



# **Dichiarazione Ambientale 2023 TECNOMATIC S.p.a.**

*Codice Nace 28,29*



Riferimenti normativi:

Reg 1221/2009  
Reg 1505/2017  
Reg 2026/2018

Aggiornamento dati al 31.12.2023

---

## **Indice:**

<i>Presentazione ed introduzione</i> .....	3
<i>Identificazione della Tecnomatic</i> .....	3
Descrizione delle attività.....	5
Alcuni dati in forma schematica .....	6
Area dello Stabilimento di Corropoli.....	11
<i>L'impegno di Tecnomatic</i> .....	13
<i>Governance ambientale</i> .....	14
<i>Organigramma</i> .....	15
Il Sistema di Gestione Ambientale.....	16
<i>Analisi del processo produttivo e delle attività</i> .....	17
Operazioni di Officina .....	19
Processo di Assemblaggio .....	22
Magazzino, Uffici & Servizi, Assistenza e Trasporto .....	24
Processi ed attività esterne (vedi fig. 5) .....	26
<i>Descrizione aspetti ambientali ed analisi significatività</i> .....	30
<i>Azioni attuate e programmate per migliorare le prestazioni ambientali</i> .....	37
<i>Analisi del contesto e dei rischi</i> .....	38
<i>Obiettivi e programmi di miglioramento per il triennio 2023 – 2025</i> .....	52
Le prestazioni ambientali della Tecnomatic .....	55
Materie prime e ausiliarie utilizzate.....	55
Consumo acqua .....	57
Scarichi idrici .....	57
Rumore esterno .....	57
Emissioni in atmosfera.....	59
Rifiuti .....	61
Energia .....	63
INDICATORI Ambientali .....	65
<i>Quadro della legislazione ambientale principale applicabile al sito</i> .....	72
<i>Altre informazioni utili</i> .....	77
Modalità di gestione della Dichiarazione Ambientale.....	77
Punto di contatto Ambientale.....	77
Glossario .....	77

---

## Presentazione ed introduzione

In riferimento ad un disegno di perfezionamento produttivo e di sostenibilità dei mercati dove operiamo, in termini di qualità, elevatezza di principi e trasparenza di intenti, la nostra azienda ha raggiunto nel corso degli anni un sistema di organizzazione aziendale integrato con le seguenti certificazioni e con relativi aggiornamenti: UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 ed UNI EN ISO 45001:2023.

L'implementazione è avvenuta attraverso alcune tappe fondamentali come la:

- ✓ realizzazione di uno studio di Analisi Ambientale iniziale;
- ✓ definizione di una Politica Ambientale;
- ✓ stesura e l'applicazione di un Programma Ambientale;
- ✓ formazione e l'informazione delle parti interessate;
- ✓ messa in atto di controlli operativi;
- ✓ verifica dell'efficacia e dell'adeguatezza di tutto il sistema.

Il modello sopra presentato rappresenta per l'azienda la linea di riferimento per lo sviluppo di un sistema produttivo atto alla gestione razionale delle risorse e alla riduzione degli impatti ambientali mediante l'utilizzo di strategie preventive, l'adozione di opportune e specifiche tecnologie, come pure la conduzione di proprie attività, seguendo l'evoluzione della normativa nazionale ed internazionale, stando al passo con la tecnologia più innovativa, rispettando la trasparenza nella comunicazione con collettività, pubblica amministrazione, organi di controllo e le altre parti interessate, nella consapevolezza che l'ambiente è patrimonio di tutti.

In questo contesto la presente Dichiarazione Ambientale, redatta in conformità a quanto richiesto dal nuovo Regolamento UE (1505/2017 e 2026/2018), costituisce la diffusione di dati in termini di prestazioni ambientali della Tecnomatic s.p.a. specificatamente per il sito di Corropoli (TE) e l'impegno verso le parti interessate a continuare sulla strada del miglioramento continuo nel rispetto della qualità e sostenibilità.

## Identificazione della Tecnomatic

Nata nel 1973 come piccola realtà produttiva di semplici sistemi automatici, Tecnomatic si è affermata come azienda specializzata in industrializzazione di prodotto e di processo, progettazione e realizzazione di linee e macchine speciali automatiche per le multinazionali operanti nel settore automotive, fornitori di componentistica auto di primo livello e case automobilistiche.

---

Rilevata nel 1998, dalla Proxima srl, amministrata da Giuseppe Ranalli, attuale Presidente del CdA, la Tecnomatic ha intrapreso un percorso dinamico che l'ha portata, in pochi anni, all'espansione sui mercati internazionali e alla crescita continua di conoscenze e competenze tecnologiche e organizzative. Tecnomatic si è affermata per la sua capacità di produrre impianti di alta qualità e ad elevata produttività, ha sviluppato servizi di engineering per l'industrializzazione di prodotto e per lo sviluppo del processo, diventando un vero e proprio partner tecnologico dei propri clienti.

Tecnomatic ha sede legale, unità di engineering, R&D, stabilimento produttivo e divisione lavorazioni meccaniche a Corropoli (TE). È inoltre presente a Chicago (USA) con un ufficio di ingegneria di vendita; a Bucarest (Romania) con una divisione assemblaggio; a Shanghai (Cina) come azionista di maggioranza (52%) della Hyperion Automotive, a Pune (India) con sede di produzione e manutenzione. Dal 2007 Tecnomatic è presente anche in Slovacchia, a Dubnica, in joint venture con il gruppo Matador Automotive.

Lo sviluppo sotto il profilo dell'internazionalizzazione e dell'innovazione ha richiesto un notevole investimento di risorse economiche e capitale umano.

Trasformare la conoscenza in valore, le opportunità in ricchezza, lavorare, cioè, in modo sistematico per realizzare questa trasformazione con efficacia e redditività, implica una accurata selezione e valorizzazione di figure professionali importanti per il business, la presenza di dipartimenti operativi dedicati alla ricerca e allo sviluppo, l'uso di metodi e strumenti di pianificazione e gestione dei processi lavorativi sempre all'avanguardia.

Ampliarsi sui mercati internazionali per seguire i propri clienti, ha portato ad una destrutturazione degli schemi organizzativi tradizionali a favore di un'organizzazione snella, flessibile, orientata al cliente e ai suoi scopi.

Internazionalizzazione, in Tecnomatic, non significa solo export e delocalizzazione: vuol dire soprattutto essere fisicamente presenti all'estero, farsi conoscere e scoprire il mercato per il quale produrre stando sul posto, condividere cultura e problemi; significa creare sinergie tra ciò che sta in Italia e ciò che funziona all'estero, dando vita ad un mix vincente di tradizione e apertura al nuovo.

Nel futuro del Gruppo Tecnomatic c'è ancora sviluppo: aumentare gli investimenti in ricerca per continuare a produrre innovazione specie nel settore del motore elettrico.

Sul fronte strategico, la Società nel corso del 2023, in coerenza con la sua vision, ha proseguito nella direzione di una certa scalabilità della produzione al fine di giungere ad una certa modularità delle linee focalizzando il proprio posizionamento sull'elettrificazione e creando i presupposti per un incremento del fatturato tramite partnership strategiche e

---

l'ampliamento della capacità produttiva. A tal fine è stato affittato un nuovo stabilimento a Cepagatti (PE), nella zona industriale Chieti-Pescara. Il nuovo insediamento è operativo e sta realizzando impianti, ospitando anche parte dell'ufficio tecnico, con l'ufficio acquisti e il finance department. Il sito di Cepagatti presenta solo la certificazione UNI EN ISO 45001:2023.

L'accennato cambiamento del business model ha richiesto anche la revisione dei principali processi aziendali e dell'intero sistema informativo/informatico. In virtù di ciò, ha effettuato la migrazione a SAP utile sia a favorire una migliore gestione aziendale sia a incrementare e diffondere l'attività di reporting a vari livelli.

Il tutto con la massima cura per la protezione della propria proprietà intellettuale e delle conoscenze acquisite, sia attraverso la sottoscrizione di accurati patti di riservatezza che mediante l'adozione di accurati protocolli, sia documentali che informatici, finalizzati alla segregazione dei dati, delle informazioni e della documentazione tecnica.

L'anno 2023 ha evidenziato una buona crescita aziendale in linea con i cambiamenti del mercato automotive dove si è registrata la consistente migrazione da sistemi endotermici convenzionali verso sistemi e-mobility basati su electric motor e power unit electric.

La partnership con importanti società estere e l'ampliamento della capacità produttiva hanno determinato un significativo incremento del fatturato aziendale

### **Descrizione delle attività**

Il Gruppo Tecnomatic si occupa di industrializzazione di prodotto e di processo, di progettazione e realizzazione di linee e macchine speciali automatiche per i fornitori di componentistica auto di primo livello e per le case automobilistiche.

### ***Caratteristiche distintive:***

- ingegnerizzazione di impianti ad elevata cadenza produttiva ed elevata efficienza per il recupero di competitività dei clienti;
- internazionalizzazione e diffusione sui principali mercati internazionali;
- partner tecnologico dell'Hybrid Department Center, joint venture di General Motors, Daimler, Mercedes-Benz, BMW e Chrysler, per il processo innovativo di avvolgimento con filo di rame quadrato e assemblaggio degli statori dei motori elettrici altamente performanti, destinati alle vetture di nuova generazione, elettriche e ibride;
- partner tecnologico di Ferrari e VM Motori per l'industrializzazione del processo di assemblaggio testate motori.

---

Il gruppo fornisce linee automatiche e macchine speciali ad alto contenuto tecnologico per la produzione di statori degli alternatori, turbo compressori, motori e parti di motori, elettromotori, collettori di aspirazione dei motori, pompe olio e acqua, sistemi frenanti, scambiatori di calore, motorini di avviamento, serrature auto, alzavetri elettrici, motorini tergilcristalli, bobine di accensione, filtri, candele per motori diesel.

In dettaglio effettua:

- costruzione, fornitura, posa in opera, map, messa in funzione di linee lavorazione, linee di montaggio e linee di trasporto;
- revisione, modifica, costruzione di gruppi e sottogruppi per macchinari e relativi riattrezzamenti di macchine o linee di lavorazione;
- cablaggi e scablaggi per tutte le tipologie di impianto con la rimessa in funzione finale dell'impianto, con fornitura di documentazione nuova, aggiornata e rispondente alle vigenti normative;
- smontaggio e rimontaggio di macchine/linee per eventuali trasferimenti o sostanziali dei layout dello stabilimento del cliente;
- integrazione di sistemi di trasferimento con robot, visione artificiale, specifici sistemi di controllo e test.

Il tutto equipaggiato con sistemi di asservimento pneumatici, olio idraulici, plc, cnc o semplici assi elettrici.

### **Alcuni dati in forma schematica**

**Ragione sociale dell'Azienda:** TECNOMATIC SPA

Anno di fondazione dell'Azienda: 1973

Codice NACE: 28.29

Settore (principale) attività: AUTOMOTIVE (MECCANICA DI PRECISIONE) settore auto

Sede legale: Via delle Caserme 85 – 65127 PESCARA

Indirizzo sito produttivo dell'Azienda: Via Copernico nr.2

Località: CORROPOLI Provincia: TERAMO

C.A.P. 64013

Numero telefonico: 0861/839030 Numero Fax:0861/839053

Dipendenti anno 2023 (solo sede di Corropoli) nr. 110



---

## Ubicazione dello stabilimento produttivo

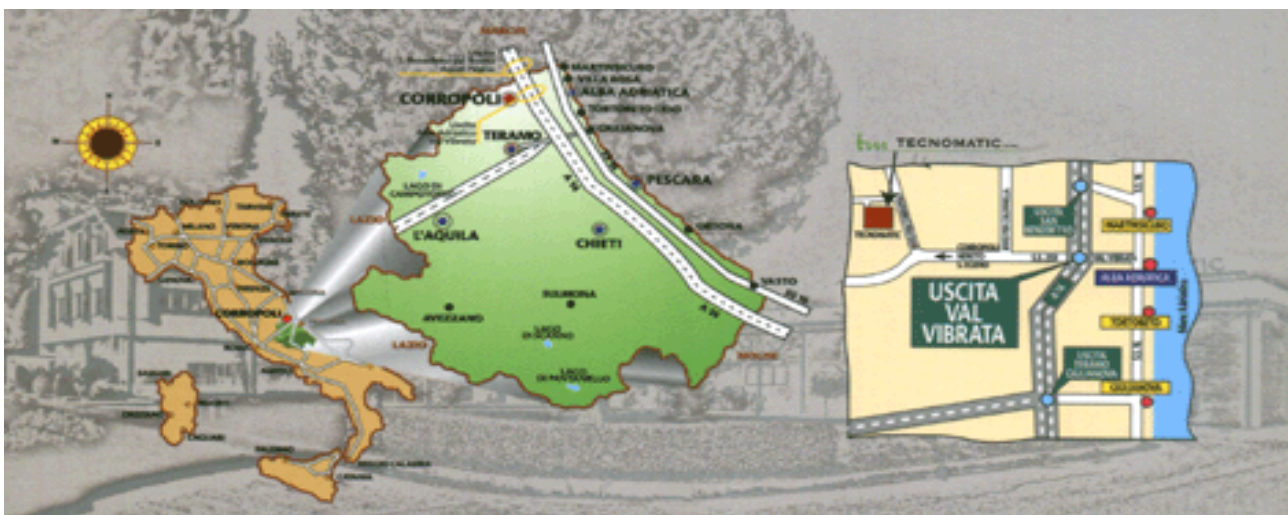
Lo stabilimento occupa un'area di 8.000 metri quadri situata integralmente nel Comune di Corropoli, in area Val Vibrata, in provincia di Teramo nella Regione Abruzzo.

Dove è ubicata la nostra Azienda vi era un sito destinato ad usi agricoli; con l'istituzione del consorzio industriale di Corropoli è stata assegnata l'area per la costruzione del primo capannone e l'installazione degli impianti. Nessuna altra attività industriale era preesistente alla nostra.

**Ovest:** in direzione Nord Ovest si rileva la presenza di piccole aziende artigiane;

**Nord Est:** il sito dista in direzione Nord Est 4 chilometri dal mare Adriatico, nella stessa direzione troviamo l'insediamento industriale S.Scolastica.

**Sud:** continua la zona industriale con aziende tra le quali citiamo, per particolari processi produttivi l'Eurocarbo S.p.A. e la Ding S.p.A.



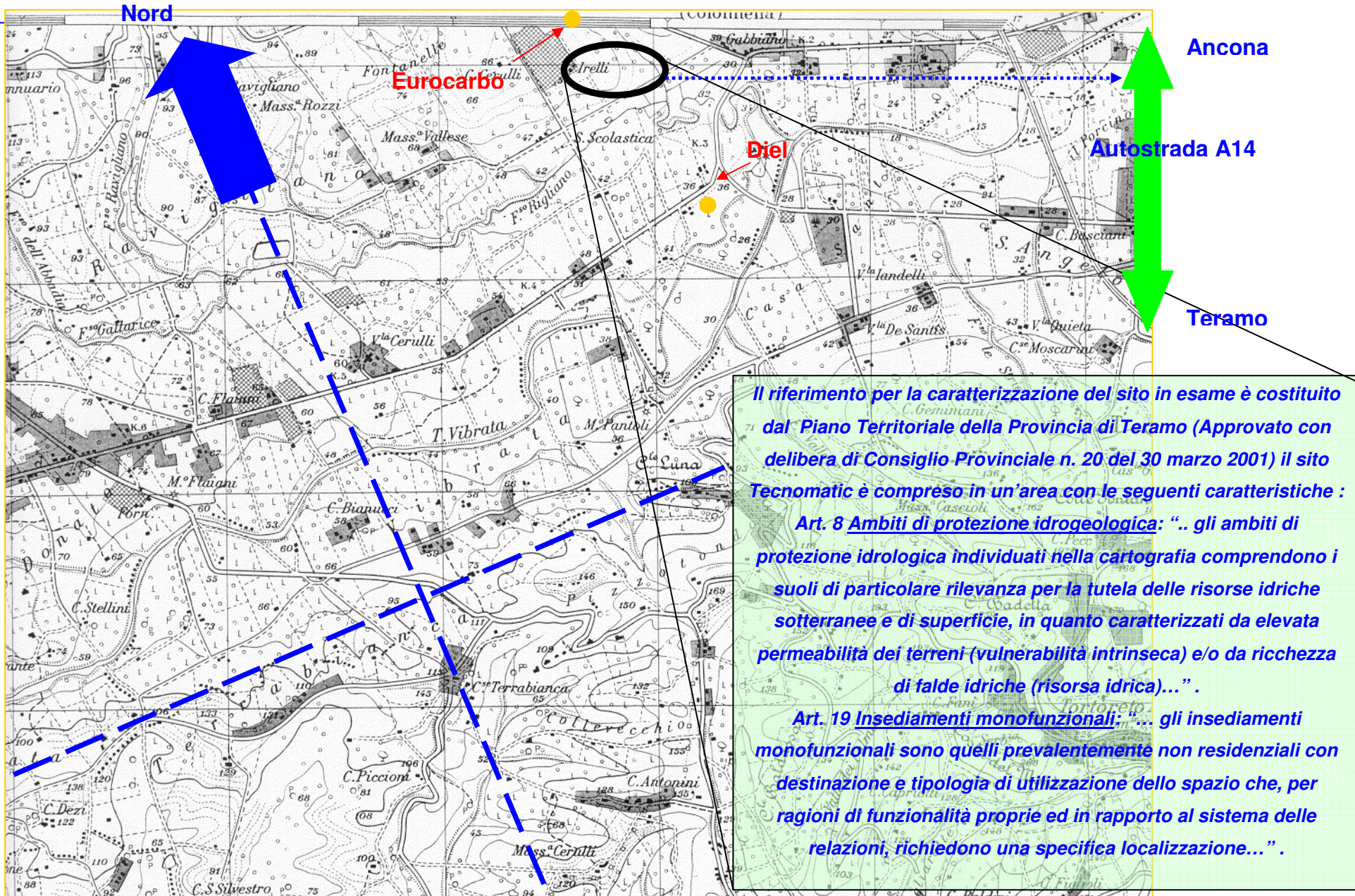
L'unità ambientale in cui si trova collocata l'organizzazione Tecnomatic, è caratterizzata dalla presenza di depositi di natura prevalentemente calcarea e subordinatamente arenacea (ghiaie ben addensate), con più o meno abbondante matrice sabbiosa o sabbioso-limosa, debolmente inclinati verso il mare e verso l'alveo dei fiumi.

Scarsi sono i rapporti tra il loro regime idrologico e la falda di fondovalle, mentre intenso è il loro drenaggio (alta trasmissività dei depositi). L'infiltrazione è quindi nettamente superiore al ruscellamento. Le risorse idrogeologiche disponibili sono tendenzialmente ridotte e la ricarica di questi acquiferi alluvionali monostrato è data essenzialmente dalle acque di pioggia e all'intercettazione delle acque di ruscellamento dei versanti sovrastanti.

Sulla planimetria sottostante è illustrato uno stralcio del consorzio in cui è inserito lo stabilimento; nell'area non sono presenti zone con particolari vincoli naturalistici, ospedali, scuole ed edifici destinati all'uso pubblico né tantomeno abitazioni di tipo civile.







