



**EMAS**

INFORMAZIONE CONVALIDATA

N. Registro I-000327

**CONTITAL S.r.l.**

Via Appia Km. 192,200 – PignataroMaggiore (CE)

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

Codice NACE : 27.4-25.2

Registrazione numero [I-000327](#)

**Dichiarazione Ambientale – set.2005**

Indice	Pag.
<b>Presentazione</b>	3
<b>La Politica Qualità ed Ambiente della CONTITAL</b>	4
<b>Presentazione dell'Azienda e del contesto in cui è ubicata</b>	6
<b>Descrizione delle attività produttive</b>	8
<b>Servizi ausiliari</b>	10
<b>Gli aspetti ambientali diretti</b>	12
▪ Consumo risorse energetiche	14
▪ Consumi idrici	15
▪ Gestione delle sostanze pericolose	16
▪ Emissioni in atmosfera	17
▪ Gestione dei rifiuti	19
▪ Scarichi idrici	22
▪ Suolo e sottosuolo	24
▪ Rumore esterno	24
▪ Impiego di gas refrigeranti	25
▪ Rischio incendio	25
<b>Aspetti ambientali indiretti e valutazione dei fornitori</b>	26
<b>Il Programma Ambientale</b>	27
<b>Il Sistema di Gestione Ambientale</b>	28
<b>Il compendio dei dati quantitativi</b>	32
<b>Partecipazione dei dipendenti</b>	32
<b>Aggiornamento costante delle informazioni a disposizione del pubblico</b>	33
<b>Pubblicazione della Dichiarazione Ambientale</b>	33
<b>Informazioni al pubblico</b>	33
<b>Glossario</b>	34

*Dichiarazione Ambientale della CONTITAL S.r.l*  
*Via Appia Km. 192,200*  
*81052 Pignataro Maggiore (CE)*

*Codice NACE 27.4 e 25.2 – Produzione di contenitori e rotoli per alimenti in alluminio e in materie plastiche*

*Per informazioni, commenti o suggerimenti:*  
*Direzione Generale Luca Moschini tel. 0823873111*  
*Rappresentante della Direzione Francesco Manaresi tel. 0823873220*

## Presentazione

Gli investimenti fatti in tecnologia e nella formazione continua del personale, realizzati in tredici anni di attività, hanno consentito alla nostra Azienda di crescere e di conquistare la fiducia dei Clienti, sempre più numerosi ed importanti.

L'anno 2003, in particolare, ha visto l'Azienda impegnata in un ambizioso intervento di potenziamento delle strutture e degli impianti, che insieme ad un'articolata attività di sviluppo organizzativo – concretizzata in un Sistema di Gestione per la Qualità efficace e valido - ci ha permesso di conseguire dalla società SGS Italia la certificazione di conformità ai requisiti della norma UNI EN ISO 9001:2000.

Nel 2004, invece, si è tesi al raggiungimento della certificazione UNI EN ISO 14001:1996 non solo “un marchio”, ma un'importante iniziativa che ha consentito di verificare, perfezionare e premiare il nostro quotidiano lavoro per l'ambiente.

E l'impegno dell'Azienda non si è certo fermato: con l'adesione volontaria al Regolamento CE n. 761/2001 (EMAS II) e con l'attuale perfezionamento del nostro Sistema Integrato, tutto lo staff aziendale intende mettere ancora una volta alla prova le proprie competenze e il proprio impegno per il miglioramento continuo dell'attività.

Con la convalida della Dichiarazione Ambientale da parte del Verificatore Ambientale accreditato e con la sua pubblicazione giunge a compimento un percorso di lavoro, che ha impegnato tutto il personale della CONTITAL nel corso dell'ultimo anno, finalizzato al miglioramento delle prestazioni ambientali della nostra Azienda.

Questo obiettivo vuole essere l'espressione di un impegno volto al consolidamento del rapporto con tutti gli interlocutori istituzionali, sociali ed economici della zona.

L'anno 2005 è stato l'anno del consolidamento delle prassi avviate con la certificazione; sono stati introdotti nel Sistema di Gestione i requisiti della nuova edizione della norma ISO 14001 emessa nel 2004.

In conformità con quanto previsto dal Regolamento EMAS, questa Dichiarazione Ambientale contiene la presentazione della Politica Ambientale, una breve descrizione dell'Azienda e delle sue attività, fornisce informazioni relative all'organizzazione e al Sistema di Gestione Ambientale, presenta il Programma di miglioramento, illustra gli aspetti ambientali sia diretti (consumi di materie prime, di energia e di acqua, emissioni in atmosfera, scarichi idrici, rifiuti, ecc.), che indiretti (correlati ad attività di cui il controllo esercitato è solo parziale).

L'attuazione del miglioramento continuo delle sue prestazioni ambientali, anche attraverso l'ottimizzazione dell'uso delle risorse, rappresenta l'impegno concreto che la CONTITAL ha coscientemente adottato nella gestione delle proprie attività.

La Dichiarazione Ambientale che presentiamo in questo documento, ci consente di comunicare all'esterno quanto forte sia il desiderio di miglioramento della qualità ambientale del territorio, obiettivo che anima con grande forza il nostro impegno. Un obiettivo che si consegue anche attraverso una massiccia azione di sensibilizzazione verso autorità, enti competenti, “addetti ai lavori” e non, e che costituisce uno degli scopi della presente pubblicazione.

Il Presidente

Sig. Luca Moschini

*Pignataro Maggiore, settembre 2005*

## La POLITICA della CONTITAL

La Contital è stata fondata nel 1992 e fa parte del Gruppo Laminazione Sottile, azienda familiare di medie dimensioni che conserva una consolidata tradizione ed esperienza nel campo dei contenitori e rotoli in alluminio per alimenti. Dal 2004 la Contital ha intrapreso anche l'attività di produzione di contenitori in plastica per alimenti. In tale settore l'esperienza maturata dal personale tutto nel settore alluminio è stata determinata per avviare in senso positivo la nuova attività che dopo soli sei mesi è già presente sul mercato con buona soddisfazione dei clienti.

L'orientamento al mercato internazionale, la flessibilità, la gestione ottimizzata delle risorse, e la costante ricerca del miglioramento del risultato qualitativo ed economico sono stati i principali fattori di successo, che hanno portato in questi anni di attività ad una costante espansione produttiva ed alla conquista di nuove quote di mercato. La quota di esportazione del prodotto supera il 55%.

L'azienda nel 2004 ha anche ottenuto certificazione del sistema di gestione ambientale secondo la norma UNI EN ISO14001 e la convalida della Dichiarazione Ambientale conformemente al regolamento CE 761/01 che si traducono ad un impegno costante da parte di tutti ad operare nel pieno rispetto e nella tutela dell'ambiente e sulla prevenzione di ogni forma di inquinamento correlata alle attività della CONTITAL srl.

L'esigenza di una costante e crescente competitività si traduce, anche per il 2005, nel perseguimento delle seguenti linee guida :

### *per la qualità*

1. riesaminare il suo Sistema di Gestione attraverso l'ausilio delle norme UNI EN ISO 9001.
2. migliorare la resa qualitativa alluminio dello 0,5% in termini di riduzione di scarti;
3. migliorare la resa qualitativa plastica dello 3% in termini di riduzione di scarti;
4. ridurre il numero dei reclami del 25 % e le quantità rese dai clienti dello 15 %
5. migliorare il grado di soddisfazione dei clienti.
6. ridurre i costi;
7. migliorare l'efficienza produttiva delle linee e di tutti i reparti produttivi
8. potenziare l'efficacia del controllo in produzione
9. intensificare le attività di formazione e coinvolgimento in modo da aumentare la consapevolezza di tutte le risorse al raggiungimento degli obiettivi aziendali

### *per l'ambiente*

1. migliorare l'efficacia del Sistema di Gestione Ambientale implementato nel 2004
2. riduzione del rumore esterno del 4% entro il 2006
3. ridurre lo spreco nella produzione di imballi
4. Mantenere il rispetto delle Leggi e delle normative ambientali vigenti
5. Migliorare in modo continuo le proprie prestazioni ambientali
6. Sensibilizzare ed informare i propri fornitori ed appaltatori sulle possibili ripercussioni ambientali dovute alle loro attività e valutarne le prassi ambientali
7. Comunicare al pubblico le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle attività dell'azienda e perseguire con esso un dialogo aperto
8. Coinvolgere tutto il personale sul Sistema di Gestione Ambientale, al fine di responsabilizzarlo verso l'ambiente e coinvolgerlo attivamente nelle decisioni aziendali in materia ambientale
9. Garantire una formazione specifica a tutto il personale la cui attività può avere effetti sull'ambiente
10. Valutare in anticipo gli impatti ambientali di tutte le nuove attività e processo
11. Adottare le disposizioni necessarie per prevenire l'inquinamento e preservare le risorse, attraverso l'adozione di tecnologie a contenuto impatto ambientale

12. Verificare periodicamente il Sistema di Gestione Ambientale e gestire le non conformità riscontrate
13. Monitorare e ridurre, ove possibile, gli impatti delle proprie attività sull'ambiente
14. Prevenire e gestire tempestivamente qualsiasi tipo di incidente ambientale attraverso l'applicazione di procedure di prevenzione e intervento
15. Garantire le comunicazioni interne ed esterne per instaurare rapporti diretti con i dipendenti e con il pubblico
16. Assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche e gli enti di controllo
17. Eliminazione del Freon R22 dall'impianto di condizionamento nei termini previsti dalla legislazione vigente

Il Presidente  
Sig. Luca Moschini

Pignataro Maggiore, Settembre 2005

## 1 – Presentazione dell’Azienda e del contesto in cui è ubicata

La CONTITAL è stata fondata nel 1991 ed ha realizzato il proprio stabilimento di produzione nell’area industriale di Capua (Caserta), a soli 2 km dall’uscita dell’autostrada Napoli-Milano.

La principale attività dell’Azienda consiste nel produrre contenitori e rotoli di alluminio e in plastica. La CONTITAL dispone, sempre in piena efficienza grazie ad accurate e periodiche operazioni di revisione e manutenzione, che la produzione avvenga nelle migliori condizioni di sicurezza per gli operatori, per i clienti e per l’ambiente. Gli impianti sono dotati dei presidi di sicurezza come richiesto dalle norme vigenti.

L’Azienda possiede tutte le autorizzazioni necessarie allo svolgimento della propria attività. La Società è soggetta all’attività di Direzione e coordinamento della “Laminazione Sottile S.p.A.” ai fini dell’art. 2497 del c.c..

Il Responsabile legale della Contital possiede tuttavia, la massima autonomia decisionale e di spesa per l’attuazione della politica e del programma ambientale così come descritto nell’art. 20 dello statuto aziendale.

Lo Stabilimento di Pignataro Maggiore (CE) è sorto nel 1991, sviluppato su un’area totale di 22.050 mq, di cui 12.227 mq coperti e 9.822 mq scoperti, occupa 57 dipendenti, è stato progettato con i più moderni ed innovativi sistemi tecnologici disponibili per la produzione di contenitori e rotoli in alluminio per uso alimentare.

L’orientamento al mercato internazionale, la flessibilità, la gestione ottimizzata delle risorse, e la costante ricerca del miglioramento del risultato qualitativo ed economico sono stati i principali fattori di successo, che hanno portato in questi anni di attività ad una costante espansione produttiva ed alla conquista di nuove fette di mercato. La CONTITAL ha aderito al Consorzio Imballaggi Alluminio (CIAL).

