dalla Circolare Ministeriale n. 219/F del 02/03/1992 (tabella A e art. 21) attribuendo ad 1 tonnellata di gasolio il valore di 1,08 TEP, ad 1 MWh di energia in media tensione il valore di 0,23 TEP e a 1000 Nm³ di metano il valore di 0,82 TEP.

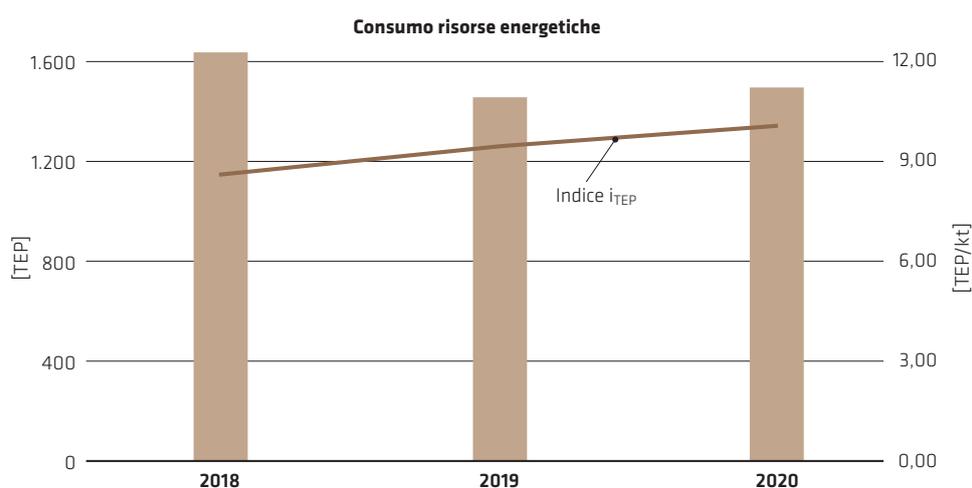
Per convertire il gasolio da litri in kg si è utilizzato il valore della densità media a 15 °C di 834,6 kg/m³ (1 litro = 0,8346 kg).

In merito alle fonti specifiche si rimanda ai documenti web:

- ISPRA: www.isprambiente.gov.it/files/emas/tabellepercalcolodegliindicatori.pdf
- MISE: www.mise.gov.it/images/stories/normativa/dd_RETTIFICA_efficienza_energetica_allegato3d.pdf
- ISPRA: www.isprambiente.gov.it/files2020/pubblicazioni/documenti-tecnici/relazione-carburanti-2019-rev-3.pdf

Tab. 18 Indice i_{TEP} - fonte: elaborazione interna dati

	i_{TEP} = Indice consumo risorse energetiche [TEP/kt]		
	2018	2019	2020
Consumo energetico [kWh]	5.968.650,60	5.104.120,80	5.253.789,00
Consumo energetico [TEP] - A	1.372,79	1.173,95	1.208,37
Consumo di gasolio [l]	293.673,90	314.207,40	319.116,00
Consumo di gasolio [TEP] - B	264,71	283,22	287,64
Consumo di metano [Nm ³]	10.939,00	11.837,00	11.110,00
Consumo di metano [TEP] - C	8,97	9,71	9,11
Fabbisogno totale di energia [TEP] A+B+C	1.637,50	1.457,16	1.496,01
Rottame in ingresso [kt]	190,29	153,97	148,49
	8,605	9,464	10,075

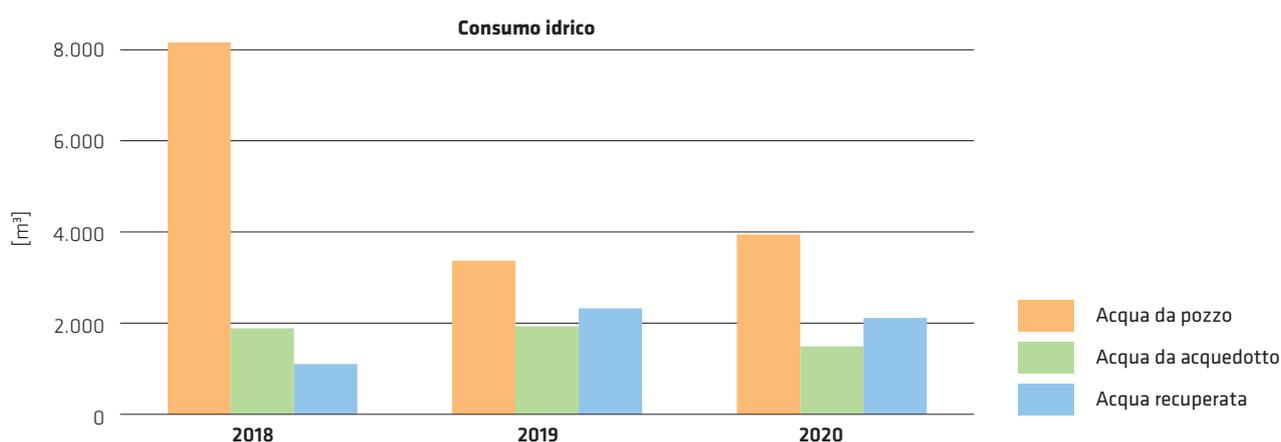


Consumi idrici

L'utilizzo di risorse idriche viene attribuito in gran parte al reintegro dei circuiti di raffreddamento, alla bagnatura dei materiali stoccati in cumuli e alla pulizia dei piazzali. Altre modalità di utilizzo dell'acqua riguardano l'uso irriguo o a servizio di dispositivi antincendio. L'acqua per uso industriale viene prelevata dal pozzo, mentre quella per usi civili viene prelevata dall'acquedotto.

Tab. 19 Indice i_{H_2O} - fonte: letture da contatori e da fatture per acqua potabile

	i_{H_2O} = Indice consumo idrico [m ³ /t]		
	2018	2019	2020
Acqua da pozzo [m ³]	8.161	3.368	3.947
Acqua da acquedotto [m ³]	1.884	1.929	1.492
Consumo idrico totale [m³]	10.045	5.297	5.439
Rottame in ingresso [t]	190.293	153.975	148.491
	0,053	0,034	0,037



L'indice di consumo idrico è in diminuzione, nonostante il più copioso bagnamento per la riduzione della polverosità e della maggiore pulizia dei piazzali e nonostante il minor tonnellaggio di materiale in ingresso. Tale andamento è legato da un lato a una maggiore piovosità, dall'altro ad un maggior recupero dell'acqua piovana.

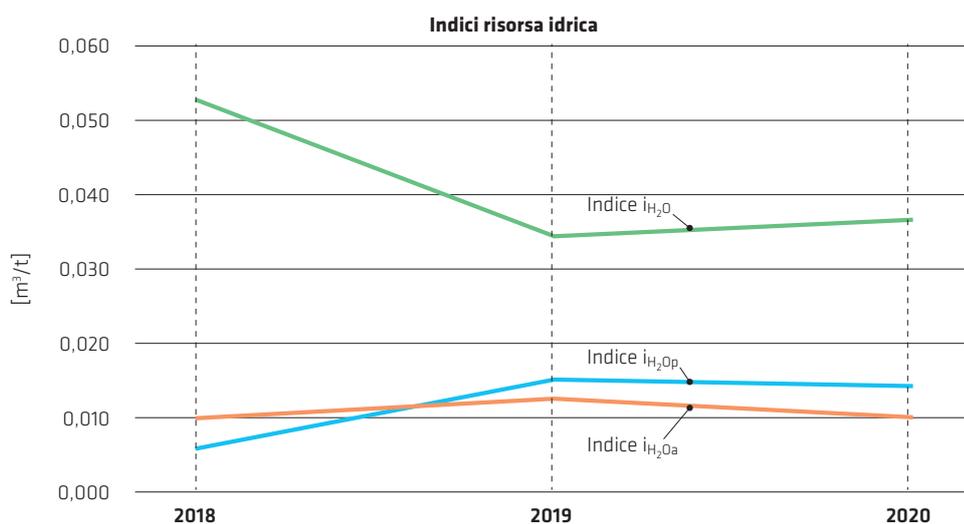
Tab. 20 Indice i_{H_2Oa} - fonte: letture da contatori e da fatture per acqua potabile

	i_{H_2Oa} = Indice consumo idrico da acquedotto [m ³ /t]		
	2018	2019	2020
Acqua da acquedotto [m ³]	1.884,00	1.929,00	1.492,00
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,010	0,013	0,010

Per quanto riguarda la possibilità di utilizzare l'acqua piovana è attivo un sistema di recupero dell'acqua proveniente dalle tettoie dei capannoni che permette il reintegro della rete antincendio attraverso stoccaggi dedicati. Come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell'A.I.A. viene tenuta attraverso la lettura di appositi contatori una contabilizzazione dei metri cubi recuperati e ne viene tracciato annualmente il valore totale, qui rappresentato dall'indicatore i_{H_2Op} .

Tab. 21 Indice i_{H_2Op} - fonte: letture da contatori interni

i_{H_2Op} = Indice acqua piovana recuperata [m^3/t]			
	2018	2019	2020
Acqua recuperata [m^3]	1102,00	2326,00	2114,00
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,006	0,015	0,014



Scarichi idrici

L'attività svolta presso Italmetalli non utilizza, quindi non produce acque di processo, ma le acque trattate sono derivanti dal dilavamento dei piazzali sia dovuto alle acque meteoriche, che di pulizia volontaria dei piazzali. Le acque che ne risultano sono potenzialmente contaminate e vengono pertanto captate e trattate adeguatamente.

Attualmente gli scarichi idrici in uscita dal sito sono due:

- Scarico in pubblica fognatura, denominato S1: scarico di acque reflue industriali costituito da acque reflue industriali in uscita dal sistema di depurazione e da acque reflue domestiche in uscita dagli edifici (indicati B-S e C). In accordo con il gestore della rete fognaria, le acque reflue domestiche sono inviate in pubblica fognatura senza trattamento, a parte quelle dell'edificio C trattate in vasca Ihmoff.
- Scarico in acque superficiali S2: scarico recapitante nel Rio Carpineta, costituito dalle acque meteoriche di dilavamento non contaminate, dalle acque degli sfioratori di piena (notare che dall'entrata in vigore dell'AIA, tali sfioratori, pur essendo una misura estremamente cautelativa di protezione idraulica dell'intero bacino scolante, sono di fatto stati chiusi come prescritto tra le condizioni espresse nella stessa AIA), dalle acque del troppo pieno di emergenza delle vasche di accumulo.

