



Indice:

Premessa	Pag. 2
La politica ambientale	Pag. 2
L'attività svolta nel sito	Pag. 3
Aggiornamento dei dati relativi agli aspetti ambientali del Sito	Pag. 4
Utilizzo di materie prime	Pag. 6
Fabbisogno e consumo idrico	Pag. 8
Consumo energetico	Pag. 9
Emissioni in atmosfera	Pag. 11
Produzione di rifiuti	Pag. 11
Scarichi idrici	Pag. 12
Generazione di rumore	Pag. 12
Trasporti indotti	Pag. 12
Rischi di natura chimico fisica	Pag. 13
Sicurezza e igiene del lavoro	Pag. 14
Gli obiettivi ed il programma di miglioramento	Pag. 15
Glossario	Pag. 16





PREMESSA:

In accordo con il regolamento CEE 1836/93 (EMAS) è stata elaborata questa dichiarazione ambientale semplificata nella quale viene riportato l'aggiornamento, relativo all'anno 2001, dei dati relativi agli aspetti rilevanti per il sito.

Per una descrizione più approfondita dei diversi aspetti ambientali di seguito trattati in forma ridotta si veda quindi la dichiarazione ambientale pubblicata nel 2001, della quale tale fascicolo risulta pertanto essere parte integrante e che rimane il documento di riferimento fino alla prossima emissione prevista nel 2004

Eventuali chiarimenti, dettagli, copie della dichiarazione ambientale pubblicata nel 2001, possono essere richiesti ai Sig.ri:

Pederzoli Roberto (Rappresentante Direzione Qualità e Ambiente)

Roncaglia dr. Paolo (Responsabile Ambientale e R.S.P.P.)

Tel. 0536 816.811 – Fax 0536 816.978

E-mail: serviziotecnico@ariostea.it

LA POLITICA AMBIENTALE DI ARIOSTEA

Per guidare efficacemente le proprie attività verso il miglioramento continuo, la direzione Ariostea ha stabilito un suo impegno specifico di "Politica Ambientale" coerente con i principi stabiliti dal suo presidente.

La politica ambientale, il cui contenuto è riportato nella D. A. pubblicata nel 2001, è stata diffusa ed illustrata all'interno della Società affinché essa fosse nota e condivisa da tutti i dipendenti diventando parte integrante della cultura aziendale.



L'ATTIVITÀ SVOLTA NEL SITO:

I Prodotti. ARIOSTEA S.p.a è uno dei maggiori produttori mondiali di Gres Porcellanato per pavimenti e rivestimenti, una tipologia di materiale in forte crescita, grazie alle sue elevate caratteristiche tecniche ed alla capacità di riprodurre marmi e pietre naturali.

La produzione Arioste, pari nel 2001 a circa 3.000.000 di m², rispetto al 2000 si è ulteriormente spinta verso la fabbricazione di materiali "High Tech" che riproducono marmi e pietre naturali.

L'andamento delle tipologie produttive dal 1997 al 2001, è rappresentato in fig. 1:

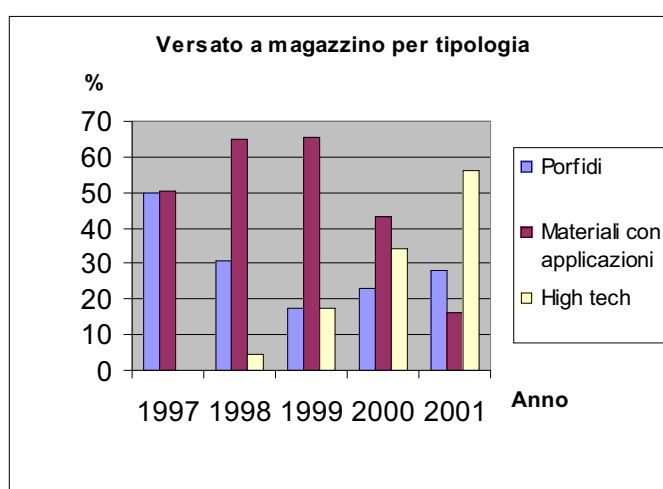


Fig 1 Andamento tipologie produttive 1997-2001

Il processo produttivo Arioste.

Il processo di produzione è articolato in una serie di operazioni condotte in modo controllato in modo da garantire la sicurezza del personale, la protezione dell'ambiente, la limitazione di sprechi di risorse, la garanzia della qualità al cliente. Non sono intervenute modifiche al ciclo produttivo rispetto all'anno precedente

AGGIORNAMENTO DEI DATI RELATIVI AGLI ASPETTI AMBIENTALE DEL SITO.

Nei paragrafi seguenti si riporta un compendio dei dati quantitativi. Al fine di valutare gli andamenti di ciascun aspetto ambientale rilevante, si è fatto ricorso sia a valori assoluti (ad es., flussi annuali), sia a valori specifici, riferiti cioè all'unità di produzione.

Gli andamenti sono mostrati in grafici, e si riferiscono in generale al periodo 1997/2001, salvo quanto diversamente specificato.





I prodotti Ariosteal:

La produzione di Ariosteal è costituita essenzialmente da Grès Porcellanato, oltre alla produzione e vendita di atomizzato e mole abrasive (Fig 2. e Tab n°2).

