

DICHIARAZIONE AMBIENTALE ASTRID S.P.A.



Revisionata il 02 ottobre 2007

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

INDICE DEL DOCUMENTO

1. PREMESSA	3
2. PIANIFICAZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	3
3. PRESENTAZIONE DELLA ASTRID E RELATIVI CONTATTI.....	3
4. STORIA DELLE AZIENDA.....	4
4.1 Descrizione dell'Organizzazione ASTRID.....	4
4.2 Inquadramento territoriale e del sito di Astrid	8
5. ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI	9
6. DESCRIZIONE DEI PRODOTTI DELLA ASTRID	9
7. TABELLA DI ASPETTI ED IMPATTI DELLA ASTRID	11
8. IMPATTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI e valutazione della loro significativita'	16
8.1 Aspetti ambientali indiretti ASTRID SPA.....	24
8.2 Priorità (significatività) degli aspetti ambientali ASTRID	25
8.2.1 Aspetti significativi e loro classificazione	25
8.2.2 Priorità.....	27
8.2.3 Condizioni operative	27
8.2.4 Azioni conseguenti alla valutazione di significatività degli aspetti/impatti ambientali	28
9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE DI ASTRID.....	29
10. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI E TARGET AMBIENTALI (PROGRAMMA AMBIENTALE) di astrid	34

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

1. PREMESSA

La società ASTRID considera la protezione dell'ambiente una integrazione alla politica aziendale, essenziale ai fini del successo nel proprio business.

Questa dichiarazione ambientale ha lo scopo di fornire al pubblico e alle parti interessate (stakeholders) informazioni sull'impatto e sulle prestazioni ambientali dell'organizzazione, nonché sul continuo miglioramento della prestazione ambientale.

Essa costituisce parte integrante della procedura di registrazione EMAS riguardante il sito che ospita la Astrid Energy Enterprises S.p.A. con riferimento alla unità produttiva sita in Castel San Niccolò (AR). Di seguito quindi, sarà descritta l'attività e la politica ambientale della Astrid.

Il presente documento è stato revisionato nel mese di ottobre 2007; esso sarà divulgato in forma stampata oltre che utilizzando forme di divulgazione elettronica e sarà aggiornato ogni tre anni salvo diverse necessità.

2. PIANIFICAZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il presente documento è stato redatto a valle di un processo complesso che, partendo dall'Analisi Ambientale Iniziale, ha portato alla definizione di una Politica ed alla definizione ed implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale, ed alla formulazione di un Piano d'Obiettivi e traguardi (target). Inizialmente il documento era la dichiarazione congiunta tra Astrid e un suo fornitore PAD. Nel Luglio del 2006, per motivi di spazio, PAD si è trasferita in altra sede. Questa dichiarazione ambientale pertanto riguarda solo Astrid. I consumi di PAD, immessi nella precedente dichiarazione ambientale, erano stati calcolati in modo indipendente da Astrid. Quindi i dati sui consumi del 2006 non hanno risentito del trasferimento di PAD. PAD è una società separata ma che è sempre stata affittuaria e fornitore per Astrid; ora non è più affittuaria di una parte del sito di Astrid, ma rimane un fornitore e pertanto monitorato e controllato come tale.

3. PRESENTAZIONE DELLA ASTRID E RELATIVI CONTATTI

La Società proprietaria dell'impianto oggetto della presente dichiarazione è: **ASTRID ENERGY ENTERPRISES S. P.A.** sede legale: località Ponte d'Arno – Viale Europa 20/26, 52018 Castel San Niccolò (AR); sede operativa ed amministrativa: **località Ponte d'Arno – Viale Europa 20 /26 52018** Castel San Niccolò (AR); telefono: 0575-509701 fax 0575-500032. **Codice NACE: DL 31.20.**

La persona di riferimento per l'invio di richieste provenienti dalle parti interessate è: **Ing. Vittorio Gremoli Amministratore Delegato.** Le verifiche ispettive sono state fatte da **SGS Italia SpA** il cui codice verifikatore ambientale è **1-VI-0007.**

Astrid è certificata secondo lo schema ISO 9001:2000 dal 1998 ed è specializzata nella progettazione, sviluppo, produzione, collaudo ed attività post vendita, di apparati di conversione statica di energia, finalizzati a garantire la continuità dell'alimentazione elettrica a carichi privilegiati, che vanno dagli strumenti delle sale operatorie, ai sistemi di controllo di raffinerie o centrali elettriche, sistemi di controllo e segnalamento per impianti ferroviari e/o metropolitane, ai CED ecc.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

4. STORIA DELLE AZIENDA

La società è stata costituita il 25 Ottobre 1995 ed è operativa dal 18 Marzo 1996. Fino dall'inizio della costituzione essa ha inteso proporsi sul mercato con una particolare attitudine a sviluppare dei progetti a dimensione e caratteristiche personalizzate sul cliente finale: il valore aggiunto aziendale è pertanto focalizzato sulla capacità progettuale e tecnica che è la base della realizzazione di tale tipologia di prodotti, incessantemente soggetti ad una rapidissima evoluzione tecnologica e di mercato.

La società, fin dal momento della sua creazione si è preoccupata di poter dimostrare la propria avanguardia tecnologica con progetti di macchinari fortemente innovativi rispetto alla migliore concorrenza e di posizionarsi su mercati ad elevata crescita quali i mercati francese, tedesco ed inglese ed i mercati dell'estremo oriente asiatico.

4.1 Descrizione dell'Organizzazione ASTRID

La ASTRID è una Società per Azioni (S.p.A.) che impiega 68 dipendenti ed è strutturata nel modo seguente:

Amministratore Delegato: l'Amministratore Delegato è il rappresentante ufficiale della ASTRID ed ha la responsabilità di definire la politica per la qualità e gli obiettivi qualitativi ed ambientali della società, attribuendo alle varie figure organizzative la libertà organizzativa e l'autorità per svolgere le attività di competenza. Oltre a quanto sopra, l'Amministratore Delegato è responsabile della gestione della società ed in tale ambito ha la responsabilità di rendere attuative le politiche e gli obiettivi aziendali, dotando le funzioni organizzative individuate, delle risorse idonee al corretto espletamento delle attività di competenza. Tra le sue responsabilità rientra anche quella di supervisionare tutte le funzioni aziendali, allo scopo di valutare il conseguimento degli obiettivi prestabiliti, supportandole in caso di necessità. E' sua responsabilità coordinare, con frequenza annuale, le attività di riesame della Direzione secondo quanto specificato nella documentazione descrittiva ed attuativa dei sistemi di gestione (Qualità e Ambientale). L'Amministratore Delegato garantisce attraverso le funzioni organizzative a lui facenti capo, il rispetto delle modalità operative previste dalle procedure aziendali e dagli altri documenti in esse richiamati, nell'esecuzione delle varie attività. Dall'Amministratore Delegato dipendono in maniera diretta tutti i primi livelli dell'organizzazione, che sono rappresentati da:

- Direzione Industriale;
- Direzione Tecnica;
- Direzione Amministrativo-Finanziaria;
- Direzione Commerciale;
- Responsabile dei Sistemi di Gestione.

A loro volta le succitate figure organizzative coordinano le attività di tutte le altre posizioni previste dall'organigramma aziendale.

Responsabile dei Sistemi di Gestione: E' nominato dall'Amministratore Delegato quale responsabile dell'istituzione e del mantenimento dei Sistemi di Gestione (Qualità e Ambiente); riferisce periodicamente all'AD sull'andamento dei sistemi di gestione al fine di permetterne il riesame periodico. Ha il compito di garantire che la struttura aziendale operi in conformità ai Sistemi di Gestione intervenendo affinché la Politica sia compresa, attuata e

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

sostenuta a tutti i livelli aziendali. Cura la redazione, l'emissione e l'aggiornamento della documentazione di supporto al Sistema di Gestione (Manuali, procedure, ecc.). Effettua con cadenza periodica gli audit interni, qualifica e valuta i fornitori per garantire un livello di servizio allineato con le necessità aziendali, cura l'emissione della documentazione di controllo affinché sia allineata agli obiettivi aziendali, verificando l'adeguatezza in relazione alle specifiche del cliente. Inoltre, gestisce le non conformità, assicura la corretta conservazione dei documenti di registrazione previsti dal Sistema di Gestione, collabora alla definizione delle azioni correttive e preventive da attivare verificandone accettazione ed efficacia; infine, promuove attività di addestramento e formazione del personale impegnato nella gestione dell'azienda.

Direzione Industriale: la struttura produttiva della ASTRID è composta di diversi uffici/reparti, deputati alla realizzazione dei vari prodotti e la struttura è coordinata da un Direttore Industriale, cui compete la responsabilità primaria dell'attuazione delle politiche produttive, finalizzate al raggiungimento ed il mantenimento del livello qualitativo previsto per i prodotti realizzati. In quest'ottica compete all'area stabilimento anche l'attuazione delle politiche di approvvigionamento. E' Responsabilità della Direzione Industriale coordinare il lavoro di tutti i fornitori esterni che concorrono, con le loro attività, alla realizzazione dei prodotti ASTRID. Per garantire quanto sopra la Direzione Industriale si avvale della collaborazione delle funzioni che operano sotto il suo diretto coordinamento, che sono rappresentate da:

- Ufficio Acquisti;
- Pianificazione Industriale (che coordina i reparti produttivi);
- Magazzino e Spedizioni;
- Collaudo.

In particolare la funzione Collaudo è quella deputata al controllo finale degli apparati prodotti per verificarne l'adeguata funzionalità prima che gli apparati stessi vengano spediti al cliente; per l'esecuzione di tali attività ASTRID dispone di tutta la strumentazione tecnica necessaria (opportunamente sottoposta a periodici interventi di taratura) compresa una camera climatica (utilizzata per l'effettuazione di alcuni test specifici) che, tuttavia, viene utilizzata con frequenze ridottissime (circa una volta all'anno) in relazione al fatto che i test che ne richiedono l'utilizzo non fanno parte di quelli routinari, ma vengono effettuati solo su specifica richiesta dei clienti.

Direzione Tecnica: la Direzione Tecnica ha la responsabilità primaria dell'attuazione della politica di sviluppo di nuovi prodotti. In tale ambito coordina tutte le attività di progettazione di nuovi prodotti, dalla definizione dei dati di ingresso della progettazione, allo sviluppo dei progetti, che definiscono prodotti in grado di soddisfare le esigenze dei clienti, o del mercato a cui la ASTRID si riferisce. Per garantire quanto sopra la Direzione Tecnica si avvale della collaborazione delle funzioni che operano sotto il suo diretto coordinamento, che sono rappresentate da:

- Ricerca e Sviluppo;
- System Engineering (che svolge la funzione di centro documentazione).

