



**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>**

**PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA**

La Nocerina s.r.l. nasce come idea prima del 1975, anno in cui si realizza per iniziativa di quattro fratelli che, superati gli scogli che comporta un'attività complessa in un contesto che richiede tenacia e forza d'animo (non a caso si definisce "impresa"), decidono di mettere a frutto in autonomia quanto avevano sperimentato nelle posizioni di responsabilità nell'analoga attività svolta in precedenza presso altre aziende dove lavoravano. Scopo dell'attività è la verniciatura e litografia su laminato metallico sottile, finalizzata alla preparazione della materia prima per la costruzione di contenitori metallici leggeri.

**Storia tecnico-produttiva del complesso**

L'azienda è realizzata nella zona industriale di Nocera Superiore (SA) con, nei primi anni, poche linee di cui alcune ripristinate. Con il passare degli anni incrementa il numero di linee fino alla configurazione massima raggiunta nel 2006 con sette linee di produzione di cui due con litografia, mentre a seguito della crisi del 2008, che determinò un notevole calo di commesse protrattosi per diversi anni, le linee sono divenute 6 di cui una con litografia, che è la configurazione attuale.

Negli anni, l'azienda s'è dotata di strumenti per la gestione che vanno dal controllo qualità interno (prima ci si affidava a laboratori e consulenti esterni) all'informatizzazione spinta dell'attività amministrativa, fino a implementare e certificare i Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001 e di Gestione della Qualità ISO 9001, ora aggiornati alle versioni più recenti di entrambe, oltre che eseguire la Valutazione del rischio igienico-sanitario correlato agli imballaggi per alimenti (HACCP).

Durante questo tempo sono state anche sostituite singole macchine verniciatrici e da stampa con altre tecnologicamente più avanzate, come pure, sono stati modernizzati molti dei servizi di stabilimento, sia come impianti tecnologici che come macchine per i processi collegati alla produzione e funzioni quali il controllo qualità interno. Di grande valenza ambientale poi, è stato il dotare progressivamente di depuratori di fumi tutte le linee di produzione.

**Estratto della relazione tecnica per rinnovare l'Autorizzazione Integrata Ambientale**

**Campo d'applicazione**

Riguarda attività, prodotti e servizi che l'azienda usa per gli scopi statutari, ed in particolare la verniciatura e litografia di lamito mellico sottile in quanto riconducibile al punto 6.7. dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006 come modificato dal D.Lgs. 128/2010, "*Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno*".

**1. Contenuto sintetico della relazione**

La relazione, che riporta prima informazioni di carattere generale, verte su quanto segue.

- a) L'impianto, il tipo e la portata delle sue attività.
- b) Le materie prime e ausiliarie, le sostanze e l'energia usate o prodotte dall'impianto.
- c) Le fonti di emissione dell'impianto.
- d) Lo stato del sito di ubicazione dell'impianto.
- e) Il tipo e l'entità delle emissioni dell'impianto in ogni settore ambientale, nonché un'identificazione degli effetti significativi delle emissioni sull'ambiente.
- f) La tecnologia usata e le altre tecniche in uso per prevenire le emissioni dall'impianto oppure per ridurle.
- g) Le misure di prevenzione e di recupero dei rifiuti prodotti dall'impianto.
- h) Le misure previste per controllare le emissioni nell'ambiente.
- i) Le eventuali principali alternative prese in esame dal gestore, in forma sommaria.
- j) Le altre misure previste per ottemperare ai principi di cui all'art. 3 del medesimo D.Lgs. 59/05.

Ditta richiedente **LA NOCERINA s.r.l.**

Sito di Nocera Superiore (SA)

**Descrizione sintetica del ciclo produttivo**

La descrizione è quella riportata nel Sistema Integrato di Gestione Qualità e Ambiente, per cui ci possono essere dei riferimenti a tale sistema.