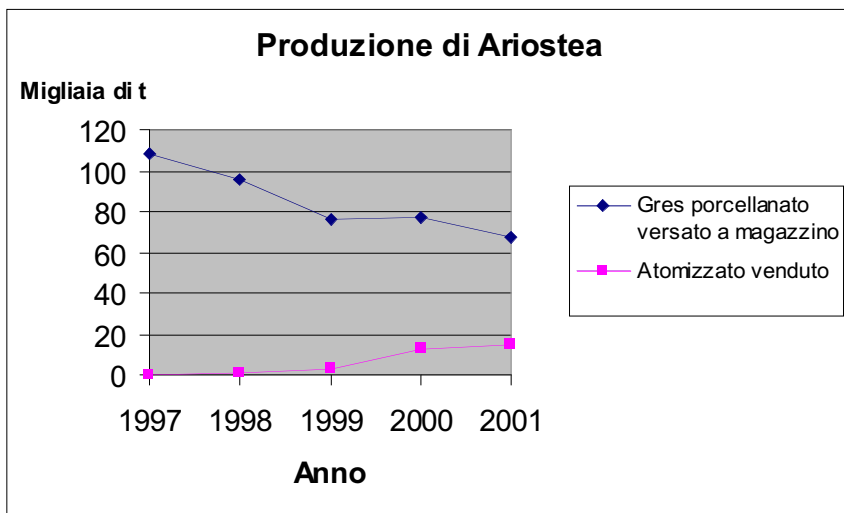


Fig n° 2 Produzione Ariosteal di grès porcellanato ed atomizzato

Tab. n°2 Produzione Ariosteal di mole abrasive

	1997	1998	1999	2000	2001
Mole prodotte (migliaia di t)	1,94	2,04	2,09	2,41	2,47

Utilizzo di materie prime:

Le materie prime destinate alla produzione del Grès Porcellanato o dell’atomizzato, nel 2001 sono state utilizzate nelle percentuali indicate nel seguente grafico:

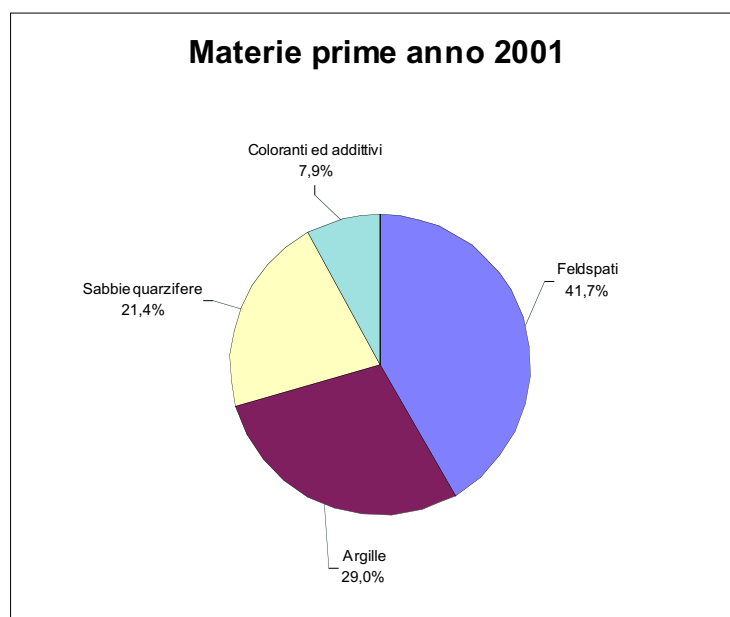


Fig 3 - Distribuzione delle materie prime nell’anno 2001





Come risulta evidente in fig. 3 oltre il 90 % delle materie prime è costituito dalle terre (feldspati, sabbie, argille) per impasto; il restante 8 % da coloranti ed additivi per impasto ed applicazioni, tra i quali sono incluse alcune materie prime etichettate. In tabella n°2 sono rappresentati i quantitativi consumati dal 1997 al 2001 e il quantitativo medio in stoccaggio nel 2001

Tab n°2 : Quantitativi di materie prime utilizzate ed in stoccaggio

Mat. prima	Anno 1997 (t/anno)	Anno 1998 (t/anno)	Anno 1999 (t/anno)	Anno 2000 (t/anno)	Anno 2001 (t/anno)	Stoccaggio medio (t)
Feldspati	70.180	65.311	46.524	40.534	39.336	8.000
Argille	29.919	26.592	20.483	26.829	27.340	6.000
Sabbie quarzifere	16.295	14.716	12.045	20.621	20.158	4.000
Coloranti ed additivi	4.719	4.991	5.358	6.599	7.493	2.000

In tabella n°3 viene altresì riportata una tabella di sintesi dei coloranti e additivi etichettati (utilizzati sia per impasto che per funzioni decorative) mediamente stoccati nel 2001

Tabella n°3 – Sintesi dei coloranti e additivi etichettati

Gruppi di prodotti	Etichettatura	Classificazione	Quantità media stoccata nel 2001 (t)
Coloranti e sali solubili contenenti Cobalto o Antimonio	Xn	R20-21-22-42-43	6
Coloranti e sali solubili contenenti Vanadio o Nichel	Xn	R20-21-22-33-40	2
Coloranti e sali solubili contenenti Manganese o Bario	Xn	R20-22	3
Additivi con etilenglicole	Xn	R22	5

Tali materie prime danno luogo a una quantità di prodotto finito tanto maggiore quanto minore è il quantitativo di scarti (cotti, crudi, derivanti dalla squadratura del prodotto finito) fuoriusciti dal ciclo produttivo di Ariosteal in seguito al conferimento a smaltitori autorizzati.





Tale "indice di resa" è rappresentato in fig. 4 dove si può osservare un forte incremento tra il 1997 ed il 1998, in seguito al recupero totale all'interno del ciclo produttivo dello scarto crudo generato. Negli anni dal 1998 al 2001 si è mantenuto relativamente stabile a valori di poco <98 %.

