



Questo sito è dotato di un sistema di gestione ambientale e i risultati raggiunti in questo settore sono comunicati al pubblico conformemente al sistema comunitario di ecogestione e audit.

(Numero di registrazione I-S-000022)

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

15 Novembre 1999

Liberesotti
24/11/1999

a cura di Astra Studio Chimico Associato



[Signature]
CERTIQUALITY
11/01/1999

24 NOV 1999

INDICE

Introduzione	<i>pag.</i>	2
Denominazione dell'impresa e localizzazione del sito	<i>pag.</i>	3
Attività dell'azienda	<i>pag.</i>	6
Valutazione dei problemi ambientali rilevanti connessi con l'attività svolta nel sito	<i>pag.</i>	8
Compendio dei dati quantitativi concernenti gli aspetti ambientali rilevanti del sito	<i>pag.</i>	10
- Rifiuti	<i>pag.</i>	10
- Emissioni in atmosfera	<i>pag.</i>	13
- Scarichi idrici	<i>pag.</i>	16
- Analisi del suolo	<i>pag.</i>	18
- Consumi idrici	<i>pag.</i>	19
- Odori	<i>pag.</i>	20
- Rumore	<i>pag.</i>	20
- Impatto visivo	<i>pag.</i>	20
- Consumi energetici	<i>pag.</i>	21
- Consumo materie prime	<i>pag.</i>	21
Presentazione della politica e degli obiettivi ambientali	<i>pag.</i>	26
- La politica ambientale	<i>pag.</i>	26
- Programma ambientale	<i>pag.</i>	29
Audit ambientale e riesame della direzione	<i>pag.</i>	36

Introduzione

Questa dichiarazione è un documento che riguarda l'efficienza ambientale relativa alle attività produttive e al sistema di gestione ambientale della Ditta PONZIO SUD S.r.l. nel sito di Scerne di Pineto, Teramo.

Essa è stata redatta per soddisfare i requisiti del regolamento CEE 1836/93 che riguarda l'adesione volontaria delle imprese del settore industriale a un sistema comunitario di ecogestione e audit, l'Eco Management and Audit Scheme (EMAS).

La dichiarazione comprende:

- la descrizione puntuale delle attività svolte nel sito e le incidenze che queste attività hanno sull'ambiente esterno;
- il resoconto dei risultati ottenuti dall'impresa nel perseguimento di una migliore efficienza ambientale;
- l'enunciazione degli obiettivi e dei programmi definiti per il futuro.

Questa è la prima dichiarazione ambientale prodotta dall'azienda, redatta sulla base degli aspetti evidenziati nell'ANALISI AMBIENTALE INIZIALE ed è stata sottoposta alla convalida del verificatore accreditato CERTIECO di Milano.

Ai sensi del Regolamento la dichiarazione ambientale comprende i seguenti elementi:

- una descrizione delle attività svolte;
- una valutazione di tutti i problemi ambientali rilevanti connessi con le attività in questione;
- un compendio dei dati quantitativi concernenti le emissioni inquinanti, la produzione di rifiuti, il consumo di materie prime, di energia e di acqua, il rumore e l'inquinamento del suolo;
- una presentazione della politica, del programma e del sistema di gestione dell'ambiente applicate nel sito.

La prossima dichiarazione ambientale sarà redatta al termine di un ciclo di verifiche della durata massima di tre anni, in cui il sistema sarà sottoposto a riscontri e revisioni per valutarne l'adeguatezza e la rispondenza alle esigenze del sito.

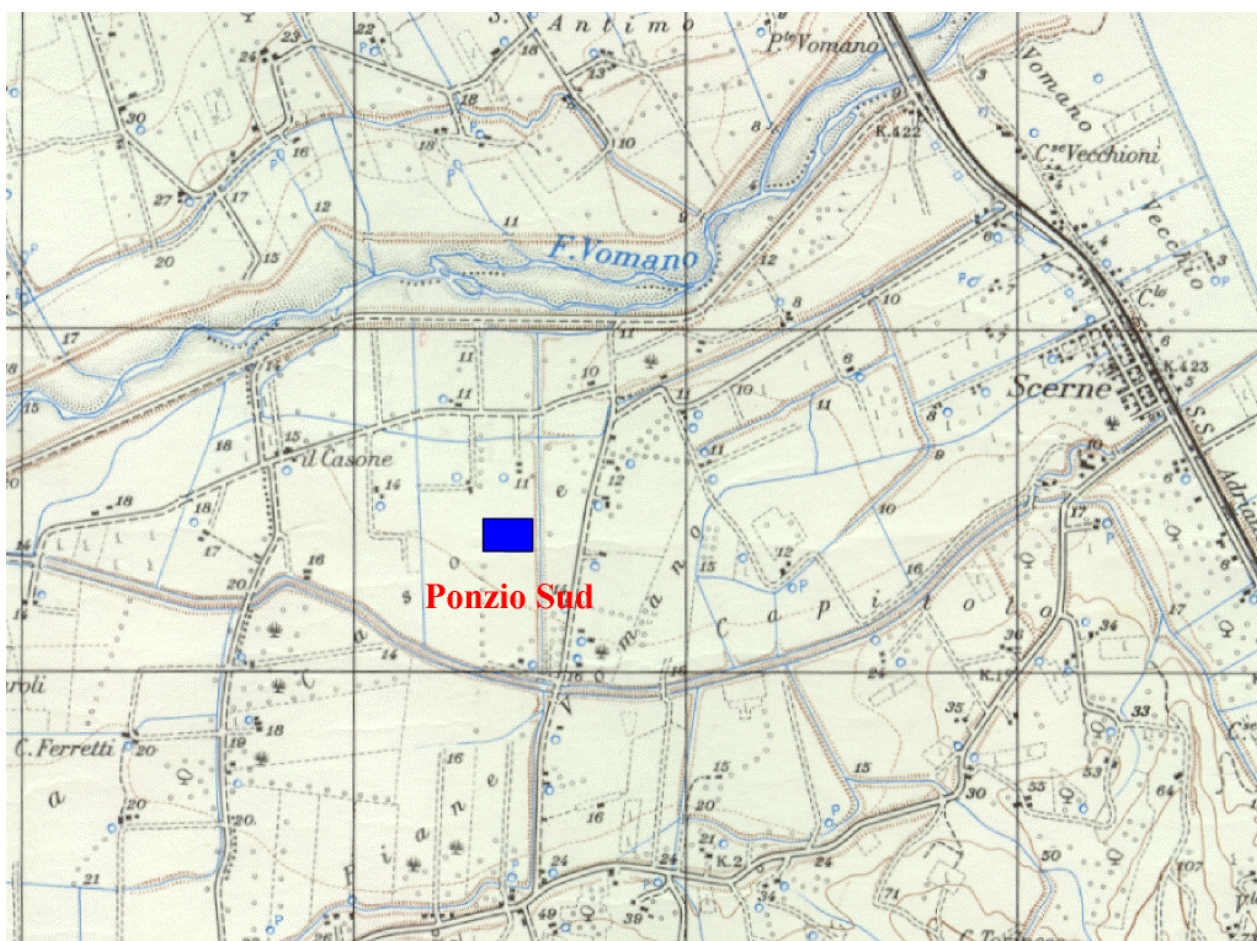
Denominazione dell'impresa e localizzazione del sito



Ponzio Sud Srl Zona Industriale Scerne di Pineto (TE)

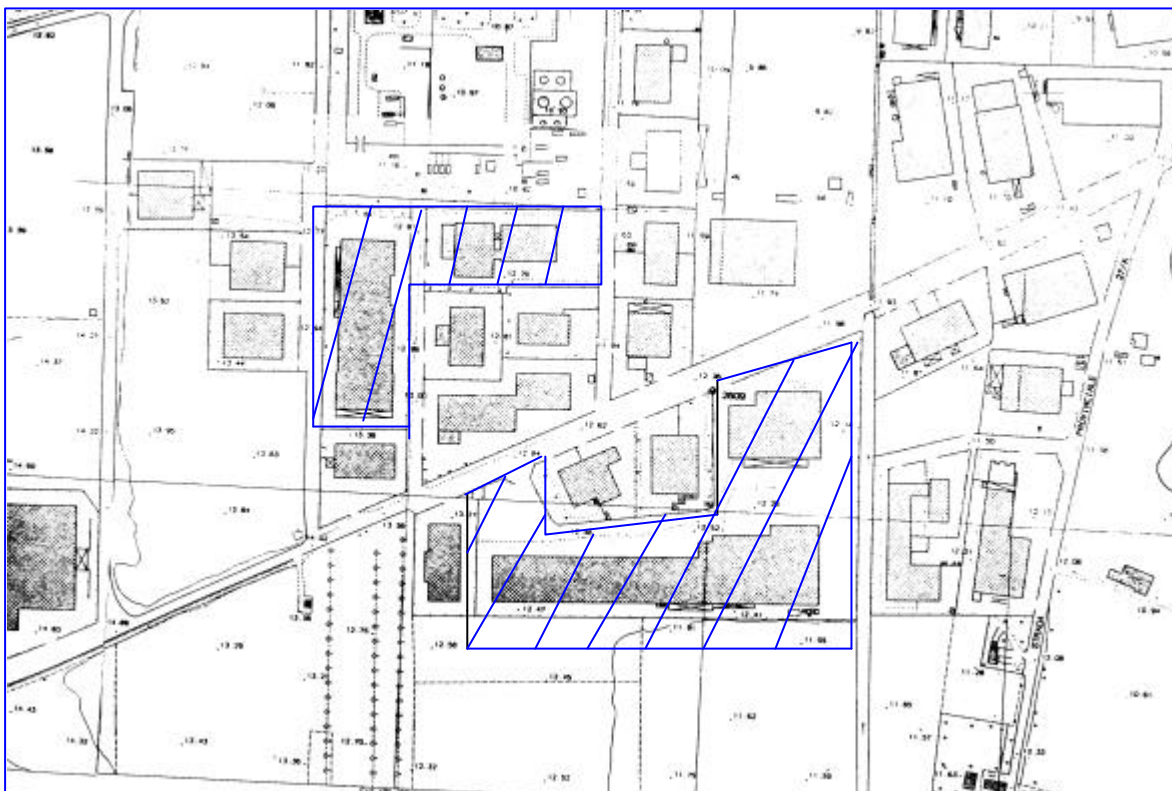
La ditta Ponzio Sud Srl produce e commercializza profilati e barre in alluminio verniciati e anodizzati destinati alla realizzazione di infissi e manufatti per l'edilizia.

