

# DICHIARAZIONE AMBIENTALE

**Secondo i requisiti del Regolamento CE n° 2017/1505**



Ed.	Rev.	Data	Causale	Redatto	Approvato
5	0	01/01/19	Aggiornamento dati e ampliamento scopo		



SAPEG  
16  
Nashira

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE del 01 gennaio 2019**

**Documento rimesso in data 31 marzo 2019 per aggiornamento dei dati (aggiornati al 31 dicembre 2018) e per ampliamento dello scopo di certificazione.**

secondo i requisiti del Regolamento CE n° 2017/1505  
relativa al sito di via II Campitiello, 13  
82030 Limatola (Benevento)

**Il presente documento tiene conto di quanto riportato nella Analisi Ambientale Preliminare condotta presso il sito aziendale.**

**Responsabile del Sistema di Gestione Qualità/Ambiente**

**Sergio Uccelli**

**Legale Rappresentante della Nashira Hardmetals s.r.l.**

**Vito Campagnuolo**

Per ogni richiesta di informazioni e/o chiarimenti fare riferimento  
al Legale Rappresentante del sito:

Via II Campitiello, 13  
82030 LIMATOLA (BN)

Tel.: 0823 481300

FAX: 0823 482923

e-mail: [info@nashira-hm.it](mailto:info@nashira-hm.it)

Tutti i dati inseriti nella presente DICHIARAZIONE AMBIENTALE sono stati elaborati dalla Nashira Hardmetals s.r.l. avvalendosi delle registrazioni ufficiali in proprio possesso (dichiarazioni MUD, registri di carico e scarico rifiuti, documenti di trasporto, fatture di acquisto e di vendita, registrazioni delle attività di controllo, monitoraggio e sorveglianza del SGA, rapporti di prova dei laboratori esterni). Tali dati sono stati elaborati dal Responsabile del SGA e verificati dalla Direzione prima della loro approvazione.

## 1. INFORMAZIONI GENERALI.

La **Nashira Hardmetals srl** è stata costituita nel 2013 mediante incorporazione per conferimento della **Hardmetals di Campagnuolo Vito**, già costituita dal 2003 ed avviata a regime nel 2008, con oggetto sociale **“Progettazione e produzione di parti in metallo duro mediante le fasi di miscelazione, pressatura e sinterizzazione. Intermediazione senza detenzione di rifiuti speciali non pericolosi. Recupero di rifiuti non pericolosi (rottami di metallo duro) mediante attività di dissociazione metallurgica”**.

Il cambio di ragione sociale ha di fatto ripreso la vecchia ed originaria denominazione aziendale, peraltro già registrata EMAS, che era stata accantonata all’atto della realizzazione del nuovo capannone.

La società ha sede legale e stabilimento ubicati nel Comune di Limatola (BN) alla via Il Campitello n° 13, in un capannone di recente costruzione.

L’area presso cui si trova il sito produttivo, in assenza di strumento urbanistico specifico, è da considerarsi di tipo misto in quanto sono presenti sia civili abitazioni che attività artigianali ed industriali; nello specifico sono presenti capannoni nei quali si svolgono attività di lavorazione del vetro e produzione di chiodi. Nell’immediato contorno sono presenti attività di tipo agricolo ed in particolare pioppeti e coltura industriale di tabacco. L’area si trova nelle immediate adiacenze della S.P. Limatola – Biancano che collega Limatola con la statale n° 265 Maddaloni – Telesse Terme, si trova anche relativamente vicino all’autostrada A1 Napoli – Milano, ingresso di Caserta Sud, distando circa 18 km dal casello.

La **Nashira Hardmetals srl** occupa una superficie coperta di 1.952 m<sup>2</sup>, la superficie dei piazzali esterni è per 3.335 m<sup>2</sup> pavimentata e per 4.713 m<sup>2</sup> non pavimentata; **la superficie totale dell’insediamento assomma quindi a m<sup>2</sup> 10.000**. I due capannoni sono fisicamente separati e congiunti da viabilità interna.

L’impianto per la produzione del metallo duro è moderno e funzionale essendo stato realizzato fra il 2007 ed il 2008, a partire dalla fine del 2013 sono iniziati i lavori per la costruzione di un nuovo capannone gemello al precedente, anche se fisicamente separato da questi. Nel nuovo edificio trovano posto l’impianto di miscelazione e le macchine per il trattamento dei rottami di metallo duro al fine di ricavarne nuovamente polvere di carburo di tungsteno.

Le principali dotazione aziendali sono:

1. mulino di miscelazione delle polveri,
2. vibrovaglio per la separazione granulometrica delle polveri,
3. mulino di perlinatura per le polveri,
4. pressa meccanica per la formatura dei pezzi,
5. pressa idraulica per la formatura dei pezzi semilavorati,
6. pressa idrostatica per la formatura dei pezzi semilavorati,
7. quattro forni di sinterizzazione sottovuoto,
8. quattro taglierine per la lavorazione del presinterizzato,
9. due torni paralleli per la lavorazione del presinterizzato,
10. arrotondatrice per la lavorazione del presinterizzato,
11. tornio a controllo numerico da banco,
12. fresatrice a controllo numerico,
13. trapano a colonna,
14. mezzi di movimentazione interna manuali ed elettrici,
15. sabbiatrice per la pulitura dei prodotti finiti,
16. affilatrice per operazioni di rifinitura sui prodotti finiti,
17. strumentazione da laboratorio per analisi e controllo del prodotto finito,
18. impianto per la produzione del vuoto asservito ai forni di sinterizzazione,
19. impianto di trattamento e raffreddamento delle acque a circuito chiuso,
20. impianti di aspirazione ed abbattimento polveri di processo,
21. impianto di produzione di aria compressa,
22. centro di lavoro cnc.



- 23. *area di stoccaggio dei rottami di metallo duro in attesa di trattamento con superficie di circa 120 m<sup>2</sup>,*
- 24. *impianto di dissociazione metallurgica con capacità di trattare circa 1.000 kg/giorno,*
- 25. *un mulino polverizzatore per la macinazione del materiale che sarà ottenuto dopo l'operazione di dissociazione.*

La produttività dell'impianto supera i 20.000 kg/anno di prodotto finito sotto forma di metallo duro, mentre la capacità di trattamento dei rifiuti potrà arrivare a 300 t/anno.

L'azienda è dotata di un sistema di gestione informatizzato della produzione, atto a garantire la rintracciabilità del prodotto durante tutte le fasi di lavorazione e permettere l'archiviazione di tutti i dati produttivi rendendoli disponibili al cliente.

La **Nashira Hardmetals srl** ha ripreso ed applica il sistema di gestione ambientale conforme alla Norma UNI EN ISO 14001 ed al regolamento EMAS, già certificato a far data dal 24 luglio 2009 con intestazione Hard Metals di Campagnuolo Vito. Nel corso del 2014 è stato altresì ripreso e nuovamente certificato anche il sistema per la gestione della qualità secondo la norma UNI EN ISO 9001.

Il processo applicato dall'azienda permette, partendo da polveri di carburo di tungsteno, polveri di cobalto, carburo di titanio e coadiuvanti tecnologici di processo, mediante le fasi di miscelazione delle polveri, la loro pressatura e quindi la sinterizzazione sotto vuoto ad altissima temperatura, di ottenere una lega metallica con particolari caratteristiche di durezza e resistenza all'usura applicata ai più svariati settori tecnologici ed industriali.

*Al termine della propria vita residua tale materiale può essere integralmente riciclato attraverso opportune tecniche di dissociazione metallurgica, la **Nashira Hardmetals srl** è autorizzata con decreto A.I.A. (D.D. n° 57 del 25.03.2015, aggiornato con D.D. 128 del 23.11.2017) ad operare anche tale attività.*

Per la trasformazione delle materie prime in prodotto finito è l'utilizzo di energia sotto forma di energia elettrica utilizzata per la preparazione e per la sinterizzazione ad alta temperatura nei forni.

L'azienda ha installato una superficie di pannelli solari pari a circa 1.000 m<sup>2</sup>, in grado di fornire una significativa percentuale del fabbisogno energetico (circa un sesto del totale).

Il processo produttivo si sviluppa attraverso le seguenti fasi principali:

1. programmazione della produzione,
2. miscelazione delle polveri al fine di ottenere il grado richiesto di metallo duro,
3. pressatura delle polveri in blocchi semilavorati,
4. presinterizzazione dei blocchi pressati,
5. formatura e taglio alle dimensioni previste,
6. sinterizzazione finale,
7. accettazione dei rottami,
8. *dissociazione metallurgica dei rottami,*
9. *macinazione del dissociato ed ottenimento della polvere.*

L'azienda nasce con la specifica vocazione ad occupare spazi di mercato di nicchia, rivolgendosi prevalentemente alla produzione di pezzi speciali su disegno del cliente di piccola o media serie; tale politica commerciale è risultata vincente alla luce del continuo progresso consolidato negli anni di attività.

### 1.1 Descrizione del prodotto/processo.

Il processo di produzione del metallo duro si articola nelle seguenti fasi:

1. **miscelazione delle polveri,**
2. **pressatura e formatura dei pezzi,**
3. **sinterizzazione dei pezzi,**

La miscelazione consiste nella omogeneizzazione dei carburi con il legante metallico (cobalto) per conferire al prodotto finito le caratteristiche tecniche di durezza e tenacità richieste dalla specifica applicazione; la miscelazione avviene ad umido con l'utilizzo di acetone.

Il tutto avviene in un impianto ermeticamente chiuso che impedisce la dispersione di polveri e vapori nell'ambiente.

La pressatura avviene mediante l'utilizzo di presse meccaniche per conferire la forma finale del prodotto per lavori in serie, oppure mediante presse isostatiche per la formatura di blocchi che successivamente sono lavorati con macchine utensili (torni, frese, trapano, ecc.) per la produzione di particolari speciali. Al termine di questa fase i vari elementi hanno una forma fisica definita ed una consistenza tale da permetterne la formatura e la movimentazione, tuttavia non hanno alcuna resistenza meccanica.

La sinterizzazione avviene in forni sottovuoto a temperature che raggiungono i **1.500° C** seguendo cicli termici che durano fino a **12 ore**, oltre il tempo di raffreddamento. Al termine del ciclo il prodotto ha acquisito le caratteristiche meccaniche di durezza e resistenza proprie che ne permettono la specifica destinazione d'uso.

Generalmente il prodotto finito è destinato a diventare parte operante in utensili da taglio o antiusura e viene impiegato in svariati settori industriali (lavorazioni meccaniche, del legno, della pietra, escavazioni minerarie, ecc.).

Nel corso del processo produttivo gli sfridi di lavorazione sono totalmente recuperati mediante frantumazione e rimessi nel ciclo di lavorazione; l'eventuale prodotto non conforme dopo la fase di sinterizzazione può essere a sua volta riciclato applicando un processo di dissociazione metallurgica.

La **Nashira Hardmetals srl** è in possesso dell'autorizzazione alla intermediazione, senza detenzione, di queste particolari tipologie di rifiuti con atto dell'Albo Nazionale dei Gestori Ambientali NA13766 per la categoria 8F datato 1° agosto 2014.

*La **Nashira Hardmetals srl** è in possesso dell'autorizzazione alla messa in riserva di rifiuti appartenenti ad alcuni codici CER non pericolosi ed al successivo trattamento degli stessi al fine di riottenere la polvere di carburo di tungsteno e cobalto (Decreto Dirigenziale n° 57 del 25 marzo 2015, aggiornato con D.D. 128 del 23.11.2017), tale attività è stata definitivamente perfezionata con la autorizzazione prot. 2019.0399523 rilasciata dalla Regione Campania il 25 giugno 2019.*



**1.2 Cartografia.**

**NORD**



**SUD**

**La posizione dell'opificio e delle pertinenze è segnalata dal rettangolo giallo.**



**Veduta del nuovo capannone**

**1.3 Fotografie.**



**Foto 1**

**Veduta esterna dell'opificio dalla parte frontale con l'ingresso agli uffici che sono ubicati al primo piano della stabile**

ENT - SAFE 31  
13  
*[Handwritten signature]*



**Foto 2**

**Veduta esterna dell'opificio dalla parte posteriore. È altresì evidente l'impianto di riciclo dell'acqua di processo ed il locale ove si trova l'impianto di condensazione e recupero dell'acetone.**



**Foto 3**

**Nuovo capannone, veduta laboratorio e deposito idrogeno**

**1.4 Dati riassuntivi dell'azienda.**

<b>SOCIETÀ</b>	<b>Nashira Hardmetals s.r.l.</b>	
Sede Legale	Via II Campitiello, 13 82030 Limatola (Benevento) Tel. 0823 481300 Fax 0823 482923 e-mail <a href="mailto:info@nashira-hm.it">info@nashira-hm.it</a>	
Indirizzo dell'impianto	Via II Campitiello, 13 82030 Limatola (Benevento)	
Partita IVA/Cod. Fiscale	01563180627	
Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	Benevento	REA BN-130686
Rappresentante Legale	Vito Campagnuolo	
Gestore dell'impianto e rappresentante I.P.P.C.	Vito Campagnuolo	
Responsabile sistema di gestione qualità e ambiente	Sergio Uccelli	
Responsabile gestione amministrativa rifiuti	Carmine De Rosa	
Autorizzazione integrata ambientale	Decreto Dirigenziale Regione Campania n° 57 del 25 marzo 2015, Decreto Dirigenziale n° 128 del 23 novembre 2017.	
Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali	NA13766 – categoria 8F	
Numero dipendenti	17	
Classificazione Industria Insalubre	Comunicazione inoltrata al Sindaco del comune di Limatola in data 05.03.2008	
Codice EA	17/24	
Classificazione Merceologica ISTAT	25.73	
Codice NOSE-P	104.12	
Codice NACE	26.82 e 38.32	
Codice I.P.P.C.	2.1	



## 2. STORIA E SVILUPPI DEL SITO.

Lo stabilimento è stato avviato a partire dalla fine del 2008 anche se di fatto l'azienda operava già in altra sede fin dal 1999; in Italia sono presenti poche aziende del settore che hanno una dimensione media di circa 30 addetti. La **Nashira Hardmetals srl** occupa 17 dipendenti e pertanto si colloca fra le piccole aziende del settore con importanti orizzonti di sviluppo.