La Direzione dell’Azienda è affidata al sig. Luca Moschini cui rispondono direttamente la Direzione di Stabilimento, la Direzione Commerciale, la Direzione Amministrativa. L’ing. Francesco Manaresi ricopre i ruoli di Direttore di Stabilimento, di Rappresentante della Direzione per la Qualità e per l’Ambiente, e di Responsabile dei servizi di sicurezza e protezione ambientale.

Il personale esterno, costituito prevalentemente da forza lavoro locale, è impegnato in attività appaltate come i servizi di pulizia, gli interventi specialistici, le attività di manutenzione straordinaria, servizi di vigilanza.

### **Gli investimenti più recenti**

Al fine di differenziare la propria attività produttiva la CONTITAL, tra il 2003 e 2004, ha avviato le nuove linee di produzione per contenitori in plastica e l’ampliamento della superficie coperta con pavimentazione impermeabile. L’ampliamento è stato realizzato con logiche di rispetto delle disposizioni in materia di ambiente e della sicurezza, badando a limitare il consumo di risorse energetiche e idriche.

Nel 2004 è stato introdotto un impianto di depurazione biologica delle acque reflue, debitamente autorizzato allo scarico in corpo superficiale.

Nell’anno in corso è stato realizzato un prototipo di cabina insonorizzante in base al quale verrà entro l’anno avviato un piano di sostituzione delle cabine afoniche delle presse.

L’investimento verrà realizzato nell’ottica di continuo miglioramento sia del rumore nell’ambiente di lavoro, che del rumore emesso verso l’esterno.

Nel 2005 è stato realizzato un sistema di abbattimento delle emissioni aerodisperse provenienti dal processo di lavaggio degli stampi, .

### **Inquadramento geografico-territoriale**

La zona industriale, ove è presente l’Azienda, è caratterizzata da insediamenti esclusivamente industriali ed è ubicata a circa 3 km dal centro abitato del comune di Pignataro Maggiore.

L'area in oggetto non presenta siti di rilevante interesse paesaggistico, turistico, archeologico, storico-culturale. Inoltre, il sito in oggetto e le aree immediate circostanti non presentano habitat di particolare interesse naturalistico. L'abitazione più vicina si trova a non meno di 2 Km dallo stabilimento.

### Inquadramento morfologico e idrogeologico

Il sito in questione entra a far parte dell' Unità Idrogeologica Piana del Volturno-Regi Lagni.

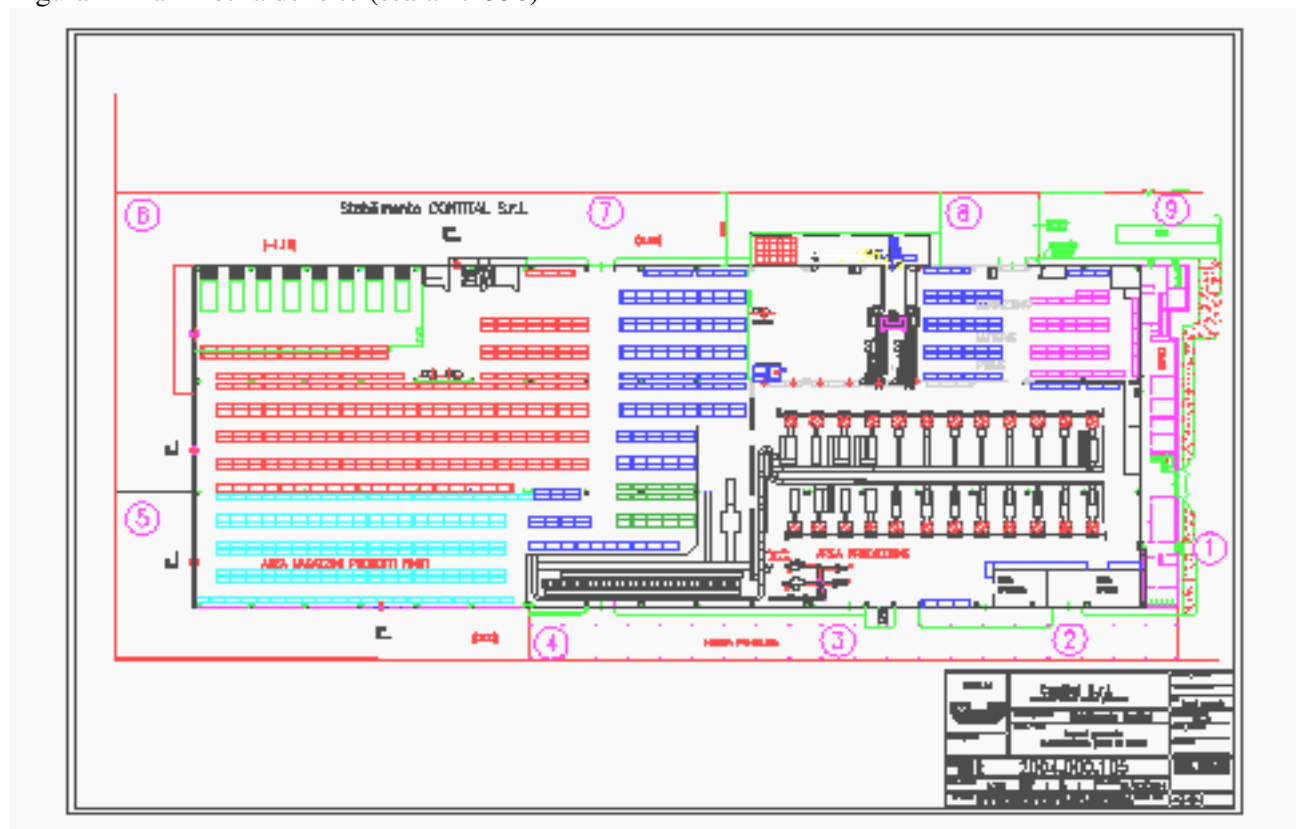
Tale unità idrogeologica è delimitata a Nord-Ovest dal vulcano di Roccamonfina e dal M. Massico, a Nord-Est dai massicci cartonatici, a Sud-Ovest dal mare e a Sud-Est dai campi Flegrei e dal Somma Vesuvio. La circolazione idrica superficiale avviene complessivamente verso Sud, tramite una rete di canali superficiali. La circolazione idrica sotterranea avviene secondo lo schema delle falde sovrapposte contenute nei livelli più grossolani. Data la natura geolitologica dell'area in oggetto, i terreni presenti in sito sono caratterizzati da una permeabilità diffusa, per cui possono essere classificati come permeabili per porosità.

Comunque, nell'area oggetto di studio, la prima falda sufficientemente produttiva, si rinviene a 13 metri dal piano campagna, ovviamente variabile in funzione degli apporti meteorici.

Inoltre, la direzione del flusso idrico sotterraneo generale può essere assunto da Nord-Est verso Sud-Ovest.

Va evidenziato che le attività svolte in stabilimento avvengono su pavimentazione interna ed esterna omogenea e integra. Pertanto non sono possibili inquinamenti del suolo e sottosuolo.

Figura 1 Planimetria del sito (scala 1:1350)

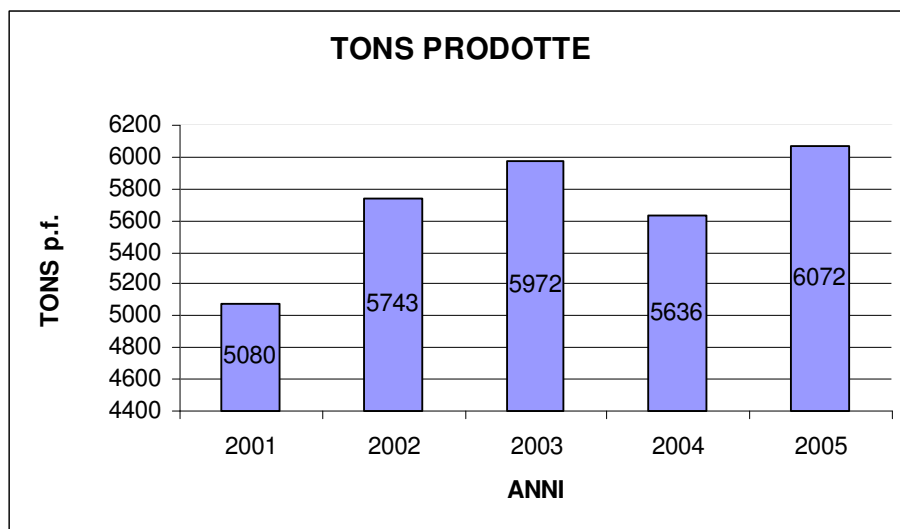


## 2 - Descrizione delle attività produttive

Le attività di produzione riguardano 3 tipologie di prodotti: Contenitori in alluminio, Rotoli in Alluminio, Contenitori in plastica. Quest'ultimo prodotto verrà messo in produzione entro l'anno 2004.

La fig.2 riporta la produzione totale espressa in tonnellate di prodotto finito relativamente a Contenitori, di alluminio e PET, e di Rotoli (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)

Figura 2: Andamento della produzione in tons di prodotto finito



Di seguito sono descritte le materie prime impiegate, le materie ausiliarie in ogni reparto, e le relative attività di produzione.

Il consumo di materiale ausiliario è quello strettamente legato al confezionamento del prodotto.

### Reparto presse per produzione di contenitori in alluminio

La materia prima fondamentale utilizzata per la produzione di vaschette è l'alluminio. L'alluminio arriva sottoforma di rotoli di diversa larghezza e spessore, a seconda delle esigenze del cliente e della produzione. La forma ai contenitori viene conferita da uno stampo attraverso un'azione meccanica di stampaggio. I prodotti finiti sono quindi contenitori di varia forma e grandezza che vengono imbustati secondo le specifiche del prodotto.

La produzione viene effettuata attraverso l'ausilio di ventiquattro presse meccaniche con funzionamento a freddo che, in funzione degli stampi montati, conferiscono la geometria al prodotto. Alcune presse sono corredate di impilatori a cestello ed altre a ventosa. I contenitori impilati vengono imbustati, questa fase può avvenire sia manualmente, che attraverso imbustatrici automatiche. Dopo la fase di imbustatura, segue la fase di incartonamento, che consiste nel disporre le buste riempite di contenitori impilati nei cartoni. Infine i cartoni vengono posti su rulli trasportatori e trasportati fino alla nastratrice per poter essere sigillati mediante l'apposizione di nastro adesivo. La successiva fase di etichettatura, che consiste nell'apporre un'etichetta a fianco del cartone, serve per identificare il prodotto.

### Reparto ribobinatrici per produzione di rotoli in alluminio

Le materie prime utilizzate per le ribobinatrici sono essenzialmente quelle descritte per il reparto presse, solo che

in questo caso l'alluminio utilizzato è di spessore molto più sottile, in quanto ha una finalità diversa: la produzione di rotoli.

La produzione viene effettuata attraverso l'ausilio di ribobinatrici che, svolgendo la bobina madre e riavvolgendola su anime di cartone cilindriche, permettono la formazione di rotoli di diversa lunghezza. I rotoli così ottenuti vengono inseriti in cartoni, a seconda delle specifiche, e a loro volta vengono sistemati in cartoni più grandi ed infine su pallets.

### **Descrizione lavorazione reparto termoformatura per contenitori in plastica (in via di attivazione)**

Il processo e gli impianti del reparto di termoformatura sono finalizzati alla produzione di imballi alimentari di materiale plastico.

L'impianto di produzione è composto da:

- n.2 formatrici dotate di mulini installate in apposita area all'interno dello stabilimento;
- un compressore da 50 kw allocato sotto tettoia metallica esterna adiacente al reparto;
- un impianto frigorifero da 35 kw anch'esso allocato sotto la tettoia di cui al punto precedente.

