

Dichiarazione Ambientale 2026

TECNOMATIC S.p.a. *Codice Nace 28.29*



CERTIFIED
MANAGEMENT SYSTEMS

CQY
CERTIQUALITY

UNI EN ISO **9001:2015**
UNI EN ISO **14001:2015**
UNI EN ISO **45001:2023**



Riferimenti normativi:

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

Aggiornamento dati al 31.12.2025

Indice:

Presentazione ed introduzione.....	3
Identificazione della Tecnomatic.....	3
Descrizione delle attività.....	5
ALCUNI DATI IN FORMA SCHEMATICA.....	6
Area dello Stabilimento di Corropoli.....	9
L'impegno di Tecnomatic.....	11
Politica Qualità Ambiente & Sicurezza.....	11
Governance ambientale.....	12
Organigramma.....	14
Il Sistema di Gestione Ambientale.....	14
Operazioni di Officina.....	18
Processo di Assemblaggio.....	21
Magazzino, Uffici & Servizi, Assistenza e Trasporto.....	23
Processi ed attività esterne (vedi fig. 5).....	25
Descrizione aspetti ambientali ed analisi significatività.....	29
Azioni attuate e programmate per migliorare le prestazioni ambientali.....	36
Analisi del contesto e dei rischi.....	37
Obiettivi e programmi di miglioramento per il 2026/2028.....	84
<u>OBIETTIVI AMBIENTALI 2026/2028.....</u>	86
Le prestazioni ambientali della Tecnomatic.....	87
Materie prime e ausiliarie utilizzate.....	87
Consumo acqua.....	88
Scarichi idrici.....	89
Rumore esterno.....	89
Rumore interno.....	91
Emissioni in atmosfera.....	91
Rifiuti.....	92
Energia.....	94
INDICATORI Ambientali.....	96
Quadro della legislazione ambientale principale applicabile al sito.....	103
Altre informazioni utili.....	108
Modalità di gestione della Dichiarazione Ambientale.....	108
Punto di contatto Ambientale.....	108
Glossario.....	108

Presentazione ed introduzione

In conformità ai Regolamenti UE, la presente **Dichiarazione Ambientale** illustra le prestazioni ambientali del sito di Corropoli e rinnova l'impegno di Tecnomatic verso uno sviluppo sostenibile. Documentando i progressi compiuti in termini di qualità e tutela del territorio, l'azienda riafferma il valore della **trasparenza** nel dialogo con i propri stakeholder e la centralità **dell'ambiente come bene comune**

Attraverso un sistema integrato certificato **ISO 9001, 14001 e 45001**, puntiamo a un'eccellenza operativa che coniuga produttività e rispetto per l'ambiente. Ci impegniamo quotidianamente nella **gestione efficiente delle risorse e nella riduzione della nostra impronta ecologica**, garantendo massima trasparenza verso le parti interessate e perseguendo standard qualitativi sempre più elevati.

Il percorso si è articolato nelle seguenti fasi chiave:

- Esecuzione dell'Analisi Ambientale preliminare per la definizione della Politica aziendale.
- Pianificazione e attuazione di un Programma Ambientale operativo.
- Attività di formazione e coinvolgimento attivo di tutti gli stakeholder.
- Implementazione dei protocolli di controllo sui processi.
- Monitoraggio periodico per verificare la tenuta e l'efficacia dell'intero sistema."

Il modello adottato guida l'azienda verso un sistema produttivo capace di gestire razionalmente le risorse e ridurre l'impatto ambientale. Attraverso strategie preventive, tecnologie all'avanguardia e il costante aggiornamento normativo, operiamo con la massima trasparenza verso le autorità e la comunità, consapevoli che l'ambiente sia un bene comune da preservare.

In questo contesto la presente Dichiarazione Ambientale, conforme ai Regolamenti UE 1505/2017 e 2026/2018, comunica le prestazioni ambientali della Tecnomatic S.p.A. specificatamente per il sito di Corropoli (TE) e conferma l'impegno dell'azienda nel migliorare costantemente la propria sostenibilità e qualità verso tutti gli stakeholder.

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 per l'automazione, ponendosi

come partner strategico per le multinazionali operanti nel settore automotive, fornitori di componentistica auto Tier1 e case automobilistiche.

Rilevata nel 1998 dalla Proxima srl, 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 punto di riferimento tecnologico dei propri clienti.

Con sede a Corropoli (Te) la struttura integra l'intero ciclo produttivo: dall'unità di engineering alla divisione lavorazioni meccaniche, fino al reparto R&D.

La crescita della Tecnomatic si fonda sull'internazionalizzazione e sull'innovazione continua, sostenuta da investimenti in capitale umano e risorse economiche. Trasformare la conoscenza in valore e le opportunità in ricchezza richiede un approccio sistematico: ciò si traduce nella selezione di talenti chiave, nel potenziamento dei dipartimenti R&S e nell'adozione di metodologie gestionali all'avanguardia. L'espansione internazionale è intesa non solo come export, ma come sinergia tra eccellenza italiana e best practice estere, destrutturando i modelli tradizionali a favore di un'organizzazione snella, flessibile e orientata al cliente.

Dal 2023, coerentemente con la propria visione strategica, la Società ha avviato un percorso di scalabilità produttiva e modularità delle linee, posizionandosi nel settore dell'elettrificazione. Per sostenere l'incremento del fatturato attraverso partnership strategiche e l'ampliamento della capacità, è stato attivato il nuovo stabilimento di Cepagatti (PE), nella zona industriale Chieti-Pescara. Il sito, già operativo nella realizzazione di impianti, ospita i dipartimenti acquisti, finanza e parte dell'ufficio tecnico, ed è certificato 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, incrementando l'attività di reporting a vari livelli. Il tutto è stato gestito con la massima cura per la protezione della proprietà intellettuale e delle conoscenze acquisite. Si è garantita, inoltre, la piena conformità alla **normativa privacy (GDPR)** e l'innalzamento degli **standard di cybersecurity**. Questi obiettivi sono stati perseguiti sia attraverso la sottoscrizione di accurati patti di riservatezza, sia mediante l'adozione di specifici protocolli, documentali ed informatici, finalizzati alla segregazione dei dati, delle informazioni e della documentazione tecnica.

L'anno 2025 è stato un anno di transizione critica, caratterizzato da una frenata della transizione elettrica in Europa e da una profonda crisi strutturale del settore automobilistico. Lo scenario macroeconomico è andato progressivamente deteriorandosi anche a seguito del persistere dei conflitti militari e dell'instabilità dei costi energetici.

Il settore automotive si è trovato a dover gestire una complessa dicotomia: la necessità di investire nell'elettrificazione a fronte di un mercato che manifesta una crescente resistenza, spingendo molti costruttori a una revisione cautelativa dei propri piani industriali a medio termine

Descrizione delle attività

La Tecnomatic si occupa di industrializzazione di prodotto e di processo, di progettazione e realizzazione di linee e macchine speciali per l'automazione in particolare per i fornitori di componentistica auto di primo livello (Tier 1) 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 di General Motors, 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.

L'azienda realizza linee automatiche e macchine speciali ad alta tecnologia per la produzione di componenti chiave: dal gruppo propulsore (motori elettrici e termici, turbo, alternatori) ai sistemi ausiliari (freni, pompe, scambiatori), fino alla componentistica di bordo (serrature, alzacristalli, tergicristalli)

In dettaglio effettua:

-
- **Progettazione, installazione e messa in servizio** di linee di lavorazione, montaggio e trasporto.
 - **Revamping e riattrezzaggio:** revisione di gruppi, modifiche ai layout, cablaggi a norma e trasferimento impianti.
 - **Integrazione tecnologica:** sistemi con robotica, visione artificiale e controlli di test.
 - **Automazione completa:** soluzioni equipaggiate con logica PLC/CNC e sistemi pneumatici, idraulici o elettrici."

ALCUNI DATI IN FORMA SCHEMATICA

Ragione sociale dell'Azienda: TECNOMATIC SPA

Anno di fondazione dell'Azienda:1973

Codice NACE: 28.29

Codice EMAS: IT – 000256 del 10/12/2004

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 - CORROPOLI – 64013 - (TE)

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

Dipendenti anno 2025 (solo sede di Corropoli): nr. 108



Sede di Corropoli

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 Santa Scolastica.

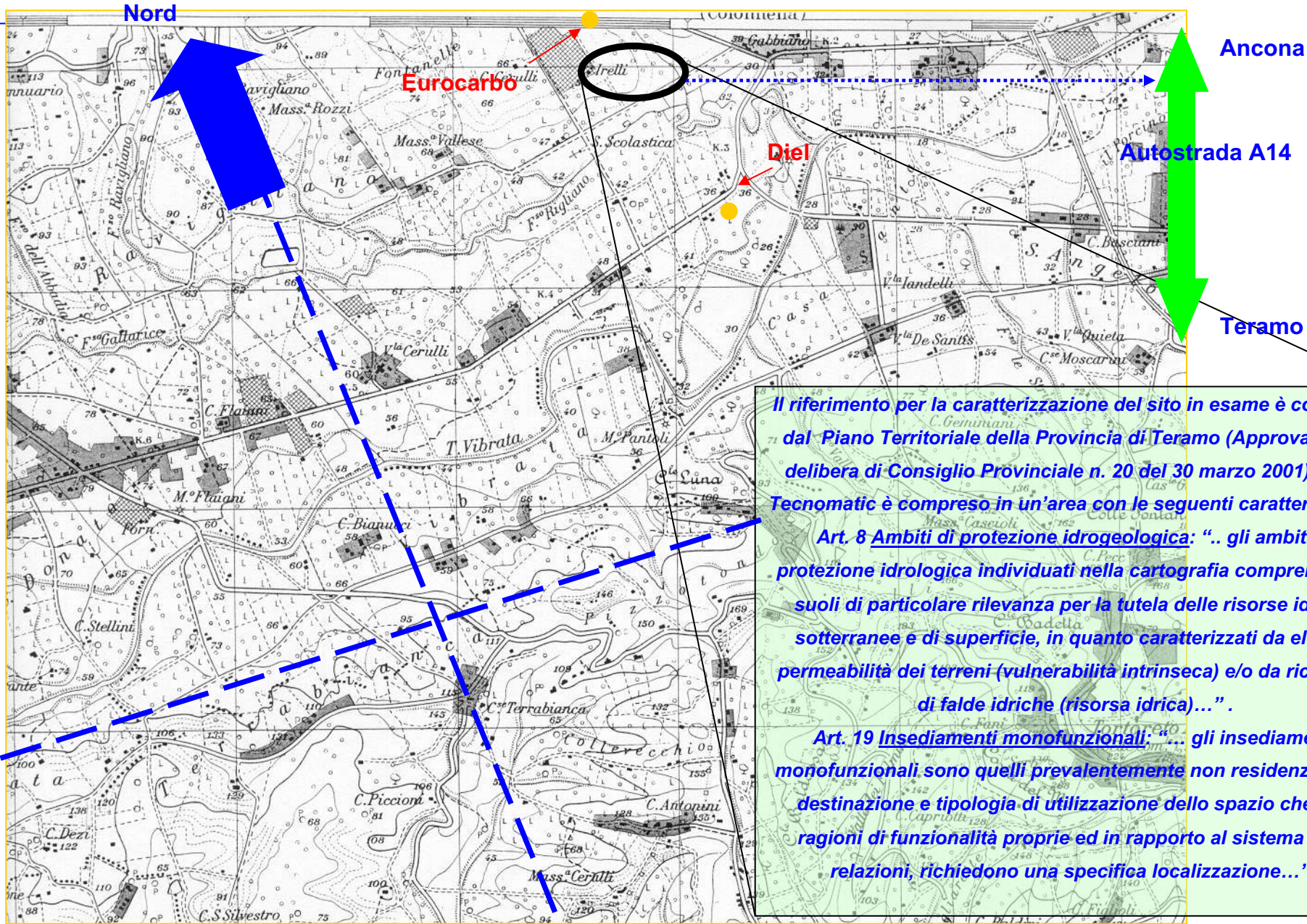
Sud: continua la zona industriale con aziende tra le quali citiamo, per particolari processi produttivi l'Eurocarbo S.p.A. e la Ding S.p.A.