L'azienda prosegue l'esperienza maturata nel corso degli anni dal proprio titolare che opera nel settore della progettazione e produzione del metallo duro da oltre un trentennio, con la costituzione di questa società egli ha inteso ampliare ulteriormente la gamma di produzione, oltre che operare il recupero del materiale a fine vita.

## 3. INTERVENTI PROGRAMMATI PER IL FUTURO.

L'azienda ha consolidato la propria vita produttiva nella nuova sede e sta mantenendo, nonostante la situazione congiunturale, una buona posizione di mercato; obiettivo principale oggi è il mantenimento delle posizioni acquisite, anche se sono in corso azioni per un programma di sviluppo.

In ogni caso sono pianificati ed attuati programmi di manutenzione ed aggiornamento al fine di mantenere costantemente elevato il livello tecnologico e produttivo.

Sono stati realizzati importanti investimenti, come già detto sopra è stato installato un sistema a pannelli fotovoltaici in grado di fornire un cospicua percentuale dell'energia utilizzata, mentre sono allo studio nuove tecnologie di produzione che avranno significativi riflessi sul livello di impatto ambientale globale dell'organizzazione.

Nel corso del 2013 ha avuto inizio la costruzione del nuovo capannone, realizzato posteriormente a quello esistente e da questi separato da circa 20 m; lo stesso si trova circa 1,5 m sottoposto all'altro ed il collegamento è garantito da viabilità interna asfaltata. In questo edificio trovano posto il reparto produzione miscele e l'impianto per il recupero del carburo di tungsteno e del cobalto da utensili a fine vita mediante dissociazione metallurgica. L'approvvigionamento di tale materiale avverrà mediante acquisizione dal mercato dei rottami che saranno raccolti e trasportati da aziende specializzate (ed autorizzate) allo scopo.

Tale attività è stata autorizzata in uno all'A.I.A. riemessa in data 25 marzo 2015 con Decreto Regione Campania n° 57.

*In data 8 marzo 2019, terminati tutti i lavori di installazione e collaudo delle macchine destinate al trattamento dei rifiuti di metallo duro, è stata inoltrata perizia giurata al fine di chiudere la pratica amministrativa ed ottenere la definitiva autorizzazione all'esercizio dell'attività, tale attività è stata definitivamente perfezionata con la autorizzazione prot. 2019.0399523 rilasciata dalla Regione Campania il 25 giugno n2019.*

## 4. CARATTERISTICHE DELL'AREA DI INSEDIAMENTO.

Il sito ove insiste la **Nashira Hardmetals srl** è ubicato in zona semi collinare al confine estremo della provincia di Benevento in prossimità della provincia di Caserta ad una altitudine di ca. 40 m s.l.m. nel Comune di Limatola (BN), a circa 2 Km dal centro del comune stesso, a circa 40 km da Benevento, capoluogo di provincia, a circa 15 km da Caserta.

Il sito confina:

1. a Nord con la via II Campitiello;
2. a Sud con terreni agricoli di proprietà;
3. a Ovest con civili abitazioni;
4. a Est con civili abitazioni.

Il Comune di Limatola non dispone di un piano regolatore, le aree occupate della **Nashira Hardmetals srl** sono quindi da considerarsi di tipo misto e non sono sottoposte a vincolo paesaggistico - ambientale.

L'area del sito non è soggetta a vincolo idrogeologico.

L'area del sito è classificata in classe 2 rispetto al rischio sismico come previsto dall'ordinanza ministeriale del 20 marzo 2003.

Nelle immediate vicinanze (in un raggio di 10 km) non sussistono manufatti di particolare pregio artistico e/o culturale.

L'azienda non dispone di una indagine geologica, il suolo sul quale insiste il capannone era, prima della costruzione, adibito a scopi agricoli (pioppeto) e si ritiene quindi che il suolo/sottosuolo non presenti livelli di inquinamento di nessun tipo; tutta la superficie interessata alla produzione ed alla movimentazione dei materiali è pavimentata e si possono quindi escludere fenomeni di contaminazione del suolo e del sottosuolo.

Nell'opificio sono presenti due fosse settiche interrato sottoposte a periodica verifica di tenuta, sono utilizzate sostanze liquide che possano essere potenziale fonte di inquinamento (acetone), tuttavia le stesse sono impiegate in piccole quantità e solamente in impianti chiusi, al termine del processo sono completamente recuperate mediante condensazione e riutilizzate nel medesimo processo.

Al fine del rilascio della nuova Autorizzazione integrata ambientale, l'ARPAC ha ritenuto necessario chiedere una verifica analitica del terreno lungo il percorso del canale di scarico delle acque meteoriche preesistente alla installazione dell'impianto di trattamento delle stesse al fine di verificare la concentrazione di cobalto nel terreno. L'azienda ha quindi incaricato il laboratorio G.R.A. sas affinché eseguisse tale indagine che a avuto luogo in data 14 novembre 2014, i due campioni prelevati sono stati analizzati risultando conformi ai limiti stabiliti dall'allegato 5 al titolo V – parte IV – tabella 1 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. relativamente alle soglie di contaminazione definite nella colonna "B" (siti ad uso commerciale ed industriale).

#### 4.1 Impatto Visivo.

Lo stabilimento sorge in area mista industriale e civile e si inserisce armoniosamente nel profilo generale del sito in quanto non differisce significativamente dagli altri edifici presenti; la scelta dei colori esterni rende di fatto gradevole l'aspetto generale del complesso.

Una costante manutenzione degli esterni garantisce un mantenimento di tale requisito, così come l'ordine generale e la pulizia delle aree esterne trasferisce immediatamente la sensazione di un'azienda gestita con cura dei particolari.

Nel sito non sono presenti coperture o altri manufatti in cemento-amianto e questo fin dalla sua nascita, tutte le coperture sono realizzate con pannelli sandwich poliuretano/lamiera.

#### 4.2 Odori.

La tipologia produttiva fa sì che non si verifichino emissioni di odori all'esterno dello stabilimento; il dato è oggettivo dal processo che utilizza materie prime costituite da polveri metalliche particolarmente pesanti che non danno luogo a dispersioni in atmosfera; tutte le altre sostanze ausiliarie non generano odori in quanto utilizzate in impianti a ciclo chiuso.

#### 4.3 Rumore esterno.

Il Comune di Limatola (BN) non ha imposto limiti più restrittivi della legislazione nazionale in materia di inquinamento acustico (DPCM 01.03.1991), nonostante la **Delibera Regionale n° 6131 del 20/10/1995 – Linee guida per la zonizzazione acustica del territorio in attuazione dell'art. 2 del DPCM 1/3/1991**, non avendo attuato la zonizzazione acustica. Quindi l'organizzazione tiene come riferimento i valori emanati dalla legge nazionale n° 447 del 1995 che sono di seguito indicati ed in particolare applica, come livello di controllo, la classe III:

Valori limite assoluti ed immissione relativi alle classi di destinazione d'uso del territorio (D.P.C.M. del 14/11/1997)		
Classi di destinazione d'uso	Diurno (06.00 – 22.00)	Notturno (22.00 – 06.00)
I aree particolarmente protette	50 dB(A)	40 dB(A)
II aree prevalentemente residenziali	55 dB(A)	45 dB(A)
III aree di uso misto	60 dB(A)	50 dB(A)
IV aree di intensa attività umana	65 dB(A)	55 dB(A)
V aree prevalentemente industriali	70 dB(A)	60 dB(A)
VI aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	70 dB(A)

La **Nashira Hardmetals srl** effettuerà le misurazioni fonometriche al perimetro dello stabilimento **ogni tre anni**, o prima, nel caso si verificassero sostanziali cambiamenti negli impianti produttivi o modifiche della legislazione applicabile.

**Misure eseguite durante il giorno**

Punto di misura	Ubicazione	Leq dB(A)	Rumore residuo	Limite differenziale	Limite dB(A)
P1	Nord ovest civile abitazione (circa a 10 m lato dx ingresso)	46,8	46,3	0,5	60
P2	Nord est civile abitazione (circa a 10 m lato sinistro ingresso)	49,5	49,0	0,5	60
P3	Piazzale posteriore esterno	49,6	46,6	3,0	60

Fonte rapporto di prova laboratorio esterno. dB(A) = decibel attenuato (misura di pressione sonora).  
Indagine effettuata l'8 luglio 2017 applicando la metodica prevista dalla vigente normativa di legge.

Il tecnico abilitato conclude la sua relazione con l'affermazione che i valori misurati rientrano nei limiti di legge applicabili al caso di specie. L'azienda non opera lavoro notturno.

**4.4 Fumi e polveri.**

L'azienda dispone della prescritta autorizzazione alla emissione in atmosfera (Autorizzazione Integrata Ambientale) secondo quanto disposto dal D.Lgs. 152/06 e dal D.Lgs. 59/05 per i punti di emissione individuati come **E1**, **E2** ed **E3**, i punti **E4** ed **E5** sono stati successivamente autorizzati con presa d'atto D.D. n° 128 del 23 novembre 2017, nel medesimo decreto sono stati anche ricompresi tutti gli sfiati d'aria presenti.

E' prescritto il controllo annuale sulla qualità delle emissioni, così come previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo, parte integrante della citata Autorizzazione Integrata Ambientale.

Attualmente sono in esercizio i soli punti **E1**, **E2**, **E4** ed **E5**, il punto **E3** rimane ancora non attivo.

I valori misurati e quelli calcolati in fase di progetto sono risultati i seguenti:



SIGLA	N°	CLASSE	Inquinanti	Portata	Concentrazione	Limiti
				Nm <sup>3</sup> /ora	mg/Nm <sup>3</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>
E	1	In esercizio	polveri totali	5.170	0,44	150
			Cobalto		< 0,05	1
E	2	In esercizio	polveri totali	170	0,25	150
			Cobalto		< 0,05	1
			Idrocarburi tot.		< 0,01	0,5
E	3	Autorizzato, non in esercizio	polveri totali	3.500	< 0,01	150
			Cobalto		< 0,01	1
E	4	In esercizio	polveri totali	170	0,20	150
			Cobalto		< 0,05	1
			Idrocarburi tot.		< 0,01	0,5
			Benzo-a-pirene		< 0,01	0,1
E	5	In esercizio	polveri totali	170	0,28	150
			Cobalto		< 0,05	1
			Idrocarburi tot.		< 0,01	0,5
			Benzo-a-pirene		< 0,01	0,1

I valori indicati sono stati misurati nel corso dell'attività di autocontrollo svoltasi in data 4 e 11 febbraio 2019.

I punti di emissione in esercizio e quello autorizzato sono tutti dotati di sistemi di abbattimento delle polveri che si producono durante le fasi di lavorazione del prodotto tenero (dopo la fase di pressatura e prima della sinterizzazione), tale sistema funziona mediante l'utilizzo di filtri a cartucce ove l'aria aspirata deposita le polveri in essa contenute; tali polveri sono raccolte in idonei contenitori sottostanti e recuperate totalmente nel processo produttivo.

L'aria così depurata viene espulsa dal capannone mediante un ulteriore sistema di filtrazione dotato di maniche filtranti con sistema per il lavaggio pneumatico in contropressione e differenziale per il controllo degli intasamenti. Al termine di tale trattamento l'aria emessa è stata privata di almeno il 99,9% (dati di progetto) delle polveri così come dimostrato dalle specifiche costruttive dei filtri.

#### 4.5 Agenti chimici aerodispersi in ambiente esterno.

Data la natura del processo produttivo, non esiste alcuna possibilità che siano immessi in atmosfera, al di fuori dei convogliamenti autorizzati, residui di sostanze chimiche in quanto quelle utilizzate nel processo di produzione sono recuperate in percentuale prossima al 99,0%.