Gli aspiratori con accessori ed i sacchi di raccolta del granulato prodotto dai mulini sono allocati sotto la medesima tettoia. Il ciclo di produzione evolve secondo le seguenti fasi di seguito riportate.

La materia prima fondamentale utilizzata per la produzione di vaschette è la plastica, fornita sotto forma di rotoli di diversa larghezza e spessore a seconda delle esigenze del cliente e della produzione.

La forma ai contenitori viene conferita da uno stampo attraverso un'azione di termoformatura.

I prodotti finiti sono contenitori di varia forma e grandezza che vengono confezionati secondo le specifiche del prodotto.

## **3 - Servizi ausiliari**

### **Impianto di depurazione a fanghi attivi**

La CONTITAL ha installato un impianto di depurazione biologica a fanghi attivi per il trattamento delle acque reflue prodotte da tutti i servizi igienici dello stabilimento.

Le acque di scarico sono caratterizzate da una concentrazione notevole di sostanze azotate, e da un basso carico organico.

Esse, sono accumulate in una vasca interrata con funzioni di raccolta e bilanciamento.

Dalla vasca di accumulo, il refluo viene inviato, tramite 2 pompe sommerse, in una vasca di predenitrificazione.

Da quest'ultima vasca, il refluo denitrificato passa nella vasca di ossidazione biologica, nella quale si realizza il processo di ossidazione, assistito da insufflaggio di aria.

La miscela areata passa in un sedimentatore che separa i fanghi attivi dal liquido limpido. I fanghi vengono riciclati in testa all'impianto.

Il liquido viene inviato per caduta in una vasca di disinfezione e clorazione e successivamente al recapito finale. Prima di arrivare al recapito, i reflui passano attraverso un pozzetto di ispezione con funzione di prelievo dei campioni.

L'impianto è costituito da materiali inattaccabili da corrosioni dei gas che generalmente si trovano in questo tipo di scarichi. Il rendimento depurativo totale dell'impianto è calcolato con un valore del 90%. (Per le analisi vedi tab.5)

### **Gruppo elettrogeno**

Il gruppo elettrogeno diesel ha una potenza di 32 Kw, e si attiva automaticamente in mancanza di energia elettrica. Esso è dimensionato per garantire il normale funzionamento del gruppo antincendio, oltre che la rete

elettrica privilegiata e il gruppo di continuità.

### **Compattatore sfridi di alluminio**

Il recupero dello sfrido di alluminio prodotto da ciascuna pressa viene convogliato a due presse di compattazione, tramite trasporto pneumatico. Le balle formate e legate sono destinate al recupero in fonderia senza alcun trattamento.

### **Pressa compattatrici cartoni**

La raccolta degli imballi di cartone e plastica viene effettuata in cassoni, i quali vengono scaricati in un compattatore idraulico del tipo carrellabile, depositato in area esterna al capannone di produzione.

Il compattatore ha un funzionamento automatico e ha una capacità di compattazione di circa 3.000 kg ad ogni carico.

### **Impianto di macinazione sfridi di plastica**

Il processo di produzione dei contenitori in plastica termoformati comporta dello sfrido che viene macinato da mulini a lame rotanti multiple. Lo sfrido viene macinato per ridurre il volume, e avviato al successivo processo di riutilizzo.

Lo sfrido viene ridotto in ritagli sottili e viene trasportato tramite un sistema pneumatico, separato da un ciclone e raccolto in sacchi, il tutto in modo automatico. La capacità dei mulini è di 500 kg\ora.

### **Cabina di trasformazione**

L'energia elettrica necessaria al funzionamento dello stabilimento viene distribuita attraverso una cabina elettrica di trasformazione MT\BT composta da:

- quadro arrivi MT con sezionatore
- quadro di alimentazione MT con interruttore automatico
- sezionatori MT asserviti ai due trasformatori
- due trasformatori ciascuno della potenza di 630 kw, disposti in celle chiuse a ventilate del tipo a bagno ad olio dielettrico
- un quadro di distribuzione di bassa tensione, con interruttori automatici per ciascun trasformatore e di due interruttori automatici per l'alimentazione, separati in quadro reparto alluminio e quadro reparto termoformatura.

Non vi è presenza di sostanze pericolose (PCB/PCT) nei trasformatori.

### **Pozzo**

Il fabbisogno di acqua per uso igienico e sanitario, innaffiamento e antincendio, viene garantito da un pozzo che pesca a circa 70 metri di profondità, con relativa pompa di prelievo, del tipo sommersa.

Il servizio igienico e sanitario è garantito con una pompa della portata massima di 70 litri/min.

Il servizio di innaffiamento e antincendio, con una pompa sommersa della portata di 700 litri/min.

### **Impianto antincendio**

L'impianto antincendio dello stabilimento è composto da:

- Estintori portatili e carrellati dislocati nelle aree da proteggere interne allo stabilimento
- Rete antincendio perimetrale, ad anello chiuso, con manichette esterne e idranti con annesse manichette in cassetta
- Serbatoio di accumulo da 50 m<sup>3</sup> in vetroresina, verticale a fondo piano
- Gruppo di pompaggio e servizio delle manichette e idranti, composto da una pompa di alimento e da una pompa di pressurizzazione. La portata dell'impianto è di 75 m<sup>3</sup>/h, completo di quadri elettrici a norma e strumentazione di controllo. Il gruppo è alimentato elettricamente dalla rete e in mancanza di energia elettrica, dal gruppo elettrogeno

### **Sistema di condizionamento**

L'impianto è del tipo a ventilconvettori con controllo termostatico, circuiti di acqua calda/fredda, sistema di pompaggio e ricircolo, gruppo di produzione acqua calda/fredda con pompa di calore. Le frigoriferie necessarie sono assicurate dall'impiego del gas HCFC - R 22.

Ad oggi non si sono verificate perdite di R 22 e relativi rabbocchi. R 22 è un gas potenzialmente lesivo per lo strato di ozono. Nel circuito di raffreddamento è presente in quantità di circa 30kg .La sua eliminazione è prevista entro il 2007.

### **Compressori**

L'aria compressa necessaria al funzionamento degli impianti di stampaggio e palettizzazione, viene prodotta da una centrale composta da:

- Un compressore da 55 kw a velocità fissa, a cui sono associati due essiccatori a ciclo frigorifero
- Un serbatoio di accumulo da 5 m<sup>3</sup>.
- Un impianto di separazione olio/condensa

### **Rete di distribuzione**

La CONTITAL utilizza acqua ad uso igienico e sanitario. La fornitura d'acqua avviene attraverso l'emungimento da un pozzo. Il consumo idrico medio, relativo alle 24 ore, è di circa 10m<sup>3</sup>.

La rete di distribuzione è fornita di un Impianto di clorazione e disinfezione dell'acqua emunta.

Il circuito di acque destinate all'uso igienico e sanitario è alimentato da un impianto di trattamento così composto:

- Filtro sgrassatore autopulente da 50 micron
- Impianto di clorazione con pompa dosatrice, serbatoio, tubazione e contatore emettitore di impulsi
- Vasca di accumulo di acciaio inox da 2000 l
- Gruppo di pompaggio automatico con pompa di riserva, la cui portata è di 70 l/min
- Filtro finale autopulente da 30 micron
- Impianto di disinfezione (l'acqua è fatta passare attraverso tubi ed irradiata con raggi U.V.)
- Rete di distribuzione interrata in polietilene ad alta densità

L'acqua, tuttavia, non è destinata al consumo umano.

## 4 - Aspetti ambientali diretti

Una corretta ed efficace gestione delle problematiche ambientali richiede innanzitutto una conoscenza approfondita delle implicazioni dell'attività produttiva sull'ambiente.

La CONTITAL ha effettuato un'Analisi Ambientale iniziale finalizzata a identificare e valutare gli impatti ambientali derivanti dallo svolgimento delle sue attività passate, presenti e programmate, e in condizioni normali, anomale, di emergenza.

Per attività passate si intendono attività svolte che possono aver determinato impatti ambientali significativi.

Per attività presenti si intende quanto viene svolto nelle attuali condizioni di esercizio.

Per attività programmate si intendono interventi da effettuarsi sulla base di programmi di sviluppo.

Sono stati individuati gli aspetti ambientali diretti, pertinenti le attività svolte nello stabilimento, e su cui l'Azienda ha un controllo gestionale totale.

La metodologia per la valutazione degli aspetti ambientali diretti si applica a tutte le attività svolte nell'ambito dello stabilimento, sia di produzione che di servizi.

L'individuazione e valutazione degli aspetti ambientali viene aggiornata ogni qualvolta si verificano una o più dei seguenti avvenimenti:

- innovazioni tecnologiche nei processi o nei prodotti realizzati dall'Azienda;
- modifiche agli impianti e/o ai sistemi di alimentazione;
- necessità di applicazione di nuove leggi, norme o regolamenti;
- modifiche significative nell'organizzazione aziendale;
- modifiche degli Obiettivi e dei Traguardi ambientali;
- Riesame del SGA

Sono ritenuti significativi aspetti ambientali che ricadono in una o più delle possibili quattro condizioni:

- Aspetti normati da leggi;
- Potenziale danno ambientale grave;
- Oggetto di impegno di politica ambientale;
- Oggetto di lamentele da parte di terzi.

In base alla valutazione effettuata sugli aspetti ambientali diretti, è emerso che risultano significativi i seguenti aspetti ambientali:

- Rumore esterno
- Consumo di acqua
- Consumo di energia
- Emissioni
- Rifiuti
- Rischio incendio
- Scarichi acque reflue
- HCFC (sostanza lesiva per l'ozono atmosferico)
- Uso di sostanze pericolose

Gli aspetti ambientali relativi a: Consumo di acqua, Consumo di energia, Rifiuti, Scarichi acque reflue vengono monitorati con l'applicazione di opportuni indicatori di prestazione. Per gli altri non si ritiene che sia possibile identificare un adeguato indicatore di prestazione.

Per le Emissioni da cabina lavaggio stampi l'indicatore è....  
per sarà identificato quando saranno avviati i nuovi reparti.

Bisogna infatti specificare che al momento in attesa dell'attivazione del reparto plastica le emissioni presenti in azienda sono dovute sia alla presenza di un gruppo elettrogeno che determina emissione poco significativa sia alla presenza della cabina lavaggio stampi che determina un R.I.A (Ridotto Inquinamento Atmosferico).

## 4.1 - Consumo risorse energetiche

La fornitura d'energia elettrica è garantita dall' Eni Power Trading.

L'energia elettrica è fornita in media tensione a 20.000 V in prossimità dello stabilimento e trasformata in bassa tensione a 400 V.

Dalla cabina di trasformazione partono le linee che alimentano tutto lo stabilimento.