Al fine di ridurre l'impatto di dilavamento delle acque meteoriche sono state realizzate tre tettoie.

Le acque di prima pioggia vengono raccolte in due vasche per un volume pari a $534 m^3$ e sono dimensionate per contenere i primi 10-12 mm di pioggia. Le acque di prima pioggia sono poi trattate nell'impianto di depurazione chimico-fisico, mentre le acque eventualmente eccedenti quelle di prima pioggia sono inviate in acque superficiali previo pretrattamento fisico (sedimentazione - disoleatura).

È importante sottolineare il fatto che tutte le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali sono sempre state trattate e mai inviate direttamente in acque superficiali. La rete fognaria drenante è capace di accumulare i primi 10 mm delle acque di prima pioggia ossia il doppio rispetto al limite imposto dalla legge regionale per attività di questo genere (Delibere di Giunta Regionale n. 1860 del 18/12/2006 e n. 286 del 14/02/2005).

La raccolta delle acque meteoriche provenienti dai piazzali avviene tramite numerosi sistemi tipici a caditoia e pozzetto sifonato, collegati alle dorsali fognarie principali e secondarie intubate che recapitano le acque che insistono sul bacino scolante nelle vasche di accumulo, che convogliano direttamente in una vasca di raccolta, previo passaggio attraverso una griglia a cestello a pulizia manuale con maglie di 2 cm per la rimozione dei residui più grossolani. Nella vasca, di capacità pari a 150 m³, avviene la disoleazione attraverso un dispositivo a presa galleggiante, la sedimentazione per gravità del fango contenuto nel refluo e un sistema di pompe sollevano il refluo stesso alla parte dell'impianto di depurazione dedicata al trattamento chimico fisico che consente la precipitazione dei metalli come idrossidi e la loro successiva separazione. Dal fondo dei sedimentatori due tubazioni conducono i fanghi depositatisi verso un ispessitore, dove sono soggetti ad una lenta decantazione ed inviati ad una filtropressa che separa i residui di acqua rimasti al loro interno; successivamente vengono essiccati ed avviati ad un impianto autorizzato allo stoccaggio di rifiuti speciali non pericolosi. L'acqua "chiarificata" viene invece convogliata ad una vasca di correzione del pH, poi diretta ad un filtro a sabbia di pezzatura omogenea e da qui mandata a 3 filtri a carbone attivo. Solo dopo tali trattamenti di filtrazione, l'acqua reflua depurata viene immessa nella rete fognaria.

Non vengono contabilizzati i valori relativi al volume di acque reflue scaricate dall'impianto, non essendo presente una richiesta in tal senso nell'autorizzazione ed essendo lo scarico, per sua natura, fluttuante principalmente in funzione degli eventi meteorici.

Dal monitoraggio qualitativo degli scarichi si evince come gli elementi ricercati, così come da quadro prescrittivo AIA, sono rimasti nel tempo ampiamente al di sotto dei limiti previsti dalla normativa vigente (tabella 3, allegato 5, parte III del D.lgs. 152/2006), a sostegno dell'efficienza e buona gestione dell'impianto di trattamento di stabilimento. La variabilità presente negli anni relativa al singolo analita è legata agli eventi che influenzano gli scarichi come l'entità dell'evento meteorico, la sua intensità e il periodo dell'anno in cui si manifesta.

Le analisi di controllo effettuate sono complete su tutti i parametri richiesti dal D.lgs. 152/2006 e l'indagine riguarda circa una cinquantina di parametri. Vengono qui riportati i valori più significativi come ad esempio i solidi sospesi, i tensioattivi, gli idrocarburi e i metalli o che hanno comunque riportato negli anni un valore superiore alla soglia di rilevamento strumentale, come i cloruri e i solfati. Si omettono i risultati delle analisi sui parametri non pertinenti per l'attività in essere e che in ogni caso sono in genere risultati non rilevabili strumentalmente, come l'azoto, i solventi organici e i pesticidi.

I valori di conformità della tabella seguente sono stati calcolati mediando le analisi semestrali sull'arco dell'anno e dividendo il risultato per il limite di legge.

Tab. 22 Indice i_{scarichi} Scarico 1 - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

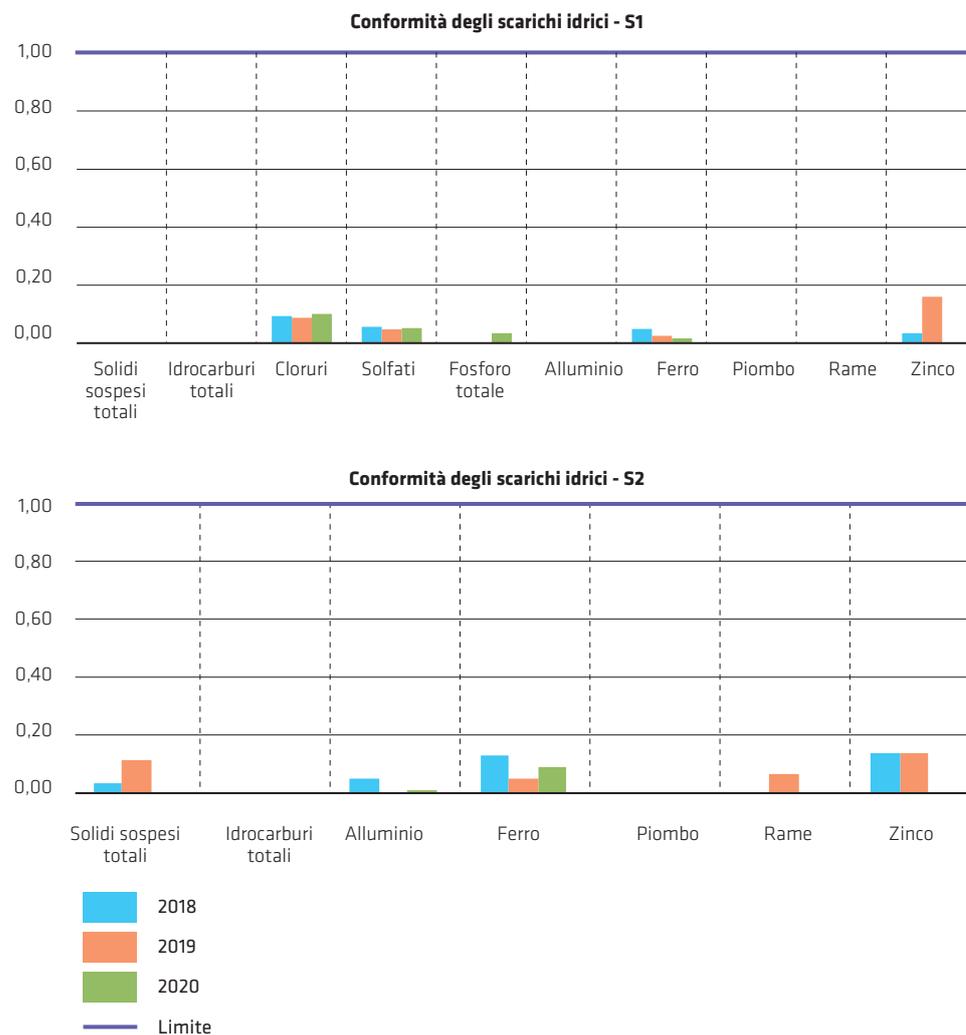
	i_{scarichi} S1 = indice conformità scarichi idrici (% sul limite)		
	2018	2019	2020
pH	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5
Solidi sospesi totali	0%	0%	0%
Idrocarburi totali	0%	0%	0%
Cloruri	9%	9%	10%
Solfati	6%	5%	5%
Fosforo totale	0%	0%	4%
Alluminio	0%	0%	0%
Ferro	5%	3%	2%
Piombo	0%	0%	0%
Rame	0%	0%	0%
Zinco	4%	16%	0%

Tab. 23 Indice i_{scarichi} Scarico 2 - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

	$i_{\text{scarichi}} S2 = \text{indice conformità scarichi idrici (\% \text{ sul limite})}$		
	2018	2019	2020
pH	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5	5,5<pH<9,5
Solidi sospesi totali	5%	16%	0%
Idrocarburi totali	0%	0%	0%
Alluminio	8%	0%	2%
Ferro	19%	7%	13%
Piombo	0%	0%	0%
Rame	0%	10%	0%
Zinco	20%	20%	0%

È monitorato un ulteriore indice denominato "Indice qualità scarichi idrici" ($i_{q\text{scarichi}}$) al fine di rendere evidenti anche i risultati puntuali delle analisi degli scarichi, senza ricorrere alla mediazione delle misurazioni effettuate durante l'anno.

Tale indice, risultato zero come da tabelle seguenti, deriva dal rapporto tra il numero totale di inquinanti risultati superiori al 75% del limite autorizzato e il numero totale di analisi sui parametri utilizzati.



Tab. 24 Indice $i_{qscarichi}$ Scarico 1 - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna



$i_{qscarichi}$ S1 = Indice qualità scarichi idrici [%]			
	2018	2019	2020
Inquinanti superiori al 75% del limite autorizzato	0	0	0
Parametri significativi indagati nell'anno	22	22	22
	0%	0%	0%

Tab. 25 Indice $i_{qscarichi}$ Scarico 2 - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna



$i_{qscarichi}$ S2 = Indice qualità scarichi idrici [%]			
	2018	2019	2020
Inquinanti superiori al 75% del limite autorizzato	0	0	0
Parametri significativi indagati nell'anno	16	16	24
	0%	0%	0%

Emissioni in atmosfera da sorgenti puntuali

L'impianto possiede due punti di emissione convogliata: il punto E1, associato all'impianto di frantumazione (Linea 1) e il più recente punto E6 associato all'impianto di granulazione avviato nel corso del 2019. A servizio del punto di emissione E1 è presente un sistema di abbattimento costituito da un ciclone ed uno scrubber a umido. Per il punto di emissione E6 il sistema di abbattimento è costituito da un filtro a maniche.