L'unità ambientale in cui si trova collocata la 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-limoso, 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.



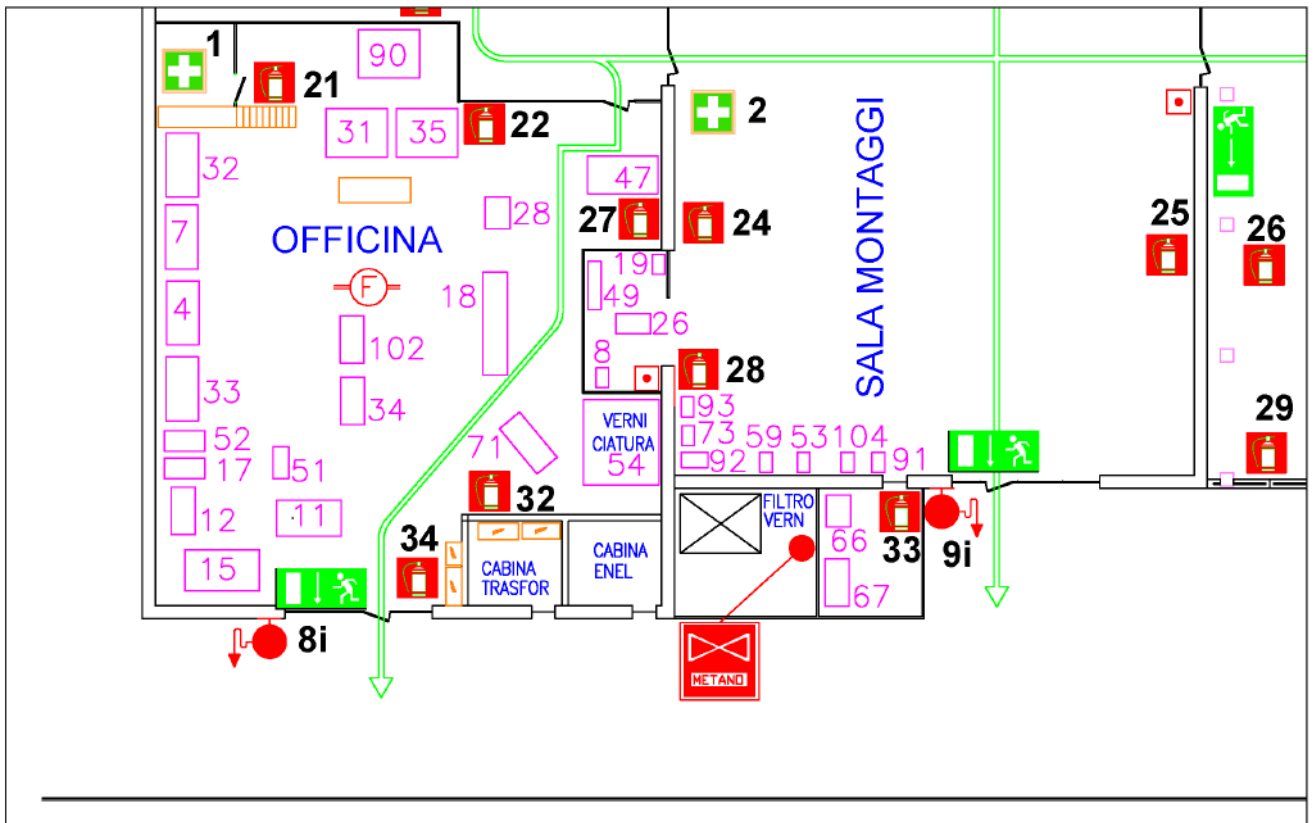
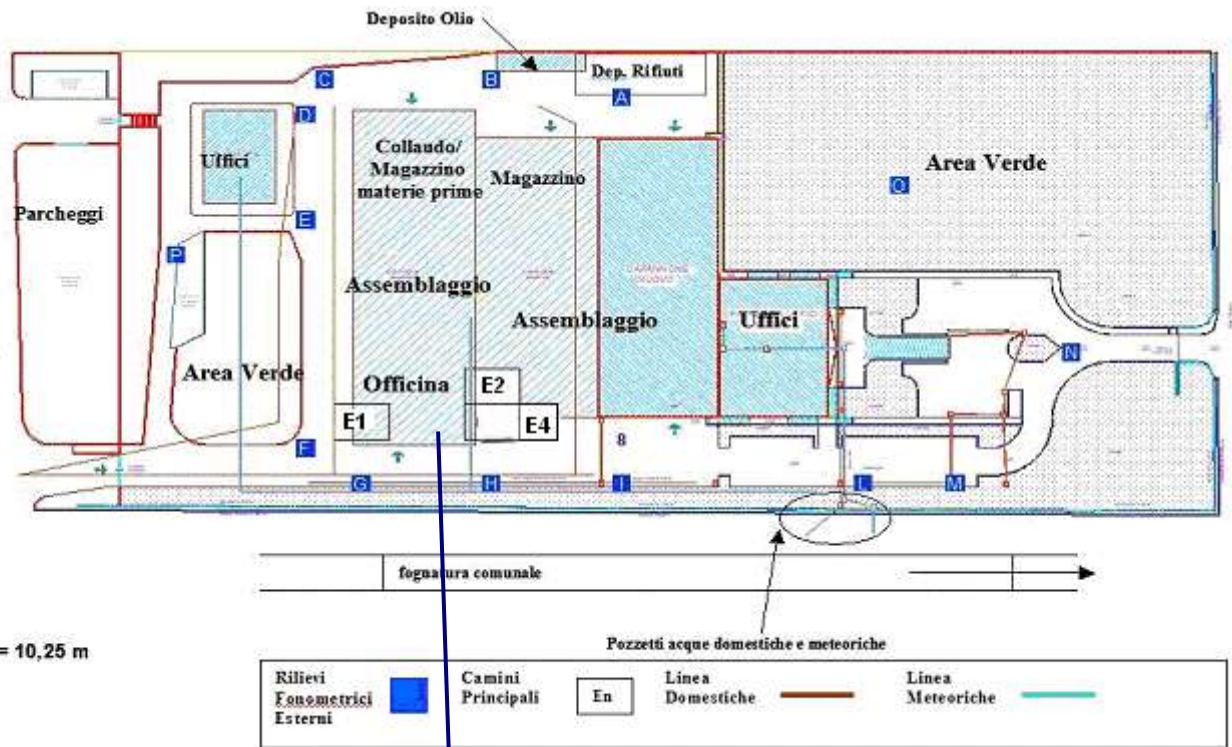
Corografia Scala 1:25.000

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 termico dei particolari a disegno realizzati per specifiche sollecitazioni meccaniche (tempra), la verniciatura di carter e basamenti macchine (verniciatura). La planimetria generale dell'impianto (allegata alla pagina seguente) illustra il layout dello stabilimento, distinguendo tra aree produttive e comparto uffici. Nel dettaglio, il grafico specifica i punti di immissione degli scarichi idrici assimilabili ai domestici nella rete fognaria comunale (contrassegnati da freccia bianca in basso) e l'esatta ubicazione dei punti di emissione in atmosfera (E1 Elettroerosione, E2 Cabina di Verniciatura, E4 Forni tempra). Completano la rappresentazione l'individuazione dell'area montaggio, del deposito temporaneo rifiuti e del 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

I fattori ambientali, sociali e di governance (ESG) hanno assunto un'importanza sempre maggiore per le ricadute applicative sulle imprese.

Promuovere la sostenibilità aziendale non solo risponde a logiche di efficientamento dei processi di produzione e di consumo ma, al contempo, appare imprescindibile sotto il profilo dell'affidabilità nei confronti di altre imprese, dei clienti, dei fornitori, dei dipendenti, degli investitori.

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 (stakeholders), siano esse espresse o implicite



Per perseguire i propri intenti 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 su qualità, ambiente e sicurezza.
- 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;
- promuova una cultura di onestà e responsabilità tutelando le persone che segnalano violazioni delle disposizioni normative nazionali o europee o dei principi etici aziendali (whistleblowing)
- fornisca le risorse umane e strumentali necessarie affinché si lavori in sicurezza;
- promuova il coinvolgimento di tutta la struttura aziendale affinché i luoghi di lavoro, i metodi operativi e gli aspetti organizzativi tutelino la salute dei lavoratori, i beni aziendali, i terzi e la comunità in cui l'azienda opera;
- promuova il coinvolgimento e la consultazione dei lavoratori, anche attraverso i loro rappresentanti per la sicurezza;
- 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;

rispetti 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 aziendale.

Governance ambientale

Nell'organigramma di seguito riportato sono anche 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.

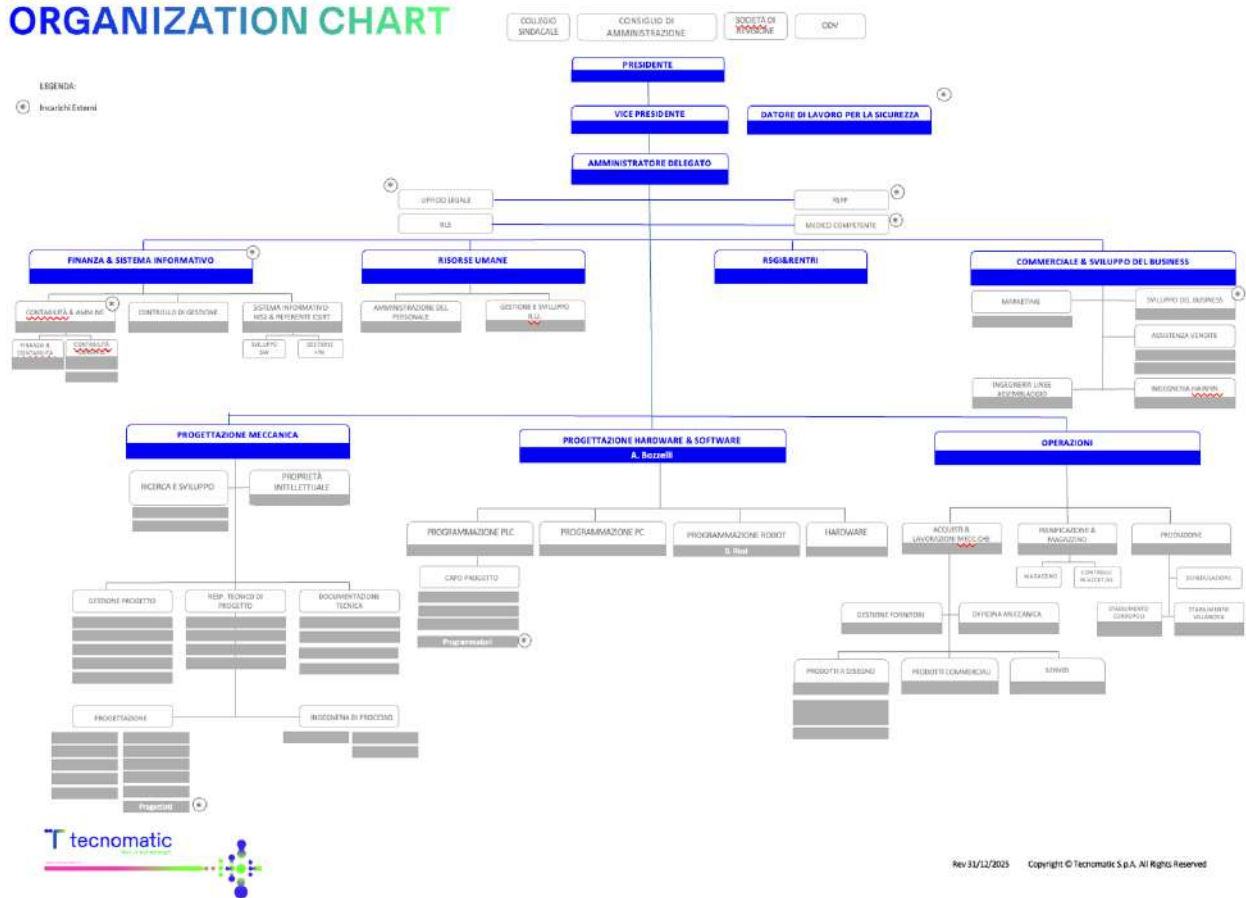
Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione: espleta le funzioni di responsabile per la sicurezza e la salute dei lavoratori ai sensi del d.lgs 81/2008.