Di seguito si riportano i consumi di energia elettrica i rilevati nel periodo 2001- 2005, e l'indice di consumo specifico di energia elettrica espresso in kWh/tons prodotto finito

Figura 3: Consumi assoluti di E.E. in kWh –periodo 2001 – 2005 (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)

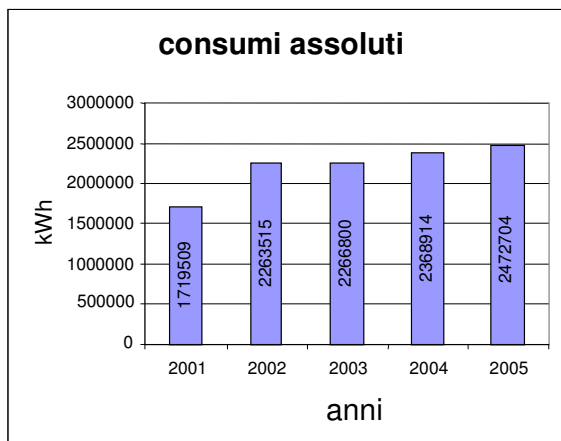
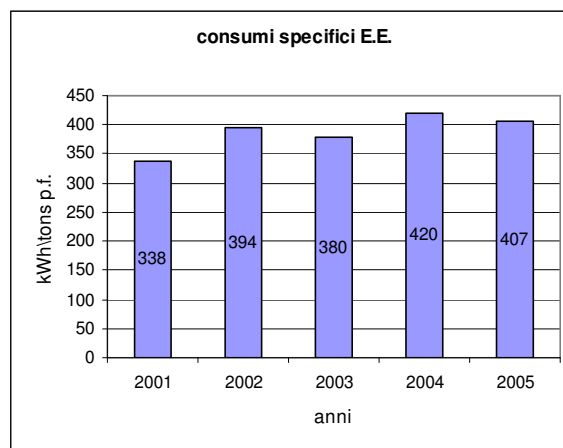


Figura 4: Indice di consumo energetico specifico E.E. espresso in kWh/tons P.F. periodo 2001 –2005 (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)



Tutti gli impianti produttivi, oltre che dell'energia elettrica, necessitano dell'aria compressa per il loro funzionamento.

L'aria compressa è erogata in tutto lo stabilimento.

L'alimentazione del gruppo compressori è a corrente elettrica con una potenza installata di 250 kw.

Il consumo dei compressori di energia elettrica è pari a circa 200 kWh

L' incremento di energia specifico si spiega con:

- La riduzione di produzione di alluminio in prodotto finito (-10% rispetto al 2003) a parità di consumi degli impianti centralizzati (es. illuminazione, compressori ecc.);
- L'illuminazione delle nuove aree adibite a magazzino (circa 3000 mq di nuovo capannone)
- L'avvio impianti di termoformatura.

Per quanto sopra descritto , è ragionevole ritenere che tali parametri si regolarizzeranno non appena saranno ripristinate le condizioni del passato

## 4.2 - Consumi idrici

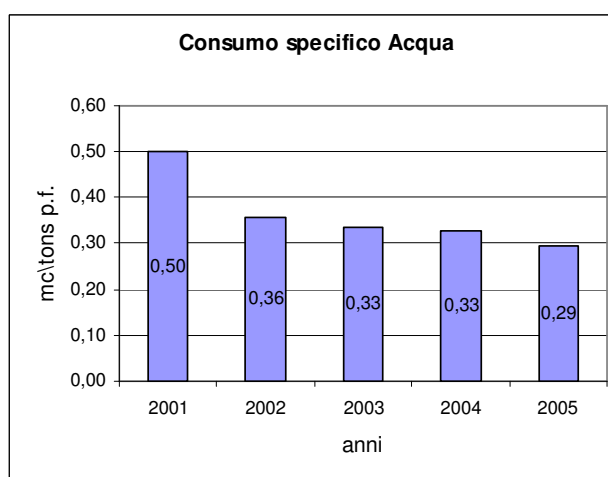
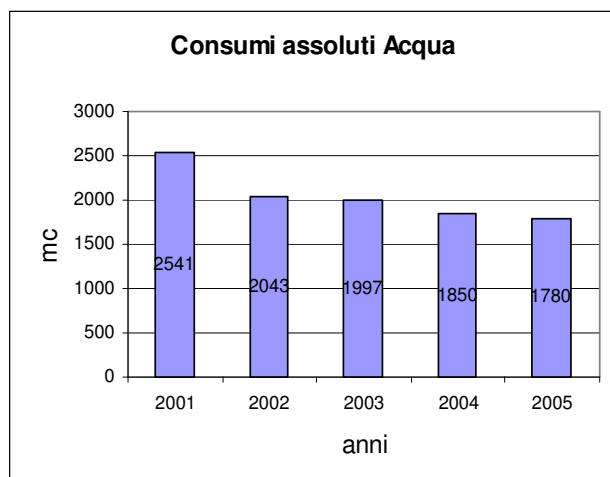
Periodicamente su base annua vengono effettuate letture sui consumi di acqua emunta.

Dalla centrale idrica attraverso un sistema di serbatoi d'accumulo e di pompe, l'acqua trattata è recapitata a tutti i reparti dello stabilimento.

Dall'andamento dei consumi si evidenzia che vi è stato un significativo decremento nell'anno 2002 rispetto al 2001 ( - 20 %), confermato anche dai rilievi sui consumi di acqua riscontrati nell'anno 2003.







Tale diminuzione, negli anni 2001 – 1° sem 2004, è dovuta ad una serie di azioni finalizzate al recupero di acqua e alla sensibilizzazione del personale rivolta ad una attenta gestione della risorsa idrica.

Figura 5: Consumi assoluti di acqua, espressi in  $m^3$ , e Figura 6: Indice dei consumi specifici di acque emunte rilevati nel periodo 2001- 2005. (il dato 2005 è una proiezione a fine anno) espressi in  $m^3/Tons$  p.f. prodotti nel periodo 2001-2005. (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)



### 4.3 - Gestione delle sostanze pericolose

Tabella 1: Elenco sostanze pericolose (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)

Denominazione Commerciale							Frase di Rischio ( R ) Consigli di Prudenza ( S )	PERIODI				
	F+ / F	T+ / T	Xn	Xi	C	N		2001	2002	2003	2004	2005
ALCOOL ETILICO	X	\	\	\	\	\	R11 S:2\7\16	400 l	600 l	400 l	300 l	300 l
DILUENTE NITRO	X	\	X	\	\	\	R:20\21\22\36\40\65\ 66\67 S: 7\9\16\23\24\25\29\33\4 5	\	36 l	45 l	90 l	85 l
ALCOOL ISOBUTILICO (alcool)	X	\	X	\	\	\	R:11\20 S:16	510 Kg	680 Kg	480 kg	200 kg	315 kg
IPOCLORITO DI SODIO	\	\	\	\	X	\	R:31\34 S:28\45\50\1\2	30 l	80 l	80 l	175 l	165 l
FINA DRAW	\	\	X	\	\	\	R: 65\66 S:23\24\62	\	\	180 l	352 l	0 l
MULTIS EP 2	\	\	\	X	\	X	R: 41	\	204 Kg	1024 kg	300 kg	450 kg
K1 AL	\	\	X	\	\	\	R: 65/66 S: 23/24/62	100 l	100 l	50 l	60 l	0 l

#### Descrizione della composizione chimica delle sostanze pericolose:

- ALCOOL ETILICO DENATURATO DGS;
- DILUENTE NITRO: diluente per pitture e vernici, a base di miscele di idrocarburi, idrocarburi clorurati, alcool, chetoni, ed esteri;
- ALCOOL ISOBUTILICO;
- IPOCLORITO DI SODIO: soluzione acquosa, a base di sodio ipoclorito al 14% in cloro attivo;
- FINA DRAW: fluido per stampaggio dell'alluminio, prodotto a base di idrocarburi isoparaffinici;
- MULTIS EP2: grasso, a base di olio minerale severamente raffinato;
- K1 AL: sgrassante, a base di solvente isoparaffinico.

Le sostanze pericolose vengono stoccate in un'area coperta ubicata all'esterno del capannone industriale, il cui accesso è consentito solo a personale autorizzato.

Ogni qualvolta è previsto l'acquisto di un nuovo prodotto l'Ufficio Acquisti provvede, contestualmente alla prima fornitura, a richiedere al fabbricante, importatore o distributore, la relativa Scheda Tecnica e di Sicurezza.

Le Schede sono archiviate a livello informatico sul disco fisso aziendale e a livello cartaceo nell'ufficio del RSGA, ed una loro copia è disponibile presso i Reparti detentori/utilizzatori.

RSGA compila, archivia e aggiorna il modulo "Elenco sostanze pericolose", che rappresenta la lista dei prodotti

chimici presenti in stabilimento.

All'interno dello stabilimento, le sostanze sono depositate in bacini di contenimento, movimentate manualmente o attraverso i carrelli elettrici. Tutti gli operatori che utilizzano sostanze o preparati pericolosi sono opportunamente informati da RSGA in merito alle modalità di manipolazione riportate sulle Schede di Sicurezza dei prodotti.

Nel caso in cui si verificano sversamenti accidentali di sostanze pericolose, i presenti hanno il compito di intervenire tempestivamente utilizzando materiali assorbenti (sabbia, etc.) e di avvisare tempestivamente il Responsabile del Reparto e il RSGA, che indicano i provvedimenti del caso da adottare.

Per quanto riguarda i consumi globali:

Figura 7: Consumi di sostanze pericolose nel periodo 2001- 2005. (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)

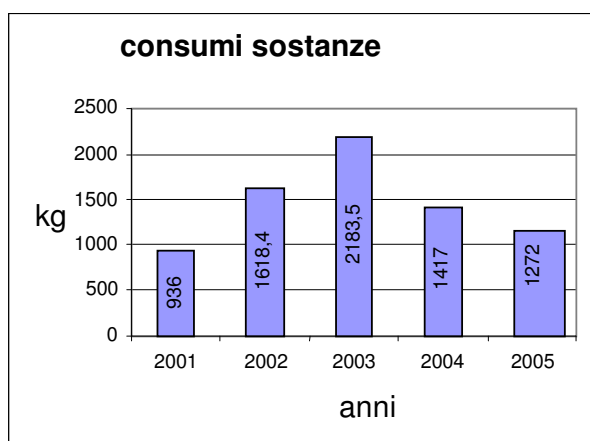
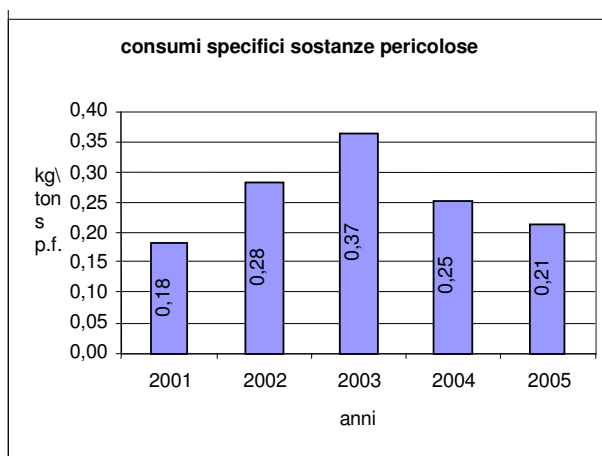


Figura 8: Consumi di sostanze pericolose nel periodo 2001-2005 espressi in kg/tons PF nel periodo 2001-2005 (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)



#### 4.4 - Emissioni in atmosfera

In CONTITAL sono attualmente presenti emissioni convogliate, relativamente a emissioni da impianto di trasporto pneumatico dai granulatori di rifili plastica, Reparto termoformatura (Polveri) (punto E2; ed emissioni convogliate da Cabina lavaggio stampi (Alcool isobutilico) (punto E1), definite ai sensi del D.P.R. 203/88 Art.6 e D.P.R. 25/07/01 allegato 2 punti 5 e 12, come (R.I.A.) Ridotto Inquinamento Atmosferico per tali emissioni si è avuta l'Autorizzazione Definitiva con decreto n° 12 del 18\01\05 da parte della Regione Campania.