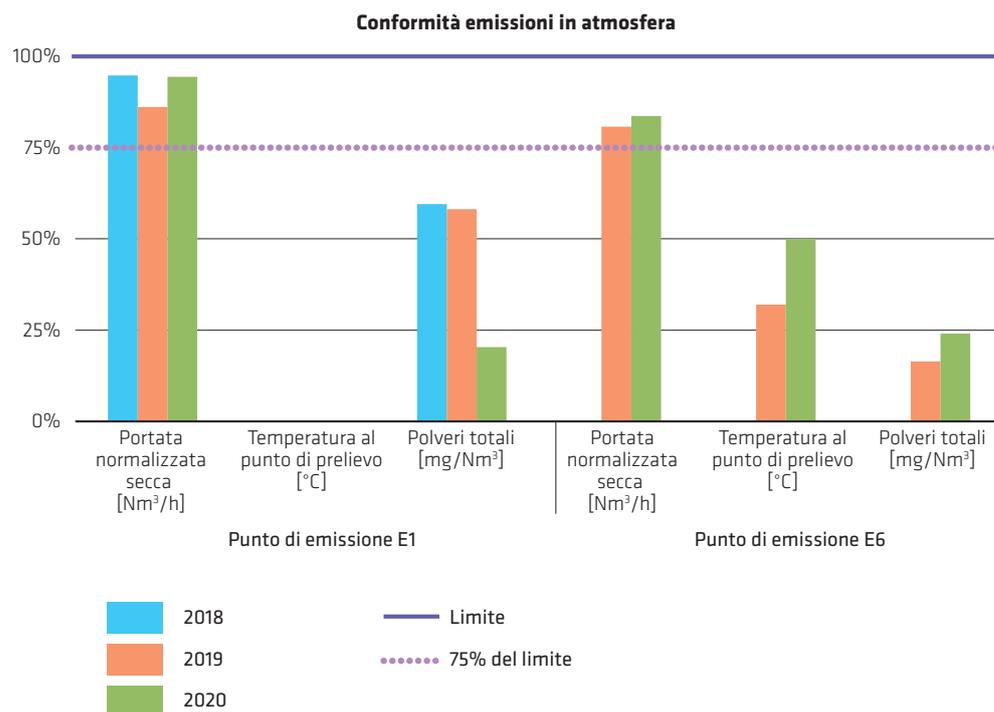
Il materiale presente in emissione è costituito da polveri costituite da particelle di varie dimensioni (da millimetri a micrometri) contenenti materiale ferroso e non, e materiale inerte come plastiche e gommapiuma.

Altri punti di emissione sono denominati E2, E3, E4 ed E5 e sono associati alle caldaie per il riscaldamento degli ambienti, per la produzione di acqua calda sanitaria e per il funzionamento del gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio. Un ulteriore punto di emissione non significativa, relativo al laboratorio interno, è denominato E7.

Tab. 26 Indice i_{emiss} - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna (media nel caso di più misurazioni annuali)



i_{emiss} = Indice conformità emissioni in atmosfera (% sul limite)					
		Limiti	2018	2019	2020
Punto di emissione E1	Portata normalizzata secca [Nm ³ /h]	80.000	99,8%	88,3%	94,4%
	Temperatura al punto di prelievo [°C]	T Ambiente	ok	ok	ok
	Polveri totali [mg/Nm ³]	10	74,0%	96,0%	20,3%
Punto di emissione E6	Portata normalizzata secca [Nm ³ /h]	28.000	Punto di emissione non presente	80,7%	83,7%
	Temperatura al punto di prelievo [°C]	50		32,0%	50,0%
	Polveri totali [mg/Nm ³]	5		38,0%	26,0%



Per quanto riguarda il punto E1, si registra un valore ampiamente nei limiti autorizzati, migliore di quello del 2019. L'intervento di miglioramento all'impianto di abbattimento (elettrofiltro da installare) porterà ad un deciso miglioramento dei risultati delle future analisi. Per quanto riguarda i punti E2, E3, E4 ed E5, essi non sono soggetti ad autorizzazione secondo l'art. 272, comma 1, parte V del D.lgs. 152/2006 in quanto non sono superati i valori di potenzialità termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico e/o civile a metano pari a 3 MW e pari a 1 MW per quelli alimentati a gasolio. Per quanto riguarda il punto E6 (granulazione) i valori riscontrati sono decisamente più bassi dei limiti autorizzati (0.2-0.3 mg/Nm³ su 10 autorizzati).

È monitorato un ulteriore indice denominato "Indice qualità emissioni in atmosfera" (i_{qemiss}) al fine di rendere evidenti anche i risultati puntuali delle analisi effettuate ai punti di emissione.

Tale indice deriva dal rapporto tra il numero totale di analisi di polveri risultate superiori al 75% del limite autorizzato, come anche visibile nel grafico di conformità emissioni, e il numero totale di analisi effettuate. Vengono esclusi i parametri di portata e temperatura, la prima in quanto per la corretta effettuazione delle analisi sono richieste le condizioni più gravose di esercizio e la seconda poiché è un parametro che serve per attestare che non vi sia emissione di flussi di aria troppo caldi.

Si segnala, come da tabella seguente, che si sono verificati due casi nel triennio analisi di inquinanti sopra il 75% dei limiti autorizzativi in corrispondenza del punto di emissione E1 nel 2019. A seguito di tali valori vicini al limite è stata migliorata la tecnologia utilizzata per l'abbattimento delle polveri, come anche visibile dalle successive misurazioni.

Tab. 27 Emissioni di Polveri totali - fonte: rapporti di analisi di laboratorio ed elaborazione interna

Emissioni di Polveri totali [mg/Nm ³]				
	Limite	2018	2019	2020
Punto di emissione E1	10	7,40 (74,0%)	9,60 (96,0%)	2,033 (20,3%)
Punto di emissione E6	5	Punto di emissione non presente	1,90 (38,0%)	1,3 (26,0%)

Pertanto l'indice i_{qemiss} risulta essere $2/14 = 14,3\%$

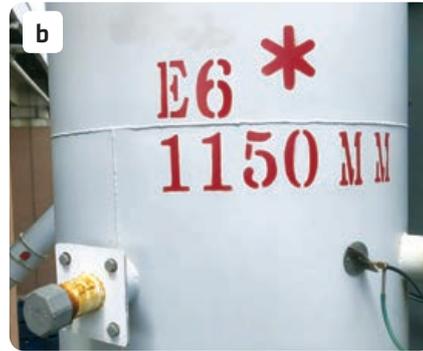
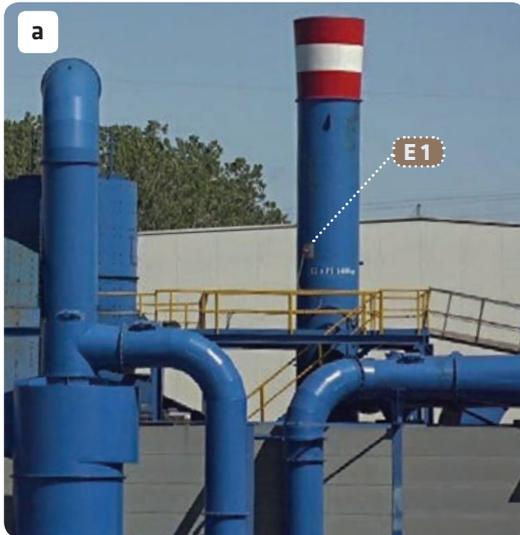


Fig. 15a Punto di emissione E1

Fig. 15b Punto di emissione E6

Emissioni in atmosfera diffuse

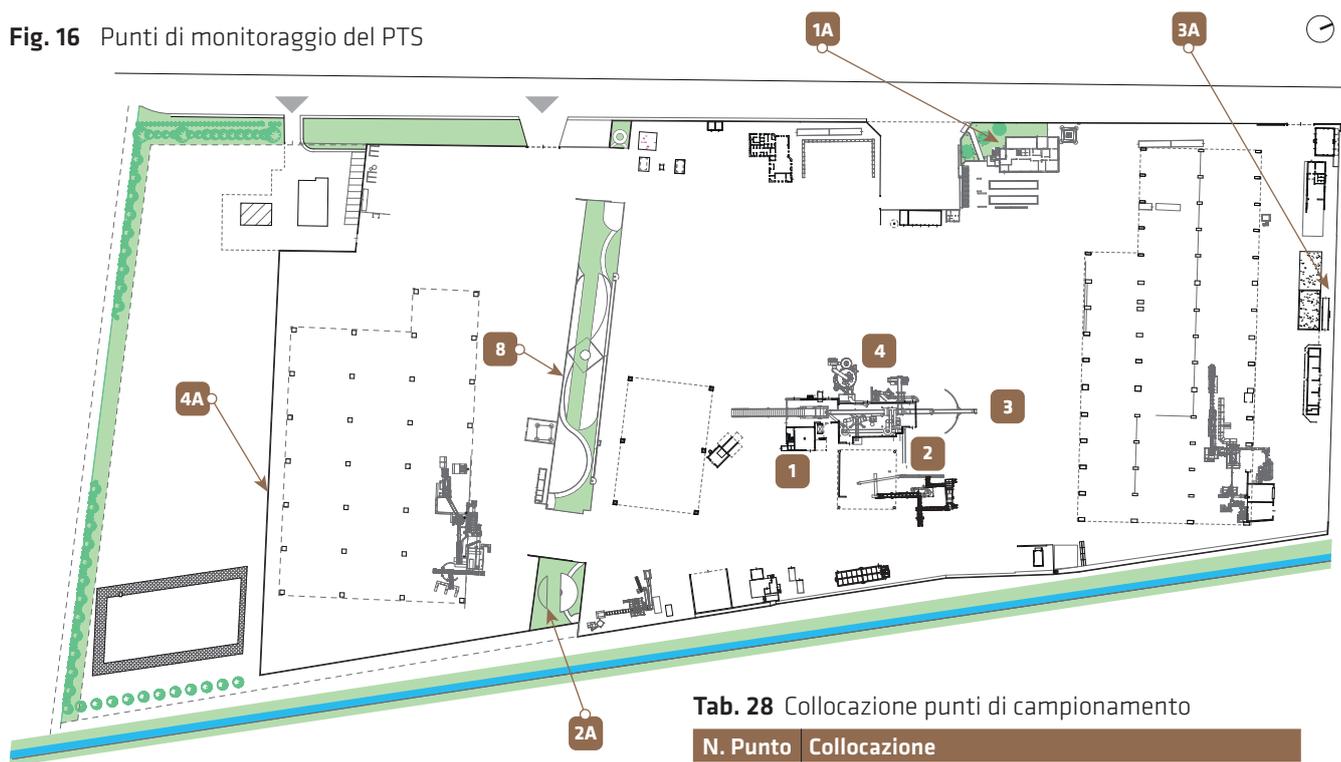
Diverse attività dello stabilimento, come la movimentazione e il trattamento di rifiuti, la presenza di apparecchiature e mezzi in movimento, così come l'impianto di trattamento delle acque reflue sono fonte di emissioni in aria che avvengono nei piazzali che, non essendo specifiche di processo, non fanno parte delle emissioni convogliate: esse non sono soggette a limiti autorizzativi ma costituiscono le cosiddette "emissioni diffuse". La prevenzione di tali emissioni diffuse è stato e continua ad essere un aspetto oggetto di numerosi interventi di miglioramento quali:

- mantenimento in efficienza degli impianti e delle macchine e periodica sostituzione con elementi di ultima generazione;
- individuazione di percorsi interni allo stabilimento, contrassegnati con segnaletica orizzontale, bagnati da un mezzo dotato di serbatoio di acqua e di sistema di spargimento della stessa lungo i medesimi percorsi;
- tenuta sotto controllo dei livelli di presenza di polveri diffuse mediante monitoraggio di nove punti localizzati lungo il perimetro dell'impianto e nei pressi dei macchinari considerati responsabili della maggior produzione di polveri (Tab. 30); per determinare la quantità di PTS emesso dell'impianto e valutare quali siano le aree in cui le concentrazioni di metalli sono maggiormente elevate all'interno del PTS, sono organizzate campagne di monitoraggio annuali.