Lo stabilimento in cui avviene la produzione è situato ai margini della Zona Industriale di Scerne di Pineto nella pianura alluvionale del delta della foce del fiume Vomano, circondato da colline che digradano verso il mare.



PONZIO SUD S.r.l.

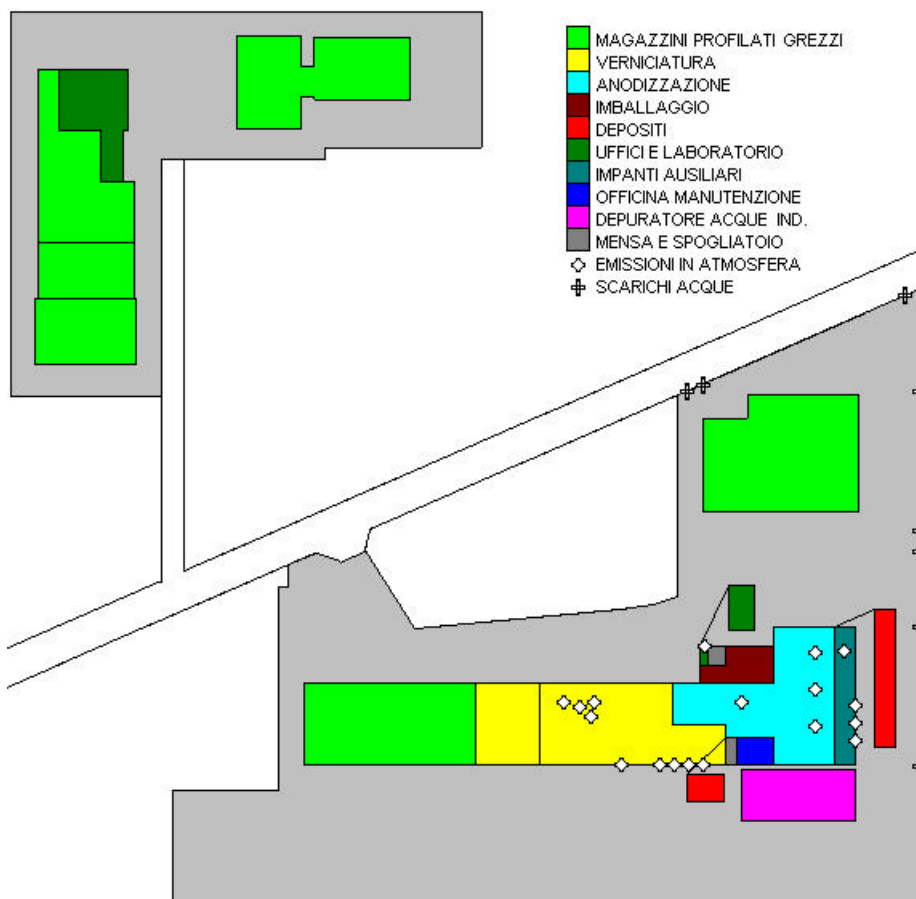
Particolare della zona industriale



PONZIO SUD S.r.l.

Il terreno su cui sorge la fabbrica è costituito da uno strato superficiale dello spessore medio di 7-9 m di argilla e da uno strato sottostante di ciotoli e sabbia permeati da acqua che ha caratteristiche idonee ad essere usate per uso potabile.

Il territorio che si estende a sud della Zona Industriale e dello stabilimento è pianeggiante ed è destinato ad uso agricolo. Utilizzato prevalentemente per colture di tipo seminativo irriguo e ortofrutticolo, è caratterizzato dalla presenza di insediamenti civili e industriali a carattere sparso.



Lay-out sito di Scerne di Pineto

Lo stabilimento, che occupa attualmente 89 persone, è stato costruito nel 1988 su una superficie di 51.000 m², di cui 16400 m² coperti e 34.600 m² scoperti, e ha avuto una ristrutturazione significativa nell'anno 1996.

Attività dell'azienda

Nello stabilimento si svolgono le seguenti attività:

- **stoccaggio** di materie prime, reagenti e prodotti ausiliari

- **anodizzazione di barre e profilati**

La superficie da anodizzare viene privata di eventuali ossidi superficiali e altre impurezze mediante trattamenti di tipo meccanico (spazzolatura) e di tipo chimico (eliminazione degli ossidi superficiali mediante bagno in acido solforico e sotto tensione) e sgrassata con soluzioni basiche. Successivamente la superficie viene anodizzata mediante processo elettrochimico in soluzione acida per acido solforico e colorata con processo chimico o elettrochimico. Dopo la fase finale di fissaggio, i pezzi vengono imballati e spediti.

- **verniciatura di barre e profilati**

I pezzi da verniciare vengono sottoposti a dei pretrattamenti (sgrassatura, decappaggio e cromatazione) per renderli adatti all'applicazione della vernice. La superficie viene dapprima sgrassata per eliminare gli eventuali residui di grassi ed oli depositatisi, quindi sottoposta a decappaggio per eliminare gli ossidi superficiali, e alla cromatazione, con la quale il pezzo è rivestito di un sottile strato di cromo che favorisce la successiva adesione della polvere di vernice. Nella fase successiva, dopo l'asciugatura, i pezzi vengono spruzzati con vernice poliesteri in un impianto automatico. Infine i pezzi vengono posti in un forno di cottura per la polimerizzazione della vernice spruzzata e, dopo raffreddamento, vengono imballati e spediti.

L'intero processo di anodizzazione e la fase di pretrattamento della verniciatura, avvengono in delle vasche contenenti i bagni e l'acqua di risciacquo, dove i pezzi da trattare vengono immersi per la durata stabilita secondo cicli pre-programmati.

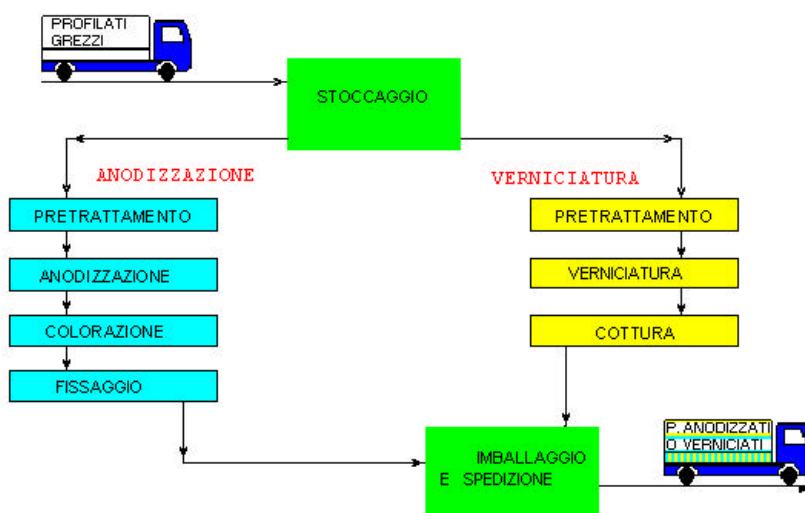
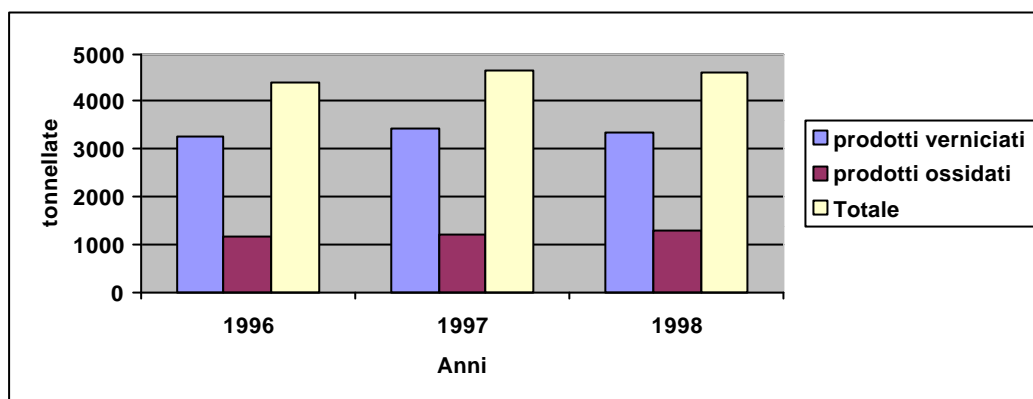