Tale autorizzazione prevede controlli triennali sulle emissioni, ed il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente. I risultati analitici delle emissioni relative all'impianto sono riportate nella tabella

Tabella 1.1 (analisi eseguite su prelievo del 22\04\04 prot. 2004115) punto E1

PARAMETRI	CONCENTRAZIONI	FLUSSO DI MASSA	LIMITI D.M 12/07/90
S.O.V.	1,2 mg\Nm <sup>3</sup>	0,006 kg\h	150 mg\Nm <sup>3</sup> per FM >=2 Kg\h

Emissioni da gruppo elettrogeno (gas di scarico), considerate poco significative ai sensi del D.P.R. 25/07/1991, per le quali è prevista solo la comunicazione alla Regione. (punto E3)

La comunicazione è stata inoltrata alla regione Campania in base alla Delibera Regionale n° 286 del 19/01/01.

Per le emissioni diffuse, le posizioni dei punti di prelievo sono state scelte in modo da prediligere le zone o le fasi di lavorazione considerate quali potenziali "sorgenti". Le postazioni di prelievo sono state posizionate nei punti di più probabile diffusione degli inquinanti ricercati; inoltre, ove è stato possibile, gli inquinanti sono stati campionati nelle condizioni lavorative considerate più gravose.

Le emissioni diffuse aerodisperse sono riassunte e caratterizzate nel quadro sottostante.

Tabella 2: Ambiente esterno

<b>PUNTO PRELIEVO</b>	<b>PROVENIENZA</b>	<b>NATURA DEL CAMPIONE</b>	<b>POLVERI TOTALI (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>POLVERI FRAZIONE PM 10 (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>LIMITI POLVERI TOTALI (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>LIMITI POLVERI FRAZIONE PM 10 (<math>\mu\text{g}/\text{m}^3</math>)</b>
Centro piazzale ingresso	Esterno capannone produzione	Aria ambientale	4,6	<1	10	3
Zona carico batterie	Esterno capannone produzione	Aria ambientale	3,9	<1	10	3
Zona carico automezzi	Esterno capannone produzione	Aria ambientale	3,5	<1	10	3
Presso spigolo Nord-Ovest	Esterno capannone produzione	Aria ambientale	5,2	<1	10	3

Tabella 3: Ambiente interno

<b>PUNTO PRELIEVO</b>	<b>PROVENIENZA</b>	<b>NATURA DEL CAMPIONE</b>	<b>POLVERI TOTALI (<math>\text{mg}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>POLVERI-FRAZIONE RESPIRABILE (<math>\text{mg}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>LIMITI POLVERI TOTALI (<math>\text{mg}/\text{m}^3</math>)</b>	<b>LIMITI POLVERI FRAZIONE PM 10 (<math>\text{mg}/\text{m}^3</math>)</b>
Presso quadri comandi pressa	Sala recupero sfridi	Aria ambiente lavoro	0,8	<0,1	10	3
Presso quadri comandi pressa 10	Reparto produzione	Aria ambiente lavoro	0,6	<0,1	10	3
Circa centro area	Magazzino P.F.	Aria ambiente lavoro	0,8	<0,1	10	3
Presso centro parete sud	Magazzino M.P.	Aria ambiente lavoro	0,9	<0,1	10	3
Presso banco lavoro	Officina	Aria ambiente lavoro	1,1	<0,1	10	3
Presso pressa 9	Produzione	Aria ambiente lavoro	0,9	<0,1	10	3

Il riferimento legislativo è il D. Lgs 25/02 (Rischio chimico). Per il monitoraggio in ambiente di lavoro il campionamento e le analisi sono stati condotti secondo la metodica UNICHIM.

## 4.5 - Gestione dei rifiuti

I rifiuti, classificati in base al Codice Europeo, vengono raccolti nei singoli reparti produttivi, compattati laddove necessario, e successivamente, depositati negli appositi contenitori.

Lo stabilimento durante l'esercizio produce sostanzialmente 2 categorie di rifiuti:

- rifiuti speciali avviati a smaltimento;
- rifiuti speciali avviati a recupero.

Tabella 4: Quadro riassuntivo dei Rifiuti Generati

<b>CER</b>	<b>Descrizione Rifiuto</b>	<b>Tipologia</b>	<b>Destinazione Finale</b>	<b>Attività eseguita da Ditte Terze approvate</b>
<b>15.02.02</b>	<b>Assorbenti e stracci</b>	Pericolosi	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>12.01.12</b>	<b>Cere e grassi esauriti</b>	Pericolosi	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>17.04.05</b>	<b>Ferro e Acciaio</b>	Non Pericolosi	Recupero	Trasporto Recupero
<b>13.02.05</b>	<b>Oli minerali</b>	Pericolosi	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>15.01.03</b>	<b>Imballaggi in legno</b>	Non Pericolosi	Recupero	Trasporto Recupero
<b>15.01.06</b>	<b>Imballaggi in materiali misti</b>	Non Pericolosi	Recupero	Trasporto Recupero
<b>20.01.21</b>	<b>Lampade a gas/tubi neon</b>	Pericolosi	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>13.02.08</b>	<b>Oli esausti per motori Ingranaggi e lubrificazione</b>	Pericolosi	Recupero	Trasporto Consorzio Obbligatorio
<b>16.06.01</b>	<b>Batterie al piombo</b>	Pericolosi	Recupero	Trasporto Consorzio Obbligatorio
<b>08.03.18</b>	<b>Toner e cartucce</b>	Non Pericolosi	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>18.01.03</b>	<b>Rifiuti sanitari</b>	Pericolosi	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>16.02.13</b>	<b>App. fuori uso</b>	Pericolosi	Recupero	Trasporto Recupero
<b>16.02.14</b>	<b>App. fuori uso</b>	Non Pericolosi	Recupero	Trasporto Recupero
<b>19.08.05</b>	<b>Fanghi di trattamento delle acque reflue urbane</b>	Non Pericoloso	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>20.03.04</b>	<b>Fanghi settici</b>	Non Pericoloso	Smaltimento	Trasporto Smaltimento
<b>13.05.07</b>	<b>Acque oleose prodotte Dalla separazione acqua olio</b>	Pericoloso	Smaltimento	Trasporto Smaltimento

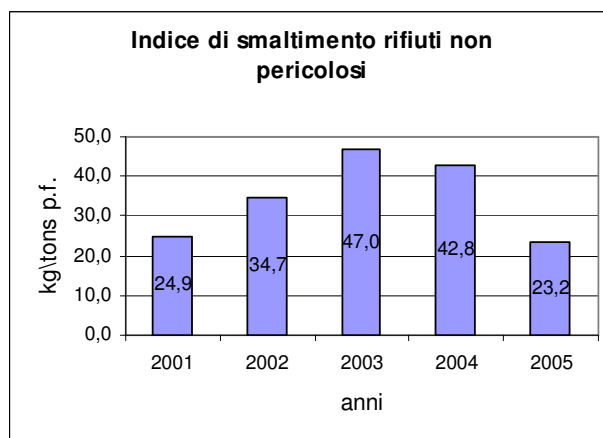
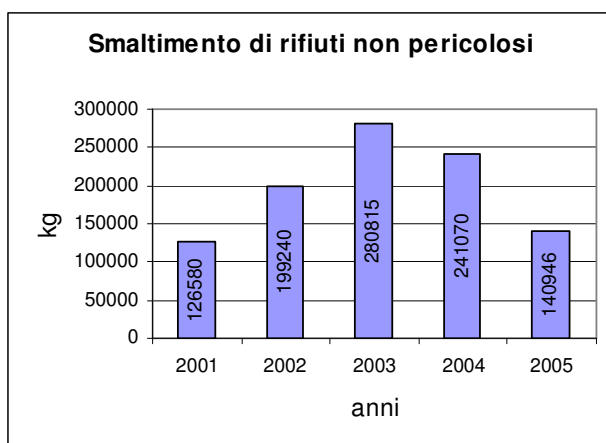
Tutti i reparti sono tenuti ad eseguire la raccolta differenziata degli scarti che si generano all'interno del reparto (ad esempio: carta e cartone, plastica, ferro, legno, etc.) negli appositi cassoni debitamente identificati dal relativo Codice Europeo e la descrizione della relativa tipologia del rifiuto. Tutte le fasi inerenti la movimentazione dei rifiuti,

dalla generazione al conferimento, sono svolte nel rispetto di regole interne che garantiscono la corretta applicazione della normativa vigente; le quantità prodotte vengono gestite in modo differenziato e sono annotate sui registri obbligatori. La CONTITAL si affida ad una Società di intermediazione (GEOS) che provvede direttamente alla gestione dei rifiuti, avvalendosi dell'operato di altre Ditte, cui viene demandato il compito di provvedere alle attività di trasporto e smaltimento/recupero.

I rifiuti vengono conferiti a ditte autorizzate: una procedura interna della CONTITAL regola la verifica formale della esistenza di adeguate autorizzazioni al trasporto ed allo smaltimento/recupero, ed in particolare in termini di Codice Europeo ed estremi di validità degli autoveicoli adibiti al trasporto.

L'organizzazione smaltisce e tratta i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge attualmente vigenti in materia.

<p>Figura 9: Smaltimento di rifiuti non pericolosi espresso in kg (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)</p>	<p>Figura 10: l'indice di smaltimento dei rifiuti non pericolosi espresso in kg smaltiti\ tons prodotti finiti (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)</p>
---	--



Come si evidenzia dai grafici nel 2005 l'Azienda è riuscita ad ottenere un miglioramento tendenziale della prestazione relativa allo smaltimento di rifiuti non pericolosi.

L'incremento che invece si evidenzia tra il 2001-2003 è dovuto alla diversa organizzazione che l'Azienda si è data. In passato, venivano utilizzate solo pedane nuove a perdere non EPAL. Dal 2002 si è passata alla gestione a rendere con pedane EPAL.

Questo ha comportato l'introduzione dello smaltimento di pedane EPAL deterioratesi nel tempo. Quindi il fenomeno si deve leggere in chiave positiva dal punto di vista ambientale, nel senso che mentre prima tutte le pedane che entravano nel processo produttivo venivano utilizzate una sola volta e poi smaltite dagli utilizzatori finali del prodotto, oggi solo una piccola parte dei pallets, utilizzati più volte, viene smaltito ogni anno.

Figura 11: Smaltimento di rifiuti pericolosi espresso in kg (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)

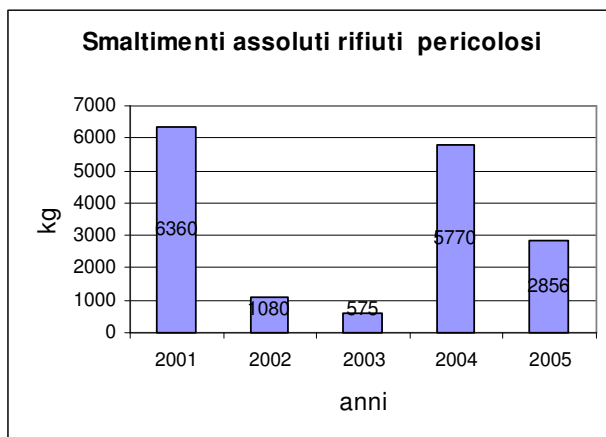
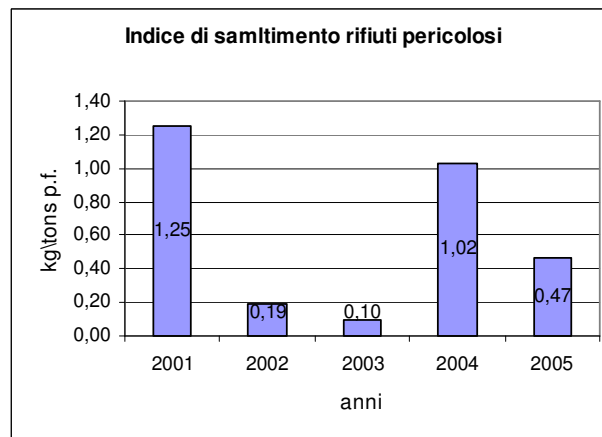


Figura 12: l'indice di smaltimento dei rifiuti pericolosi espresso in kg smaltiti\ tons prodotti finiti (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)



Nel 2005 è stato registrato un sensibile miglioramento.