#### 4.6 Planimetria generale del sito.

Allegata al termine della presente dichiarazione ambientale della quale segue il medesimo indice di revisione.

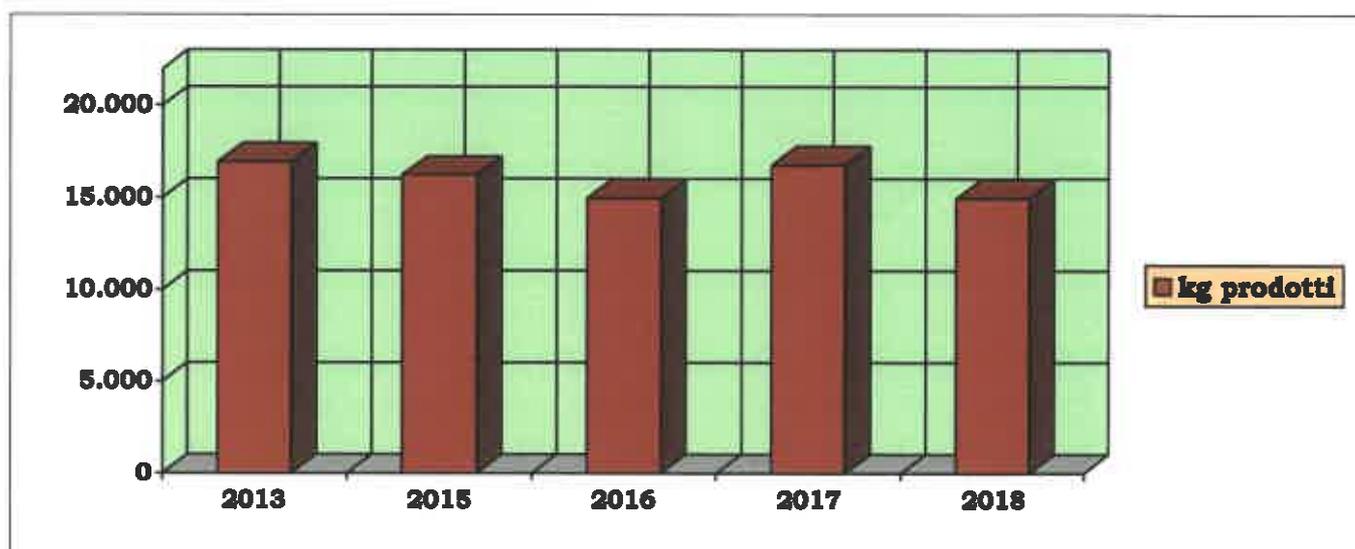


**5 IL PROCESSO PRODUTTIVO.**

In **Nashira Hardmetals srl** si realizza il processo di produzione di parti in metallo duro, mediante le fasi di miscelazione delle polveri, pressatura e formatura dei pezzi, sinterizzazione dei pezzi ed assemblaggio finale.

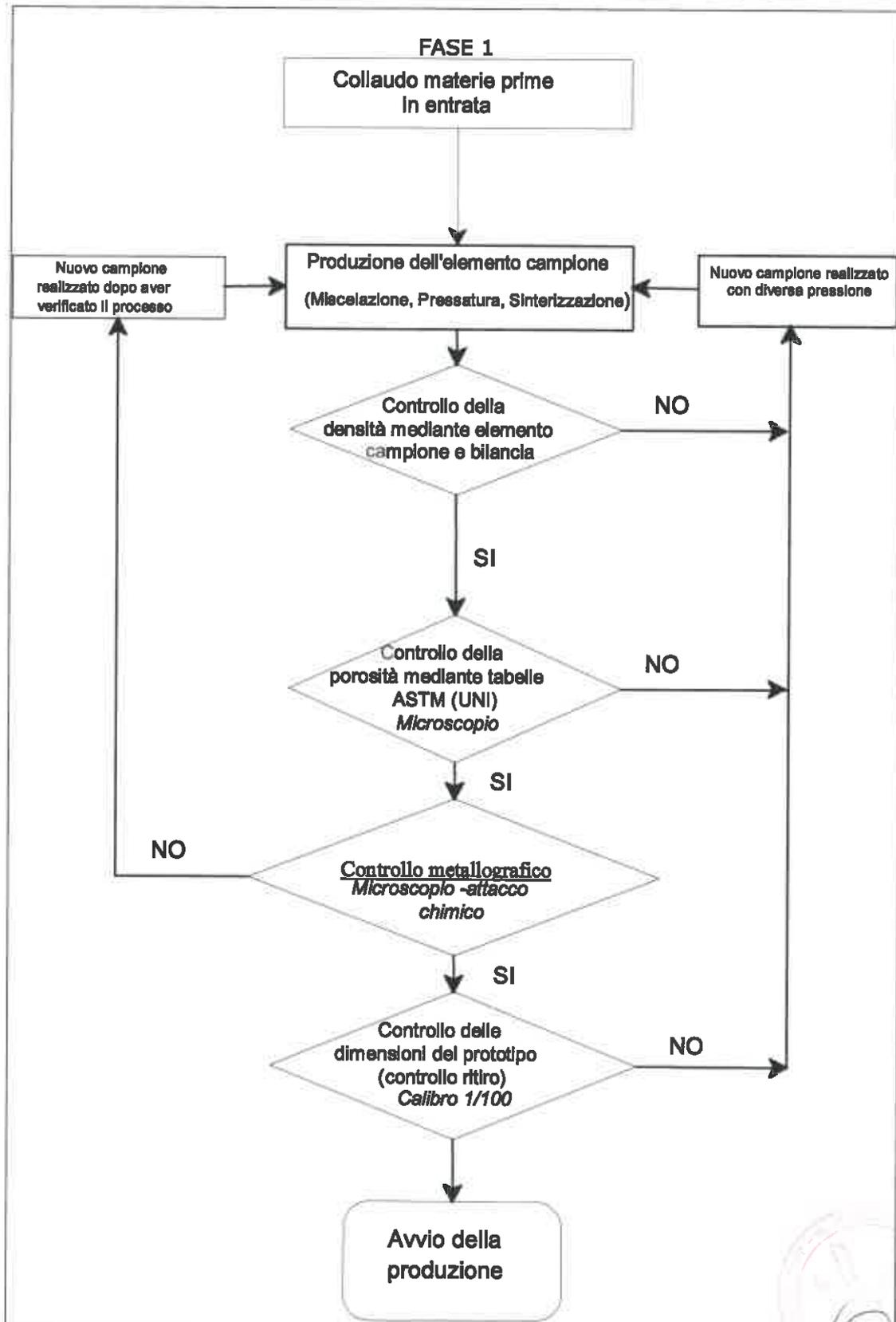
Ai fini di questa valutazione sono stati presi in considerazione i dati sotto elencati:

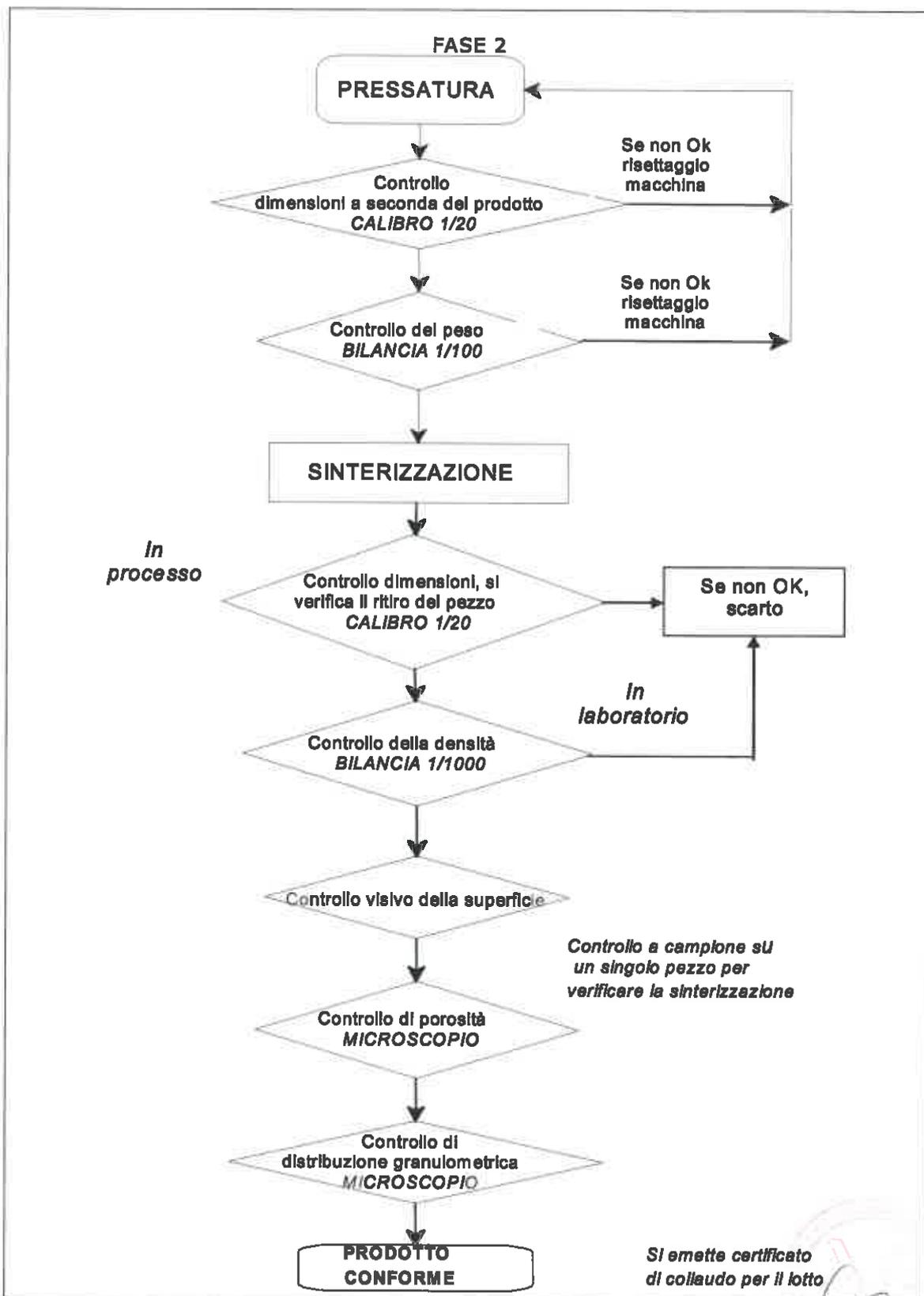
Anno	2014	2015	2016	2017	2018
kg prodotti	21.111	16.222	14.967,21	16.747	14.959



Il processo produttivo si sviluppa come descritto nei diagrammi di seguito inseriti:







### 5.1 Consumi di materie prime ed ausiliari.

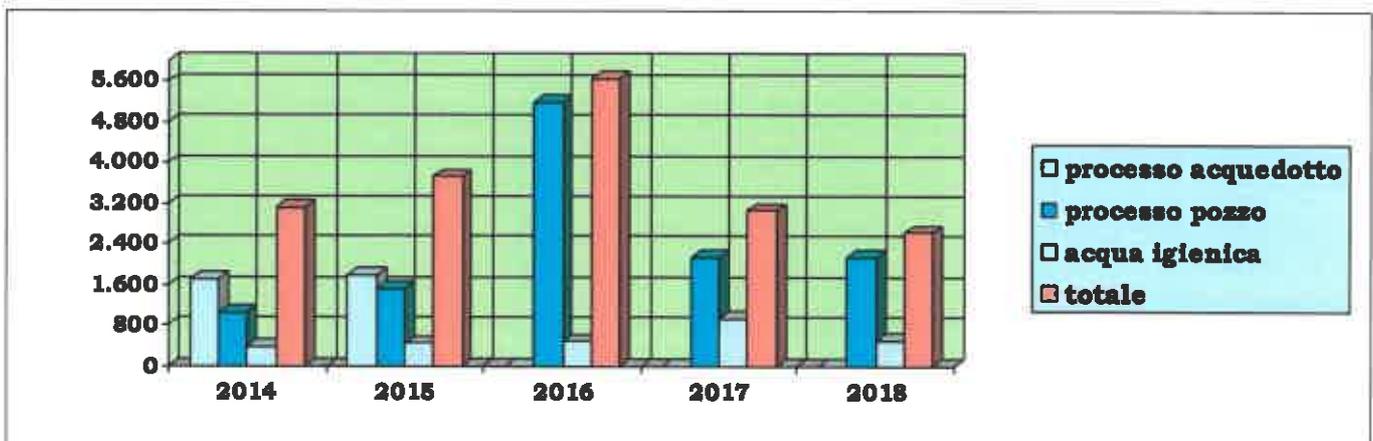
Di seguito sono elencati i consumi reali delle principali materie prime ed ausiliari utilizzati per la realizzazione del processo produttivo.