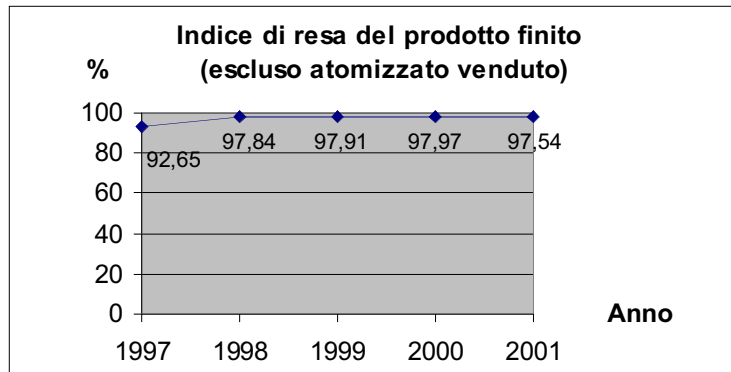


Fig. 4 - Indice di resa della materie prime (prodotto finito)

Produzione e materie prime per mole abrasive:

Questa produzione è molto meno rilevante rispetto a quella del Grès Porcellanato e tra il 1997 ed il 2001 presenta un progressivo lieve aumento (come evidenziato nella tabella sottostante relativamente alle materie prime utilizzate e nella tabella n°4 relativamente alle mole prodotte)

Tab. n° 4 : Materie prime per la produzione delle mole abrasive

	Unità di misura	1997	1998	1999	2000	2001
Materie prime umide utilizzate	Migliaia di t	1,9	2	2,1	2,3	2,4

Fabbisogno e consumo idrico:

La ripartizione nel 2001 dei diversi tipi di flusso idrico è rappresentata nella tabella n°5 sottostante.

Tab. n° 5 Ripartizione consumi idrici anno 2001

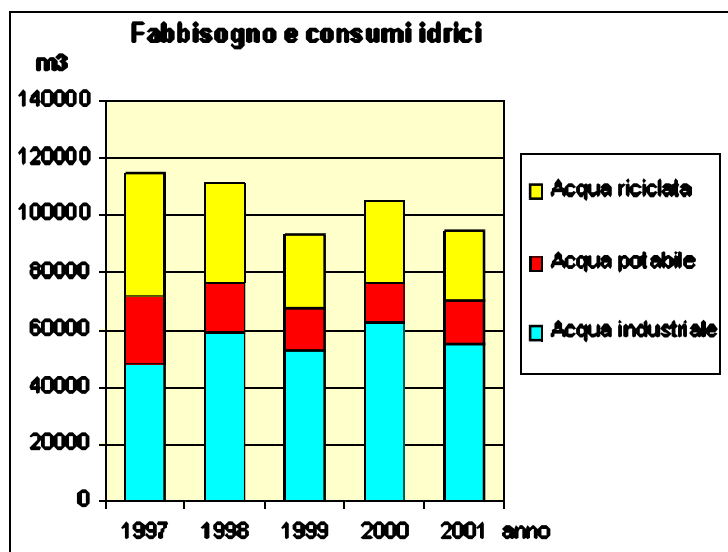
Destinazione	Quantitativi (m ³ /anno)
Produzione	59.100
Lavaggi	24.300
Igienico - sanitaria	13.000
Irrigazione	5.000

Gli andamenti nel tempo del fabbisogno e del consumo idrico sono riportati in figura 5.





Fig 5: fabbisogno e consumo idrico 1997-2000



Ariosteal negli ultimi 5 anni ha un fabbisogno idrico oscillante attorno ai 100 mila m³; a fronte di ciò il consumo (di acqua potabile e industriale) si è sempre mantenuto inferiore agli 80 mila m³; la restante quota di fabbisogno viene coperta dal riciclo delle acque reflue opportunamente trattate in appositi impianti di depurazione. Per poter interpretare le prestazioni del sito sono stati elaborati degli indicatori di fabbisogno e di consumo specifici riferiti all'atomizzato prodotto, che è il semilavorato di Ariosteal che da solo determina i maggiori consumi e fabbisogni idrici. I risultati sono rappresentati in figura 6.

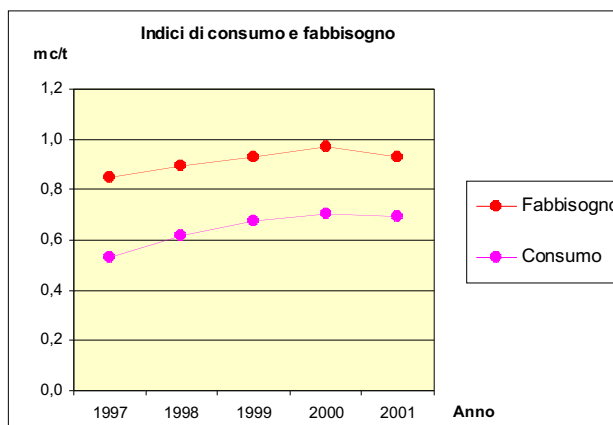


Fig. 6: indici di consumo e fabbisogno

Il progressivo incremento negli indici (sia di consumo che di fabbisogno) dal 1997 al 2000 è da attribuirsi sia alla progressiva variazione della tipologia produttiva verso prodotti di alta gamma (high tech) sia all'aumento della produzione di barbotine contenenti una maggiore percentuale di acqua (39 % contro una media del 36 % circa). La leggera diminuzione del 2001 è dovuta ad un relativo assestamento nella ricerca di nuovi prodotti di alta gamma



Consumo energetico:

Ariosteal, per la sua attività produttiva, utilizza energia termica derivante dalla combustione di gas naturale (miscela di gas composta per oltre l'80% da metano), ed elettrica prelevata da linee elettriche di distribuzione a 15000 V indi ridotta a 380 V in cabine di trasformazione interne al sito.