Direzione Amministrazione e Finanziaria: la Direzione Amministrativa e Finanziaria è responsabile primariamente degli adempimenti amministrativi e fiscali, previsti dalle norme corrispondenti. In tale ambito è responsabile della predisposizione del bilancio, della tenuta

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

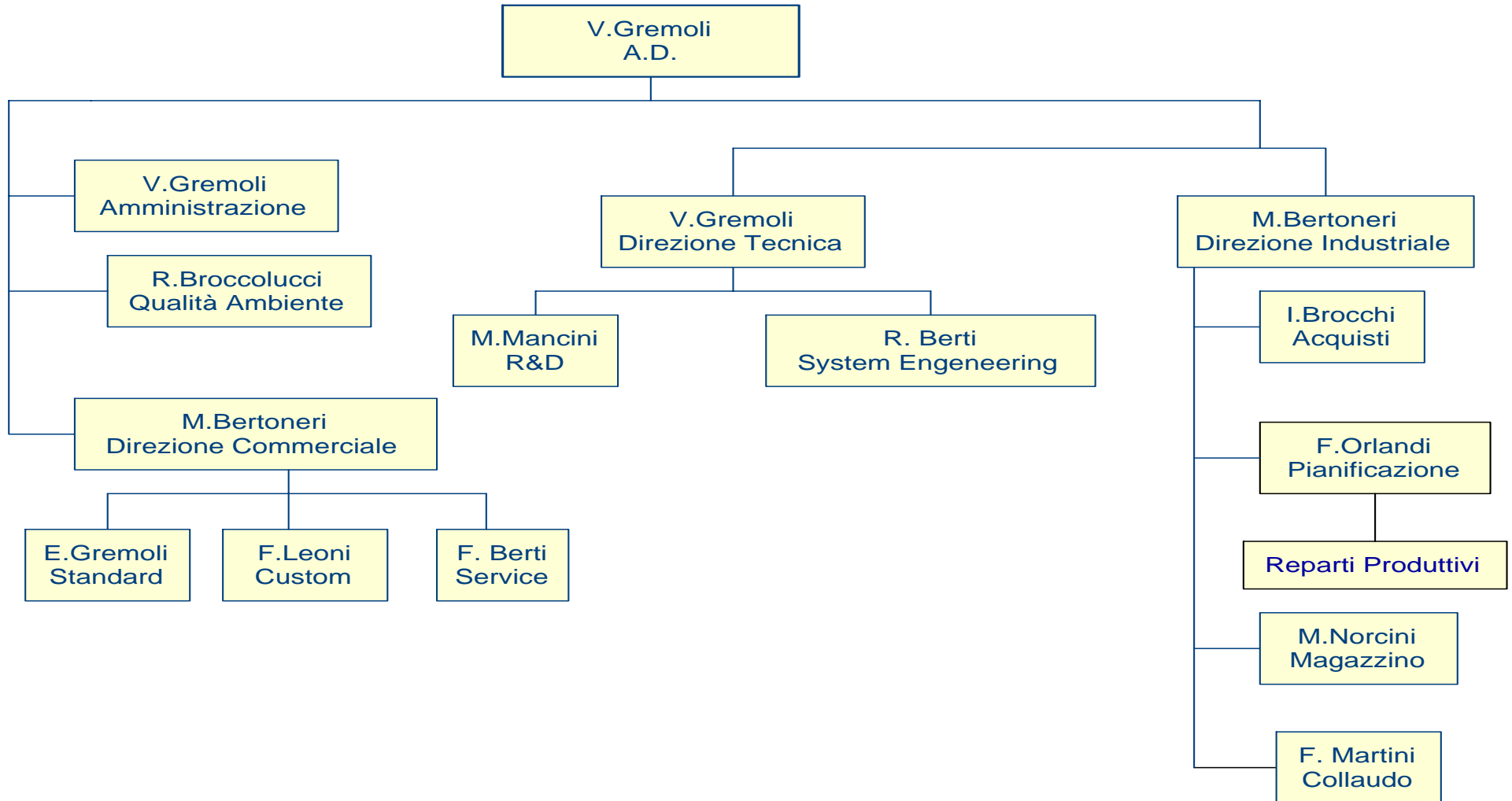
delle strutture contabili e della redazione delle dichiarazioni fiscali. Inoltre è responsabile anche degli aspetti connessi alla gestione del personale.

Direzione Commerciale: la Direzione Commerciale della ASTRID è responsabile della definizione e dell'attuazione della politica commerciale dell'azienda, che comprende le attività di evidenziazione delle esigenze del mercato (marketing), la gestione delle vendite, ed a tale scopo si avvale della collaborazione delle seguenti figure organizzative:

- Commerciale Prodotti Custom (prodotti su richiesta del cliente)
- Commerciale Prodotti Standard (prodotti progettati per un mercato non specifico)
- Service

Una considerazione particolare merita anche la funzione Service che effettua attività di assistenza post vendita; gli interventi degli addetti si configurano come attività di installazione/manutenzione degli apparati che possono generare rifiuti (pezzi sostituiti) che, tuttavia vengono smaltiti a cura dei clienti presso i quali sono effettuati gli interventi.

Di seguito è riportato un organigramma, che ricapitola quanto sopra descritto:



4.2 Inquadramento territoriale e del sito di Astrid

Il sito nel quale risiede l'azienda è situato nel comune di Castel San Niccolò, nelle vicinanze di Bibbiena, quasi al termine della Statale Casentinese ed all'avvio della strada della Consuma (SS 70), che da Ponte a Poppi conduce a Pontassieve passando per l'omonimo passo.

Il sito produttivo si trova a circa 6 Km in linea d'aria dal Parco Nazionale delle Foreste Casentinesi ed a circa 1 Km dal fiume Arno, alla confluenza con il Solano.

A causa della particolare collocazione del sito sono state realizzate opere di convogliamento dell'eventuale flusso di straripamento attraverso vasi di espansione e scolo, opere a seguito delle quali il sito non dovrebbe presentare caratteristiche di rischio idrogeologico.

Dette opere sono costituite essenzialmente da una rete di canali di convogliamento delle acque, intramezzate da pozzi di raccolta, in modo tale che le acque provenienti da un eventuale straripamento di dimensioni prevedibili, non possano andare ad invadere il sito industriale creando rischi facilmente intuibili (ed anche danni ambientali) durante l'evento ed al loro ritiro.

Gran parte dell'area circostante è classificata come seminativa, mentre l'area confinante (circa 300 m) al sito produttivo è a destinazione industriale.

Il sito industriale, dotato di una superficie coperta di 2200 mq su un totale di 4800mq è situato in provincia di Arezzo, nel comune di Castel San Niccolò, Località Ponte d'Arno, viale Europa 22. La parte in cui era allocata PAD è al momento vuota e sarà destinazione di uffici in un prossimo futuro.

La totalità del sito è in uso alla ASTRID S.p.a.



In relazione alla posizione del sito in cui opera l'azienda sono presenti vincoli di tipo paesaggistico e culturale come evidenziato anche dalla concessione edilizia rilasciata dal comune di Castel San Niccolò in occasione di una richiesta di ampliamento delle strutture in

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

data 11/02/04; tali vincoli sono stati presi in considerazione nelle modifiche apportate e lo saranno per eventuali modifiche future.

5. ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI

Il regolamento CE 761/2001 (regolamento EMAS) definisce “aspetto ambientale”: elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un’organizzazione che può interagire con l’ambiente (allegato VI del regolamento stesso); un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo.

Lo stesso regolamento definisce “impatto ambientale”: qualsiasi modifica dell’ambiente positiva o negativa, derivante in tutto o in parte dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un’organizzazione.

Sono, infine, considerati gli aspetti ambientali “diretti”, ossia quelli su cui il processo aziendale ha diretta influenza, ed “indiretti”, ossia quelli che non dipendono direttamente dalle azioni della Astrid, ma su cui essa può esercitare comunque un’influenza.

In relazione quanto detto finora, saranno nel dettaglio analizzati gli aspetti ambientali diretti ed indiretti del sito in modo da fornire un quadro d’insieme.

6. DESCRIZIONE DEI PRODOTTI DELLA ASTRID

I prodotti progettati e costruiti da ASTRID, sono essenzialmente apparati che hanno la funzione di alimentare i cosiddetti "*carichi privilegiati*" (computer, strumentazione di sale operatorie, ecc.) anche e soprattutto in assenza della rete di alimentazione primaria (Enel e/o simile).

L’importanza di dotare detti impianti dei sistemi di fabbricazione ASTRID, risiede nell’assicurare tensione per periodi di tempo più o meno lunghi, evitando sbalzi e stacchi ad impianti che, per caratteristiche ed importanza, possono subire danni e/o, nel caso di apparecchiature sanitarie, non garantire supporti anche vitali.

Sono progettati e realizzati in base a delle specifiche interne ed agli standard internazionali relativi alle caratteristiche elettriche, di sicurezza e ambientali.

La progettazione, anche grazie al sistema di gestione ambientale, ha rivolto molte attenzioni agli aspetti ambientali. Si è capito che questa fase, dove ASTRID da sempre riesce ad esprimere i maggiori valori, può essere determinante ai fini di un risparmio energetico e, quindi, di un minor impatto ambientale.

In qualità di produttore di una vasta gamma di UPS, la ASTRID intende utilizzare prodotti che si dimostrino efficienti da un punto di vista energetico. Dove possibile, i progetti sono realizzati ai fini del conseguimento di una maggiore efficienza ambientale e di risparmi visibili in tutti i settori, in primis quello energetico. La tabella seguente, evidenzia i settori dove è possibile conseguire buoni miglioramenti dal punto di vista ambientale. Molti dei risultati elencati sono già conseguiti nelle nuove macchine in produzione dalle fine dell’anno 2005. Ma la realizzazione progettuale della nuova gamma è stata realizzata nei primi mesi del 2006. Quindi gli obiettivi che ci eravamo proposti hanno subito un ritardo temporale e per l’anno 2007 si potranno verificare i miglioramenti anche a livello produttivo. I dati relativi alla nuova gamma (Hyperion) dimostrano che quest’ultima è un notevole passo in avanti, sia dal punto di vista tecnologico che da quello dell’impatto ambientale.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

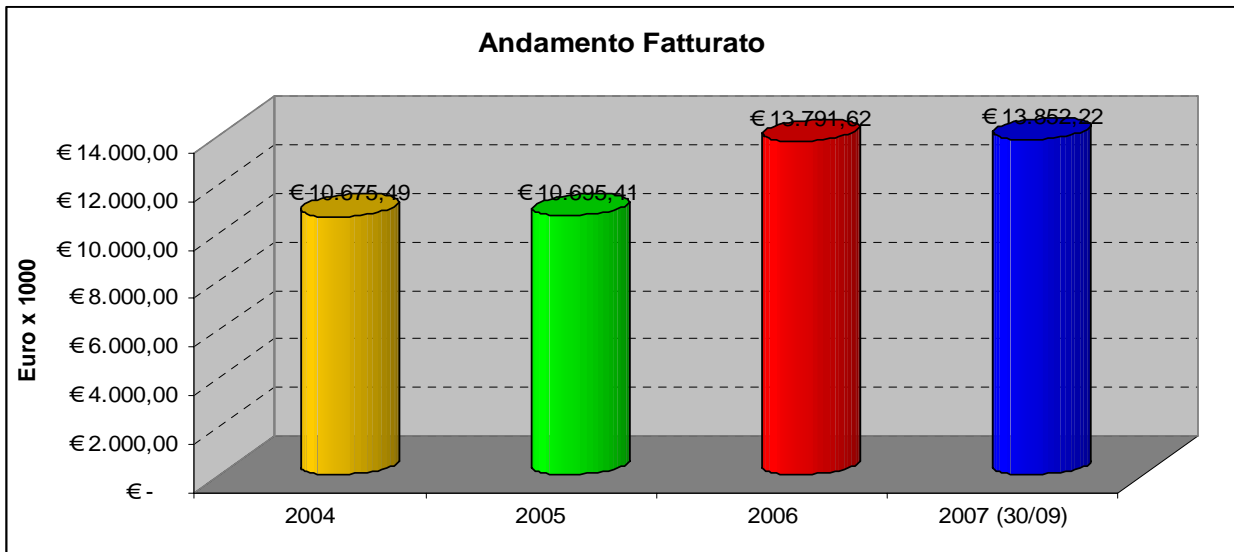
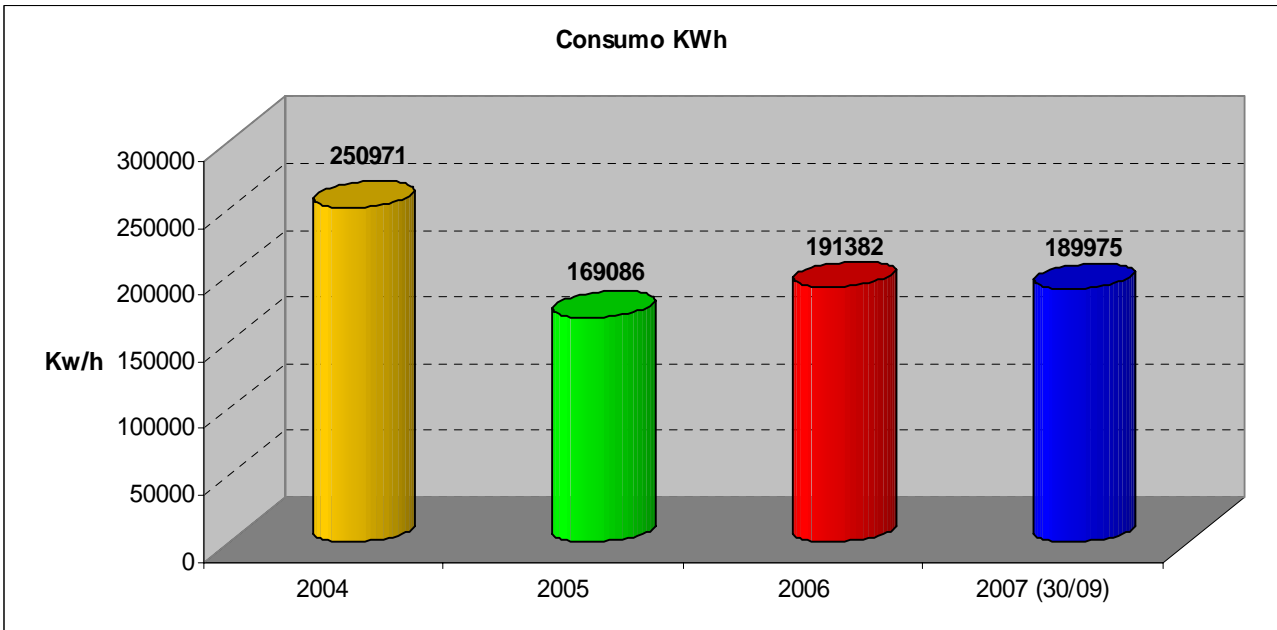
<i>Obiettivi ambientali nelle fasi di progettazione</i>	<i>Risparmio ambientale</i>
Riduzione pesi e volumi (nuovi modelli 2006)	Minori pesi per il trasporto. Ottimizzazione trasporti, a causa dei minori volumi. Minori quantitativi di materie prime. Minori quantitativi di imballi. Minori quantitativi di rifiuti after life.
Riduzione consumi energetici dei (nuovi modelli 2006)	A parità di prestazioni i nuovi modelli progettati allo scopo, riescono a consumare un 3 % in meno di energia. (Dati di test ASTRID, disponibili presso la progettazione).
Riduzione dei consumi energetici legati al processo di produzione	In relazione alla riduzione dei tempi di assemblaggio e collaudo si ottiene una riduzione dei consumi energetici di ASTRID superiore al 50% relativamente a questo tipo di produzioni. Dovremmo essere in grado di fornire dati comprovanti al termine del 2007.
Riduzione costi e tempi di manutenzione e quantità di rifiuti , attraverso sistemi di autodiagnosi e riciclaggio di componenti	Le manutenzioni, i trasporti e gli spostamenti legati al service si riducono sostanzialmente. Riduzione della produzione di rifiuti al termine del ciclo di vita dei prodotti; le macchine di nuova concezione hanno pesi complessivi inferiori di più del 50% rispetto alle macchine precedenti; in tal modo al momento del loro smaltimento ci saranno molti meno rifiuti generati.
Ciclo di vita delle batterie maggiorato	Grazie all'utilizzo di un sistema digitale di controllo dei cicli di carica e scarica delle batterie la vita delle stesse si allunga notevolmente (stima 30 %). In termini ambientali corrisponde ad una drastica diminuzione delle batterie esauste.