diagramma di flusso dell'attività produttiva

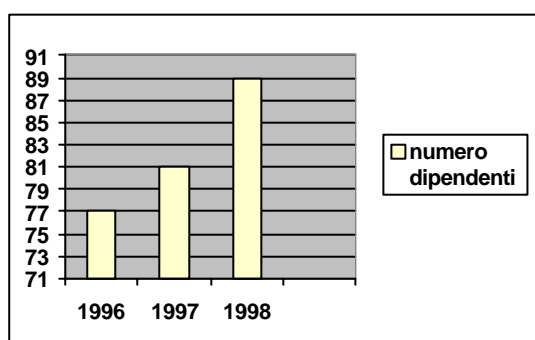
Normalmente l'attività dello stabilimento si svolge nell'arco di 5 giorni per settimana, su tre turni nel reparto verniciatura e su un turno negli altri reparti.

Giornalmente vengono prodotti in media 14.000 Kg di prodotti verniciati e 5.300 Kg di prodotti ossidati: nell'ultimo triennio la produzione è rimasta stazionaria, mentre il numero dei lavoratori occupati è leggermente aumentato.

Andamento della produzione nell'ultimo triennio



Andamento occupazionale dell'ultimo triennio



L'azienda dispone di servizi centralizzati di:

- aria compressa
- impianti d'approvvigionamento idrico e trattamento delle acque utilizzate nei processi (impianto d'addolcimento e impianto di demineralizzazione)
- impianto di produzione acqua calda
- impianto di produzione vapore con annesso impianto d'addolcimento dell'acqua
- impianto frigorifero per il raffreddamento delle vasche
- impianto di ricircolo delle acque di lavaggio
- impianto di depurazione delle acque di processo
- officina manutenzione
- raccolta e deposito temporaneo di rifiuti

Valutazione dei problemi ambientali rilevanti connessi con le attività svolte nel sito

Nello stabilimento vengono adottate moderne soluzioni tecnologiche per tenere sotto controllo gli aspetti ambientali legati al proprio ciclo di produzione industriale.

Il grado di pericolosità delle sostanze e dei preparati utilizzati in azienda è noto ed è descritto in schede di sicurezza aggiornate secondo le ultime direttive, e sono messe a disposizione dei lavoratori.

In particolare il cromatante utilizzato nella fase di pretrattamento per la verniciatura è in quantità tale da rendere obbligatorio per l'Azienda l'ottemperanza degli obblighi derivanti dal DPR n° 175 del 17 maggio 1988 e successive modifiche ed integrazioni relativo ai 'rischi di incidenti rilevanti connessi con determinate attività industriali'. In ottemperanza di tale DPR, l'Azienda ha inviato la dichiarazione e il rapporto di sicurezza agli Organi competenti (Regione) e con la dichiarazione la scheda di informazione della popolazione, prevista dalla legge 137/97.

Tali sostanze vengono utilizzate in soluzione e vengono prese tutte le precauzioni, affinché si eviti il contatto con gli operatori, mediante un processo automatizzato che fa sì che l'operatore stazioni nei pressi delle vasche di cromatazione solo per brevi periodi. I prodotti sono stoccati in vasche a tenuta e il trasferimento alla vasca di stoccaggio del prodotto esausto, e quindi all'impianto di depurazione, avviene con delle condutture ispezionabili per l'ottanta per cento.

I rischi per i lavoratori derivanti dall'uso delle sostanze impiegate nei vari processi produttivi, sono stati valutati in sede di compilazione del documento sulla sicurezza nei luoghi di lavoro (DL 626/94).

Nel corso degli ultimi tre anni non si sono avuti casi di malattie professionali denunciati o riconosciuti; mediamente si sono registrati sette infortuni non gravi con una durata media di 14 giorni lavorativi per anno.

L'azienda ha effettuato una **ANALISI AMBIENTALE PRELIMINARE** in cui sono stati valutati tutti gli aspetti ambientali pertinenti alle attività svolte nel sito nelle varie condizioni operative:

- emissioni controllate (convogliate ai camini) ed incontrollate in atmosfera (emissioni diffuse)
- scarichi nella rete fognaria

- rifiuti solidi e di altro tipo, con particolare riguardo ai rifiuti pericolosi
- contaminazione del terreno
- utilizzazione del terreno, delle risorse idriche, di combustibili e di energia ed altre risorse naturali
- scarico di energia termica, rumore, odori, polveri, vibrazioni ed impatto visivo
- incidenza su settori specifici degli ambienti e degli ecosistemi

Tutti gli aspetti ambientali sono stati oggetto di analisi e sintesi e sono raccolti nel manuale 'Analisi ambientale preliminare'.

In particolare **potenziali impatti** potrebbero derivare da:

- rifiuti
- emissioni in atmosfera
- scarichi idrici accidentali

Compendio dei dati quantitativi concernenti gli aspetti ambientali rilevanti del sito

Rifiuti

La maggior parte dei rifiuti prodotti dall'attività della Ponzio Sud Srl è classificabile nella categoria degli speciali: la gran parte di essi, principalmente gli sfridi delle barre di alluminio e parzialmente i fanghi di depurazione, vanno al recupero o al riutilizzo

Rifiuti prodotti nell'anno 1998 (espressi in kg/tonnellata di prodotto)

	Rifiuti pericolosi	Rifiuti speciali
Rifiuti prodotti	0,54	116
Al recupero	0,54	94
In discarica	0	22

Tutti i rifiuti vengono gestiti nel rispetto delle normative ambientali; la ditta produce annualmente la denuncia dei rifiuti e smaltisce gli stessi mediante ditte autorizzate.

Elenco rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione rifiuto	Tipologia	Reparto di produzione	Destinazione
150102	Imballaggi in plastica	Rifiuto non Pericoloso	Approvvigionamento materie prime	Riutilizzo
080104	Pitture in polvere	Rifiuto non Pericoloso	Verniciatura e pulizia filtri	Discarica
150104	Imballi in metallo	Rifiuto non Pericoloso	Disimballaggio, spazzolatura meccanica, officina.	Riutilizzo
150101	Carta e cartone	Rifiuto non Pericoloso	Disimballaggio	Riutilizzo
100102	Ceneri leggere	Rifiuto non Pericoloso	Ceneri di sverniciatura pendini	Smaltimento
060501	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	Rifiuto non Pericoloso	Fanghi Depuratore	Riutilizzo Discarica
120104	Altre particelle di metalli	Rifiuto non Pericoloso	Ritiro conto clienti, spazzolatura meccanica	Messa in riserva per successivo riutilizzo

Segue elenco rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione rifiuto	Tipologia	Reparto di produzione	Destinazione
150201	Filtri non recuperabili assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi	Rifiuto non Pericoloso	Cabina pulizia filtri	Smaltimento
120108	Emulsione esausta emulsioni esauste per macchinari contenenti alogeni	Rifiuto Pericoloso	Taglio metalli	Recupero
130202	Olio esausto Oli esauriti da motori, trasmissioni e ingranaggi non contenenti composti organici clorurati	Rifiuto Pericoloso	Olio idraulico	Recupero

Modalità di stoccaggio rifiuti

Codice CER	Descrizione rifiuto	Modalità di stoccaggio	Luogo di stoccaggio	Tempo medio di deposito
150102	Imballaggi in plastica	Cassoni	Piazzale	1 mese
080104	Pitture in polvere	Big- Bag in cassoni	Piazzale	6 mesi
150104	Imballi in metallo	Cassoni	Piazzale	6 mesi
150101	Carta e cartone	Area adibita provvista di copertura	Piazzale	1 mese
100102	Ceneri leggere	Bidoni	Superficie coperta interno capannone	1 anno
060501	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	Area adibita superficie coperta	Area depuratore	1 mese
120104	Altre particelle di metalli	Cassoni	Piazzale	6 mesi

Segue modalità di stoccaggio rifiuti

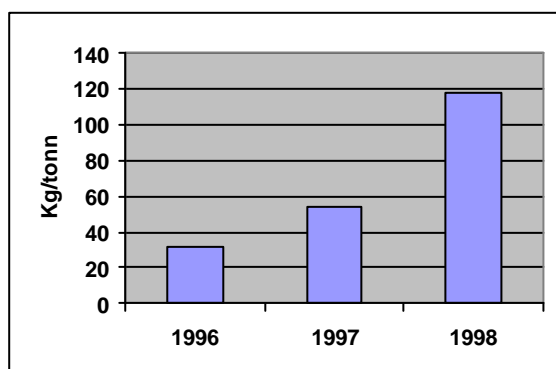
Codice CER	Descrizione rifiuto	Modalità di stoccaggio	Luogo di stoccaggio	Tempo medio di deposito
150201 assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi	Filtri non recuperabili	Area adibita superficie coperta	Area depuratore	1 mese
120108 emulsioni esauste per macchinari contenenti alogeni	Emulsione esausta	Contenitori per oli	Area coperta	1 anno
130202 Oli esauriti da motori, trasmissioni e ingranaggi non contenenti composti organici clorurati	Olio esausto	Contenitori per oli	Area coperta	1 anno

Modalità di movimentazione

La maggior parte dei rifiuti sono allo stato solido per cui vengono movimentati all'interno con mezzi meccanici con contenitori appositi per rifiuti e vengono depositi in cassoni scarrabili che sono ritirati da ditte convenzionate oppure in aree coperte appositamente attrezzate.