**Fasi del ciclo produttivo**

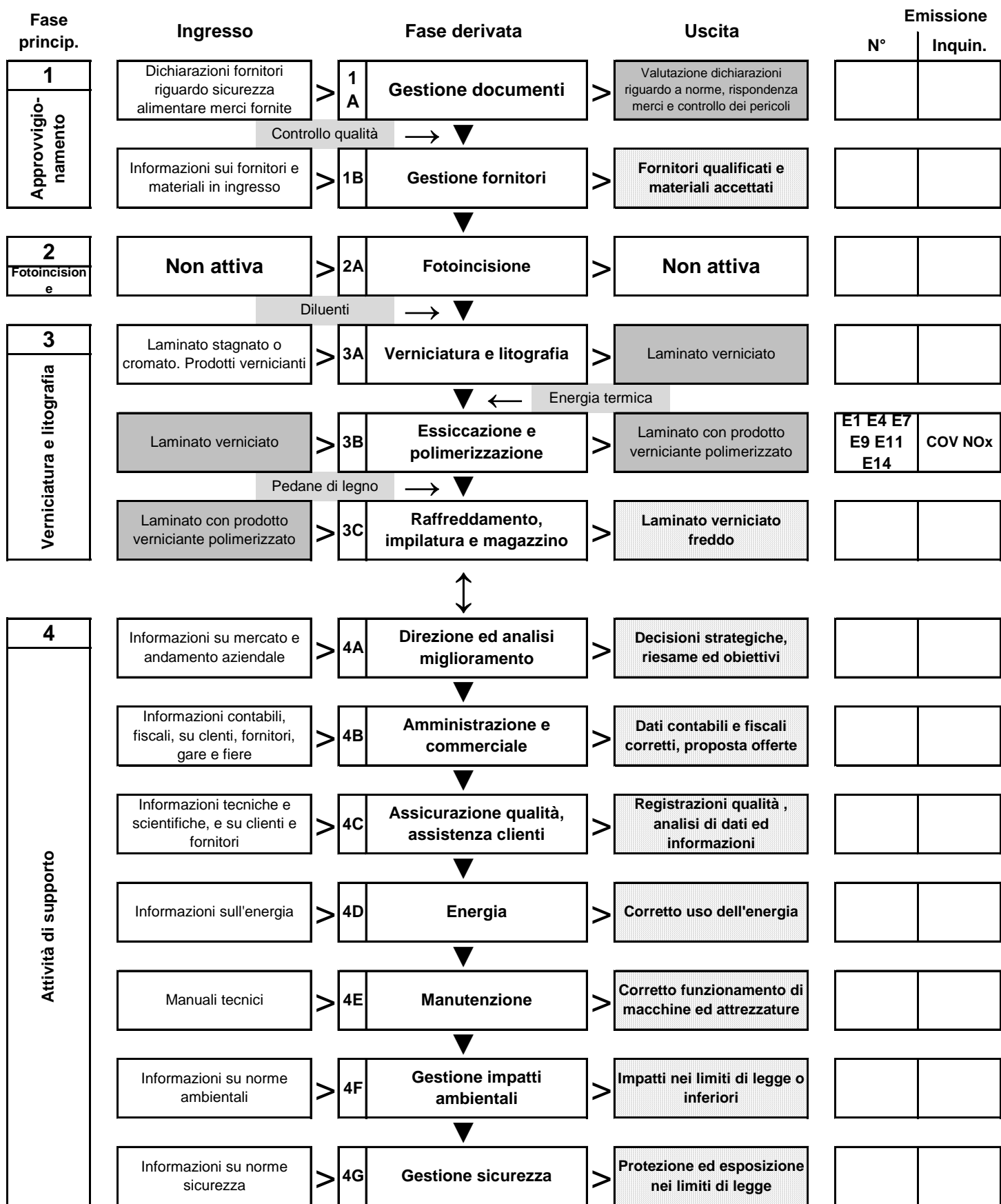
Comprende le fasi principali che seguono, che danno luogo alle fasi derivate indicate con le implicazioni dirette riportate e rinviando per quelle indirette alle istruzioni per il controllo qualità e quello ambientale. Le fasi del ciclo produttivo sono riferite ad attività omogenee, indipendentemente che sono svolte su una o più macchine o linee ed in uno o più ambienti e/o reparti del complesso produttivo.

**Schema delle fasi del ciclo produttivo**

Fasi del ciclo produttivo				Implicazioni dirette		
N°	Principale	N°	Derivata	Qualità	Ambiente	Igiene imballaggio
1	Approvvigionamento	1A	Gestione documenti	Istruzioni errate. Accettazione offerte improprie	Nessuna	Nessuna
		1B	Gestione fornitori	Errato controllo d'accettazione	Rifiuti. Spreco risorse	Rischio contaminazione
2	Fotoincisione	2A	Fotoincisione	Non attiva	Non attiva	Non attiva
3	Verniciatura e litografia	3A	Verniciatura e litografia	Quantità, porosità, fuori squadra	Rifiuti	Rischio contaminazione
		3B	Essiccazione e polimerizzazione	Polimerizzazione, aderenza	Emissioni in atmosfera e rifiuti	Rischio contaminazione
		3C	Raffreddamento, impilatura e magazzino	Danni	Rifiuti	Rischio contaminazione
4	Attività di supporto	4A	Direzione ed analisi miglioramento	Istruzioni e/o valutazioni errate	Spreco risorse	Nessuna
		4B	Amministrazione e commerciale	Istruzioni errate Mancata vendita e/o utile	Spreco risorse	Nessuna
		4C	Assicurazione qualità, assistenza clienti	Non conformità, reclami	Rifiuti	Contaminazione
		4D	Energia	Fermate	Rifiuti	Nessuna
		4E	Manutenzione	Guasti, bassa resa	Rifiuti	Contaminazione
		4F	Gestione impatti ambientali	Sanzioni, costi eccessivi	Superamento limiti	Nessuna
		4G	Gestione sicurezza	Rischio infortuni e malattie professionali	Nessuna	Contaminazione

Ditta richiedente <b>LA NOCERINA s.r.l.</b>	Sito di <b>Nocera Superiore (SA)</b>
---	--------------------------------------

### Schema di flusso del ciclo produttivo



Legenda	<b>GRIGI</b>	Materia prima	Ausiliario	Intermedio	Prodotto finito	FASI	Flusso fasi	Flusso ingresso e uscita	Fasi interconnessi
---------	--------------	---------------	------------	------------	-----------------	------	-------------	--------------------------	--------------------

Ditta richiedente **LA NOCERINA s.r.l.**

Sito di Nocera Superiore (SA)

**Descrizione, analisi e valutazioni delle singole fasi del ciclo produttivo**

Sono descritte concisamente come fase principale e in dettaglio come fase derivata. Nella descrizione sono indicati, per ogni operazione eseguita per realizzare la fase, gli impatti ambientali che possono incidere su contaminazione di suolo ed acque sotterranee rinviando l'analisi dettagliata di tale incidenza alla relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento.

**Fase principale 1 - Approvvigionamento**

Riguarda tutte le merci per l'incidenza che possono avere su qualità, compresa la sicurezza alimentare, ambiente e sicurezza sul lavoro. La gestione include la parte documentale, svolta dalle funzioni addette per gli aspetti amministrativi, commerciali, qualità, ambiente, sicurezza sul lavoro e valutazione fornitori curata in modo più diretto da RAQ, e RHACCP se non c'è corrispondenza fra le figure, e dall'RSPP.