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

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

ORGANIZATION CHART



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, 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.

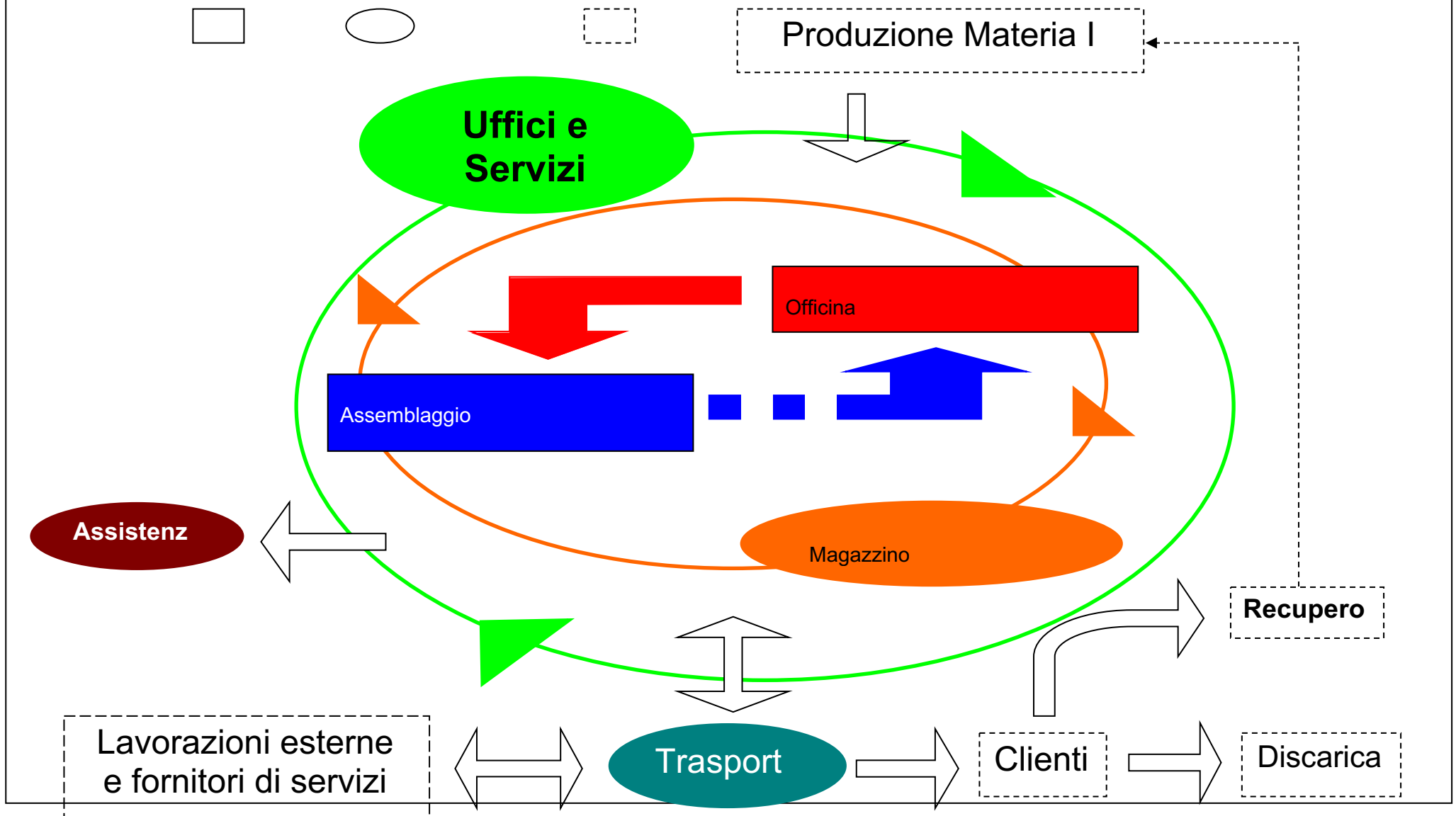
In riferimento al prodotto Tecnomatic è utile evidenziare che esistono un'altra serie di attività su cui l'azienda non ha un *controllo diretto* e che, pur se non tutte immediatamente correlabili alla nascita del prodotto finito, possono essere implicitamente messe in relazione a questo:

- **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, Fresatura, Tornitura, Elettroerosione, Sabbiatura, Rettifica).

Processi primari, di supporto ed esterni/indiretti

Fig. 1



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'**elettroerosione** (vedi fig. 2) un processo di lavorazione per **asportazione** che sfrutta scariche elettriche controllate per modellare metalli molto duri.

Viene trasformata l'energia elettrica in termica: ogni scintilla, attraverso un campo magnetico, fonde una microscopica parte di metallo, che il **fluido dielettrico** provvede subito a raffreddare e rimuovere. 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 filtrate e 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 elevata dei particolari in acciaio; 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 tempre 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.

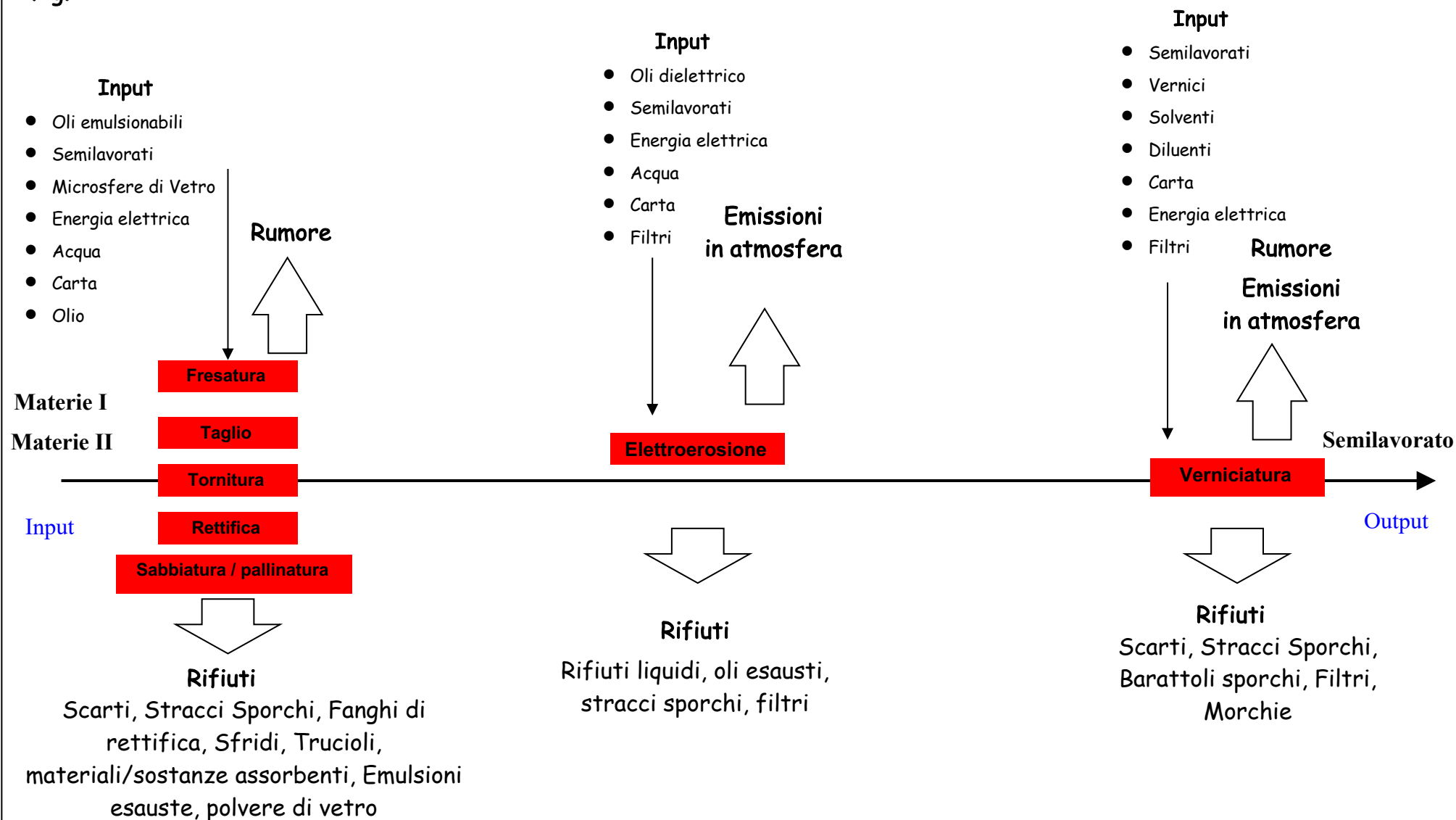
Sabbiatura e pallinatura manuale: viene effettuata in un box esterno allo stabilimento; la sabbiatura al fine di ripulire i pezzi metallici da tutte le ossidazioni e incrostazioni presenti sulla loro superficie oppure per migliorare la rugosità per la preparazione a rivestimenti. Invece la pallinatura rafforza le proprietà meccaniche rendendo il particolare trattato resistente alle sollecitazioni ed alla fatica.

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.

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 diluite 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.