Le polveri emesse in atmosfera, da parte delle attività eseguite da Italmetalli, vengono caratterizzate al fine di determinare la concentrazione del Particolato Totale Sospeso (PTS) e la concentrazione dei metalli in esso presenti. Si definisce PTS come una miscela complessa di sostanze chimicamente e fisicamente differenti, presenti sottoforma di particelle discrete e aventi dimensioni che variano da 1-3 nm fino a 100 µm di diametro.

I monitoraggi di cui sopra vengono effettuati anche con modalità diverse, a seconda delle indicazioni dell'autorità di controllo, come avvenuto nel 2020 in cui sono stati scelti punti e tempi di campionamento diversi.

Fig. 16 Punti di monitoraggio del PTS



Tab. 28 Collocazione punti di campionamento

N. Punto	Collocazione
1A	Lato Ovest - Entrata
2A	Lato Est
3A	Lato Nord - Confine con SIRMAC
4A	Lato Sud - Confine nuovo
1	Lato Sud - impianto di frantumazione (Linea 1)
2	Lato Sud - impianto di frantumazione (Linea 1)
3	Lato Nord - impianto di frantumazione (Linea 1)
4	Lato Ovest - impianto di frantumazione (Linea 1)
8	Lato Sud - confine vecchio

Emissioni di gas serra

L'impianto di Itametalli non rientra nel campo di applicazione della Direttiva 2003/87/CE (Emission trading) ma in questo paragrafo si vuole comunque dare una stima del contributo indiretto e, in misura minore diretto, alle emissioni di gas serra.

Le principali emissioni di gas serra dell'impianto sono imputabili al consumo di elettricità, gasolio e metano. Al fine di determinare le emissioni di CO₂ equivalente per l'energia elettrica sono utilizzati i seguenti valori di conversione (ISPRA rapporto 317/2020, stime per l'anno 2019):

- consumo da rete elettrica: 0,2763 kg CO₂/MWh;
- produzione termoelettrica evitata (immissione in rete da fotovoltaico): 0,4268 kg CO₂/MWh.

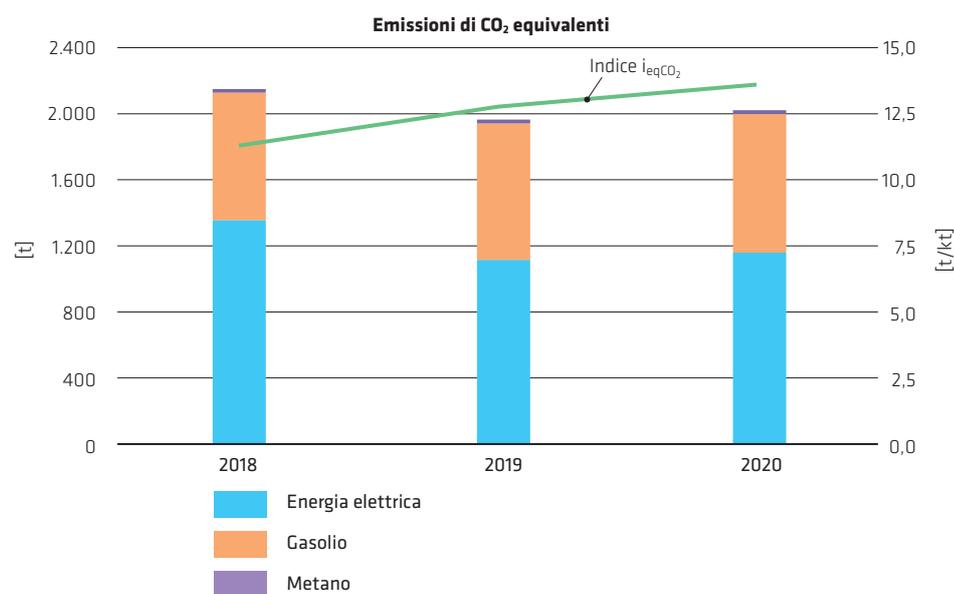
Per le emissioni derivanti dall'utilizzo del metano e del gasolio i dati utilizzati derivano dalla pubblicazione NIR 2020 e consistono rispettivamente in 1,972 kg CO₂/Sm³ e 3,151 kg CO₂/kg gasolio; come da fonte ISPRA-relazione carburanti 2019 si assume la densità del gasolio pari a 0,8346 kg/litro. La conversione da Nm³ a Sm³ effettuata per il metano si basa su quanto riportato sulle bollette del distributore locale in relazione al coefficiente "C" che per l'anno 2018 è risultato pari a 1,033978 Sm³/Nm³ e per gli anni 2019 e 2020 è risultato pari a 1.

Tab. 29 Emissioni equivalenti di CO₂ - fonte: elaborazione interna su fattori ISPRA

Emissioni di CO ₂ equivalenti [t]			
	2018	2019	2020
Energia elettrica acquistata [kWh]	5.330.897	4.417.588	4.543.428
CO₂ da consumo di elettricità [t eq] - A	1.473	1.221	1.255
Energia immessa in rete [kWh]	274.889	246.000	224.401
CO₂ evitata da cessione energia da FV [t eq] - B	117	105	96
Consumo di gasolio [l]	293.674	314.207	319.116
CO₂ eq da consumo di gasolio [t eq] - C	772	826	839
Consumo di metano [Sm ³]	11.311	11.837	11.110
CO₂ da consumo di metano [t eq] - D	22	23	22
Totale A-B+C+D	2.150	1.965	2.021

Tab. 30 Indice i_{eqCO_2} - fonte: elaborazione interna su fattori ISPRA

i_{eqCO_2} = Indice di emissioni di CO ₂ equivalenti [tCO ₂ eq/kt]			
	2018	2019	2020
Emissioni totali di CO ₂ [t eq]	2.150	1.965	2.021
Rottame in ingresso [kt]	190	154	148
	11,300	12,763	13,608



Sono presenti all'interno del sito condizionatori contenenti sostanze refrigeranti ecologiche "gas fluorurati", rientranti nel campo di applicazione del D.P.R. 146/2018, che vengono periodicamente sottoposti a gestione e verifica da parte di ditta terza qualificata che cura la prevista trasmissione dei dati sulla piattaforma del Sistema ISPRA.

Emissioni di gas lesivi dell'ozono

Negli uffici non sono presenti gas R22 o altre tipologie di gas dannosi per l'ozono in quanto tutte le apparecchiature utilizzate sono di nuova concezione e utilizzano gas fluorurati.

Rifiuti prodotti

Il rifiuto principale prodotto dall'impianto di Italmetalli è rappresentato dal residuo di frantumazione chiamato fluff. Esso è costituito, in gran parte, da materiale di frantumazione proveniente dai veicoli a fine vita, detto car fluff che ammonta al 30% del peso di un'autovettura e rappresenta il residuo non metallico contenente plastiche, imbottiture, vetro, tessuti, vernici, adesivi, materiali isolanti e guarnizioni.

Il fluff prodotto da Italmetalli si può definire light fluff, in quanto è formato dalla frazione leggera che deriva dalle operazioni di separazione aeraulica ed aspirazione.

È estremamente eterogeneo sia da un punto di vista merceologico che granulometrico, infatti le sue caratteristiche possono variare in base alla tipologia di rottami in ingresso e ai parametri operativi di esercizio dell'impianto di frantumazione. L'analisi merceologica tipica del car fluff può raggruppare materiali vari come, ad esempio, plastiche di vario tipo, cavi elettrici, vetro, gomma, gommapiuma, metalli diversi.

Il light fluff è classificato con il codice EER (Elenco Europeo Rifiuti) 19.10.04. Per la corretta attribuzione del EER, vengono effettuate tutte le analisi atte a determinare il contenuto quali-quantitativo delle sostanze pericolose. A seconda che i risultati degli accertamenti analitici ai quali il rifiuto deve essere sottoposto evidenzino o meno la presenza di sostanze pericolose, potrà essere effettuata la giusta attribuzione del codice.

L'attuale destinazione dello scarto di frantumazione prodotto da Italmetalli è rappresentato da una scarica di categoria D1.

Come alternativa allo smaltimento in discarica, il fluff, grazie al suo elevato potere calorifico inferiore (maggiore di 15 MJ/kg ed equivalente a quello dei combustibili tradizionali in virtù dell'elevato contenuto di plastiche), può essere sottoposto ad un recupero energetico mediante termovalorizzazione, gassificazione, pirolisi o combustione nell'industria cementiera e siderurgica. Nel caso in esame, il fluff leggero viene smaltito in discarica mentre il fluff pesante viene mandato a recupero (R4) presso Italferro.

Di seguito si espongono gli indicatori relativi alla gestione dei rifiuti di Italmetalli.

Tab. 31 Indice i_{rif} - fonte: MUD

 i_{rif} = indice produzione totale di rifiuti [%]	2018	2019	2020
	Rifiuti prodotti [t]	27.851	22.005
Rottame in ingresso [t]	190.293	153.975	148.491
	14,636	14,291	13,242

L'indice di produzione totale di rifiuti ha andamento costante, in lieve miglioramento (legato alla qualità del rottame in ingresso e quindi alla sua percentuale di scarto).