Fase derivata	<b>1A</b>	Nome	<b>Gestione documenti</b>
---------------	-----------	------	---------------------------

La parte amministrativa e commerciale di tale gestione è svolta delle specifiche funzioni e si rinvia alla loro descrizione, mentre per gli aspetti di qualità, compresa la sicurezza alimentare e i prerequisiti che implica, ambiente e sicurezza sul lavoro, si svolge come segue.

Per i prodotti vernicianti e gli inchiostri si verifica la dichiarazione che sono fabbricati con sostanze consentite e per entrambi si verifica che il primo lotto di ogni fornitura sia accompagnato dalle specifiche tecniche concordate nel capitolato di fornitura.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

La fase non prospetta un rischio diretto, salvo se le notizie ricevute sono inattendibili nel qual caso si può verificare la presenza di un pericolo non rilevato poiché fiduciosi dell'applicabilità di un prerequisito, evenienza che si può contenere mediante analisi a campione dirette e indirette, ove possibili, su lotti significativi delle forniture. La fase derivata non è da valutare corrispondendo tale valutazione a quella dei documenti inviati dai fornitori, che è prerequisito garantito da una prescrizione normativa.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Come si rileva dalla descrizione, non ci sono sostanze che possono determinare impatti per suolo e acque sotterranee, perciò la fase derivata non è da valutare per tali aspetti.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e non si valuta per il rischio chimico, perché assenti agenti chimici.

**Altri impatti significativi possibili**

L'unico di rilievo riguarda i rifiuti di AEE, quando si dismettono dei computer o parti di essi.

Fase derivata	<b>1B</b>	Nome	<b>Gestione fornitori</b>
---------------	-----------	------	---------------------------

La gestione dei fornitori avviene preliminarmente attraverso valutazione e qualifica, poi i qualificati sono gestiti in relazione alla costanza della qualità intesa per tutti gli aspetti che la determinano. In particolare poi, l'attenzione è focalizzata sui fornitori di merci i cui requisiti sono critici per la sicurezza alimentare.

Gli elementi di valutazione applicati sono quelli del punto che segue e da usare anche quale lista di riscontro, che con i requisiti del prodotto, consentono di avere notizie sulla capacità di soddisfare le aspettative e di cui fanno parte anche i controlli in accettazione previsti dalla specifica procedura.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Prospetta un rischio indiretto e vari diretti. L'indiretto è la valutazione approssimativa che può impedire di rendersi conto di scarsa capacità del fornitore a tenere sotto controllo i propri processi con la concreta possibilità di introdurre anche più pericoli attraverso le merci acquisite, rischio che, però, corrispondendo alla valutazione dei fornitori non è da valutare. Rischi diretti sono l'insufficiente quantità o qualità di stagno o cromo di rivestimento che possono determinare cessione per corrosione dei due metalli e di ferro, e presenza di materiale estraneo e/o infestanti, che riguarda però quasi esclusivamente pedane di legno, che lo possono trasferire ai prodotti poggiati sopra. Segue "SCHEMA INDIVIDUAZIONE PERICOLO".

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Come si rileva dalla descrizione, non ci sono sostanze che possono determinare impatti per suolo e acque sotterranee, perciò la fase derivata non è da valutare per tali aspetti.

Ditta richiedente	<b>LA NOCERINA s.r.l.</b>
-------------------	---------------------------

Sito di	Nocera Superiore (SA)
---------	-----------------------

### **Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e non si valuta per il rischio chimico, perché assenti agenti chimici.

### **Altri impatti significativi possibili**

L'unico di rilievo riguarda i rifiuti di AEE, quando si dismettono macchine d'ufficio o parti di esse.

Ditta richiedente	<b>LA NOCERINA s.r.l.</b>	Sito di	Nocera Superiore (SA)
-------------------	---------------------------	---------	-----------------------

## Fase principale 2 - Fotoincisione

La fotoincisione consiste nelle attività di preparazione della lastra litografica, dove è inciso il soggetto che si deve stampare sul laminato, preventivamente approvato dal cliente. **Adesso la fase non è realizzata e la preparazione della lastra litografica è commissionata ad azienda esterna.**

Fase derivata	<b>2A</b>	Nome	<b>Fotoincisione</b>
---------------	-----------	------	----------------------

Il prototipo è riprodotto con uno scanner che invia l'immagine al computer e, dopo altri passaggi su unità informatiche, alla fotounità che la stampa su pellicola fotografica poi sviluppata e fissata in sviluppatrice, che si compone di tre vasche, la 1<sup>a</sup> di sviluppo, la 2<sup>a</sup> di fissaggio e la 3<sup>a</sup> di lavaggio con acqua. Nella macchina la pellicola è trasportata automaticamente nelle tre vasche da cui esce asciutta e insensibile alla luce e si monta sugli astralon e il tutto è posto in un bromografo a luce ambiente dove si realizza il prototipo negativo o positivo da adoperare per incidere la lastra litografica negativa o positiva.

Le lastre negative si realizzano dalla pellicola negativa con un ripetitore che trasferisce sull'intera lastra di alluminio pre-sensibilizzata l'immagine riportata e in modo analogo si realizzano le positive dalla pellicola positiva. Nella sviluppatrice si espone la lastra a luce ultravioletta che fissa l'immagine poi, si asporta con acqua la parte non fissata e si fa la gommatura. I liquidi di sviluppo e fissaggio sono raccolti in singole taniche assieme alla rispettiva acqua di lavaggio, per essere poi smaltiti tutti come rifiuti.

### Aspetti di rischio alimentare della fase derivata

Solo uno indiretto in mancanza di una o più indicazioni di ingredienti riguardante allergie e/o intolleranze. La fase derivata non è da valutare corrispondendo alla valutazione dei fornitori che è un prerequisito.

### Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee

Come si rileva dalla descrizione, sono presenti sostanze che possono determinare impatti per suolo e acque sotterranee, perciò la fase derivata è da valutare per tali aspetti, qualora fosse riattivata.

### Aspetti di rischio chimico della fase derivata

La fase, qualora fosse riattivata richiederebbe scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per la presenza di agenti chimici.

### Altri impatti significativi possibili

Rifiuti pericolosi costituiti da residui di sviluppo e fissaggio e imballaggi di plastica.

Ditta richiedente **LA NOCERINA s.r.l.**

Sito di Nocera Superiore (SA)

**Fase principale 3 - Verniciatura e litografia**

Si tratta dell'applicazione di prodotti vernicianti che impediscono l'interazione del laminato con alimenti chimicamente aggressivi posti nel contenitore, in pratica prevenirne corrosione e/o formazione di mazzature. A tale funzione, indispensabile con laminati rivestiti di cromo o bassa quantità di stagno, da ormai diversi anni si è affiancata quella estetica di avere un contenitore bianco all'interno, per cui si applicano smalti anche con alimenti per i quali sarebbe opportuno non usare nessun rivestimento di prodotti vernicianti. All'esterno poi, sempre per fondi e coperchi e spesso per i corpi, il rivestimento con prodotti vernicianti serve a proteggere il contenitore dall'ossidazione che possono determinare gli agenti atmosferici. L'azienda ha in dotazione tre linee di verniciatura e una di litografia e verniciatura, tutte con le emissioni convogliate a un solo post-cpmbustore a masse ceramiche.

Ogni linea consta di mettifoglio, verniciatrice, forno, raffreddamento, scaricatore/impilatore, con una linea provvista anche di macchina da stampa a due colori per litrografare. Tutte le macchine sono solidali tra loro e lavorano in sequenza.

Fase derivata	<b>3A</b>	Nome	<b>Verniciatura e litografia</b>
---------------	-----------	------	----------------------------------

La baretta di laminato è posta sul mettifoglio, che pneumaticamente alimenta la verniciatrice che applica la vernice con una serie di rulli di cui i primi due d'acciaio sono il calamaio che la contiene e che uno trasferisce al rullo sempre d'acciaio, in quantità che dipende dalla distanza fra i due, che a sua volta la trasferisce a un rullo di gomma che la deposita sul foglio in transito. Sotto il rullo d'acciaio che trasferisce la vernice a quello di gomma, c'è la racla che lo pulisce per evitarne il riporto sul lato opposto del foglio.

Le cinghie che trasportano i fogli nel forno possono sporcarsi di prodotto verniciante, che è asportato mediante stracci imbevuti di acetone, gestiti poi come rifiuto.

La vernice consiste di resine sciolte e/o disperse in miscela di solventi organici, che nel prodotto pronto all'uso varia dal 30 al 67% con, di norma, quantità applicate maggiori con più solvente e minori quando questi è più basso. La zona dalla verniciatrice all'inizio del forno è compartimentata, con la verniciatrice che ha cappa propria, e tutta l'aria della zona e della cappa è convogliata nel forno, quindi, al depuratore.

Anche l'applicazione degli inchiostri sulla macchina da stampa (da ora stampa) avviene mediante rulli, che in questo caso sono numerosi perché devono conseguire la migliore omogeneizzazione possibile.

Nel calamaio, in alto sulla macchina, l'inchiostro è posto con spatola e se serve con poco diluente, e da qui i rulli lo trasferiscono fino alla lastra litografica dov'è inciso il soggetto da stampare, da cui l'inchiostro è trasferito al caucciù che a sua volta lo depone sul foglio in transito. Dopo stampato l'ultimo colore, come già descritto si applica una vernice trasparente che protegge l'inchiostro nel movimentare i fogli.

L'inchiostro è la dispersione di pigmenti organici e/o inorganici e resine organiche in solventi altobollenti che perciò non evaporano durante l'applicazione. Nei pigmenti sono assenti metalli pesanti mentre, il solvente varia dal 5 al 12% del prodotto pronto all'uso e la quantità applicata varia fra 0,2 ed 1,5 g/m<sup>2</sup>.

Tempi di verniciatura e stampa sono condizionati da quelli di passaggio in forno cui corrispondono sempre e che dipendono dal tempo per polimerizzare prodotto verniciante e inchiostro. Il tempo di lavoro della linea invece, risente di cambio balla e/o formato, delle necessarie regolazioni di quantità e distribuzione di prodotti vernicianti e inchiostri e dei tempi di preparazione iniziale e pulizia finale di verniciatrice e stampa, tempi che incidono per circa il 30%.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

La fase non presenta rischi, poiché l'eventuale riporto di prodotto verniciante sul lato opposto del foglio in caso di racla difettosa, è polimerizzato perciò innocuo, mentre il lubrificante è in circuito chiuso. La fase derivata non è da valutare per i motivi testé indicati.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Ci sono sostanze organiche che possono determinare impatti per suolo e acque sotterranee.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per la presenza di agenti chimici.

Ditta richiedente **LA NOCERINA s.r.l.**

Sito di Nocera Superiore (SA)

**Altri impatti significativi possibili**

Di rilievo sono i rifiuti di imballaggi pericolosi e non, di solvente esausto, prodotti vernicianti inutilizzabili e stracci contaminati.