Corografia Scala 1:25.000

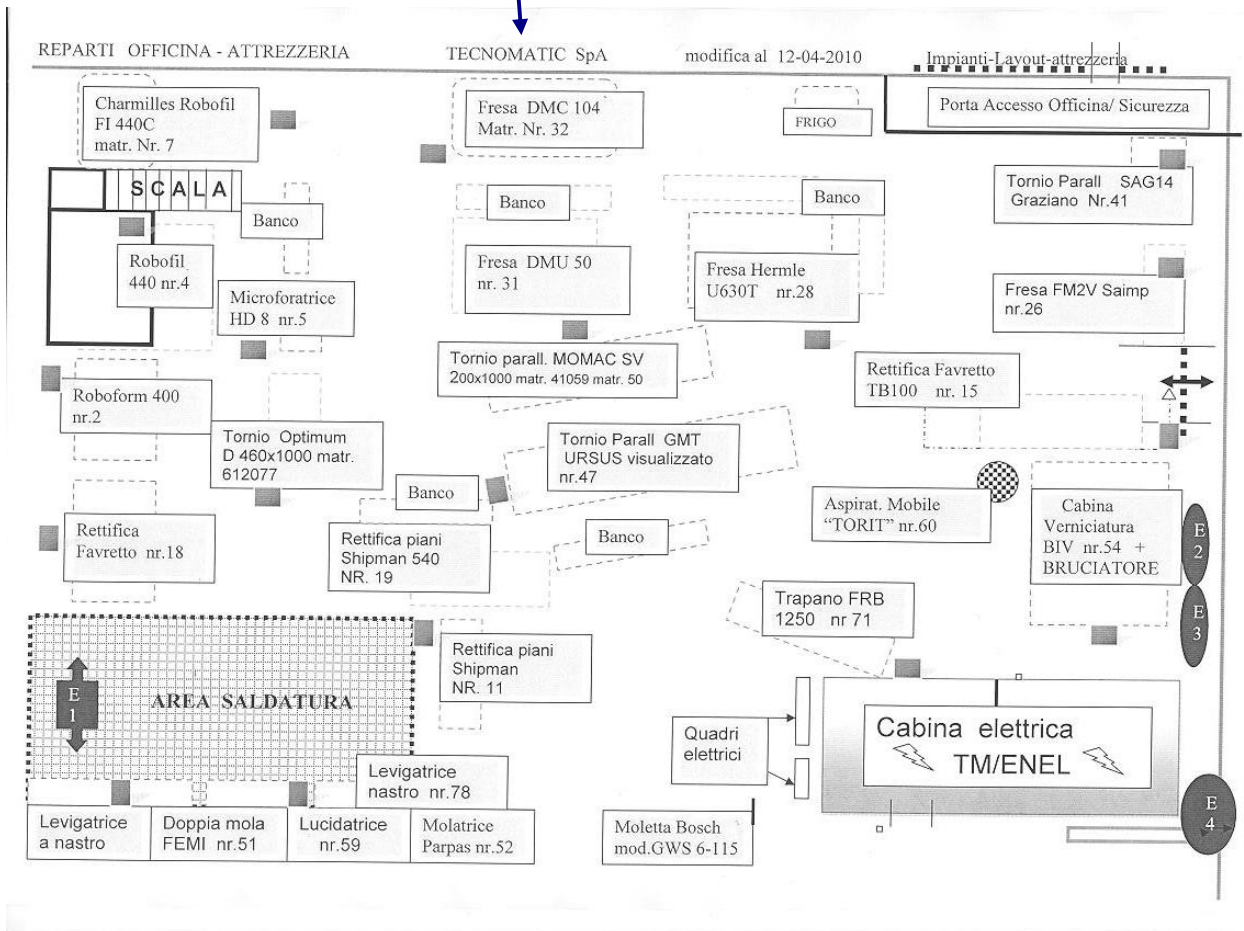
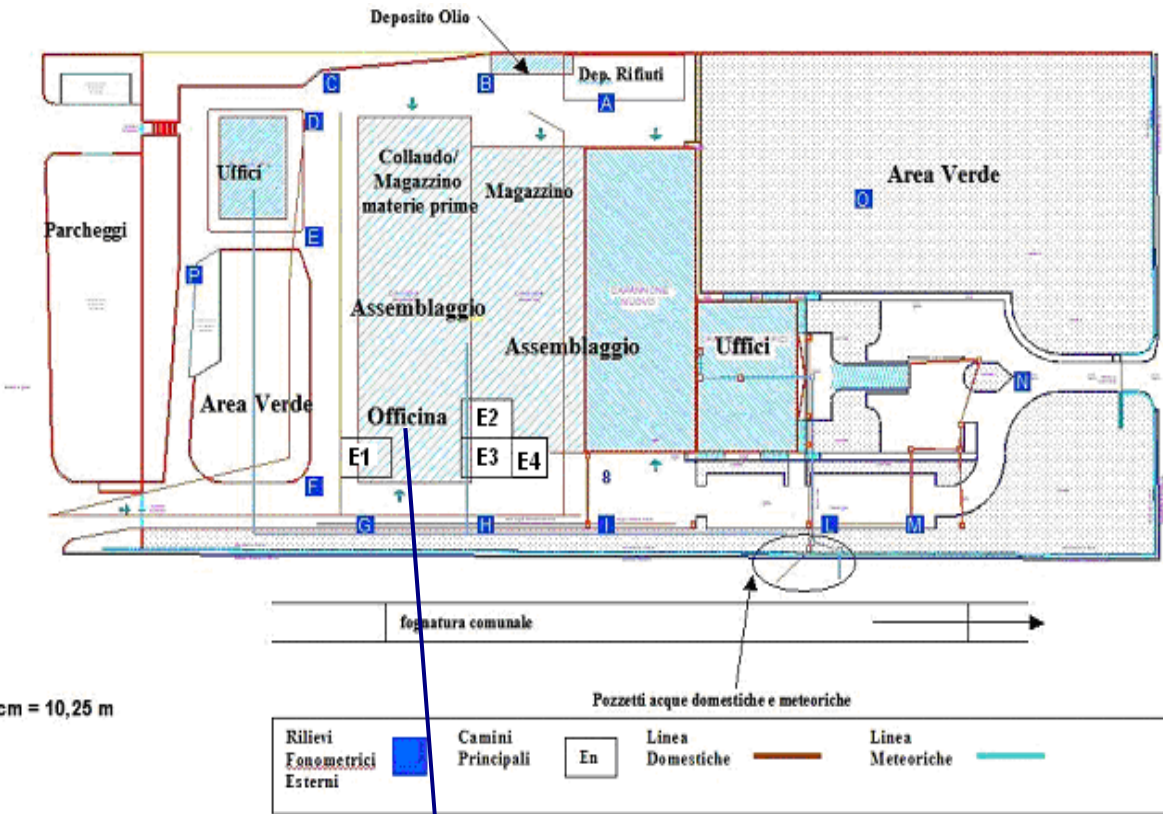
---

## Area dello Stabilimento di Corropoli

L'insediamento produttivo si trova nell'area industriale del comune di Corropoli in provincia di Teramo ed è costituito da 3 capannoni industriali attigui e da una palazzina riservata agli uffici amministrativi e tecnici. In una parte del primo capannone di circa 1.200 mq si effettua la lavorazione dei materiali per la realizzazione dei particolari a disegno tramite macchine utensili (officina), il trattamento dei particolari a disegno realizzati per specifiche sollecitazioni meccaniche (tempra) e saldature di parti metalliche (reparto carpenteria), la verniciatura di carter e basamenti macchine (verniciatura). La planimetria generale dello stabilimento (pagina successiva) mostra la disposizione dei capannoni adibiti alle attività operative e la palazzina uffici; inoltre evidenzia la localizzazione degli scarichi idrici assimilabili ai domestici e il loro allaccio alla fognatura comunale (freccia bianca in basso), individua i principali camini fa le emissioni convogliate (E1 Saldatura-Elettroerosione, E2 Cabina di Verniciatura, E3 Bruciatore cabina di verniciatura, E4 Forni tempra), la posizione della palazzina accogliente gli uffici amministrativi, l'area montaggio/assemblaggio, il deposito temporaneo dei rifiuti ed il magazzino.

Alcune delle attività e impianti all'interno del sito di Corropoli sono soggette ad autorizzazione da parte dei vigili del fuoco (Certificato di Prevenzione Incendi) che Tecnomatic ha ottenuto da parte dell'ente stesso.





## L'impegno di Tecnomatic

# Politica Qualità Ambiente & Sicurezza

L'abbattimento delle frontiere doganali, la globalizzazione del mercato, l'internazionalizzazione delle aziende, l'aumento dell'offerta e la differenziazione produttiva portano a competere in termini di valore, qualità e ambiente.

Lo sviluppo e l'affermazione di un'azienda sono strettamente legati alla sua capacità di interpretare e soddisfare le esigenze del cliente e delle parti interessate, siano esse esplicite o implicite. Di conseguenza riteniamo il sistema di gestione non è solo un metodo, ma anche e soprattutto una variabile strategica aziendale.



Per perseguire gli intenti che l'azienda si pone, si è deciso che l'Azienda:

- implementi e mantenga attivo un Sistema Qualità, Ambiente & Sicurezza in conformità alla Norma UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2023 che ha lo scopo di garantire in modo formale e verificabile che quanto realizzato dall'azienda sia conforme ai requisiti e agli obiettivi dichiarati.
- attivi specifiche fasi di verifica e di riesame del sistema per assicurare che gli strumenti utilizzati siano applicati ed adeguati agli obiettivi aziendali e agli scopi del sistema qualità stesso;
- provveda alla sensibilizzazione e formazione continua e specifica del personale coinvolto nelle attività aventi influenza sulla qualità, sull'ambiente e la sicurezza, ai fini di un suo profondo coinvolgimento collaborativo nella gestione aziendale e della garanzia di una professionalità sempre competitiva;
- ponga una attenzione continua alle esigenze dei Committenti;
- gestisca le proprie attività anche con l'obiettivo di prevenire incidenti, infortuni e malattie professionali;
- definisca in modo inequivocabile specifici obiettivi concreti e misurabili, in funzione delle esigenze espresse dalla gestione del SGI, nel rispetto delle strategie aziendali e risorse disponibili;
- ispetti la legge, i regolamenti e gli standard qualitativi, ambientali e di sicurezza dell'azienda, adotti le misure necessarie per ridurre gli impatti ambientali connessi a situazioni d'emergenza, si renda disponibile ad un dialogo aperto ed onesto con la pubblica autorità e con la comunità esterna per far comprendere i reali aspetti ambientali dell'impresa, controlli gli impatti delle attività sul suolo, sulla qualità dell'aria, sul rumore e sulla produzione dei rifiuti, controlli l'utilizzo di materie prime, renda disponibile al pubblico la politica.

Corropoli, 11.03.2024

---

## Governance ambientale

Nell'organigramma di seguito riportato, rappresentante uno stralcio di quello generale, sono state individuate le funzioni della Tecnomatic s.p.a. che hanno maggiore rilevanza nella gestione della produzione e nella tutela e coordinamento delle risorse finalizzate al mantenimento dell'efficienza e della validità del Sistema di Gestione Ambientale.

**Direzione:** emana la Politica Ambientale e la Dichiarazione Ambientale disponendone la distribuzione al pubblico, garantisce la gestione dei processi in conformità con le disposizioni normative vigenti e sottoscritte dall'azienda, definisce gli obiettivi del Sistema di Gestione Ambientale e ne verifica periodicamente l'efficienza e l'adeguatezza, controlla le attività rilevanti per l'azienda mettendo a disposizione mezzi e risorse sufficienti alla esecuzione dei programmi.

**Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:** coordina tutte le azioni tendenti a far sì che prodotti, processi e servizi soddisfino i requisiti del Sistema di Gestione Ambientale implementato, mantiene aggiornata la Direzione sull'andamento del sistema aziendale e sui problemi ad esso connessi, pianifica le verifiche ispettive interne allo scopo di accertarsi del buon andamento della gestione del sistema, vigila sulle performance aziendali ambientali e sorveglia la conformità normativa allo scopo di individuare, in caso di necessità, le opportune contromisure; diffonde la cultura ambientale in ambito aziendale e promuove la formazione ed informazione del personale.

**Direzione Tecnica:** assicura che in fase progettuale e di engineering siano rispettati i dettami legislativi ed operativi definiti dal sistema di gestione in materia ambientale, propone, quando possibile, eventuali alternative in termini di materiali e di processo produttivo, al fine di ottimizzare l'uso di materie prime e secondarie, migliorare l'efficienza dei processi e dei prodotti in termini di prestazioni ambientali.

**Responsabile Acquisti:** è responsabile dell'analisi, della ricerca e dell'emissione degli ordini di acquisto verso fornitori/forniture a minor impatto sull'ambiente, supervisiona tutte le attività affidate alle ditte esterne che operano all'interno del sito della Tecnomatic al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni interne in materia di sicurezza e ambiente, diffonde presso le altre tipologie di fornitori la cultura dell'impegno ad un continuo miglioramento delle loro prestazioni ambientali.

**Responsabile di Produzione:** gestisce l'attività di produzione nel rispetto della normativa ambientale con particolare attenzione all'utilizzo ottimale delle risorse disponibili, dei mezzi, delle attrezzature e delle persone. Controlla, e se del caso, ne richiede l'addestramento del personale operativo mantenendo e migliorando l'efficienze delle

prestazioni ambientali nei reparti produttivi ottimizzando la produzione e riducendo gli impatti ambientali negativi anche mediante un corretto utilizzo delle risorse ambientali ed energetiche.

**Responsabile di Magazzino:** gestisce l'attività di deposito nel rispetto della normativa ambientale con particolare attenzione alla gestione dei rifiuti, delle attrezzature e strumenti che hanno un diretto impatto con l'ambiente. Controlla, e se del caso, ne richiede l'addestramento del personale operativo mantenendo e migliorando l'efficienze delle prestazioni ambientali nei reparti produttivi e riducendo gli impatti ambientali negativi anche mediante un corretto utilizzo delle risorse ambientali ed energetiche.

**Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione:** espleta le funzioni di responsabile per la sicurezza e la salute dei lavoratori ai sensi del d.lvo 81/2008.

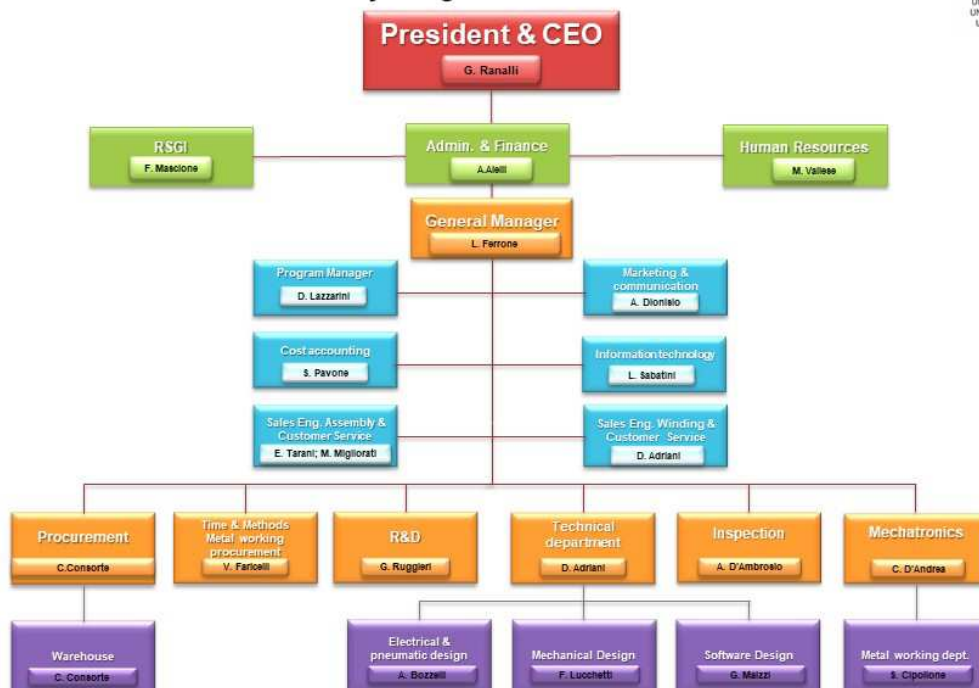
**Responsabile della Direzione:** Garantisce che i processi siano implementati, monitorati e mantenuti riportando direttamente alla Direzione: tale figura è svolta in azienda dall'Ing. Lucio Sabatini.

**Altri Enti:** operano nel rispetto di quanto definito e dettagliato nella documentazione prescrittiva interna (manuale, procedure e istruzioni) relativa al Sistema di Gestione Ambientale attivato.

## Organigramma



Executive Summary: Organizational Structure - Date 15/05/2023



© 2023. All rights reserved. This document and the information contained herein constitute confidential knowledge both technical and commercial belonging to Tecnomatic Group SpA and are strictly confidential. No reproduction of any part of this document by any means may be done without previous written permission by Tecnomatic Group SpA. It is strictly prohibited modify, copy, reproduce, distribute, transmit, broadcast or incorporate in any other documents the contents of this document without written permission.

---

## ***Il Sistema di Gestione Ambientale***

Il Sistema di Gestione Ambientale racchiude tutta la struttura organizzativa della Tecnomatic del sito di Corropoli: le responsabilità, i metodi, i procedimenti e le risorse introdotte per la conduzione aziendale della variabile ambiente, controllandone l'efficienza ambientale.

Il modello di miglioramento continuo alla base del Sistema di Gestione Ambientale prevede:

- l'emanazione di una Politica Ambientale,
- la pianificazione di obiettivi ambientali,
- l'attuazione di programmi di controllo in condizioni operative normali e di emergenza,
- la misurazione delle prestazioni ed i controlli sulla base di traguardi e criteri fissati,
- la revisione periodica di tutto il sistema da parte della Direzione con la pianificazione di nuovi obiettivi.

Tutto il Sistema di Gestione Ambientale è definito attraverso la documentazione che descrive e definisce in maniera dettagliata le modalità di conduzione delle attività, i mezzi e le prassi utilizzate per raggiungere e/o mantenere gli impegni stabiliti nella Politica Ambientale. La documentazione è costituita dal manuale, dall'analisi ambientale iniziale, dalla Dichiarazione Ambientale, dalle procedure gestionali, dalle istruzioni operative, dalla modulistica per la registrazione delle attività/misurazioni e dal piano di gestione ambientale che descrive i programmi e gli obiettivi posti in essere dalla Tecnomatic per il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali.

Il sistema prevede che i dipendenti vengono coinvolti in:

- attività di formazione periodiche relative alle proprie responsabilità ambientali,
- attività di sensibilizzazione mediante la partecipazione attiva in discussioni di gruppi di lavoro e in riunioni, stabilite dalle diverse aree operative al fine di trattare problematiche specifiche per area o per tematiche, fornire informazione ai partecipanti e ricevere commenti, segnalazioni e suggerimenti da parte degli stessi.



---

## Analisi del processo produttivo e delle attività

Dall'analisi delle lavorazioni sopra evidenziate e scendendo più in dettaglio, possiamo affermare che l'azienda effettua principalmente due macrotipologie di lavorazioni prettamente operative, su cui ha un *controllo diretto*, identificate come:

- **Operazioni di Officina:** in cui troviamo: Taglio, Saldatura, Fresatura, Tornitura, Elettroerosione, Sabbiatura, Rettifica;
- **Operazioni di Assemblaggio** di: Componenti Elettrici, Parti Meccaniche, Centri Pneumatici, Centri Idraulici;

Allo stato attuale si conferma un normale ricorso alle attività di officina svolte all'interno del sito, in fase di ampliamento, ed un notevole affidamento all'esterno; il volume delle attività di assemblaggio non presenta sostanziali variazioni rispetto alla situazione precedente.

Affiancate alle fasi principali sopra elencate restano sempre le fasi di supporto come:

- **operazioni di Magazzino,**
- **operazioni di Trasporto,**
- **attività di Uffici e ai Servizi,**
- **operazioni di Assistenza Esterna** a chiamata da parte del Cliente.

In riferimento al prodotto Tecnomatic è utile evidenziare che esistono un'altra serie di attività su cui l'azienda non ha un *controllo diretto* e che, pur se non tutte immediatamente correlabili alla nascita del prodotto finito, possono essere implicitamente messe in relazione a questo:

- **lavorazioni esterne,**
- **acquisizione delle materie I (lamiere e profilati metallici) e II (semilavorati, componentistica, apparecchiature),**
- **attività legate all'utilizzo del prodotto da parte del cliente,**
- **attività legate alla gestione del fine vita del prodotto** (messa in discarica – recupero);

rispetto alle situazioni pregresse, si registra una conferma del livello delle lavorazioni esterne, in cui vanno a confluire parte delle attività di **operazioni di Officina** (Taglio, Saldatura, Fresatura, Tornitura, Elettroerosione, Sabbiatura, Rettifica).



---

## **Operazioni di Officina**

Nelle operazioni di officina non può essere considerato un ordine ciclico di gestione delle attività, pertanto nel presente paragrafo descriviamo, in maniera non ordinata, tutte le attività riferibili alle Operazioni di Officina.

Le operazioni di **taglio, fresatura, tornitura e rettifica** (vedi fig. 2) prevedono la sagomatura di un pezzo di metallo mediante l'asportazione del truciolo o di un frammento della lega. Le attività non producono nessuna emissione in atmosfera ed il rifiuto prodotto viene convogliato in appositi contenitori metallici che vengono periodicamente svuotati; la massa del truciolo/frammento viene separata a seconda della tipologia di materiale per essere poi avviata al deposito temporaneo come rifiuto. Le stesse fasi utilizzano oli lubrificanti producendo rifiuto liquido pericoloso.

L'altra attività svolta in officina è la **saldatura** (vedi fig. 2) in cui mediante l'utilizzo di gas tecnici vengono effettuate le saldature dei metalli. La fase produce emissioni convogliate in apposito aspiratore a ciclo chiuso e prevede la produzione di rifiuti come i filtri dell'impianto di abbattimento, gli elettrodi di saldatura, stracci sporchi, le polveri di saldatura e gli imballaggi dei materiali utilizzati. L'attività di saldatura è in via di dismissione.