ARTICOLO	U.M.	2014	2015	2016	2017	2018
Carburo di tungsteno	kg	17.857	13.814	16.203	13.945	10.343
Carburo di cromo	kg	0,00	0,00	20	60	30
Cobalto metallico	kg	1.775	1.440	1.026	1.600	900
Tungsteno metallico	kg	470	300	100	150	0
Paraffina	Kg	906	800	750	1.210	800
Acetone	Kg	1.775	1.440	1.026	1.600	1.120
<i>Polvere derivante dai rottami di metallo duro</i>	<i>kg</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>	<i>0,00</i>

### 5.2 Consumi idrici

L'acqua che si utilizza nel sito sia a fini civili deriva dalla rete comunale, quella destinata al raffreddamento dei forni deriva dal pozzo.

ARTICOLO		U.M.	2014	2015	2016	2017	2018
Acqua processo	Acquedotto	m <sup>3</sup>	1.702	1789.75	0	0	0
	Pozzo		1.048	1.500	5.180	2.135	2.130
Acqua igienica		m <sup>3</sup>	375	431,25	473	919	500
Totale		m <sup>3</sup>	3.125	3.721	5.653	3.054	2.630



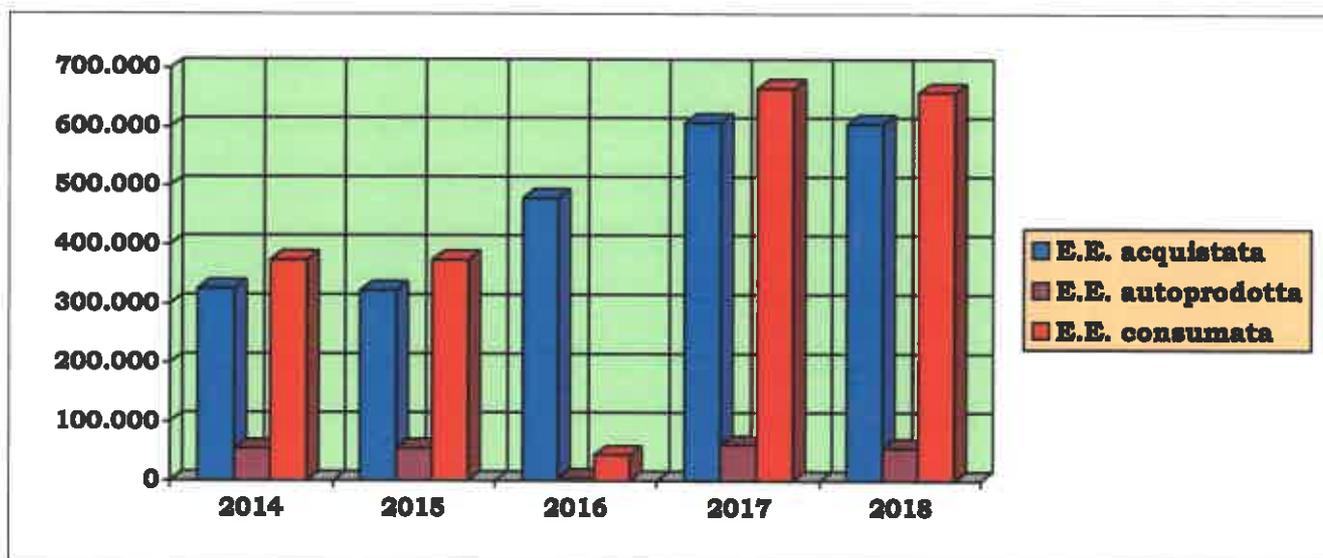
I dati del consumo dell'acqua di processo sono derivati da un calcolo medio delle perdite per evaporazione in impianti analoghi mediati dall'azienda, i dati di consumo dell'acqua igienica derivano dal seguente calcolo: **250 giornate lavorative/anno, per 17 dipendenti, per 115 litri capo utilizzati.**

Il totale deriva dai consumi fatturati dall'ente erogatore il servizio idrico.

### 5.3 Consumi di energia

Il processo di sinterizzazione del metallo duro prevede l'utilizzo di energia elettrica per la produzione di calore ottenuto mediante il funzionamento di speciali forni ad induzione e/o resistori che raggiungono temperature di esercizio superiori ai **1.500°C**.

ARTICOLO	U.M.	2014	2015	2016	2017	2018
Energia elettrica acquistata	kWh	325.529	322.240	478.790	607.582	605.309
Energia elettrica autoprodotta	kWh	54.213	55.039	45.407	60.681	54.401
Energia elettrica venduta	kWh	5.396	2.933	1.837	2.452	997
Energia elettrica consumata	kWh	374.346	374.346	531.360	665.811	658.713



L'azienda ha messo in atto e mantiene in efficienza moderni sistemi per il risparmio energetico mediante il corretto rifasamento degli impianti elettrici e condurrà monitoraggi periodici sull'andamento dei consumi.

L'energia elettrica acquistata viene fornita in media tensione (22.000 volt) sono presenti trasformatori a resina, quindi esenti da oli diatermici.

Date le dimensioni dei forni di sinterizzazione, anche sulla scorta delle informazioni tecniche fornite dal costruttore, si ritiene con ragionevole certezza che tali impianti non emettano quantità significative di onde elettromagnetiche già ad una distanza di pochi centimetri dagli impianti stessi.

A supporto di tale considerazione si fa riferimento alle dichiarazioni di conformità rilasciate dai costruttori dalle quali si evince che gli apparecchi sono conformi alle direttive Ce applicabili ai fini della marcatura di prodotto, in particolare risultano conformi a quanto stabilito dalla direttiva 89/366/CEE sulla compatibilità elettromagnetica.

A ragione di ciò si è ritenuto superfluo eseguire specifiche indagini strumentali, le stesse saranno eventualmente eseguite nel caso insorgano nuove conoscenze scientifiche in materia ovvero si registrino variazioni legislative.

**5.4 Bilancio di massa e di energia per l'anno 2018 sulla base dei dati sopra riportati.**

<b>Emissioni in atmosfera (kg/anno) (1)</b>	
Polveri totali 4,52	Cobalto 0,607

<b>Energia elettrica kWh 658.713</b> Polveri miscelate da carburo di tungsteno (88%), cobalto metallico (5%), carburo di titanio (5%), coadiuvanti tecnologici di processo (2% circa di paraffina). <b>kg 11.273</b> Materiali da imballaggio <b>kg 485</b> Acetone <b>kg 1.120</b>	<b>ENTRATA</b>		<b>USCITA</b>	Prodotto finito parti in metallo duro <b>kg 14.959</b>
---	----------------	--	---------------	---

(2)

<b>Rifiuti e scarichi (kg/anno) (4)</b>
<input type="checkbox"/> 662 kg rifiuti pericolosi
<input type="checkbox"/> 0,00 kg rifiuti non pericolosi
<input type="checkbox"/> 100% pericolosi

(3)

- (1) fonte calcolo interno su n° 1.840 ore nell'anno (46 settimane per 8 ore al giorno di funzionamento dell'impianto di filtrazione per 5 giorni settimana), moltiplicato per il valore del flusso di massa calcolato in base ai dati di concentrazione desunti dai rapporti analitici.
- (2) fonte interna, dati consuntivi derivati dalla contabilità aziendale (somma fatture di acquisto),
- (3) fonte interna, dati consuntivi derivati dalla contabilità aziendale (somma fatture di vendita),
- (4) dati consuntivi ricavati dalle quarte copie dei formulari.



## 6. GLI IMPIANTI TECNOLOGICI.

Il complesso degli impianti tecnologici comprende impianti, dispositivi, macchine, che permettono di svolgere le attività di produzione descritte al capitolo precedente.

Vengono di seguito illustrati gli impianti presenti nel sito della **Nashira Hardmetals srl**.

### 1. Impianto di miscelazione delle polveri.

E' costituito da un mulino a sfere di metallo duro. Le sfere hanno il compito di agevolare la miscelazione delle polveri con una leggera macinazione delle stesse. Il ciclo di miscelazione avviene ad umido mediante aggiunta di acetone, mentre l'asciugatura, che avviene nel medesimo mulino, ha una durata di 72 ore per una produzione di 150 Kg di miscela a ciclo.

### 2. Impianto di pressatura delle polveri.

La **Nashira Hardmetals srl** dispone di vari macchinari per la pressatura delle polveri che conferiscono ai pezzi pressati la forma definita dallo stampo e quindi non hanno bisogno di altre lavorazioni, si tratta di presse idrostatiche e meccaniche di varie potenze.

Sono equipaggiate con stampi deformabili in gomma che sottoposti ad una pressione isostatica (pressione uguale in tutte le direzioni) producono dei lingotti o tubi di diametro variabile a secondo dello stampo da 20 a 135 mm per una lunghezza massima di 420 mm. Tali pezzi devono essere successivamente lavorati per conferire la forma e dimensione ai pezzi.

### 3. Impianto di lavorazione del semilavorato.

Di fatto si tratta di macchine utensili di diverso tipo: torni, fresa, trapano, taglierine, arrotondatrice ed utensili vari con parte operante in diamante policristallino per prolungare la durata. Queste macchine insieme danno vita al reparto "speciale". Tale reparto è asservito con un impianto di aria compressa ed un impianto di aspirazione delle polveri.

### 4. Impianto di sinterizzazione.

L'impianto di sinterizzazione è costituito da quattro camere calde indipendenti allacciate ad un generatore di potenza, due ad induzione e due a resistori. Nelle camere vengono eseguiti cicli di presinterizzazione dei blocchi semilavorati e cicli di sinterizzazione completa per dare origine ai prodotti finiti.

Le camere calde sono state progettate ed assemblate dalla **Nashira Hardmetals srl** con proprio know-how e sono continuamente oggetto di studio e monitoraggio.

### 5. Impianto fotovoltaico.

L'impianto è stato installato nel corso del 2010 ed occupa una superficie di m<sup>2</sup> 1.000, la potenza installata è pari a 58 kW, mentre la produzione annua attesa è di circa 70.000 kWh pari a circa un sesto del fabbisogno totale di energia elettrica.

Sul nuovo capannone sarà installato un impianto del tutto simile, la superficie sarà di circa 900 m<sup>2</sup> e quindi la produzione attesa sarà proporzionalmente inferiore.

Al fine di avviare la futura attività di recupero dei rottami di metallo duro si renderà necessario inserire le sottodescritte macchine.

#### **6. Impianto di dissociazione metallurgica.**

Trattasi di un impianto di trattamento termico costituito da una camera calda in grafite, una pompa per la realizzazione del vuoto al suo interno, un condensatore per i vapori del metallo di processo ed un quadro esterno di comando e controllo

L'impianto lavora a temperature prossime a 1.000°C ed il trattamento avviene in due fasi; la prima consiste nel riscaldamento del forno in presenza di atmosfera di azoto e successivamente viene applicato il vuoto.

Il ciclo completo di lavorazione ha la durata di circa 24 ore, al termine viene estratto il materiale dissociato che sarà avviato al mulino di macinazione.

Tale attività, a seguito del completamento della integrazione A.I.A., è stata messa in esercizio e costituirà un importante passaggio per ulteriori sviluppi aziendali.

#### **7. Mulino polverizzatore.**

La macchina è di fatto un comune mulino a martelli che opera per circa 5 ore onde ridurre il materiale dissociato in polvere della granulometria prefissata.

#### **8. Attività di manutenzione degli impianti tecnologici.**

Tutti gli impianti tecnologici saranno assoggettati ad un programma annuale di manutenzione pianificato, gestito e controllato dal Responsabile di produzione secondo quanto stabilito dalla relativa procedura generata dal sistema di gestione per la qualità.

## 7. POLITICA PER LA QUALITA' E L'AMBIENTE.

La Direzione della Nashira Hardmetals S.r.l. si impegna a perseguire una politica che pone al centro delle attività il cliente sia interno che esterno.

In particolare la soddisfazione del cliente interno è perseguita attraverso momenti di verifica e di aggiornamento sui temi correlati ai servizi/prodotti offerti. La soddisfazione del cliente esterno viene perseguita offrendo e adeguando tutti i processi alle sue particolari esigenze, implicite ed esplicite rilevate e monitorando sia i progressi culturali, sia il raggiungimento degli obiettivi concordati in fase contrattuale. A tal fine si impegna anche a:

- 1 mantenere la conformità con tutte le leggi ed i regolamenti vigenti in campo ambientale, siano essi di origine regionale, nazionale o comunitaria,
- 2 perseguire il miglioramento continuo teso alla riduzione delle incidenze ambientali ad un livello "corrispondente alla applicazione economicamente praticabile della migliore tecnologia disponibile".

Il cliente, nel senso più ampio del termine, assume quindi un ruolo centrale per il successo della Nashira Hardmetals S.r.l.

Diventa perciò importante conoscerlo a fondo, erogare servizi/prodotti rispondenti ai suoi bisogni e creare un'elevata cultura interna della customer satisfaction.