Tab. 32 Indice i_{rifp} - fonte: MUD

 i_{rifp} = Indice produzione totale di rifiuti pericolosi [t/kt]	2018	2019	2020
	Rifiuti pericolosi prodotti [t]	284	568
Rottame in ingresso [kt]	190	154	148
	1,490	3,686	2,390

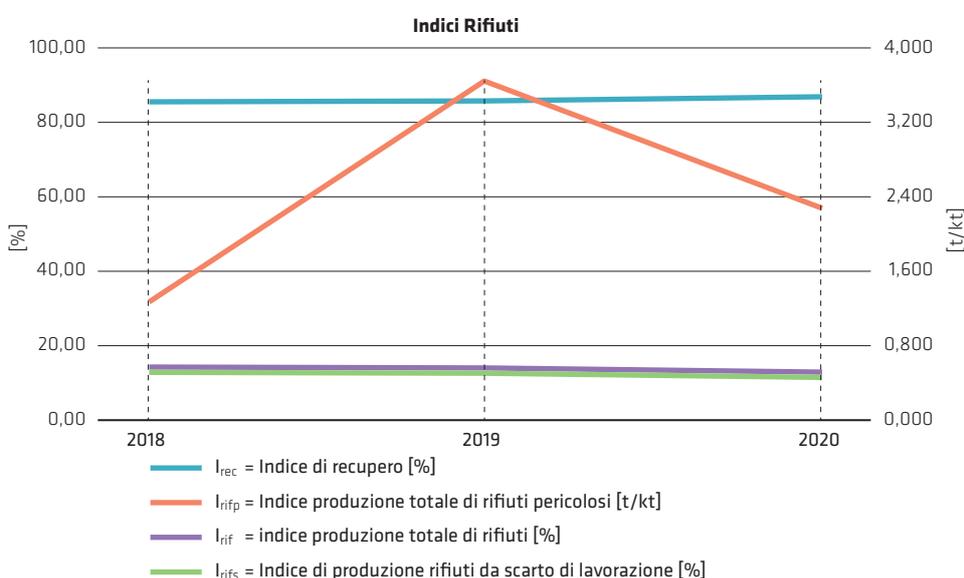
L'indice di produzione di rifiuti pericolosi ha andamento oscillante a causa della maggiore o minore produzione delle polveri da abbattimento emissioni dell'impianto di granulazione, molto usato nei processi di recupero dei metalli non ferrosi. Da segnalare anche il numero variabile di interventi di manutenzione nei vari anni. Per il 2020 si è registrato un lieve calo di rifiuti pericolosi prodotti.

Tab. 33 Indice i_{rifs} - fonte: MUD

i_{rifs} = Indice di produzione rifiuti da scarto di lavorazione [%]			
	2018	2019	2020
Rifiuti da scarto di lavorazione (residui di frantumazione e selezione) [t]	27.550	21.747	19.501
Rottame in ingresso [t]	190.293	153.975	148.491
	14,478	14,124	13,133

Tab. 34 Indice i_{rec} - fonte: elaborazioni software interne

i_{rec} = Indice di recupero [%]			
	2018	2019	2020
Lavorazione [t]	162.743	132.227	128.990
Rottame in ingresso [t]	190.293	153.975	148.491
	85,522	85,876	86,867



L'andamento della quantità totale di rifiuto prodotto è funzione dei quantitativi di materiale in ingresso ai processi e della qualità dello stesso. Per quanto riguarda l'andamento dell'indicatore associato alla produzione di residuo di frantumazione, esso è sostanzialmente legato alla qualità ed alla tipologia di materiali lavorati.

Suolo

Le attività svolte in impianto comportano inevitabilmente un'interazione con l'ambiente circostante, in particolare con il terreno che ospita il sito. Per valutarne l'impatto ambientale, è stato messo in atto un piano di monitoraggio che prevede il campionamento e l'analisi di numerosi campioni prelevati in diverse aree, situate esternamente ma comunque in prossimità dello stabilimento, ad una profondità massima di 10 cm (campionamento top soil). L'ultimo monitoraggio è stato effettuato in data 11 ottobre 2019 a cura della società Geotea. Vengono analizzati numerosi parametri, tra cui residuo a 105 °C, scheletro, metalli pesanti, IPA, policlorobifenili e idrocarburi. Non sono stati rilevati superamenti dei parametri indagati rispetto ai limiti previsti; i risultati sono stati paragonabili a quelli del "bianco", ovvero del campione di riferimento prelevato nella medesima macroarea ma distante dall'insediamento produttivo. I valori risultano essere al di sotto non solo della tabella B, ma anche della tabella A, ossia per suoli destinati a luoghi residenziali e verde pubblico.

Per quanto riguarda l'area interna è presente una cementazione con sottofondo e strato di cemento ed il monitoraggio dello stato della pavimentazione è trimestrale; in occasione dei passati rifacimenti della pavimentazione non sono mai emersi indicatori di inquinamento. Ogni sei mesi vengono effettuati campionamenti delle acque di falda attraverso tre piezometri, per verificare l'assenza di inquinamenti nel sottosuolo; tali campionamenti possono anche essere effettuati, come nel caso dell'ultimo effettuato nel 2020, direttamente dall'ARPA Emilia Romagna. In tale campionamento non sono emerse criticità, si è confermata la presenza di ferro che fa parte delle caratteristiche di falda della zona, nei limiti del piano dei monitoraggi previsto in autorizzazione ambientale.

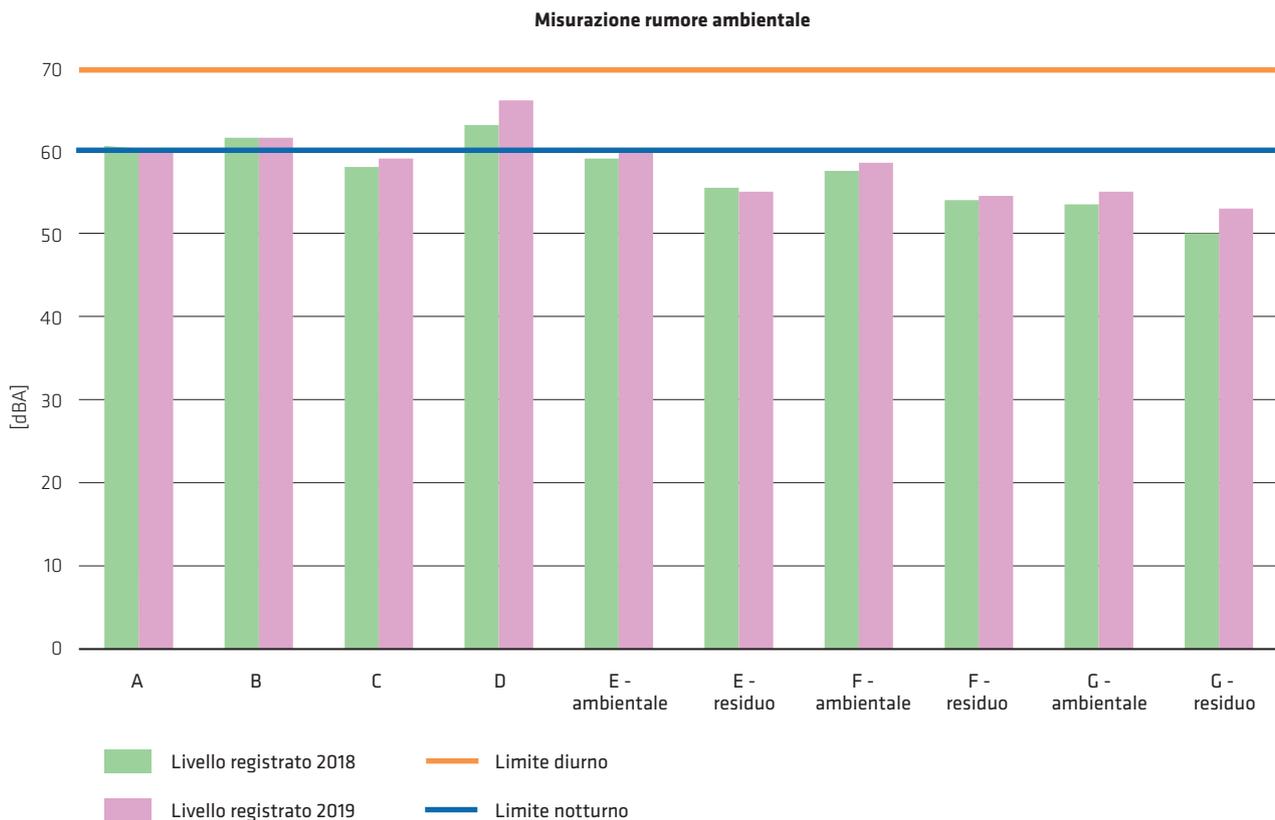
Rumorosità ambientale

Le principali fonti di emissione sonora sono costituite dalle operazioni di frantumazione, cesoiatura e riduzione volumetrica dei rifiuti, operata tramite i macchinari presenti in impianto. Altra fonte di rumore può essere costituita dalle operazioni di movimentazione dei rifiuti che avvengono tramite caricatori e pale e dal naturale traffico veicolare.

Si riportano di seguito le ultime campagne effettuate in relazione alle misurazioni del rumore ambientale; non prevedendo l'AIA una periodicità specifica, tali campagne andranno ripetute a seguito di ogni modifica impiantistica tale da variare la configurazione autorizzata. Non si sono rilevati valori superiori ai limiti previsti dalla legge applicabile all'orario in cui vengono effettuate le lavorazioni.

Tab. 35 Ultime campagne di misurazione del rumore ambientale

ID	Postazione	Misura [dBA]	Livello registrato 2018	Differenziale	Livello registrato 2019	Differenziale	Limite immissione	Limiti differenziali
A	NORD	ambientale	60,5		60		70 d 60 n	
B	SUD	ambientale	61,5		61,5		70 d 60 n	
C	OVEST	ambientale	58		59		70 d 60 n	
D	EST	ambientale	63		66		70 d 60 n	
E	Cancello sul limite di proprietà	ambientale	59		60		70 d 60 n	
		residuo	55,5	3,5	55	4,5	70 d 60 n	5
F	Cancello sul limite di proprietà	ambientale	57,5		58,5		70 d 60 n	
		residuo	54	3,5	54,5	4	70 d 60 n	5
G	Cancello sul limite di proprietà	ambientale	53,5		55		70 d 60 n	
		residuo	50	3,5	53	2	70 d 60 n	5



Altri aspetti ambientali

Radiazioni ionizzanti

Italmetalli non è in possesso di sorgenti di radiazioni ionizzanti. A livello preventivo l'azienda effettua un controllo radiometrico sui rottami ferrosi e non ferrosi in ingresso e in uscita dall'impianto effettuato con il sistema di seguito descritto, in ottemperanza alla normativa vigente in materia. Tale controllo strumentale è completato da:

- autodichiarazione, da parte del Fornitore, dell'assoggettamento della propria attività al controllo radiometrico, previsto dalle norme vigenti in materia e delle modalità approntate per l'effettuazione di tale controllo;
- presa visione, da parte dei Responsabili Tecnici di Italmetalli dell'effettivo svolgersi del controllo radiometrico da parte del potenziale conferitore.