Elenco rifiuti prodotti nell'ultimo triennio

		1996	1997	1998
Rifiuti non pericolosi	t	141	250	545
Rifiuti pericolosi	t	0	0	0.7

Andamento dei rifiuti prodotti in funzione della produzione nell'ultimo triennio

Negli ultimi due anni si è avuto un notevole aumento dei rifiuti prodotti derivanti dall'impianto di verniciatura, in quanto è stato inserito una cabina di verniciatura con vernici a

perdere che è servita per la diversificazione della produzione. La produzione totale è rimasta costante, mentre è aumentata la gamma dei colori disponibili.

La ditta ha in programma l'acquisto di un nuovo impianto di verniciatura che consenta un recupero delle polveri con diminuzione della quantità di rifiuti prodotti come da programma di miglioramento.

Emissioni in atmosfera

In azienda esistono sia emissioni diffuse, che emissioni convogliate.

Le emissioni diffuse provengono in parte dai pretrattamenti e in parte dalle vasche di ossidazione ove si sviluppano modeste quantità di vapori acidi o basici che vengono immesse in atmosfera mediante n. 3 torrini di estrazione posizionati sul tetto dello stabilimento (camini n° 24, 25, 26).

Altre emissioni diffuse provengono dall'impianto di verniciatura a polvere, che non emette in atmosfera ma nell'ambiente interno dopo filtrazione su filtri ad alta efficienza. L'efficienza è garantita dal controllo della caduta di pressione (ΔP) attraverso il filtro ed è controllata mediante analisi ambientali periodiche eseguite nel reparto con misurazione del tenore di polveri (come risulta dalla tabella di pag.14).

Le emissioni convogliate provengono dalle seguenti attività:

- 1) Pulizia dei filtri in un'apposita cabina; la cabina è dotata di filtri a maniche e le emissioni vengono evacuate tramite il camino n°10.
- 2) Forno verniciatura ove si realizza la cottura delle vernici poliesteri; I fumi di cottura contengono tracce di sostanze organiche volatili (VOC) e vengono evacuate tramite i camini n°17 e 18.
- 3) La sverniciatura dei pendini (ganci usati per appendere le sbarre da verniciare), che è attuata in un forno di combustione. Il forno è dotato di post-combustore che garantisce una combustione controllata a 1200 °C; I fumi residui vengono evacuati tramite il camino n°27

Tutte le emissioni in atmosfera sono autorizzate dalla Regione Abruzzo Settore Ecologia e Tutela Ambiente e sono sottoposte a controlli periodici nel corso dell'anno. Le analisi effettuate dagli organi di controllo (PMIP di Teramo) hanno fornito sempre dei risultati ampiamente entro i limiti approvati.

Emissioni in atmosfera riferite all'ultimo triennio

Parametri	Emissioni prodotte 1996 (Kg)	Emissioni prodotte 1997 (Kg)	Emissioni prodotte 1998* (Kg)	Limite Approvati dalla Regione Abruzzo (Kg/anno)
Polveri	119	-	341,05	763
Acido solforico	76,8	13,44	32,64	284
Soda	28,8	111,36	66,24	253
Piombo	-	0,14	0,04	19,8
Composti organici volatili	-	2,88	30,97	320

Confronto delle emissioni dei principali camini nell'anno 1998, confrontati con i limiti approvati dalla Regione Abruzzo con Delibera

Inquinanti	Camino 10	Limiti	Camino 17	Limiti	Camino 18	Limiti
Polveri (mg/Nm ³)	0,8	5	2,15	3	3,44	3,64
TGCI (mg/Nm ³)	Non Rilevabile	0,5	Non Rilevabile	0,3	Non Rilevabile	0,36
Pb (mg/Nm ³)	Non Rilevabile	0,5	Non Rilevabile	0,3	Non Rilevabile	0,36
Cr (mg/Nm ³)	Non Rilevabile	0,12	Non Rilevabile	0,07	Non Rilevabile	0,085
VOC	-	-	0,42	5	1,42	10

Inquinanti	Camino 24	Limiti	Camino 25	Limiti	Camino 26	Limiti
Polveri (mg/Nm ³)	-	-	-	-	0,94	1,12
NaOH (mg/Nm ³)	-	-	1,2	1,7	1,1	1,7
H ₂ SO ₄ (mg/Nm ³)	1,05	4	-	-	-	-

* Le variazioni di emissioni registrate negli anni non è dovuta al peggioramento della situazione, ma semplicemente al fatto che di molte emissioni non sono state determinate negli anni precedenti tutti i parametri, per cui i dati attendibili sono quelli riferiti al 1998, che sarà preso come base nella valutazione dell'andamento di detti parametri.

Inquinanti	Camino 27	Limiti
Polveri (mg/Nm ³)	2,15	30
Pb (mg/Nm ³)	0,01	0,1
Cr (mg/Nm ³)	Non Rilevabile	0,5
Cd	Non Rilevabile	0,1
Hg	Non Rilevabile	0,01
SO ₂	Non Rilevabile	35
NO _x	50,2	350
VOC	0,41	5
CO	59,1	80

I controlli sulle emissioni sono di tipo discontinuo e vengono effettuati da un laboratorio esterno qualificato, con cadenza periodica fissata nel piano di sorveglianza di seguito riportato.

La ditta Ponzio Sud Srl ha anche eseguito una campagna di monitoraggio ambientale nei luoghi di lavoro per valutare l'esposizione dei lavoratori ad agenti chimici, fisici e biologici.

L'indagine ambientale ha riguardato l'esposizione dei lavoratori ai seguenti inquinanti:

1. sostanze organiche volatili (SOV)
2. vapori di acido solforico
3. piombo aereodisperso
4. polveri e frazione respirabile
5. idrossido di sodio

Nella tabella seguente sono riportati i valori degli agenti inquinanti trovati in ogni reparto, confrontati con i valori limite.

Reparto Ossidazione

Zona	H ₂ SO ₄ mg/m ³	
	Valore	Limite
Carico bilancelle	0,04	1
Sala controllo ossidazione	0,07	1
Sala carico bilancelle	0,53	1

Reparto pretrattamento Verniciatura

Zona	HF mg/m ³		Cr mg/m ³		Polveri mg/m ³	
	Valore	Limite	Valore	Limite	Valore	Limite
Vasca di cromatazione	0,11	2,3	0,004	0,05	0,09	10

Reparto Verniciatura

Zona	NaOH mg/m ³	
	Valore	Limite
Pedana vasche pre-verniciatura	1,62	2
Carico cestoni pre-verniciatura	0,23	2

Zona	Polveri mg/m ³	
	Valore	Limite
Verniciatura	0,42	10
Cabina verniciatura (verniciatura e pulizia)	0,18	10
Cabina verniciatura (pulizia per cambio colore)	6,37	10

Zona	NaOH mg/m ³	
	Valore	Limite
Uscita forno di cottura	0,24	-

Scarichi idrici

Gli effluenti liquidi derivano sia dal pretrattamento della verniciatura che da tutto il ciclo dell'ossidazione e sono costituiti principalmente dalle acque di risciacquo dei vari trattamenti e dalle soluzioni concentrate esauste. Essi vengono trattati in un impianto di depurazione del tipo chimico-fisico dalla capacità di trattamento di 60 mc/h, che è stato ampliato di recente ed è stato sovra-dimensionato per far fronte alle eventuali esigenze future dell'azienda.

I reflui liquidi contenenti principalmente come inquinanti cromo e manganese, subiscono una riduzione chimica, dopo neutralizzazione vengono precipitati come idrossidi e formano i fanghi di depurazione.

I fanghi di risulta vengono avviati in parte al recupero e in parte a discariche autorizzate.

Vengono eseguite analisi periodiche degli scarichi.

Le acque chiarificate recapitano nella pubblica fognatura e rispettano i limiti di accettabilità stabiliti dal Comune con apposito regolamento.

Scarichi idrici acque di processo nell'anno 1998

Parametri	1996 (kg)	1997 (kg)	1998 (kg)
Solidi sospesi	1.498,66	380,26	861,17
BOD ₅	1.286,16	497,69	844,39
COD	2.164,10	849,98	1.425,96
Azoto	539,07	685,22	816,43
Fosforo	61,51	22,37	22,37
Cloruri	5.513,71	4.724,02	9.131,74
Solfati	23.318	42.778	40.944,62
Metalli pesanti	121,13	32,44	145,39

Le acque piovane decadenti dalle superfici coperte e dai piazzali, sono convogliate in una condotta che, tramite un canale recapita in acque superficiali.