Gli obiettivi di qualità che si pone la Nashira Hardmetals S.r.l. sono:

- 1 il miglioramento dell'immagine e della reputazione sul mercato, e quindi l'incremento del numero dei clienti, incremento del fatturato, espansione territoriale dell'azienda e ingresso in nuove aree di mercato;
- 2 la soddisfazione delle parti interessate (azionisti, clienti, dipendenti, fornitori), e quindi il raggiungimento degli obiettivi di budget, incremento del livello occupazionale, miglioramenti salariali, ridotto assenteismo e ridotta (o nulla) contenziosità con i dipendenti, costante riduzione del numero dei reclami, elevato livello di soddisfazione dei clienti, accordi di partnership con i fornitori;
- 3 il rispetto degli impegni contrattuali espliciti ed impliciti;
- 4 la cura della comunicazione verso il cliente, gestita sia attraverso il contatto della funzione commerciale che quello del RSQ/RSA;
- 5 l'assistenza al cliente.

Il raggiungimento di questi cinque obiettivi sarà costantemente monitorato attraverso la periodica rilevazione della customer satisfaction dei clienti, l'analisi dei reclami e tutti gli altri strumenti messi a disposizione dal sistema di gestione.

- 6 l'adozione delle più moderne tecniche di supporto al cliente, che sarà perseguito attraverso una costante attività di formazione e aggiornamento del management aziendale e dei dipendenti che ricoprono ruoli di responsabilità;

- 7 l'impegno al miglioramento continuo delle prestazioni del sistema;

- 8 il rispetto della normativa sulla sicurezza dei luoghi di lavoro.

Il raggiungimento e mantenimento di questi obiettivi sarà costantemente perseguito attraverso attività di formazione ed informazione del personale a tutti i livelli ed attività di audit periodici.

Con il raggiungimento di tali obiettivi di qualità si intende realizzare un'impresa fortemente focalizzata sui propri clienti, accrescere l'efficacia sul mercato e rendere la customer satisfaction il fattore differenziante in un mercato fortemente competitivo.

Relativamente agli aspetti ambientali la Direzione della Nashira Hardmetals S.r.l. definisce i seguenti obiettivi:

- 1 Promuovere la responsabilità dei dipendenti ad ogni livello verso la protezione dell'ambiente, la prevenzione dell'inquinamento mediante la realizzare programmi di informazione e formazione specifici;
- 2 Assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche;
- 3 Conoscere la gestione ambientale dei propri fornitori sensibilizzandoli al fine di ridurre gli eventuali impatti ambientali legati ai prodotti/materiali forniti,
- 4 Valutare l'introduzione nel processo produttivo di materie prime ed ausiliarie che abbiano una migliore compatibilità ambientale rispetto a quelle attualmente in uso;
- 5 Valutare in anticipo gli impatti ambientali dei nuovi processi e delle modifiche agli impianti esistenti;
- 6 Controllare e ridurre gli impatti sulle acque superficiali e sui recapiti degli scarichi fognari;
- 7 Controllare e ridurre la produzione di emissioni inquinanti in atmosfera;
- 8 Tenere sotto controllo lo stato delle pavimentazioni al fine di prevenire l'inquinamento del suolo,
- 9 Mettere in atto tutte le tecnologie disponibili ai fini del contenimento dell'inquinamento acustico,
- 10 Migliorare la gestione dei rifiuti prodotti;
- 11 Contenere la produzione di polveri immesse in atmosfera;
- 12 Mantenere un elevato std di manutenzione delle macchine e degli impianti al fine di ottimizzare il consumo energetico;
- 13 Mantenere un elevato std di sicurezza in tutte le fasi di movimentazione delle sostanze pericolose (oli lubrificanti, prodotti chimici ed ausiliari utilizzati nel processo)

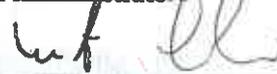
Gli obiettivi generali e quelli specifici per funzione sono definiti annualmente dalla direzione e diffusi a tutto il personale dipendente cui sono assegnate le necessarie risorse per il loro raggiungimento

L'organizzazione assicura che la Politica per l'Ambiente sia:

1. **DIFFUSA** mediante affissione e mediante illustrazione nel corso di specifiche riunioni,
2. **APPLICATA** mediante verifiche ispettive,
3. **SOSTENUTA** mediante la verifica dell'impegno per la attuazione,
4. **RIESAMINATA** per la conferma della sua validità e per eventuali modifiche in sede di Riesame della Direzione.

Limatola, 1° gennaio 2019

L'Amministratore



## 8. GLI ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITÀ DEL SITO.

Nell'ambito delle attività di introduzione del Sistema Comunitario di Ecogestione ed Audit (EMAS) è stata realizzata, dalla **Nashira Hardmetals srl**, un'analisi ambientale iniziale finalizzata all'identificazione ed alla valutazione degli aspetti ambientali generati dalle attività svolte, con l'obiettivo ultimo di determinare la significatività degli aspetti ambientali da esse derivanti e le relative priorità di azione, avendo come riferimento quanto previsto dal **Regolamento (CE) 1505/2017**.

Un'importante considerazione di carattere generale è che la **Nashira Hardmetals srl** aveva già posto in essere complete ed efficaci modalità di gestione degli aspetti ambientali, orientate al controllo di quelli che, in seguito, sono stati valutati come significativi; l'azienda è infatti in possesso della certificazione del proprio sistema di gestione ambientale **ISO 14001** fin dal **2003**.

In accordo con i principi e le prescrizioni della più recente normativa in materia di sicurezza e salute nei luoghi di lavoro (D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.) è stata effettuata la Valutazione del Rischio tenendo conto di tutti gli elementi presenti nel sito.

Oggi l'obiettivo è quello di perseguire e dare dimostrazione all'esterno del miglioramento costante della propria efficienza ambientale.

Di seguito si presentano le informazioni e i dati relativi agli aspetti ambientali presenti nel sito.

### 8.1. Cenni sulla metodologia di valutazione degli aspetti ambientali applicata.

La significatività degli aspetti ambientali esaminati nell'analisi ambientale iniziale è stata determinata sulla base di informazioni e dati relativi a:

**RILEVANZA** dei fattori di impatto, che ha considerato:

1. Pericolosità delle sostanze e materie prime utilizzate,
2. Rispetto della normativa vigente (eventuale scostamento dai limiti di legge),
3. Probabilità di eventi con impatto ambientale.

**EFFICIENZA** di risposta, ovvero la capacità di gestione da parte della **Nashira Hardmetals srl** dell'aspetto ambientale e dell'eventuale impatto ed effetto che ne può derivare.

**SENSIBILITÀ** del territorio, che ha considerato:

1. Ricettori sensibili (aree protette, aree vincolate, acquiferi, aree residenziali, ospedali, scuole, infrastrutture turistiche, ecc.),
2. lamenti da parte della popolazione residente.

La valutazione dei livelli di rilevanza, efficienza e sensibilità è stata effettuata per ogni aspetto ambientale individuato e per le seguenti condizioni di lavoro:

- **Normali (N)** normale svolgimento delle attività lavorative a regime; manutenzione ordinaria
- **Eccezionali(Ec)** avviamento ed arresto, manutenzione straordinaria
- **Emergenza (Em)** eventi incidentali, incendi, esplosioni, eventi catastrofici naturali.

▪ **Tabella di classificazione del rischio**

		Gravità		
		1	2	3
Probabilità	1	1	2	3
	2	2	4	6
	3	3	6	9

Indici di rischio	Classe di priorità
$1 \leq R \leq 3$	Rischio residuo basso, eventuali azioni correttive da programmare a lungo termine.
$4 \leq R \leq 6$	Rischio residuo medio, azioni correttive da programmare a breve/medio periodo.
$R > 6$	Rischio residuo alto, azioni correttive urgenti.

Nella tabella seguente, a conclusione di quanto sopra descritto, viene data elencazione degli aspetti ambientali significativi classificati secondo il peso attribuito agli stessi dall'organizzazione e le motivazioni di tale classificazione.

**Formula G (gravità) x P (Probabilità) = I (Indice di rischio)**

Sono considerati critici solo gli impatti con classe di priorità superiore a 6.

ASPETTO AMBIENTALE	Classe Priorità	Atti di mitigazione
Consumo acqua	$1 \times 1 = 1$	Nessuna azione da pianificare.
Consumo energia	$3 \times 3 = 9$	Attività di controllo dei sistemi di misura onde non incorrere in sanzioni derivanti da sovrattasse per eccessivo consumo sfioramento delle fasce orarie.
Emissioni in atmosfera	$2 \times 4 = 8$	Corretta attività di manutenzione dei sistemi di abbattimento, controllo dei sistemi di allarme ( $\Delta p$ ), eventuale immediato blocco della produzione.
Questioni di trasporto	$1 \times 3 = 3$	Nessuna azione da pianificare.
Questioni locali (rumore, vibrazioni, odore, polvere, impatto visivo, ecc.)	$1 \times 3 = 3$	Nessuna azione da pianificare.
Rifiuti	$1 \times 2 = 2$	Nessuna azione da pianificare.
Rischio Incendio	$3 \times 3 = 9$	Attuazione di tutti i sistemi di prevenzione come definiti nel C.P.I.; manutenzione dei presidi antincendio fissi e portatili; rispetto dei limiti di stoccaggio delle sostanze infiammabili e/o pericolose. Formazione continua del personale addetto alla squadra di emergenza.
Scarichi liquidi	$1 \times 1 = 1$	Nessuna azione da pianificare in assenza di scarichi.
Sostanze lesive dello strato di Ozono	$2 \times 2 = 4$	Nessuna azione da pianificare, mantenendo attività i sistemi di controllo delle fughe di gas refrigeranti.
Utilizzo di prodotti chimici	$2 \times 2 = 4$	Nessuna azione da pianificare.
Contaminazione del suolo	$2 \times 2 = 4$	Nessuna azione da pianificare.

▪ **Tabella degli aspetti ambientali.**

<b>Argomento</b>	<b>Evidenza oggettiva a supporto</b>
<b>Approvvigionamento acqua</b>	Contatto con l'Ente gestore dell'erogazione idrica (comune). Autorizzazione provinciale del pozzo (in fase di rilascio)
<b>Scarico acque civili</b>	Riferimento A.I.A. (caratterizzazione del rifiuto)
<b>Meteoriche di piazzale parcheggio</b>	Riferimento A.I.A. (analisi semestrale)
<b>Di processo</b>	Nessun tipo di acque derivanti dal processo produttivo.
<b>Emissioni in atmosfera</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Planimetria identificativa dei punti di emissione,</li> <li>▪ autorizzazione AIA in vigore,</li> <li>▪ monitoraggi periodici della qualità delle emissioni (annuale)</li> </ul>
<b>Emissioni acustiche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• autorizzazione AIA in vigore,</li> <li>• raccolta dei report degli autocontrolli,</li> </ul>
<b>Gestione dei rifiuti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Elenco dei rifiuti identificati e relativa caratterizzazione,</li> <li>▪ contenitori ed aree di stoccaggio identificate,</li> <li>▪ autorizzazioni dei trasportatori e degli impianti di conferimento,</li> <li>▪ formulari di identificazione per il trasporto,</li> <li>▪ registri di carico e scarico,</li> <li>▪ archivio dei MUD ed iscrizione SISTRI.</li> </ul>
<b>Contaminazione del suolo</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Pavimentazione di tutte le superfici interne ed esterne,</li> <li>▪ planimetria delle reti di raccolta acque bianche e nere,</li> <li>▪ sistemi di contenimento di tutti i depositi di sostanze pericolose.</li> </ul>
<b>Sostanze pericolose (PBC, PCT, Amianto)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Presenza di trasformatori elettrici nei quali è presente olio privo di PCB,</li> <li>▪ Totale assenza di amianto.</li> </ul>
<b>Incidenti rilevanti</b>	È stata valutata la quantità di sostanze pericolose presenti nel sito e confrontata con quanto previsto dal D. Lgs. 334 del 17 agosto 1999, verificando quindi che l'azienda non rientra nel campo di applicazione della norma.
<b>Prevenzione incendi</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Presenza del C.P.I. in corso di validità,</li> <li>▪ rispetto delle prescrizioni in esso contenute,</li> <li>▪ efficienza del sistema di idranti e di estintori,</li> <li>▪ applicazione dei piani di manutenzione e controllo,</li> <li>▪ addestramento della squadra antincendio,</li> <li>▪ tenuta registro antincendio.</li> </ul>
<b>Risparmio energetico</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Presenza di sistemi per il contenimento dei consumi energetici, registrazione delle manutenzioni agli impianti.</li> </ul>
<b>Inquinamento elettromagnetico</b>	Verifica della inesistenza di fonti in grado di generare questo tipo di inquinamento.
<b>Altri aspetti verificati</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Licenze edilizie per tutte le volumetrie edificate,</li> <li>▪ Certificati di agibilità dell'impianto,</li> <li>▪ Certificazioni inerenti gli impianti di messa a terra e di conformità degli impianti elettrici,</li> <li>▪ Piano dei rischi conforme al D.Lgs.81/2008</li> </ul>

## 8.2. Aspetti Ambientali indagati

Nello svolgimento dell'Analisi Ambientale Iniziale sono stati presi in considerazione tutti gli aspetti ambientali diretti ed indiretti che possono essere presenti nel sito industriale.