Fig. 2

Processo primario Officina



Processo di Assemblaggio

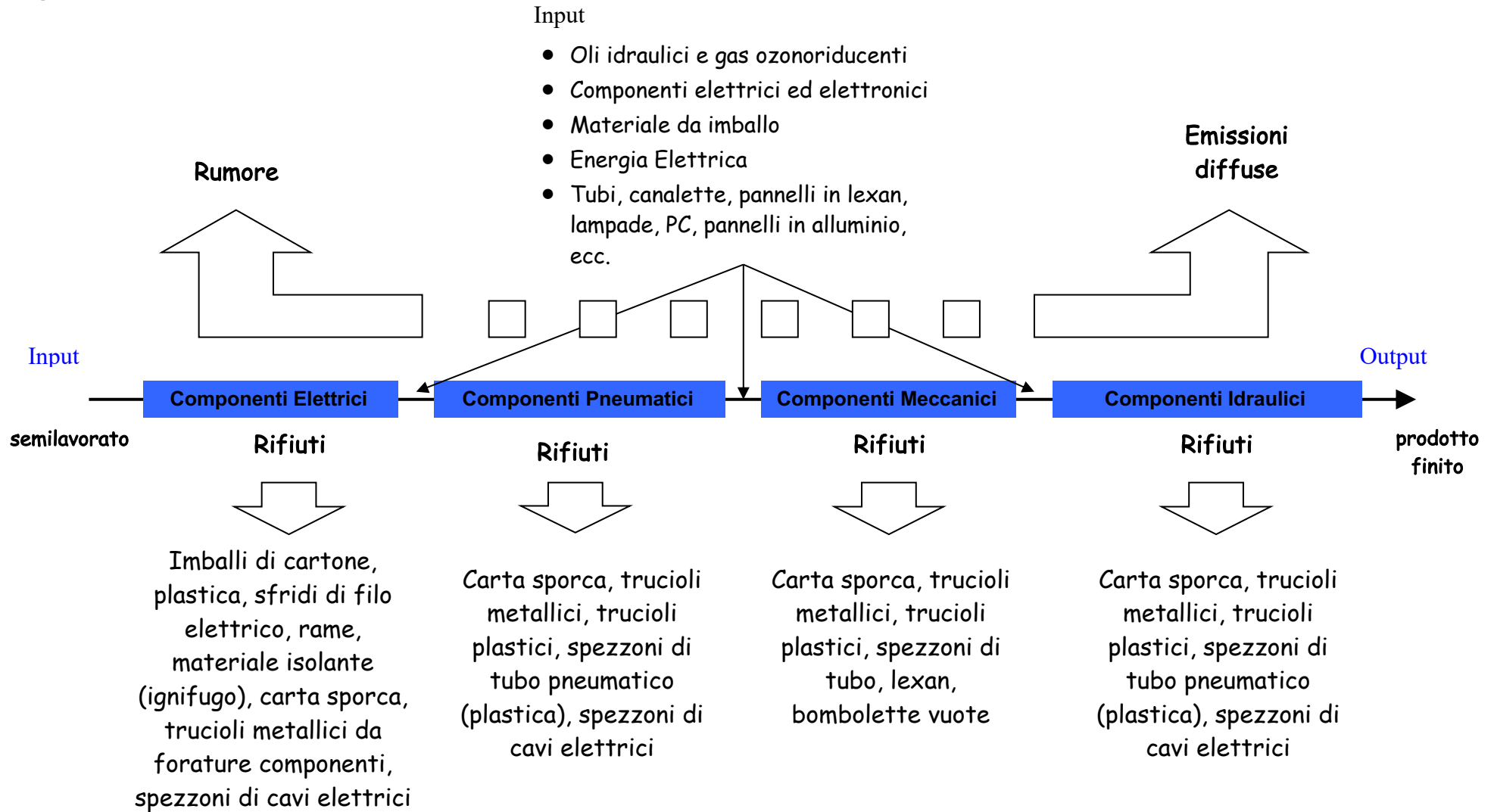
Le attività di assemblaggio e imballaggio consistono nel montaggio delle parti finite, di meccanica e carpenteria, provenienti dalle precedenti fasi di lavorazione, integrate da particolari commerciali. Le fasi fondamentali sono:

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;
- × 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.

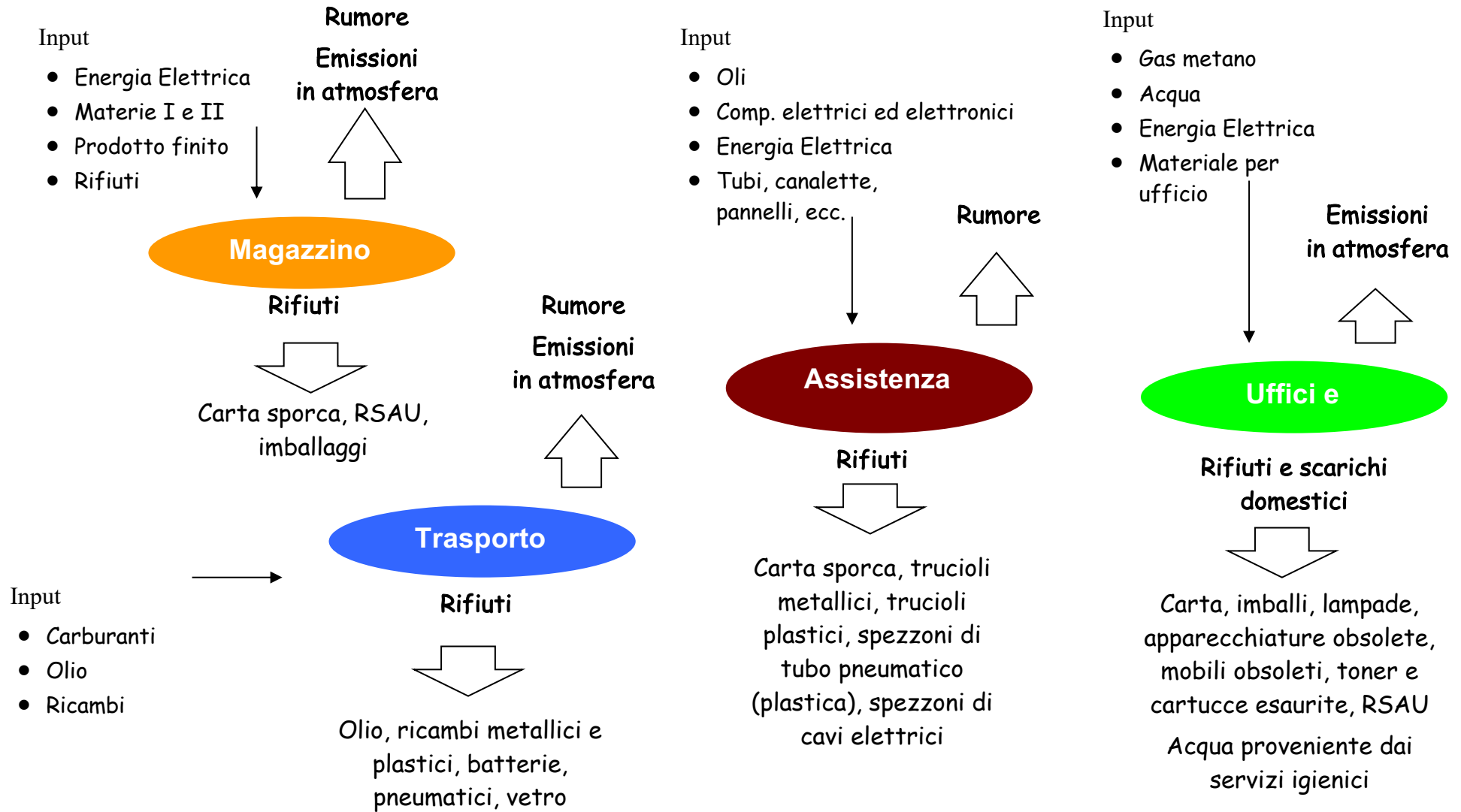
Infine i **Trasporti** che costituiscono un elemento di supporto vitale per i processi produttivi industriali della Tecnomatic dove la quantità di energia ad essi legata rappresenta una parte dell'energia complessiva richiesta dal processo produttivo e lo stesso vale di conseguenza per le emissioni derivanti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

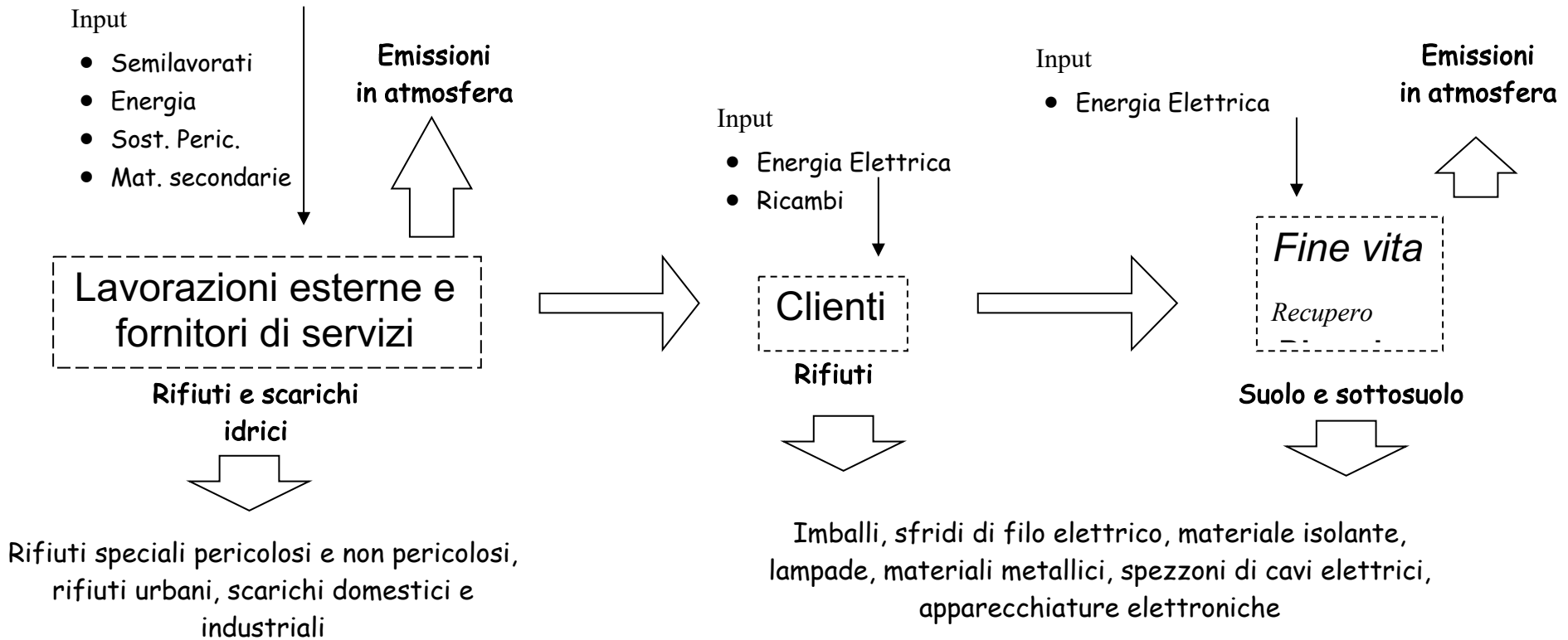
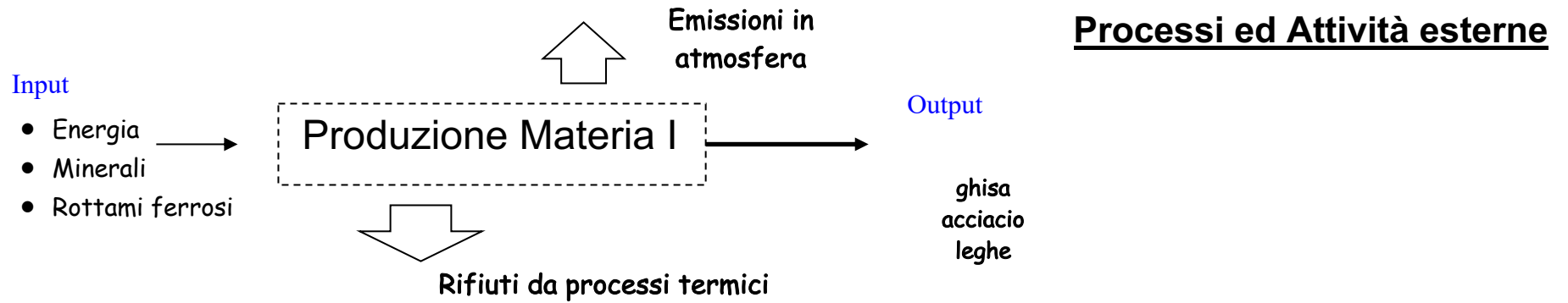
Per i **fornitori di servizi** la Tecnomatic fa riferimento alle attività svolte da soggette esterni che non entrano nel processo produttivo ma sono solo accessorie allo stesso e su cui la stessa non ha controllo, per esempio:

- 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, sabbiatura e rettifica</i>	Attività di taglio, fresatura, tornitura, sabbiatura 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, sabbiatura e rettifica</i>	Attività di taglio, fresatura, tornitura, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura 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, sabbiatura e rettifica</i>	Tutte le attività elementari ricomprese nei processi di tornitura, sabbiatura 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	Risorse Naturali non rinnovabili	A	Non Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Gestione liquidi (acqua) utilizzati con fine refrigerante	Utilizzo continuativo e significativo di materie prime non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Errato utilizzo e preparazione liquidi refrigeranti	Produzione anomala di rifiuti liquidi	Aumento di Rifiuti	A	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	Aumento di inquinanti in Aria	N	Significativo
<i>Elettroerosione</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	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	Aumento di inquinanti in Aria	N	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.	Aumento di inquinanti in Aria	A	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.	Aumento di Rifiuti	N	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.	Aumento di Rifiuti	A	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	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	Aumento di Rifiuti	A	Non Significativo
<i>Verniciatura</i>	Attività di verniciatura svolte in maniera pericolosa ai fini dell'innescare di incendi	Attivazione dell'incendio con emissioni incontrollate provenienti dalla combustione dei prodotti infiammabili	Aumento di inquinanti in Aria	E	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	Aumento di inquinanti in Aria	N	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.	Aumento di inquinanti in Aria	A	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.	Aumento di Rifiuti	N	Non Significativo
<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Un errata lavorazione può generare una produzione di rifiuti maggiore rispetto al normale.	Aumento di Rifiuti	A	Non Significativo

<i>Tempra</i>	Trattamento termico superficiale	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	N	Non Significativo
<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>	A	Non Significativo
<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>	E	Significativo
<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>	A	Significativo
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Attività di prova delle linee prodotte	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	N	Significativo
<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>	N	Non Significativo
<i>Assemblaggio / Imballaggio</i>	Errate conduzione e utilizzo delle attività di assemblaggio/imballaggio	Produzione anomala di rifiuti	<i>Aumento di Rifiuti</i>	A	Significativo
<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>	A	Significativo
<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>	A	Significativo
<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'innescò di focolai di incendi che provocherebbero emissioni inquinanti diffuse	<i>Aumento di inquinanti in Aria</i>	E	Significativo
<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'innescò di focolai di incendi che provocherebbero emissioni inquinanti diffuse	<i>Aumento di Rifiuti</i>	E	Significativo
<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>	A	Non Significativo
<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>	A	Significativo
<i>Magazzino / Deposito rifiuti</i>	Deposito di rifiuti, sostanze e materiali pericolosi	Le sostanze gestite in questa fase potrebbero in cas di infiltrazioni e/o allagamenti convergere nella rete fognante	<i>Inquinanti negli Scarichi Idrici</i>	E	Non Significativo
<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>	A	Significativo
<i>Assistenza</i>	Errate conduzione e utilizzo delle attività peculiari per l'assistenza	Produzione di scarti da materiale/sostanze	<i>Aumento di Rifiuti</i>	A	Significativo
<i>Assistenza</i>	Attività di prova delle linee prodotte	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	<i>Risorse Naturali non rinnovabili</i>	N	Non Significativo

<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.	Aumento di Rifiuti	N	Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Utilizzo di acqua per i servizi igienici	Consumo di acqua	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<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	Aumento di Rifiuti	A	Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Erronea e/o mancata manutenzione degli impianti termici	Emissione di gas impattanti come CO2 e NOx in atmosfera	Aumento di inquinanti in Aria	A	Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Erroneo utilizzo dei lavandini	Immissione in rete fognaria di sostanze impattanti riferite ai servizi igienici	Inquinanti negli Scarichi Idrici	A	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Erronea e/o mancata manutenzione degli impianti termici	Aumento del consumo di metano necessario alla termoregolazione	Risorse Naturali non rinnovabili	A	Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Utilizzo dei lavandini per attività di pulizia o igieniche	Immissione in rete fognaria di sostanze impattanti	Inquinanti negli Scarichi Idrici	N	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di progettazione del prodotto Tecnomatic	Progettazione di prodotti ad alto consumo energetico	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	Aumento di inquinanti in Aria	N	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	Aumento di Rifiuti	N	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Attività di investimento dei capitali	Investimenti in compagnie ad elevato impatto ambientale	Inquinanti negli Scarichi Idrici	N	Non Significativo
<i>Uffici e servizi</i>	Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento delle macchine attrezzature	Consumo energia proveniente da fonti non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<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)	Aumento di Rifiuti	N	Non Significativo
<i>Trasporto</i>	Trasporto su strada e per via aerea del "prodotto" e degli operatori	Consumo di energia derivante da combustibili fossili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Significativo
<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	Aumento di inquinanti in Aria	N	Significativo
<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	Aumento di Rumore	N	Significativo
<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	Aumento di Rifiuti	N	Significativo

<i>Produzione di materia prima</i>	Estrazione dei metalli	Estrazione del minerale, arricchimento e trattamenti vari per l'ottenimento del "minerale commerciale"	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<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.)	Aumento di inquinanti in Aria	N	Significativo
<i>Produzione di materia prima</i>	Lavorazione dei metalli	Generazione di effluenti liquidi contaminati (fluoruri, fenoli, cianuri, solidi sospesi, ecc.)	Inquinanti negli Scarichi Idrici	E	Significativo
<i>Produzione di materia prima</i>	Lavorazione dei metalli	Generazione di rifiuti contaminati (scorie e polveri, rottami di forni, rifiuti minerali, ecc.),	Aumento di Rifiuti	N	Non Significativo
<i>Produzione di materia prima</i>	Estrazione e lavorazione dei metalli	Consumo di energia derivante da risorse non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempra, verniciatura, officina	Consumo di energia derivante da risorse non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempra, verniciatura, officina	Generazione di effluenti liquidi contenenti acque acide o alcalinecromate, cianurate, fluorite e cariche di tensioattivi, ecc	Inquinanti negli Scarichi Idrici	N	Significativo
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempra, verniciatura, officina	Generazione di emissioni atmosferiche come acido cloridrico, acido nitrico e suoi sali, cianuri, cromo e composti, ecc	Aumento di inquinanti in Aria	N	Significativo
<i>Lavorazioni esterne</i>	Anodizzazione, nichelatura, brunitura, tempra, verniciatura, officina	Generazione di oli esausti, fanghi metallici, fanghi galvanici, idrossidi, sali, acidi, ecc.	Aumento di Rifiuti	N	Significativo
<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	Aumento di Rifiuti	N	Significativo
<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	Inquinanti negli Scarichi Idrici	N	Significativo
<i>Utilizzo del prodotto Tecnomatic</i>	Utilizzo delle linee/macchine	Consumo di energia derivante da fonti non rinnovabili	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Significativo
<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	Aumento di Rifiuti	A	Non Significativo
<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	Inquinanti nel Suolo e Sottosuolo	A	Significativo
<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.	Aumento di inquinanti in Aria	N	Non Significativo
<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.	Aumento di Rifiuti	N	Non Significativo

<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	Risorse Naturali non rinnovabili	N	Non Significativo
<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.),	Aumento di Rifiuti	N	Significativo
<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	Materia I riciclata	N	Significativo

*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:

VALUTAZIONE LIVELLO DI SIGNIFICATIVITA' DI RISCHI (LS)	LS = I * P
---------------------------------------------------------------	-------------------

2 - 4	Non Significativo
5 - 8	Poco significativo
9 - 18	Significativo

Contromisure non necessarie
Valutare attivazione contromisure
Contromisura obbligatoria; intervento immediato

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

VALUTAZIONE LIVELLO DI SIGNIFICATIVITA' DELLE OPPORTUNITA' (LS)	LS = I * P
------------------------------------------------------------------------	-------------------

2 - 4	Non Significativo
5 - 8	Poco significativo
9 - 18	Significativo

PROBABILITA' (P)

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

IMPATTO (I)			I = C + A		
RISCHIO/MINACCIA			OPPORTUNITA'		
COSTI DA SOSTENERE (C)			RICAVI AGGIUNTIVI (C)		
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
IMMAGINE AZIENDALE NEGATIVA (A)			IMMAGINE AZIENDALE POSITIVA (A)		
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 31.12.2025:

CONTE+A2 :U20STO: FATTORI RILEVANTI	PROCE SSI COINV OLTI	ELEMENT O DI VALUTAZ IONE	AREA INFLUE NZATA			Sede		PARTE INTERE SSATA	RISCHIO / MINACCI A	OPPOR TUNITA '	IMPATTO (I)		PRO BABI - LITA' (P)	LIVEL LO DI SIGN IFICA - TIVIT A' (LS)	DESCRIZI ONE CONTRO MISURE / AZIONI DI MIGLIOR AMENTO	RESPON SABILITA '	GRA DO CON TRO - MIS URA (G)	LS RESI DU O	ULTERI ORI AZIONI DA VALUT ARE
			Q	A	S	Corr opol i	Villa nov a				Costi da soste nere / ricavi aggiu ntivi (C)	Imm agin e azie ndal e nega tiva/ posit iva (A)							
ESTERNI																			
Contesto legale	Direzion e	Aggiornam ento di regolamen ti, norme, leggi	x	x	x	x	x	DIREZIO NE ISTITUZI ONI CLIENTI	Esposizion e dell'organi zzazione al rischio di non conformit à ai requisiti di norme e regolamen ti (in materia di tutela ambiental e e SSL) in caso di:		2	2	2	8	Analisi degli aggiornam enti di regolamen ti, norme, leggi anche in funzione delle richieste specifiche dei clienti	DIREZION E	5	3	

	Direzione	Contratti con i clienti	x			x		DIREZIONE CLIENTI	Applicazioni di penali per ritardi e/o per mancato rispetto di quanto richiesto dai clienti o a livello contrattuale.	3	2	2	10	Redazione di un cronoprogramma, controllo periodico dello stato avanzamento della commessa, continua richiesta della soddisfazione del cliente e rispetto dei requisiti del contratto	Direzione	4	6	Monitorare costantemente l'andamento delle commesse
		Applicabilità D.Lgs. 231/01	x	x	x	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	

	Direzione	Situazione Geopolitica	x	x	x	X	X	DIREZIONE	Il rischio è legato al blocco degli investimenti dovuti alla guerra in atto e ai dazi in aumento.	2	2	2	8	Mantenere e sotto controllo la situazione geopolitica	DIREZIONE	4	4	
	Direzione	Bandi di gara con richiesta di certificazioni	x	x	x	x	x	DIREZIONE	Impossibilità di partecipare a gare pubbliche in assenza di requisiti specifici richiesti (es: Certificazione ISO 14001, 45001, 9001, ecc.)	3	2	2	10	Monitoraggio delle normative, per essere sempre al passo con l'evoluzione normativa anche in termini di ottenimento di certificati di sistema.	Direzione	4	6	Mantenere nel tempo le certificazioni acquisite, valutando la possibilità di ottenere nuove certificazioni.

										verso tematiche ambientali e di SSL dei lavoratori, migliorare l'immagine della stessa.								
	Direzione	Sistema delle forniture	x	x	x	x	x	DIREZIONE FORNITORI	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		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

Contesto tecnologico	Direzione	Innovazioni nella realizzazione dei prodotti	x	x	x	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	2	2	8	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	4	4
	Produzione		x	x	x	x	x	DIREZIONE CLIENTI	Il rischio è legato alle basse richieste di linee di automazione da parte di aziende che producono i motori con tecnologie alternative	2	2	2	8	Effettuare un'analisi di mercato al fine di ampliare il posizionamento	Resp. Area tecnica	4	4

	Direzione		x	x	x	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; conseguente riduzione di ritardi dovuti alla richiesta di supporto da soggetti esterni.	2	3	2	10	Soddisfare il fabbisogno formativo del personale, affinché sia competente e qualificato.	Direzione	3	13	
	Riesame	Forniture	x			x		DIREZIONE CLIENTI FORNITORI	Rischio di ritardi a causa di mancata fornitura	2	3	2	10	Mantenere sempre un cronoprogramma	Direzione	5	5	Continuare periodicamente la

								di materie prime da parte dei fornitori							aggiornato e la qualifica dei fornitori				ricerca di nuovi fornitori
Contest o territorio	Riesame	Risposte a segnalazioni/ricieste e esterne	x			x		DIREZIONE	L'assenza di risposte ad eventuali segnalazioni/ricieste e dall'esterno può ledere l'immagine aziendale e la mancata fidelizzazione dei clienti.		2	1	2	6	Monitoraggio continuo delle segnalazioni/ricieste e esterne, e rispondere prontamente tramite azioni correttive.	Direzione	3	3	
	Riesame	Caratteristiche territorio in cui è presente la sede	x	x		x		DIREZIONE CONTRO LAVORATORI	Area industriale di appartenenza deindustrializzata con il rischio di "subire" un mancato aggiornamento delle reti informatiche locali.		2	3	1	5	Assicurare un aggiornamento periodico dei dispositivi informatici, dei software e delle reti ICT	Direzione	3	2	