Nel piazzale non vi è nessun stoccaggio di materia prima o di prodotto finito né avvengono delle lavorazioni. I rifiuti solidi sul piazzale sono stoccati in aree coperte.

Analisi delle acque di scarico (uscita finale impianto di depurazione) confrontate con i valori limite della tabella comunale approvata dal Comune di Pineto – anno 1999

Parametri	Valori (mg/l)	Limiti tabella comunale (mg/l)
Solidi sospesi	7,0	200
BOD ₅	10,5	280
COD	22,0	700
Cloro Attivo	Non Rilevabile	0,8
Solfati	780,0	800
Cloruri	55,0	1000
Fosforo totale	0,15	10
Azoto ammoniacale	2,2	25

Segue Analisi delle acque di scarico

Azoto nitroso	0,04	1
Azoto nitrico	16,2	25
Alluminio	1,42	2
Cromo III	Non Rilevabile	2
Cromo VI	Non Rilevabile	0,1
Ferro	0,16	2
Manganese	0,52	3
Cobalto	0,10	-
Piombo	0,03	0,4
Nichel	0,43	3
Stagno	1,37	4

Analisi del suolo

Sono state effettuate analisi mediante sondaggi nel perimetro esterno e interno della fabbrica che non hanno evidenziato alcuna forma di contaminazione né recente, né pregressa in accordo col fatto che il terreno era precedentemente adibito ad uso agricolo.

Non essendoci una normativa nazionale o comunitaria in materia, i valori trovati sono stati confrontati con i valori limiti di una lista della Regione Piemonte contenuta in una Delibera del Consiglio Regionale del 08/03/1995.

Parametri	U.M.	Punto 1 Lato Sud Est	Punto 2 Lato Sud Ovest	Punto 3 Lato Nord Ovest	Punto 4 Lato Nord	Punto 5 Lato Nord Est	Limiti Regione Piemonte
Antimonio	mg/Kg	36.45	37.66	20.95	25.0	31.25	40
Arsenico	mg/Kg	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	50
Cadmio	mg/Kg	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	12
Cobalto	mg/Kg	6.58	10.38	8.45	7.59	4.29	300
Cromo VI	mg/Kg	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	8
Cromo totale	mg/Kg	6.58	10.39	45.95	29.46	4.29	800
Nichel	mg/Kg	29.82	50.65	31.61	33.03	11.33	500
Piombo	mg/Kg	8.33	11.04	9.55	8.48	3.51	1000
Rame	mg/Kg	12.28	16.23	15.80	29.91	3.12	500
Selenio	mg/Kg	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	10
Stagno	mg/Kg	187	272.0	153.67	235.71	239.06	300
Zinco	mg/Kg	38.15	53.89	47.05	41.07	13.67	1500
Organici Volatili non Alogenati	mg/Kg	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	5
Organici Volatili Alogenati	mg/Kg	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	N.R.	50
Fenoli	mg/Kg	10.0	8.0	6.0	4.0	3.0	10
Fluoruri	mg/Kg	9.8	6.8	14.3	10.4	3.1	-

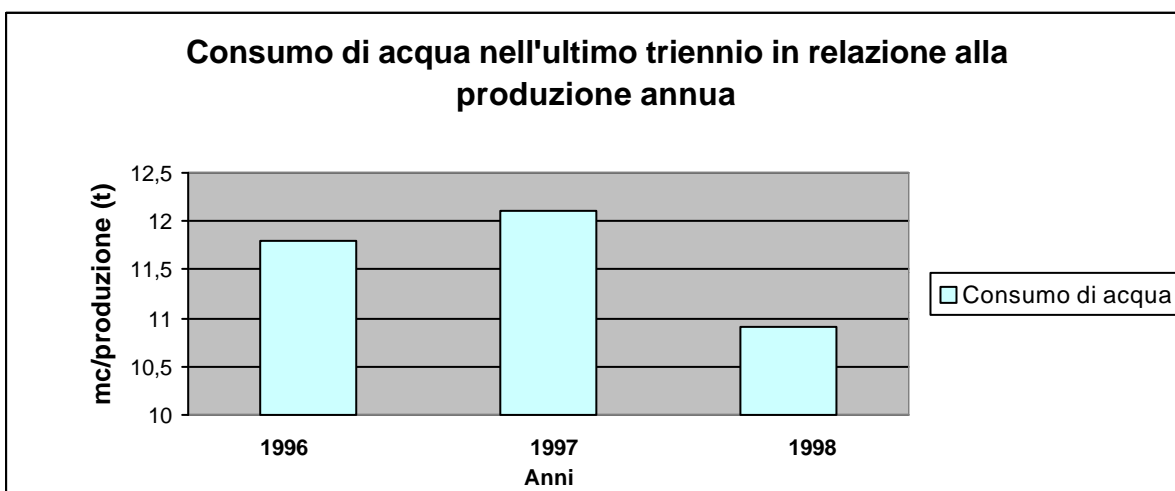
Nello stabilimento esistono 5 serbatoi sotterranei impiegati per l'accumulo dei reflui liquidi formati dalle acque di risciacquo dei vari trattamenti e dalle soluzioni concentrate provenienti dal pretrattamento della verniciatura e dall'ossidazione.

I serbatoi, costruiti in PVC e rivestiti in vetro resina, sono contenuti in vasche di contenimento di cemento impermeabilizzate e ispezionabili, in maniera da eliminare qualsiasi rischio di contaminazione del suolo. Le condotte sotterranee, che convogliano i reflui liquidi ai serbatoi di accumulo e da questi all'impianto di depurazione sono alloggiati in condotti a tenuta ispezionabili e tutte le eventuali perdite accidentali di liquidi chimici vengono convogliate in un bacino di raccolta da dove vengono inviate all'impianto di depurazione. I condotti sotterranei situati all'interno della fabbrica sono stati resi ispezionabili, realizzando, con molto anticipo rispetto alla data prevista (31 marzo 2000), il progetto di adeguamento all'uso predisposto.

Per eventuali sversamenti di liquidi da recipienti o serbatoi non convogliati, esistono disposizioni all'operatore che consentono di intervenire in tempi rapidi e in maniera efficiente

Consumi idrici

Per le esigenze di produzione la ditta preleva acqua dalla falda acquifera che si estende nella zona in cui sorge lo stabilimento, mediante emungimento da pozzi in una quantità di circa 56.000 mc all'anno, corrispondente a 1,2 litri per quintale di prodotto; il consumo di acqua di falda è prevalentemente legato al suo utilizzo per il lavaggio dei profilati nelle vasche e per la preparazione e il reintegro dei bagni. Dei cinque pozzi denunciati al Genio Civile, ne vengono usati normalmente due e l'utilizzo dell'acqua non ha mai dato adito a lamentele da parte dei vicini che utilizzano la stessa falda.



La riduzione del consumo di acqua registrato nell'ultimo anno, è stata ottenuta razionalizzando l'impiego di acqua nel processo di ossidazione, con ricircolo delle acque degli ultimi risciacqui nelle prime vasche di trattamento.

Odori

Dalle lavorazioni non provengono odori molesti o nauseabondi, né si sono mai avute segnalazioni e lamentele dai vicini.

Rumore

Le lavorazioni che avvengono all'interno dello stabilimento hanno livelli di rumorosità inferiori a 85 dbA. La campagna di misurazione eseguita sul confine esterno del sito ha fornito valori inferiori ai 70 dbA, che corrisponde al limite di legge ammesso per le aree industriali.

Scarso contributo al livello di rumorosità è dato dal transito di automezzi all'interno dello stabilimento, che risulta fluido in virtù degli ampi spazi di circolazione e della segnaletica orizzontale e verticale di cui il sito è dotato.

N° Post.	N. Punto Rilevamento (Rif. Pianta)	Livello Ambientale LeqA dB (A)	Limite Leq dB (A)
1	1 – Lato Nord	66,7	70
2	2 – Lato Est	70,0	70
3	3 – Lato Sud	56,8	70
4	4 – Lato Ovest	59,0	70
5	5 – Lato Nord Ovest	58,7	70

Impatto visivo

Lo stabilimento, di recente costruzione, presenta un aspetto piacevole e ordinato e ben si inserisce nel contesto edilizio della zona.

Consumi energetici

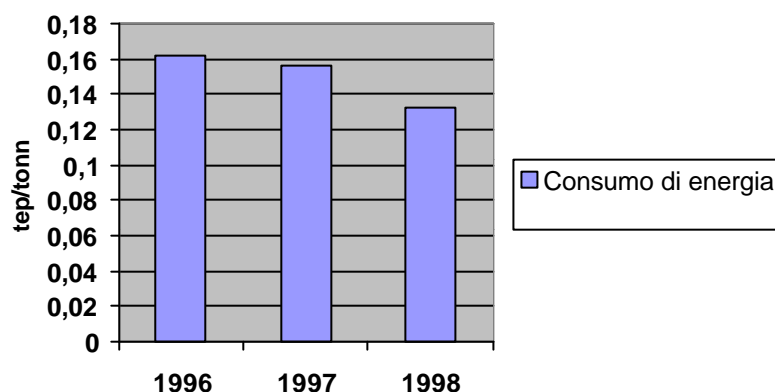
Le fonti di energia del sito sono il gas metano e l'energia elettrica.