Il Sistema di Rilevamento delle Radiazioni, per ognuna delle due pesi, è costituito da un sistema a portale fisso, ossia due pannelli paralleli che scansionano in tempo reale i vettori in ingresso e in uscita dallo stabilimento. Se il sistema stabilisce che è presente una fonte di radioattività, suona un allarme acustico situato nell'ufficio pesa, mentre sul display della consolle vengono visualizzate le informazioni relative all'allarme e viene prodotta una registrazione cartacea di quanto rilevato, consentendo così al personale di Italmetalli di attuare le procedure previste in tali casi. Il corretto funzionamento del sistema di rilevamento viene periodicamente testato con delle sorgenti campione ed i risultati vengono valutati in collaborazione con un tecnico specializzato e gestiti nell'ambito del sistema di gestione integrato aziendale.

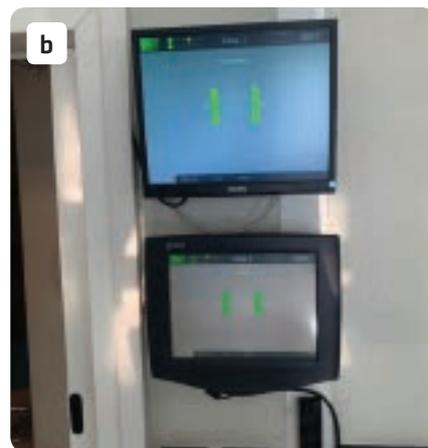


Fig. 17a Sistema di Rilevamento
Fig. 17b Consolle del Sistema di Rilevamento

Oltre al Sistema di Rilevamento appena descritto, viene utilizzato anche uno scintillatore portatile per indagini mirate dopo positività al sistema di misura a portale e per supporto alla figura esterna dell'Esperto Qualificato in Radioprotezione, formalmente nominato, che certifica anche i monitoraggi effettuati quotidianamente sui materiali in entrata ed uscita dallo stabilimento. Italmetalli prevede, inoltre, corsi periodici di formazione e addestramento per il personale interno, al fine di ridurre al minimo i rischi.

Campi elettromagnetici

Nell'impianto di Italmetalli le sorgenti di campi elettromagnetici sono costituite da: elettrodotti, separatori magnetici, cabine elettriche, forno di fusione.

A luglio 2019 sono state eseguite alcune misurazioni per la valutazione del rischio di esposizione a campi elettromagnetici di bassa frequenza (tra 0 Hz e 10 kHz), seguendo tutte le indicazioni riportate nel D.lgs. 81/2008 e i valori misurati hanno mostrato in tutte le postazioni il rispetto dei valori di azione previsti per i lavoratori. In riferimento ai campi generati dagli elettrodotti che attraversano lo stabilimento, non si riscontrano superamenti dei livelli di esposizione relativi alla protezione della popolazione.

Sono state, quindi, escluse situazioni di rischio di esposizione a campi elettromagnetici per il personale di Italmetalli operante presso l'impianto.

Come da richieste legislative in merito alla periodicità di effettuazione delle valutazioni specifiche di rischio sugli agenti fisici, tale situazione viene confermata ogni quattro anni attraverso la ripetizione delle analisi.

Sostanze pericolose

Poli Cloro Bifenili - Poli Cloro Trifenili (PCB/PCT)

Presso lo stabilimento sono presenti trasformatori che utilizzano un olio dielettrico avente caratteristiche tali da non presentare problemi di generazione di PCB.

Nel 2021 è prevista la sostituzione dei trasformatori con altri a secco, pertanto la ricerca dei PCB non sarà più necessaria.

Gas

Per le attività di saldatura e per le esigenze del laboratorio di analisi vengono impiegati gas compressi in bombole. Lo stoccaggio e la gestione delle stesse è oggetto di autorizzazione da parte dei Vigili del Fuoco, che hanno rilasciato il Certificato di Prevenzione Incendi per tale attività. In impianto sono disponibili le schede di sicurezza relative ai gas presenti.

Reagenti depuratore e altre sostanze

Per la fase di depurazione chimico-fisica vengono impiegate le seguenti sostanze: cloruro ferrico, polielettroliti, carbone attivo, idrossido di sodio e acido solforico. Le stesse vengono stoccate nelle quantità minime necessarie per il corretto approvvigionamento dell'impianto tutte su suolo pavimentato e, se in forma liquida, su apposito bacino di contenimento. In impianto sono disponibili le schede di sicurezza per ognuna delle sostanze citate e gli operatori della ditta terza che le gestisce sono formati ed informati sui rischi per la salute e l'ambiente connesso all'utilizzo delle sostanze stesse.

Odori

Il rifiuto trattato presso Italmetalli non ha odore impattante, e quindi non è mai stato oggetto di molestie verso l'esterno e di analisi specifiche.

Vibrazioni

Per quanto riguarda l'esposizione a vibrazioni dei lavoratori, Italmetalli esegue ai sensi del D.lgs. 81/2008 specifiche valutazioni strumentali del rischio eseguite da ditte terze specializzate. Ad oggi non sono state riscontrate criticità in tal senso.

Biodiversità e paesaggio

L'impianto di Italmetalli è circondato da una piantumazione lungo tutto il perimetro dello stabile, di modo da mitigare l'impatto visivo, nonostante la zona sia presieduta prettamente da insediamenti industriali, quindi Italmetalli non costituisce una struttura fortemente impattante sul paesaggio circostante.

La tecnica di piantumazione adottata è stata quella dei filari, in cui gli alberi sono intercalati da arbusti: in questo modo è stata riprodotta la situazione già esistente in natura. Inoltre, sono state piantate specie arboree ed arbustive autoctone quali l'acero campestre, il pioppo, il pioppo cipressino, il salice bianco, l'olmo minore, il carpino bianco e il frassino meridionale in modo tale di armonizzare al meglio la struttura impiantistica con il territorio circostante.

Ai sensi delle indicazioni previste dal Regolamento (UE) n. 2018/2026, sono stati identificati due indicatori per il monitoraggio della biodiversità: l'indice di biodiversità nel sito (i_{bios}) e l'indice di superficie impermeabilizzata (i_{sup}) che si calcolano con le seguenti formule:

$$i_{\text{bios}} - \text{indice di biodiversità nel sito} = \frac{\text{Superficie "naturale" nel sito (m}^2\text{)}}{\text{Rottame in ingresso (t)}}$$

$$i_{\text{sup}} - \text{indice di superficie impermeabilizzata} = \frac{\text{Superficie impermeabilizzata nel sito (m}^2\text{)}}{\text{Rottame in ingresso (t)}}$$

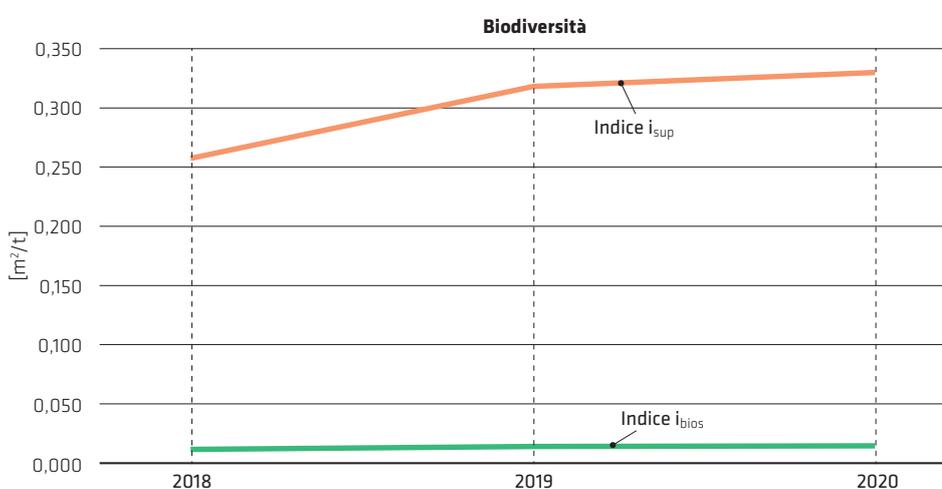
Per superficie naturale si intende la superficie interna allo stabilimento lasciata a verde e piantumata con essenze tipiche della zona, curate con periodici interventi di giardinaggio.

Tab. 36 Indice i_{bios}

i_{bios} = Indice di biodiversità nel sito [m ² /t]			
	2018	2019	2020
Superficie "naturale" nel sito [m ²]	2.170	2.170	2.170
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,011	0,014	0,015

Tab. 37 Indice i_{sup}

i_{sup} = Indice di superficie impermeabilizzata [m ² /t]			
	2018	2019	2020
Superficie impermeabilizzata nel sito [m ²]	49.000	49.000	49.000
Rottame in ingresso [t]	190.292,98	153.974,60	148.490,85
	0,257	0,318	0,330



Aspetti ambientali indiretti

Traffico e viabilità

L'impianto è raggiungibile utilizzando, in termini di breve percorrenza, la via di comunicazione SS9 via Emilia; il casello autostradale più vicino è a circa 5 km (Valsamoggia) e si giunge da una strada risistemata con nuovo fondo stradale, illuminazione e marciapiede a spese della Italmetalli in occasione del rinnovo delle autorizzazioni aziendali nel 2003.

Gli accessi all'impianto sono da via Confortino 31: quello principale, è posizionato in corrispondenza del parcheggio esterno alla recinzione, destinato agli autocarri in attesa delle operazioni di pesa e di conferimento dei rifiuti o materia prima nell'impianto.