In tabella n°6, sono riportati i consumi delle 2 fonti energetiche principali (gas naturale ed energia elettrica).

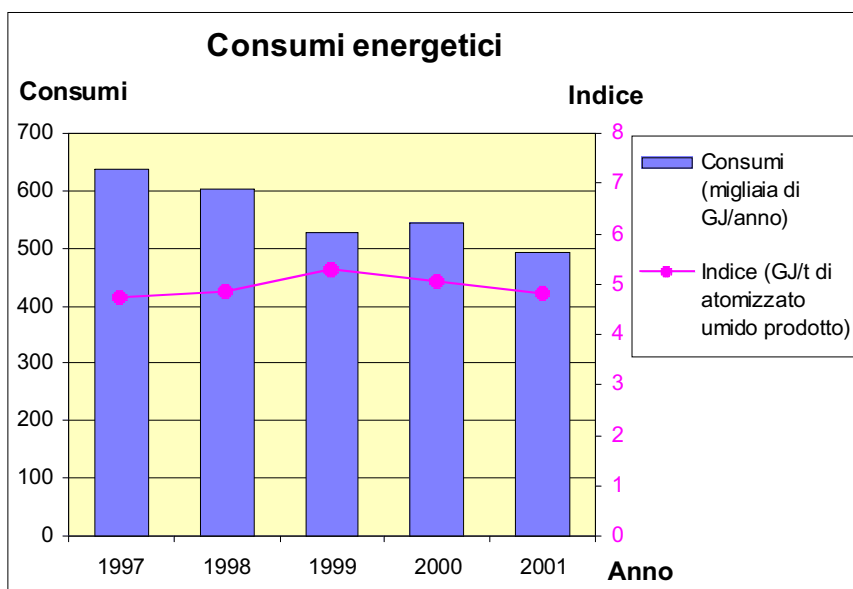
Tab n°6: Consumi energetici di gas naturale ed energia elettrica

Anno	1997	1998	1999	2000	2001
Consumo termico globale (migliaia di Sm ³)	15.169	14.464	12.545	12.907	11.411
Consumo elettrico globale (migliaia di Kwh)	30.931	28.354	25.220	26.774	25.490

In fig 7, dove sono rappresentati i consumi energetici assoluti e specifici negli anni 1997 - 2001, si evidenzia un leggero aumento dei consumi specifici nel passaggio 1998-1999 dovuto alle prime fasi di produzione dell'High Tech che hanno richiesto un maggior numero di prove per mettere a regime gli impianti.

Tra il 1999 ed il 2001 l'indice risulta in leggero calo rientrando nei valori normali.

Fig. 7: Consumi energetici assoluti e specifici 1997-2001





Emissioni in atmosfera: Questo aspetto ambientale è senz'altro uno dei più rilevanti e ciò a causa dell'alta concentrazione di aziende (ceramiche e non) presenti nel comprensorio.

Tab. n°7: Emissioni complessive di inquinanti in t/anno

Inquinante	1997	1998	1999	2000	2001	Limite autorizzazione
Polveri	5,41	7,18	4,8	9,41	3,41	39,75
fluoro	0,39	0,32	0,27	0,47	0,29	1,11
NOx	14,57	19,02	10,83	11,36	6,81	87,7
SOx	11,21	13,01	6,77	6,45	2,64	221,76
SOV	2,82	3,9	2,91	0,76	1,21	22,18
Aldeidi	0,59	0,27	0,31	0,11	0,25	8,87
Boro	0,29	0,19	N.D. (*)	N.D. (*)	0,20	4,44

(*) Non Determinato in quanto non richiesto il controllo dall'autorità competente

In tabella n°7 è possibile confrontare il quantitativo globale emesso per ogni inquinante con il corrispondente quantitativo massimo globale emettibile, calcolato sulla base dei limiti indicati nell'autorizzazione. Come si può vedere il quantitativo emesso risulta sempre ampiamente inferiore a quello emettibile.



Nelle figure da 8a. a 8f. sono rappresentati in percentuale, i valori emessi rispetto al relativo limite massimo globale emettibile.