Il gas metano viene utilizzato per la produzione di vapore surriscaldato, acqua calda e aria calda per i forni di cottura e asciugatura. L'energia elettrica viene utilizzata per l'85% nei processi galvanici e per 15% per tutte le altre necessità

Consumi energetici relativi all'ultimo triennio

	1996	1997	1998
Metano (Nmc)	204.784	228.367	239.738
Energia elettrica (KWh)	2.233.853	2.187.520	1.692.623

Andamento dei consumi energetici in funzione della produzione nell'ultimo triennio



I consumi globali espressi in tonnellate di petrolio equivalenti rapportati alla produzione mostrano un andamento decrescente nell'ultimo triennio.

In particolare nell'ultimo anno si è avuta una notevole diminuzione nel consumo di energia elettrica utilizzata soprattutto nel processo di ossidazione, in quanto si è riusciti ad ottimizzare l'organizzazione del lavoro riducendo il numero di ore lavorate nell'impianto a parità di produzione.

Consumo di materie prime

Le materie prime utilizzate nel sito sono le barre e i profilati di alluminio, i prodotti per la loro ossidazione o verniciatura e i prodotti ausiliari per la produzione.

Reparto Anodizzazione

Denominazione materie prime	Componenti	Quantità (kg/giorno)	Quantità (kg/anno)	Caratteristiche di pericolosità
Profilati	Alluminio	5.300	1.272.041	Nessuna
Depatinante	Acido nitrico Acido solforico	18	4.230	Corrosivo
Elettrocolore	Solfato di stagno Betanaftolosolfonato	88	21.100	Irritante
Sodio Bicarbonato	Bicarbonato di sodio	14	3.300	Nessuna
Acetato Di Cobalto	Acetato di cobalto	2	590	Nocivo
Potassio Permanganato	Permanganato di potassio	1	310	Nocivo/ comburente
Fissaggio	Sali di Nichel	15	3.535	Nocivo/irritante
Coloranti	Solfato di stagno Solfato di nichel Acido solforico Glicolemonoetilenoico Acido ossalico	1,25	300	Nocivo/irritante
Decappante e Sgrassante	Idrossido di sodio	2.042	490.000	Corrosivo
Acido Solforico	Acido solforico	660	158.290	Corrosivo
Complessante	Idrossido di sodio Solfuro di sodio	5	1.200	Irritante

Reparto Verniciatura

Denominazione materie prime	Componenti	Quantità (kg/giorno)	Quantità (kg/anno)	Caratteristiche di pericolosità
Profilati	Alluminio	15.575	3.257.939	Nessuna
Sgrassante	Idrossido di sodio e sali organici	59	14.100	Corrosivo
Decappante	Acido fluoridrico Acido solforico	98	23.500	Tossico/corrosivo
Cromatante	Acido fluoridrico Acido nitrico Ferrocianuro di potassio Triossido di cromo	4	910	Molto tossico/corrosivo
Vernici In Polvere	Resine a base poliesteri ed epossidiche	465	165.381	Nocivo

Reparti vari

Denominazione materie prime	Componenti	Quantità (kg/giorno)	Quantità (kg/anno)	Caratteristiche di pericolosità
Olii Da Taglio e Lubrificanti	Paraffina clorata Difilamminoalchilico Benzotriazolo Zolfo Azoto Fosforo	1,6	400	Nessuna
Flocculante (Impianto di Depurazione)	Polimeri	5	1.200	Irritante
Sodio Cloruro (Addolcitore)	Cloruro di sodio	4,2	1.000	Nessuna
Trielina (Pulitura Colla Profilati)	Tricloroetilene	0,8	200	Nocivo
Imballaggi		395	94.864	Nessuna

I vari materiali sono stoccati con diverse modalità come riportato nelle tabelle seguenti

Reparto Anodizzazione

Denominazione materie prime	Componenti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Capacità contenitori	Numero
Profilati	Alluminio	Solido	Scaffali	–	–
Depatinante	Acido nitrico Acido solforico	Liquido	Serbatoio cubico in resina	1 m ³	1
Elettrocolore	Solfato di stagno Betanaftolosolfonato	Liquido	Serbatoio cubico in resina	1 m ³	1
Reagenti solidi	(Sodio Bicarbonato, Acetato Di Cobalto, Potassio Permanganato, Sale di Nichel)	Solido	Contenitori chiusi (Sacchi e bidoni)	Varie	–
Coloranti	Solfato di stagno Solfato di nichel Acido solforico Glicolemonoetilenico	Liquido	Bidoni	25 lt	
	Acido ossalico	Solido	Sacchi	50 kg	–
Decappante e Sgrassante	Idrossido di sodio	Liquido	Serbatoio in vetro resina con vasche di contenimento	20 m ³	1
Acido Solforico	Acido solforico	Liquido	Serbatoio in vetro resina con vasche di contenimento	20 m ³	1
Complessante	Idrossido di sodio Solfuro di sodio	Liquido	Serbatoio cubico	1 m ³	1

Reparto Verniciatura

Denominazione materie prime	Componenti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Capacità contenitori	Numero
Profilati	Alluminio	Solido	Scaffali	–	–
Sgrassanti	Idrossido di sodio e sali organici	Liquido	Serbatoio cubico in resina	1 m ³	1
Decappante	Acido fluoridrico Acido solforico	Liquido	Serbatoio cubico in resina	1 m ³	1
Cromatante	Acido fluoridrico Acido nitrico Ferrocianuro di potassio Triossido di cromo	Liquido	Serbatoio cubico in resina	1 m ³	1
			Bidone 25 lt	25 lt	–
Vernici In Polvere	Resine a base poliestere ed epossidiche	Solido	Scatole in cartone contenitori interno in plastica	25 kg	–

Reparti vari

Denominazione materie prime	Componenti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Capacità contenitori	Numero
Olii Da Taglio e Lubrificanti	Paraffina clorata Difilamminoalchilico Benzotriazolo Zolfo Azoto Fosforo	Liquido	Fusti in metallo	180 lt	–
Flocculante (Impianto di Depurazione)	Polimeri	Solido	Sacchi	50 kg	
Sodio Cloruro (Addolcitore)	Cloruro di sodio	Solido	Sacchi	50 kg	–
Trielina (Pulitura Colla Profilati)	Tricloroetilene	Liquido	Bidoni	30 lt	2
Imballaggi		Solido	Scaffali in magazzino	–	–

Le materie prime solide (profilati, vernici in polveri, reagenti solidi) sono stoccati in magazzino al coperto su scaffali o pedane e vengono movimentati con mezzi meccanici. Le vernici e i reagenti solidi sono stoccati e movimentati in recipienti idonei e esistono istruzioni scritte per la movimentazione e per intervenire in caso di sversamento accidentale di prodotti polverulenti.

Le materie prime liquide sono contenute in serbatoi dotati per la maggior parte di vasche di contenimento, oppure stoccati in locali con pavimenti impermeabili e la movimentazione delle stesse avviene con tubazione a vista.

Nello stabilimento esistono delle griglie di raccolta per gli eventuali sversamenti liquidi che sono convogliati al depuratore degli scarichi idrici.

Le sostanze immagazzinate, per le loro caratteristiche e per le modalità di stoccaggio in contenitori chiusi non danno luogo emissioni di vapori nell'ambiente circostante.

Presentazione della politica e degli obiettivi ambientali

La politica ambientale

Per mantenere e migliorare i livelli di prestazione ambientale, la società Ponzio Sud Srl si è dotata di un sistema di gestione ambientale, costituito da un insieme di procedure, prassi ed istruzioni operative che definiscono in maniera univoca l'insieme delle responsabilità e delle risorse impiegate allo scopo.