La viabilità locale, sia quella di via Confortino che le strade nelle vicinanze, potrebbero risentirne maggiormente del traffico, ivi per cui sono state previsti in A.I.A. degli interventi di mitigazione come ad esempio il rifacimento del ponte su via Tombetto e l'allargamento parziale del manto stradale ivi afferente, in quanto l'area industriale è in espansione, quindi non esclusivamente riconducibile a Italmetalli.

Il traffico indotto dallo stabilimento può essere suddiviso come:

- Traffico leggero: circa 100 auto al giorno, principalmente del personale dipendente, ai quali si aggiungono rappresentanti, personale terzo e corrieri; i maggiori picchi di traffico sono in prossimità dell'entrata ed uscita del personale (6.00-9.00 la mattina e 15.00-18.00 pomeriggio).
- Traffico pesante: costituito dai mezzi per il trasporto di merci.

Non è applicabile il D.M. 27/03/1998 "Mobilità sostenibile nelle aree urbane" in quanto i dipendenti dello stabilimento risultano essere inferiori alle 300 unità previste dall'art. 3.

I flussi veicolari all'interno dell'impianto sono ottimizzati tramite l'applicazione delle precauzioni e provvedimenti, anche al fine di evitare il rischio di incidente, quali il rispetto delle norme di sicurezza e delle procedure di trasporto previste dalla legge, l'utilizzo di veicoli autorizzati, con prestazioni e caratteristiche adeguate ai rifiuti trasportati e la bassa velocità di percorrenza.

Tab. 38 Riepilogo mezzi in ingresso e uscita (stima media su dati storici)

IN/OUT	Descrizione	N. mezzi/giorno	N. mezzi/anno	Destinazioni/ Provenienza
IN	Rifiuti in ingresso	52	11.440	Italia
OUT	Proler in uscita via camion	11	2.500 - 2.800	Cremona (circa 180 km)
OUT	Altri Prodotti in uscita	13	2.600 - 2.900	Nord-Italia (circa 200 km)
OUT	Rifiuti in uscita (scarti)	7	1.500 - 1.800	Italia (prevalentemente Roma circa 400 km)

Fornitori

L'azienda si è dotata di un'apposita procedura ambientale al fine di gestire il rapporto con i fornitori che con le loro attività possono avere un impatto ambientale significativo. Tale procedura ha lo scopo di:

- informare i fornitori sui contenuti della politica ambientale dell'organizzazione;
- verificare la competenza, formazione e consapevolezza del personale dei fornitori ambientali;
- comunicare le regole comportamentali previste per l'esercizio delle attività dei fornitori (es. fornitori di rottame, trasportatori, ecc.) con potenziali impatti ambientali significativi e verificarne il rispetto.

Ricerca e sviluppo



Le attività di ricerca e sviluppo del Gruppo Fiori sono principalmente rivolte:

- alla massimizzazione del recupero di metalli presenti nei rifiuti smaltiti;
- al recupero di materiali non metallici da flussi smaltiti (vetro, plastiche, inerti, legno, ecc.);
- alla raffinazione di rottami metallici che ancora vengono commercializzati senza trattamento;
- all'applicazione di nuove tecnologie che offrono nuove opportunità commerciali;
- al miglioramento dei processi esistenti, legato anche all'informatizzazione e all'analisi della produzione;
- alla risposta dei processi esistenti a variazioni normative, italiane ed internazionali;
- alla risposta dei processi esistenti a variazioni di mercato.

Italmetalli, nello specifico, è impegnata in un percorso di ricerca industriale volta al miglioramento delle proprie performance ambientali ed economiche ed alla riduzione dell'impatto delle proprie attività sull'ambiente, sulla salute dei lavoratori e - più in generale - verso tutti i portatori di interesse.

Gli obiettivi e le politiche aziendali in materia ambientale seguono i principi e i contenuti della Politica ambientale aziendale che costituiscono le linee guida gestionali aziendali.

Uno strumento fondamentale per portare avanti le tematiche legate alla ricerca e sviluppo delle attività aziendali è la collaborazione con Università ed Enti di ricerca.

Le attività di ricerca e sviluppo condotte presso Italmetalli sono integrate in un modello di sviluppo sostenibile e di ecologia industriale in cui l'azienda punta a minimizzare l'utilizzo della discarica, ottimizzando i processi di separazione dei materiali recuperabili, e ricerca nuove applicazioni e tecnologie per quei flussi attualmente non valorizzabili.



Attraverso il reparto Ricerca e Sviluppo, supportato dalle officine interne e da terzi specializzati, Italmetalli si occupa dello sviluppo di tecnologie innovative per il miglioramento dell'efficienza di separazione. Inoltre, negli ultimi anni, sono state svolte ricerche e test in collaborazione con i più importanti produttori di macchinari a livello mondiale, per ridurre al minimo le quantità di metalli presenti nel fluff. Questo sia per migliorare le prestazioni aziendali, sia in un'ottica di sostenibilità ambientale sempre maggiore.

Tra le attività effettuate in Italmetalli si rilevano prove specifiche per l'impianto di granulazione al fine di ottimizzare la lavorazione di cablaggi ed altri rifiuti contenenti rame capillare, quali indotti e motori elettrici, che sono sfociate nella installazione dell'impianto nella sua prima versione test. Successivamente tale impianto è stato ulteriormente migliorato ed è ancora oggetto di studio per aumentarne l'automazione.

Grazie agli studi di ricerca e sviluppo è stato implementato, inoltre, un processo per la separazione del vetro dal premacinatore tramite l'impianto di trattamento fluff leggero.

I progetti su cui Italmetalli è impegnata per il prossimo futuro, in parte già ricompresi nel Piano di Miglioramento Ambientale e spinti dalla volontà di mantenere ai massimi livelli la sostenibilità delle attività produttive, si riassumono nei seguenti interventi:

- implementazione nuovi impianti, al fine di mantenere in Italia le risorse produttive, come la flottazione a secco e l'impianto zorbe e frantumati con riciccolo dei pesanti;
- interventi di mitigazione degli impatti ambientali dovuti all'emissione di polveri in aria, come l'installazione di un elettrofiltro sul mulino e di un sistema di captazione delle polveri diffuse (impianto selezione non ferrosi);
- aumento della produzione di energia rinnovabile con l'installazione di un nuovo impianto fotovoltaico su una tettoia e di un inverter motore mulino e autopilot (quest'ultimo intervento rientrante nei progetti di "Industria 4.0");
- interventi per il raggiungimento del target di recupero energetico secondo la Direttiva ELV: pellet e CSS da car fluff;
- miglioramento del processo di cernita a terra attraverso l'installazione di una cabina di cernita mobile.



Obiettivi e programmi ambientali 2021-2024

In questo capitolo vengono esposti gli obiettivi e i traguardi che Italmetalli si prefigge di raggiungere in campo ambientale, sulle linee dettate dalla propria Politica Ambientale. L'obiettivo indica il risultato prefissato mentre il traguardo è il requisito particolareggiato di prestazione applicabile, scelto adeguatamente per conseguire l'obiettivo proposto.

Il Programma ambientale del triennio 2021-2024 di seguito riportato è stato redatto dalla Direzione in coerenza con quanto previsto dal Sistema di Gestione Ambientale e viene tenuto sotto controllo periodicamente al fine di verificarne lo stato di avanzamento raggiunto.

Tab. 39 Piano di miglioramento ambientale Italmetalli

Aspetto	Obiettivo	Descrizione	Indicatore	Traguardo	Responsabilità	Risorse	Scadenza
Consumi di gasolio Emissioni in atmosfera	Riduzione dei consumi di gasolio e riduzione delle emissioni diffuse in atmosfera	Interventi sul premacinatore con funzionamento dello stesso in diretta con il mulino, senza l'esigenza di movimentazione intermedia del materiale tra le due fasi di lavoro	Minor consumo di gasolio	indice $i_{gas} < 2,15$ l/t	Resp. Impianto	€ 200.000	31/10/2021
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni convogliate in atmosfera	Realizzazione di un sistema di abbattimento delle polveri del mulino con elettrofiltro in luogo del sistema con scrubber a umido esistente	Minori emissioni di polveri al camino del mulino (punto di Emissione E1)	Mantenimento delle emissioni sotto i 4 mg/Nm ³ a fronte del limite di 10 mg/Nm ³	Resp. Impianto	€ 2.000.000	31/03/2022
Consumi energetici	Riduzione dell'utilizzo di energia elettrica di rete con installazione impianto fotovoltaico	Installazione di un impianto di fotovoltaico da un 1,2 megawatt sulla tettoia C in settore 3	Aumento dell'energia prodotta e autoconsumata	Indice $i_{pe} > 35\%$ Autocosumo da FV > 1.500 MWh/anno	Resp. Impianto	€ 850.000	31/12/2022
Emissioni diffuse Rumore	Riduzione delle emissioni diffuse e del rumore esterno	Installazione di un sistema di captazione e filtrazione delle polveri diffuse emesse dal trituratore	Minori emissioni di polveri diffuse emesse dal trituratore	Riduzione dei valori rilevati dalle campagne annuali sulle PST nei punti di campionamento vicini al trituratore	Resp. Impianto	€ 200.000	31/12/2022
*Emissioni diffuse Rumore	Riduzione delle emissioni diffuse e del rumore esterno	Spostamento impianto di frantumazione (Linea 10) dall'attuale collocazione in prossimità della recinzione all'interno di capannone con insonorizzazione	Migliore situazione aria e minore propagazione del rumore in esterno	Mantenimento dei valori di emissione delle postazioni Sud ed Est a 65 dBA a fronte del limite di 70 dBA	Resp. Impianto	€ 400.000	31/12/2023
*Consumi idrici	Aumento del recupero di acqua piovana	Aumento delle zone coperte di stoccaggio	Maggior recupero di acqua piovana	Indice $i_{H_2O_p} > 0,015$ m ³ /t	Resp. Impianto	€ 1.000.000	31/12/2024
*Rumore Traffico veicolare	Riduzione della congestione della rete viaria da traffico veicolare, riduzione del rumore esterno	Spostamento della divisione Cometal dal sito di Bologna, con conseguente riduzione degli impatti nell'area urbana	Minori o assenti viaggi in area urbana di camion, furgoni, automobili dirette verso Cometal	Spostamento dei viaggi diretti verso Cometal da area urbana ad area industriale e azzeramento dei viaggi nel percorso Cometal - Italmetalli effettuati da veicoli Italmetalli	Resp. Impianto	€ 1.500.000	31/12/2024

*Intervento riferito all'assetto futuro dell'azienda che prevederà un ampliamento del sito, con annessione di una nuova area ad oggi non inclusa nell'AIA e nella Dichiarazione Ambientale.