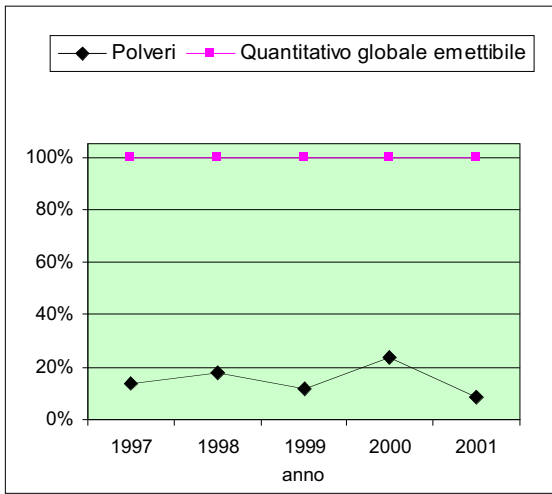


fig 8a Emissioni di polveri

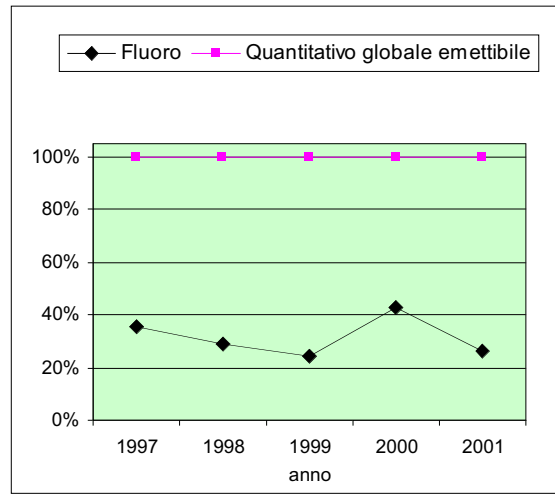


fig 8b Emissioni di fluoro

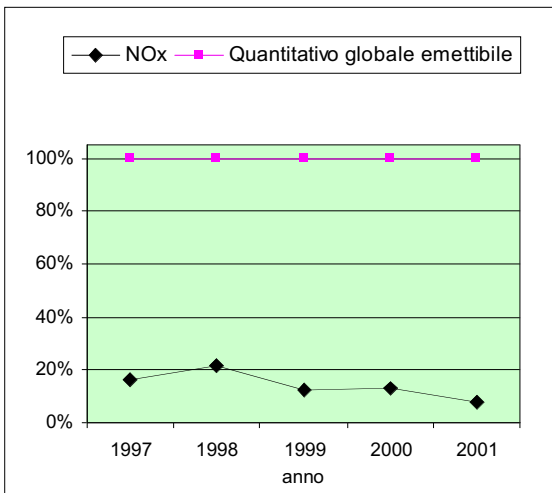


fig 8c Emissioni di NOx

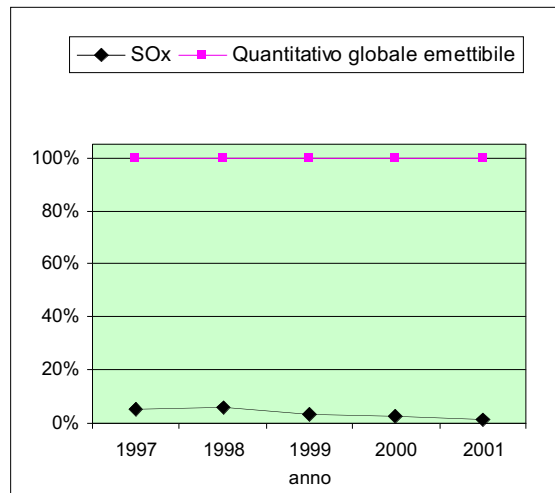


fig 8d Emissioni di SOx

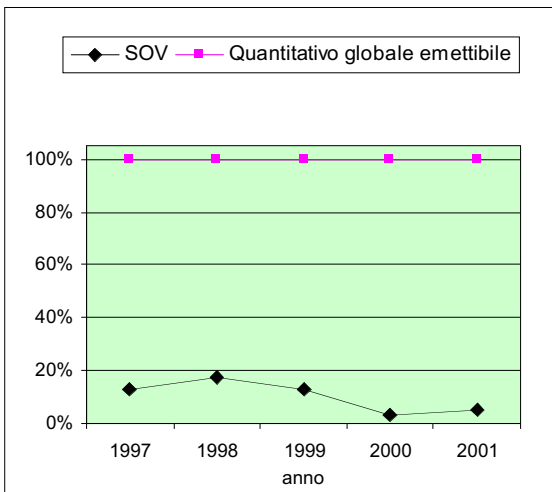


fig 8e Emissioni di SOV

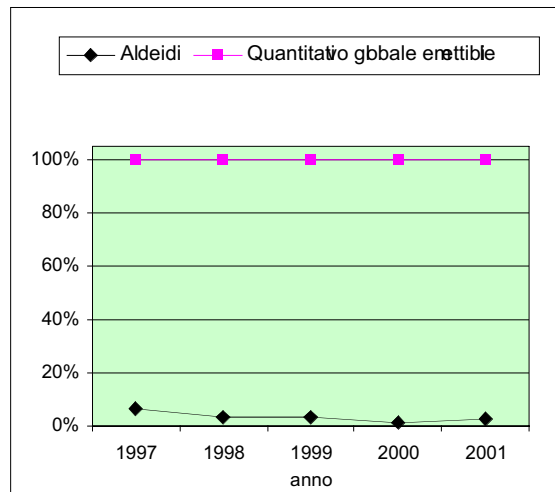


fig 8f Emissioni di aldeidi

Fig. 8a - 8f - Inquinanti emessi: percentuale dal 1997 al 2001 .



Arioste per garantire sempre il rispetto dei limiti indicati nell'autorizzazione ha fissato limiti interni inferiori e soglie di attenzione ancora più restrittive, al superamento delle quali scattano interventi per ristabilire le condizioni ottimali di funzionamento. Nel 2001 si può osservare una forte diminuzione del quantitativo globale emesso di polveri e ciò in seguito all'adozione su alcuni impianti di depurazione ad alta portata d'aria, di limiti interni ancora più restrittivi e ad una intensificazione degli autocontrolli sugli stessi impianti (come previsto da un obiettivo ambientale stabilito nel 2000)

Produzione di rifiuti: Arioste genera diverse tipologie di rifiuto, che possono essere raccolte in base alla normativa vigente in 2 macrocategorie: rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'andamento delle 2 suddette macrocategorie è rappresentato nella tabella sottostante

Tab. n°8 : rifiuti generati per tipologia e relativi indici

Tipo rifiuto	Unità di misura	1997	1998	1999	2000	2001
PERICOLOSO	t/anno	102	110	70	12	9
PERICOLOSO	t/1000 m ²	0,018	0,022	0,018	0,003	0,003
NON PERICOLOSO	t/anno	10510	2998	2254	2583	3062
NON PERICOLOSO	t/1000 m ²	1,86	0,59	0,59	0,67	0,96
TOTALE RIFIUTI	t/anno	10612	3108	2324	2595	3071
TOTALE RIFIUTI	t/1000 m ²	1,87	0,61	0,61	0,67	0,96

L'aumento dei rifiuti non pericolosi tra il 2000 ed il 2001 è stato provocato dall'entrata a regime del reparto di squadratura che se da un lato migliora le caratteristiche del prodotto riducendo i difetti e il quantitativo di scarto cotto generato, dall'altro lato comporta la generazione di fanghi destinati allo smaltimento

Scarichi idrici: Gli unici reflui idrici generati sono quelli di tipo civile provenienti dai servizi igienici che vengono in parte scaricati nel collettore fognario comunale (quelli posti a quote superiori al collettore stesso) ed in parte trattati in 4 impianti di depurazione a fanghi attivi (ubicati presso i servizi igienici posti a quote inferiori a quella del collettore) indi scaricati in fiume. In tabella n°9. si mostra la qualità dello scarico nell'anno 2001.