La Ponzio Sud Srl ha elaborato una propria politica ambientale che la impegna a:

- mantenere la conformità con tutte le leggi e i regolamenti vigenti in campo ambientale
- perseguire il miglioramento continuo teso alla riduzione delle incidenze ambientali ad un livello “corrispondente all'applicazione economicamente praticabile della migliore tecnologia disponibile”

A tale scopo, dopo aver condotto una approfondita analisi delle attività produttive svolte nel sito di Scerne di Pineto, la Ponzio Sud Srl ha individuato le seguenti aree prioritarie di intervento:

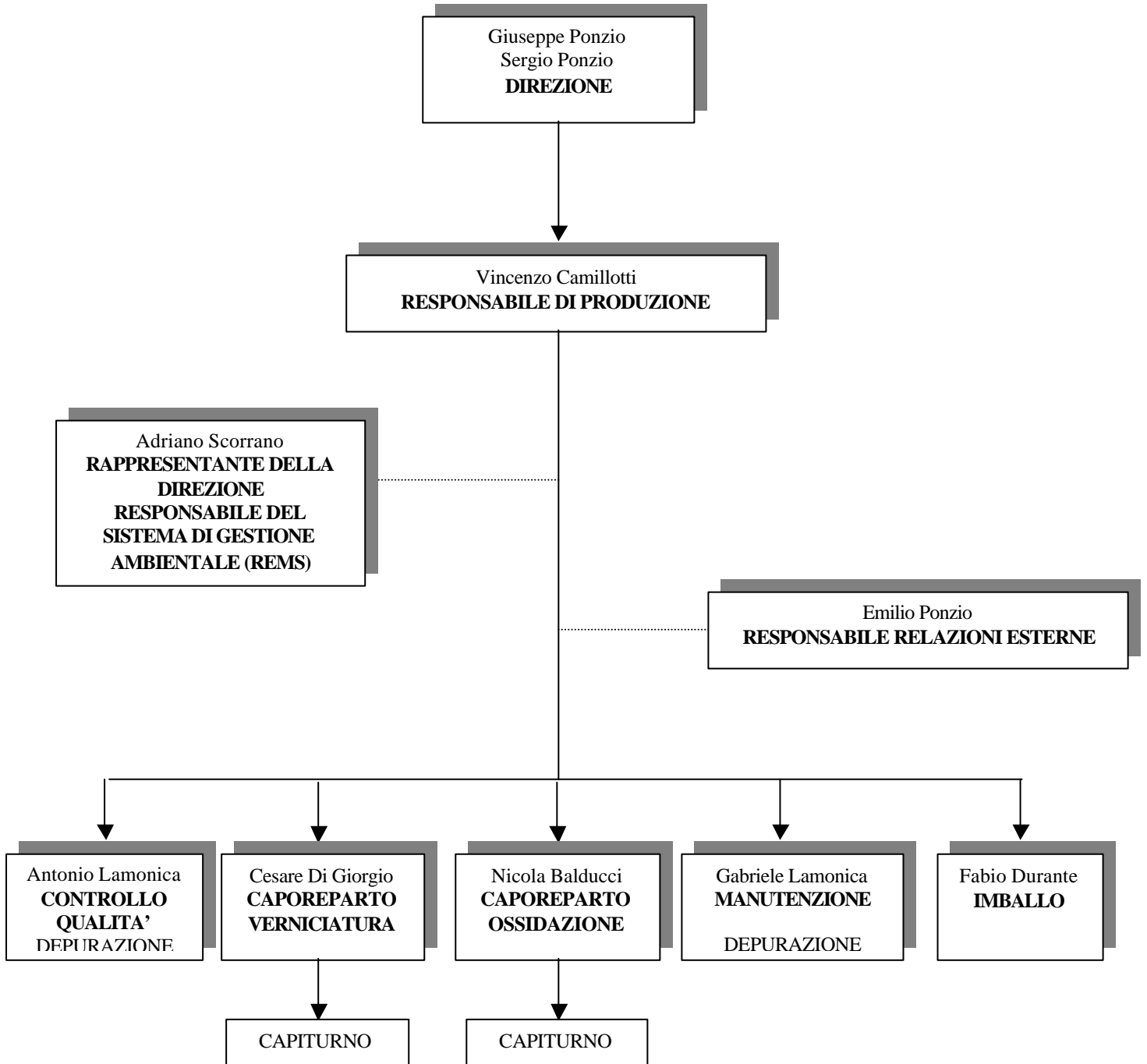
- implementare un Sistema di Gestione Ambientale soddisfacendo tutti i requisiti contenuti nella norma UNI EN ISO 14001 e nel regolamento EMAS e applicando dove possibile modelli integrativi con il Sistema Qualità e Sistema Sicurezza
- comunicare al pubblico le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle attività dell'impresa, perseguendo un dialogo aperto
- promuovere le responsabilità dei dipendenti di ogni livello verso la protezione ambientale e realizzare programmi di informazione e formazione del personale
- assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche
- conoscere la gestione ambientale dei propri fornitori qualificati
- valutare l'introduzione nel processo produttivo di materie prime ed ausiliarie che abbiano una migliore compatibilità ambientale rispetto a quelle attualmente in uso
- valutare in anticipo gli impatti ambientali dei nuovi processi e delle modifiche degli impianti esistenti
- prevenire e mitigare gli impatti delle proprie attività sull'ambiente

- controllare e migliorare dove possibile la qualità delle emissioni atmosferiche e degli scarichi idrici
- migliorare la gestione dei rifiuti prodotti , con particolare attenzione a quelli pericolosi
- adottare le misure necessarie per ridurre gli impatti ambientali connessi a situazioni di emergenza
- controllare il consumo delle risorse idriche
- controllare la qualità e la tipologia delle materie prime ausiliarie e dei prodotti finiti

Al fine di garantire l'efficiente funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale, sono identificati i ruoli, le responsabilità, i compiti e ed i rapporti reciproci di tutto il personale che dirige, svolge e controlla le attività che hanno un impatto sull'ambiente.

La struttura specifica per la gestione ambientale è rappresentata dall'organigramma seguente:

ORGANIGRAMMA DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE



Per un'efficiente applicazione del sistema di gestione ambientale è stato costituito il COMITATO AMBIENTE che rappresenta il supporto interfunzionale all'interno del sito: Il comitato è presieduto dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale ed è formato dai seguenti partecipanti:

Direttore della produzione
Responsabile del Controllo Qualità
Responsabile del Servizio Assicurazione Qualità
Responsabile della manutenzione
Responsabile delle relazioni esterne

Il Comitato Ambiente contribuisce alla stesura della politica ambientale, alla definizione degli obiettivi e alla elaborazione del programma Ambientale, garantisce il flusso delle informazioni tra le diverse funzioni aziendali e svolge un'attenta attività di verifica della corretta redazione della documentazione e delle registrazioni previste dall'EMAS.

Inoltre l'azienda ha stabilito un'attività di formazione specifica sulle tematiche ambientali riguardante tutto il personale, predisponendo un programma annuale di formazione nel quale sono riportati gli argomenti dei corsi, i suoi destinatari e le date di realizzazione.

L'attività di formazione viene svolta attraverso corsi interni tenuti da specialisti interni o esterni all'azienda, ai quali partecipa il personale individuato.

Programma ambientale

Sulla base dell'analisi preliminare iniziale, alla luce degli elementi forniti dall'esame del "Registro degli Aspetti e degli Effetti ambientali" e del "Registro delle Disposizioni Normative e delle Regole" all'uopo istituiti, la Direzione Generale insieme al Comitato Ambiente ha individuato gli obiettivi generali nel lungo periodo e gli obiettivi particolari nel breve periodo che l'impresa si prefigge in ordine alla efficienza ambientale.

Inoltre, per ogni aspetto ambientale individuato sono stati elaborati degli indicatori ambientali W che consentono di misurarne le prestazioni.

Gli obiettivi ambientali particolari individuati sono:

- aggiornamento del piano di analisi dell'impianto di depurazione
- riduzione della possibilità di contaminazione del suolo
- controllo e riduzione della produzione del rifiuto "Pitture in Polvere"

Gli obiettivi specifici sono stati quantificati attraverso gli indicatori ambientali individuati, insieme a una stima delle risorse umane e finanziarie e dei tempi di raggiungimento degli stessi e alla individuazione del responsabile del loro conseguimento.

1) Aggiornamento del piano di analisi dell'impianto di depurazione

Consapevole che il corretto funzionamento dell'impianto di depurazione, influisce sulla qualità delle acque scaricate nella pubblica fognatura, la ditta si è impegnata ad aggiornare il piano di analisi da eseguire, in modo da ottimizzare sia la frequenza dei controlli che le fasi da tenere sotto controllo.

Responsabili del progetto sono la direzione di produzione e i responsabili del sistema di gestione ambientale, che devono garantire il raggiungimento degli obiettivi e dei traguardi intermedi prestabiliti.

PROGRAMMA AMBIENTALE

OBIETTIVO GENERALE: Realizzazione di un piano per la gestione dell'impianto di depurazione

TERMINE: 31 Dicembre 1999

RESPONSABILE: Direzione di Produzione

AZIONE DA INTRAPRENDERE	RESPONSABILE	TRAGUARDO	TERMINE PREVISTO
Redazione di procedure operative per la gestione dell'impianto di depurazione	Direzione di Produzione	Procedura	1 Marzo 1999
Implementazione e verifica delle procedure	REMS	Distribuzione Procedure	30 Giugno 1999
Realizzazione di un piano di monitoraggio dell'impianto	Direzione di Produzione	Piano di monitoraggio	30 Giugno 1999
Attuazione del piano di monitoraggio	Direzione di Produzione REMS	Esecuzione Analisi	31 Dicembre 1999
Audit del sistema di gestione	Auditor Esterno	Rapporto di Audit	31 Dicembre 1999

2) Riduzione della possibilità di contaminazione del suolo

Per ridurre le possibilità di contaminazione del suolo l'azienda si prefigge di rendere tutti i condotti interrati completamente ispezionabili mediante la mappatura di tutti i condotti, l'individuazione di quelli da rendere ispezionabili e l'esecuzione delle opere necessarie. Responsabili del progetto sono la Direzione di Produzione e il Responsabile del sistema di gestione ambientale. L'azienda ha già stanziato i fondi necessari ed avviato l'esecuzione del progetto che si trova in anticipo rispetto ai tempi previsti per il completamento.