Glossario

Ambiente

Contesto nel quale un'Organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

Analisi ambientale iniziale

Un'esauriente analisi iniziale degli aspetti, degli impatti e delle prestazioni ambientali connessi all'attività, ai prodotti o ai servizi di un'organizzazione.

Aspetto ambientale

Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'Organizzazione che può interagire con l'ambiente. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo.

Audit ambientale

Una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva delle prestazioni ambientali di un'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla tutela dell'ambiente

CO₂

Biossido di carbonio. È il principale gas a effetto serra presente nell'atmosfera terrestre, responsabile dei cambiamenti climatici.

Condizione di emergenza

Situazione accidentale che compromette la funzionalità dell'Organizzazione, le sue prestazioni in materia ambientale e di sicurezza sul lavoro, la vita delle persone, della flora e della fauna circostante, e per la quale l'Organizzazione adotta misure particolari per gestire attività di prevenzione, allertamento e mitigazione dei danni.

Condizione eccezionale

Situazione caratteristica di funzionamento anomalo all'interno dell'Organizzazione e per la quale si adottano misure preventive e/o correttive per mitigare i danni ambientali, alle persone e alle cose.

Condizione normale

Modalità di funzionamento a regime senza la comparsa di effetti di disturbo esterni o interni.

Contaminazione

Presenza di agenti chimici e/o biologici e/o fisici che possono arrecare danno alle persone e/o all'ambiente.

Convalida della Dichiarazione Ambientale

Atto mediante il quale un verificatore ambientale accreditato da idoneo organismo esamina la dichiarazione ambientale con esito positivo.

dB

Unità di misura di livello sonoro.

EER

Elenco Europeo Rifiuti. Esso contiene tutti i Codici dei rifiuti catalogati per attività produttiva di provenienza.

Fluff

Residuo di materiale non metallico derivante dalla frantumazione e costituito, per le automobili rottamate, da plastiche, imbottiture, gomma, vetro, tessuti, vernici e adesivi, materiali isolanti e guarnizioni.



Impatto ambientale

Qualsiasi modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'Organizzazione.

Metalli ferrosi

Sono rappresentati dai vari tipi di acciaio, dalla ghisa e dal ferro battuto. Possiedono generalmente caratteristiche di durata, resistenza alla trazione, magnetismo e sono soggetti alla ruggine.

Metalli non ferrosi

Alluminio, ottone, rame, nichel, stagno, piombo, zinco, oro e argento. Sono generalmente più leggeri, malleabili, resistenti alla ruggine e non magnetici.

Miglioramento continuo

Parte della gestione per la qualità, ambiente, salute e sicurezza mirata ad accrescere la capacità di soddisfare i requisiti per la qualità, ambiente, salute e sicurezza.

MPS

Acronimo indicante le Materie Prime Secondarie, vale a dire i materiali derivanti dal recupero di rifiuti. Nella versione vigente del D.lgs. 152/2006 tali materiali vengono indicati come "Fine vita rifiuti" ("End of waste"), rif. art.184-ter.

Obiettivo ambientale

Il fine ultimo ambientale complessivo, derivato dalla Politica ambientale, che un'Organizzazione decide di perseguire e che è quantificato ove possibile.

Parti interessate (stakeholders)

Persone o gruppi che abbiano interesse nelle prestazioni o nei risultati di un'organizzazione o di un sistema, o ne siano influenzati. Es: azionisti, dipendenti, clienti, fornitori, Comunità locali (abitazioni, aziende agricole, ecc.) istituzioni, Associazioni di categoria e di opinione.

PCB

Policlorobifenili. Liquidi isolanti altamente pericolosi, utilizzati in passato in alcune apparecchiature, come ad esempio i trasformatori, per le loro ottime proprietà dielettriche.

Politica ambientale

Dichiarazione, fatta da un'Organizzazione, delle sue intenzioni e dei suoi principi in relazione alla sua globale prestazione ambientale, che fornisce uno schema di riferimento per l'attività da compiere e per la definizione degli obiettivi e dei traguardi in campo ambientale.

Programma ambientale

Descrizione degli obiettivi e delle attività specifici dell'Organizzazione, concernente una migliore protezione dell'ambiente in un determinato Sito, ivi compresa una descrizione delle misure adottate o previste per raggiungere questi obiettivi e, se del caso, le scadenze stabilite per l'applicazione di tali misure.

Proler

Rottame ferroso di piccola pezzatura che per le sue caratteristiche di permeabilità rappresenta una materia prima per le acciaierie.

Regolamento CE n. 1221/2009

Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit emanato il 25/11/2009.

Sistema di Gestione Ambientale

La parte del sistema di gestione generale che comprende la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la Politica ambientale di un'organizzazione.

SSL

Acronimo per Salute e Sicurezza nei luoghi di Lavoro.

Target ambientale

Requisito particolareggiato di prestazione, quantificato per quanto possibile, applicabile all'Organizzazione o a parti di essa, che deriva dagli obiettivi ambientali e deve essere stabilito e raggiunto per conseguire gli obiettivi medesimi.

Convalida della Dichiarazione Ambientale

L'organizzazione ha implementato la presente Dichiarazione Ambientale con requisiti degli allegati I, II e III del Regolamento (UE) n. 1505/2017 e dell'allegato IV del Regolamento (UE) n. 2018/2026 (a modifica del Regolamento CE n. 1221/2009).

La presente Dichiarazione Ambientale riguarda esclusivamente la ditta Italmetalli S.r.l. che, nel sito di via Confortino, 29-31 - località Crespellano, Valsamoggia (BO), mette a disposizione del pubblico e di tutti i soggetti interessati questo documento in versione integrale, nello stato di revisione più recente, sia in formato PDF nel sito internet aziendale (www.gruppofiori.it) sia in formato cartaceo facendo richiesta al Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale sig. Fausto Fiori - email: fiorifausto@gruppofiori.it - tel. 051 65 00 511.

Italmetalli S.r.l. dichiara che i dati contenuti nel presente documento sono veritieri.

Italmetalli S.r.l. si impegna inoltre a presentare al Comitato Ecolabel - Ecoaudit gli aggiornamenti annuali convalidati della Dichiarazione Ambientale inerenti in particolare gli obiettivi e i programmi di miglioramento, oltre ad eventuali modifiche al Sistema di Gestione Ambientale e l'aggiornamento dei dati.

VERIFICATORE AMBIENTALE

Verificatore Ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità della presente Dichiarazione Ambientale, della Politica Ambientale aziendale e degli obiettivi ambientali:

RINA SERVICES S.p.A.
via Corsica n. 12, 16128, Genova
(n. di accreditamento IT-V-0002)

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accredитamento IT - V - 0002)	
N. 737	
Andrea Alloisio Certification Sector Manager  RINA Services S.p.A.	
Genova, 25/06/2021	



ALLEGATO VII del Regolamento EMAS CE N° 1221/2009 del 25.11.2009

**DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITÀ DI
VERIFICA E CONVALIDA**

Il sottoscritto Andrea Alloisio, numero di registrazione come verificatore ambientale EMAS IT-V-0002, accreditato o abilitato per l'ambito

46.77 - 38.32 - 74.90

..... (codici NACE)

dichiara di aver verificato che il sito (i siti) o l'intera organizzazione indicata nella dichiarazione ambientale / dichiarazione ambientale aggiornata (*) della seguente organizzazione

ITALMETALLI S.R.L.

..... (denominazione)

IT-

numero di registrazione (se esistente).....

risponde (rispondono) a tutte le prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS).

Con la presente dichiarazione il sottoscritto dichiara che:

- la verifica e la convalida si sono svolte nel pieno rispetto delle prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009.
- l'esito della verifica e della convalida conferma che non risultano elementi che attestino l'inosservanza degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente.
- i dati e le informazioni contenuti nella dichiarazione ambientale / dichiarazione ambientale aggiornata (*) dell'organizzazione / sito (*) forniscono un'immagine affidabile, credibile e corretta di tutte le attività dell'organizzazione / del sito (*) svolte nel campo d'applicazione indicato nella dichiarazione ambientale.

Il presente documento non è equivalente alla registrazione EMAS. La registrazione EMAS può essere rilasciata unicamente da un organismo competente ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009. Il presente documento non è utilizzato come comunicazione a sè stante destinata al pubblico.

Genova, 25/6/2021

Andrea Alloisio
Certification Compliance & Technical Support
Director

(*) barrare solo la casella pertinente

Certificato di Registrazione

Registration Certificate



ITALMETALLI S.r.l.

Via Confortino 29-31
40053 - Valsamoggia (Bologna)

N. Registrazione:
Registration Number

IT-002088

Data di Registrazione:
Registration Date

13 Ottobre 2021

RECUPERO DEI MATERIALI SELEZIONATI
RECOVERY OF SORTED MATERIALS

NACE: 38.32

COMMERCIO ALL'INGROSSO DI ROTTAMI E CASCAMI
WHOLESALE OF WASTE AND SCRAP

NACE: 46.77

ALTRE ATTIVITÀ PROFESSIONALI, SCIENTIFICHE E TECNICHE NCA
OTHER PROFESSIONAL, SCIENTIFIC AND TECHNICAL ACTIVITIES N.E.C.

NACE: 74.90

Questa Organizzazione ha adottato un sistema di gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS allo scopo di attuare il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e di pubblicare una dichiarazione ambientale. Il sistema di gestione ambientale è stato verificato e la dichiarazione ambientale è stata convalidata da un verificatore ambientale accreditato. L'Organizzazione è stata registrata secondo lo schema EMAS e pertanto è autorizzata a utilizzare il relativo logo. Il presente certificato ha validità soltanto se l'organizzazione risulta inserita nell'elenco nazionale delle organizzazioni registrate EMAS.

This Organisation has established an environmental management system according to EMAS Regulation in order to promote the continuous improvement of its environmental performance and to publish an environmental statement. The environmental management system has been verified and the environmental statement has been validated by accredited environmental verifier. The Organization is registered under EMAS and therefore is entitled to use the EMAS Logo. This certificate is valid only if the Organization is listed into the national EMAS Register.

Roma,
Rome 13 Ottobre 2021

Certificato valido fino al:
Expiry date

25 Giugno 2024

Comitato Ecolabel - Ecoaudit
Sezione EMAS Italia
Il Presidente
Dott. Silvio Schinaia



www.gruppofiori.it | info@gruppofiori.it

una miniera moderna *a new kind of mining*