Fase derivata	<b>3B</b>	Nome	<b>Essiccazione e polimerizzazione</b>
---------------	-----------	------	--

Avviene in tunnel lunghi massimo 36 metri, dove i fogli sono sostenuti in posizione quasi verticale da telai di metallo che avanzano mediante una catena. Nei primi 6 metri circa evapora la quasi totalità di solventi, aspirati e convogliati al post-combustore. In questo tratto i fogli raggiungono la temperatura di regime, mentre nel lungo tratto successivo l'energia termica polimerizza i monomeri delle resine e ne forma un reticolo. Il calore è distribuito nel forno mediante due canali con alette di deviazione posti negli angoli in alto. L'aria è forzata verso il basso, dove due canali semicircolari la dirigono fra i fogli e poi in alto. Se il ciclo di lavoro prevede più passaggi dello stesso foglio, con lo stesso o diversi prodotti vernicianti, la temperatura di polimerizzazione si applica alla fine, mentre prima è più bassa di c.ca 20-40°C.

In pratica il forno è diviso in due zone con funzioni del tutto diverse. Nella prima zona lunga circa sei metri avviene l'evaporazione di tutto il solvente, che mediante una propria ventola è avviato al post-combustore. Tale ventola, per consentire di evaporare i solventi, aspira anche una porzione d'aria calda dalla parte iniziale della zona successiva e in tal modo raccoglie anche eventuali tracce di solventi in essa presenti.

La seconda zona, di polimerizzazione, ha una o due camere di combustione che immettono aria calda variabile fra 35.000 e 50.000 m<sup>3</sup>/ora in base alla lunghezza del forno, alla fine del quale c'è un camino che evacua un'aliquota di aria calda così da instaurare un equilibrio tale da garantire l'uniforme distribuzione del calore in tutta la seconda zona di tunnel, tant'è che la temperatura varia lungo la stessa solo di  $\pm 2^\circ\text{C}$  rispetto a quella impostata. L'aria evacuata dal camino alla fine della seconda zona del tunnel non contiene solventi, giacché tutti aspirati dal camino all'inizio della prima zona, e si espelle direttamente all'esterno fungendo da sfiato per salvaguardare l'ambiente di lavoro trattandosi di aria calda..

L'aria evacuata dai camini all'inizio della prima zona (quella che va al post-combustore) e quella evacuata dal camino alla fine della seconda zona (quella che va direttamente fuori), è l'aliquota che si rimpiazza aspirandola dall'ambiente nelle camere di combustione, evitando così un eccessivo consumo di gas. Il rimpiazzo di solo un'aliquota minima dei 35.000 e 50.000 m<sup>3</sup>/ora di aria nel forno, è reso possibile proprio dalla mancanza di solventi nella seconda zona del tunnel, dove, altrimenti, a lungo andare l'aria si saturerebbe di solventi determinando un forte rischio di esplosione.

Il tempo per raggiungere la temperatura di regime è circa di 40 minuti durante i quali non sono alimentati i fogli, mentre quello necessario prima di fermare il forno è di c.ca 20 minuti dall'ingresso dell'ultimo foglio.

Una notazione importante è che c'è un controllo che impedisce alle linee di iniziare a lavorare fino a quando il post-combustore non ha raggiunto la temperatura di regime così come, se tale temperatura diminuisce sotto il livello impostato le linee si fermano.

Le emissioni di COV, tutti dal camino d'inizio forno, sono avviate al post-combustore dal quale escono nei limiti di legge. Dal camino di sicurezza di fine forno sono emessi pochi mg di COV (c.ca 10-15 mg/Nm<sup>3</sup>), che vanno direttamente in atmosfera innanzitutto perché essendo il camino di sicurezza non si può rischiare per qualsiasi motivo che venga meno alla sua funzione, poi, perché in uscita dal post-combustore il limite è di 50 mg/Nm<sup>3</sup>, per cui se fosse necessario abbattere i 10-15 mg/Nm<sup>3</sup> circa di questo camino, si realizzerebbe il paradosso di dover abbattere anche i 50 mg/Nm<sup>3</sup> che il post-combustore può emettere per legge, che in altri termini significherebbe porre un abbattitore all'abbattitore.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Prospetta rischi correlati a polimerizzazione insufficiente dei prodotti vernicianti sulla superficie che andrà a contatto con gli alimenti, riconducibili a cessione di sostanze dal prodotto verniciante e metalli dal laminato per la rottura del film alle sollecitazioni meccaniche e conseguente esposizione del metallo alla corrosione, mentre il lubrificante delle catene dei telaini non può toccare i fogli, perciò non costituisce un rischio. Segue "SHEDA INDIVIDUAZIONE PERICOLO" (in HACCP).



Ditta richiedente	<b>LA NOCERINA s.r.l.</b>	Sito di	Nocera Superiore (SA)
-------------------	---------------------------	---------	-----------------------

### **Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

### **Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e non si valuta per il rischio chimico, perché gli agenti chimici sono in circuito chiuso e inviati al depuratore.

### **Altri impatti significativi possibili**

Rumore, sostanzialmente riferito solo al movimento dell'aria nei camini, che è minimo essendo tali camini progettati per ridurre al minimo le turbolenze ad evitare che siano danneggiati dalle vibrazioni.

Fase derivata	<b>3C</b>	Nome	<b>Raffreddamento, impilatura e magazzino</b>
---------------	-----------	------	---

All'uscita del forno c'è il raffreddamento, dove attraverso coppie di camini è fatta affluire e defluire aria fresca dall'esterno per ridurre la temperatura dei fogli, aria con sola funzione tecnologica e non depurata poiché tocca i fogli ormai privi di solvente. Usciti dal raffreddamento i fogli sono convogliati da nastri all'implilatore che riforma la balletta per la successiva lavorazione o consegna al cliente.

Il magazzino comprende la movimentazione di tutti i materiali, per lo più fatta con carrello elevatore e in alcuni casi con transpallets o anche a mano. Le cisternette di vernici si movimentano con carrello, che se necessario le porta prima alla miscelazione su un ripiano con bacino di contenimento, dove vi si pone dentro l'agitatore a tenuta. Le pedane di fustini si movimentano con carrello elevatore o traspallets, mentre, per fustini singoli s'adopera un carrellino con bacino di contenimento spostato a mano. In questo processo rientra la ricarica delle batterie, fatta in genere di notte all'esterno dei reparti in area coperta.