- negli anni 2001 e 2004 hanno pesato per il 90% dello smaltimento di sostanze pericolose, gli accumulatori al piombo dei carrelli elevatori. E' chiaro che questo fenomeno si ripete periodicamente e non può ritenersi come peggioramento della prestazione in quanto legato a fatti contingenti;

inoltre nel 2004 un altro aspetto contingente non ha consentito di ridurre l'utilizzo specifico di sostanze pericolose:

- la riduzione di produzione di alluminio in prodotto finito (-10% rispetto al 2003) con conseguente minor consumo di alluminio per prodotto collegato ad un consumo delle sostanze pericolose per la realizzazione del nuovo reparto di termoformatura (capannoni ed impianti) hanno incrementato il rapporto tra sostanze smaltite e tons prodotte.

Per quanto sopra descritto , è ragionevole ritenere che tali parametri si regolarizzeranno non appena saranno ripristinate le condizioni del passato.

## 4.6 - Scarichi idrici

L'attività non dà luogo a scarichi industriali.

La CONTITAL ha installato un impianto di depurazione biologica a fanghi attivi per il trattamento delle acque reflue prodotte da tutti i servizi igienici dello stabilimento, prima dello smaltimento in corso d'acqua superficiale (fosso Cantarone).

L'autorizzazione dell'impianto allo scarico è stata rilasciata dalla Provincia di Caserta con una validità di 4 anni ( Protocollo numero 7516, data 07\06\2004). Su richiesta della Provincia, le analisi chimico-fisiche vengono svolte con cadenza trimestrale. E' stato affidato alla AGROLAB – Laboratorio chimico e microbiologico l'incarico di svolgere periodicamente le analisi sulle acque di scarico.

Nella tabella 5 si riportano i dati rilevati dell'analisi del prelievo, dal pozzetto fiscale, effettuato in data 14\05\2004. Il tipo di campionamento è istantaneo e vengono utilizzati i metodi di prova IRSA CNR – quad. 100: Metodi analitici per le acque.

Come indicatore di prestazione ambientale relativa alla qualità dello scarico si adotta la concentrazione di Azoto nitrico nell'effluente. Vista la recente installazione del depuratore, non sono disponibili dati storici per tale parametro.

Tabella 5: Dati rilevati dall'analisi delle acque di scarico (Rapporto di Prova n° 05/377 del 21/07/2005)

PARAMETRO	U.M.	VALORE	VALORI LIMITI Tab.3 All.5 Dlgs 152/99
Concentrazione ioni idrogeno	pH	8,26	5,5-9,5
Colore		Non percettibile t.q.	Non percettibile con dil. 1:20
Odore		Non molesto	Non molesto
Materiali grossolani		Assenti	Assenti
Solidi sospesi totali	mg/l	0,6	<=80
BOD <sub>5</sub>	mg/ come O <sub>2</sub>	<10	<=40
COD	mg/l come O <sub>2</sub>	37	<=160
Cloro attivo libero	mg/l	0,18	<=0,2
Fosforo totale	mg/l come P	3,3	<=10
Azoto ammoniacale	mg/l come NH <sub>4</sub>	13,4	<=15
Azoto nitroso	mg/l come N	0,52	<=0,6
Azoto nitrico	mg/l come N	7,2	<=20
Grassi e oli animali\vegetali	mg/l	1,3	<=20
Tensioattivi anionici (MBAS)	mg/l	0,1	<=2
Escherichia coli	UFC\100ml	810	<=5000

All'atto del prelievo e limitatamente ai parametri esaminati, i valori rientrano nei limiti per lo scarico in acque superficiali, previsti dalla tab.3, allegato 5 del D. Lgs 152\99 e successive modifiche e integrazioni.

I risultati analitici evidenziano valori rilevati ben al di sotto dei limiti di legge.

## 4.7 - Suolo e sottosuolo/siti inquinati

Tutta l'area dello stabilimento è pavimentata al fine di prevenire eventuali rilasci sul suolo, né sono presenti serbatoi/vasche interrati.

Le indagini sono state fatte al fine di misurare l'eventuale presenza di contaminazione del suolo/sottosuolo nell'area dove vengono stoccate le sostanze pericolose come alcool isobutilico ,etc, i valori sono riportati nella Tabella 6 .

L'intervento è consistito in un carotaggio continuo mediante una sonda di rotazione-operante tra 0,8 – 1,0 m di profondità nella zona di lavaggio stampi. Per tale attività il potenziale contaminante principale è l'alcool isobutilico. Di seguito vengono riportati i risultati emersi dall'indagine svolta dal laboratorio ECOSYSTEM srl che ha effettuato i rilievi gascromatografici.

Tabella 6: Dati rilevati dall'analisi del suolo e sottosuolo (analisi N. 0859\N del 29/10/2003)

<b>CONTAMINANTI</b>	<b>RISULTATI (mg/kg)</b>	<b>Valori limite (mg/Kg) Tab.1-All. 1 D.M. 471/99</b>
Idrocarburi totali C>12	< 0,5	250
Idrocarburi totali C<12	< 0,5	750
Composti organici aromatici	< 0,5	100
Composti organici clorurati	< 0,5	1-50
I.P.A. Totali	< 0,1	100
PCB-PCT	< 0,0001	5
Fenoli	< 0,5	60
PH	6,2	

L'analisi è stata eseguita in una zona dove avviene la pulizia degli stampi, e si è analizzata la potenziale presenza di contaminanti risultanti dalla suddetta attività.

E' da notare che per i composti organici clorurati il limite è 0,1 mg/Kg per il solo cloruro di vinile che non viene utilizzato in stabilimento.

I risultati ottenuti hanno presentano valori tutti inferiori ai limiti previsti dal D.M. 471/99.

Regolamento recante criteri, procedure e modalità per la messa in sicurezza, la bonifica e il ripristino ambientale dei siti inquinati, ai sensi dell'articolo 17 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni e integrazioni.

## 4.8 - Rumore esterno

Le indagini fonometriche sul perimetro di stabilimento sono state condotte il 16 febbraio 2004. Applicando le metodologie previste dalla normativa.

I livelli massimi riscontrati sono risultati al di sotto dei limiti di legge, come riportato nella Tabella 7.

La società INTERSERVICE srl, nella persona dell'ing. Di Muzio (Tecnico competente in acustica ambientale), ha effettuato i rilievi. Per tale scopo è stato utilizzato un fonometro integratore DELTA OHM mod. HD 9019 ed un calibratore DELTA OHM mod. HD9101A.

Il fonometro impiegato ed il relativo calibratore sono stati tarati presso un centro accreditato SIT per i punti in tabella (vedi figura 1 pag. 7)

Tabella 7: Rilievi sul rumore al confine

ZONA	ATTIVITA'	RILIEVO IN LEQ (dBA) Limite 70 LEQ (dBA)
PUNTO 1	PRESSE \ SALA SFRIDI	62,0
PUNTO 2	LAV. PRESSE \ SALA SFRIDI	65,9
PUNTO 3	LAV. PRESSE \ SALA SFRIDI	67,0
PUNTO 4	LAV. PRESSE \ SALA SFRIDI	56,5
PUNTO 5	MOVIMENTAZIONE AUTOARTICOLATI	60,5
PUNTO 6	MOVIMENTAZIONE AUTOARTICOLATI	60,4
PUNTO 7	PASSAGGIO AUTOARTICOLATI	66,3
PUNTO 8	PASSAGGIO ARTICOLATO E ATTIVITA' SONORE DA AZIENDE LIMITROFE	68,9
PUNTO 9	TRAFFICO VEICOLARE	66,9

Il territorio risulta zonizzato ai sensi della L. 447/1995

I livelli massimi riscontrati sono sempre al di sotto dei limiti ammessi dal D.P.C.M. 14/11/97, valore limite 70 dBA trattandosi di zona esclusivamente industriale (prot.3175 del 25/03/04 Comune di Pignataro Maggiore)..

## 4.9 - Impiego di gas refrigeranti

Il Gruppo refrigeratore di acqua, installato nel 1992, utilizza Freon R22, pericoloso per lo strato di ozono atmosferico, e la quantità di gas presente nel gruppo stesso è di circa 30 kg. E' stato adottato un piano per la manutenzione interventiva degli impianti, concordato con la Ditta Ingg. Palumbo S.r.l. che periodicamente provvede alla manutenzione del Gruppo. Ad oggi non risultano rabbocchi eseguiti per perdite di gas in atmosfera sia causali, che accidentali. Il Freon R 22 verrà sostituito con refrigeranti ecocompatibili prima delle scadenze di legge.

## 4.10 – Rischio incendi

La CONTITAL dispone del Certificato di Prevenzione Incendi ( pratica n° 16339 e scadenza 29/07/2007), con il relativo ampliamento dovuto alla nuova produzione delle materie plastiche.

Il livello di Rischio valutato è Moderato.

La strategia antincendio prevede l'adozione di misure di prevenzione, mediante l'ausilio di cartelli monitori, e misure di protezione, sia attive che passive. Le misure di protezione attive sono dovute alla presenza di estintori, sia portatili a polvere, che carrellati a schiuma, posizionati nei settori competenti, e una rete di idranti conformemente alle norme UNI 45 e UNI 70. Le misure di protezione passive sono dovute dalla resistenza al fuoco della struttura.

L'azienda ha addestrato la squadra di emergenza secondo il programma previsto all. IX del D.M. 10/03/98.

Nello stabilimento sono presenti i cartelli con i numeri di emergenza (pompieri, ospedale, polizia, etc.) e piantine con le vie di esodo.

Sono infine tenute esercitazioni di antincendio.

## 5 - Aspetti ambientali indiretti e valutazione dei fornitori

Il regolamento EMAS prevede che l'Organizzazione registrata valuti anche i cosiddetti "aspetti ambientali indiretti", ovvero gli aspetti ambientali associati ad attività o situazioni che non sono sotto il proprio diretto controllo gestionale. La necessità della valutazione è tanto più pressante quanto più è intrinsecamente significativo l'aspetto in questione e quanto minore è l'influenza che l'Organizzazione può esercitare su di esso.

In conformità con il Regolamento EMAS 761/01, la CONTITAL s'impegna a valutare il comportamento dei propri fornitori riguardo attività che non sono sotto il controllo gestionale totale.

La selezione delle Aziende avviene non solo sulla base di valutazioni economiche o tecniche, ma anche tenendo conto delle caratteristiche rilevanti ai fini ambientali, quali, ad esempio, il possesso di una eventuale certificazione ambientale.

I fornitori sono suddivisi secondo le seguenti attività:

### a) Servizi di trasporto

Tali servizi vengono svolte da Ditte approvate e verificate periodicamente. Le attività principali riguardano trasporti di prodotti finiti, materie prime e beni complementari.

### b) Attività di lavorazione conto terzi

Tali attività vengono svolte presso le Ditte Terze e riguardano principalmente:

- ✓ produzione di contenitori
- ✓ produzione di rotoli
- ✓ attività di riconfezionamento e travaso
- ✓ attività di selezione prodotti finiti

### c) Movimentazione, trattamento e smaltimento dei rifiuti

Nella gestione dei rifiuti, ci si pone l'obiettivo di privilegiare il recupero piuttosto che lo smaltimento in discarica. Alle Ditte terze operanti in stabilimento viene svolta attività di sensibilizzazione e formazione. Le attività da esse svolte sono oggetto di controlli e ispezioni sul campo.