L'**elettroerosione** (vedi fig. 2) è il processo di rimozione del metallo che, attraverso un elettrodo di polo opposto, attiva delle scintille attraverso un campo magnetico. Tutta questa lavorazione è eseguita in mezzo liquido fluido in condizioni accuratamente controllate: il mezzo fluido, solitamente un olio fluido, viene chiamato olio dielettrico. Esso funge da isolante, conduttore e refrigerante e sciacqua via le particelle di metallo asportate dalle scintille. La fase produce emissioni convogliate in atmosfera e prevede la produzione di rifiuti come i filtri provenienti dall'impianto di abbattimento, gli stracci sporchi e l'olio dielettrico di scarto.

Sotto la denominazione generica di **tempra** (vedi fig. 2) si racchiude il trattamento termico eseguito mediante un riscaldamento a temperatura superiore degli acciai; la permanenza a tale temperatura per un tempo sufficiente ad ottenere nelle zone interessate l'equilibrio strutturale e il successivo raffreddamento, mediante apposito olio, con una velocità superiore alla velocità critica di tempra fino ad un determinato campo di temperature. Lo scopo di questo trattamento è di ottenere una struttura martensitica che conferisce al materiale particolari caratteristiche di durezza, riducendo il pericolo di distorsione o cricche di tempra negli acciai particolarmente sensibili a tali fenomeni. Anche in questo caso si

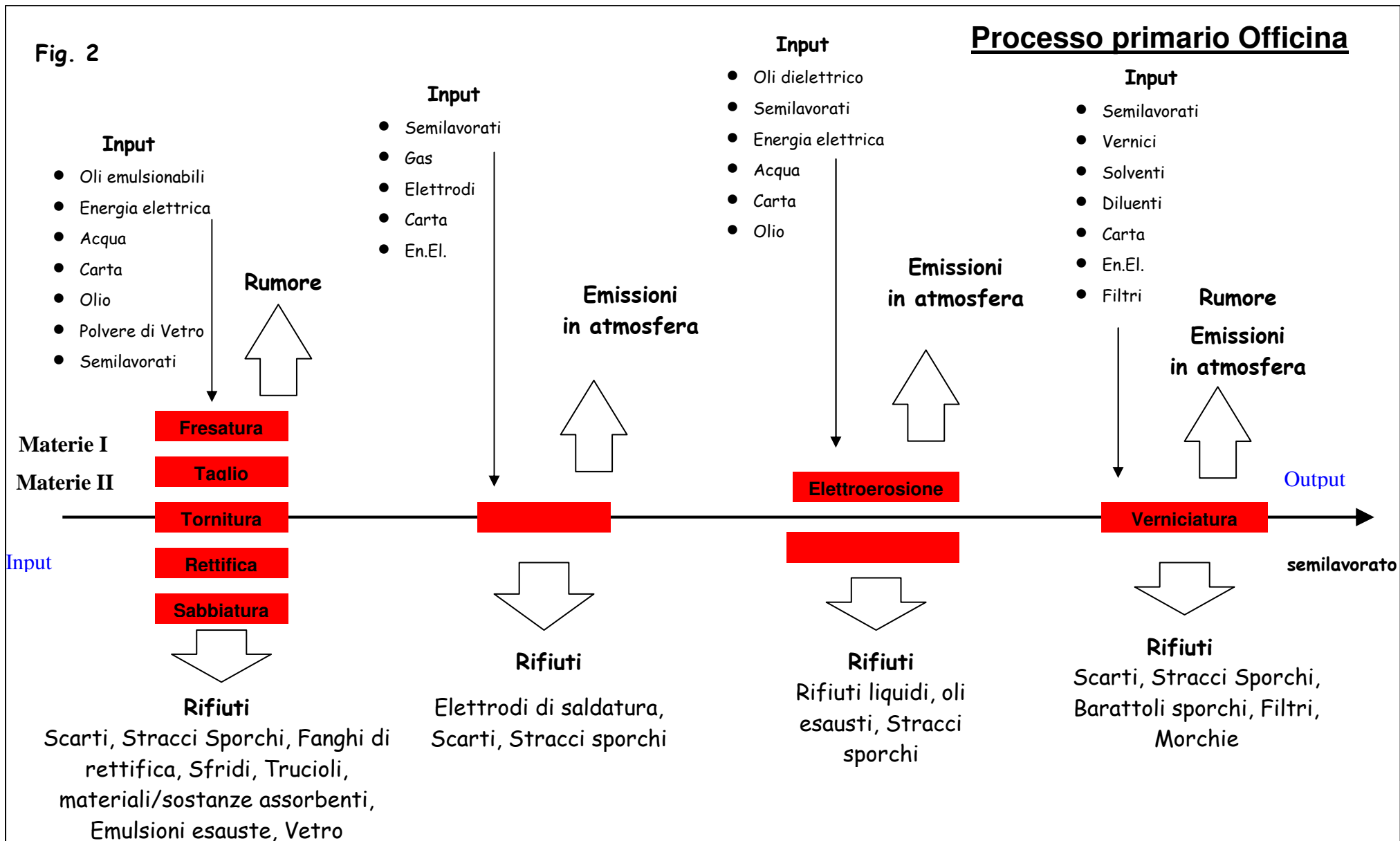
---

generano, durante le operazioni, dei fumi che vengono aspirati e convogliati attraverso un impianto di aspirazione all'interno di una unità filtrante e successivamente immessi in atmosfera attraverso un camino di espulsione verticale sfociante sul tetto dell'apposito box esterno allo stabilimento munito di una unità filtrante che ne contiene le emissioni nocive all'esterno.

Ultima fase del processo è la **verniciatura** (vedi fig. 2); tale fase consiste nella verniciatura delle parti metalliche e plastiche che compongono il pezzo da realizzare all'interno di un apposita cabina. Dopo aver disposto i vari pezzi da verniciatura sugli appositi banchi all'interno della cabina di verniciatura viene effettuata l'applicazione attraverso diversi strati secondo un ciclo prestabilito con l'ausilio di apposite attrezzature. Per rendere il prodotto applicabile le miscele dei diversi componenti vengono sciolte in liquidi diversi (solventi) per poi essere diluiti con altri liquidi (diluenti). Anche in questo caso risulta evidente il problema delle sostanze organiche volatili e delle polveri provenienti dalla cabina di verniciatura, dotata, per questo, di impianto di aspirazione e filtrazione che aspira l'aria contenente le sostanze organiche volatili e, tramite una serie di filtri, la purifica dalle sostanze inquinanti e la convoglia all'esterno dello stabilimento tramite un camino verticale. I rifiuti prodotti in questa fase sono quelli che derivano direttamente dall'impianto di abbattimento, inoltre ci sono da considerare le morchie di vernice, gli stracci sporchi, i barattoli vuoti contaminati da sostanze pericolose come solventi, vernici e diluenti.

**Sabbiatura** viene effettuata in un box esterno allo stabilimento al fine di ripulire i pezzi metallici da tutte le ossidazioni e incrostazioni presenti sulla loro superficie. Per svolgere tale attività si utilizza una piccola cabina mobile all'interno della quale viene emesso un getto di sabbia (piccole particelle di vetro) che pulisce la parte per sfregamento. Il pezzo, nel corso della sabbiatura, viene posizionato nella cabina e manipolato mediante guanti che ne garantiscono l'isolamento dall'esterno e ne evitano le emissioni in atmosfera di polveri. Al termine dell'operazione si producono come rifiuti le "sabbie" esauste.

Fig. 2



---

## ***Processo di Assemblaggio***

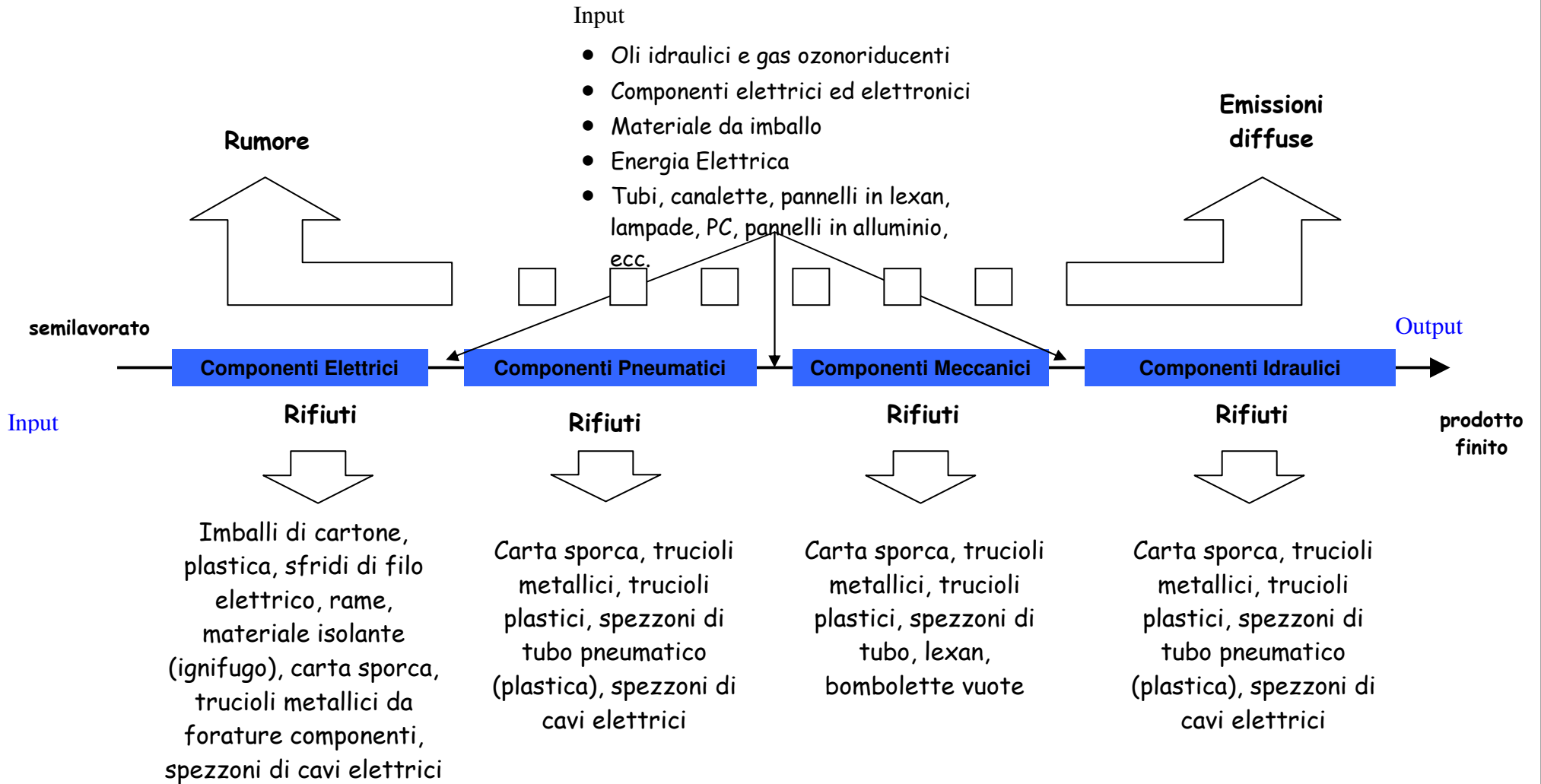
Le attività di assemblaggio e imballaggio consistono nel montaggio delle parti finite, di meccanica e carpenteria, provenienti dalle precedenti fasi di lavorazione, integrate da particolari commerciali. Le fasi fondamentali sono:

1. Montaggio meccanico di tutti i componenti realizzati a disegno in officina e/o i componenti commerciali acquistati su piazza;
2. Assemblaggio del quadro elettrico con l'ubicazione di tutti i componenti elettromeccanici ed elettronici in un armadio metallico di adeguate dimensione;
3. Distribuzione elettro-pneumatica di cavi elettrici e tubi pneumatici necessari per il funzionamento della "macchina";
4. Distribuzione idraulica (dove presente) mediante realizzazione degli impianti idraulici necessari per la movimentazione del Sistema di produzione;
5. Schermatura attraverso la realizzazione di tutti gli apparati di sicurezza di cui la macchina deve essere dotata (schermature in lexan, pannelli di alluminio e telai strutturali in alluminio).

In questa fase vengono effettuate anche le ricariche di gas refrigerante utilizzato per il raffreddamento delle apparecchiature elettriche

Fig. 3

## Processo primario Assemblaggio



---

## **Magazzino, Uffici & Servizi, Assistenza e Trasporto**

La fase del processo identificata sotto la voce **Magazzino** si suddivide in:

- × attività di magazzinaggio di metalli, oli ed emulsioni, materiali fuori produzione, materiale da imballaggio, insieme di vernici, diluenti, detergenti, solventi, materie prime, gas tecnici e attrezzature per la saldatura;
- × attività di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti in tutte le fasi.

La movimentazione dei materiali e dei rifiuti da e per l'esterno viene effettuata da fornitori e/o da ditte specializzate, mentre la movimentazione interna è garantita da personale Tecnomatic che si avvale dell'ausilio di apposite attrezzature per lo più elettriche e manuali. La merce e i rifiuti pertanto vengono immagazzinati in maniera protetta, rispondente alle normative cogenti, ordinata e in modo da renderne agevole l'identificazione e sicuro lo stoccaggio.

Il processo **Uffici & Servizi** contiene le attività relative:

- × alla progettazione;
- × alla gestione agli uffici:
  - redazione bilanci, paghe operatori, redazione di pratiche e documenti amministrativi/commerciali/di comunicazione con il cliente.
  - acquisto di materie prime e ausiliari, scelta finanziamenti.
- × alla gestione degli impianti di termoregolazione e dei servizi igienici.

Il processo **Assistenza Esterna** è definito principalmente dalle attività di assemblaggio, manutenzione e attrezzaggio delle macchine Tecnomatic presso i centri di lavoro dei Clienti, pertanto contiene in termini minimi le attività di officina e assemblaggio descritti nei punti precedenti.

Infine i **Trasporti** che costituiscono un elemento di supporto vitale per i processi produttivi industriali della Tecnomatic dove la quantità di energia ad essi legata rappresenta una parte dell'energia complessiva richiesta dal processo produttivo e lo stesso vale di conseguenza per le emissioni derivanti da tale operazione.

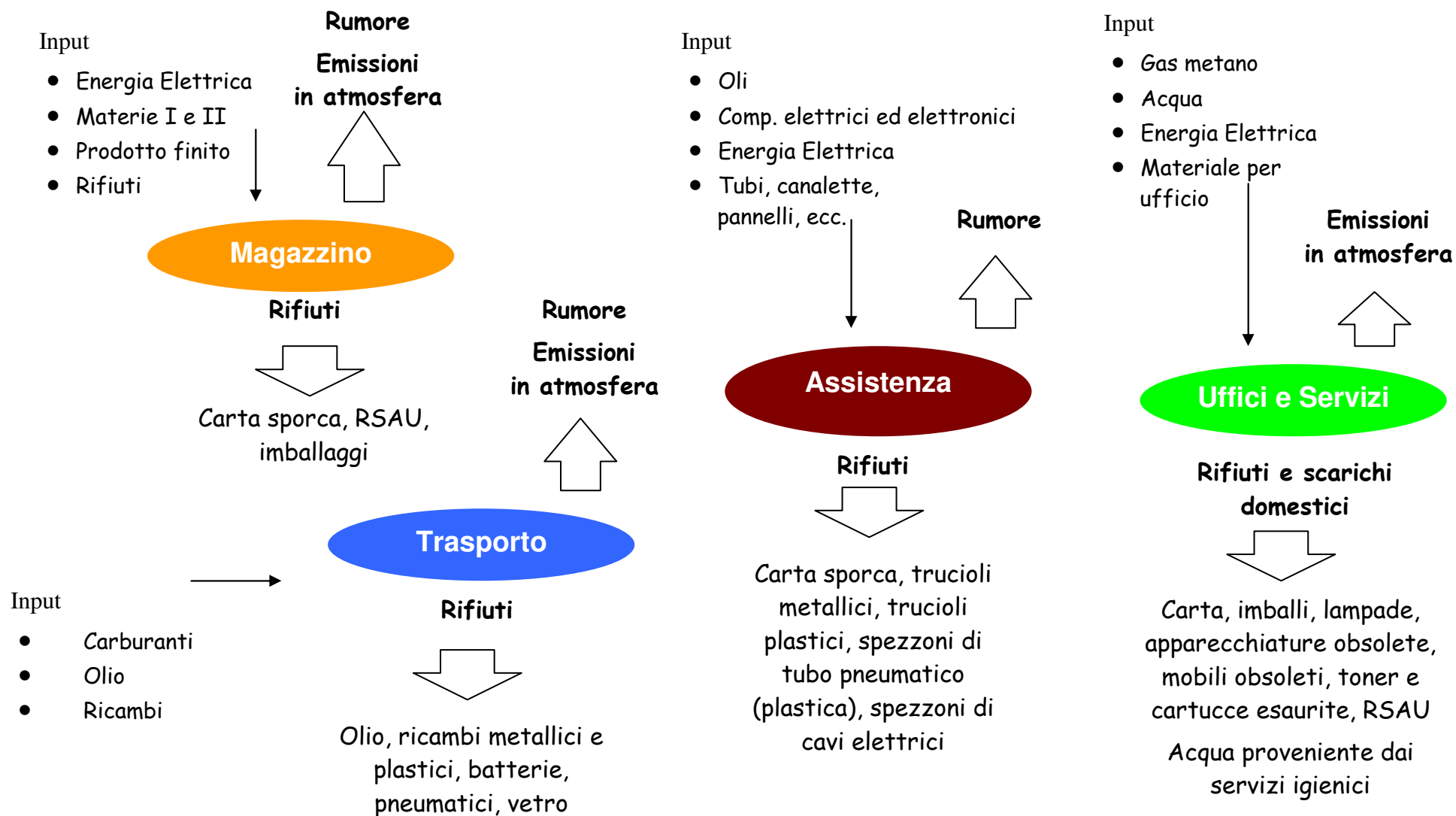
I dati dei trasporti vanno riferiti:

- alla consegna del prodotto finito,
- all'assistenza al cliente e alla movimentazione del personale Tecnomatic,
- alla ricezione di materiale, prodotti e servizi.



## Processi di supporto: Magazzino, Uffici & Servizi, Trasporto e Assistenza

Fig. 4



---

## ***Processi ed attività esterne (vedi fig. 5)***

Al fine di ottemperare ad una logica di analisi esauriente dei problemi ambientali risultanti da tutte le attività necessarie alla vita del prodotto (nascita – utilizzo – fine vita) che interagiscono con l'ambiente, e, in generale alle prestazioni ambientali della Tecnomatic, al fine di adempiere a quanto richiesto dallo stesso Regolamento (UE) 2017/1505, sono stati considerati e valutati anche quegli aspetti in cui l'interazione con l'ambiente è mediata da elementi estranei all'organizzazione di cui la stessa non possiede un controllo diretto come:

- 1. produzione di materia I;**
- 2. lavorazioni esterne;**
- 3. utilizzo del prodotto;**
- 4. fine vita**

**Produzione di Materia I:** la materia prima più utilizzata nel prodotto Tecnomatic è rappresentata da metalli, in particolare acciaio e alluminio. La moderna industria siderurgica per la produzione dei metalli può **partire dal minerale** e seguire il ciclo:

1. estrazione del minerale, arricchimento e trattamenti vari per l'ottenimento del "minerale commerciale";
2. trattamento dei minerali e del carbone per la preparazione dei materiali di carica dell'altoforno;
3. riduzione del minerale nell' altoforno, con ottenimento della "ghisa di prima fusione";
4. affinazione della ghisa nei convertitori ad ossigeno, per la produzione di acciai comuni;
5. solidificazione dell'acciaio liquido in colata continua, o, eventualmente in lingottiera;
6. lavorazioni per deformazione plastica a caldo (laminazione, ecc.) per la produzione dei semilavorati, generalmente "prodotti piani", cioè lamiere

o **partire dal rottame** e seguire i processi:

- a. fusione del rottame e affinazione;
- b. completamento dell'affinazione in forni-siviera o convertitori;
- c. solidificazione in colata continua o lingottiere;
- d. lavorazioni per deformazione plastica a caldo;

in entrambe i casi si consumano enormi quantità di materie prime, intese come energia e minerali, e si origina una serie di aspetti ambientali derivanti dalle attività di lavorazione che impattano sull'ambiente in forma di effluenti liquidi contaminati (fluoruri, fenoli, cianuri, solidi sospesi, ecc.) effluenti gassosi contaminati (polveri, ossido di carbonio, idrocarburi

---

aromatici, “fumi rossi”, ecc.), rifiuti contaminati (scorie e polveri, rottami di forni, rifiuti minerali, ecc.), energia (basti pensare che per ricavare dalla bauxite 1 Kg di alluminio sono necessari 14 Kwh, mentre per ricavare 1 Kg di alluminio nuovo da quello usato servono solo 0,7 Kwh di energia).