### **Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

La fase derivata non è da valutare poiché non prospetta rischio alimentare essendo il prodotto verniciante essiccato o polimerizzato, quindi inerte.

### **Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

### **Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e non si valuta per il rischio chimico, perché assenti agenti chimici.

### **Altri impatti significativi possibili**

Nessuno di rilievo.

Ditta richiedente	<b>LA NOCERINA s.r.l.</b>	Sito di	Nocera Superiore (SA)
-------------------	---------------------------	---------	-----------------------

**Fase 4 - Attività di supporto**

Sono le attività che, pur di supporto, influenzano in modo indiretto ma determinante la realizzazione del prodotto, e che in maggiore misura risentono delle capacità delle persone, che per farle al meglio non possono prescindere dalla curiosità verso la mansione, ed è auspicabile anche verso tutto in generale.

Fase derivata	<b>4A</b>	Nome	<b>Direzione ed analisi miglioramento</b>
---------------	-----------	------	---

La direzione, dalle informazioni sull'andamento del mercato assume le decisioni strategiche, mentre con le stesse esegue il riesame e definisce gli obiettivi a breve e lungo termine.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome è assente il film.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per assenza di agenti chimici.

**Altri impatti significativi possibili**

Nessuno di rilievo.

Fase derivata	<b>4B</b>	Nome	<b>Amministrazione e commerciale</b>
---------------	-----------	------	--------------------------------------

L'amministrazione fa correttamente tutte le operazioni contabili e fiscali e, attraverso la direzione e le funzioni di maggiore responsabilità, a gestire il personale e pianificare la realizzazione del prodotto.

La funzione commerciale, oltre le incombenze più tradizionali quali gestione di offerte e ordini e supporto a clienti e fornitori attraverso i relativi documenti, raccoglie assieme al RSGI, informazioni su possibili usi del prodotto in settori diversi dagli usuali o sulla possibilità di nuovi prodotti ottenibili con le dotazioni aziendali e, sottopone alla direzione le informazioni raccolte e gli esiti commerciali che propongono.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome è assente il film.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per assenza di agenti chimici.

**Altri impatti significativi possibili**

L'unico di rilievo sono i rifiuti di AEE, quando si dismettono dei computer o parti di essi.

Fase derivata	<b>4C</b>	Nome	<b>Controllo qualità, assistenza clienti</b>
---------------	-----------	------	--

Esegue i monitoraggi previsti, con conoscenze e attrezzature disponibili che controlla e tara anche. Risponde alle domande sui requisiti del prodotto poste da qualsiasi parte interessata. Interviene, assieme ai commerciali, presso fornitori e clienti fornendo assistenza tecnica su richiesta e in autonomia se necessario. Cura di tenere e aggiornare una biblioteca tecnico-scientifica specifica e, se possibile, anche di cultura generale. Assieme al RSGQ, esegue la disamina periodica dei dati raccolti dai monitoraggi per indicare spunti di miglioramento e rilevare eventuali anomalie sistematiche onde prevenirle.

Lo esegue il tecnico di laboratorio e l'operatore alla linea e riguarda materiale in ingresso e applicazione dei prodotti vernicianti. Del materiale in ingresso si controlla spessore e durezza del laminato e residuo secco dei prodotti vernicianti con meno di due grammi di campione essiccato in stufa a 200°C per 30 min salvo l'inchiostro che si esamina solo visivamente all'apertura delle scatole per l'uso.

Sul materiale in lavorazione si verifica la quantità di vernice con misuratore di riporto e sul prodotto finito anche l'aderenza con lo scotch, la polimerizzazione sfregando con un batuffolo d'ovatta imbevuto di pochi millilitri d'acetone, la porosità passando sull'intero foglio un batuffolo d'ovatta imbevuto con pochi millilitri di solfato rameico al 5% in soluzione di acido cloridrico all'8% circa. Sul prodotto finito si fanno anche prove di sterilizzazione in autoclave con sola acqua.

Ditta richiedente	<b>LA NOCERINA s.r.l.</b>	Sito di	Nocera Superiore (SA)
-------------------	---------------------------	---------	-----------------------

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome assenti i materiali d'imballaggio.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché le sostanze che li possono determinare sono in quantità molto esigua e usate in locale a piano ammezzato. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per la presenza di agenti chimici.

**Altri impatti significativi possibili**

Rifiuti di imballaggi pericolosi e non e di miscele di sostanze chimiche, dall'attività di laboratorio.

Fase derivata	<b>4D</b>	Nome	<b>Risorse energetiche</b>
---------------	-----------	------	----------------------------

Comprende gestione di elettricità e combustibile attraverso raccolta dei dati di consumo e confronto con quelli di produzione mediante gli indicatori individuati nel SGQ. Il RSGQ, con le funzioni aziendali dirette, valuta l'adozione di fonti alternative e pianifica razionalizzazione e uso delle risorse energetiche.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome assenti i materiali d'imballaggio.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per assenza di agenti chimici.

**Altri impatti significativi possibili**

Spreco di risorse.

Fase derivata	<b>4E</b>	Nome	<b>Manutenzione</b>
---------------	-----------	------	---------------------

Comprende ordinaria e straordinaria programmata e interventi d'emergenza, aggiornamento e gestione di corredo attrezzature e utensili. Include macchine a servizio quali compressori, aria condizionata, ecc.