E' prevista la verifica formale delle autorizzazioni in base alle quali le Ditte operano per il trasporto e lo smaltimento dei rifiuti, nonché controlli sistematici delle targhe degli automezzi utilizzati per il trasporto.

### d) Appaltatori di servizi di manutenzione elettrica, meccanica ed edile.

Gli obblighi e le modalità operative specifiche da adottare ai fini della sicurezza sul lavoro e della salvaguardia ambientale sono inseriti come clausole specifiche nei contratti d'appalto.

Le eventuali inosservanze accertate e comportamenti ambientalmente non rispondenti comportano la possibile esclusione del soggetto. Tali aspetti ambientali indiretti sono stati valutati significativi e vengono gestiti secondo procedure di controllo operativo.

### e) Fornitura di servizi di consulenza ambientale

Tali servizi sono richiesti a soggetti specificamente accreditati per l'attività di monitoraggio ambientale, per le indagini strumentali, per le perizie e relazioni aventi caratteristiche di studi.

A tale categoria appartengono ad esempio i laboratori che svolgono analisi, indagini strumentali, monitoraggi ambientali, ecc. e consulenti qualificati per l'effettuazione di perizie tecniche.

A riguardo particolare importanza rivestono le attività di taratura della strumentazione, metodi applicati, qualifiche

del personale preposto ai rilievi.

Tra le categorie su riportate, particolare importanza rivestono gli Appaltatori dei servizi di manutenzione elettrica, meccanica ed edile. Su di essi si esercita il controllo per verificare un comportamento adeguato e responsabile riguardo gli aspetti ambientali di loro pertinenza, e dalle valutazioni effettuate gli aspetti ambientali indiretti correlati alle loro attività sono risultati significativi.

## 6- Il Programma Ambientale

Sulla base della Politica Ambientale della CONTITAL e tenendo conto degli aspetti ambientali individuati come significativi, è stato predisposto un Programma Ambientale contenente gli obiettivi di miglioramento, gli interventi che si intende mettere in atto per il loro raggiungimento, le responsabilità definite per la loro attuazione e controllo, le risorse finanziarie dedicate e le scadenze.

Il Programma Ambientale è stato approvato e viene periodicamente verificato dalla Direzione Generale, per assicurare il conseguimento degli obiettivi fissati e l'impegno volto al miglioramento continuo dell'efficienza ambientale.

Il programma 2004 - 2007 prevede interventi per circa 21.000 Euro.

Gli interventi riguardano i seguenti aspetti:

Tabella 8: Programma di miglioramento 2004 – 2007 (in verde interventi già realizzati)

ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITA' DI INTERVENTO	ATTIVITA'	TRAGUAR DI	RESP.	DATA/ STATO AVANZAMENTO	TEMPI	SPESA PREVISTA
Emissioni	Miglioramento dell'attività del lavaggio stampi	Acquisto ed installazione di una cabina per il lavaggio degli stampi	Analisi delle emissioni		RSGA	29/02/04 completamento pari al 60% 30/06/04 manca autorizzazione dalla regione 31/06/2005 Lavori completati con autorizzazione dalla regione	02/2005	10000 €
Consumo Risorse	Riduzione del 20% degli imballi in polietilene sui contenitori R28L e R10G	Riduzione della fascia di imballo	% di riduzione dei contenitori R28L e R10G	-10% entro il 30/06/04 -10% entro 31/12/04	Acq.C. Q.	30/06/04 Al 30/06/2005 obiettivo raggiunto	31/12/04	2000 €
Rumore Esterno	Riduzione del 1% del rumore esterno	Riduzione del rumore attraverso la diminuzione delle emissioni sonore provenienti dall'interno	Analisi rumore esterno	1 % entro l'anno	RSGA	30/06/04 completamento al 4%	30/12/06	4000 €
Sostanze pericolose per O <sub>3</sub>	Eliminazione dell'R22 dall'impianto condizionamento	Sostituzione dell'R22	Kg sostituiti	2008	RSGA	0%	12/2007	5000 €

## 7 - Il Sistema di Gestione Ambientale

Il Regolamento EMAS definisce il Sistema di Gestione Ambientale come “la parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire e attuare la politica ambientale”.

Cardini operativi riguardano i seguenti aspetti:

➤ **L'organizzazione del Sistema di Gestione Ambientale:**

Affidata ad una struttura organizzativa dedicata all'ambiente e avente la responsabilità di mantenere in efficienza il Sistema di Gestione Ambientale

➤ **Il Controllo operativo e le attività di sorveglianza:**

Attraverso la predisposizione di modalità e strumenti per assicurare che ciascuno svolga i compiti assegnati nella gestione degli Aspetti Ambientali

➤ **La documentazione del Sistema di Gestione Ambientale**

Grazie alla introduzione e corretta applicazione del Manuale del Sistema di Gestione Ambientale, delle Procedure, delle Istruzioni Operative, delle RegISTRAZIONI

➤ **L'attività di auditing ed il riesame della direzione**

Il ruolo fondamentale della sistematica verifica dell'efficacia del Sistema di Gestione Ambientale, funzionale all'individuazione di punti di forza e debolezza del sistema, sulla base dei quali ridefinire obiettivi ed interventi per il perseguimento delle opportunità di miglioramento

➤ **L'informazione e la formazione del personale**

Di particolare importanza il coinvolgimento diretto e nella responsabilizzazione di tutto il personale, a tutti i livelli aziendali

➤ **I rapporti con fornitori, in special modo gli appaltatori e le imprese esterne presenti sul sito**

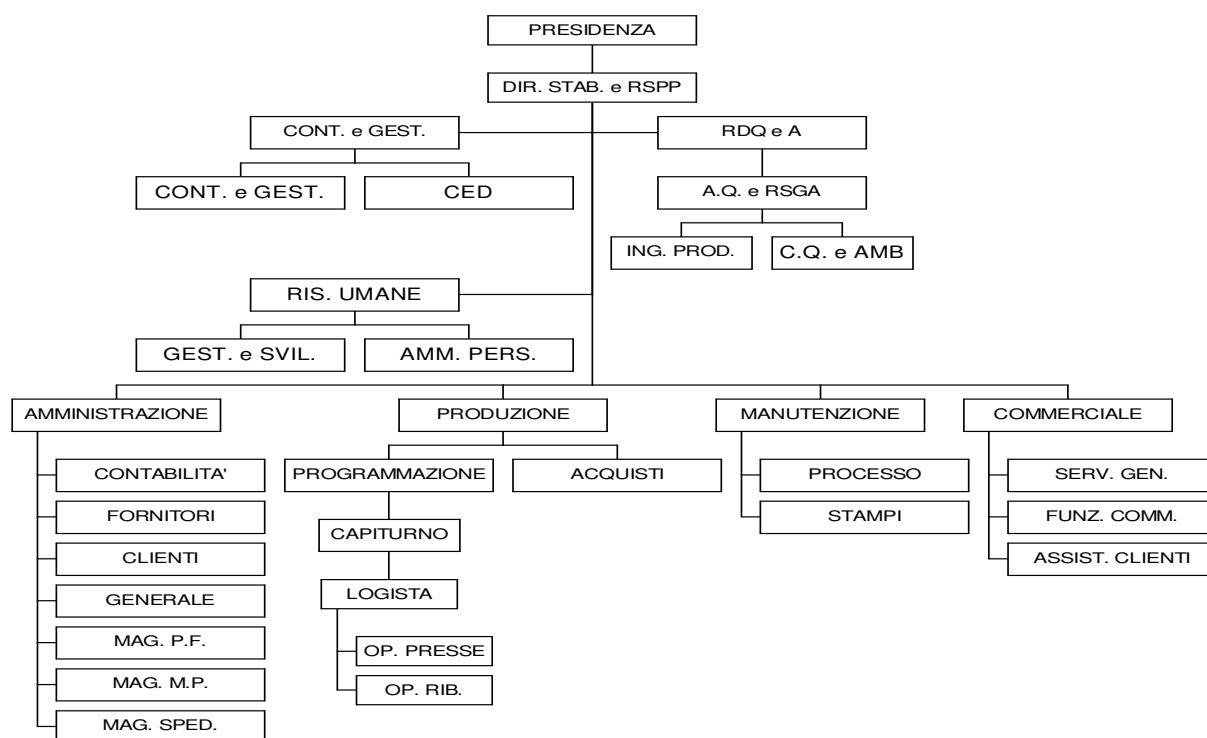
Nella considerazione degli aspetti ambientali e di sicurezza connessi al rapporto con fornitori, appaltatori e imprese esterne che operano nel sito

➤ **La comunicazione con l'esterno**

Nella definizione delle modalità attraverso le quali l'azienda garantisce il dialogo, l'apertura e la trasparenza verso l'esterno

Tabella 9 organigramma

ORGANIGRAMMA CONTITAL srl



I principali ruoli e responsabilità in campo ambientale riguardano le seguenti funzioni:

**La Direzione**

Ha il potere di stabilire in maniera diretta e determinante la politica, gli obiettivi ed il programma ambientali, con capacità di spesa per sostenerne l’attuazione.

Tra i suoi compiti e responsabilità segnaliamo:

- stabilisce la Politica Ambientale del sito;
- definisce gli obiettivi ambientali da perseguire;
- approva il Programma Ambientale;
- approva l’organizzazione e le risorse dedicate al funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale;
- autorizza le spese necessarie per l’attuazione del Programma Ambientale;
- sorveglia l’attuazione del Programma Ambientale e il funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale attraverso gli audit interni.

**Il Rappresentante della Direzione e Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale**

Il Rappresentante della Direzione riferisce alla Direzione sulle prestazioni del Sistema di Gestione Ambientale ai fini del suo riesame, e si assicura che i requisiti del sistema di gestione siano stabiliti, applicati e mantenuti attivi e siano in grado di perseguire gli obiettivi ambientali stabiliti. Egli inoltre cura l’aggiornamento della documentazione di sistema, nonché tutte le altre attività che riguardano il controllo e la diffusione della documentazione. Al Responsabile del Sistema di Gestione spetta inoltre il compito di controllare l’applicazione delle procedure e istruzioni operative e di verificare il corretto funzionamento del Sistema di Gestione. Inoltre provvede all’attuazione del Programma Ambientale, assicura il corretto funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale, l’attuazione del

Piano di formazione e informazione del personale, l'effettuazione di audit periodici da parte di auditor qualificati, l'applicazione di azioni correttive e preventive delineate in sede di audit, la partecipazione del personale nel processo di individuazione di nuovi obiettivi ambientali;

## La documentazione del Sistema di Gestione Ambientale

Il Sistema di Gestione Ambientale si compone anche di una serie di documenti che costituiscono strumenti di lavoro quotidiani. L'emissione, la diffusione e l'uso della documentazione avvengono in maniera controllata. Oltre alla Politica e al Programma Ambientale, sono documenti del Sistema di Gestione Ambientale:

<b>Analisi ambientale iniziale</b>	Il Rapporto sull' <i>Analisi Ambientale Iniziale</i> è il documento che riassume e descrive i risultati dell'analisi iniziale. Il Rapporto rappresenta un documento di riferimento per l'organizzazione da utilizzarsi in particolare per la definizione del Programma e del Sistema di Gestione Ambientale, oltre che una necessaria base conoscitiva delle questioni ambientali rilevanti destinata ai revisori che devono effettuare l'audit interno e al Verificatore Ambientale accreditato in fase di convalida della Dichiarazione ambientale.
<b>Manuale ambientale</b>	Il Manuale è stato progettato per assolvere alle seguenti funzioni principali: <ul style="list-style-type: none"> <li>– illustrare come gli obiettivi, il Programma Ambientale e il Sistema di Gestione del sito siano connessi alla Politica;</li> <li>– presentare al personale le esigenze del Sistema di Gestione Ambientale in relazione ai requisiti previsti dal Regolamento EMAS;</li> <li>– stabilire gli impegni formali che consentono il funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale ed indicare il modo di attuarli attraverso procedure;</li> <li>– coordinare e presentare la documentazione di definizione ed attuazione.</li> </ul>
<b>Raccolta delle procedure</b>	Le procedure di gestione ambientale regolano il funzionamento del Sistema di Gestione con particolare riferimento agli aspetti di valutazione, pianificazione e controllo degli elementi previsti dal Regolamento EMAS. Le procedure operative descrivono il modo di eseguire le operazioni, le attività e i controlli pianificati relativamente agli aspetti che hanno o possono avere impatti importanti sull'ambiente.
<b>Piano di emergenza ambientale</b>	Il <i>piano di emergenza ambientale</i> presenta le situazioni di emergenza previste e stabilisce il modo di rispondere a queste situazioni e affrontare quelle non previste.