Tab. n°9 : qualità dello scarico nell'anno 2001

Parametro controllato	Unità di misura	Oscillazione del parametro nell'anno 2000	Limite Autorizzato *	Flusso di massa ** (t/anno)
PH		7,05-8,53	5,5-9,5	-----
BOD ₅	mg/l di O ₂	7-27	250	0,21
COD	mg/l di O ₂	11-105	500	0,74
NITRATI	mg/l di N (NO ₃)	0,3-13,4	30	0,05
NITRITI	mg/l di N (NO ₂)	0,01-0,17	0,6	0,001
AMMONIACA	mg/l di NH ₄ ⁺	0,91-42	50	0,15
FOSFORO TOTALE	mg/l di P	0,16-4,4	15	0,02
CLORURI	mg/l di Cl ⁻	12-115	3000	0,67





MATERIALI IN SOSPENSIONE	mg/l	12-55	200	0,36
--------------------------	------	-------	-----	------

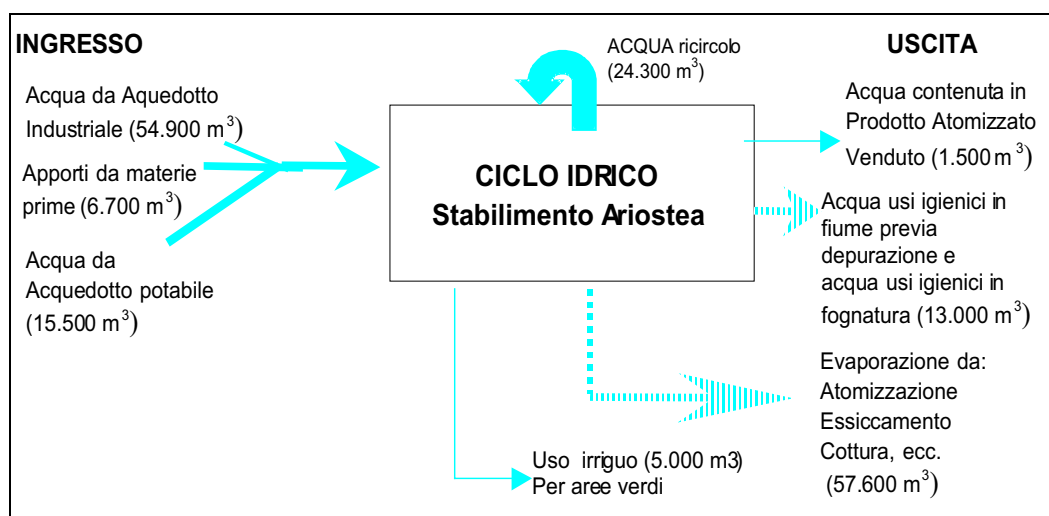
* Limiti previsti dalla aut. del comune di Castellarano del 26/01/1998 rinnovata in data 05/03/2001 (limiti invariati)

** Calcolato per uno scarico pari a 13000 m³/anno





Nel grafico sotto riportato sono rappresentate le acque in ingresso e uscita dal ciclo produttivo



Generazione di rumore:

Nel febbraio 2001, in seguito alla entrata a pieno regime dei 2 nuovi reparti di squadratura e del concentrato colore, si è provveduto a far eseguire a studio esterno una campagna di misure limitatamente ai 2 suddetti nuovi reparti. I risultati delle misure indicano come tutti gli addetti appartenenti ai 2 reparti si collocano nella classe di rischio compresa tra gli 80 e gli 85 dBA. Nel maggio 2002 è prevista la scadenza del monitoraggio triennale previsto dal DL 277/91

Nel settembre 2001 sono state eseguite da studio esterno alcune misure finalizzate a valutare lungo il perimetro esterno del sito, l'efficacia di alcune migliorie impiantistiche. I risultati delle misure indicano una riduzione dei contributi acustici forniti dalle sorgenti sulle quali sono stati eseguiti gli interventi di mitigazione

Trasporti indotti.

Il problema del traffico indotto dall'attività ceramica è particolarmente sentito nel Comprensorio e ciò a causa dell'elevata concentrazione di aziende ceramiche e non. Nel contesto locale del comune in cui risiede l'azienda, il sito è ubicato in posizione favorevole, essendo il primo stabilimento che si incontra lungo la strada di accesso al centro del paese di Castellarano e ciò evita sulle strade più prossime al centro del paese, la presenza di tutto il traffico pesante e di buona parte di quello leggero indotto dall'attività dell'Azienda.