La manutenzione ordinaria consiste nell'ingrassaggio delle parti in movimento, mediante gli appositi ugelli dove si collega il tubo della pompa e nel rabbocco dell'olio nei serbatoietti di lubrificazione delle catene dei forni. Periodicamente poi, sono sostituite le parti rotanti soggette a usura (es. cuscinetti). La straordinaria invece, è di tipo preventivato e prevede verifiche d'efficienza ed eventuale invio fuori di parti da riparare o loro sostituzione, mentre a seguito di inconvenienti e gestita in base agli stessi.

Nella manutenzione straordinaria è compreso il lavaggio automatico dei telai dei forni, con soluzione diluita di soda caustica, fatto circa una volta l'anno.

La ricarica delle batterie è l'unica attività dove è presente un agente chimico, acido solforico diluito a circa 20%, però, le batterie in ricarica sono chiuse ermeticamente.

Nella manutenzione rientra la rettifica rulli, che consiste nell'asportare da rulli di caucciù del materiale per ridurre il diametro, eseguita con una comune rettifica dotata di mola abrasiva e provvista di aspirazione della gomma asportata al solo scopo di tenere pulita la zona di lavoro ed evitare la raccolta manuale del rifiuto, infatti, la granulometria della gomma asportata è tale da non determinare polveri aerodisperse.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome assenti i materiali d'imballaggio.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per assenza di agenti chimici salvo il lubrificante che, però, si rabbocca solo e non ha frasi di rischio nella scheda dei dati di sicurezza.

**Altri impatti significativi possibili**

Rifiuti di imballaggi pericolosi e non.

Ditta richiedente	LA NOCERINA s.r.l.		Sito di	Nocera Superiore (SA)
Fase derivata	<b>4F</b>	Nome	<b>Gestione impatti ambientali</b>	

L'attività, con supervisione di RSGA, è monitorare l'effetto degli impatti ambientali anche con l'aiuto di consulenti, gestire gli impianti di depurazione, i rapporti con organi di controllo e verificare la necessità di nuovi adempimenti e/o rinnovo di autorizzazioni esistenti e comprende anche lo specifico aggiornamento sulle nuove acquisizioni in campo ambientale e la valutazione di nuove tecnologie e/o macchine e/o attrezzature e/o impianti se adottate. In particolare, si descrive la gestione degli impatti che seguono.

**Gestione dei rifiuti** - I rifiuti, tutti caratterizzati eventualmente anche con analisi e classificati con codice CER, sono in contenitori coperti e a tenuta e idonei al contatto con le sostanze che devono contenere.

Gli addetti sono istruiti ad usare contenitori intermedi tenuti in prossimità dell'origine del rifiuto, che periodicamente e dopo averne pesato il contenuto svuotano in quelli di maggiore dimensione che si consegnano alla ditta autorizzata. Il RSGA ispeziona periodicamente gli ambienti per verificare la corretta gestione dei rifiuti e tiene sotto controllo le autorizzazioni di trasportatori e destinatari verificando anche la corretta destinazione in base alle stesse.

**Gestione delle acque** - Le acque sono quelle dei servizi igienici e le meteoriche, non ci sono acque di processo, salvo quelle di pulizia delle lastre durante la stampa gestite come rifiuto. Le acque dei servizi igienici sono depurate e scaricate nelle fogne che adducono al depuratore a valle.

Le acque meteoriche sono scaricate in fogna e lo scarico è autorizzato dall'AIA in essere.

Durante la stampa, ogni tanto è necessario pulire la lastra da piccole macchie d'inchiostro nelle zone fuori dal soggetto da riprodurre. L'operazione si fa imbevendo una spugnetta d'acqua e strofinando il punto, quindi, strizzandola in un secchio.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome assenti i materiali d'imballaggio.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per assenza di agenti chimici.

La gestione dei rifiuti è l'unica attività di rilievo per il rischio chimico per quanto riguarda il solvente sporco di prodotti vernicianti o inchiostro e gli stracci usati per pulire le macchine, e si attua come segue.

In prossimità delle zone dove si puliscono le macchine ci sono bidoncini mobili e con coperchio, dove si depongono gli stracci sporchi, che quando pieni si portano all'esterno nell'area di pertinenza.

**Altri impatti significativi possibili**

Nessuno perché gestiti nelle altre fasi

Fase derivata	<b>4G</b>	Nome	<b>Gestione della sicurezza</b>	
---------------	-----------	------	---------------------------------	--

Le figure previste dalla norma (Dir, RIs, Rspg, medico competente, consulenti) fanno e aggiornano la valutazione dei rischi aziendali, pianificano e gestiscono gli adeguamenti e la misura dell'esposizione dei lavoratori che informano e formano sui rischi aziendali. Svolgono con la periodicità prevista, adoperando liste di controllo specifiche, ispezioni interne di controllo e corretto uso dei dispositivi di protezione collettiva e individuale e verificano che i comportamenti non determinano pericoli per se e/o per gli altri.

**Aspetti di rischio alimentare della fase derivata**

Non ne prospetta. La fase derivata non è da valutare, siccome assenti i materiali d'imballaggio.

**Possibili impatti per suolo ed acque sotterranee**

Nessuno, perché assenti sostanze che li possono determinare. La fase derivata non è da valutare.

**Aspetti di rischio chimico della fase derivata**

La fase non richiede scheda sintetica e valutazione per il rischio chimico, per assenza di agenti chimici.

**Altri impatti significativi possibili**

Nessuno perché gestiti nelle altre fasi

Ditta richiedente **LA NOCERINA s.r.l.**

Sito di Nocera Superiore (SA)

### **Qualità delle acque scaricate**

L'acqua scaricata non contiene nessuna delle sostanze di cui alle tabb 3A e 5 dell'Allegato 5, alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e "non è diluita con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo prima del trattamento dello stesso". Sono scaricate acque nere provenienti dai servizi igienici, e bianche provenienti dai piazzali e dai tetti dei capannoni.