## L'attività di auditing e il riesame della Direzione

Al fine di migliorare il controllo di gestione delle prassi che possono avere un impatto sull'ambiente, tutte le attività devono essere sottoposte sotto il profilo ambientale, in maniera sistematica e periodica, a verifiche ispettive (audit ambientali). L'audit ha l'obiettivo di:

- valutare la validità del Sistema di Gestione Ambientale nell'applicazione della Politica Ambientale dell'azienda;
- accertare la conformità delle attività di gestione ambientale al Programma Ambientale e la relativa efficacia di applicazione, compresa l'osservanza delle disposizioni regolamentari.

I risultati dell'audit sono sottoposti all'attenzione della Direzione per il periodico riesame del SGA.

## Controllo operativo e sorveglianza

La CONTITAL ha predisposto strumenti gestionali che consentono di mantenere aggiornate le informazioni sugli aspetti ambientali derivanti dalle attività svolte e sotto controllo i loro impatti. La pianificazione e il controllo delle funzioni, delle attività e dei processi avviene attraverso:

- la programmazione delle attività di manutenzione e delle ispezioni necessarie per assicurare

- l'efficienza del processo sotto il profilo ambientale;
- le norme, le procedure e le istruzioni operative definite per l'esecuzione delle operazioni;
- il monitoraggio e il controllo delle caratteristiche pertinenti del processo (misurazioni, determinazione quantitativa degli scarichi, dei rifiuti, dei materiali utilizzati, ecc.);
- la definizione dei criteri di efficienza ambientale.

La conformità delle azioni alle esigenze stabilite dalla Politica e dal Programma Ambientale, nonché quella ai requisiti stabiliti per l'attuazione e il funzionamento del Sistema di Gestione Ambientale sono oggetto di sorveglianza sistematica, al fine di individuare eventuali punti critici o margini di miglioramento del sistema e definire adeguate azioni correttive e preventive.

### **Informazione e formazione**

E' importante che il personale a tutti i livelli sia consapevole del rispetto della Politica e del raggiungimento degli obiettivi ambientali; conosca le interazioni con l'ambiente legate alle proprie attività ed i vantaggi per l'ambiente connessi ad una migliore efficienza del processo; comprenda e condivida le esigenze del Sistema di Gestione Ambientale in relazione al proprio ruolo e alle proprie responsabilità all'interno dell'organizzazione. Tutto ciò può essere ottenuto solo attraverso una attenta azione di informazione e di formazione, e per alcuni aspetti di conduzione dei processi mediante un addestramento tecnico specifico.

### **La gestione delle emergenze**

L'Azienda è dotata di una procedura operativa e di un piano per la gestione delle emergenze ambientali. Tale procedura definisce i criteri comportamentali e le responsabilità del personale incaricato di fronteggiare le emergenze.

### **Rapporti con fornitori, appaltatori e imprese esterne presenti nel sito**

L'Azienda ha attivato una procedura che definisce le misure da adottare per assicurare che i fornitori di beni e servizi e gli appaltatori siano informati sulla Politica e sugli obiettivi ambientali del sito, e vi si conformino, secondo le esigenze stabilite dal Sistema di Gestione Ambientale. La procedura include, inoltre, le azioni volte a conoscere la prassi ambientale adottata in proprio da fornitori ed appaltatori.

### **La comunicazione**

La CONTITAL ha stabilito adeguate modalità per ricevere, registrare, valutare e rispondere alle sollecitazioni, ai suggerimenti e alle istanze provenienti sia dall'interno, che dagli interlocutori esterni. La procedura riguarda le comunicazioni interne, compresi gli appaltatori e fornitori che operano nel sito, riguarda le parti interessate esterne, le Autorità di controllo, le Autorità interessate dalla gestione delle emergenze. Questa procedura è stata predisposta anche per rispondere alle richieste di informazioni provenienti dall'esterno in materia di ambiente.

## 9 - Compendio dei dati ambientali quantitativi anni 2001 - 2002 - 2003 - 2004 -2005

**Bilancio Ambientale 2001 – 2002 – 2003- 2004 2005** (il dato 2005 è una proiezione a fine anno)

### CONSUMI: Assoluti / Specifici

RISORSA	CONSUMI ASSOLUTI					CONSUMI SPECIFICI				
	2001	2002	2003	2004	2005	2001	2002	2003	2004	2005
Acqua	2.541 m <sup>3</sup>	2.043 m <sup>3</sup>	1.997 m <sup>3</sup>	1.850 m <sup>3</sup>	1.780 m <sup>3</sup>	6,651 m <sup>3</sup> /1 ml pz	4,796 m <sup>3</sup> /1 ml pz	4,438 m <sup>3</sup> /1 ml pz	4,489 m <sup>3</sup> /1 ml pz	4,166 m <sup>3</sup> /1ml pz
Ener.Elet.	1.719.509 kwh	2.263.515 kwh	2.266.880 kwh	2368914 Kwh	2472704 Kwh	4,501 kwh/1000 pz	5,313 kwh/1000 pz	5,037 kwh/1000 pz	5,748 Kwh/1000 pz	5,715 Kwh/1000 pz
Pallets	225.000 kg	318.025 kg	459.750 kg	430596 kg	447521 kg	44,3 kg/Tons	55,4 kg/Tons	77 kg/Tons	76 kg/Tons	74 kg/Tons
Sostanze Pericolose	936 kg	1618,4 kg	2183,5 kg	1379,3 kg	1520 kg	0,18 kg/Tons	0,28 kg/Tons	0,37 kg/Tons	0,25 kg/tons	0,21 kg/tons

### SMALTIMENTO: Assoluti / Specifici

RIFIUTI	SMALTIMENTO ASSOLUTI					INDICE SPECIFICO				
	2001	2002	2003	2004	2005	2001	2002	2003	2004	2005
Non Pericolosi	122.580 kg	196.240 kg	280.815 kg	241070 kg	140946 kg	24,91 kg/Tons	34,69 kg/Tons	47 kg/Tons	42,7 kg/tons	23,2 kg/tons
Pericolosi	6.360 kg	1.080 kg	575 kg	5770 kg	2856 kg	1,25 kg/Tons	0,18 kg/Tons	0,09 kg/Tons	1,02 kg/tons	0,47 kg/tons

## 10 – Partecipazione dei dipendenti

Particolare cura è posta nel coinvolgimento e partecipazione attiva del personale a tutti i livelli, durante il percorso volto a perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e ottenere la registrazione EMAS. In particolare il personale e i loro rappresentanti hanno contribuito concretamente a migliorare, ove possibile, e a fornire utili indicazioni e suggerimenti da adottare attraverso l'installazione di un cassetto per i suggerimenti e riunioni periodiche con i rappresentanti dei lavoratori. La Direzione a sua volta provvede a fornire periodicamente adeguata formazione, informazione e addestramento ai dipendenti.

## 11 – Aggiornamento costante delle informazioni a disposizione del pubblico

La CONTITAL S.r.l. si impegna a presentare gli aggiornamenti annuali della Dichiarazione Ambientale e le relative modifiche da convalidare da parte del Verificatore Ambientale.

## 12 – Pubblicazione della Dichiarazione Ambientale

La dichiarazione Ambientale aggiornata sarà stampata e distribuita, nonché pubblicata sul sito [www.contital.com](http://www.contital.com)

## Informazioni al pubblico

Per informazioni e approfondimenti contattare:

**Rappresentante della Direzione:** Ing. Francesco Manaresi  
tel. 0823.873111 pbx  
e-mail: Francesco.manaresi@contital.com

**Sito INTERNET:** [www.CONTITAL.com](http://www.CONTITAL.com)

### La registrazione EMAS

Il Verificatore Ambientale accreditato che ha convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento EMAS è: SGS Italia Srl  
Indirizzo: Via Vespucci, 9 - 80142 Napoli NA - Italy  
accreditamento I-V-0007

Il prossimo aggiornamento convalidato verrà presentato tra un anno; la prossima Dichiarazione Ambientale convalidata verrà predisposta nel 2006 con riferimento ai dati del 2005 come previsto dal Regolamento EMAS.

## Glossario

<b>Ambiente</b>	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.
<b>Analisi ambientale iniziale</b>	Un'esauriente analisi iniziale dei problemi, dell' impatto e delle prestazioni ambientali connesse all'attività di un'organizzazione
<b>Aspetto ambientale</b>	Elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente; un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo.
<b>Attività</b>	Sono le varie operazioni svolte nel sito produttivo quali ad esempio: l'esercizio dei macchinari, le manutenzioni ordinarie e straordinarie, le movimentazioni e lo stoccaggio dei prodotti, le modifiche o la realizzazione di nuove opere, ecc.
<b>Audit ambientale</b>	Strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza dell'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati a proteggere l'ambiente, al fine di: facilitare il controllo gestionale dei comportamenti che possono avere un impatto ambientale e valutare la conformità alla politica ambientale compresi gli obiettivi e i target ambientali dell'organizzazione.
<b>Convalida (della Dichiarazione Ambientale)</b>	Atto con cui il Verificatore ambientale accreditato esamina la Dichiarazione ambientale con esito positivo.
<b>Dichiarazione Ambientale</b>	Dichiarazione elaborata dall'impresa in conformità alle disposizioni del Regolamento EMAS. Essa comprende in particolare una descrizione dell'organizzazione, una valutazione di tutti i problemi ambientali rilevanti connessi con le attività in questione, un compendio dei dati quantitativi concernenti tutti gli aspetti ambientali significativi, una presentazione della politica, del programma e del sistema di gestione ambientale, la scadenza per la presentazione della dichiarazione successiva e il nome del verificatore ambientale accreditato.
<b>Impatto ambientale</b>	Qualsiasi modifica all'ambiente, positiva o negativa, derivante in tutto o in parte dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un'organizzazione.
<b>EMAS (Eco-Management and Audit Scheme)</b>	Regolamento (CE) n° 761/2001 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19 marzo 2001 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit.
<b>Programma ambientale</b>	Una descrizione delle misure (responsabilità e mezzi) adottate o previste per raggiungere obiettivi e target ambientali e relative scadenze.
<b>Sistema di Gestione Ambientale</b>	La parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per sviluppare, mettere in atto, realizzare, riesaminare e mantenere la politica ambientale.
<b>Sito</b>	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.
<b>Verificatore ambientale accreditato</b>	Qualsiasi persona o organizzazione indipendente che abbia ottenuto l'accreditamento in conformità alle condizioni e procedure stabilite dal Regolamento EMAS.