La produzione viene effettuata dopo una fase di programmazione e sperimentazione che caratterizza completamente e definitivamente, sia il prodotto, nelle varie taglie di potenza, che il processo produttivo e qualitativo.

Viene impostata secondo un “rolling forecast” (previsione di vendita in aggiornamento costante) emesso dall'ufficio commerciale e gestita in lotti che raggruppano varie taglie.

I prodotti possono essere suddivisi in due tipi fondamentali: custom e standard. Per prodotto custom si intende un prodotto che è realizzato su specifica del cliente. Per apparato standard si intende, un prodotto che non ha richiesta di specifiche particolari e che è usualmente prodotto da Astrid.

Riportiamo di seguito due grafici che evidenziano, rispettivamente, l'andamento del consumo di Kw/h e del fatturato nel periodo che va dall'inizio del 2004 al 30/09/2007.



7. TABELLA DI ASPETTI ED IMPATTI DELLA ASTRID

A fronte dell'analisi ambientale eseguita sono stati individuati gli aspetti ed impatti ambientali, sia diretti che indiretti, che sono sintetizzati nel REGISTRO ASPETTI IMPATTI ASTRID in allegato.

Il processo produttivo è essenzialmente di tipo manifatturiero. L'assemblaggio di componenti altamente tecnologici, unito a fasi di collaudo che se superate predispongono le macchine alla spedizione.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

L'elevato know how, in fase di progettazione e costruzione costituiscono il patrimonio principale dell'azienda. Tali tipi di attività non hanno dal punto di vista ambientale, impatti significativi. Non sono presenti emissioni, trattamenti di acque, né fonti rumorose.

Il rumore esterno è stato valutato ed è disponibile in Astrid un apposito rapporto emesso in data 23/062006; tenendo conto che il sito Astrid appartiene alla classe V di destinazione d'uso del territorio (art.3, art.2, art.7 del D.P.C.M. del 14/11/97), i valori risultati sono rispettosi dei limiti di legge.

E' stato ottenuto, in data 12/07/2007, il certificato per la prevenzione incendi (CPI) trasmesso dal SUAP che ha sede presso la Comunità Montana del Casentino.

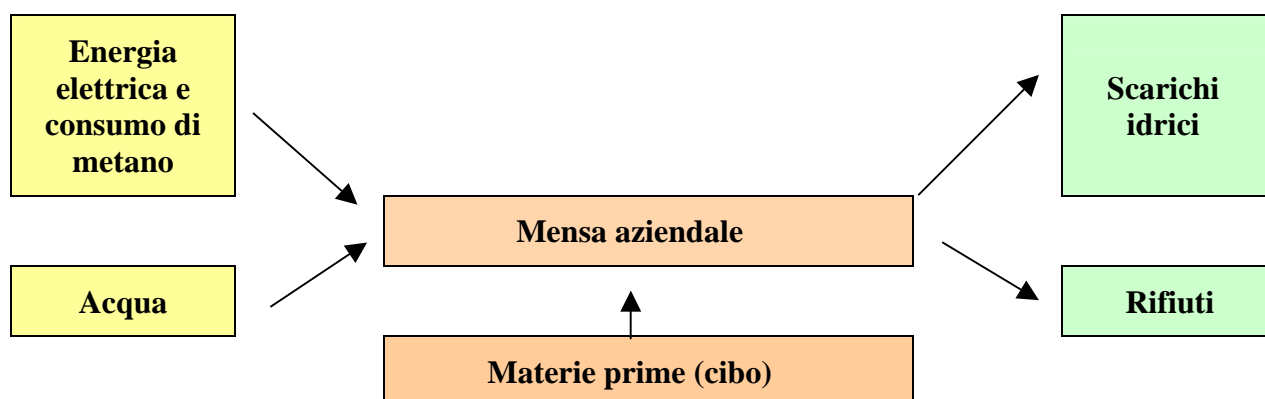
EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	--------

ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI ASTRID SPA

PROCESSO PRODUTTIVO



SERVIZI



In aggiunta alle precedenti valutazioni si precisa che:

Non esistono effluenti liquidi da processo industriale produttivo. Per il processo produttivo l'azienda non ha necessità di utilizzare acqua, gli unici scarichi sono di tipo civile, legati ai servizi igienico-sanitari (ed all'eventuale uso dell'impianto antincendio) ai quali si aggiungono le acque di dilavamento; in particolare gli scarichi civili sono convogliati, senza necessità di autorizzazioni, attraverso apposite fosse biologiche, nella rete fognaria; a questo riguardo abbiamo la dichiarazione di assimilazione allo scarico domestico Prot. N.4723 Registro n.91/06 del 31/07/06 dell'Autorità di Ambito Territoriale Ottimale n° 4 Alto Valdarno, nel rispetto dei limiti in cui alla tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs. 152/2006.

Inoltre le acque di dilavamento non risultano pericolose in quanto le modalità di stoccaggio dei rifiuti sono tali da prevenire l'inquinamento delle acque stesse che, comunque, finiscono direttamente nella rete fognaria.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Il ciclo produttivo, come peraltro evidenziato dalla Valutazione dei rischi, comprensiva del rischio chimico di cui al Dl. gs 626/94 e ss. mm, non espone i lavoratori a sostanze nocive o indicabili come lesive per la salute umana.

Sono presenti nell'impianto di condizionamento e nella camera climatica per il collaudo gas refrigeranti R 404 A, che vengono gestiti in conformità alla normativa vigente.

Per quanto riguarda gli aspetti ambientali, riportiamo di seguito una serie di tabelle, che mostrano i consumi energetici (Luce, Acqua, Gas), di Astrid, negli anni 2004-2007.

Anno	Consumo Annuo (KWh)	Fatturato Annuo (euro)	Consumo per 1000 euro di fatturato
2005	169.086	10.695.410	14,11
2006	191.382	13.791.621	13,87
30/09/2007	189.975	13.852.224	12,38

2005

Risorsa	Quantità in uso	Condizioni	Osservazioni
Gas Metano	22.631 mc	Variabile in funzione delle condizioni climatiche	In leggero aumento rispetto agli anni precedenti in relazione alla maggiore rigidità del clima nei mesi invernali
Acqua	678 mc	Continuativo	In sensibile calo.

2006

Risorsa	Quantità in uso	Condizioni	Osservazioni
Gas Metano	18.570 mc	Variabile in funzione delle condizioni climatiche	In calo rispetto all'anno precedente in relazione al clima più mite dei mesi che vanno da ottobre a dicembre
Acqua	1.490 mc	Continuativo	In aumento in relazione ad una perdita evidenziata nel bimestre settembre ottobre 2006.

2007 (Gennaio-Settembre)

Risorsa	Quantità in uso	Condizioni	Osservazioni
Gas Metano	9395	Variabile in funzione delle condizioni climatiche	In calo rispetto agli stessi mesi del 2006 in relazione al clima più mite dei mesi che vanno da Gennaio ad Aprile
Acqua	451,28	Continuativo	In calo

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Per quanto riguarda l'energia elettrica si nota un aumento dei consumi (la proiezione a fine 2007 indica un incremento di circa il 10% rispetto al valore dell'anno 2006¹) in ogni caso il rapporto tra consumi e fatturato generato, al contrario, mostra un continuo decremento (nell'ultimo anno si nota una diminuzione pari al 1417,9766%); in particolare, quanto sopra significa che l'incremento di fatturato previsto nel 2007 non porterà ad un proporzionale aumento dei consumi di energia elettrica.

I dati sopra esposti necessitano di alcune spiegazioni.

Innanzitutto è chiaro che il consumo di energia elettrica (in valore assoluto) cresce di pari passo con il quantitativo di produzione, perché è legato intrinsecamente al processo produttivo. Miglioramenti in questo senso, possono derivare dalla produzione di nuovi apparati che richiedono minori consumi per la loro realizzazione (ad esempio la sostituzione di serie vecchie con quelle di nuova concezione) o da attività collaterali quali, ad esempio, la sostituzione delle lampade di illuminazione esistenti con altre a basso consumo ed alto rendimento; tale sostituzione avverrà di pari passo con l'esaurimento di quelle esistenti.

In relazione a quanto sopra il maggior consumo del 2006 rispetto al 2005 è da ascrivere completamente al significativo aumento del fatturato (corrispondente anche ad un maggior numero di apparati prodotti).

Nei primi 9 mesi del 2007, invece, si nota un incremento dei consumi (anche dei consumi in rapporto al numero di apparati prodotti) nonostante la realizzazione di nuove serie (Hyperion e Thetis) che sostituiscono modelli ormai non più in produzione.

La causa di questi incrementi è legata al fatto che le nuove macchine progettate e lanciate in produzione hanno una potenza molto elevata e, anche se la tecnologia ha permesso di creare macchine molto meno ingombranti e di minor consumo per il cliente, in fase di collaudo queste necessitano una maggiore quantità di energia.

Oltre a quanto sopra si è assistito ad una sensibile modifica del mercato di riferimento che ha richiesto, molto di più rispetto al passato, macchine di questa potenza; alcuni dati possono chiarire questa tendenza: nel 2004 ASTRID ha venduto 5 macchine Saturn mentre nei primi 9 mesi del 2007 sono state vendute ben 61 macchine Hyperion di potenza equivalente.

I dati sopra esposti chiariscono come il consumo di energia per apparato sia aumentato (sono stati prodotti più apparati di grande potenza che richiedono una maggiore quantità di energia per la loro realizzazione e collaudo), mentre sia diminuito il rapporto tra consumi energetici e fatturato (come testimoniato dalla riduzione dei consumi energetici necessari a generare 1000 euro di fatturato) in quanto i prodotti di maggiore potenza sono anche quelli venduti ad un prezzo maggiore.