**Lavorazioni Esterne:** per lavorazioni esterne la Tecnomatic intende tutte quelle lavorazioni appartenenti strettamente al processo produttivo a cui vengono sottoposte alcune parti del prodotto e che vengono affidate a fornitori esterni. Tra queste attività troviamo le lavorazioni meccaniche, atte a realizzare particolari meccanici a disegno e alcuni trattamenti utilizzati sia per la protezione superficiale di oggetti metallici e sia per incrementare la resistenza, come la :

- L'**anodizzazione**: un processo elettrochimico a cui vengono sottoposte alcune parti del prodotto, mediante il quale la superficie del metallo (soprattutto alluminio) viene convertita in un ossido, quando il metallo viene reso anodico in certi elettroliti, largamente usati con corrente continua dando vita ad un rivestimento di ossido trasparente, il cui spessore varia insieme alle caratteristiche di tenacità, aderenza e compattezza;
- La **nichelatura**: in cui la reazione complessiva è una ossidoriduzione, come risultato della ossidazione anodica del metallo, che si scioglie perdendo elettroni e della riduzione catodica dello ione che si deposita come metallo acquisendo elettroni.
- La **brunitura**: o abbrunatura del ferro e dell'acciaio consiste nella formazione di una leggerissima e sottilissima pellicola di ossido di ferro nero: essa ha generalmente un doppio scopo estetico e protettivo.
- I **trattamenti termici** (tempra e nitrurazione): il primo tipo di trattamento è eseguito mediante un riscaldamento a temperatura elevata ed un successivo raffreddamento, mediante apposito olio. Il secondo tipo di trattamento (nitrurazione) è un trattamento termochimico a cui si sottopone un materiale ferroso per ottenere un arricchimento superficiale di azoto in entrambe i casi lo scopo è quello di ottenere una struttura che conferisce al materiale particolari caratteristiche di durezza, riducendo il pericolo di distorsione o cricche negli acciai particolarmente sensibili a tali fenomeni.

Tutti queste lavorazioni esterne prevedono, tra gli impatti principali, la formazione di:

- *inquinamento idrico*: effluenti contenenti acque acide o alcaline cromate, cianurate, fluorite e cariche di tensioattivi, ecc.,

- 
- *emissioni in atmosfera*: acido cloridrico, acido nitrico e suoi sali, cianuri, cromo e composti, ecc.
  - *rifiuti*: oli esausti, fanghi metallici, fanghi galvanici, idrossidi, sali, acidi, ecc.

Per i **fornitori di servizi** la Tecnomatic fa riferimento alle attività svolte da soggette esterne che non entrano nel processo produttivo ma sono solo accessorie allo stesso e su cui la stessa non ha controllo, per esempio:

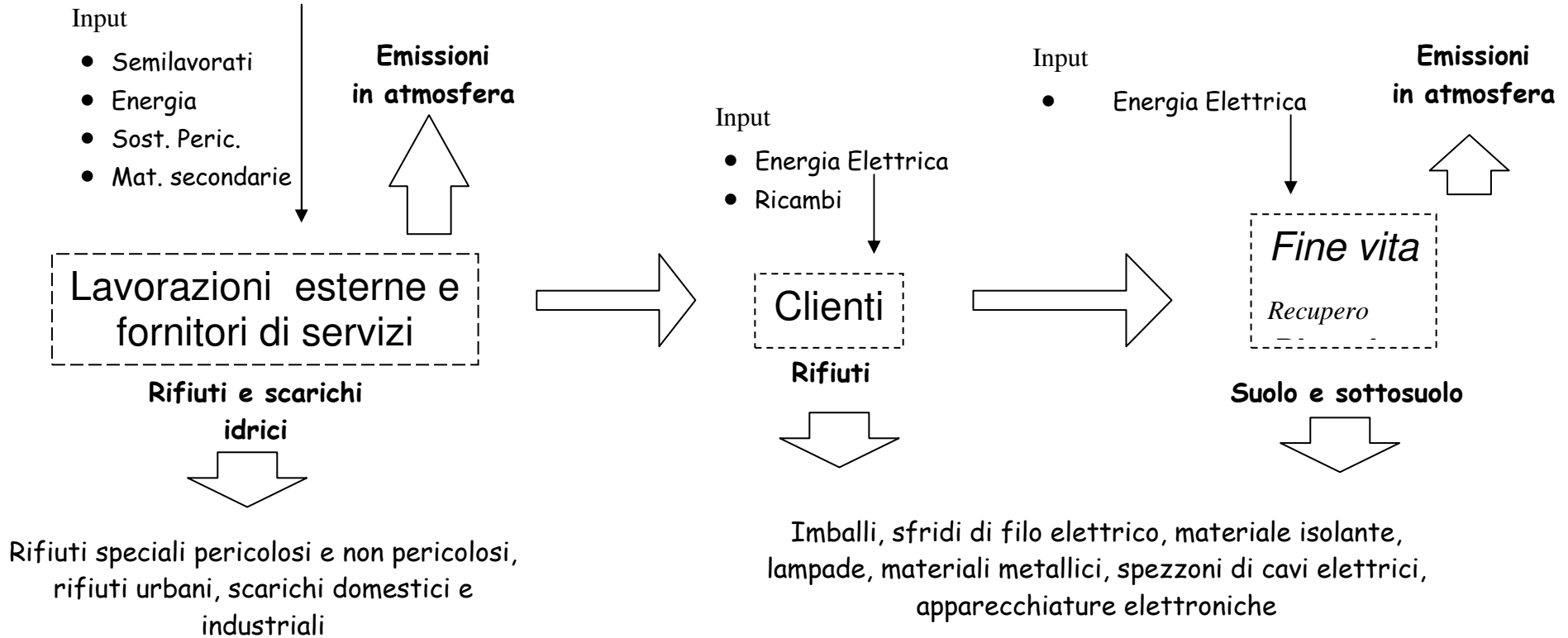
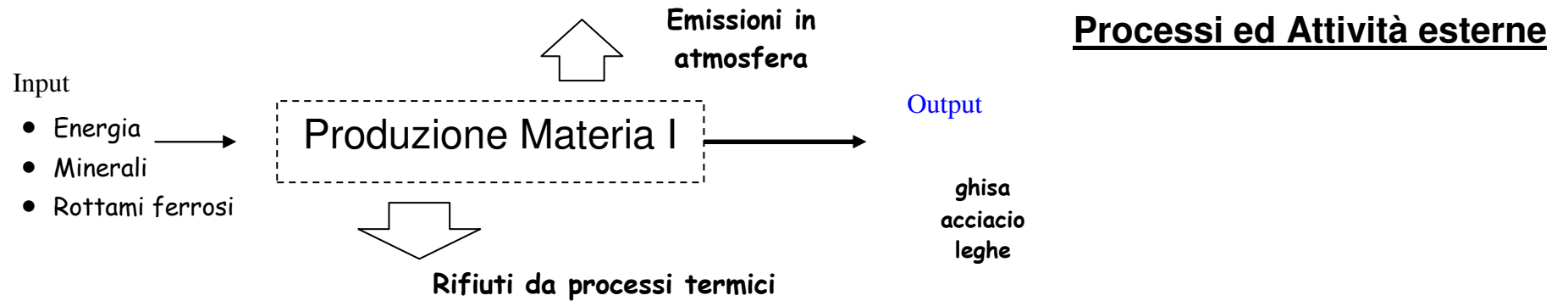
- servizi di pulizia all'interno degli uffici;
- servizi di manutenzione delle infrastrutture (capannoni, depositi, caldaie, impianti, ecc.);

in questi casi l'inquinamento ha le caratteristiche prevalenti di un inquinamento "urbano" determinato dalla creazione di rifiuti assimilabili, consumi di energia ed emissioni poco significative provenienti dagli impianti termici.

Una volta venduto al **Cliente** il prodotto Tecnomatic da origine ad aspetti ambientali in riferimento all'energia elettrica consumata e ai rifiuti speciali prodotti durante le attività di manutenzione necessarie per l'usura dei componenti.

Quando chiude il suo **ciclo di vita** il prodotto Tecnomatic diventa un rifiuto composto di più particolari; pertanto, lo stesso in questa fase può essere suddiviso in più parti e quindi permettere, per una porzione di queste (es. per i metalli), di essere riciclato/recuperato per tornare a formare materia prima, mentre per l'altra di andare o ad incenerimento o in discarica.

Fig. 5



---

## Descrizione aspetti ambientali ed analisi significatività

Come molte aziende operanti nel settore metalmeccanico e, nello specifico, nella meccanica di precisione, la Tecnomatic s.p.a. vede coinvolti nel proprio ciclo produttivo, anche se in maniera non eccessivamente impattante, diversi aspetti ambientali quali (elenco non esaustivo): il consumo di energia, la produzione di rifiuti, l'utilizzo di risorse scarse, le emissioni in atmosfera, la produzione di rumore. Questi aspetti, che in base ad una valutazione reale possono risultare più o meno significativi, producono a loro volta degli impatti, rappresentati da modifiche dell'ambiente, che devono essere messi sotto controllo operativo, monitorati e possibilmente ridotti, per innescare quel circolo virtuoso di miglioramento continuo richiesto dalle strategie di sostenibilità ambientali mondiali, oggi argomento di riferimento nella Politica Aziendale della Tecnomatic s.p.a.

In riferimento a quanto sopra affermato, guidata dal regolamento comunitario di ecogestione (EMAS III), l'azienda ha effettuato un'analisi ambientale iniziale al fine di, caratterizzare e quantificare, in base ad una metodologia omogenea, le proprie prestazioni ambientali in condizioni normali, anomale ed emergenziali, effettuando una valutazione dei processi produttivi di cui ha un pieno controllo (diretto) e di cui ha un controllo mediato (indiretto), fotografando, in un quadro completo, la situazione ambientale aziendale attuale e mostrando quali sono le aree di possibile miglioramento con i correlabili obiettivi.

Gli aspetti ambientali considerati sono:

- emissioni controllate e incontrollate nell'atmosfera;
- scarichi controllati ed incontrollati nelle acque e nella rete fognaria;
- rifiuti solidi e di altro tipo, con particolare riguardo ai rifiuti pericolosi;
- contaminazione del terreno;
- utilizzazione di risorse scarse, combustibili e energia ed altre risorse naturali;
- produzione di energia termica, rumore, odori, polveri, vibrazioni ed impatto visivo.

La misurazione della significatività degli aspetti, descritta in un'apposita procedura del sistema di gestione ambientale ("Modalità di gestione degli aspetti ambientali"), e rivista in occasione di variazioni significative del processo produttivo, è stata effettuata mediante l'utilizzo di una formula che ha tenuto conto:

- del potere di controllo su di essi;
- dell'esistenza o meno di una regolamentazione normativa di riferimento;
- dei livelli di probabilità/frequenza del verificarsi dell'evento;
- delle caratteristiche intrinseche delle sostanze emesse utilizzate;

- 
- della sensibilità del territorio.

I risultati numerici conseguiti hanno determinato una graduatoria di significatività che è stata suddivisa in base ai valori (dal più piccolo al più grande) in tre tipologie: bassa, media ed alta. In riferimento a questa scala di importanza, la Tecnomatic ha impostato il sistema di gestione ambientale prevedendo, azioni di controllo, monitoraggio e miglioramento adeguati e proporzionali al peso della significatività.

Il livello di significatività assegnato è dato dal seguente algoritmo:

Indice di significatività =  $(L+(P/F \cdot G \cdot S)) / C$  , essendo:

L=leggi/Norme Cogenti

P/F=Probabilità/frequenza

G=Caratteristiche della sostanza

S=Sensibilità

C=Capacità di controllo

In base a tale algoritmo, analizzando i vari aspetti in condizioni normali, anomali o di emergenza, sono stati considerati significativi tutti quegli aspetti con indice  $\geq 9,5$

Le situazioni normali sono tutte quelle operazioni che si osservano nell'eseguire le abituali procedure lavorative; le situazioni anomale s'inquadrano in eccezioni a quello che è il normale svolgimento del processo produttivo (condizioni di avviamento, fermata, manutenzione, incidente facilmente prevedibile e gestibile con l'intervento diretto dell'operatore e/o con squadre interne); le situazioni d'emergenza sono quelle situazioni che rappresentano un evento difficilmente prevedibile e al di fuori di quello che è l'ordinario e/o anomalo svolgimento del processo produttivo e che possono richiedere anche l'intervento di soggetti preposti al contenimento degli effetti dall'esterno.

Qui di seguito è riportato un elenco degli aspetti e della valutazione della significatività assegnato ad ognuno di essi, evidenziando anche le condizioni, normali (N), anomale (A) e di emergenza (E), in cui le attività sono state analizzate.

Relativamente alla sede di Corropoli di seguito l'analisi degli aspetti ambientali e relativi impatti:

Processo	Attività elementare	Aspetto	Impatto	NA E*	Risultato
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Attività di taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica con macchine in cattivo stato di manutenzione	L'anomalo funzionamento delle macchine può provocare emissioni di rumore all'esterno superiore al normale	<i>Aumento di Rumore</i>	A	Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Attività di taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica con macchine in cattivo stato di manutenzione	Produzione continuata e significativa di residui in alluminio, vetro, ferro e acciaio	<i>Aumento di Rifiuti</i>	A	Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Gestione delle emulsioni utilizzate con fine lubro-refrigeranti	Utilizzo continuativo e significativo di materie prime non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	N	Non Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Utilizzo di acqua per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo di acqua	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	N	Non Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	N	Non Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Gestione delle emulsioni utilizzate con fine lubro-refrigeranti	Produzione continuata e significativa di rifiuti liquidi pericolosi	<i>Aumento di Rifiuti</i>	N	Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Errata preparazione delle emulsioni utilizzate con fine lubro-refrigeranti	Utilizzo inefficiente di materie prime impattanti in fase di preparazione emulsione	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	A	Non Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Errata preparazione delle emulsioni utilizzate con fine lubro-refrigeranti	Produzione anomala di rifiuti liquidi pericolosi	<i>Aumento di Rifiuti</i>	A	Non Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Movimentazione di sostanze lubrorefrigeranti	Durante la movimentazione o l'utilizzo si possono verificare dei versamenti al suolo di tali sostanze	<i>Aumento di Rifiuti</i>	A	Non Significativo
<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Tutte le attività elementari ricomprese nei processi di tornitura, sabbatura e rettifica	Produzione continuata e significativa di residui in alluminio, ferro e acciaio	<i>Aumento di Rifiuti</i>	N	Significativo



<i>Taglio, fresatura, tornitura, sabbatura e rettifica</i>	Attività di semifinitura con macchine in cattivo stato di manutenzione	Consumo anomalo di materie prime alluminio, ferro e acciaio	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>A</b>	Non Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Gestione liquidi (acqua) utilizzati con fine refrigerante	Utilizzo continuativo e significativo di materie prime non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Errato utilizzo e preparazione liquidi refrigeranti	Produzione anomala di rifiuti liquidi	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Attività di elettroerosione effettuate con impianti fissi del capannone utilizzando un dispositivo di aspirazione dei fumi	Le operazioni di elettroerosione generano delle emissioni di ossidi di azoto, ossidi di zolfo e polveri che vengono convogliate in apposito impianto ed immesse in atmosfera	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>N</b>	Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Verniciatura dei pezzi in apposita cabina mediante uso di vernici, diluenti e solventi	Durante le operazioni di verniciatura dei prodotti si generano delle esalazioni di SOV, aspirate e convogliate all'esterno tramite un impianto filtrante	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Verniciatura dei pezzi in apposita cabina mediante uso di vernici, diluenti e solventi	La diminuzione del potere filtrante dovuto ad un cattivo funzionamento dell'impianto di abbattimento causa una maggiore emissione di Sov e polveri.	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>A</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Verniciatura dei pezzi in apposita cabina mediante uso di vernici, diluenti e solventi	Durante la normale lavorazione si ha la produzione di barattoli contaminati da vernici, filtri di cabina e indumenti e stracci protettivi.	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Verniciatura dei pezzi in apposita cabina mediante uso di vernici, diluenti e solventi	Un errata lavorazione può generare una produzione di rifiuti maggiore rispetto al normale.	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Movimentazione di sostanze come vernici, diluenti e solventi	Durante la movimentazione possono esserci delle condizioni di lavoro errate che possono causare dei versamenti accidentali di prodotti nocivi	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Attività di verniciatura svolte in maniera pericolosa ai fini dell'innescò di incendi	Attivazione dell'incendio con emissioni incontrollate provenienti dalla combustione dei prodotti infiammabili	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>E</b>	Non Significativo
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Durante le operazioni di tempra dei prodotti si generano delle esalazioni di ossidi di azoto, ossidi di zolfo e polveri, aspirate e convogliate all'esterno tramite un impianto filtrante	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	La diminuzione del potere filtrante dovuto ad un cattivo funzionamento dell'impianto di abbattimento causa una maggiore emissione di sostanze nocive.	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>A</b>	Non Significativo
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Durante la normale lavorazione si ha la produzione di scorie metalliche e carboni per trattamenti metallici granulare di cementazione, oli esausti, indumenti e stracci protettivi.	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>N</b>	Non Significativo
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Un errata lavorazione può generare una produzione di rifiuti maggiore rispetto al normale.	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	Non Significativo

<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Durante la movimentazione possono esserci delle condizioni di lavoro errate che possono causare dei versamenti accidentali di prodotti nocivi	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Attivazione dell'incendio con emissioni incontrollate provenienti dalla combustione dei prodotti infiammabili	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>E</b>	<b>Significativo</b>
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Errate conduzione e utilizzo di attrezzature	Il cattivo stato delle attrezzature può provocare emissioni di rumore all'esterno superiore al normale	<i>Aumento di Rumore</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Attività di prova delle linee prodotte	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Errate conduzione e utilizzo delle attività di assemblaggio/imballaggio	Produzione anomala di rifiuti	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Errate conduzione e utilizzo delle attività di gestione dei gas utilizzati per il raffreddamento dei circuiti elettrici	Emissioni di gas effetto serra	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Movimentazione di sostanze (solventi, vernici, oli, ecc.) e materie prime	Durante la movimentazione possono esserci delle condizioni di lavoro errate e possono causare dei versamenti accidentali nella rete fognante	<i>Inquinanti negli Scarichi Idrici</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Attività di stoccaggio delle materie prime infiammabili in particolare vernici, solventi, gas tecnici, ecc.	La presenza di gas tecnici inerti rende possibile l'innescare di focolai di incendi che provocherebbero emissioni inquinanti diffuse	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	<b>E</b>	<b>Significativo</b>
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Attività di stoccaggio delle materie prime infiammabili in particolare vernici, solventi, gas tecnici, ecc.	La presenza di gas tecnici inerti rende possibile l'innescare di focolai di incendi che provocherebbero emissioni inquinanti diffuse	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>E</b>	<b>Significativo</b>
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Movimentazione dei rifiuti da e verso il deposito temporaneo	Durante la movimentazione possono esserci delle condizioni di lavoro errate e possono causare dei versamenti accidentali nella rete fognante	<i>Inquinanti negli Scarichi Idrici</i>	<b>A</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Errate conduzione e utilizzo di attrezzature	Il cattivo stato delle attrezzature e mezzi può provocare emissioni di rumore all'esterno superiore al normale	<i>Aumento di Rumore</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Deposito di rifiuti, sostanze e materiali pericolosi	Le sostanze gestite in questa fase potrebbero in caso di infiltrazioni e/o allagamenti convergere nella rete fognante	<i>Inquinanti negli Scarichi Idrici</i>	<b>E</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Assistenza</i>	Errate conduzione e utilizzo di attrezzature	Il cattivo stato delle attrezzature può provocare emissioni di rumore all'esterno superiore al normale	<i>Aumento di Rumore</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Assistenza</i>	Errate conduzione e utilizzo delle attività peculiari per l'assistenza	Produzione di scarti da materiale/sostanze	<i>Aumento di Rifiuti</i>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Assistenza</i>	Attività di prova delle linee prodotte	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>