Contesto ambientale	Direzione	impatto climatico	x	x	x	x	DIREZIONE	Il rischio di un aumento delle attività lavorative potrebbe causare degli impatti verso l'ambiente esterno/clima, in quanto: - aumento dei consumi di gas, acqua e luce per le attività aziendali e in produzione - aumento di utilizzo di prodotti e materie prime ad alto impatto ambientale - sversamenti accidentali durante le	2	2	2	8	Utilizzo di energia rinnovabile e con installazione di pannelli fotovoltaici; utilizzo di prodotti e materie a basso impatto ambientale (es. eco friendly); formare il personale in caso di sversamenti ed effettuare simulazioni di emergenza ambientali frequenti	Direzione	4	4

									attività produttive									
	Produ	forniture di materiali	x	x		x		DIREZIONE CLIENTI FORNITORI	L'introduzione di carbon tax o normative ambientali più stringenti (es. CBAM - Carbon Border Adjustment Mechanism) sui fornitori può aumentare i costi dei materiali.		2	2	2	8	Evitare l'eccessiva dipendenza da un'unica area geografica, distribuendo gli ordini su fornitori situati in regioni con profili di rischio climatico diversi.	Direzione	4	4

			x	x		x		DIREZIONE CLIENTI FORNITORI	Temperature estreme possono causare blackout energetici o costringere a fermi produttivi per la sicurezza dei lavoratori, impattando la fornitura di parti complesse.		2	2	2	8	Evitare l'eccessiva dipendenza da un'unica area geografica, distribuendo gli ordini su fornitori situati in regioni con profili di rischio climatico diversi.	Direzione	4	4
Contesto interno																		
Contesto aziendale	Direzione	Clima aziendale interno	x	x	x	x		DIREZIONE LAVORATORI CLIENTI	Perdita di dipendenti qualificati e soddisfatti con il rischio di: - blocchi o ritardi nello svolgimento delle attività, - minore efficienza ed efficacia		2	3	1	5	Garantire la continuità del personale aziendale.	Direzione	2	3

									degli addetti, - aumento di infortuni o near miss, - minore capacità di soddisfare i requisiti dei clienti.									
		Strategia aziendale (valori e vision)	x	x	x	x	DIREZIONE LAVORATORI CLIENTI		Clima aziendale e positivo e propositivo, maggiore efficienza ed efficacia degli addetti, maggiore capacità di soddisfare i requisiti dei clienti.	3	3	1	6	Monitoraggio delle performance aziendali, della soddisfazione dei clienti e del personale.	Direzione	4	10	

Contesto delle risorse umane	Direzione	Organico in essere	x	x	x	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
------------------------------	-----------	--------------------	---	---	---	---	---	------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---	---	---	---	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	---	---

										affiancam ento, perdita di affidabilità nei confronti dei fornitori storici, perdita quote di mercato, perdita di redditività, danno reputazion ale.									
Contesto tecnologi co	Direzion e	Prospetti ve rinnovam ento infrastrut ture	x	x	x	x	x	DIREZIO NE	Rottura o malfunzio namento delle infrastrutt ure con possibili interruzion i nelle attività e/o ritardi nelle produzioni , errori di lavorazion e con perdite di semilavora ti, rialvorazio ni a seguito di	3	1	3	12	Mantener e mezzi ed attrezzatur e ben manutenu ti, rinnovand o periodica mente quelli obsoleti.	Direzione	5	7	Cercare finanzia menti per rinnovo parco mezzi ed attrezza ture. Aggiorn are periodic amente i moduli predisp osti a sistema.	

Contesto organizzativo	Direzione	Modelli adottati dall'organizzazione	x	x	x	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
			x	x	x	x	x	DIREZIONE	Un Sistema di Gestione e Integrato efficace contribuisce al conseguimento dei risultati attesi.		3	2	2	10	Monitoraggio continuo del SGI affinché contribuisca a migliori performance aziendali.	RSGI		13
			x				x	DIREZIONE FORNITORI	Ritardo negli arrivi, consegne non in linea con quanto concordato, sostituzione di fornitori non		3	2	2	10	Creare un parco fornitori qualificato, basato su fiducia reciproca, professionalità e competenza.	Direzione	4	6

								automatizzato.						formativo affinché sia competente, qualificato e soddisfatto del ruolo occupato nella realtà aziendale.		
	Azienda lavoratori riesame	Impatto climatico	x	x		Lavoratori	Il rischio dell'aumento delle temperature in estate può causare problemi di salute ai lavoratori (es. svenimenti, colpi di calore etc.) . In caso di situazioni climatiche		3	2	1	5	Sensibilizzare il personale a comunicare eventuali disagi causati dalle condizioni climatiche	Direzione e RSGI	4	1


-
1. sono risultati tra i più significativi in fase di analisi preliminare del contesto,
 2. possono far aumentare l'intesa con fornitori validi accrescendo la competitività del gruppo nella filiera produttiva.
 3. la corretta scelta e gestione dei fornitori.
 4. Integrazione nella progettazione della virtual reality
 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 2026, 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 2026/2028

			OBIETTIVI 2026/2028							MOD 6.2 Rev. 3 DATA: 26/02/2024		
NUMERO OBIETTIVO	Sede Corropoli	Sede Villanova	OBIETTIVO	Traguardo (Misurabile)	Azioni da intraprendere	Dato Storico	Responsabilità	Orizzonte temporale	Verifica stato di avanzamento	Trend in linea con obiettivo ?	Data attuazione	Risultato ottenuto/Note
1	x	x	Diminuire i consumi idrici	Riduzione del 40% dei consumi di acqua totali	Provvedere a migliorare il deposito temporaneo tramite pulizia, ordine e identificazione CER	2024= n.a. 2025= n.a	DIREZIONE	31/12/28	30/06/2026 30/06/2027 30/06/2028			
2	x	x	Formazione ai preposti rispetto alle tematiche ambientali	Almeno 2 corsi l'anno	Contattare consulente che si occupa della formazione e pianificare la formazione	2024= 1 2025= 1	RSGI	31/12/28	30/06/2026 30/06/2027 30/06/2028			
3	x	x	Diminuire il consumo di energia elettrica	Riduzione del 15% dei consumi di energia elettrica	Sostituire tutti i neon con luci led e implementare un sistema di temporizzatori per lo spegnimento	2024= n.a. 2025= n.a	DIREZIONE	31/12/28	30/06/2026 30/06/2027 30/06/2028			
4	x	x	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	2024= n.a. 2025= n.a	DIREZIONE	31/12/28	30/06/2026 30/06/2027 30/06/2028			
5	x	x	aumento di controlli nelle zone produttive rispetto a tematiche ambientali	almeno 2 audit anno	programmare attività di audit ad inizio anno	2024= 1 2025=1	RSGI, PREPOSTI	31/12/28	30/06/2026 30/06/2027 30/06/2028			
6	x	x	Diminuzione rifiuti P e NP	Riduzione del 15% della produzione totale di rifiuti pericolosi e Non	Sensibilizzazione personale in area officina ed assemblaggio alla raccolta differenziata.	2024= 21.599 kg 2025= 18.537 kg	DIREZIONE, RSGI	31/12/28	30/06/2026 30/06/2027 30/06/2028			

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 (lastre in policarbonato per le pannellature) mentre, nella la seconda tipologia di materiali (secondari), troviamo i liquidi lubrorefrigeranti, la carta e gli imballaggi.

Materia	U.M.	2022	2023	2024	2025
Acciaio	Kg	52080	97130	49320	16.140
Ghisa	Kg	23	20	12	0
Alluminio	Kg	5090	8570	5670	1960
Bronzo	Kg	17	19	18	65
Olii	Kg	400	475	425	132
Acetilene (saldatura)	Kg	0	0	0	0
Ossigeno (saldatura)	Mc	0	0	0	0
Argon (saldatura)	Mc	2	11	0	0
Elettrodi (saldatura)	Pz	0	0	0	0
Filo ramato	Kg	1010	550	0	0
Materiale plastico	Kg	180	210	165	138
Materiale plastico lexan	Kg	2750	3490	2175	780
Carta	Kg	450	435	440	163
Vernici	Kg	60	65	63	27
Miscele contenenti idrocarburi	Lt	92	96	94	52

Sapone	Lt.	40	65	32	28
Cavi elettrici	mt	18090	25153	15060	9570
Tubi in plastica	mt	270	337	155	15
Canaline in acciaio	Kg	220	510	195	62
Pannellini operativi	nr	29	47	32	8
Olio idraulico	kg	0	0	0	0
Lampade al neon (per le linee)	nr	11	45	0	0
Personal Computer (per le linee)	nr	46	58	33	9
Contatori	nr	362	435	125	35
Relè	nr	204	245	45	12
Protezioni termiche	nr	150	175	85	28
Convertitori	nr	33	43	12	4
Alimentatori	nr	84	95	59	18
PLC	nr	38	52	26	9
UPS	nr	16	29	11	4

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

	Costo Acquisti materiali k€	Valore produzione k€	% Acquisti su produzione
2020	5.127	24.300	21,1
2021	3.585	19.917	18,0
2022	4.060	20.143	20,2
2023	13.716	38.875	35,3
2024	3.393	23.992	14,1
2025	1.360	12.735	11,0

Percentuale acquisti materie prime su valore produzione

I dati del 2025 mostrano una riduzione delle quantità di materie prime ed i conseguenti acquisti, ad ulteriore dimostrazione della contrazione di mercato che la Tecnomatic ha registrato.

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.

	2022	2023	2024	2025
TOTALE* consumo acqua in mc	942	965	996	865
TOTALE* consumo acqua per operatore	10,0	8,87	8,3	8,0

*Tabella consumi acqua per anno di Corropoli
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 presso il comune di Corropoli nel novembre 2018 dove l'ARPA, 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 27 Giugno 2024, che mostra il pieno rispetto del limite di legge.

Postazione di misura (vedi fig 3)	Rumore ambientale Leq (dBA)
1	60,0
2	61,0
3	50,5
4	53,5
5	50,5

Tabella livelli di pressione sonora da fonometrie ambientali sito Tecnomatic Giugno 2024

Aerofoto con indicazione dei punti di misura (fonte google maps)



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 50 dBA (postazione 3) e 61,00 dBA (postazione 2 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.

Rumore interno

La valutazione del rumore interno ai sensi del DPR. 195/2006 e dell'art. 190 Dlgs 81/08 e' stata aggiornata al 08/03/2024 da professionista qualificato che ha individuato n. 4 fasce di rischio (A-B-C-D) per esposizione al rumore. Dall'analisi è emersa la presenza di:

- 103 persone Rischio A ($L_{EX,8h} \leq 80$ dB(A) e $P_{peak} \leq 135$ dB(C))
- 11 persone Rischio B (80 dB(A) $< L_{EX,8h} \leq 85$ dB(A) o 135 dB(C) $< P_{peak} \leq 137$ dB(C))
- 0 persone Rischio C (85 dB(A) $< L_{EX,8h} \leq 87$ dB(A) o 137 dB(C) $< P_{peak} \leq 140$ dB(C))
- 6 persone Rischio D ($L_{EX,8h} > 87$ dB(A) o $P_{peak} > 140$ dB(C))

Nell'ultima valutazione sono stati inseriti anche tutti i dipendenti indipendentemente dalla mansione svolta in azienda.

Analisi programmata ogni quattro anni in assenza di modifiche.