E' da sottolineare, inoltre, che l'incremento di fatturato non è in alcun modo da mettere in relazione alla variazione dei prezzi di vendita in quanto l'incremento dei costi di alcuni dei componenti degli apparati prodotti è totalmente compensato dalla riduzione delle ore di lavoro necessarie alla produzione, pertanto il prezzo di vendita di ogni singolo apparato risulta sostanzialmente immutato rispetto allo scorso anno.

Dall'analisi dei dati inerenti ai consumi di Acqua e gas risulta evidente che gli andamenti non sono legati a fattori sistematici (sui quali è possibile intervenire per ottenere miglioramenti), ma a fattori contingenti (andamento delle temperature esterne, guasti e

¹ Dato da verificare al 31/12/2007

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

malfunzionamenti dei relativi impianti, ecc.) ed in relazione a ciò è possibile intervenire unicamente tenendo sotto controllo i consumi (attività ormai inserita nel sistema) al fine di evidenziare consumi anomali che potrebbero essere legati a guasti o malfunzionamenti da risolvere.

8. IMPATTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI E VALUTAZIONE DELLA LORO SIGNIFICATIVITA'

Tra gli aspetti ambientali diretti assume un particolare rilievo quello della gestione dei rifiuti per i quali si ritiene opportuno fare alcune considerazioni di carattere specifico.

Sebbene, anche in questo caso, la produzione dei rifiuti è direttamente proporzionale al fatturato aziendale, e cresce di concerto con esso, molti sono stati gli sforzi di caratterizzazione e differenziazione dei vari rifiuti nel corso degli ultimi anni.

Anche in questo caso, ci troviamo di fronte a quantitativi esigui di rifiuti, alcuni dei quali però classificati come pericolosi. Nella tabella sottostante si riporta l'elenco dei tipi di rifiuti con i relativi codici CER.

Tipo di rifiuto	pericolosi(P) e non pericolosi(NP)	Reparto di produzione	Destinazione	Codice CER
Toner	NP	Uffici	Smaltimento	080313
Imballaggi Misti	NP	Produzione/Magazzino	Smaltimento	150106
Carta/Stracci	NP	Produzione/Collaudo	Recupero	150203
Circuiti Stampati	NP	Produzione/Collaudo	Smaltimento	160216
Trasformatori	NP	Produzione/Collaudo	Smaltimento	160216
Condensatori	NP	Produzione/Collaudo	Smaltimento	160216
Spray	NP	Produzione	Smaltimento	160505
Batterie	P	Produzione/Collaudo	Recupero	160601
Legno	NP	Magazzino	Recupero	150103
Ferro	NP	Produzione/Magazzino	Recupero	170405
Rame	NP	Produzione/Magazzino	Recupero	170401
Cavi Elettrici	NP	Produzione	Recupero	170411
Emulsioni Oleose	P	Produzione	Smaltimento	130105
Carta e Cartone	NP	Tutti i reparti	Recupero	150101

Le attuali modalità di stoccaggio dei rifiuti non comportano problemi particolari. Esiste una procedura sulla gestione dei rifiuti. Sono state individuate apposite zone per ciascuna tipologia. Le zone di stoccaggio, sono tutte dotate di pavimentazione in asfalto e/o cemento, in modo da evitare il diretto contatto dei rifiuti con i terreni circostanti.

Per quanto riguarda rischio di incidenti ambientali e di impatti sull'ambiente conseguenti, o potenzialmente conseguenti, agli incidenti e situazioni di potenziale emergenza, a seguito di analisi si può stabilire, che i rischi maggiori derivano dallo stoccaggio di batterie esauste, ed i componenti in esse contenute (acido solforico e piombo metallico). Dall'analisi sono state definite zone dedicate per lo stoccaggio delle batterie, che contengano eventuali sversamenti accidentali, e lontane da traffico veicolare e/o di muletti, oltre ad eventuali sostanze incompatibili, (soprattutto con l'acido solforico). Gli addetti hanno seguito un corso di formazione per conoscere i rischi e definire bene le procedure di emergenza, complete delle

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

corrette operazioni da effettuare in caso di emergenza, in modo da assicurare l'auto protezione degli operatori e scongiurare ogni pericolo di natura ambientale.

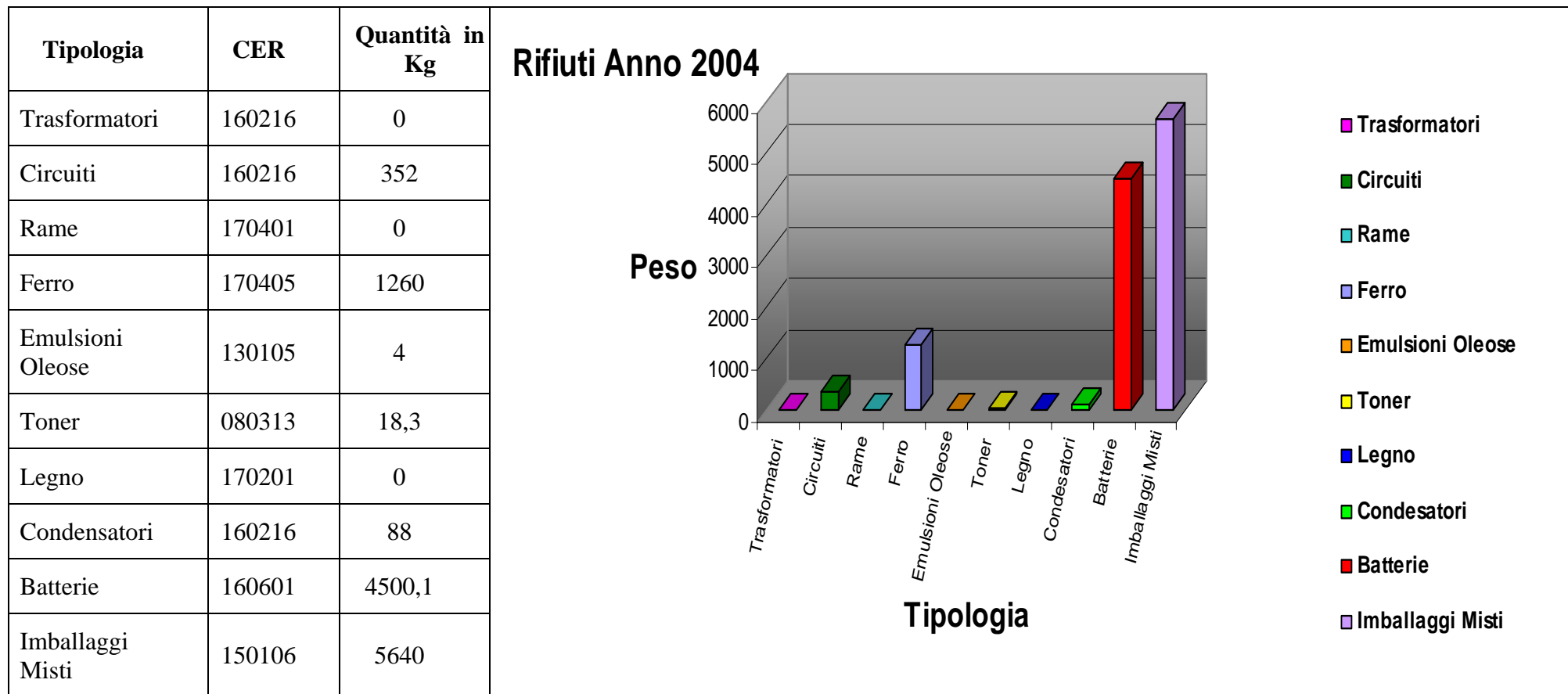
Grazie alla certificazione ambientale ed alla diffusa sensibilità che il processo di certificazione ha innegabilmente introdotto in azienda, oltre a regolamentare in maniera migliore i flussi di smaltimenti del cartone, si è individuato un altro tipo di rifiuto, che è denominato come "carta sporca" (da oli industriali, alcool ecc).

L'azienda aveva come obiettivo, la diminuzione del quantitativo di cartone prodotto come rifiuto, con l'acquisto di scatole di cartone per imballaggi, riutilizzabili per più volte, da dare ai fornitori. Questo non è stato possibile effettuarlo per tutti i fornitori perché abbiamo avuto un maggior numero di prodotti su specifica e quindi non è stato possibile utilizzare degli imballaggi di cartone che sono standard per dimensioni.

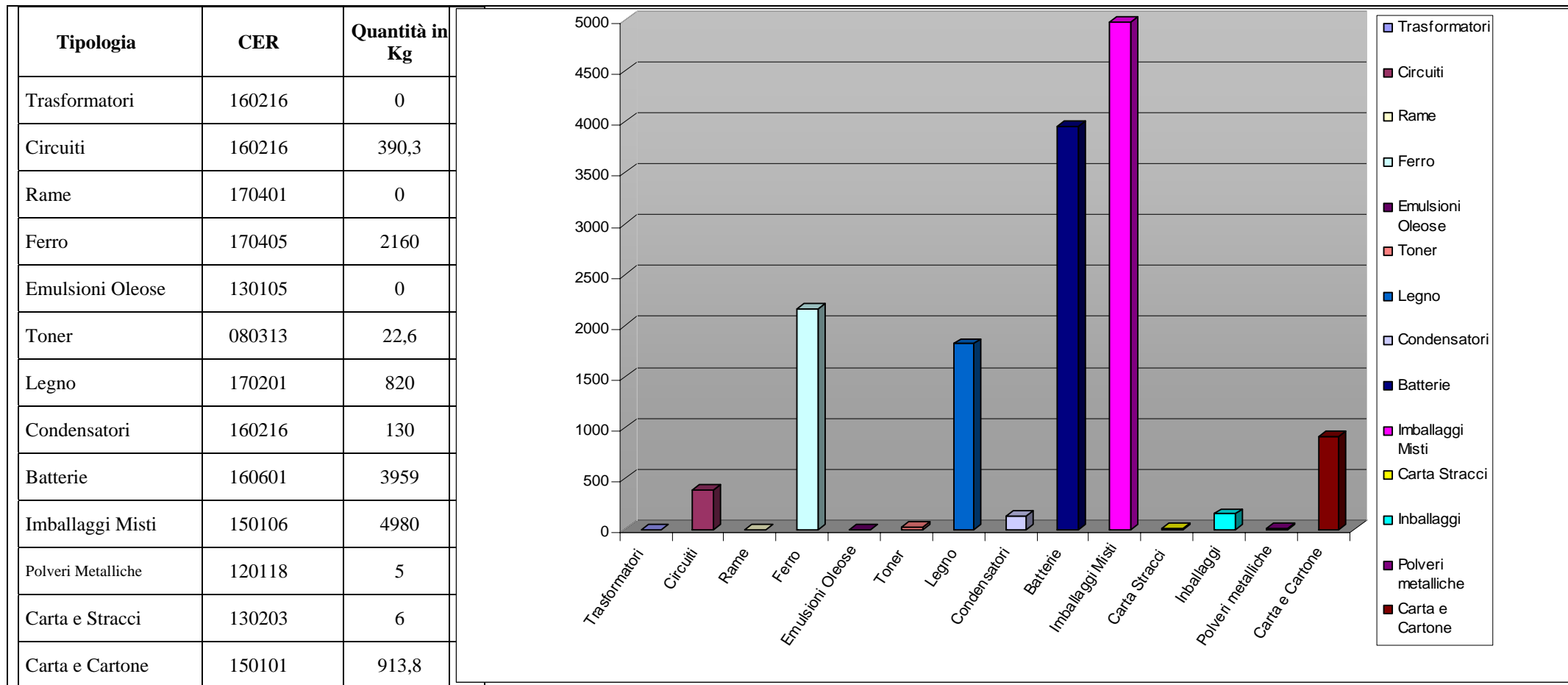
C'è da notare una variazione dei codici CER ; il legno era stato classificato con codice CER 170201, mentre la Comunità Montana del Casentino che è preposta al riciclo del legno, ci ha indicato che il codice corretto è 150103. Altro codice cambiato è il toner che aveva CER 080309, ma era il vecchio codice CER che è stato poi modificato in 080313. I trasformatori e i circuiti, condensatori sono classificabili con lo stesso codice CER 160216 che sono componenti fuori uso. Per trasformatori era stato usato un codice sbagliato che era 160214 che riguardava le apparecchiature guaste, ma il trasformatore è un componente non un'apparecchiatura completa.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Per l'anno 2004, anche grazie alla certificazione ambientale, si è provveduto a differenziare maggiormente aggiungendo un altro tipo di rifiuto denominato Imballaggi Misti CER 150106, per cui la tabella e il grafico sono:

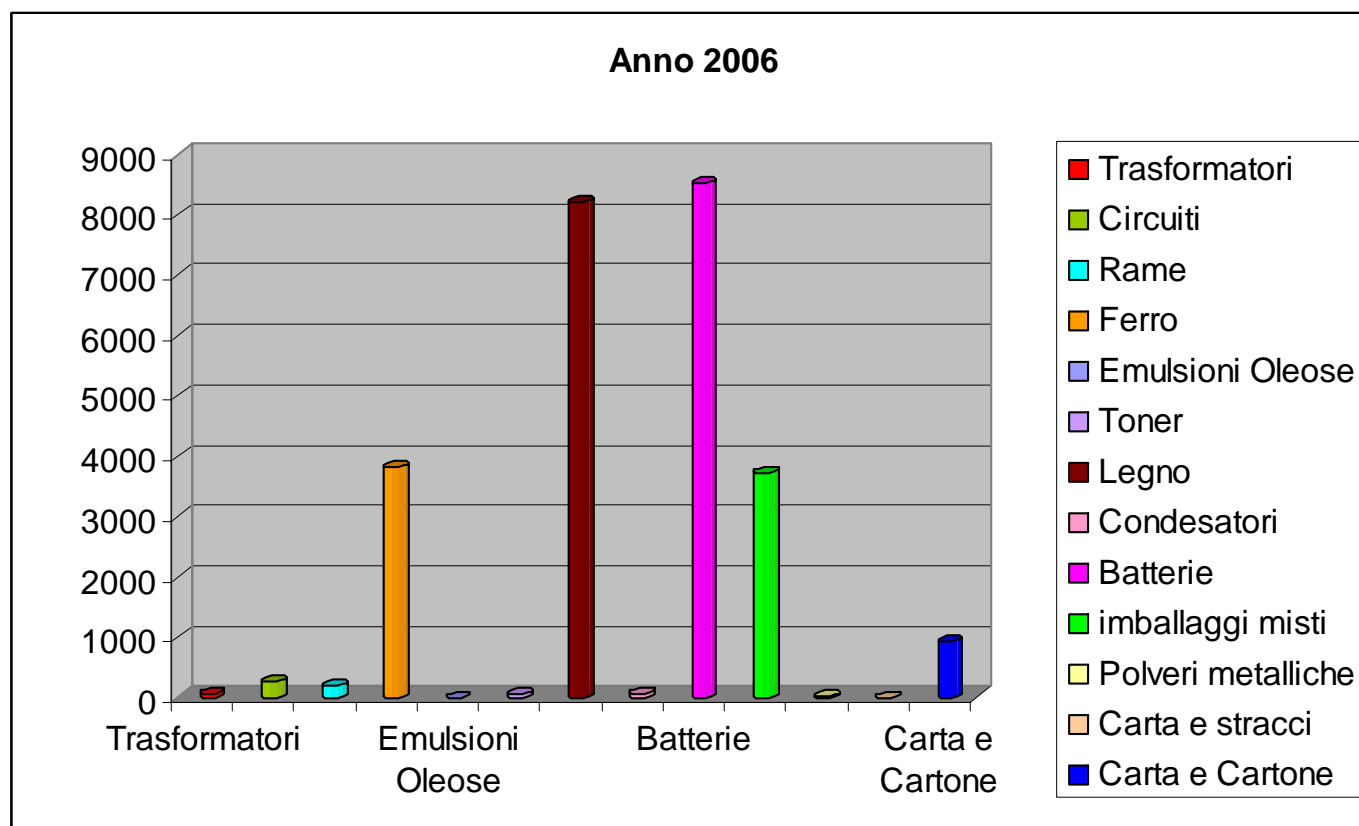


Per l'anno 2005 i dati sono riportati di seguito:



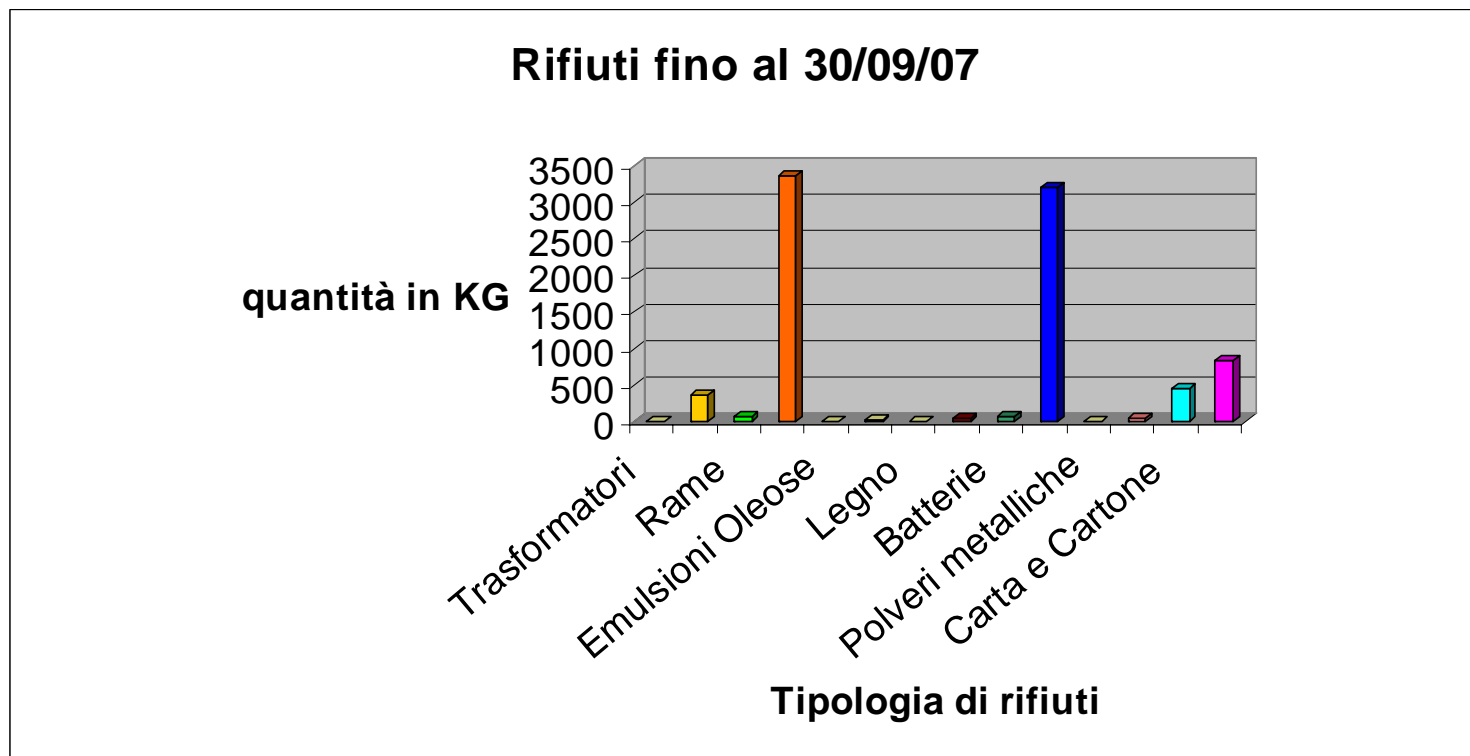
Per l'anno 2006, i dati sono riportati di seguito:

Tipologia	CER	Quantità in Kg
Trasformatori	160216	60
Circuiti	160216	255
Rame	170401	184
Ferro	170405	3820
Emulsioni Oleose	130105	0
Toner	080313	44,2
Legno	170201	8200
Condensatori	160216	73,6
Batterie	160601	8512
Imballaggi Misti	150106	3720
Polveri Metalli	120118	11
Carta e Stracci	130203	0
Carta e Cartone	150101	913,84



Per il periodo di tempo che va dal 1 Gennaio 2007 al 30 Settembre 2007, i dati sono riportati di seguito:

Tipologia	CER	Quantità in Kg
Trasformatori	160216	0
Circuiti	160216	363,8
Rame	170401	69
Ferro	170405	3360
Emulsioni Oleose	130105	0
Toner	080313	20,1
Legno	170201	0
Condensatori	160216	41
Batterie	160601	63
Imballaggi Misti	150106	3200
Polveri Metalli	120118	0
Carta e Stracci	130203	49,8
Carta e Cartone	150101	457
Cavi Elettrici	170411	844

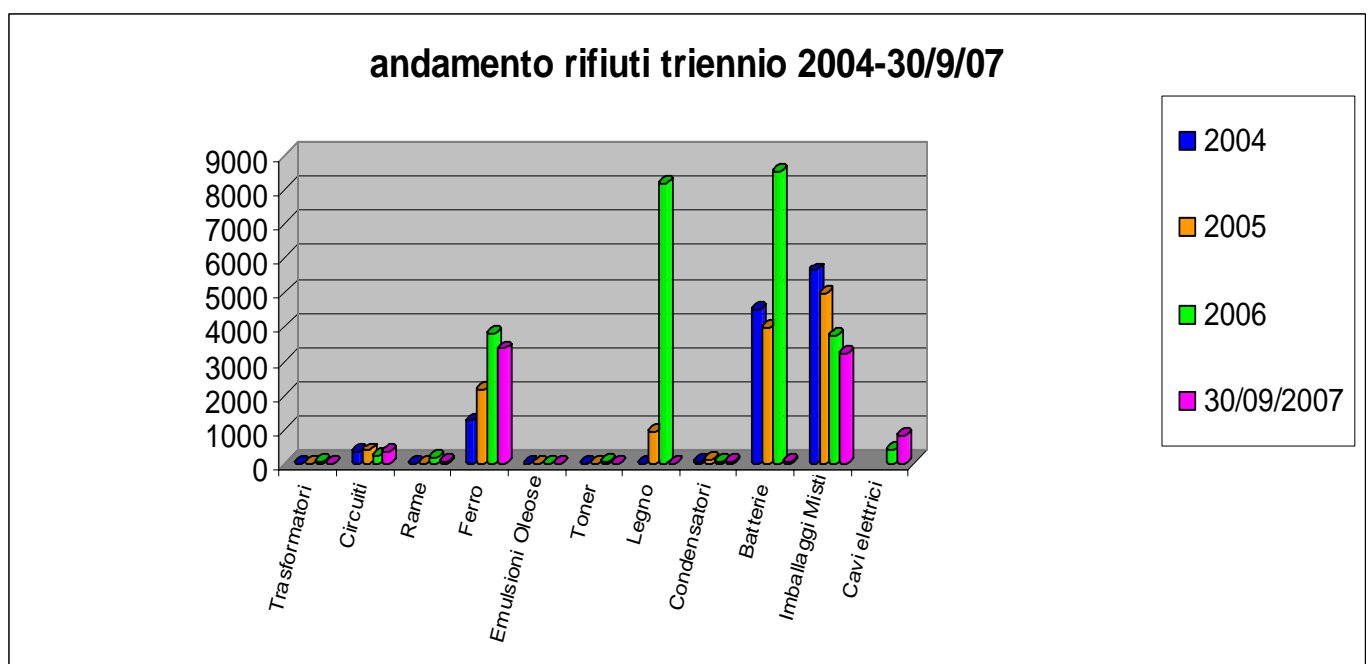


EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	--------

Possiamo mettere a confronto le quattro tabelle, per avere un'idea dell'andamento di produzione di rifiuti.

Tipologia	CER	Quantità Kg 30/09/2007	Quantità Kg 2006	Quantità Kg 2005	Quantità Kg 2004
Trasformatori	160216	0	60	0	0
Circuiti	160216	363,8	255	390,3	352
Rame	170401	69	184	0	0
Ferro	170405	3360	3820	2160	1260
Emulsioni Oleose	130105	0	0	0	4
Toner	080313	20,1	44,2	22,6	18,3
Legno	170201	0	8200	820	0
Condensatori	160216	41	73,6	130	88
Batterie	160601	63	8512	3959	4500,1
Imballaggi Misti	150106	3200	3720	4980	5640

Non abbiamo riportato la voce carta e cartone (rifiuto non pericoloso) in quanto il cartone è stato raccolto e mandato al riciclaggio presso la Comunità Montana del Casentino solo in occasione della certificazione ambientale avvenuta nel ottobre del 2004. Non ci sono quindi i valori di riferimento per l'anno 2004. Di seguito il grafico dell'andamento dei rifiuti nel triennio.



EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Possiamo subito sottolineare, che la produzione più rilevante dal punto di vista ambientale, è il quantitativo di batterie smaltite.

In particolare nell'anno 2005 si osserva un significativo incremento di vendite verso il mercato estero dove non vengono fornite le batterie dei prodotti il che determina un decremento dei quantitativi di batterie giacenti presso la ASTRID con conseguente incremento dei rifiuti prodotti.

Per quanto riguarda il 2006, si è elevato molto il numero di batterie smaltite. Questo incremento è dovuto allo smaltimento delle batterie usate internamente per il collaudo delle macchine. Le batterie hanno una lunghezza di vita di circa 5 anni, e nel corso del 2006 sono state cambiate quelle interne andando così a creare un picco delle batterie smaltite.

L'andamento di rifiuti quali circuiti stampati, condensatori e rame appare strettamente correlato al tipo di produzione che viene richiesta, in funzione dell'applicazione o meno di questo tipo di componenti/materiali; in particolare le produzioni di apparati *custom*, costruiti su precise indicazioni del cliente, determinano una variabilità del quantitativo di rifiuti da gestire.

Inoltre, per i circuiti stampati ed i condensatori è stata razionalizzata la produzione in modo da ridurre in maniera sostanziale la variabilità delle tipologie prodotte. Il miglioramento è risultato sensibile sia per gli aspetti economici, che per quelli inerenti alla produzione di rifiuti.

Per quanto riguarda il legno o ha raggiunto livelli più alti nel 2006 dove si è provveduto ad un rinnovo dei pancali utilizzati per i prodotti.

Per quanto riguarda le emulsioni oleose, prodotte dalle lavorazioni alle macchine utensili, occorre precisare che si tratta di una lubrificazione svolta in circuito chiuso. Le lavorazioni in questione non sono continuative, ma essenzialmente legate ad operazioni di piccola manutenzione e/o aggiustaggio. La tendenza è quindi quella di utilizzare il più possibile il prodotto, in modo da smaltirlo quando realmente necessario.

Infine una considerazione particolare merita l'andamento dei quantitativi di rifiuti di ferro nel triennio preso in considerazione; nel 2003 l'assemblaggio delle carpenterie è stato terzializzato a fornitori esterni i quali consegnano il prodotto già assemblato pronto per il collaudo finale; tale nuovo modo di operare determina un sensibile calo della produzione di rifiuti di ferro che, infatti, sono stati accumulati per tutto il 2003 smaltendoli all'inizio del 2004 (1260 kg smaltiti in data 9/01/04 come risulta dal registro carico/scarico dei rifiuti).

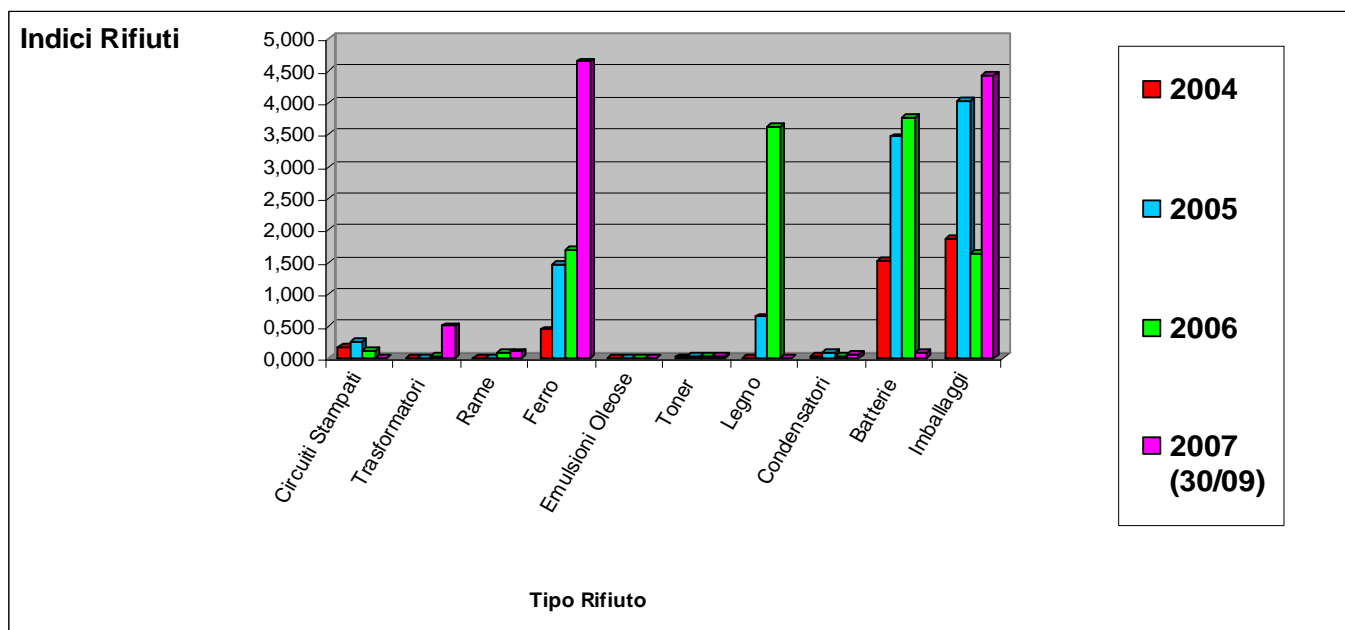
Il dato del 2005 in controtendenza è spiegabile con alcune situazioni di rottura di carpenteria e dal fatto che sono state destinate a rifiuto e smaltite alcune carpenterie vecchie che fino ad adesso erano state considerate riutilizzabili. Lo stesso problema si è ripresentato nei primi mesi del 2006. In particolare, la lavorazione per macchine per i treni, che hanno dimensioni più grandi, rispetto alla produzione solita, hanno incrementato l'uso di ferro con il conseguente rifiuto.

In funzione dei dati sopra riportati e descritti è possibile individuare un semplice indice di produzione dei rifiuti, rapportando la quantità totale di rifiuti prodotti in un anno (per tipologia di rifiuto) al numero di prodotti realizzati nell'anno medesimo.

I risultati delle elaborazioni effettuate sono indicati nella tabella di seguito riportata.

Tipo Rifiuto	2004	2005	2006	2007 (30/09)
Circuiti Stampati	0,174	0,263	0,113	0,503
Trasformatori	0	0,000	0,027	0,000
Rame	0	0,000	0,081	0,095
Ferro	0,446	1,457	1,689	4,647
Emulsioni	0	0,000	0,000	0,000
Toner	0,007	0,019	0,020	0,028
Legno	0	0,648	3,625	0,000
Condensatori	0,031	0,088	0,033	0,057
Batterie	1,515	3,467	3,763	0,087
Imballaggi	1,860	4,022	1,645	4,426

I dati riportati in tabella possono essere mostrati anche in forma grafica (vedi grafico sottostante) che evidenzia meglio gli andamenti.



L'incremento di alcuni degli indici sopra indicati nel 2007 è da ascrivere unicamente al fatto che il numero di apparati prodotti è in diminuzione rispetto all'anno precedente a causa della realizzazione di un maggior numero di apparati di maggiore potenza.

8.1 Aspetti ambientali indiretti ASTRID SPA

A seguito delle attività, dei prodotti e dei servizi di ASTRID si possono riscontrare aspetti ambientali significativi sui quali essa può non avere un controllo gestionale totale. Sono quindi stati analizzati i seguenti aspetti indiretti.

Le questioni relative al prodotto (progettazione, sviluppo, trasporto, uso e recupero/smaltimento dei rifiuti ecc.). Come già detto uno dei punti di forza dell'azienda ed insieme un tratto fortemente caratterizzante, è da sempre la progettazione e lo sviluppo di nuovi prodotti. Come già trattato nel § 6 di questo documento, nel corso del 2007 ASTRID ha

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

lanciato sul mercato prodotti nei quali è tangibile lo sforzo e l'attenzione sugli aspetti ambientali, pensati e sviluppati proprio durante le fasi di progettazione.

E' stata affrontata per la prima volta anche la questione del fine vita dei prodotti, analizzando per ogni componente le possibilità di recupero, il corretto smaltimento, e definendo per il mercato europeo anche il codice europeo dei rifiuti (C.E.R.). Il frutto di detta analisi, completo di eventuali suggerimenti inerenti eventuali inquinanti (ad esempio acido Solforico e piombo contenuti nelle batterie), saranno parte integrante di ogni manuale di uso e manutenzione dei macchinari prodotti da ASTRID, a partire dalla nuova serie.

La scelta e composizione dei servizi (ad esempio, trasporti o ristorazione), è stata effettuata nel rispetto del regolamento EMAS. Per la posizione geografica dell'azienda, non esistono ad oggi, sostanziali alternative a trasporto su gomma, ma come già detto riducendo pesi e volumi delle nuove macchine si ridurranno conseguentemente i trasporti, ottimizzandoli. La ristorazione, così come i servizi automatici di somministrazione bevande calde e fredde, sono stati analizzati e sottoposti a raccolta differenziata.

Infine è stato valutato il comportamento ambientale degli appaltatori, dei subappaltatori e dei fornitori.

ASTRID, sta definendo piani di recupero e restituzione degli imballaggi riutilizzabili, della merce consegnata fra le aziende. Con questo concetto, stanno inoltre progettando di definire incentivi per i clienti che trattano in modo corretto e restituiscono imballaggi riutilizzabili per aumentare l'efficienza del sistema di recupero.

Sarà richiesto agli appaltatori di effettuare corsi di formazione esterni e di riportare le evidenze alla ASTRID, in alternativa sarà possibile formare direttamente all'interno gli appaltatori ed i sub-appaltatori.

Le aziende appaltanti che possono causare impatti significativi, saranno selezionate secondo criteri di protezione ambientale.

ASTRID ha infine integrato nelle procedure di gestione ambientale, i controlli per l'identificazione degli aspetti ambientali significativi e impatti importanti collegati ad eventuali procedure di appalto. ASTRID infine assicurerà che i suoi fornitori e coloro che agiscono per suo conto si conformino alla politica ambientale in vigore, quando svolgono le attività oggetto del contratto, esaminando eventuali aspetti ambientali indiretti e l'influenza che essa può avere su questi aspetti e le possibili misure per ridurre l'impatto.

8.2 Priorità (significatività) degli aspetti ambientali ASTRID

ASTRID utilizza una metodologia per definire la significatività degli aspetti ambientali che è descritta nei paragrafi successivi.

8.2.1 Aspetti significativi e loro classificazione

Sono considerati significativi tutti gli aspetti ambientali per i quali sono applicabili i seguenti criteri:

A: Applicabilità di prescrizioni legislative o regolamentari e conformità:

- Tutti gli aspetti/impatti che sono regolati da leggi o da disposizioni regolamentari;
- Eventuali discrepanze rispetto ai limiti di legge e regolamenti cogenti;
- Eventuali non conformità con le politiche ambientali stabilite a livello di settore.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

B. Rilevanza per la Politica Ambientale e possibilità di miglioramento:

- L'aspetto/impatto è ritenuto strategico per lo stabilimento, e la sua gestione è di rilievo per il raggiungimento degli obiettivi generali contenuti nella Politica Ambientale;
- Possibilità di miglioramento (riduzione) degli impatti:
- Fattori che sono stati significativamente ridotti in altre realtà aziendali aventi attività industriali similari;
- Eventuali non conformità con gli standard di buona tecnica stabiliti a livello internazionale e nazionale.

C. Coinvolgimento delle parti interessate e accettabilità

- Fattori che per la loro evidenza o attualità sono maggiormente soggetti all'attenzione dell'opinione pubblica;
- Accettabilità da parte del pubblico e del vicinato;
- Accettabilità da parte di terze parti in genere.

L'applicabilità di almeno uno dei tre criteri suddetti comporta la significatività dell'aspetto/impatto considerato.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

8.2.2 Priorità

Utilizzando ciascuno dei tre criteri di valutazione sopra esposti, si procede ad assegnare un punteggio di priorità all'aspetto/impatto considerato, come indicato nella tabella seguente.

In caso di parità di applicazione dei criteri, si adotta il punteggio più elevato.