<i>Uffici e servizi</i>	Attività d'ufficio: pratiche amministrative, contabilità, approvvigionamenti, vendite, ecc.	L'utilizzo di apposite apparecchiature e la conseguente produzione di materiale di scarto come carta, plastica, cartucce, ecc.	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Utilizzo di acqua per i servizi igienici	Consumo di acqua	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività d'ufficio: pratiche amministrative, contabilità, approvvigionamenti, vendite, ecc.	Consegna in appalto di "attività ambientali" (es. la gestione dei rifiuti speciali, ecc.) a ditte non autorizzate/ idonee	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Erronea e/o mancata manutenzione degli impianti termici	Emissione di gas impattanti come CO2 e NOx in atmosfera	<b>Aumento di inquinanti in Aria</b>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Erroneo utilizzo dei lavandini	Immissione in rete fognaria di sostanze impattanti riferite ai servizi igienici	<b>Inquinanti negli Scarichi Idrici</b>	<b>A</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Erronea e/o mancata manutenzione degli impianti termici	Aumento del consumo di metano necessario alla termoregolazione	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Utilizzo dei lavandini per attività di pulizia o igieniche	Immissione in rete fognaria di sostanze impattanti	<b>Inquinanti negli Scarichi Idrici</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di progettazione del prodotto Tecnomatic	Progettazione di prodotti ad alto consumo energetico	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	<b>Aumento di inquinanti in Aria</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	<b>Inquinanti negli Scarichi Idrici</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di progettazione del prodotto Tecnomatic	Progettazione di prodotti la cui vita prevede una generazione elevata di rifiuti (produzione - utilizzo - fine vita)	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Trasporto</i>	Trasporto su strada e per via aerea del "prodotto" e degli operatori	Consumo di energia derivante da combustibili fossili	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Trasporto</i>	Trasporto su strada e per via aerea del "prodotto" e degli operatori	Generazione di gas e polveri derivante dall'uso di mezzi ad energia termica	<b>Aumento di inquinanti in Aria</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Trasporto</i>	Trasporto su strada e per via aerea del "prodotto" e degli operatori	Generazione di rumore dovute all'uso di automezzi, veicoli e altro	<b>Aumento di Rumore</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Trasporto</i>	Attività di manutenzione dei mezzi utilizzati per il trasporto	Durante le attività di manutenzione/officina si ha la produzione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>

<i>Produzione di materia prima</i>	Estrazione dei metalli	Estrazione del minerale, arricchimento e trattamenti vari per l'ottenimento del "minerale commerciale"	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Produzione di materia prima</i>	Lavorazione dei metalli	Generazione in forma di effluenti gassosi contaminati (polveri, ossido di carbonio, idrocarburi aromatici, "fumi rossi", ecc.)	<b>Aumento di inquinanti in Aria</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Produzione di materia prima</i>	Lavorazione dei metalli	Generazione di effluenti liquidi contaminati (fluoruri, fenoli, cianuri, solidi sospesi, ecc.)	<b>Inquinanti negli Scarichi Idrici</b>	<b>E</b>	<b>Significativo</b>
<i>Produzione di materia prima</i>	Lavorazione dei metalli	Generazione di rifiuti contaminati (scorie e polveri, rottami di forni, rifiuti minerali, ecc.),	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Produzione di materia prima</i>	Estrazione e lavorazione dei metalli	Consumo di energia derivante da risorse non rinnovabili	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempratura, verniciatura, officina	Consumo di energia derivante da risorse non rinnovabili	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempratura, verniciatura, officina	Generazione di effluenti liquidi contenenti acque acide o alcaline, cianurate, fluorite e cariche di tensioattivi, ecc	<b>Inquinanti negli Scarichi Idrici</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempratura, verniciatura, officina	Generazione di emissioni atmosferiche come acido cloridrico, acido nitrico e suoi sali, cianuri, cromo e composti, ecc	<b>Aumento di inquinanti in Aria</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempratura, verniciatura, officina	Generazione di oli esausti, fanghi metallici, fanghi galvanici, idrossidi, sali, acidi, ecc.	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Forintori di servizi</i>	Attività di ristorazione, pulizia dei locali, manutenzione ordinaria delle infrastrutture	Generazione di rifiuti assimilabili agli urbani provenienti dalle cucine, dalle pulizie e dalle attività di manutenzione	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Forintori di servizi</i>	Attività di ristorazione, pulizia dei locali, manutenzione ordinaria delle infrastrutture	Immissione in rete fognaria di sostanze impattanti riferite ai servizi	<b>Inquinanti negli Scarichi Idrici</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Utilizzo del prodotto Tecnomatic</i>	Utilizzo delle linee/macchine	Consumo di energia derivante da fonti non rinnovabili	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Utilizzo del prodotto Tecnomatic</i>	Manutenzione delle linee/macchine	Durante le attività di manutenzione si ha la produzione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>A</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Fine vita</i>	Dismissione dei macchinari e avvio verso attività di smaltimento delle parti non recuperabili	Una cattiva gestione delle attività di gestione delle parti non recuperabili dei macchinari potrebbe provocare un'immissione nel suolo/sottosuolo di sostanze contaminanti	<b>Inquinanti nel Suolo e Sottosuolo</b>	<b>A</b>	<b>Significativo</b>
<i>Fine vita</i>	Dismissione dei macchinari e avvio verso attività di smaltimento delle parti non recuperabili	Le attività di incenerimento potrebbero generare polveri e fumi, ecc.	<b>Aumento di inquinanti in Aria</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Fine vita</i>	Dismissione dei macchinari e avvio verso attività di smaltimento delle parti non recuperabili	Le attività di incenerimento generano rifiuti da incenerimento o pirolisi, carbone attivo esaurito, ceneri, ecc.	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>

<i>Fine vita</i>	Dismissione dei macchinari e avvio verso attività di smaltimento delle parti recuperabili e non	Per il funzionamento dei forni e bruciatori ausiliari si può consumare energia derivante da combustibili fossili	<b>Risorse Naturali non rinnovabili</b>	<b>N</b>	<b>Non Significativo</b>
<i>Fine vita</i>	Dismissione dei macchinari e avvio verso attività di smaltimento delle parti recuperabili	Generazione di rifiuti contaminati (scorie e polveri, rottami di forni, rifiuti minerali, ecc.),	<b>Aumento di Rifiuti</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>
<i>Fine vita</i>	Dismissione dei macchinari e avvio verso attività di smaltimento delle parti recuperabili	Fusione di metalli di scarto e generazione della materia prima seconda	<b>Materia I riciclata</b>	<b>N</b>	<b>Significativo</b>

\*Normali-Anomali-Emergenze

## Azioni attuate e programmate per migliorare le prestazioni ambientali

Dall'analisi degli aspetti ambientali significativi analizzati, sono state messe in atto una serie di attività periodiche, programmate con periodicità variabile, che vengono riportate nella seguente tabella

Area applicazione	Attività	Criticità	Periodicità
<i>Emissioni atmosferiche</i>	Analisi delle emissioni in atmosfera da parte di ditta certificata	Media (emissione poco significative)	Annuale
<i>Emissioni atmosferiche</i>	Redazione di un Piano di manutenzione sistemi filtranti	Media (emissione poco significative)	Annuale
<i>Smaltimento Rifiuti</i>	Controllo periodico dei rifiuti pericolosi caricati nel deposito temporaneo tramite registrazione cartacea dei preposti	Media (attività prevalente assemblaggio linee)	Mensile
<i>Analisi Rifiuti</i>	Attività di analisi e classificazione rifiuti	Alta	Biennale per rifiuti di produzione continuativa Entro 1 mese per i rifiuti di prima emissione
<i>Rumore</i>	Rilevazioni rumore esterno	Molto Bassa (Attività prevalente assemblaggio line)	Decennale
<i>Energia</i>	Analisi dei consumi ed azioni correttive	Media	Semestrale
<i>Scarichi idrici</i>	Analisi degli scarichi da parte di ditta certificata	Media (immissioni poco significative)	Annuale
<i>Risorse non rinnovabili</i>	Ricerca di fornitori che impiegano energie rinnovabili	Basso	Annuale

---

## Analisi del contesto e dei rischi

Con le norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015, UNI EN ISO 45001:2023 si stabilisce che la definizione di “contesto” è un atto fondamentale, ovvero le decisioni vanno prese su dati di fatto in un approccio basato sull’analisi di rischi e delle opportunità che potrebbero deviare il processo o il sistema, attuando pertanto controlli ed azioni preventive per minimizzare gli effetti negativi e massimizzare le eventuali opportunità che si presentino.

La significatività di un fattore del contesto o di un requisito di una parte interessata è sintetizzata in un indice che ne racchiude la valutazione globale; esso è definito mediante la seguente formula:

$$\text{Livello di significatività (LS)} = P \times I$$

Dove:

P = probabilità/frequenza di accadimento

I = Impatto (costi da sostenere/ricavi aggiuntivi e immagine aziendale negativa/positiva)

Di seguito la legenda:

<b>VALUTAZIONE LIVELLO DI SIGNIFICATIVITA' DI RISCHI (LS)</b>	<b>LS = I * P</b>
---	-------------------

<b>2 - 4</b>	Non Significativo	Contromisure non necessarie  Valutare attivazione contromisure  Contromisura obbligatoria; intervento immediato
<b>5 - 8</b>	Poco significativo	
<b>9 - 18</b>	Significativo	

<b>GRADO CONTROMISURA (G)</b>	
<b>0</b>	Contromisura non ha sortito miglioramenti
<b>fino a 2</b>	Parzialmente efficace
<b>fino a 4</b>	Efficace
<b>fino a 8</b>	Performante
<b>LS residuo = LS - G</b>	

<b>VALUTAZIONE LIVELLO DI SIGNIFICATIVITA' DELLE OPPORTUNITA' (LS)</b>	<b>LS = I * P</b>
--	-------------------

<b>2 - 4</b>	Non Significativo
<b>5 - 8</b>	Poco significativo
<b>9 - 18</b>	Significativo

<b>PROBABILITA' (P)</b>
-------------------------

Valore	Entità	Condizioni di valutazione
<b>1</b>	BASSA	È noto solamente qualche episodio o nessuno.
<b>2</b>	MEDIA	Sono noti episodi già verificatisi
<b>3</b>	ALTA	Si sono già verificati casi in numero significativo

IMPATTO (I)			I = C + A		
<b>RISCHIO/MINACCIA</b>			<b>OPPORTUNITA'</b>		
<b>COSTI DA SOSTENERE ( C )</b>			<b>RICAVI AGGIUNTIVI ( C )</b>		
VALORE	ENTITA'	CONDIZIONE DI VALUTAZIONE	VALORE	ENTITA'	CONDIZIONE DI VALUTAZIONE
1	BASSO	Bassa incidenza sul fatturato	1	BASSO	Bassa incidenza sul fatturato
2	MEDIO	Media incidenza sul fatturato	2	MEDIO	Media incidenza sul fatturato
3	ALTO	Elevata incidenza sul fatturato	3	ALTO	Elevata incidenza sul fatturato
<b>IMMAGINE AZIENDALE NEGATIVA ( A )</b>			<b>IMMAGINE AZIENDALE POSITIVA ( A )</b>		
VALORE	ENTITA'	CONDIZIONE DI VALUTAZIONE	VALORE	ENTITA'	CONDIZIONE DI VALUTAZIONE
1	BASSO	Bassa incidenza	1	BASSO	Bassa incidenza
2	MEDIO	Danno all'immagine ma senza perdita di clienti	2	MEDIO	Miglioramento dell'immagine ma senza acquisizione di clienti
3	ALTO	Grave danno d'immagine con perdita di clienti	3	ALTO	Miglioramento dell'immagine con acquisizione di nuovi clienti



Di seguito una tabella che riepiloga l'analisi dei fattori di rischio di Tecnomatic alla data del 19.02.2024:

CONTESTO: FATTORI RILEVANTI	PROCES SI COINVOLTI	ELEMENTO DI VALUTAZIONE	AREA INFLUENZA	Sede	PARTE INTERESS ATA	RISCHIO / MINACCIA	OPPORTUNIT A'	IMPATTO (I)		PROBA BI-LITA' (P)	LIVELLO DI SIGNIFIC A- TIVITA' (LS)	DESCRIZIONE CONTROMISU RE / AZIONI DI MIGLIORAME NTO	RESPONSABIL ITA'	GRADO CONTR O- MISUR A (G)	LS RESID UO	ULTERIORI AZIONI DA VALUTARE
			A	Corrop oli				Costi da sostener e/ ricavi aggiunti vi (C)	Immagi ne azienda le negativ a/ positiva (A)							
<b>ESTERNI</b>																
<b>Contesto legale</b>	Direzion e	Aggiornament o di regolamenti, norme, leggi	x	x	DIREZIONE ISTITUZIO NI CLIENTI	Esposizione dell'organizzazi one al rischio di non conformità ai requisiti di norme e regolamenti (in materia di tutela ambientale e SSL) in caso di: - mancato monitoraggio delle modifiche - mancata analisi rispetto alle prospettive di sviluppo della normativa di settore e a possibili adempimenti più stringenti e/o inasprimento del regime sanzionatorio		3	3	2	12	Analisi degli aggiornamenti di regolamenti, norme, leggi anche in funzione delle richieste specifiche dei clienti	DIREZIONE	5	7	Contattare una società di consulenza che si preoccupi di aggiornare in maniera periodica l'azienda su aggiornamen ti legislativi e normativi

			x	x	DIREZIONE ISTITUZIONI CLIENTI	<p>Agire preventivamente adottando requisiti più stringenti rispetto a quelli richiesti dalla normativa in vigore. Questo fa sì che l'azienda sia già reattiva in caso di aggi.ti legislativi più stringenti, con conseguente mantenimento o della posizione di rilievo nei mercati di riferimento.</p> <p>Si aggiunge la ridotta probabilità di incorrere in sanzioni, garantendo ai clienti la prosecuzione dell'operatività aziendale. Viene così mantenuta la capacità di soddisfare i requisiti dei clienti ai fini della sicurezza e dell'ambiente.</p>	3	2	2	10	<p>Controllo periodico della conformità legislativa in materia di sicurezza, ambiente e requisiti contrattuali. Mantenere in efficienza il Sistema di Gestione Integrato.</p>	DIREZIONE	3	13
--	--	--	---	---	-------------------------------------	---	---	---	---	----	---	-----------	---	----

	Direzione	Applicabilità D.Lgs. 231/01	x	x	DIREZIONE	L'insorgere di reati amministrativi possono determinare conseguenze molto gravi sia in termini di sanzioni pecuniarie che interdittive.		1	2	2	6	Applicazione dello standard ISO 9001:2015 e dei requisiti presenti nel D.Lgs. 231/01	Direzione	4	2	
			x	x	DIREZIONE	Impossibilità di partecipare a gare pubbliche in assenza di requisiti specifici richiesti (es: Certificazione ISO 14001, 45001, 9001, ecc.)		3	3	2	12	Monitoraggio delle normative, per essere sempre al passo con l'evoluzione normativa anche in termini di ottenimento di certificati di sistema.	Direzione	6	6	Mantenere nel tempo le certificazioni acquisite, valutando la possibilità di ottenere nuove certificazioni.
<b>Contesto del mercato</b>	Direzione	Bandi di gara con richiesta di certificazioni	x	x	DIREZIONE	Essere sempre al passo con l'evoluzione normativa così da essere pronti a partecipare a gare pubbliche o trattative private. Migliorare la propria posizione sui mercati di riferimento. Una corretta comunicazione con i clienti, circa l'impegno dell'azienda verso tematiche		3	3	2	12	Monitoraggio delle normative, per essere sempre al passo con l'evoluzione normativa anche in termini di ottenimento di certificati di sistema.	Direzione	3	15	

						ambientali e di SSL dei lavoratori, migliora l'immagine della stessa.									
Direzion e	Sistema delle forniture	x	x	DIREZIONE FORNITOR I	Fornitori significativi/critici non qualificati (dal punto di vista di qualità, ambiente e sicurezza) possono generare problemi nelle attività aziendali, con conseguente perdita della capacità di essere competitivi nel mercato di riferimento. Perdita di quote di mercato.		3	1	2	8	Acquisire un vantaggio competitivo, anche in termini di rapporto qualità/prezzo, sviluppando rapporti di partnership con fornitori altamente qualificati.	Direzione	4	4	
		x	x	DIREZIONE FORNITOR I	Mantenere fornitori strategici, anch'essi certificati, migliora l'immagine aziendale e la capacità produttiva dell'azienda.		2	2	2	8	Una valutazione sulla base di criteri oggettivi dei fornitori porta all'individuazioni dei migliori disponibili, con	Direzione	4	12	

												conseguente acquisizione di un vantaggio competitivo				
			x	x	DIREZIONE FORNITORI	Pagamenti non puntuali ai fornitori, con rischio di interruzione del servizio		3	2	1	5	Sviluppare rapporti di partnership con i più importanti fornitori del settore può condurre a benefici a livello commerciale, a livello di costi, a livello di immagine aziendale.	Direzione	3	2	
Contesto tecnologico	Direzione	Innovazioni nella realizzazione dei prodotti	x	x	DIREZIONE CLIENTI FORNITORI	Una forte dipendenza da fornitori esterni per la realizzazione dei prodotti può provocare un ritardo nelle commesse e quindi un danno all'immagine aziendale.		2	3	2	10	Effettuare un'attenta analisi dei fornitori critici e dei loro requisiti ai fini del mantenimento della qualifica. Controllo più stringenti sugli "outsourcers".	Resp. Area tecnica	3	7	Valutare la possibilità di "internalizzare" l'intero processo.
	Direzione		x	x	DIREZIONE CLIENTI FORNITORI	Mantenere in organico dei tecnici ed ingegneri "smart" per garantire che l'intero ciclo produttivo avvenga all'interno dell'azienda;		2	3	2	10	Soddisfare il fabbisogno formativo del personale, affinché sia competente e qualificato.	Direzione	3	13	

						conseguente riduzione di ritardi dovuti alla richiesta di supporto da soggetti esterni.										
	Riesame	Forniture	x	x	DIREZIONE CLIENTI FORNITORI	Rischio di ritardi a causa di mancata fornitura di materie prime da parte dei fornitori		2	3	2	10	Mantenere sempre un cronoprogramma aggiornato e la qualifica dei fornitori	Direzione	5	5	Continuare periodicamente la ricerca di nuovi fornitori
	Riesame	Polo innovazione tecnologica	x	x	DIREZIONE	<i>al momento non applicabile</i>	<i>al momento non applicabile</i>									
Contesto territorio	Riesame	Caratteristiche territorio in cui è presente la sede	x	x	DIREZIONE ENTI DI CONTROLLO LAVORATORI	Area industriale di appartenenza deindustrializzata con il rischio di "subire" un mancato aggiornamento o delle reti informatiche locali.		2	3	1	5	Assicurare un aggiornamento o periodico dei dispositivi informatici, dei software e delle reti ICT	Direzione	3	2	
Contesto sociale	Direzione	Sensibilità verso il cliente		x	DIREZIONE CLIENTI	Danno reputazionale nel mancato rispetto di quanto specificato nei contratti, con conseguente mancata soddisfazione dei clienti.		2	3	2	10	Essere sempre coerenti con quanto sottoscritto nei contratti	Direzione	3	7	Monitorare le commesse e la coerenza tra, quanto specificato in sede contrattuale, e quanto effettivamente erogato ai clienti.
Contesto interno																

Contesto aziendale	Direzione	Strategia aziendale (valori e vision)	x	x	DIREZIONE	Al variare della strategia aziendale, l'organizzazione e potrebbe omettere valutazioni di fattori del contesto e relativi rischi/opportunità significativi. Incapacità a prevenire cambiamenti del contesto competitivo con conseguente perdita di competitività aziendale.	3	2	2	10	Valutare i fattori del contesto al variare di ogni strategia aziendale	Direzione	5	5	Aggiornamenti periodicamente l'analisi del contesto, e riesaminarla in occasione del riesame della direzione.
			x	x	DIREZIONE	Adattarsi in maniera elastica e dinamica alle mutazioni del mercato di riferimento, può portare ad un consolidamento della reputazione aziendale, una migliore visibilità nel mercato, un potenziamento della capacità di risposta alle aspettative delle parti interessate	3	2	2	10	Monitorare i mercati di riferimento e i prodotti offerti dai competitors, così da individuare nuove strategie interne; monitoraggio dei prezzi applicati dai concorrenti.	Direzione Resp. Commerciale	4	6	

			x	x	DIREZIONE	La scorretta gestione delle attività dell'organizzazione potrebbe avere ripercussioni negative sulle prestazioni aziendali (indicatori di monitoraggio). La valutazione del rischio non viene utilizzata in maniera sistematica per prevedere potenziali problemi e prevenirli. Perdita della capacità di essere competitivi nel mercato di riferimento. Perdita di quote di mercato e redditività aziendale.	3	1	3	12	Monitorare periodicament e le prestazioni aziendali e acquisire vantaggio competitivo instaurando rapporti di partnership con i fornitori qualificati. La Direzione deve facilitare l'utilizzo delle azioni correttive, monitorando le scadenze e l'allocazione delle risorse. L'analisi delle cause alla radice, si utilizza per identificare le azioni necessarie ad evitare il ripetersi del problema.	RSGI	5	7	Utilizzare il modulo predisposto a sistema per il monitoraggi degli indicatori aziendali. Inserire più indicatori di monitoraggio e monitorarli semestralmente.
						L'opportunità di monitorare in maniera periodica tutti i processi aziendali potrebbe condurre l'organizzazione ad individuare i punti di forza/debolezza, così da sviluppare nuovi	3	2	2	10	Utilizzare il modulo predisposto a sistema per il monitoraggi degli indicatori aziendali. Inserire più indicatori di monitoraggio e monitorarli semestralmente.	RSGI		10	