La classificazione degli aspetti indiretti ha tenuto conto dei medesimi criteri applicati a quelli diretti, salvo la considerazione che verso questa categoria di aspetti l'azione di intervento dell'organizzazione risulta di tipo riflesso non dipendendo gli stessi dal proprio diretto controllo.

La Tabella seguente riassume invece gli aspetti diretti ed indiretti presenti nel sito specifico, ed indica i possibili impatti e gli eventuali effetti ad essi correlati.

L'individuazione degli aspetti ritenuti presenti e/o rilevanti è stata effettuata tenendo conto sia delle condizioni normali che di quelle eventualmente eccezionali (avviamento e fermata del processo), **al momento della stesura della presente analisi non sono in essere contenziosi con le autorità di controllo**

L'azienda non ricade nel campo di applicazione della normativa sulle attività a rischio di incidente rilevante (D. Lgs. 334/99).

### 8.2.1 Prelievo ed utilizzo dell'acqua

La fonte di approvvigionamento idrico è l'acquedotto comunale, è altresì stata inoltrata richiesta di concessione per l'emungimento da un pozzo in data 13 maggio 2014, ad oggi si è ancora in attesa di riscontro dall'Ente Provincia; la richiesta è stata accettata in quanto trattasi di un pozzo esistente e già a suo tempo censito. Contestualmente alla richiesta di autorizzazione è stato installato un contatore per il monitoraggio dei consumi.

Gli usi dell'acqua possono essere riassunti come di seguito:

- acqua destinata ai servizi igienici,
- acqua destinata al processo con recupero nello stesso mediante torre di raffreddamento.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto l'acqua, sebbene sia una risorsa rinnovabile, richiede una attenta gestione al fine di evitarne sprechi.

### 8.2.2 Scarico delle acque reflue

Le acque meteoriche sono raccolte dalla rete fognaria interna e convogliate in un impluvio naturale che recapita nel canale Ciummiento (giusta autorizzazione A.I.A.), è in funzione da quattro anni un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia installato posteriormente al nuovo capannone.

Non si generano acque reflue di processo.

Le acque reflue civili dell'impianto sono scaricate in due fosse settiche a tenuta periodicamente espurgate e smaltite come rifiuto (CER 200304).

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto gli scarichi, sebbene qualitativamente conformi a quanto stabilito dalla vigente normativa, possono essere involontario veicolo di inquinamento del suolo e delle acque superficiali e sotterranee.

### 8.2.3 Produzione ed utilizzo di energia

Il fabbisogno attuale viene soddisfatto mediante allacciamento alle linee di distribuzione ENEL e, per circa un quinto dall'autoproduzione mediante pannelli solari. Il consumo energetico è dovuto esclusivamente al funzionamento delle macchine.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto il consumo di energia è direttamente proporzionale ai volumi produttivi ed alle condizioni di manutenzione delle macchine e degli impianti; in azienda viene tenuto costantemente sotto controllo il sistema di rifasamento al fine di garantire il mantenimento di un valore del cos.  $\phi$  ottimale.

### 8.2.4 Stoccaggio materie prime, prodotti finiti e sostanze pericolose

Le principali materie prime utilizzate per la produzione sono le seguenti:

- carburo di tungsteno,
- cobalto metallico,
- paraffina,
- acetone,

Le materie prime, sia liquide che solide, sono stoccate in quantità adeguata ai fabbisogni e secondo criteri di stivaggio fissati dal Controllo Qualità anche al fine della prevenzione di incidenti derivanti dalla incompatibilità fra le stesse.

Gli utenti industriali devono disporre delle Schede di Sicurezza di tutti i prodotti utilizzati, al fine di garantire delle condizioni di salute e sicurezza sul luogo di lavoro e di ridurre il rischio di incidenti (incendi, esplosioni, ecc.). L'azienda raccoglie ed aggiorna sistematicamente le schede di sicurezza di tutte le sostanze pericolose utilizzate, copia delle stesse si trova anche nei locali ove i prodotti sono stoccati e/o utilizzati.

Sull'etichetta della sostanza/preparato devono essere presenti le seguenti informazioni:

- nome della sostanza/materiale;
- origine della sostanza/materiale (nome, indirizzo del produttore, distributore o importatore);
- simbolo di pericolosità, indicazione del pericolo derivante dall'uso;
- frasi standard di rischio (R) (il materiale viene classificato in base alle proprietà tossicologiche, agli effetti particolari sulla salute umana e agli effetti sull'ambiente);
- frasi standard di sicurezza (S).

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la corretta gestione delle sostanze pericolose presenta implicazioni sia di carattere ambientale che di igiene e sicurezza dei lavoratori.

Per ciascuna delle sostanze individuate è stata messa in atto una specifica procedura di gestione al fine di massimizzare il livello di sicurezza (sistemi di aerazione, vasche di contenimento, sistemi di trasporto, messe a terra, presidi antincendio, ecc.)

### 8.2.5 Serbatoi interrati e fuori terra

L'azienda utilizza solo le due fosse settiche per i reflui liquidi, fuori terra è presente un solo serbatoio contenente acqua per il raffreddamento dei forni.

Tale aspetto ambientale viene quindi ritenuto **presente e significativo**.

### 8.2.6 Rifiuti

I rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento nel periodo di riferimento, con la denominazione ufficiale ed il codice CER, sono indicate nella tabella seguente:

Codice C.E.R.	Tipologia
120116*	Sabbia residua dal processo di levigatura dei materiali
15.02.02*	Rifiuto costituito da stracci e indumenti protettivi
20.03.04	Fanghi delle fosse settiche
13 02 05*	Altri oli per lubrificazione
16.03.05*	Rifiuti organici contenenti sost. Pericolose (paraffina)
17.04.05	Ferro e acciaio
15.01.10*	Imballaggi metallici contaminati

I rifiuti assimilabili agli urbani e la carta e cartone sono ritirati direttamente dal Servizio comunale di raccolta e trasporto, l'azienda corrisponde la TARSU al comune.

L'azienda dispone di una raccolta completa delle autorizzazioni di tutti i trasportatori e degli impianti di conferimento, correlate ai vari codici di riferimento.

La gestione della raccolta delle autorizzazioni dei trasportatori e degli impianti di conferimento ed il relativo scadenziario è affidata a **RSA**.

Presso l'impianto esiste un punto di raccolta e deposito temporaneo dei rifiuti (all'interno del capannone) che è chiaramente identificato.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la corretta gestione dei rifiuti è elemento essenziale per non incorrere in gravi sanzioni di tipo legale. Relativamente alla attività di dissociazione metallurgica ad oggi non sono ancora stati ricevuti rifiuti dall'esterno, le piccole quantità utilizzate per il collaudo dell'impianto erano tutti di provenienza interna (parti scartate).

### 8.2.7 Emissioni in atmosfera

L'opificio ha emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazione.

Risultano presenti cinque punti di emissione contrassegnati come segue:

1. **E1 (polveri derivanti da attività di taglio e formatura),**
2. **E2 (emissione dai forni di sinterizzazione),**
3. **E3 (polveri derivanti da attività di taglio e formatura, non ancora in esercizio),**
4. **E4 (emissione dai forni di presinterizzazione),**
5. **E5 (emissione dai forni di presinterizzazione).**

Tale aspetto ambientale viene quindi ritenuto **presente e significativo**.

### 8.2.8 PCB, amianto e sostanze lesive per l'ozono atmosferico

#### ▪ PCB

In azienda sono presenti trasformatori con raffreddamento a resine.

#### ▪ AMIANTO

La costruzione dell'opificio è avvenuta successivamente alla proibizione dell'utilizzo dell'asbesto.

#### ▪ GAS SERRA

L'azienda utilizza climatizzatori per il condizionamento degli ambienti, gli stessi sono sottoposti a regolare controllo ai fini del rispetto delle prescrizioni sia del D.P.R. 15 febbraio 2006 n° 147 che del Regolamento CE 842/2006; dai controlli effettuati non si registrano perdite di gas.

Di fatto l'impianto presente utilizza gas compatibile del tipo 407C in quantità pari a 11,0 kg e non sono state registrate perdite.

Tale aspetto ambientale **non** viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la tipologia di gas refrigerante contenuta negli apparecchi di climatizzazione è oggi utilizzabile senza restrizioni. L'azienda è tuttavia consapevole che per gli aspetti del presente paragrafo è necessario un costante monitoraggio al fine di verificare il mantenimento dei requisiti, nel caso di eventuali variazioni saranno adottate le opportune misure di adeguamento.

### 8.2.9 Rumore e vibrazioni

L'azienda tiene sotto controllo il livello di pressione sonora all'interno dei reparti di lavorazione al fine di garantire ai lavoratori un ambiente idoneo e conforme alle prescrizioni di legge in materia di igiene e sicurezza sui luoghi di lavoro.

Altrettanto viene effettuato per verificare il livello di inquinamento acustico generato verso l'esterno, le indagini al riguardo eseguite confermano il rispetto dei valori imposti dalla legge nazionale (in assenza di una zonizzazione acustica) per l'area in questione avendo come riferimento quanto previsto dal vigente piano regolatore.

Tale aspetto ambientale **non** viene ritenuto **presente e significativo** in quanto i livelli di rumore generati sono, al di sotto dei limiti di legge.

### 8.2.10 Rischio incendio

L'azienda dispone del C.P.I. giusta pratica n° 22437 del 14.10.2016 per l'attività di stoccaggio del gas idrogeno e per i pannelli fotovoltaici; l'inserimento della attività di dissociazione metallurgica ha comportato un riesame della pratica da parte del tecnico incaricato. L'esito finale è una relazione dalla quale si evince che il nuovo impianto non modifica in alcun modo l'assetto attuale del C.P.I.

Nello stabilimento sono presenti estintori regolarmente sottoposti a controllo da parte di ditta autorizzata. Con frequenza annuale viene effettuata una seduta di formazione specifica al fine di illustrare al personale quali siano le azioni da mettere in atto in caso di emergenza, sia essa legata ad un incendio, sia essa legata ad altri aspetti ambientali (sversamenti, blocco dei sistemi di abbattimento delle emissioni, ecc.).

Al termine di tali attività viene verificata quindi la capacità di reazione.

Tale aspetto ambientale viene ritenuto **presente e significativo** in quanto la capacità di reazione e la prevenzione di ogni situazione critica è fondamentale al fine di prevenire forme di inquinamento incontrollate.

**8.2.11. Tabella riassuntiva degli aspetti ambientali diretti.**

Aspetto	C.	S.	IMPATTO	EFFETTO	Sorveglianza
Prelievo ed utilizzo dell'acqua	N	S	Impoverimento delle falde, consumo di risorse.	Danni all'ecosistema.	Letture strumenti di misura, controllo perdite per immediata eventuale riparazione.
Scarico delle acque reflue	N	S	Inquinamento diffuso	Danni all'ecosistema.	Controllo rete fognaria interna, delle vasche a tenuta e della qualità degli scarichi (per le sole acque meteoriche).
Produzione ed utilizzo di energia.	N	S	Impatti indiretti dovuti ai processi di produzione di energia	Esaurimento di risorse non rinnovabili	Letture strumenti di misura, sistemi di contenimento consumi.
Stoccaggio materie prime, prodotti finiti e sostanze pericolose	N/ Em	S	Inquinamento diffuso di acqua, aria e suolo	Danni all'ecosistema.	Monitoraggio delle quantità stoccate, controllo degli eventuali sistemi di contenimento; ricerca di prodotti alternativi di categorie più sicure. <b>La gestione delle emergenze nel caso di sversamento di prodotti pericolosi liquidi ha previsto la realizzazione di depositi tali da impedire fuoriuscite accidentali anche in caso di eventi eccezionali.</b>
Serbatoi interrati e fuori terra.	N	S	Inquinamento del suolo / sottosuolo	Danni all'ecosistema.	Prove periodiche di tenuta.
Rifiuti	N	S	Inquinamento diffuso di acqua, aria e suolo, depauperamento di risorse.	Danni all'ecosistema.	Raccolta differenziata, gestione dei formulari, del registro e delle autorizzazioni degli smaltitori. Recupero delle materie seconde.
Emissioni in atmosfera	N/ Em	S	Inquinamento diffuso dell'aria e possibili ricadute su acqua e suolo	Danni all'ecosistema; disturbo alla popolazione	Controllo sistematico dei sistemi di abbattimento delle emissioni e della gestione delle acque di lavaggio. Rispetto prescrizioni A.I.A. <b>In caso di emergenza si procede al blocco degli impianti produttivi fino al completo ripristino degli impianti di abbattimento.</b>
PCB, amianto, sostanze lesive per l'ozono atmosferico e gas ad effetto serra.	N	NS	Inquinamento diffuso dell'aria e possibili ricadute su acqua e suolo	Danni all'ecosistema; disturbo alla popolazione	Verifica di tutti gli apparecchi di climatizzazione per tipologia e quantità di gas refrigerante.