Da 2 campagne di rilevamento del traffico indotto, l'una eseguita nel 1998 e l'altra nel 2000, emerge come il traffico indotto di clienti e fornitori sia diminuito e ciò in relazione alla diminuita quantità di prodotto finito derivante dall'evoluzione produttiva aziendale verso prodotti di alta gamma; il traffico per unità di versato a magazzino è infatti rimasto pressoché costante e pari a circa 6,5 mezzi ogni 1000 m² di versato a magazzino (valutate su 48 settimane annue lavorative). Per un approfondimento dell'argomento e i dati numerici delle campagne di rilevamento del traffico si veda la dichiarazione ambientale completa

RISCHI DI NATURA CHIMICO-FISICA

Verranno di seguito trattati i soli aspetti ambientali nei quali si segnalano aggiornamenti rispetto alla dichiarazione ambientale pubblicata nel 2001, alla quale si rimanda per una trattazione più ampia dell'argomento

Fibre ceramiche refrattarie:

questa famiglia di sostanze, in forma di fiocchi, viene utilizzata come isolante per ridurre le dispersioni di calore nei forni.

Il loro utilizzo è adeguatamente procedurato in modo da ridurre al minimo il rischio di esposizione. Tale rischio è tuttora in corso di studio grazie ad una collaborazione attivata con la locale ASL. I primi risultati indicano valori di esposizione ampiamente inferiori ai TLV previsti per le fibre ceramiche refrattarie; ciò grazie anche alla predisposizione di aspirazioni localizzate collegate a cappe mobili. Tali monitoraggi periodici dovrebbero permettere alla stessa ASL di predisporre linee guida mirate sull'uso di tali materiali.

Polveri fuggitive:

Il monitoraggio eseguito nel 2001 ha confermato che l'esposizione dei lavoratori è posizionata al di sotto dei TLV di tutti i parametri analizzati (polveri totali inalabili, frazione respirabile, SiO₂ nella frazione respirabile). I risultati delle campagne eseguite dal 1995 al 2001 sono riportati in tabella 10 e posti a confronto con i limiti di esposizione (TLV = valori limite di soglia) proposta dalla ACGIH (associazione statunitense di Igienisti)

Tab n°10: esposizione a polveri e silice cristallina negli anni 1995 - 2000

	Polveri totali inalabili * (mg/m ³)	Frazione Respirabile **	
		Polveri (mg/m ³)	SiO ₂ cristallina (mg/m ³)
Media	1,56	0,56	0,02
Min	0,42	0,15	0,01
Max	4,95	1,1	0,04
TLV (ACGIH anno 2000)	10	3	0,05

* dati relativi ai 49 campioni analizzati dal 1995 ad oggi

** dati relativi ai 19 campioni analizzati dal 1995 ad oggi



Metalli aerodispersi: nei coloranti per impasto e nei sali solubili utilizzati nelle applicazioni superficiali sono presenti metalli pesanti. Al fine di ridurre al minimo l'esposizione sono presenti cappe di aspirazione posizionate sopra la sorgente di emissione. Ogni lavoratore durante la manipolazione di tali materiali, ha l'obbligo di utilizzare i DPI forniti dall'azienda. In tab. n°11. sono rappresentati i risultati (aggiornati con la campagna di misure eseguita nel marzo 2001) delle campagne di monitoraggio eseguite dal 1995 ad oggi:

Tab n° 11: esposizione a metalli negli anni 1995 - 2001

METALLO	UNITÀ DI MISURA	VALORE MEDIO	VALORE MINIMO	VALORE MAX	TLV (ACGIH) ANNO 2000
COBALTO	µg/m ₃	3,09	0,00	18,8	20
CROMO	µg/m ₃	1,61	0,00	18,0	500
ARSENICO	µg/m ₃	0,74	0,00	1,6	10
SELENIO	µg/m ₃	1,13	0,00	3,2	200
ZINCO	µg/m ₃	116,05	0,00	324	10000
ZIRCONIO	µg/m ₃	0,59	0,00	2	5000
FERRO	µg/m ₃	8,90	0,00	45,6	1000
MANGANES E	µg/m ₃	0,88	0,00	2	200
ANTIMONIO	µg/m ₃	1,73	0,00	6,8	500
VANADIO	µg/m ₃	4,88	1,00	10	50
NICHEL	µg/m ₃	4,33	1,00	24	100

SICUREZZA E IGIENE DEL LAVORO:

Negli ultimi anni si sono manifestati alcuni casi di malattie professionali legate a ipoacusia (riduzione udito) su soggetti con età media lavorativa elevata.

Si ritiene che l'esposizione al rumore sia avvenuta già a partire da precedenti periodi lavorativi durante i quali la protezione ed il controllo dei livelli di rumorosità era meno attivo

L'andamento degli infortuni dal 1997 al 2001 è rappresentato in tab.n°12,

Tab. n° 12 - Indici infortunistici 1995 – 2001

Definizione	Metodo di calcolo	Anno							Media settore*
		'95	'96	'97	'98	'99	2000	'01	
Indice di incidenza	$\frac{\text{N}^\circ \text{infortuni} \times 100}{\text{N}^\circ \text{addetti}}$	10,1	3,7	10,8	10,7	12,6	10,2	10,3	11,17
Indice di frequenza	$\frac{\text{N}^\circ \text{infortuni} \times 1.000.000}{\text{Ore lavorate}}$	46,3	22,3	65,2	65,1	82,9	64,0	67,5	69,11
Indice di gravità	$\frac{\text{N}^\circ \text{giorni di assenza a causa di infortuni} \times 1000}{\text{Ore lavorate}}$	1,1	0,5	1,1	1,8	2,6	1,1	0,9	Nd
Durata media	$\frac{\text{N}^\circ \text{giorni di assenza per infortuni}}{\text{N}^\circ \text{infortuni}}$	16	22,1	17,4	27,4	31	16,9	13,6	28

* fonte ASL dati anno 2000

Si può osservare una sostanziale costanza dei primi 2 indici (a parte una netta flessione nel 1996), mentre per gli indici legati alla gravità, il dato è sostanzialmente costante ad eccezione degli anni 1998 e 1999 nei quali l'aumento è legato a molte ricadute di lunga durata



verificatesi in quegli anni. Nel 2000 e nel 2001 gli indici si sono riportati al di sotto della media di settore.