Contesto delle risorse umane	Direzione					prodotti e migliorare l'immagine aziendale.									
		Organico in essere	x	x	DIREZIONE LAVORATORI CLIENTI	Perdita di risorse tecniche formate e pienamente operative, ricambio generazionale, impossibilità di rispondere alle richieste dei clienti, ritardi nella produzione, danno reputazionale. Rischio di infortuni sul lavoro, mancato rispetto di norme cogenti, dei requisiti contrattuali dei clienti e dei lavoratori.		2	2	2	8	Garantire la permanenza di risorse qualificate, puntando su aspetti quali formazione, clima aziendale propositivo, SSL.	Direzione	4	4
		Autorità e responsabilità	x	x	DIREZIONE	Il rischio di una non chiara identificazione dei ruoli e delle relative mansioni (da un punto di vista sicurezza - es. addetti alle emergenze - e da un punto di vista ambientale -		3	2	2	10	Redigere un'organigramma specifico contenente il riferimento di tutte le mansioni, ruoli e responsabilità aziendali	RSGI	4	6

						es. resp. gestione rifiuti) può disorientare i lavoratori rispetto a quelli che sono i compiti loro assegnati.										tramite affissione sulle bacheche dell'azienda.
			x	x	DIREZIONE	Formalizzazione degli incarichi e una chiara identificazione e delle responsabilità può portare ad un miglioramento delle performance aziendali.	3	2	2	10	Redigere un'organigramma specifico contenente il riferimento di tutte le mansioni, ruoli e responsabilità aziendali	RSGI	4	14		
Contesto tecnologico	Direzione	Prospettive rinnovamento infrastrutture	x	x	DIREZIONE	Rottura o malfunzionamento delle infrastrutture con possibili interruzioni nelle attività e/o ritardi nelle produzioni, errori di lavorazione con perdite di semilavorati, rialavorazioni a seguito di errori di produzione, problemi di sicurezza, probabilità di infortuni, danni	3	1	3	12	Mantenere mezzi ed attrezzature ben mantenuti, rinnovando periodicamente e quelli obsoleti.	Direzione	5	7		Cercare finanziamenti per rinnovo parco mezzi ed attrezzature. Aggiornare periodicamente i moduli predisposti a sistema.

						ambientali, danni di immagine.											
			x	x	DIREZIONE	Strutture, impianti, attrezzature manutenuti e periodicame nte rinnovati favoriscono la soddisfazione del cliente, consentono una maggiore efficienza nella gestione aziendale e migliorano le condizioni di SSL. Migliorament o della reputazione aziendale.	3	2	2	10	Mantenere mezzi ed attrezzature ben manutenuti, rinnovando periodicament e quelli obsoleti. Aggiornare i moduli predisposti a sistema.	Direzione		10			
			x	x	DIREZIONE	Modelli non integrati e/o mal applicati	1	2	2	6	Monitoraggio continuo del SGI affinché contribuisca a migliori performance aziendali.	RSGI	2	4			
<b>Contesto organizzat ivo</b>	Direzion e	Modelli adottati dall'organizzazi one	x	x	DIREZIONE	Un Sistema di Gestione Integrato efficace contribuisce al conseguimen to dei risultati attesi.	3	2	2	10	Monitoraggio continuo del SGI affinché contribuisca a migliori performance aziendali.	RSGI		13			



---

## 5. Attenzione agli aspetti economici di business

I programmi verranno rivisti su base annuale per verificarne lo stato di avanzamento e la loro efficacia, prevedendo, quando necessario, anche cambiamenti in termini degli stessi piani.

Per il 2024, i programmi si concentrano sulla riduzione dei consumi in generale e di conseguenza nell'abbassamento dei costi di gestione

Resta inteso e confermato, l'impegno dell'azienda nel perseguire una politica aziendale rivolta sempre al controllo ed al miglioramento dei seguenti aspetti ambientali:

- riduzione delle emissioni nocive in atmosfera,
- miglioramento della gestione di rifiuti e la loro riduzione,
- miglioramento ambiente lavorativo
- miglioramento strumenti di produttività
- ottimizzazione e razionalizzazione consumi

### **OBIETTIVI AMBIENTALI TRIENNIO 2024-2026**

NUMERO OBIETTIVO	OBIETTIVO	Traguardo (Misurabile)	Azioni da intraprendere	Dato Storico	Responsabilità	Orizzonte temporale	Verifica stato di avanzamento	Data attuazione	Risultato ottenuto/Note
1	Migliorare il deposito temporaneo	Suddividere al meglio la gestione dei rifiuti	Provvedere a migliorare il deposito temporaneo tramite pulizia, ordine e identificazione CFP	2023= n.a.	DIREZIONE	31.12.2026	30.08.2025	01.01.2024	
2	Formazione ai preposti rispetto alle tematiche ambientali	Corso sulle tematiche ambientali	Contattare consulente che si occupa della formazione e pianificare la formazione	2023= n.a.	RSGI	31.12.2026	30.08.2025	01.01.2024	
3	Diminuire il consumo di energia elettrica	Controllare se l'impianto elettrico è in fase	Controllare sistema numerico in cabina elettrica	2023= n.a.	RSGI	31.12.2026	30.08.2025	01.01.2024	
4	Migliorare le procedure ambientali nel rispetto del d.lgs. 231/01	integrare le procedure ISO con i protocolli del modello	effettuare degli incontri con ODV e redattore del MOG	2023= n.a.	RSGI	31.12.2026	30.08.2025	01.01.2024	
5	aumento di controlli nelle zone produttive rispetto a tematiche ambientali	almeno 2 audit anno	programmare attività di audit ad inizio anno	2023= n.a.	RSGI	31.12.2026	30.08.2025	01.01.2024	

Non sono presenti dati storici relativi all'anno 2023 in quanto gli obiettivi sono stati introdotti nel 2024

## ***Le prestazioni ambientali della Tecnomatic***

Per meglio evidenziare le attuali prestazioni ambientali della Tecnomatic, nei successivi paragrafi viene effettuata una esposizione dei dati riconducibili agli impatti risultati significativi in fase di analisi ambientale iniziale. Si precisa che gli indicatori relativi agli acquisti ed all'utilizzo di materiale primario e secondario sono riferiti al valore complessivo della produzione, mentre i rimanenti sono relativi solo al plant di Corropoli.

### **Materie prime e ausiliarie utilizzate**

Per materie prime si intendono tutti quei materiali di acquisto esterno che dopo la lavorazione sono contenuti nel prodotto finito; per materie ausiliarie si intendono tutti quei materiali che sono di supporto al processo produttivo per la nascita del prodotto. Come può notarsi nella tabella sottostante il quantitativo più alto di materiali del primo tipo è costituito da metalli, considerati a basso impatto ambientale in termini di realizzazione del prodotto ed ad alto impatto in termini di produzione di materia; inoltre, come materia prima significativa in termini quantitativi troviamo, oltre alle leghe, il materiale elettrico ed il lexan, mentre, tra la seconda tipologia di materiali (secondari), troviamo i liquidi lubrorefrigeranti, la carta e gli imballaggi.

<b>Materia</b>	<b>U.M.</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>
Acciaio	Kg	59670	50036	52080	97130
Ghisa	Kg	18	21	23	20
Alluminio	Kg	5260	6030	5090	8570
Bronzo	Kg	27	19	17	19
Oli	Kg	420	444	400	475
Acetilene (saldatura)	Kg	0	0	0	0
Ossigeno (saldatura)	Mc	0	0	0	0
Argon (saldatura)	Mc	7	5	2	11
Elettrodi (saldatura)	Pz	2	0	0	0
Filo ramato	Kg	660	870	1010	550
Materiale plastico	Kg	155	171	180	210
Materiale plastico lexan	Kg	2180	2300	2750	3490
Carta	Kg	489	470	450	435
Vernici	Kg	80	66	60	65
Miscele contenenti idrocarburi	Lt	126	102	92	96

Sapone	Lt.	35	33	40	65
Cavi elettrici	mt	17203	16022	18090	25153
Tubi in plastica	mt	154	168	270	337
Canaline in acciaio	Kg	290	200	220	510
Pannellini operativi	nr	21	34	29	47
Olio idraulico	nr	0	0	0	0
Lampade al neon (per le linee)	nr	23	17	11	45
Personal Computer (per le linee)	nr	25	34	46	58
Contatori	nr	299	307	362	435
Relè	nr	158	190	204	245
Protezioni termiche	nr	140	118	150	175
Convertitori	nr	18	24	33	43
Alimentatori	nr	41	62	84	95
PLC	nr	25	27	38	52
CPU	nr	33	26	31	42
UPS	nr	14	12	16	29

Il tutto a confronto di un fatturato per l'anno 2023 pari a circa 20.540 k€ ed un valore della produzione di 38.875 k€ di cui 13.355 k€ relativi al plant di Cepagatti, sito non incluso nella DIA

Di seguito uno schema riepilogativo delle percentuali di acquisto materie prime rispetto al totale del valore di produzione:

	<b>Costo Acquisti materiali €</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>% Acquisti su produzione</b>
<b>2018</b>	6.950.000	29.000.000	23,96
<b>2019</b>	7.500.000	31.600.000	23,73
<b>2020</b>	5.127.300	24.300.000	21,10
<b>2021</b>	3.585.000	19.917.000	18,00
<b>2022</b>	4.060.950	20.143.000	20,16
<b>2023</b>	13.716.000	38.875.000	35,28

*Percentuale acquisti materie prime su valore produzione*

I dati 2023 mostrano un incremento degli acquisti di materie prime in relazione al valore della produzione finale dovuto sia ad un incremento della prototipazione di linee automatiche che al perdurare dell'aumento dei costi delle materie prime e della componentistica elettrica.



---

## Consumo acqua

L'acqua utilizzata dal sito proviene: dall'acquedotto provinciale del Ruzzo (falda del Gran Sasso), dalla raccolta di acqua proveniente dalle precipitazioni meteoriche; mentre i due pozzi artesiani situati all'interno del sito sono in disuso e da tempo non impiegati. L'acqua prelevata dall'acquedotto è utilizzata principalmente per i servizi igienici negli uffici e per la preparazione delle emulsioni in produzione, mentre quella raccolta dalle precipitazioni meteoriche è impiegata ad uso irriguo nelle aree verdi.

Nella tabella sono indicati i volumi prelevati dalla rete consortile negli ultimi anni e sono evidenziati i consumi per operatore nei relativi anni.

	2020	2021	2022	2023
TOTALE* consumo acqua	910	968	942	965
TOTALE* consumo acqua per operatore	9,90	10,52	10,02	8,77

*Tabella consumi acqua per anno*

*\*rilevato su documentazione contabile (pozzo in disuso)*

## Scarichi idrici

Gli scarichi idrici della Tecnomatic sono inquadrabili come scarichi assimilabili ai domestici, questo significa che non contengono sostanze legate al processo produttivo ma esclusivamente ad elementi legati ai servizi igienici e al dilavamento delle acque meteoriche provenienti dai tetti e dai piazzali. Tutti gli scarichi convergono nella rete fognaria del Comune di Corropoli per poi confluire nel depuratore di Alba Adriatica sito nel comune di Martinsicuro.

La Tecnomatic dopo l'ultima verifica di gennaio 2018, e dopo un incontro avvenuto al comune di Corropoli nel novembre 2018 dove l'Arta, alle prese con le falde acquifere inquinate nella zona, ci ha confermato che i rilievi da lei effettuati sui nostri scarichi sono a norma, ha deciso, visto la non obbligatorietà nel prosieguo delle analisi, di effettuarle con cadenza quinquennale.

## Rumore esterno

Il sito Tecnomatic è localizzato nell'area industriale di Corropoli, comune che non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica. L'area è classificata come "Area

---

esclusivamente industriale” (DPCM 01.03.1991 art.6 c.1) con limiti di rumorosità pari a 70 dB(A) sia di giorno che di notte. Tecnomatic opera esclusivamente con orario diurno. L'ultima fonometria è quella redatta in data 03 Settembre 2019, che mostra il pieno rispetto del limite di legge.

Postazione di misura (vedi fig 3)	Rumore ambientale (dBA)
1	53,5
2	50,2
3	54,3
4	60,0
5	50,4
6	47,5
7	52,1
8	52,3

*Tabella livelli di pressione sonora da fonometrie ambientali sito Tecnomatic dicembre 2019*



Fig. 3- Punti di rilievo fonometrico

Tutte le misure sono state eseguite con i reparti a normale regime di funzionamento. Ciascun rilievo si è protratto per il tempo necessario ad ottenere la stabilizzazione del livello equivalente calcolato col fonometro. Il rumore ambientale è risultato sempre molto contenuto ed oscillante tra un minimo di 47,5 dBA (postazione 6) e 60,00 dBA (postazione 4 con compressore d'aria in funzione).

I dati mostrano come l'attività produttiva, caratterizzata da predominante attività di montaggio, è tale da risultare pressoché "neutrale" come impatto fonometrico all'esterno dei capannoni.

### **Emissioni in atmosfera**

Il sito genera emissioni in atmosfera, regolarmente autorizzate.

Tra le sostanze a maggior impatto troviamo: S.O.V. e polveri.

Prima dell'emissione tutti i flussi di aria contaminata, soggetti ad autorizzazione (esclusi quelli considerati poco significativi), sono sottoposti ad attività di filtraggio al fine di eliminare o ridurre il carico inquinante a valori al di sotto di quelli consentiti dalla normativa. Attualmente, anche per la notevole riduzione delle attività, l'attività di verniciatura è estremamente ridotta.

Pertanto la situazione attuale è la seguente:

- si conferma l'attività di tempra;
- si conferma l'attività di elettroerosione;
- l'attività di verniciatura è notevolmente ridotta (quasi esclusivamente smerigliatura);
- si conferma la scarsa attività di saldatura che negli ultimi mesi si è azzerata

Sono attualmente presenti i 4 punti di emissione di seguito elencati:

- E1 in cui vanno a confluire i fumi della saldatura e della elettroerosione;
- E2 in cui confluiscono le emissioni della cabina di verniciatura;
- E3 in cui confluiscono le emissioni del bruciatore della cabina di verniciatura (emissioni poco significative).
- E4 in cui confluiscono le emissioni del filtro dei forni tempra metalli.

Come previsto dalle autorizzazioni, le emissioni sono analizzate con frequenza annuale da laboratori qualificati esterni e i dati annotati su un registro interno.

Per il 2023 il controllo è stato effettuato il giorno 24 febbraio.

La tabella seguente espone la concentrazione ed il flusso di massa rilevati negli ultimi anni da analisi di laboratorio.

			2021	2022	2023	2021	2022	2023
	LIMITI		Flusso di massa (FM)			Concentrazione (CE)		
	FM	CE						
<b>E1</b>	<b>60</b>	<b>10</b>	g/h <0,03 (SOT)	g/h <0,06 (SOT)	g/h 2,6 (SOT)	mg/Nm <sup>3</sup> 0,31 (SOT)	mg/Nm <sup>3</sup> 0,87 (SOT)	mg/Nm <sup>3</sup> 3,6 (SOT)
	<b>60</b>	<b>10</b>	g/h 0,19 (Polveri)	g/h 0,06 (Polveri)	g/h 0,64 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> 0,4 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> 0,3 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> 0,87 (Polveri)
<b>E2</b>	<b>1400</b>	<b>100</b>	g/h < 7 (SOV)	g/h < 7 (SOV)	g/h < 7 (SOV)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,2 (SOV)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,2 (SOV)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,5 (SOV)
	<b>29,4</b>	<b>2,1</b>	g/h 0,39 (Polveri)	g/h 0,29 (Polveri)	g/h 1,1 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,10 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,13 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,09 (Polveri)

<b>E3</b>			Emissione poco significativa DPR 25.07.91					
<b>E4</b>	<b>120</b>	<b>50</b>	g/h <0,13 (Ossidi di Zolfo)	g/h <0,18 (Ossidi di Zolfo)	g/h <2,9 (Ossidi di Zolfo)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,08 (Ossidi di Zolfo)	mg/Nm <sup>3</sup> <0,08 (Ossidi di Zolfo)	mg/Nm <sup>3</sup> <3,8 (Ossidi di Zolfo)
	<b>240</b>	<b>100</b>	g/h 2,2 (Ossidi di Azoto)	g/h 2,2 (Ossidi di Azoto)	g/h 1,6 (Ossidi di Azoto)	mg/Nm <sup>3</sup> 5,6 (Ossidi di Azoto)	mg/Nm <sup>3</sup> 5,1 (Ossidi di Azoto)	mg/Nm <sup>3</sup> <2 (Ossidi di Azoto)
	<b>24</b>	<b>10</b>	g/h 0,37 (Polveri)	g/h 0,29 (Polveri)	g/h 0,26 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> < 0,36 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> < 0,34 (Polveri)	mg/Nm <sup>3</sup> < 0,34 (Polveri)

Tabella concentrazioni polveri e SOT (SOV)- attività di temprà avviata nel 2007

I valori indicano un ampio rispetto dei limiti imposti. I dati del 2023 continuano a mostrare l'efficacia, in termini di riduzione delle emissioni, del piano di miglioramento relativamente alla manutenzione e alla sostituzione dei filtri degli impianti di abbattimento.

## Rifiuti

Le attività produttive della Tecnomatic producono:

- rifiuti speciali di tipo liquido e solido, pericolosi e non pericolosi
- rifiuti assimilabili agli urbani consegnati al Comune di Corropoli

tutti i rifiuti prodotti sono identificati e stoccati in un apposito Deposito Temporaneo secondo quanto prescritto dalla normativa nazionale per poi poter essere affidati a soggetti autorizzati al trasporto, al recupero o allo smaltimento.

A seguire vengono riportate le produzioni di rifiuti.

<b>CER</b>	<b>Caratteristiche del rifiuto</b>	<b>Rifiuti Kg</b>				<b>Note</b>
		<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>	
080111	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			44		PERICOLOSO
080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da 080111					non pericoloso
080121	Residui di pittura o di sverniciatori				130	PERICOLOSO
080312	Scarti inchiostro contenenti sostanze pericolose (anche 080613)					PERICOLOSO
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	60	70	65	35	non pericoloso
080410	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09				10	non pericoloso
100202	scorie non trattate					non pericoloso
100299	Altri rifiuti carbone temprà					non pericoloso
110111	Soluzioni acquose contenenti sostanze pericolose					PERICOLOSO
110116	Resine di scambio ionico saturate o esaurite	978	400	164	590	PERICOLOSO

110302	Altri rifiuti					non pericoloso
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi				3320	NP/a recupero
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi					NP/a recupero
120109	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		4.000	4500	8630	PERICOLOSO
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi					non pericoloso
120117	Materiale abrasivo di scarto, diverso dal 120116				70	non pericoloso
130105	Emulsioni non clorurate	6500	2.300			PERICOLOSO
130204	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazioni clorurati					PERICOLOSO
130205	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazioni non clorurati			720	100	PERICOLOSO
140603	altri solventi e miscele di solventi	259	260		248	PERICOLOSO
150101	Imballaggi in carta e cartone					NP/a recupero
150102	Imballaggi in plastica					NP/a recupero
150103	Imballaggi in legno				1197	NP/a recupero
150106	imballaggi in materiali misti		2.660			NP/a recupero
150110	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose e contaminati da altre sostanze		34	27	51	PERICOLOSO
150111	Bombolette spray	91	213			PERICOLOSO
150201	Filtri cabina verniciatura (codice confluito in 150202)					PERICOLOSO
150202	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi....	250	28			PERICOLOSO
150203	Assorbenti, materiali filtranti.....diversi dal 150202	348	355	410	912	non pericoloso
160107	Filtri olio					PERICOLOSO
160122	Componenti non specificati altrimenti					non pericoloso
160209	Trasformatori PCXB					PERICOLOSO
160213	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi (HDW)	8	185	106		PERICOLOSO
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	21	233	18		non pericoloso
160216	Cartucce stampanti/Toner esauriti					PERICOLOSO
160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	2862		1200	150	non pericoloso
160305	Resine indurite	366			120	PERICOLOSO
160601	batterie al piombo		121	114		PERICOLOSO
160602	batterie al nichel cadmio					PERICOLOSO
160604	Batterie alcaline			88		non pericoloso
161106	Rivestimento materiali refrattari da lavori non metallurgici diversi da cod 161105					non pericoloso
170101	cemento				10	non pericoloso
170202	Vetro	74			224	NP/a recupero
170203	Plastica (Lexan,tubi plastica,PVC ecc.....)		1.920	3640	1890	NP/a recupero
170401	Rame bronzo ottone		7.125	2622	3845	NP/a recupero
170402	Alluminio	176	2.500	2120	3360	NP/a recupero
170405	Ferro e acciaio	7420	15.680	20060	14160	NP/a recupero
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	1140	1.527	620	2515	non pericoloso
170409	Calcinacci-sabbia da risulta sabbiature					non pericoloso
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603					non pericoloso
170904	rifiuti da demolizioni					non pericoloso
190110	Carbone da tempra					PERICOLOSO
200121	tubi fluorescenti		40	38	25	PERICOLOSO
200201	Rifiuti biodegradabili	7600				non pericoloso
200304	fanghi di serbatoi settici					non pericoloso

	2020	2021	2022	2023
Totale anno	28.153	39.651	36.536	41.592

Tabella: produzione rifiuti

I dati della tabella evidenziano le tipologie di rifiuto speciale prodotto, la codifica europea (CER), la natura pericolosa o non pericolosa e la possibilità di essere sottoposti ad attività di recupero o meno.