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 e rettifica;
- l'attività di verniciatura è notevolmente ridotta (quasi esclusivamente smerigliatura);
- si conferma la scarsa attività di saldatura che si è azzerata

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

- E1 in cui vanno a confluire i fumi della elettroerosione e rettifica;
- 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.

Prelievo con analisi delle emissioni fatto il 4/4/2025.

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

QRE del 7/5/2025			2023	2024	2025	2023	2024	2025
	LIMITI		Flusso di massa (FM) g/h			Concentrazione (CE) mg/Nm ³		
	FM	CE						
E1	60	10	g/h 2,6 (SOT)	g/h 2,2 (SOT)	g/h 3,7 (SOT)	mg/Nm ³ 3,6 (SOT)	mg/Nm ³ 2,7 (SOT)	mg/Nm ³ 5 (SOT)
	60	10	g/h 0,64 (Polveri)	g/h 0,89 (Polveri)	g/h 1,9 (Polveri)	mg/Nm ³ 0,87 (Polveri)	mg/Nm ³ 1,10 (Polveri)	mg/Nm ³ 2,5 (Polveri)
E2	1400	100	g/h < 7 (SOV)	g/h < 5,5 (SOV)	g/h <1,4 (SOV)	mg/Nm ³ <0,5 (SOV)	mg/Nm ³ <0,48 (SOV)	mg/Nm ³ <0,14 (SOV)
	29,4	2,1	g/h 1,1 (Polveri)	g/h 8,4 (Polveri)	g/h 8,1 (Polveri)	mg/Nm ³ <0,09 (Polveri)	mg/Nm ³ <0,73 (Polveri)	mg/Nm ³ 0,8 (Polveri)
E3			Emissione poco significativa DPR 25.07.91					
E4	120	50	g/h <2,9 (Ossidi di Zolfo)	g/h <3 (Ossidi di Zolfo)	g/h 2,1 (Ossidi di Zolfo)	mg/Nm ³ <3,8 (Ossidi di Zolfo)	mg/Nm ³ <3,8 (Ossidi di Zolfo)	mg/Nm ³ <2,8 (Ossidi di Zolfo)
	240	100	g/h 1,6 (Ossidi di Azoto)	g/h <1,6 (Ossidi di Azoto)	g/h <7,6 (Ossidi di Azoto)	mg/Nm ³ <2 (Ossidi di Azoto)	mg/Nm ³ <2 (Ossidi di Azoto)	mg/Nm ³ <10 (Ossidi di Azoto)
	24	10	g/h 0,26 (Polveri)	g/h 0,41 (Polveri)	g/h 0,65 (Polveri)	mg/Nm ³ <0,34 (Polveri)	mg/Nm ³ <0,51 (Polveri)	mg/Nm ³ 0,9 (Polveri)

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

I valori indicano un ampio rispetto dei limiti imposti. I dati del 2025 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 di Corropoli.

CER	Caratteristiche del rifiuto	Rifiuti Kg				Note
		2022	2023	2024	2025	
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	44				PERICOLOSO
080121*	Residui di pittura o di sverniciatori		130	102		PERICOLOSO
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	65	35	15		non pericoloso
080410	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		10	10	49	non pericoloso
110116*	Resine di scambio ionico saturate o esaurite	164	590	200	220	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	4500	8630	7118	4400	PERICOLOSO
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi					non pericoloso
120117	Materiale abrasivo di scarto, diverso dal 120116		70			non pericoloso
130105*	Emulsioni non clorate					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		50	PERICOLOSO
140603*	altri solventi e miscele di solventi		248	50		PERICOLOSO
150103	Imballaggi in legno		1197			NP/a recupero
150106	imballaggi in materiali misti					NP/a recupero
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose e contaminati da altre sostanze	27	51	7	17	PERICOLOSO
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose Bombolette spray			25		PERICOLOSO
150201*	Filtri cabina verniciatura (codice confluito in 150202)					PERICOLOSO
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi....					PERICOLOSO
150203	Assorbenti, materiali filtranti.....diversi dal 150202	410	912	536		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)	106				PERICOLOSO
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	18				non pericoloso
160216*	Cartucce stampanti/Toner esauriti					PERICOLOSO
160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	1200	150	186	336	non pericoloso
160305*	Resine indurite		120	41		PERICOLOSO
160601*	batterie al piombo	114			161	PERICOLOSO
160602*	batterie al nichel cadmio					PERICOLOSO
160604	Batterie alcaline	88				non pericoloso
CER		2022	2023	2024	2025	
170101	cemento		10			non pericoloso
170202	Vetro		224			NP/a recupero
170203	Plastica (Lexan,tubi plastica,PVC ecc.....)	3640	1890	1510		NP/a recupero

170401	Rame bronzo ottone	2622	3845	3978	5424	NP/a recupero
170402	Alluminio	2120	3360	1510		NP/a recupero
170405	Ferro e acciaio	20060	14160	5490	7880	NP/a recupero
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	620	2515	814		non pericoloso
200121*	tubi fluorescenti	38	25	7		PERICOLOSO

	2022	2023	2024	2025
Totale anno	36.536	41.592	21.599	18.537

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:

	Rifiuti pericolosi a smaltimento	Rifiuti non pericol. a smaltimento	Rifiuti non pericol. a recupero	Totale rifiuti
Anno 2021	7.581 kg (19,1%)	2.185 kg (5,5%)	29.885 kg (75,4%)	39.651 kg
Anno 2022	5.693 kg (15,6%)	1.201 kg (3,3%)	29.642 kg (81,1%)	36.536 kg
Anno 2023	9.894 kg (24%)	3.702 kg (9,0%)	27.996 kg (67,0 %)	41.592 kg
Anno 2024	7.550 kg (35%)	747 kg (3,4%)	13.302 kg (62,0 %)	21.599 kg
Anno 2025	4.848 kg (26%)	385 kg (2,1%)	13.304 kg (72,0 %)	18.537 kg

I dati complessivi del 2025 evidenziano la riduzione dei rifiuti totali prodotti a causa della minor produzione registrata rispetto all'anno precedente.

Inoltre dalla tabella si nota: la buona percentuale dei rifiuti avviati a recupero che conferma il trend positivo del 2024; la riduzione, in valore assoluto, dei rifiuti pericolosi che risultano quasi dimezzati rispetto all'anno precedente.

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 l'impiego degli automezzi a noleggio.

Per il metano:

* Corropoli	2022	2023	2024	2025
TOTALE* consumo metano	14.507 mc	2.679 mc	306 mc	121 mc
TOTALE* consumo metano per dipendente	mc 154,3	mc 24,4	mc 2,6	mc 1,12

	2022	2023	2024	2025
TOTALE* consumo metano	14.507 mc	2.679 mc	306 mc	121 mc
TOTALE* consumo metano su val. prod.	0,24	0,10	0,02	0,01

Per l'energia elettrica:

	2022	2023	2024	2025
TOTALE* consumo energia	700.400 Kwh	616.185 Kwh	633.477 Kwh	561.437 Kwh
TOTALE* consumo energia per dipendente	7.451 Kwh	5.601 Kwh	5.279 Kwh	5.198 Kwh
	94 dip	110 dip	120 dip	108 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.

In entrambe le forme energetiche si nota la riduzione dei consumi per dipendente.

Per il gasolio utilizzato nei veicoli a noleggio di seguito l'indicatore:

	2022	2023	2024	2025
TOTALE ^ consumo gasolio	39.100 litri	43.520 litri	6.623 litri	4.024 litri
TOTALE ^ consumo gasolio per dipendente	416,0	398,0	41,4	29,2

^ tutto il Gruppo con 138 dipendenti

La politica aziendale per un uso razionale degli automezzi ha indirizzato l'azienda sull'impiego di veicoli a noleggio negli spostamenti verso i cantieri nazionali e soprattutto tra le due unità operative di Corropoli e Cepagatti; questo ha comportato una notevole riduzione dei consumi di gasolio.

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 termici oppure superficiali: anodizzazione, nichelatura, brunitura, verniciatura

Rispetto alla situazione precedente del 2024, nel 2025 si registra, in relazione al fatturato, un notevole riduzione dei lavori di officina in conto lavorazione in quanto la politica aziendale è stata quella di riportare internamente le lavorazioni meccaniche.

Inoltre si registra una generale riduzione dei costi per i trattamenti superficiali a causa della contrazione economica vissuta nel 2025.

La tabella mostra alcuni dati significativi:

	Anodizzazione €	Nichelatura €	Brunitura €	Verniciatura €	Trattamenti termici €	Officina €
2021	98	18.050	8.200	480	16.500	1.110.028
2022	150	19.580	9.600	400	16.200	1.140.000
2023	130	21.800	10.500	420	219.400	5.310.000
2024	145	23.500	12.700	440	65.806	2.480.000
2025	2165	2.800	1.810	230	14.580	752.650

Per un totale di trattamenti, officina e verniciatura negli anni:	
2021	€ 1.127.008
2022	€ 1.156.600
2023	€ 5.529.820
2024	€ 2.546.246
2025	€ 767.460

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.

Si osserva che gli indici sul consumo di acqua ed energia non possano essere raffrontati per reparto, in quanto il calcolo di tali consumi viene effettuato su un unico contatore aziendale.

- *Indici di consumo acqua*

	Consumo totale Acqua mc	Numero addetti	Indicatore acqua (mc/add)
2022	942	94	10,0
2023	965	110	8,8
2024	996	120	8,3
2025	865	108	8,0

Indice per consumo acqua Corropoli

- *Indici di efficienza energetica*

	Consumo totale Energia kwh	Numero addetti	Indicatore energetico (kwh/add)
2022	700.400	94	7.451
2023	616.185	110	5.601
2024	633.477	120	5.279
2025	561.437	108	5.198

Indice per consumo energetico Corropoli

Tali indici indicano un consumo di energia in calo nel 2025 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.

	Rifiuti totali prodotti in officina Kg	Rifiuti totali prodotti al montaggio Kg	Valore produzione €	Indicatore rifiuti globali officina (t/M€)	Indicatore rifiuti globali montaggio (t/M€)
2021	14.521	25.130	19.917.000	0,73	1,26
2022	12.080	24.456	20.143.000	0,6	1,22
2023	16.210	25.382	25.520.000	0,6	1,01
2024	8.984	12.615	18.327.000	0,5	0,7
2025	13.175	5.362	12.375.000	1,0	0,4

Indice per produzione totale rifiuti Corropoli

Nel 2025 c'è stata una riduzione dei rifiuti generati al montaggio; questo per la diminuzione di assemblaggi delle linee di automazione legate al settore automotive sensibilmente in crisi. Nello stesso periodo si è promossa un'azione di saving volta a produrre nell'officina interna i particolari meccanici a disegno, determinando così un incremento dei rifiuti prodotti nel reparto rispetto al 2024.

	Rifiuti pericolosi prodotti in officina Kg	Rifiuti pericolosi prodotti al montaggio Kg	Valore produzione €	Indicatore rifiuti pericolosi officina (t/M€)	Indicatore rifiuti pericolosi montaggio (t/M€)
2021	6.281	1.300	19.917.000	0,31	0.06
2022	4.668	1.025	20.143.000	0,22	0.05
2023	8.730	1.164	25.520.000	0,34	0.05
2024	7.416	134	18.327.000	0,41	0,01
2025	4.800	48	12.735.000	0,38	0,004

Indice per produzione rifiuti pericolosi

I rifiuti pericolosi derivanti da officina e montaggio risultano in calo rispetto al 2024. Tale risultato è riconducibile sia a un'azione di razionalizzazione delle lavorazioni meccaniche e delle sostanze impiegate, sia alla contrazione dei volumi produttivi rispetto all'esercizio precedente.