Rumore e vibrazioni	<b>N</b>	<b>NS</b>	Inquinamento localizzato	Disturbo alla popolazione	Controllo e manutenzione di tutte le macchine che producono rumore.
Rischio Incendio	<b>Em</b>	<b>S</b>	Inquinamento atmosferico e dell'ambiente circostante.	Danni all'ecosistema colpito	Esercitazioni periodiche, manutenzione estintori e rete idranti. Formazione del personale ed effettuazione delle esercitazioni previste.

**Legenda: C = classe, S = significatività (S = significativo, NS = non significativo)**

**8.2.12 Tabella riassuntiva degli aspetti ambientali indiretti**

Aspetto	C.	S.	IMPATTO	EFFETTO	Sorveglianza
Questioni relative al prodotto (progettazione ed utilizzo dei prodotti e/o modifica di prodotti esistenti).	<b>N</b>	<b>S</b>	Possibile inquinamento del suolo/sottosuolo in caso di una applicazione impropria ed eccessiva rispetto le quantità medie stabilite.	Danni localizzati all'ecosistema	Indiretta, mediante la diffusione di opportune istruzioni sull'utilizzo dei prodotti.
Nuovi mercati.	<b>N</b>	<b>S</b>	Presenza dei prodotti su tutto il mercato nazionale, comunitario ed extra comunitario.	Danni localizzati all'ecosistema	Applicazione della procedura di progettazione ed analisi costante delle opportunità offerte dalla evoluzione della tecnologia specifica.

**Legenda: C = classe, S = significatività (S = significativo, NS = non significativo)**

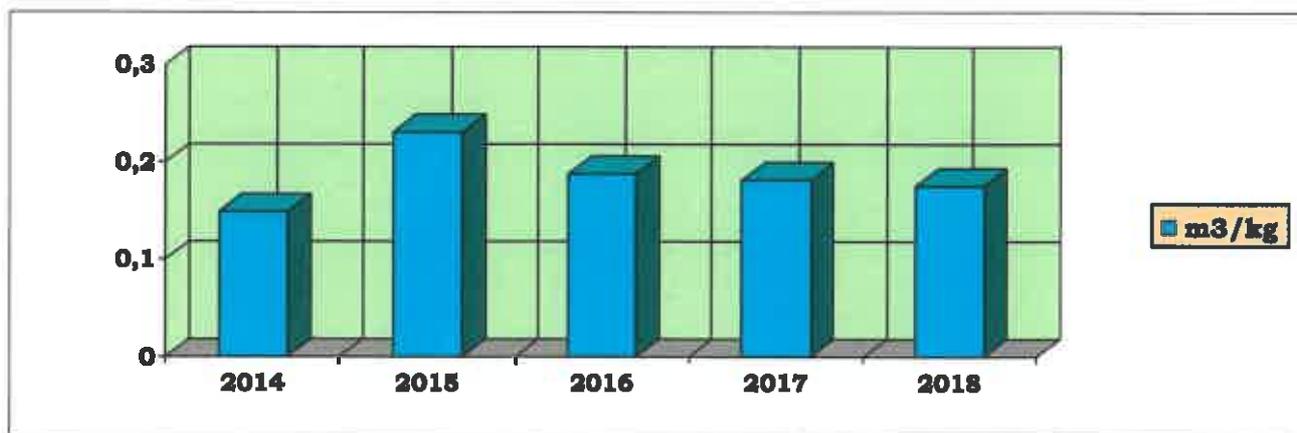
Gli aspetti ambientali indiretti sono stati considerati tutti significativi a ragione del gran numero di pezzi prodotti nell'anno, della loro vasta area geografica di destinazione (tutto il mondo) e delle implicazioni legate agli aspetti progettuali inerenti la tipologia di prodotto realizzato.



### 8.2.13 Indici degli Aspetti Ambientali indagati.

- **Consumo di acqua.**

ARTICOLO	2014	2015	2016	2017	2018
Acqua utilizzata m <sup>3</sup> /kg prodotto	0,148	0,230	0,188	0,182	0,175



L'andamento del consumo idrico è di fatto costante, leggere variazioni sono legate all'incremento del personale addetto ed all'andamento di alcune produzioni, a cavallo degli anni 2015 e 2016 è anche stato attivo il cantiere del nuovo capannone.

- **Consumo di combustibili.**

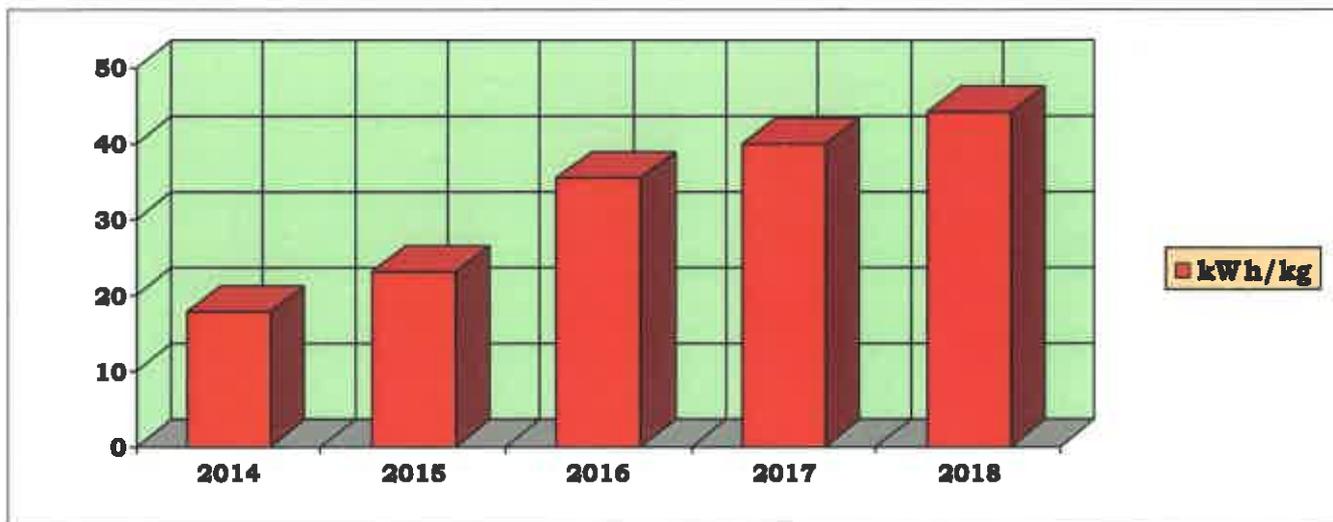
Il processo produttivo non richiede l'utilizzo di combustibili, sia liquidi che gassosi, pertanto tale elemento non viene preso in considerazione ai fini della indicizzazione dei consumi.

- **Consumo di energia.**

L'energia elettrica utilizzata permette il funzionamento di tutti gli impianti di produzione dei manufatti ed il riscaldamento dei forni di sinterizzazione; la rete di distribuzione interna rispetta tutte le prescrizioni in materia di sicurezza e di ottimizzazione dei consumi, tenendo costantemente sotto controllo l'andamento del **cosφ** (coseno di φ = indice che misura la corrente reattiva, ovvero l'efficienza del sistema elettrico) che deve essere costantemente superiore a 0,95.

ARTICOLO	2014	2015	2016	2017	2018
Energia elettrica consumata (kWh) per kg di produzione	17,73	23,07	35,50	39,76	44,03

**Nota: il dato del 2018 è influenzato dalla tipologia produttiva e della messa in esercizio del nuovo capannone ove insistono alcuni forni di sinterizzazione.**



- **Emissioni in atmosfera.**

Nei precedenti punti 4.4, 4.5 e 5.4 sono ampiamente esaminati tutti gli elementi immessi in atmosfera; l'organizzazione gestisce idonei impianti per il trattamento delle emissioni che risultano essere ampiamente entro i limiti previsti dalla vigente legislazione in materia. Dall'esame del bilancio di massa si ricava che le quantità emesse annualmente sono decisamente modeste; nonostante ciò l'organizzazione si pone l'obiettivo di ridurre ulteriormente tali quantità attraverso una costante manutenzione degli impianti e la applicazione della miglior tecnologia disponibile.

- **Questioni locali.**

L'argomento è stato ampiamente trattato nei capitoli precedenti ove sono stati esaminati gli aspetti relativi al rumore, alle vibrazioni, alla emissione di odori, polveri ed all'impatto visivo. Tutte queste materie sono oggetto di specifiche analisi e sono tenute costantemente sotto controllo mediante la applicazione di specifiche procedure operative finalizzate alla manutenzione degli impianti ed alla registrazione delle attività stesse. Il piano dei controlli ambientali e quello derivante dalla applicazione delle prescrizioni contenute nella autorizzazione integrale ambientale prevede il costante monitoraggio di tutti i parametri correlati e l'analisi degli stessi viene annualmente sottoposta a riesame da parte della Direzione che decide sulle eventuali azioni di miglioramento da pianificare.

- **Rifiuti e scarti.**

Tutti i rifiuti prodotti sono oggetto di raccolta differenziata, sono sottoposti a classificazione e gestiti secondo le prescrizioni della vigente normativa di legge, annotati sul registro di C/S e comunicati alle autorità mediante il MUD.

Di seguito viene inserita una tabella con la indicazione delle varie tipologie e delle relative destinazioni, che ove possibile, sono sempre finalizzate al riutilizzo minimizzando quindi le quantità destinate allo smaltimento.



Codice C.E.R.	Tipologia	u. m	2014	2015	2016	2017	2018
13 02 05*	Oli minerali usati	kg	140	0	160	0	175
120116*	Sabbia esausta da levigatura	kg	0	0	0	0	0
15 01 10*	Imballaggi contaminati	kg	0	240	505	188	112
15.02.02*	Rifiuto costituito da stracci e indumenti protettivi	kg	360	280	345	284	55
16.03.05*	Rifiuti organici contenenti sost. Pericolose (paraffina)	kg	580	840	1.040	1.246	420
17.04.05	Ferro e acciaio	kg	1.120	1.500	1.410	2.040	0
20.03.04	Fanghi delle fosse settiche	kg	0	10.640	9.400	7.240	0

• **Rischio incendio.**

A seguito di una attenta valutazione da parte di un tecnico specializzato, sentito anche il parere del competente Comando provinciale VV.FF., l'azienda, a seguito dell'ampliamento attuato, rientra nel campo di applicazione del CPI per le giacenze di gas combustibili in bombole.

L'azienda è in possesso di SCIA, prot. VV.FF. 22437 del 14 ottobre 2016; in occasione della messa in esercizio del nuovo impianto di dissociazione metallurgica l'azienda ha chiesto al tecnico competente una verifica circa eventuali nuovi adempimenti, dalla relazione emessa in data 10 aprile 2019 si evince che nulla è mutato.

• **Scarichi liquidi.**

Il processo svolto dall'organizzazione non genera scarichi liquidi, le uniche fonti di tali materiali sono i servizi igienici e le acque meteoriche, quest'ultime sono analizzate ogni sei mesi per la verifica dell'eventuale contenuto di cobalto e di seguito si inserisce la relativa tabella riassuntiva dei dati:

Parametro	u.m.	Limiti	2014		2015		2016		2017		2018	
			1° sem.	1° sem.	2° sem.	1° sem.	1° sem.	2° sem.	1° sem.	2° sem.	1° sem.	2° sem.
Cobalto	mg/l	N.D.	<0,01	0,02	0,01	<0,01	<0,01	0,02	0,04	0,01	0,01	0,02
Saggio tossicità acuta	%	50	5,00	5,00	4,00	5,00	15,00	10,00	8,00	10,00	40	30

• **Sostanze a potenziale effetto serra/lesive dello strato di ozono.**

Alla luce della attuale produzione non si ritiene che l'azienda emetta sostanze che possano essere considerate pericolose o dannose per l'ozono atmosferico e/o ad effetto serra, gli impianti installati che utilizzano tali sostanze sono sottoposti a controllo secondo quanto stabilito dalla normativa cogente.

• **Utilizzo dei prodotti chimici.**

L'azienda utilizza prodotti chimici che sono gestiti secondo la migliore tecnologia disponibile. Dalla lettura della presente dichiarazione ambientale si evince che tutte le emissioni e tutti i rifiuti derivanti dall'utilizzo di tali materiali sono gestiti in forma assolutamente controllata; peraltro l'organizzazione gestisce una specifica procedura per la gestione delle emergenze ed eroga formazione al personale addetto al fine della prevenzione di ogni possibile accadimento negativo.