La tabella mostra alcuni dati importanti:

	<b>Rifiuti pericolosi a smaltimento</b>	<b>Rifiuti non pericol. a smaltimento</b>	<b>Rifiuti non pericol. a recupero</b>	<b>Totale rifiuti</b>
<b>Anno 2019</b>	10.646 kg (22,8%)	15.178 kg (32,5%)	20.859 kg (44,7%)	46.683 kg
<b>Anno 2020</b>	8.452 kg (30,0%)	12.031 kg (42,7%)	7.670 kg (27,3%)	28.153 kg
<b>Anno 2021</b>	7.581 kg (19,1%)	2.185 kg (5,5%)	29.885 kg (75,4%)	39.651 kg
<b>Anno 2022</b>	5.693 kg (15,6%)	1.201 kg (3,3%)	29.642 kg (81,1%)	36.536 kg
<b>Anno 2023</b>	9.894 kg (24%)	3.702 kg (9,0%)	27.996 kg (67,0 %)	41.592 kg

I dati complessivi del 2023 si discostano dai dati del 2022 per l'incremento della produzione aziendale che si è registrato durante l'anno. In particolare si nota l'aumento del rifiuto pericoloso rappresentato principalmente dall'emulsione generata dalla condensa dell'impianto aria compressa; impianto molto impiegato nell'attività dell'area attrezzeria macchine utensili.

## Energia

Le fonti di energia gestite all'interno della Tecnomatic sono rappresentate:

- dall'elettricità per tutte le attività operative (che vanno dall'utilizzo delle macchine e attrezzature in produzione fino all'utilizzo degli hardware e altre attrezzature negli uffici), nonché per il riscaldamento/raffrescamento, attuato con pompa di calore, dei capannoni 1 e 2 e 3.
- dal metano per una parte degli impianti di riscaldamento;
- dal gasolio per la movimentazione degli automezzi.

Per il metano:

	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>
<b>TOTALE* consumo metano</b>	22.837 mc	17.7744 mc	14.507 mc	2.679 mc
<b>TOTALE* consumo metano per operatore</b>	mc 259,51	mc 192,87	mc 154,33	mc 24,35

	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>
<b>TOTALE* consumo metano</b>	22.837 mc	17.7744 mc	14.507 mc	2.679 mc

<b>TOTALE* consumo metano su val. prod.</b>	0,39	0,46	0,24	0,10
---	------	------	------	------

Per l'energia elettrica:

	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>
<b>TOTALE* consumo energia</b>	617.772 Kwh	699.682 Kwh	700.400 Kwh	616.185 Kwh
<b>TOTALE* consumo energia per operatore</b>	7.020 Kwh	7.605 Kwh	7.451 Kwh	5.601Kwh
	89 dip	92 dip	94 dip	110 dip

Dai valori indicati si rileva un drastico calo dei consumi di metano dovuto ad una politica energetica che ha indirizzato l'azienda verso un impiego razionale del riscaldamento e soprattutto per il ricorso a sistemi energetici con pompa di calore.

Per il gasolio:

	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>
<b>TOTALE* consumo gasolio</b>	40.700 litri	42.070 litri	39.100 litri	43.520 litri
<b>TOTALE* consumo gasolio per operatore</b>	457,30	457,0	416,0	398,0

## MATERIALE IN CONTO LAVORAZIONE

Per materiale in conto lavorazione, la Tecnomatic intende tutti i materiali lavorati a disegno dalle officine esterne e quel materiale sottoposto, da fornitori esterni, a trattamenti superficiali: anodizzazione, nichelatura, brunitura, trattamenti termici e verniciatura.

Rispetto alla situazione precedente del 2022, nel 2023 si registra, in relazione al fatturato, un leggero incremento dei lavori di officina in conto lavorazione in quanto le attività dell'officina interna Tecnomatic non erano in grado di soddisfare le esigenze emerse.

Inoltre si registra un incremento dei costi per i trattamenti superficiali a causa dell'aumento percentuale dei particolari da "trattare" all'interno delle linee costruite.

La tabella mostra alcuni dati significativi:

	<b>Anodizzazione €</b>	<b>Nichelatura €</b>	<b>Brunitura €</b>	<b>Trattamenti termici €</b>	<b>Officina €</b>	<b>Verniciatura €</b>
<b>2019</b>	122	18.500	8.800	17.500	988.000	623
<b>2020</b>	92	17.100	7.950	17.600	835.000	510



<b>2021</b>	98	18.050	8.200	16.500	1.110.028	480
<b>2022</b>	150	19.580	9.600	16.200	1.140.000	400
<b>2023</b>	130	21.800	10.500	17.900	1.310.000	420

Per un totale di trattamenti e verniciatura negli anni:	
2019	€ 1.033.545
2020	€ 878.252
2021	€ 1.153.356
2022	€ 1.185.930
2023	€ 1.360.750

## INDICATORI Ambientali

Gli indicatori ambientali misurano le tematiche ambientali più significative e relative agli aspetti ambientali diretti, ovvero relative alle attività e ai servizi dell'organizzazione.

Tecnomatic, come azienda di produzione di impianti di automazione altamente tecnologici su commessa e non ripetitivi, non può basare il calcolo di tali indici su aspetti prettamente legati al volume di fatturato.

Alcuni indici vengono calcolati in base al numero di addetti in azienda, altri in base al valore effettivo della produzione annua.

Da notare come gli indici sul consumo di acqua ed energia, non possano essere raffrontati per reparto o unità produttiva, in quanto il calcolo di tali consumi viene effettuato su un unico contatore aziendale.

- *Indici di consumo acqua*

	<b>Consumo totale Acqua mc</b>	<b>Numero addetti</b>	<b>Indicatore acqua (mc/add)</b>
<b>2020</b>	910	92	9,89
<b>2021</b>	968	92	10,52
<b>2022</b>	942	94	10,02
<b>2023</b>	965	110	8,77

*Indice per consumo acqua*

- *Indici di efficienza energetica*

	<b>Consumo totale Energia kwh</b>	<b>Numero addetti</b>	<b>Indicatore energetico (kwh/add)</b>
<b>2020</b>	617.772	88	7.020
<b>2021</b>	699.682	92	7.605
<b>2022</b>	700.400	94	7.451
<b>2023</b>	616.185	110	5.601

*Indice per consumo energetico*

Tali indici indicano un consumo di energia in calo nel 2023 dovuto in particolar modo ad una riduzione dell'attività del reparto attrezzeria-officina.

- *Indici di gestione rifiuti per reparto*

Le unità produttive dell'organizzazione possono essere suddivise in due macroaree, l'officina e l'area montaggio.

In base a queste due unità produttive, è possibile individuare due indici per consumo materiale pericoloso e per consumo totale di materiale, rispetto al valore della produzione nell'anno.

	<b>Rifiuti totali prodotti in officina Kg</b>	<b>Rifiuti totali prodotti al montaggio Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore rifiuti globali officina (t/M€)</b>	<b>Indicatore rifiuti globali montaggio (t/M€)</b>
<b>2019</b>	10.300	36.383	31.600.00	0,3	1,16
<b>2020</b>	7.060	21.093	24.300.00	0,3	0,87
<b>2021</b>	14.521	25.130	19.917.000	0,73	1,26
<b>2022</b>	12.080	24.456	20.143.000	0,6	1,22
<b>2023</b>	16.210	25.382	25.520.000	0,6	1,01

*Indice per produzione totale rifiuti*

Nel 2023 c'è stato un incremento dei rifiuti generati sia in officina che al montaggio. Il motivo è l'incremento di produzione legato alla ripresa del settore automotive che già si era registrato a partire dalla seconda parte del 2022.

	<b>Rifiuti pericolosi prodotti in officina Kg</b>	<b>Rifiuti pericolosi prodotti al montaggio Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore rifiuti pericolosi officina (t/M€)</b>	<b>Indicatore rifiuti pericolosi montaggio (t/M€)</b>
<b>2019</b>	8.950	1.696	31.600.000	0.28	0.03
<b>2020</b>	6.950	1.502	24.300.000	0.26	0.04

<b>2021</b>	6.281	1.300	19.917.000	0,31	0.06
<b>2022</b>	4.668	1.025	20.143.000	0,22	0.05
<b>2023</b>	8.730	1.164	25.520.000	0,34	0.05

*Indice per produzione rifiuti pericolosi*

I rifiuti pericolosi registrano un incremento nel corso del 2023; questo è un dato significativo che richiederà per il 2024 un'analisi specifica nell'ottica della costante richiesta di miglioramento.

- *Indici di efficienza materiali*

I materiali utilizzati possono anch'essi essere suddivisi in due macrogruppi: materiali primari e materiali ausiliari

A questi si aggiungono i materiali ordinati dai clienti per l'ingegnerizzazione delle macchine automatiche realizzate da Tecnomatic, che quindi dipendono da specifiche richieste progettuali dei clienti.

Per quanto riguarda i materiali ausiliari, essi vengono usati al 90% nel reparto di montaggio a supporto della fase di assemblaggio dei componenti.

I materiali primari invece, vengono usati nel reparto di produzione dove vengono sottoposti a lavorazione e trasformazione.

Di seguito i due indici relativi ai materiali primari ed a quelli ausiliari

	<b>Consumo materiale primario t</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore materiali primari (t/M€)</b>
<b>2020</b>	51,00	24.300.000	2,12
<b>2021</b>	41,00	19.917.000	2,05
<b>2022</b>	42,00	20.143.000	2,1
<b>2023</b>	77,00	38.875.000	2,0

*Indice per materiale primario*

	<b>Consumo materiale ausiliario t</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore materiali ausiliari (t/M€)</b>
<b>2020</b>	5,50	24.300.000	0,23
<b>2021</b>	4,20	19.917.000	0,21
<b>2022</b>	4,83	20.143.000	0,24
<b>2023</b>	8,94	38.875.000	0,23

*Indice per materiale ausiliario*

Gli indici di consumo di materiale (primario e ausiliario) sono equiparabili a quelli del 2022.

- *Indici di emissione*

Per il calcolo di questi indici si mettono a confronto le emissioni complessive di SOV, SOT, ossido di azoto ed ossido di zolfo e le polveri complessive derivanti dai tre punti di emissione presenti nell'impianto.

Le risultanze indicano come le emissioni in Tecnomatic siano alquanto trascurabili.

Da notare come il calcolo venga effettuato considerando il numero di ore lavorate dagli impianti stessi moltiplicato il valore di emissione oraria espressa in Kg.

	<b>Produzione polveri Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore emissione polveri (Kg/M€)</b>
<b>2020</b>	1,396	24.300.000	0,054
<b>2021</b>	1,080	19.917.000	0,054
<b>2022</b>	1,116	20.143.000	0,055
<b>2023</b>	1,197	25.520.000	0,047

*Indice per emissione polveri*

	<b>Produzione SOV Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore emissione SOV (Kg/M€)</b>
<b>2020</b>	1,520	24.300.000	0,059
<b>2021</b>	1,175	19.917.000	0,059
<b>2022</b>	1,254	20.143.000	0,062
<b>2023</b>	0,660	25.520.000	0,026

*Indice per emissione SOV*

	<b>Produzione SOT Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore emissione SOT (Kg/M€)</b>
<b>2019</b>	1,270	31.600.000	0,040
<b>2020</b>	0,980	24.300.000	0,040
<b>2021</b>	0,796	19.917.000	0,040
<b>2022</b>	0,851	20.143.000	0,042
<b>2023</b>	2,288	25.520.000	0,089

*Indice per emissione SOT*

	<b>Produzione ossido di azoto Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore emissione ossido di azoto (Kg/M€)</b>
<b>2019</b>	0,155	31.600.000	0,005
<b>2020</b>	0,133	24.300.000	0,005
<b>2021</b>	0,099	19.917.000	0,005
<b>2022</b>	0,108	20.143.000	0,005
<b>2023</b>	0,176	25.520.000	0,006

*Indice per emissione ossido di azoto*

	<b>Produzione ossido di zolfo Kg</b>	<b>Valore produzione €</b>	<b>Indicatore emissione ossido di zolfo (Kg/M€)</b>
<b>2019</b>	0,216	31.600.000	0,0066
<b>2020</b>	0,156	24.300.000	0,0065
<b>2021</b>	0,123	19.917.000	0,0062
<b>2022</b>	0,135	20.143.000	0,0067
<b>2023</b>	0,319	25.520.000	0,0125

*Indice per emissione ossido di zolfo*

- **Indici di biodiversità**

L'organizzazione opera e produce attraverso operazioni di assemblaggio e montaggio, all'interno di una superficie fissa (capannoni) di 3230 mq, non modificata nel corso degli anni, su di un'area complessiva di circa 12.130 mq.

	<b>2020</b>	<b>2021</b>	<b>2022</b>	<b>2023</b>
<i>Indice di biodiversità Valore Produzione/Mq (K€/mq)</i>	9,78	9,78	9,78	7,90
<i>Indice di biod. Sup. produttiva/Sup. complessiva (%)</i>	26,6	26,6	26,6	26,6

---

## **CONTROLLO ACQUE DI FALDA**

Nel 2008 la Provincia di Teramo, a seguito di un programma di monitoraggio delle acque sotterranee condotto dall'Arta di Teramo, ha riscontrato valori anomali di concentrazione di dicloroetilene, di tricloroetilene e tetracloroetilene a valle dei nostri pozzi artesiani.

Le successive analisi svolte sia sulle acque dei nostri pozzi, sia su quelle dei pozzi a monte del nostro impianto, hanno rivelato valori anomali simili a quelli che aveva riscontrato l'Arta.

Dato che la Tecnomatic NON usa per le proprie attività produttive materiali o composti contenenti i suddetti prodotti contaminanti e, visto la presenza dei valori anomali anche a monte del nostro impianto produttivo, se ne deduce che tale contaminazione non è attribuibile all'attività che si svolge presso il nostro sito produttivo.

Ad ogni modo ormai da tempo i pozzi artesiani sono in disuso e l'acqua non viene emunta.

La Provincia di Teramo prosegue le sue indagini per individuare le fonti di inquinamento e le eventuali anomalie presenti nel sottosuolo (ad esempio scarichi sommersi).

Intanto la Tecnomatic ha sviluppato un Piano di Caratterizzazione e comunicato la disponibilità per gestire la tematica proponendo un intervento di messa in sicurezza del sito.

Si resta nell'attesa che sia sviluppata l'azione di bonifica illustrata alle aziende presenti sul territorio e che prende il via da una ricerca universitaria basata su una procedura innovativa per il trattamento delle falde.

## **TRASPORTI**

I consumi di carburante dovuti agli spostamenti del personale per raggiungere il posto di lavoro non sono correttamente quantificabili e non causano comunque un aspetto ambientale particolarmente significativo.

Per il trasporto di materiali e prodotti finiti vengono utilizzati vettori esterni i cui percorsi e relativi consumi di combustibili non sono correttamente quantificabili.

---

## **PARTECIPAZIONE DEL PERSONALE**

---

L'azienda ai fini del rispetto del requisito della partecipazione del personale effettua interviste mirate a tutto il personale, a rotazione, al fine di verificare la conformità ai requisiti ambientali, la consapevolezza degli aspetti ed ottenere suggerimenti per il miglioramento.

## **COMUNICAZIONE**

L'organizzazione, in relazione ai suoi aspetti ambientali ed al sistema di gestione ambientale, assicura le comunicazioni interne (fra i differenti livelli e le diverse funzioni dell'organizzazione) ed esterne. L'organizzazione riceve, documenta e risponde alle richieste provenienti da soggetti interessati esterni.

L'organizzazione con la Dichiarazione Ambientale comunica attivamente e con trasparenza verso l'esterno, le proprie prestazioni ambientali, come pure l'organizzazione del proprio Sistema di Gestione Ambientale.

Per aumentare la consapevolezza ambientale della struttura e potenziare la sua capacità di migliorare la gestione degli aspetti della propria attività che hanno ricadute dirette e indirette sull'ambiente, l'organizzazione promuove incontri e visite guidate con le scolaresche, oltre a dare disponibilità per attività di alternanza scuola/lavoro.

## Quadro della legislazione ambientale principale applicabile al sito

	N°	Descrizione	Obblighi	Ubicazione	RA	Data emissione	Stato	Fonte verifica	
	<b>UNI EN ISO 9004 :2018</b>	Gestire l'organizzazione per il successo durevole – L'approccio della gestione per la qualità”.		Faldone Leggi	RQA	2018	C	ww.uni.it	
	<b>EMAS</b>	Regolamento CE 2026/2018		Faldone Leggi	RQA	2019	C	Gazzetta ufficiale dell'Unione europea	
<b>Norme di Sistema</b>	<b>UNI EN ISO 9004</b>	Sistemi di gestione per la qualità – Linee guida per il miglioramento delle prestazioni		Faldone Leggi	RQA	2009	C	www.uni.it	
	<b>UNI EN ISO 9000</b>	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e terminologia		Faldone Leggi	RQA	2005	C	www.uni.it	
	<b>UNI EN ISO 9001</b>	Sistemi di gestione per la qualità - Requisiti		Faldone Leggi	RQA	2008	C	www.uni.it	
	<b>UNI EN ISO 9001:2015</b>	Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti”		Faldone Leggi	RQA	2015	C	www.uni.it	
	<b>UNI EN ISO 45001:2023</b>	Sistemi di Gestione Sicurezza		<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>Novembre 2023</b>	<b>C</b>	<b>www.uni.it</b>	
	<b>UNI EN ISO 14001</b>	Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso		<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>Dicembre 2004</b>	<b>C</b>	<b>www.uni.it</b>	
	<b>ISO 14001:2015</b>	Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso		<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>Settembre 2015</b>	<b>C</b>	<b>www.uni.it</b>	
	<b>UNI EN ISO 19011</b>	<b>Linee guida per audit di sistemi di gestione</b>	<b>Conduzione audit interne</b>	<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>2018</b>	<b>C</b>	<b>www.uni.it</b>	
	<b>UNI ISO 14004</b>	Sistemi di gestione ambientale - Linee guida generali su principi, sistemi e tecniche di supporto		<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>Marzo 1997</b>	<b>C</b>	<b>www.uni.it</b>	
	<b>UNI ISO 14004:2015</b>	Sistemi di gestione ambientale - Linee guida generali per l'implementazione		<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>Marzo 2016</b>	<b>C</b>	<b>www.uni.it</b>	
	<b>Regolamento CE (1221/2009), EMAS III</b>	<b>Regolamento sull'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di eco-gestione ed audit</b>		<b>Faldone Leggi</b>	<b>RQA</b>	<b>2009</b>	<b>C</b>	<b>www.ispra.it</b>	
		<b>D.lg 81/08</b>	Testo Unico Sicurezza	Rispetto salute sul luogo di lavoro		RQA	2008	C	Gazzetta Ufficiale
		<b>D.Lgs 106/09</b>	Misure correttive al Testo Unico per la Sicurezza	Rispetto salute sul luogo di lavoro	<b>Faldone Leggi</b>	RQA	20.08.09		
		<b>D.lg. n. 196</b>	<b>Codice in materia di protezione dei dati personali</b>		Faldone Leggi	RQA	<b>2003</b>		<b>www.aziendalex</b>
		Direttiva 89/336/CEE	Direttiva Macchine 89/336/CEE	Certificazione di prodotto	Faldone Leggi	RQA		C	
	Direttiva 97/23/CE	Direttiva in materia di attrezzature a pressione (Direttiva PED);	Certificazione di prodotto	Faldone Leggi	RQA	2000	C		
	Direttiva 98/37/CE EN 292-1	Direttiva di Incorporazione - Sicurezza della Macchina e nozioni fondamentali – Principi generali progettazione della terminologia e dalla metodologia di base;	Certificazione di prodotto	Faldone Leggi	RQA	1991	C		