- *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, questi 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

	Consumo materiale primario t	Valore produzione €	Indicatore materiali primari (t/M€)
2022	42,0	20.143.000	2,1
2023	77,0	38.875.000	2,0
2024	50,0	23.992.000	2,1
2025	24,2	12.735.000	1,9

Indice per materiale primario

	Consumo materiale ausiliario t	Valore produzione €	Indicatore materiali ausiliari (t/M€)
2022	4,8	20.143.000	0,24
2023	8,9	38.875.000	0,23
2024	5,3	23.992.000	0,22
2025	2,7	12.735.000	0,21

Indice per materiale ausiliario

Gli indici di consumo di materiale (primario e ausiliario) sono equiparabili a quelli del 2024.

- *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.

Il calcolo è eseguito moltiplicando le ore di funzionamento degli impianti per il valore di emissione oraria espressa in Kg/h.

I risultati in valore assoluto indicano come le emissioni in Tecnomatic sono pressoché trascurabili.

	Produzione polveri Kg	Valore produzione €	Indicatore emissione polveri (Kg/M€)
2022	1,12	20.143.000	0,055
2023	1,20	25.520.000	0,047
2024	1,22	18.327.000	0,067
2025	1,79	12.735.000	0,14

Indice per emissione polveri

	Produzione SOV Kg	Valore produzione €	Indicatore emissione SOV (Kg/M€)
2022	1,25	20.143.000	0,062
2023	0,66	25.520.000	0,026
2024	0,30	18.327.000	0,017
2025	0,06	12.735.000	0,005

Indice per emissione SOV

	Produzione SOT Kg	Valore produzione €	Indicatore emissione SOT (Kg/M€)
2022	0,85	20.143.000	0,042
2023	2,29	25.520.000	0,089
2024	1,85	18.327.000	0,100
2025	2,66	12.735.000	0,21

Indice per emissione SOT

	Produzione ossido di azoto Kg	Valore produzione €	Indicatore emissione ossido di azoto (Kg/M€)
2022	0,11	20.143.000	0,005
2023	0,18	25.520.000	0,006
2024	0,26	18.327.000	0,014
2025	0,95	12.735.000	0,076

Indice per emissione ossido di azoto

	Produzione ossido di zolfo Kg	Valore produzione €	Indicatore emissione ossido di zolfo (Kg/M€)
2022	0,14	20.143.000	0,007
2023	0,32	25.520.000	0,013
2024	0,48	18.327.000	0,026
2025	0,26	12.735.000	0,020

Indice per emissione ossido di zolfo

- Indici di biodiversità

L'organizzazione 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. ed un valore produzione di 18.327 k€

	2022	2023	2024	2025
Indice di biodiversità Valore Produzione/Mq (K€/mq)	9,78	7,90	5,67	3,94
Indice di biod. Sup. produttiva/Sup. complessiva (%)	26,6	26,6	26,6	26,6

Si evidenzia rispetto al 2024 una sensibile riduzione dell'intensità produttiva.

CONTROLLO ACQUE DI FALDA

Nel 2008 la Provincia di Teramo tramite l'ARPA diede corso ad un programma di monitoraggio delle acque sotterranee riscontrando valori anomali di concentrazione di dicloroetilene, di tricloroetilene e tetracloroetilene sia sulle acque dei nostri pozzi, sia su quelle dei pozzi a monte del nostro impianto.

La Tecnomatic NON impiega 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 all'ARPA la disponibilità per gestire la tematica proponendo un intervento di messa in sicurezza del

proprio sito basandosi sulle risultanze di una ricerca universitaria che prevede una procedura innovativa per il trattamento delle falde.

Attualmente si è nell'attesa che l'ARPA elabori le risultanze specifiche dei rapporti di prova sviluppati per il sito della Tecnomatic.

TRASPORTI

Le emissioni derivanti dal pendolarismo del personale non sono puntualmente quantificabili; tuttavia, tali consumi non rappresentano un impatto ambientale significativo per l'organizzazione.

Il trasporto di materie prime e prodotti finiti è affidato a vettori esterni; pertanto, non è possibile una quantificazione analitica dei chilometri percorsi e dei relativi consumi di carburante.

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.

Nell'ultimo anno si è dato ulteriore impulso all'ITS Accdemy che nell'ambito del Polo Innovazione Automotive (S.M. Imbaro -CH) si prefigge l'incremento delle competenze e delle conoscenze nel automotive per sostenere l'applicazione di materiali a basso impatto ambientale, materiali smart e processi produttivi correlati a favore di un'economia circolare.

Quadro della legislazione ambientale principale applicabile al sito

	N°	Descrizione	Obblighi	Ubicazione	RA	Data emissione	Stato	Fonte verifica
	UNI EN ISO 9004 :2018	Gestire l'organizzazione per il successo durevole – L'approccio della gestione per la qualità".		Faldone Leggi	RQA	2018	C	ww.uni.it
	EMAS	Regolamento CE 2026/2018		Faldone Leggi	RQA	2019	C	Gazzetta ufficiale dell'Unione europea
Norme di Sistema	UNI EN ISO 9004	Sistemi di gestione per la qualità – Linee guida per il miglioramento delle prestazioni		Faldone Leggi	RQA	2009	C	www.uni.it
	UNI EN ISO 9000	Sistemi di gestione per la qualità – Fondamenti e terminologia		Faldone Leggi	RQA	2005	C	www.uni.it
	UNI EN ISO 9001	Sistemi di gestione per la qualità - Requisiti		Faldone Leggi	RQA	2008	C	www.uni.it
	UNI EN ISO 9001:2015	Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti"		Faldone Leggi	RQA	2015	C	www.uni.it
	UNI EN ISO 45001:2023	Sistemi di Gestione Sicurezza		Faldone Leggi	RQA	Novembre 2023	C	www.uni.it
	UNI EN ISO 14001	Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso		Faldone Leggi	RQA	Dicembre 2004	C	www.uni.it
	ISO 14001:2015	Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso		Faldone Leggi	RQA	Settembre 2015	C	www.uni.it
	UNI EN ISO 19011	Linee guida per audit di sistemi di gestione	Conduzione audit interne	Faldone Leggi	RQA	2018	C	www.uni.it
	UNI ISO 14004	Sistemi di gestione ambientale - Linee guida generali su principi, sistemi e tecniche di supporto		Faldone Leggi	RQA	Marzo 1997	C	www.uni.it
	UNI ISO 14004:2015	Sistemi di gestione ambientale - Linee guida generali per l'implementazione		Faldone Leggi	RQA	Marzo 2016	C	www.uni.it
	Regolamento CE (1221/2009), EMAS III	Regolamento sull'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di eco-gestione ed audit		Faldone Leggi	RQA	2009	C	www.ispra.it
	DL 159/2025	(convertito dalla Legge 198/2025), in vigore dal 31 ottobre 2025, introduce nuove e stringenti misure per la sicurezza sul lavoro e la prevenzione in Italia. Il decreto, che integra il D.Lgs. 81/2008, punta su cantieri digitali (badge anticontraffazione), nuove tutele INAIL per studenti, controlli di alcol/droga e requisiti tecnici severi per i DPI.	Rispetto salute sul luogo di lavoro	Faldone Leggi	RQA	2025	C	Gazzetta Ufficiale
	D.lg 81/08	Testo Unico Sicurezza	Rispetto salute sul luogo di lavoro		RQA	2008	C	Gazzetta Ufficiale
	D.Lgs 106/09	Misure correttive al Testo Unico per la Sicurezza	Rispetto salute sul luogo di lavoro	Faldone Leggi	RQA	20.08.09		
	D.lg. n. 196	Codice in materia di protezione dei dati personali		Faldone Leggi	RQA	2003		www.aziendalex
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
	UNI EN 288 parte 1°	Regole generali per la saldatura per fusione	Rispetto procedure	Faldone Leggi	RQA	Novembre 1993	C	www.uni.it
	UNI EN 288 parte 3°	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	www.uni.it
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

	Dlgs 30 maggio 2005, n. 128	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
	Decreto 28 luglio 2005	Criteri 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
	DPC025/072 del 16/02/2024		Da tenere presente per eventuali ristrutturazioni	Archivio Norme	RQA	16/02/2024	C	BURA Regione Abruzzo
	QRE datato 15/12/2023			Archivio Norme	RQA	15/12/2023	C	BURA Regione Abruzzo
	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	03/04/2006	C	Gazzetta Ufficiale
Scarichi idrici e risorse idriche	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	03/04/2006	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 regionale 29 luglio 2010, n. 31	scarichi di acque reflue domestiche, assimilabili e meteoriche	Tutti gli scarichi prodotti devono essere autorizzati e devono rispettare i limiti di emissione.	Archivio Norme	RQA	29/07/2010	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
Suolo	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
Rifiuti	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
DM 4/4/2023 N. 59	Regolamento per sistema di tracciabilità dei rifiuti- Registro elettronico R.E.N.T.R.I.	Registrazione elettronica sul RENTRI	Codice Ambiente	RQA		C	Gazzetta Ufficiale
Dlgs 213/2022	Ufficializzato l'introduzione del RENTRI.						

	Dpcm 29.1.2025	Mud 2025						
Rumore	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
Sostanze pericolose	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	Criteri 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
	("Decreto PNRR 4"). del D.L 19/2024	art. 27 del Testo Unico della Sicurezza, come modificato dall'art. 29, comma 19 . Dal 1° ottobre 2024 imprese e lavoratori autonomi impegnati in cantieri temporanei e mobili devono dotarsi di una patente a crediti (o a punti) per la sicurezza	Obbligo conseguimento patente a punti	Codice Ambiente	RQA		C	
	UNI 9994-1 :2024 del 25.07.2024	Estintori di incendio: Controllo iniziale e manutenzione		Codice Ambiente	RQA		C	
	Circolare 19631 del CNVVF sulle regole del Decreto 1° settembre 2021	La Circolare 19631 del CNVVF chiarisce le regole del Decreto 1° settembre 2021, con focus sul disciplinare per l'esame dei manutentori antincendio e sull'obbligo di aggiornamento quinquennale.	Obbligo formazione per i manutentori antincendio	Codice Ambiente	RQA		C	

Altre informazioni utili

Modalità di gestione della Dichiarazione Ambientale

Tecnomatic S.p.a., ha elaborato la presente Dichiarazione Ambientale secondo il Regolamento (UE) CE 1221/2009 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) 1221/2009.

Per maggiori informazioni si prega di contattare Dott Alfonso Aielli (CEO) al Tel. 0861.839030. (email. a.aielli@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 Gaetano Giardino n. 4, accreditato ACCREDIA, (IT-V0001).

La presente DA è stata verificata e convalidata il 9/3/2026 ai sensi del Regolamento (UE) 1221/2009.

Luogo e data

Corropoli 09 marzo 2026

Punto di contatto Ambientale

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 o tramite il sito web 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

Nm³: normalmetro cubo

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

01.1/2/3/4/6/7 – 03 – 05 – 06 – 07 – 08 – 09 – 10 – 11 – 12 – 13 – 14 - 15.20 – 17 – 18 – 19 – 20 – 21 – 22 – 23 – 24.1/2/3/41/42/43/44/45/5 – 25.1/4/5/9 – 26.11/2/3/5/6/70 – 27 – 28.11/22/23/29/30/4/97/99 – 29 – 30.1/2/3/9 – 31 - 32.5/99 – 33 – 35 – 36 – 37 – 38 – 39 – 41 – 42 – 43 – 46.1/2/3/4/5/6/81/82/83/84/85/86/87/9 – 47 – 49 – 52 – 53.2/3 - 55 – 56 – 58 – 59 – 60 – 61.2 – 62 – 63 – 64 – 65 – 66 – 68 – 69 – 70 – 72.2 – 73 – 74.1/9 – 77.39/5 - 78 – 79.11- 80 – 81 – 82 – 84.1/25 – 85 – 86.97/99 – 87 – 88 - 90 – 91 – 92 – 93 – 94 – 95.1/2/4 – 96 NACE (rev.021)

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- 000265

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 informazioni 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 13/05/2026

Certiquality Srl



Il Presidente
Marco Martinelli

rev 6 04/05/26