Priorità	Descrizione	Criteri di identificazione
0	ASPETTO CHE PUÒ ESSERE TRASCURATO, MANTENENDO SEMPLICEMENTE UNA TRACCIA DELLA SUA ESISTENZA AI FINI DI UNA SUA EVENTUALE FUTURA VALUTAZIONE	TUTTE LE VOCI CHE SEGUONO SONO VERIFICATE
		A. L'aspetto in esame non è regolamentato da norme di legge a nessun livello (né da regolamenti specifici volontariamente sottoscritti dall'impresa)
		B. L'aspetto in esame non ha rilevanza rispetto alla Politica per l'Ambiente dell'impresa.
		C. L'aspetto in esame non è mai stato oggetto di lamentele o di interessamento né da parte esterna né interna all'impresa
1	ASPETTO DA TENERE SOTTO CONTROLLO AL FINE DI GARANTIRE LA CONTINUITÀ DELLA SUA CORRETTA GESTIONE NEL TEMPO	ALMENO UNA DELLE SEGUENTI VOCI E' VERIFICATA
		A. L'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge (o da prescrizioni sottoscritte dall'impresa) e tutti i requisiti ad esso applicabili sono correttamente soddisfatti
		B. L'aspetto in esame è di rilievo rispetto alla Politica per l'Ambiente sottoscritta dall'impresa, ma non risulta significativamente migliorabile mediante interventi economicamente praticabili.
		C. L'aspetto in esame è stato oggetto di interessamento da parte di soggetti esterni o interni all'impresa, ma non di lamentele esplicite.
2	ASPETTO DA MIGLIORARE NEL MEDIO-LUNGO PERIODO, MEDIANTE INTERVENTI TECNICI E/O ORGANIZZATIVI	ALMENO UNA DELLE SEGUENTI VOCI E' VERIFICATA
		A. L'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge (o da prescrizioni sottoscritte dall'impresa) l'osservanza dei requisiti posti potrebbe presentare problemi soltanto in condizioni molto particolari, e comunque mai verificatesi.
		B. L'aspetto in esame è di rilievo rispetto alla Politica per l'Ambiente sottoscritta dall'impresa, e risulta migliorabile in modo chiaramente individuato, con interventi (tecnici ed organizzativi) economicamente praticabili.
		C. L'aspetto in esame è stato qualche volta oggetto di lamentele da parte di soggetti esterni o interni all'impresa.
3	ASPETTO DA MIGLIORARE IMMEDIATAMENTE O NEL BREVE PERIODO, MEDIANTE INTERVENTI TECNICI E/O ORGANIZZATIVI	ALMENO UNA DELLE SEGUENTI VOCI E' VERIFICATA
		A. L'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge (o da prescrizioni sottoscritte dall'impresa) ed i requisiti posti da dette norme o regolamenti potrebbero essere disattesi (per esempio, i valori misurati in azienda sono vicini al limite prescritto dalla legge e quindi potrebbero presentarsi i presupposti per il suo superamento).
		B. L'aspetto in esame è di rilievo rispetto alla Politica per l'Ambiente sottoscritta dall'impresa, risulta in modo inaccettabile al di sotto dei livelli standard del settore, ed è migliorabile in modo determinante ed individuato, ed economicamente praticabile
		C. L'aspetto in esame è oggetto di frequenti lamentele o contestazioni da parte di soggetti esterni o interni all'impresa.

8.2.3 Condizioni operative

L'analisi degli aspetti ed impatti ambientali delle varie fasi dei vari processi vengono verificate nelle seguenti condizioni (maggiormente importanti per il corretto esercizio del sistema di ecogestione):

Condizione operative Normali: Normale svolgimento delle attività, funzionamento in condizioni normali degli impianti.
Condizione operative Anomale: Funzionamento degli impianti o svolgimento delle attività in condizioni anormali o manutenzioni ordinarie e straordinarie.
Condizione operative in Emergenza: Eventi incidentali, condizioni di emergenza

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

8.2.4 Azioni conseguenti alla valutazione di significatività degli aspetti/impatti ambientali

Ai fini della gestione Ambientale, la classe di priorità determina la necessità di prevedere Obiettivi e Traguardi e/o procedure di controllo operativo, secondo quanto stabilito nella seguente tabella.

Priorità	Commenti	Da considerare per gli Obiettivi ambientali	Da considerare per eventuali procedure documentate
0	Gli aspetti di classe 0 potranno essere considerati non importanti	NO	NO
1	Gli aspetti di classe 1 dovranno essere oggetto di attività di controllo e sorveglianza volte a garantire il mantenimento dell'attuale situazione	NO	SI
2, 3	Gli aspetti di classe 2 e 3 dovranno essere considerati nella definizione degli obiettivi e programmi di miglioramento ambientale, adeguati alla diversa gravità ed urgenza della situazione riscontrata. Se necessario dovranno essere predisposte procedure di controllo operativo.	SI	SI

I singoli aspetti ambientali presenti per ASTRID sono stati analizzati con questi criteri di valutazione ed i risultati sono indicati nell'allegato 3 ovvero nel registro impatti ambientali ASTRID.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	--------------------------	--------

9. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE DI ASTRID

L'ASTRID Energy Enterprises S.p.A. ha stabilito e mantiene attivo un sistema di gestione ambientale integrato con il sistema di gestione per la qualità; l'impegno aziendale in tale senso è dichiarato nel documento di Politica Ambientale; tale impegno ha portato alla certificazione del sistema di Gestione ambientale nel novembre del 2004 a fronte della ISO 14001/96.

La pianificazione delle attività inerenti al SGA (Sistema di gestione ambientale) è eseguita attraverso le seguenti fasi:

- Analisi degli aspetti ed impatti ambientali relativi al processo aziendale, eseguita in fase iniziale e revisionata a seguito di modifiche del processo o, in ogni caso, almeno una volta ogni due anni. L'analisi eseguita viene riportata nel documento **AP 025032** "Analisi ambientale del sito" (con indice di revisione nella versione corrente) e la procedura operativa per l'esecuzione dell'analisi è riportata nel documento **AP 025033** "Analisi e valutazione degli aspetti ed impatti ambientali".
- Identificazione ed analisi delle prescrizioni legali ambientali e di altro tipo applicabili alle attività dell'azienda – le attività relative, ivi comprese quelle esecutive, sono riportate nella procedura **AP 025034** "Gestione degli aspetti legali ambientali".
- Emissione, applicazione, verifica ed aggiornamento di un Programma Ambientale definito, nell'ottica del miglioramento, a partire dai valori attuali degli Indicatori di Performances Ambientale (IPA), e comprendente le azioni, le responsabilità e le risorse per il loro raggiungimento. Il Programma Ambientale nella sua formulazione, tiene conto di:
 - Prescrizioni legali e similari
 - Aspetti ed impatti ambientali significativi
 - Opzioni tecnologiche
 - Esigenze finanziarie e commerciali
 - Interessi ed esigenze delle parti interessate

Il Programma Ambientale, unitamente alle modalità di emissione, gestione e verifica, è riportato nel documento **AP 025035**.

L'Alta Direzione aziendale assume la responsabilità primaria della corretta pianificazione, attuazione e verifica del Sistema di Gestione Ambientale.

Il sistema di Gestione ambientale della ASTRID è descritto in appositi documenti costituiti da:

- Manuale del sistema di gestione ambientale (integrato con il manuale della qualità);
- Procedure del sistema di gestione ambientale (integrate con le procedure del sistema di gestione per la qualità ove possibile).

In allegato alla presente dichiarazione è riportato l'elenco completo delle procedure comprese nel sistema di gestione ambientale; all'interno di tali procedure vengono indicati i vari formati attraverso i quali vengono pianificate e registrate le attività previste dal sistema di gestione ambientale.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Nel loro insieme i succitati documenti coprono tutte le prescrizioni previste dal regolamento EMAS e dalla norma ISO 14001.

Allo scopo di meglio raggiungere gli obiettivi prefissati, l'Alta Direzione aziendale ha unificato le responsabilità del Sistema di Gestione Ambientale e del Sistema di Gestione della Qualità nella figura del Responsabile dei Sistemi di Gestione,

Compiti principali del Responsabile nominato sono:

- assicurare che i requisiti del Sistema siano stabiliti, applicati e mantenuti
- riferire alla direzione sulle prestazioni del sistema di gestione, ivi compreso lo stato degli obiettivi e traguardi, per l'esecuzione del processo di riesame della direzione, nell'ottica del miglioramento.

All'interno del sistema di gestione ambientale alcuni processi assumono un particolare rilievo al fine di garantire il raggiungimento degli obiettivi ambientali in particolare tali aspetti sono costituiti da:

1. formazione del personale;
2. la gestione delle non conformità ambientali e delle relative azioni correttive e preventive;
3. la gestione dei reclami ambientali;
4. gli audit ambientali;
5. il riesame del sistema di gestione ambientale.

Di seguito sono riportati i criteri fondamentali a fronte dei quali vengono gestiti i succitati processi estratti dal manuale del sistema di gestione integrato e dalle procedure in esso richiamate.

1 – Formazione del personale

L'attività di formazione sulle tematiche della gestione ambientale è condotta dall'azienda in modo tale che il personale interessato sia:

- consapevole dell'importanza di perseguire la politica della qualità e gli obiettivi che l'azienda si è posta, anche nel campo della prevenzione degli incidenti;
- consapevole dei benefici che una gestione efficiente dell'azienda può portare in termini di servizio al Cliente;
- consapevole del ruolo e della responsabilità che gli spettano nel raggiungimento degli obiettivi e nel miglioramento continuo;
- consapevole degli impatti ambientali, diretti ed indiretti, dell'azienda;
- consapevole dei benefici che una gestione efficiente dell'azienda può portare all'ecosistema;
- formato sull'adeguata esecuzione delle attività che gli competono, sia allo scopo di ridurre l'impatto ambientale dell'azienda, sia per prevenire, gestire e controllare gli incidenti causa di impatto ambientale negativo;
- formato sull'adeguata esecuzione delle attività che gli competono, sia allo scopo di migliorare l'efficienza e l'efficacia del processo, sia per prevenire e controllare gli incidenti.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Inoltre ogni dipendente / collaboratore è informato sui rischi connessi con la loro attività, in base al Documento di Valutazione dei Rischi, ed ad essi sono consegnati, mediante rilascio registrato, i dispositivi individuali di protezione.

Gli incontri di formazione sono organizzati a cura del Responsabile QA o del Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione, secondo le specifiche competenze.

Ogni incontro di formazione è documentato tramite redazione di un verbale controfirmato da tutti i partecipanti oltre che dal docente.

Le competenze ambientali che sono necessarie per la corretta gestione del sistema, e che sono in particolare oggetto di attività di formazione, sono le seguenti:

- Prescrizioni legali:
 - Gestione dei rifiuti aziendali
 - Emissioni in atmosfera
- Attività operative:
 - Controllo delle attività dei fornitori presso l'azienda
 - Manutenzione impianti e macchine potenzialmente inquinanti
 - Manutenzione impianti e macchine a consumo energetico medio – alto
- Sistema di gestione ambientale
 - Normativa volontaria ambientale (ISO 14001 – EMAS)
 - Procedure interne di gestione del sistema ambientale

Durante i detti incontri sono raccolte e discusse le proposte del personale in merito al sistema di gestione ambientale, nonché i commenti rispetto alla gestione fino ad ora attuata.

2 – Gestione delle non conformità ambientali e delle azioni correttive e preventive

Ogni qual volta si verifica una non conformità ambientale viene attivato un processo volto a risolvere la problematica evidenziata (trattamento della non conformità) ed a prevenire il suo ripetersi.

Per quanto riguarda il primo aspetto vengono attuate tutte le azioni volte ad annullare o a minimizzare l'impatto della non conformità sull'ambiente, mentre per quanto riguarda l'azione correttiva vengono individuate il processo prevede di:

- Individuare le cause che hanno generato il problema;
- Definire le azioni da attuare ed i relativi tempi di attuazione;
- Verificare la corretta attuazione ed efficacia delle azioni attuate

Tali operazioni vengono effettuate anche quando non c'è ancora una non conformità in atto, ma viene valutato che potrebbe generarsi in futuro stante il perdurare di determinate circostanze (azioni preventive).

L'intero iter di gestione di non conformità ambientali e di azioni correttive e preventive viene documentato in appositi formati (Rapporti di non conformità e Richiesta di azioni correttive e preventive).