- **Contaminazione del suolo.**

L'azienda ha provveduto a pavimentare tutte le superfici interne ed esterne (interessate al traffico di materie prime e prodotti finiti), dotandosi altresì di un sistema di fognature al fine di rendere praticamente impossibile la contaminazione del suolo e del sottosuolo, tale pavimentazione sarà oggetto di periodica manutenzione. Parimenti le due vasche interrato per la raccolta dei liquami sono sottoposte a verifica dello stato di tenuta con periodicità annuale a cura di tecnico abilitato.

- **Classificazione di insalubrità.**

L'azienda è classificata insalubre di seconda classe in quanto, pur utilizzando polvere di cobalto, ne gestisce quantità tali da non farla ricadere nella prima classe.

- **Effetti sulla biodiversità.**

L'azienda occupa una superficie totale pari a **m<sup>2</sup> 10.000**, dei quali **1.952** edificati, **3.335** adibiti a piazzali pavimentati e **4.713** non pavimentati (in parte occupati da pioppeto); ne deriva quindi che il rapporto fra superficie pavimentata e non pavimentata è pari al 47.13%.

- **Emissioni equivalenti in CO<sub>2</sub>.**

Alla data di compilazione della presente revisione del documento i dati reperiti presso il fornitore di E.E. sono i seguenti:

**emissioni specifiche di CO<sub>2</sub>: 0,54 t/Mw\*h**

Ne consegue che la quantità di CO<sub>2</sub> indirettamente emessa dalla **Nashira Hardmetals srl** nel corso del 2018 per utilizzo di energia elettrica (acquistata sul mercato) è pari a 605,0 MW\*h per il valore medio dichiarato dal fornitore di 0,54 t/MW h), **ovvero 326,70 t di CO<sub>2</sub>.**

Ne discendo che il rapporto fra CO<sub>2</sub> prodotta e produzione realizzata ammonta a **kg 21,84 di CO<sub>2</sub>/Kg prodotto.**

Nel corso del periodo di riferimento non si sono registrati consumi di combustibili fossili.

**Il totale generale annuo calcolato ammonta quindi a 326,70 tonnellate di CO<sub>2</sub>.**

Il processo applicato non genera produzioni di gas ad effetto serra.



### 9. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE.

Sulla base delle priorità d'azione emerse dall'Analisi Ambientale Iniziale e degli obiettivi specifici indicati nella Politica Ambientale, la Nashira Hardmetals srl per il proprio sito di Limatola, ha predisposto un Programma Ambientale finalizzato al miglioramento dell'efficienza ambientale e delle condizioni di sicurezza sul lavoro.

La tabella seguente riassume gli obiettivi e le azioni pianificate dal 2009 fino al termine di validità del presente documento:

Obiettivo	Azioni		Tempi	Monitoraggio	Resp.
Miglioramento del sistema di abbattimento delle polveri del processo di sagomatura e taglio e di pressatura	Interventi di controllo interni mediante lettura del manometro differenziale ed applicazione del lavaggio automatico con aria compressa, al fine di evitare intasamenti che potrebbero compromettere la capacità aspirante dell'impianto (possibilità di dispersione all'interno dello stabilimento) Pulizia manuale delle cartucce con cadenza semestrale. Sostituzione delle cartucce dopo verifica analitica delle emissioni.		36 mesi	Monitoraggio continuo e manutenzione dei sistemi di abbattimento.	DIR/DT
<b>Andamento dei tempi</b>					
2009	< 1 kg/anno	2010	< 1 kg/anno	2011	17,38 kg/anno
I valori impostati in fase di start-up sono risultati troppo bassi, quelli misurati sono più alti.					
2012	9,64 kg/anno	2013	9,64 kg/anno	2014	9,00 kg/anno
2015	9,64 kg/anno	2016 *	16,23 kg/anno	2017 *	16,23 kg/anno
2018	15,00 kg/anno	2019	14,00 kg/anno	2020/2021	13,00 kg/anno
I dati consuntivi 2018 indicano una quantità totale di polveri emesse inferiore a 5 kg.					
*I valori sono da ricalcolare dopo la messa in esercizio dei nuovi punti di emissione autorizzati.					

Obiettivo	Azioni		Tempi	Monitoraggio	Resp.
Diffusione delle conoscenze ambientali all'interno dell'azienda ed alle parti interessate.	Ampliamento della diffusione dei documenti all'interno ed all'esterno dell'organizzazione (politica ambientale, dichiarazione ambientale, ecc.); coinvolgimento dei fornitori.		36 mesi	Verifica del grado di coinvolgimento dei dipendenti.	DIR/DT
<b>Andamento dei tempi</b>					
2009	4 ore formazione	2010	6 ore formazione	2011	8 ore formazione
L'obiettivo è stato raggiunto.					
2012	8 ore	2013	10 ore	2014	10 ore
L'obiettivo è stato raggiunto e viene riconfermato anche per gli anni a venire.					

Obiettivo	Azioni	Tempi	Monitoraggio	Resp.
Eliminazione dell'acetone con agente di miscelazione	Impostare uno studio di fattibilità	36 mesi	Verifica della applicabilità.	DIR/DT
<b>Andamento dei tempi</b>				
Obiettivo rimosso in quanto tecnicamente non applicabilr.				

	<b>Dichiarazione Ambientale</b> Gestione ambientale verificata – Registro IT-001223	File: Dichiar._Ambient._ed.5_rev.0 .doc Data: 31/03/2019 Pagina 38 di 44
---	--	--

Obiettivo	Azioni	Tempi	Monitoraggio	Resp.	
Installazione di nuovo pacchetto di pannelli fotovoltaici	Impostare uno studio di fattibilità	36 mesi	Verifica della applicabilità.	<b>DIR/DT</b>	
<b>Andamento dei tempi</b>					
<b>2019</b>	<b>Elaborazione del progetto</b>	<b>2020</b>	<b>Verifica del progetto</b>	<b>2021</b>	<b>In funzione dei risultati definire la realizzazione.</b>

La Direzione dell'azienda si impegna a destinare annualmente adeguate risorse umane e finanziarie per il raggiungimento degli obiettivi sopra descritti, secondo quanto riportato nei budget annuali di previsione.

Qualora emerga la necessità, la **Nashira Hardmetals srl** assicura la massima cooperazione con le Autorità Pubbliche per stabilire ed aggiornare procedure di emergenza ambientale.

Infine la **Nashira Hardmetals srl** desidera migliorare il rapporto con i propri fornitori di servizi di manutenzione (appaltatori) perseguendo lo scambio di esperienze specifiche al fine di ridurre il rischio di impatti ambientali derivanti dalle operazioni svolte nel sito.



## 10. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.

La **Nashira Hardmetals srl** applica il sistema di gestione ambientale conforme alla Norma UNI EN ISO 14001;2015 certificato fin dal 24 luglio 2009 con intestazione iniziale Hard Metals di Campagnuolo Vito.

### 10.1 Generalità

Il SGA consente alla **Nashira Hardmetals srl** di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività.

La **Nashira Hardmetals srl** si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma ISO 14001 e del Regolamento CE 1221/2009 e di individuare le opportunità di miglioramento.

Attraverso il SGA, **Nashira Hardmetals srl** aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori (controlli incrociati dei laboratori d'analisi), nel costante rispetto delle prescrizioni normative.

**Nashira Hardmetals srl** mantiene un dialogo aperto con le parti interessate esterne:

**popolazione residente, autorità territorialmente competenti, Provincia, Comune, associazioni ambientaliste, comitati cittadini ed altri**

al fine di rendere disponibile al pubblico le informazioni pertinenti per comprendere gli aspetti ambientali delle proprie attività.

### 10.2 RUOLI E RESPONSABILITÀ

Le funzioni coinvolte nel SGA ed i loro ruoli sono dettagliate nell'allegato organigramma.

### 10.3 DOCUMENTAZIONE.

Per quanto riguarda la documentazione del SGA, la **Nashira Hardmetals srl** si è dotato di procedure e documenti specifici per descrivere gli elementi del proprio sistema e le loro interrelazioni:

#### **Politica Ambientale, Obiettivi e Programma Ambientale**

Il documento di Politica Ambientale definisce gli impegni e gli obiettivi generali di **Nashira Hardmetals srl** per il mantenimento della conformità normativa ed il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

I documenti degli Obiettivi Ambientali e dei Programmi Ambientali esplicitano le prestazioni ambientali mediante l'individuazione di azioni, di responsabilità e di risorse per il loro raggiungimento.

#### **Manuale integrato di Gestione della Qualità e dell'Ambiente.**

Descrive e documenta il SGI di **Nashira Hardmetals srl** ed è redatto in base alle disposizioni delle norme di riferimento (UNI EN ISO 14001;2015 e Regolamento EMAS).

#### **Procedure integrate di Gestione della Qualità e dell'Ambiente.**

Definiscono le modalità e le responsabilità relative allo svolgimento delle attività di **Nashira Hardmetals srl** che presentano aspetti ambientali che hanno o possono avere impatti sull'ambiente.

**□ Istruzioni Operative.**

Descrivono le modalità di esecuzione delle operazioni che hanno o possono avere impatti diretti o indiretti sull'ambiente.

Sono state predisposte istruzioni operative relative a:

1. gestione degli aspetti ambientali significativi;
2. gestione e risposta alle emergenze ambientali.

**□ Insieme dei Documenti di Registrazione.**

I documenti di registrazione permettono di dimostrare la conformità alle esigenze del SGI e di registrare il grado di raggiungimento degli obiettivi previsti in termini di parametri ambientali.

Permettono inoltre di organizzare i dati per monitorare i processi che hanno influenza sull'ambiente. Tali dati consentiranno di elaborare gli indicatori ambientali necessari per definire gli obiettivi ambientali dell'Azienda.

**□ Periodica attività di conduzione di verifiche ispettive interne (audit).**

La documentazione di sistema, ed in particolare la procedura gestionale PG10 definisce i metodi, i ruoli e le responsabilità al fine della pianificazione e della conduzione degli audit del sistema integrato di gestione per la qualità e l'ambiente. La frequenza di tali audit, ancorché stabilita annualmente, può essere variata in funzione dei risultati scaturiti dagli audit stessi e dal verificarsi di situazioni che richiedano la immediata verifica e susseguente pianificazione di azioni correttive (ad esempio emergenze ambientali, significativi mutamenti nei processi e nei prodotti, ecc.).



**11. SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE.**

Secondo quanto riportato nell'articolo 6, Capo III del Regolamento CE 2015/1505 la **Nashira Hardmetals srl** aggiornerà **annualmente** i dati e le informazioni contenute nella dichiarazione ambientale (di cui all'articolo 6, capo III, par.2, sub. b) e si impegna quindi a chiedere la convalida degli aggiornamenti stessi da parte del verificatore ambientale DNV GL Business Assurance Italia S.r.l. (n° accreditamento IT-V003).

Il documento complessivo ha validità **triennale** e sarà quindi rimesso entro giugno 2021 e/o quando si dovessero verificare modifiche sostanziali di produzione o legislative.

La Direzione della **Nashira Hardmetals srl** ha deciso che la Dichiarazione Ambientale sia distribuita in formato elettronico mediante l'inserimento della stessa nel sito internet aziendale; saranno evase eventuali richieste di copie cartacee se richieste dal pubblico.

La **Nashira Hardmetals srl** si impegna formalmente a comunicare al verificatore ambientale DNV GL Business Assurance Italia S.r.l.(n° accreditamento IT-V003) ogni eventuale situazione anomala dovesse verificarsi nel corso della validità della registrazione ambientale del sito secondo quanto stabilito dal contratto stipulato con l'Istituto stesso.

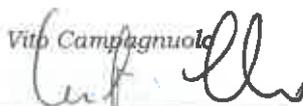
La **Nashira Hardmetals srl** dichiara che i dati contenuti all'interno del presente documento sono reali.

Il Verificatore Ambientale accreditato ha verificato la conformità della presente Dichiarazione Ambientale al Reg. CE 1221/2009.

Limatola, 01 gennaio 2019

Firma

L'Amministratore

Vito Campagnuolo  


**1. Responsabile della Redazione e della verifica:**  
Consulente ambientale dr. Sergio Uccelli

**2. Responsabile della approvazione:**  
Amministratore Unico sig. Vito Campagnuolo

**12. ELENCO DEI DOCUMENTI AUTORIZZATIVI.**

Tipo di autorizzazione	Ente	Data rilascio	Data rinnovo
Smaltimento acque reflue	Perizia tecnica stato della fossa settica redatta ed asseverata da ing. Fabio Leonetti		
Certificato prevenzione incendi	VV. FF.	Pratica n° 22437 del 14.10.2016	14.10.2021
Autorizzazione integrata ambientale	Decreto Dirigenziale Regione Campania n°57	25 marzo 2015	2030
Classificazione industria insalubre	Comune	Richiesta inoltrata al Sindaco del comune di Limatola in data 05.03.2008	NA
Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali	NA13766 – categoria 8F	30/07/2014	30/07/2019