GLI OBIETTIVI ED IL PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO

Il Programma Ambientale: Ariosteal, come esplicitamente contemplato nella POLITICA AMBIENTALE, è convinta e motivata verso il Miglioramento continuo delle proprie Prestazioni Ambientali.

Rimane riconfermato il programma ambientale del triennio 2001-2003 riportato integralmente nella sottostante tabella dove vengono evidenziati gli aspetti ambientali interessati, gli obiettivi, i programmi, le responsabilità e lo stato di avanzamento attuale

EFFETTO AMBIENTALE	OBBIETTIVO	RESPONSABILI TA'	TRAGUARDI	AREA INTERESSATA	STATO DI AVANZAMENTO
EMISSIONI IN ATMOSFERA	riduzione delle polveri complessive emesse	RA	A) Intensificazione dei controlli sugli impianti n° 1, 2, 31 B) riduzione delle polveri complessive emesse 1,2 t/anno	Filtri a maniche	A) già eseguito B) entro il 12/02
CONSUMI IDRICI	Aumentare la disponibilità dei dati relativi ai consumi settoriali di acqua potabile e industriale al fine ottimizzarne i consumi.	DT	A) installazione di ulteriori contaltri. B) Lettura mensile dei suddetti ed analisi dei dati. C) Definizione di eventuali azioni di riduzione dei consumi specifici.	Reti distribuzione acque industriali e potabili.	A, B, C) già eseguiti Le azioni previste al punto C) si sviluppano per tutto il 2002
SUOLO E SOTTOSUOLO	Sostituzione degli attuali serbatoi interrati di gasolio con altri dotati di maggiori requisiti di sicurezza.	DT	A) Richiesta delle autorizzazioni. B) Installazione dei nuovi serbatoi	Serbatoi interrati	COMPLETATO
PREVENZIONE DELLE EMERGENZE	Approntamento di un'area idonea alle attività di carico scarico olii lubrificanti	DT	Approntamento area	Carico scarico olii	COMPLETATO
FORMAZIONE	Attività formativa squadre di emergenza incendio, soccorso, ambiente.	RA	A) Formazione B) Simulazione d'emergenza	Squadre di emergenza stabilimento	A) già svolta B) entro giu 2002
RIDUZIONE RIFIUTI	Riduzione del 5 % di Rifiuti Speciali Assimilabili Urbani destinati allo smatimento.	DA	A) riduzione del 3% B) Riduzione del 2 %	Produzione e Uffici	A) entro il 12/02 B) entro il 12/03
SCARICHI IDRICI	Intensificazione dei controlli sugli impianti a fanghi attivi	Resp. man. Mec.	La frequenza dei controlli da trimestrale a settimanale	Impianti fanghi attivi	COMPLETATO





GLOSSARIO

Di seguito sono riportate le definizioni di termini utilizzati in questo documento, dove è presente un testo tra parentesi questo indica la provenienza delle relative definizioni.

AMBIENTE = (UNI EN ISO 14001) 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.

ARPA = Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale.

ASPETTO AMBIENTALE = (UNI EN ISO 14001) 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.

ATOMIZZATO = semilavorato frutto delle fasi iniziali del ciclo produttivo (atomizzazione); si ottiene per essiccazione della barbottina

BARBOTTINA = semilavorato frutto delle fasi iniziali del ciclo produttivo (macinazione ad umido)

DG = Direzione Generale

DPI = dispositivi di protezione individuale

EFFETTO AMBIENTALE = qualsiasi danno, reale o potenziale, causato da un fattore di impatto ai differenti componenti dell'Ambiente (acqua, aria, terreno, risorse naturali) e quindi alle persone.

FANGHI DI LEVIGATURA = Termine col quale si indicano convenzionalmente anche i fanghi derivanti dalle attività di squadratura

IMPATTO AMBIENTALE = (UNI EN ISO 14001) qualsiasi modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione

Kcal = unità di misura del calore (1 Sm³ di gas naturale genera circa 8200 Kcal)

Nm³ = Normale metro cubo, volume di gas riferito a 0°C e 0,1 Mpa.

NO_x = Ossidi di Azoto

NORMA UNI EN ISO 14001 =

versione ufficiale in lingua italiana della norma europea EN ISO 14001. La norma specifica i requisiti di un sistema di gestione ambientale che consente a un'organizzazione di formulare una politica ambientale e stabilire degli obiettivi, tenendo conto degli aspetti legislativi e delle informazioni riguardanti gli impatti ambientali significativi.

PALLET = pedana in legno sulla quale sono accumulate in modo ordinato alcune decine di scatole di piastrelle; il tutto incappucciato con polietilene

POLIETILENE = materiale plastico trasparente utilizzato per incappucciare i pallets di prodotto finito

RA = Responsabile Ambientale

RLS = Responsabile dei Lavoratori per la Sicurezza

SITO = (EMAS) l'intera area in cui sono svolte, in un determinato luogo, le attività industriali sotto il controllo di un'impresa, nonché qualsiasi magazzino contiguo o collegato di materie prime, sottoprodotti, prodotti intermedi, prodotti finali e materie di rifiuto, e qualsiasi impianto, fissi o meno, utilizzati nell'esercizio di queste attività.

Sm³ = Standard metro cubo, volume di gas riferito a 15 °C e 0,1 Mpa.

SO_x = Ossidi di zolfo

SOV = Sostanze Organiche Volatili

Xn = simbolo di prodotto "nocivo" utilizzato nella etichettatura delle materie prime