PROGRAMMA AMBIENTALE

OBIETTIVO GENERALE: Ridurre la possibilità di contaminazione del suolo

INDICATORE AMBIENTALE: $W = X/Y$ ove X= numero di aree con attività di protezione del suolo e Y = numero di aree potenziali di contaminazioni

OBIETTIVI SPECIFICI: Aumento del 10 % di W rispetto al valore del 1998

TERMINE: 31 Marzo 2000

RESPONSABILE: Direzione di Produzione

AZIONE DA INTRAPRENDERE	RESPONSABILE	TRAGUARDO	TERMINE PREVISTO
Mappatura dei condotti da rendere ispezionabili	Direzione di Produzione	Rapporto Finale	30 Giugno 1999
Analisi delle migliori tecnologie disponibili	Direzione di Produzione	Rapporto Finale	31 Agosto 1999
Individuazione delle migliori tecnologie disponibili ed economicamente praticabili e stanziamento dei fondi necessari	Direzione Generale Comitato Ambiente Direzione di Produzione	Scelta Fornitura	30 Settembre 1999
Redazione del progetto esecutivo	Direzione di Produzione REMS	Progetto esecutivo	30 Novembre 1999
Realizzazione del Progetto	Direzione di Produzione REMS	Aumento del 10% di W rispetto al valore del '98 Cunicoli ispezionabili	31 Marzo 2000

3) Controllo e riduzione della produzione del rifiuto “Pitture in polvere” entro il 31 maggio 2001

Attualmente in azienda esistono due impianti di verniciatura a polveri di cui uno con recupero e riutilizzo delle polveri di supero, l'altro senza recupero che produce una maggiore quantità di vernice di scarto.

La ditta ha in programma l'acquisto di un nuovo impianto di verniciatura con recupero di polveri, per cui l'altro impianto senza recupero verrà utilizzato solo per lavorazioni particolari.

Ha già stanziato i fondi necessari (circa 2 miliardi occorrenti per l'acquisto dell'impianto e per l'ampliamento del capannone e per le opere accessorie), ed ha individuato nel direttore di produzione il responsabile del progetto. La direzione tecnica individuerà, insieme alla Direzione Generale e al Comitato Ambiente, il miglior impianto disponibile sul mercato ed economicamente praticabile e ne curerà l'acquisto e la messa in funzione entro i termini prestabiliti.(31 maggio 2000).

L'investimento necessario rappresenta un notevole impegno finanziario per l'impresa (circa il 4% del suo fatturato globale) ed è il più impegnativo obiettivo ambientale nel corso del triennio sia da un punto di vista finanziario, che gestionale.

Con questo investimento la ditta si propone dopo una ottimizzazione dell'impianto che, verosimilmente potrà aversi nel giro di un ulteriore anno, di arrivare a una riduzione del 30% della produzione del rifiuto, a parità di produzione del prodotto verniciato (31 maggio 2001)

PROGRAMMA AMBIENTALE

OBIETTIVO GENERALE: Controllare e ridurre la produzione del rifiuto Pitture in Polvere

INDICATORE AMBIENTALE: $W = Z/X$ ove Z = quantità del rifiuto pitture in polvere e

X = quantità di prodotto verniciato

OBIETTIVI SPECIFICI: Riduzione del 30 % di W rispetto al valore del 1998

TERMINE: 31 Maggio 2001

RESPONSABILE: Direzione di Produzione

AZIONE DA INTRAPRENDERE	RESPONSABILE	TRAGUARDO	TERMINE PREVISTO
Predisposizione di un piano di gestione del rifiuto pitture in polvere	Direzione di Produzione REMS	Procedura di Gestione	1 Marzo 1999
Analisi delle migliori tecnologie disponibili ed economicamente praticabili per la scelta di un nuovo impianto di verniciatura con recupero delle polveri e reperimento dei fondi	Direzione Generale Comitato Ambiente Direzione di Produzione	Scelta Fornitura	30 Giugno 1999
Installazione dell'impianto di verniciatura	Direzione di Produzione	Avviamento	31 Marzo 2000
Audit delle procedure di gestione	Auditor esterno	Rapporto di audit	31 Maggio 2000
Verifica dell'obiettivo	Direzione di produzione	Riduzione del 30% di W rispetto al valore del '98	31 Maggio 2001

Obiettivi ambientali di lungo periodo da realizzarsi nel periodo di validità della Dichiarazione ambientale

- 1) Studio della possibilità del riutilizzo nel ciclo produttivo delle acque derivanti dall'impianto di depurazione che comporta un notevole risparmio del consumo di acqua. Lo studio si articolerà nell'individuazione delle caratteristiche delle acque di processo, nell'analisi delle acque di scarico e nel reperimento di impianti capaci a rendere le acque adatte al riutilizzo.
- 2) Studio per la ottimizzazione e razionalizzazione dei consumi energetici al fine di ottenere un ulteriore diminuzione degli stessi.

Questi studi saranno la base per stabilire gli obiettivi di miglioramento della prossima Dichiarazione Ambientale.

I controlli operativi sono regolati da una serie di istruzioni che riguardano le singole operazioni e i relativi strumenti di controllo, individuando quelli che richiedono una taratura di controllo.

Per tenere sotto costante controllo le prestazioni ambientali e rilevare le non conformità che riguardano gli scostamenti delle prestazioni ambientali rispetto a requisiti definiti, nonché l'eventuale non rispetto delle prescrizioni previste dalle procedure e istruzioni dell'EMS, la ditta Ponzio Sud Srl ha elaborato un piano di sorveglianza pianificato riguardante sia gli aspetti ambientali significativi sia la verifica sull'esecuzione della corretta applicazione delle procedure, verifica dello stato della conformità normativa ecc.

Il piano di sorveglianza in particolare riguarda:

- 1) Monitoraggio ambientale per l'adempimento di prescrizioni autorizzatorie e il controllo delle prestazioni ambientali: gli esiti vengono documentati mediante certificati analitici validi a norma di legge, raccolti in archivio e a disposizione per eventuali riscontri.

Natura intervento	Oggetto	Frequenza	Modalità
Analisi	Scarico acque	semestrale	Contratto di fornitura con laboratorio esterno qualificato
Analisi	Emissioni in atmosfera (camini n° 1,10,15,16,17,18,23,28)	annuale *	Contratto di fornitura con laboratorio esterno qualificato
Analisi	Emissioni in atmosfera (camini n° 24,25,26)	Semestrale *	Contratto di fornitura con laboratorio esterno qualificato
Analisi	Emissioni in atmosfera (camino n° 27)	quadrimestrale *	Contratto di fornitura con laboratorio esterno qualificato
Analisi	Caratterizzazione del rifiuto per lo smaltimento	Annuale	Contratto di fornitura con laboratorio esterno qualificato
Analisi	Prelievi ed analisi aria-ambiente, valutazione dei livelli di esposizione al rumore	Annuale	Contratto di fornitura con laboratorio esterno qualificato

* Le diverse frequenze derivano da prescrizioni autorizzatorie della Regione Abruzzo.

2) Verifica esecuzione procedure gestionali e disposizioni di servizio

Natura intervento	Oggetto	Frequenza	Responsabile
Verifica	Esecuzione delle procedure per il controllo operativo e applicazione delle disposizioni ambientali	Mensile	Responsabile servizio gestione ambientale

3) Verifica della conformità normativa

Natura intervento	Oggetto	Frequenza	Responsabile
Verifica	Verifica dello stato della conformità normativa e dell'aggiornamento dell'archivio leggi	Trimestrale	Responsabile servizio gestione ambientale

4) Controllo del livello di raggiungimento degli obiettivi e traguardi, ambientali

Natura intervento	Oggetto	Frequenza	Responsabile
Controllo	Elaborazione dei dati necessari per la verifica del livello di raggiungimento degli obiettivi ambientali del 2000	Annuale	Responsabile servizio gestione ambientale

Audit ambientali e riesame della direzione

Annualmente viene elaborato a cura del responsabile della Gestione Ambientale un programma di verifiche (audit) del sito secondo delle modalità operative prestabilite, che tiene conto dello stato e dell'importanza delle varie attività sottoposte a verifica.

L'attività di verifica viene effettuata almeno una volta l'anno e in caso di necessità sono previste anche delle ripetizioni delle stesse. Ogni verifica termina con un rapporto finale (rapporto di audit) che deve contenere le risultanze dello stesso e indicazioni dei trattamenti per eliminare le eventuali non conformità

I rapporti finali di audit vanno trasmessi alla Direzione che annualmente riesamina tutto il Sistema di Gestione Ambientale insieme al Comitato Ambiente e, sulla base delle informazioni raccolte, individua la necessità di modifiche ed integrazioni dei documenti di Politica e degli obiettivi ambientali.

La ditta poiché è classificata come media impresa ai sensi dell'articolo 5 punto 6 del regolamento EMAS non produrrà dichiarazioni ambientali semplificate.

La prossima dichiarazione ambientale sarà prodotta entro il 10/06/2002

CERTIQUALITY VIA GAETANO GIARDINO, 4 20123 MILANO

Pineto 15/11/99

**L'amministratore delegato
(Sig. Giuseppe Ponzio)**