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

3 – Gestione dei reclami ambientali

I reclami provenienti dalle parti interessate esterne (comunità civile, enti governativi, associazioni di cittadini e /o lavoratori, ecc.) riguardanti le prestazioni ambientali dell'azienda, vengono gestiti dal Responsabile dei Sistemi di Gestione, il quale, utilizzando l'apposito Rapporto di Reclamo, lo analizza e definisce le opportune azioni di trattamento del reclamo che devono essere sottoposte all'approvazione della Direzione; a fronte del reclamo possono essere definite azioni correttive e preventive, che sono gestite secondo le procedure previste.

Azioni di maggiore impatto sui processi aziendali e gli obiettivi relativi, possono essere introdotte nel Programma Ambientale.

In ogni caso è compito del Responsabile dei Sistemi di Gestione comunicare alle parti interessate che hanno elevato il reclamo:

- le azioni di trattamento del reclamo
- le azioni correttive e preventive conseguenti
- gli obiettivi di miglioramento e le azioni / traguardi relativi.

4 – Audit ambientali

L'effettuazione delle verifiche ispettive interne della qualità ed audit ambientali comprende l'insieme delle attività di programmazione, pianificazione, esecuzione e documentazione delle verifiche stesse, nonché la definizione e la valutazione dei requisiti che il personale ad esse dedicato deve possedere per la loro esecuzione.

La programmazione delle verifiche ispettive viene fatta a cura del Responsabile dei Sistemi di Gestione che, a tale scopo, predispose un apposito programma annuale, tenendo conto che ogni processo aziendale deve essere verificato almeno una volta all'anno, e dei seguenti criteri di base:

- Criticità del processo rispetto alla qualità dei prodotti realizzati e dei servizi forniti;
- Aspetti / impatti ambientali significativi relativi al processo;
- Norme cogenti e prescrizioni volontarie (in relazione agli obiettivi di performance aziendali) riguardanti il processo, la sua conduzione, la sua sorveglianza e le relative misurazioni;
- N°, ripetitività e rilevanza di non conformità (di qualità ed ambientali) e/o reclami dei clienti e delle parti interessate esterne riconducibili ad ogni singolo processo;
- N° e rilevanza di azioni correttive/preventive (di qualità ed ambientali) inerenti ad ogni singolo processo;
- Esiti delle precedenti verifiche ispettive interne della qualità ed audit ambientali;
- Indicazioni sul grado di applicazione e di efficacia del sistema qualità integrato applicato in ogni singolo processo derivanti da attività di supervisione e sorveglianza svolte dai relativi responsabili;
- Esiti delle eventuali verifiche ispettive condotte da organizzazioni esterne (clienti ed ente di certificazione);

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

- Grado di addestramento ed esperienza del personale operante nei vari processi.

Il programma annuale delle verifiche ispettive è firmato e datato dal Responsabile dei Sistemi di Gestione, che è anche responsabile di distribuirlo a tutte le funzioni interessate (dopo l'approvazione dell'Amministratore Delegato) e di tenerlo aggiornato in funzione del suo stato di avanzamento.

La pianificazione delle verifiche ispettive comporta l'analisi della documentazione di riferimento per l'effettuazione delle stesse (documentazione descrittiva ed attuativa del sistema integrato applicabile, risultanze di precedenti verifiche ispettive, ecc.) e viene svolta dal Responsabile Sistemi di Gestione, eventualmente in collaborazione con esperti e consulenti esterni, che è anche responsabile di concordare la data di effettuazione di ogni verifica, con le funzioni organizzative interessate.

Le verifiche ispettive hanno lo scopo di valutare, tramite la ricerca di evidenze oggettive, la presenza di eventuali situazioni carenti rispetto alle prescrizioni di riferimento, descritte nei documenti di riferimento.

A tale scopo l'esecuzione di una verifica ispettiva comporta un'analisi sul campo, eseguita dal verificatore, dei vari aspetti inerenti all'area sottoposta a verifica, che comprende l'osservazione diretta delle attività svolte e l'analisi della documentazione e delle registrazioni in grado di dimostrare la conformità delle attività stesse, rispetto alle prescrizioni di riferimento.

Le modalità di esecuzione delle verifiche ispettive si ispirano ai seguenti criteri generali:

- Le domande poste dagli addetti alle verifiche seguono un filo logico, che ha l'obiettivo di raggiungere un'approfondita conoscenza di come le attività vengono svolte nella realtà quotidiana, indipendentemente da quanto previsto dai documenti di riferimento.
- Le risposte ottenute alle domande poste devono trovare supporto oggettivo in appositi documenti (o nell'osservazione diretta di determinate attività), che testimoniano l'effettiva veridicità delle stesse.
- Deve essere ricercata, durante la fase di analisi, la sistematicità di esecuzione delle attività ed in relazione a ciò è necessario prendere in esame un numero di documenti o situazioni, scelti in maniera casuale, sufficienti a dimostrare la corretta (o non corretta) applicazione delle prescrizioni di riferimento.
- Possono essere formalizzate non conformità solo quando i rilievi emersi evidenziano un mancato rispetto delle prescrizioni di riferimento (ivi comprese quelle delle norme di assicurazione della qualità applicabili), in tutti gli altri casi il verificatore potrà segnalare le proprie raccomandazioni e/o suggerimenti che, tuttavia, non avranno carattere impositivo.

5 – Riesame del sistema di gestione ambientale

Con frequenza almeno annuale il sistema di gestione ambientale della ASTRID viene sottoposto ad un riesame a cui partecipano tutte le funzioni direttive dell'azienda che ha lo scopo primario di valutare l'adeguatezza del sistema stesso rispetto al raggiungimento degli obiettivi ambientali prefissati ed in relazione a ciò vengono valutate tutte le pertinenti informazioni (non conformità, audit, reclami, azioni correttive e preventive, indicatori ambientali, ecc.) che permettono di valutare l'adeguatezza e l'efficacia del sistema.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Nell'ambito del riesame viene anche verificato il conseguimento degli obiettivi contenuti nel programma ambientale.

L'esito del riesame si concretizza nella definizione di nuovi obiettivi aziendali (aggiornamento del programma ambientale) e nella eventuale definizione di specifiche azioni correttive e preventive il tutto volto al miglioramento continuo del sistema di gestione ambientale.

10. DESCRIZIONE DEGLI OBIETTIVI E TARGET AMBIENTALI (PROGRAMMA AMBIENTALE) DI ASTRID

La definizione ed attuazione di un Programma Ambientale risponde ai requisiti descritti al punto 4.3.4. della norma ISO 14001:2004 ed a quelli ulteriormente specificati dal regolamento EMAS 761 / 2001.

Esso comprende gli obiettivi ed i traguardi che il management della ASTRID Energy Enterprises S.p.A. ha individuato al fine di migliorare le prestazioni ambientali del proprio sito produttivo.

Gli obiettivi sono stati fissati nell'ottica di attuare la politica ambientale della società e tenendo conto dei risultati emersi da:

- o analisi dei processi aziendali;
- o applicazione della strategia aziendale;
- o non conformità ed azioni correttive e preventive;
- o analisi ambientale;
- o aspetti ambientali diretti e relativi impatti;
- o aspetti ambientali indiretti e relativi impatti;
- o prescrizioni legali;
- o opzioni tecnologiche;
- o disponibilità finanziarie;
- o esigenze operative e commerciali;

La responsabilità della gestione del Programma di Ambientale è del Responsabile dei Sistemi di Gestione, il quale provvederà a:

- presentare il Programma alla Direzione per la sua approvazione;
- monitorare lo svolgimento delle attività secondo quanto previsto dal Programma stesso;
- elaborare i dati di consuntivo in occasione delle scadenze previste;
- tenere informata la Direzione di eventuali variazioni che dovessero rendersi necessarie;
- presentare i dati alla Direzione in occasione del riesame;
- aggiornare il programma quando necessario;
- distribuire in copia controllata il programma aggiornato ai responsabili ed alla Direzione, ed eventualmente agli Enti di Certificazione, qualora ne facciano richiesta.

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Le seguenti schede indicano la natura ed i target degli obiettivi definiti insieme alla responsabilità del compimento delle azioni previste dal programma.

In relazione all'obiettivo 3 della precedente versione della dichiarazione ambientale (Rev. F) è da considerarsi decaduto l'obiettivo di ridurre il consumo di carta per dipendente in relazione al fatto che la direzione aziendale non ha considerato rilevante l'obiettivo stesso a causa del limitato volume di carta utilizzato.

E' stato, altresì introdotto un nuovo obiettivo (obiettivo 2) relativo al risparmio energetico derivante dall'installazione di apparati di nuova concezione.

Aspetto: Risorse energetiche				
Obiettivo n. 1– Riduzione dell'energia elettrica consumata in relazione agli apparati prodotti				
Target finale = - 5%				
Traguardo	Responsabile	Risorse	Conclusione prevista	Output
Definizione di soluzioni tecniche e progettuali per la riduzione dell'energia elettrica consumata in relazione agli apparati prodotti	Ufficio Tecnico Progettazione	Interne	Maggio 2007	E' stato redatto un rapporto per la Direzione i cui contenuti sono sintetizzati nel paragrafo 7 della presente dichiarazione ambientale.
Attuazione delle soluzioni definite	Ufficio Tecnico Progettazione - Produzione	Interne	Dicembre 2008	Relazione finale per la Direzione (vedi per la definizione numerica dei traguardi)

Aspetto: Risorse energetiche				
Obiettivo n. 2– Riduzione dell'energia elettrica consumata in relazione agli apparati prodotti durante il loro ciclo di vita				
Target: riduzione del 15% di consumo di energia elettrica nel primo anno di vita dei nuovi prodotti installati rispetto ai vecchi apparati				
Attività	Responsabile	Risorse	Conclusione prevista	Output
Vendita di almeno 100 apparati di nuova concezione	Ufficio Commerciale	Interne	Dicembre 2007	-
Monitoraggio delle date di installazione degli apparati venduti	Service	Interne	Dicembre 2007	Comunicazione dei dati a RSQ
Calcolo del risparmio energetico ottenuto in funzione degli apparati venduti e delle relative date di installazione	RSQ	Interne	Dicembre 2007	A fine anno RSQ effettua il calcolo per verificare il raggiungimento dell'obiettivo

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Aspetto: risorse naturali				
Obiettivo n. 3 – Riduzione dell’impatto ambientale dei prodotti aziendali				
Target finale = - 5%				
Traguardo	Responsabile	Risorse	Conclusione prevista	Output
Definizione di soluzioni tecniche e progettuali per la riduzione dell’impatto ambientale – per le tipologie e classi dei prodotti aziendali	Ufficio Tecnico Progettazione	Interne	Febbraio 2007	Redatto un rapporto per la Direzione i cui contenuti sono sintetizzati nel paragrafo 7 della presente dichiarazione ambientale
Attuazione delle soluzioni definite	Ufficio Tecnico Progettazione - Produzione	Interne	Dicembre 2008	Relazione finale per la Direzione

Aspetto: Rifiuti				
Obiettivo n. 4 – Riduzione dei rifiuti prodotti in relazione agli apparati prodotti				
Target finale = - 5%				
Traguardo	Responsabile	Risorse	Conclusione prevista	Output
Definizione di soluzioni tecniche, progettuali ed impiantistiche	Ufficio Ricerca & Sviluppo – Direzione di Stabilimento	Interne	Marzo 2007	E’ stato redatto il rapporto che evidenzia come non esista una correlazione diretta tra tipologie di macchine prodotte e rifiuti generati
Attuazione delle soluzioni definite	Ufficio Tecnico Progettazione - Produzione	Interne		In relazione a quanto sopra l’obiettivo viene considerato decaduto

EMAS 761/2001 ART.3.2 – commi c) – e)	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	ASTRID
--	---------------------------------	---------------

Aspetto: Aspetti ambientali indiretti				
Obiettivo n. 5 – Promozione della gestione ambientale presso i fornitori				
Traguardo	Responsabile	Risorse	Conclusione prevista	Output
Censimento dei fornitori in relazione alla presenza di Sistemi di Gestione Ambientale impliciti o certificati	RSI - Acquisti	Interne	Marzo 2007	Iniziato ma i tempi di risposta dei fornitori sono stati più lunghi del previsto
Definizione ed attuazione di programmi di sensibilizzazione ed eventuali audit di seconda parte	RSI- Acquisti	Interne - Esterne	Dicembre2007	Elaborazione di un rapporto per la Direzione

ELENCO ALLEGATI

- Allegato 1 Politica ambientale ASTRID
- Allegato 2 Registro impatti ambientali ASTRID