	Direttiva 98/37/CE EN 292-2/+A1	Direttiva di Incorporazione - Sicurezza della Macchina e nozioni fondamentali – Principi generali della progettazione specifico sui principi tecnici;	Certificazione di prodotto	Faldone Leggi	RQA	1995	C	
	REG 02 ED 05	Regolamento per l'uso dei certificati e dei contrassegni	Rispetto uso logo	Faldone Leggi	RQA	22.05.09	C	Certiquality
	REG 01 ED 09	Regolamento per concessione e mantenimento della certificazione dei sistemi di qualità	Rispetto modalità di mantenimento SGQA	Faldone Leggi	RQA	22.02.10	C	Certiquality
	UNI EN 22768-1	Tolleranze per dimensioni lineari ed angolari prive di indicazione di tolleranza specifiche	Rispetto tolleranze	Faldone Leggi	RQA	Novembre 1996	C	www.uni.it
	UNI EN 22768-2	Tolleranze geometriche per elementi privi di indicazione di tolleranza specifiche	Rispetto tolleranze	Faldone Leggi	RQA	Novembre 1996	C	www.uni.it
	<b>UNI EN 288 parte 1°</b>	Regole generali per la saldatura per fusione	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Novembre 1993	C	www.uni.it
	<b>UNI EN 288 parte 3°</b>	Prove di qualificazione della procedura di saldatura per la saldatura ad arco di acciai	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Novembre 1993	C	www.uni.it
	UNI EN 729-1	Saldatura per fusione dei materiali metallici – Guida per la scelta e l'impiego	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Luglio 1996	C	www.uni.it
	UNI EN 729/2	Saldatura per fusione dei materiali metallici – Requisiti di qualità estesi	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Luglio 1996	C	www.uni.it
	UNI EN 729/3	Saldatura per fusione dei materiali metallici – Requisiti di qualità normali	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Luglio 1996	C	www.uni.it
	UNI EN 729/4	Saldatura per fusione dei materiali metallici – Requisiti di qualità elementari	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Luglio 1996	C	<a href="http://www.uni.it">www.uni.it</a>
Emissioni in atmosfera	DPR 203/88	Detta le norme per la tutela della qualità dell'aria	Controllo annuale emissioni ed invio risultati alle autorità competenti	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	DPR 25 luglio 91	Il decreto detta le disposizioni in materia di emissioni poco significative e di attività a ridotto inquinamento	Impianti termici o caldaie la cui potenza è inferiore a 3 Mw	Codice Ambiente	RQA	25 luglio 91	N.A.	Gazzetta Ufficiale
	DPR 412/93	Corretta gestione degli impianti termici in rapporto alla zona climatica e alla temperatura ambiente	Accensione impianto e gestione temperatura	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	DGR n. 5797 del 5/11/1994	Indicazione dei valori limite di emissione per nuovi impianti	Valutazione coerenza dei limiti dopo analisi di laboratorio	Archivio Norme	RQA	5/11/1994	C	Gazzetta Ufficiale
	DPR 551/98	Controllo del rendimento minimo di combustione	Verifiche periodiche dei generatori di calore.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	D.C.R. n. 28/5 del 6/02/2001	Provvedimento di riordino e riorganizzazione dell'intera procedura delle autorizzazioni art. 6, 15°, 15b, e 17 del DPR 203/88	Modalità di gestione dell'autorizzazione alle emissioni.	Archivio Norme	RQA	6/02/2001	C	Gazzetta Ufficiale
	DL 29/08/2003 n. 239	Disposizioni urgenti per la sicurezza del sistema elettrico nazionale e per il recupero di potenza di energia elettrica.	N.A.	Codice Ambiente	RQA	29/08/2003	C	Gazzetta Ufficiale
	Direttiva 2004/107/Ce	nuovi valori limite da raggiungere entro il 31 dicembre 2012 per Arsenico, cadmio, mercurio, nickel ed idrocarburi policiclici aromatici nell'aria ambiente.	N.A.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	<a href="#">Dlgs 30 maggio 2005, n. 128</a>	Attuazione della direttiva 2003/30/Ce relativa alla promozione dell'uso dei biocarburanti o di altri carburanti rinnovabili nei trasporti	Da tenere presente per il rinnovo del parco macchine.	Codice Ambiente	RQA	30-05-05	C	Gazzetta Ufficiale

	<a href="#">Decreto 28 luglio 2005</a>	Criteria per l'incentivazione della produzione di energia elettrica mediante conversione fotovoltaica della fonte solare	Da tenere presente per eventuali ristrutturazioni	Codice Ambiente	RQA	28-07-05	C	Gazzetta Ufficiale
	Direttiva 2005/32/Ce	Istituzione di un quadro per l'elaborazione di specifiche per la progettazione ecocompatibile dei prodotti che consumano energia	Da tenere presente nel processo di progettazione.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 3 aprile 2006, n. 152	Norme in materia ambientale	Controllo annuale emissioni ed invio risultati alle autorità competenti.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
<b>Scarichi idrici e risorse idriche</b>	Dlgs 3 aprile 2006, n. 152	Testo Unico Ambientale	Tutti gli scarichi prodotti devono essere autorizzati e devono rispettare i limiti di emissione.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 258/00	Modifiche al Dlgs 152/99		Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	L.R. 22.11.2001, n. 60	Regime autorizzatorio degli scarichi delle pubbliche fognature e delle acque reflue domestiche	La Regione Abruzzo recepisce il D.Lgs.152/99 e s.m.	Archivio Norme	RQA	22.11.2001	C	BURA Regione Abruzzo
	13/02/2003 Integrazione alla L.R. 22.11.2001, n° 60	Integrazione alla L.R. 22.11.2001, n° 60 e interpretazione autentica (Regime autorizzatorio degli scarichi delle pubbliche fognature e delle acque reflue domestiche).	La Regione Abruzzo recepisce il D.Lgs.152/99 e s.m.	Archivio Norme	RQA	13/02/2003	C	BURA Regione Abruzzo
	Legge 15 dicembre 2004, n. 308	Proroga i termini per le denunce dei pozzi e delle concessioni di derivazioni d'acqua pubblica al 31 dicembre 2005.		Codice Ambiente	RQA	15 dicembre 2004,	C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 3 aprile 2006, n. 152	Norme in materia ambientale	Tutti gli scarichi prodotti devono essere autorizzati e devono rispettare i limiti di emissione	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
<b>Suolo</b>	DM 471/99	Procedure di bonifica nell'ipotesi di pericolo di contaminazione del suolo	Comunicazione comune, provincia, regione e organi controllo sanitario	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	DM 246/99	Gestione dei serbatoi interrati: requisiti di protezione ambientale	n.a.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
<b>Rifiuti</b>	D.lg. 95/92 DM 392/96	Norme tecniche riguardanti le modalità di realizzazione, gestione e conduzione di depositi temporanei degli oli usati	Stivare gli oli usati in modo idoneo ad evitare qualsiasi commistione tra emulsioni ed oli propriamente detti; non miscelare gli oli usati con le sostanze tossiche o nocive	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 22/97 e coll. DM 141- 145 -148/98	Detta le norme in materia di rifiuti e contaminazione del suolo	Gestione differenziata, deposito, regole amministrative di gestione della documentazione	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	DM 29/97	Approvazione statuto CONAI	Pagamento iscrizione	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	D.Lgs 116/2020	Direttiva sui rifiuti	Gestione rifiuti ed imballaggi	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale

	DM 03-10-2001	Recupero, riciclo, rigenerazione e distribuzione degli halon (cfr art. 3 c 3 L. 28-12-93 n.549)	Smaltimento dei condizionatori contenenti sostanze ritenute dannose per l'ozono stratosferico entro 31-12-08	Codice Ambiente	RQA	03-10-2001	C	Gazzetta Ufficiale
	DM 11/10/01	Condizioni per l'utilizzo dei trasformatori contenenti PCB in attesa della decontaminazione o dello smaltimento	Decontaminazione trasformatori Determinazioni analitiche	Codice Ambiente	RQA	11/10/01	C	Gazzetta Ufficiale
	DL 138/02	Precisa la definizione di rifiuto	N.A.	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	DPR 15-07-03	Gestione dei rifiuti sanitari	Descrizione modalità di stoccaggio e registrazione dei rifiuti pericolosi a rischio infettivo.	Codice Ambiente	RQA	15-07-03	C	Gazzetta Ufficiale
	Decreto ministeriale 02.02.2004	Approvazione dello statuto del Consorzio obbligatorio delle batterie al piombo esauste e dei rifiuti piombosi (COBAT).	Modalità conferimento e raccolta dei rifiuti contenenti piombo tramite enti autorizzati	Codice Ambiente	RQA	02.02.2004	C	Gazzetta Ufficiale
	Dpcm 22 dicembre 2004	Approvazione del modello unico di dichiarazione ambientale per l'anno 2005 - cap. 1 sezione veicoli a fine vita o fuori uso	N.A.	Codice Ambiente	RQA	22 dicembre 2004	C	Gazzetta Ufficiale
	Decreto 12 aprile 2005	Costo orario del personale dipendente da imprese esercenti servizi di igiene ambientale, smaltimenti rifiuti, espurgo pozzi neri e depurazione delle acque	N.A.	Codice Ambiente	RQA	12-04-05	C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 11 maggio 2005, n. 133	Attuazione della direttiva 2000/76/Ce - Incenerimento dei rifiuti	N.A.	Codice Ambiente	RQA	11-05-05	C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 25 luglio 2005, n. 151	Sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche e elettroniche - Rifiuti di apparecchiature elettriche e elettroniche	N.A.	Codice Ambiente	RQA	25-07-05	C	Gazzetta Ufficiale
	Decreto 3 agosto 2005	Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica	N.A.	Codice Ambiente	RQA	03-08-05	C	Gazzetta Ufficiale
	Dlgs 3 aprile 2006, n. 152	Norme in materia ambientale	Gestione differenziata, deposito, regole amministrative di gestione della documentazione	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
<b>Rumore</b>	L 447/95 DPCM 1/3/91	Legge Quadro - Stabilisce i limiti massimi di esposizione di rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno	Misura dei livelli di rumore in occasioni specifiche	Codice Ambiente	RQA Lab Est.		C	Gazzetta Ufficiale
<b>Sostanze pericolose</b>	D.lg 81/08	Testo Unico Sicurezza	Controlli periodici degli ambienti lavorativi		RQA		C	Gazzetta Ufficiale
	DM 6/9/94	Norme e metodologie tecniche per l'applicazione della 257/94	Programmi di analisi e manutenzione appaltate a ditte autorizzate	Codice Ambiente	Laboratorio Esterno	6/9/94	C	Gazzetta Ufficiale
	DM 4/4/97	Contenuti delle schede di sicurezza	Verificare che i contenuti delle schede corrisponda a quanto previsto dal DM	Codice Ambiente	RSPP	4/4/97	C	Gazzetta Ufficiale

	DM 7/9/02	Informazione su sostanze e preparati pericolosi	Rispetto delle precauzioni in merito ad informazione, manipolazione, ecc. N.A.	Codice Ambiente	N.A.	7/9/02	C	Gazzetta Ufficiale
Prevenzione incendi	DM 10/3/98	Criteria di valutazione del rischio incendio e Piano di Emergenza	Valutazione del rischio di incendio e misure di prevenzione	Codice Ambiente	RSPP	10/3/98	C	Gazzetta Ufficiale
	DM 4/5/98	Regolamento che disciplina la prevenzione incendi	Certificato di prevenzione incendi	Codice Ambiente	RQA	4/5/98	C	Gazzetta Ufficiale
	Decreto 3 novembre 2004	Sicurezza in caso d'incendio - Installazione e manutenzione dei dispositivi per l'apertura delle porte installate lungo le vie di esodo	Certificato di prevenzione incendi	Codice Ambiente	RQA	3 novembre 2004	C	Gazzetta Ufficiale
	Decreto 1 agosto 2011	Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122	obbligo di mantenere in stato di efficienza i sistemi, i dispositivi, le attrezzature e le altre misure di sicurezza antincendio secondo le scadenze indicate nel certificato di prevenzione	Codice Ambiente	RQA	1° agosto 2011	C	Gazzetta Ufficiale

---

## Altre informazioni utili

### Modalità di gestione della Dichiarazione Ambientale

Tecnomatic S.p.a., ha elaborato la presente Dichiarazione Ambientale secondo il Regolamento (UE) 2026/2018 e si impegna a diffondere e rendere pubblici i dati contenuti nel presente documento.

La registrazione del sito di Corropoli e la diffusione della Dichiarazione, rappresentano l'impegno ufficiale dell'azienda nei confronti del rispetto ambientale e testimoniano la trasparenza e la chiarezza che la società Tecnomatic Spa ha deciso di perseguire.

La presente Dichiarazione Ambientale sarà aggiornata e pubblicata annualmente e di seguito convalidata dal verificatore, secondo quanto prescritto dal Regolamento (UE) 2026/2018

Per maggiori informazioni si prega di contattare Dott Ranalli Giuseppe (Presidente) al Tel. 0861.839030. (email. [g.ranalli@tecnomatic.it](mailto:g.ranalli@tecnomatic.it))

Come verificatore ambientale accreditato per la convalida della presente Dichiarazione Ambientale della società Tecnomatic Spa è stato designato Certiquality S.r.l. con sede in Milano alla Via G.Giardino n. 4, accreditato ACCREDIA, (IT-V0001).

La presente DA è stata verificata e convalidata il \_\_\_\_\_ ai sensi del Regolamento (UE) 2026/2018.

Luogo e data

### Punto di contatto Ambientale

Tutti gli eventuali chiarimenti sulle informazioni contenute nel presente documento andranno chiesti al seguente ufficio:

ing. Mascione Franco – **tel.** 0861/839030

**e-mail:** [f.mascione@tecnomatic.it](mailto:f.mascione@tecnomatic.it) o tramite il sito web [www.tecnomatic.it](http://www.tecnomatic.it)

### Glossario

---

**Ambiente:** contesto nel quale un'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

**Sito:** tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.

**Politica per l'ambiente:** obiettivi e indirizzi generali di un'organizzazione relativi espressi in modo formale dal vertice dell'organizzazione.

**Processo:** attività che utilizza risorse per trasformare elementi in ingresso in elementi in uscita.

**ISO 14001:** standard internazionale che contiene l'insieme delle prescrizioni e criteri che debbono essere attuati per una gestione aziendale rispettosa dell'ambiente

**ISO 9001:** standard internazionale che contiene l'insieme delle prescrizioni per la gestione dei sistemi qualità

**Concentrazione:** si usa per la misurazione delle sostanze inquinanti nelle emissioni in atmosfera e rappresenta il rapporto tra massa di sostanza inquinante e volume dell'effluente gassoso

**Flusso di massa:** si usa per la misurazione delle sostanze inquinanti nelle emissioni in atmosfera e rappresenta la massa di sostanza inquinante emessa in unità di tempo

**CER:** codice europeo dei rifiuti

**NACE:** codifica europea delle attività economiche

**Audit:** processo sistematico, indipendente e documentato per ottenere l'evidenza e valutarla con obiettività al fine di stabilire in quale misura si è ottemperato ai criteri della verifica ispettiva.

**Aspetto Ambientale:** Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente.

**Impatto Ambientale:** qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.

**Obiettivo Ambientale:** il fine ultimo ambientale complessivo, derivato dalla politica ambientale, che un'organizzazione decide di perseguire e che è quantificato ove possibile.

---

**Prestazione Ambientale:** Risultati misurabili del sistema di gestione ambientale, conseguenti al controllo esercitato dall'organizzazione sui propri aspetti ambientali, sulla base della sua politica ambientale, dei suoi obiettivi e dei suoi traguardi.

**Traguardo Ambientale:** Dettagliata richiesta di prestazione, possibilmente qualificata, riferita a una parte o all'insieme di una organizzazione, derivante dagli obiettivi ambientali e che bisogna fissare e realizzare per raggiungere questi obiettivi.

**Miglioramento continuo delle prestazioni ambientali:** processo di miglioramento, di anno in anno, dei risultati misurabili del sistema di gestione ambientale relativi alla gestione da parte di un'organizzazione dei suoi aspetti ambientali significativi in base alla sua politica e ai suoi obiettivi ambientali; questo miglioramento dei risultati non deve necessariamente verificarsi simultaneamente in tutti i settori di attività.

**Parte Interessata:** individuo o gruppo coinvolto o influenzato dalla prestazione ambientale di una organizzazione.

**Fornitore:** organizzazione o persona che fornisce un prodotto o un servizio.

**Organizzazione:** insieme di mezzi e persone con responsabilità, autorità e relazioni stabilite.

**Struttura organizzativa:** articolazione ordinata di responsabilità, autorità e relazioni tra persone.

**Prevenzione dell'inquinamento:** impiego di processi, pratiche, materiali o prodotti che evitano, riducono o controllano l'inquinamento, tra cui possono annoverarsi riciclaggio, trattamento, modifiche dei processi, meccanismi di controllo, uso efficiente delle risorse e sostituzione dei materiali.

**Revisore:** individuo o gruppo, appartenente al personale dell'organizzazione o esterno ad essa, che opera per conto della direzione dell'organizzazione, dotato, individualmente o collettivamente, delle competenze di cui all'allegato II, punto 2.4 del reg. 741/2001 e sufficientemente indipendente dall'attività che controlla per esprimere un giudizio obiettivo;

**Sistema di accreditamento:** sistema per l'accreditamento e la sorveglianza dei verificatori ambientali, gestito da un'istituzione o organizzazione imparziale designata o creata dallo Stato membro della Comunità Europea (organismo di accreditamento), dotata di competenze e risorse sufficienti e con procedure adeguate per svolgere le funzioni assegnate dal presente regolamento a tale sistema.

---

**Condizioni normali:** sono tutte quelle operazioni che si osservano nell'eseguire le abituali procedure lavorative.

**Condizioni anomale:** s'inquadrano in eccezioni a quello che è il normale svolgimento del processo produttivo (condizioni di avviamento, fermata, manutenzione, incidente facilmente prevedibile e gestibile con l'intervento diretto dell'operatore e/o con squadre interne).

**Condizioni d'emergenza:** sono quelle situazioni che rappresentano un evento difficilmente prevedibile e al di fuori di quello che è l'ordinario e/o anomalo svolgimento del processo produttivo e che possono richiedere anche l'intervento di soggetti preposti al contenimento degli effetti dall'esterno.

**Martensitica:** è propria della martensite cioè soluzione solida del carbonio nel ferro determinante la particolare durezza degli acciai temperati di cui è componente caratteristica.

**TEP:** tonnellate equivalenti di petrolio unità di misura dei consumi energetici globali (combustibili + energia elettrica) rapportata al contenuto energetico del petrolio

**SOV:** sostanze organiche volatili

**SOT:** sostanze organiche totali

**KWh:** chilowattora unità di misura del consumo di energia elettrica

**Lt:** litri

**Db:** unità di misura delle emissioni acustiche

**Nm<sup>3</sup>:** normalmetrocuo

**Mt:** metro lineare

**Kg:** chilogrammo

**U.m.:** unità di misura

**Mln:** milioni

**Cfr.:** confronta

**Par.:** paragrafo

**MATERIE I:** materie prime

**MATERIE II:** semilavorati



## DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITA' DI VERIFICA E CONVALIDA

(Allegato VII del REG. 1221/2009)

Il verificatore ambientale CERTIQUALITY S.R.L., numero di registrazione ambientale EMAS IT – V – 0001, accreditato per gli ambiti

01.1/2/3/4/63/64/7 – 03 – 05 – 06 – 07 – 08 – 09 – 10 – 11 – 12 – 13 – 14 – 17 – 18 – 19 – 20 – 21 – 22 – 23 – 24.1/2/3/41/42/43/44/45/5 – 25.1/5/6/99 – 26.11/3/5/8 – 27 – 28.11/22/23/30/49/99 – 29 – 30.1/2/3/9 – 32.5/99 – 33 – 35 – 36 – 37 – 38 – 39 – 41 – 42 – 43 – 46.11/13/14/15/16/17/18/19/2/3/4/5/6/7/9 – 47 – 47.1/2/4/5/6/7/8/9 – 49 – 52 – 55 – 56 – 58 – 59 – 60 – 62 – 63 – 64 – 65 – 66 – 68 – 69 – 70 – 73 – 74.1/9 – 78 – 80 – 81 – 82 – 84.1 – 85 – 90 – 91 – 92 – 93 – 94 – 95 – 96 NACE (rev.2)

dichiara di avere verificato che il sito / i siti / l'intera organizzazione indicata nella dichiarazione ambientale/dichiarazione ambientale aggiornata dell'Organizzazione TECNOMATIC S.P.A.

numero di registrazione (se esistente) IT- 000256

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

Con la presente CERTIQUALITY S.R.L. dichiara che:

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

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

MILANO, il 17/04/2024

Certiquality Srl



Il Presidente  
Cesare Puccioni

rev.2\_250718