Le acque dei servizi igienici si scaricano in fogna comunale di tipo misto senza trattamento preliminare, nel rispetto dell'articolo 3, comma 2, lettera B del Regolamento 6/2013 della Regione Campania, in quanto provenienti da insediamento in cui si svolgono attività di produzione di beni e prestazione di servizi i cui scarichi terminali provengono esclusivamente da servizi igienici.

Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali, che hanno canalizzazione separata, si scaricano senza trattamento preliminare in fogna di tipo misto che le avvia all'impianto di depurazione comunale. Esse, in base al Regolamento regionale n°6 del 30 Settembre 2013, art.4, trattandosi di *acque che defluiscono lungo le aree esterne adibite esclusivamente alla sosta (per le ordinarie attività di carico e scarico), al transito e parcheggio delle autovetture di clienti e maestranze*, rispettando quanto indicato all'art. 3 lettera b) di detto regolamento, non rientrano tra le acque reflue e non sono soggette ad autorizzazione.

Si precisa, poi, che le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali non sono suscettibili di contaminarsi, poichè tutti i materiali sono stoccati all'interno e i rifiuti sono stoccati sotto tettoie tutti in contenitori coperti e con quelli liquidi provvisti di bacino di contenimento.

## **Valutazione Integrata Ambientale**

A premessa va detto che l'unico impatto ambientale significativo è l'emissione in atmosfera di COV dalla fase di verniciatura e litografia, contenuta con post-combustori di provata efficienza.

La valutazione integrata ambientale è fatta in base al principio dell'approccio integrato, del ricorso alle migliori tecniche disponibili, considerando le condizioni ambientali locali e tenendo conto dei criteri individuati dal Decreto i quali coincidono con i principi generali dell'IPPC, che si riportano di seguito.

1. Prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili.
2. Assenza di fenomeni di inquinamento significativi.
3. Produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione ad impatto ridotto.
4. Utilizzo efficiente dell'energia.
5. Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze.
6. Adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.

Per dare seguito all'applicazione dei principi esposti sarà adottata la metodologia prevista dalla norma UNI EN ISO 14001, per la quale l'azienda è certificata da molti anni.

### **Identificazione Aspetti/Impatti ambientali**

Questa identificazione tiene conto di tutti gli aspetti ambientali e relativi impatti. Si rammentano le definizioni di aspetto e impatto ambientale riportate nella norma UNI EN ISO 14001.

*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.*

Il Gestore, analizzando gli effetti reali o potenziali del ciclo produttivo durante il funzionamento normale, in anomalia e in emergenza, e in relazione a eventi passati di significativa valenza ambientale, ha individuato gli aspetti ambientali e gli impatti ad essi connessi, di seguito elencati.

Gli aspetti ambientali sono identificati in funzione della loro significatività attribuita secondo criteri di tipo generale, verificabili a un controllo indipendente, riproducibili e che sono resi pubblicamente disponibili.

#### **1.1.1. Criteri d'attribuzione della significatività agli aspetti ambientali**

Sono individuati come aspetti ambientali le interazioni con l'ambiente che trovano riscontro in norme ambientali e non e quelli che per quantità e/o qualità superano in modo evidente quelle che si avrebbero in assenza dell'attività ma in presenza di un agglomerato abitativo. Il criterio s'adotta perché è vero che un agglomerato abitativo può comunque interagire con l'ambiente in modo dannoso, ma altrettanto vero è presumere che lo si permette in virtù dell'adozione di tutte le precauzioni urbanistiche e comportamentali che garantiscono il maggior equilibrio per il sito. Ulteriore criterio è il riferimento ad attività volte ad espletare comuni incombenze giornaliere non lavorative le quali, pur interagendo necessariamente con l'ambiente, non possono che essere considerate ininfluenti sullo stesso se svolte in condizioni normali, nei termini in cui non è possibile non farle.

D'altronde, ove si considerasse come un aspetto ambientale qualsiasi interazione con l'ambiente senza alcuna discriminante, si dovrebbero valutare tali e tanti elementi dell'attività che diventerebbe utopistico tentare di gestirli tutti e rischiando, anche, di gestirne di sostanzialmente innocui sottraendo risorse a quelli di maggiore rilevanza.

In altre parole, e riferendosi all'attività oggetto della valutazione, la vera sorgente d'inquinamento è l'emissione di composti organici volatili, che perciò si deve ed è stata affrontata molto seriamente non lesinando impegno ed anche costi molto onerosi.

## **Valutazione impiantistica**

La valutazione impiantistica è sviluppata sulla falsariga dei principi dettati dalla norma, con un approccio integrato che tiene conto delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché dei criteri che seguono.

- a. bat conclusion pubblicate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio o nei BREF pertinenti;
- b. sulla base dell'individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, a una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che si ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

## **Impianti adottati per abbattere i COV**

La tecnica è l'ossidazione termica recuperativa e rigenerativa a masse ceramiche dei COV mediante reazione chimica dell'aria esausta con ossigeno, che come principio corrisponde a quella applicabile con accorgimenti costruttivi che ne migliorano nettamente le prestazioni in termini di consumi di combustibile. Ogni linea ha il depuratore, due a masse ceramiche e quattro integrato.

L'impianto a masse ceramiche usa tutto il calore di combustione per preriscaldarle alternativamente. Il funzionamento si basa sul passaggio alternato attraverso due riempimenti in ceramica, d'opportuna granulometria e forma, preventivamente riscaldati alla temperatura di regime da un bruciatore ausiliario. Passando attraverso il primo riempimento in ceramica i solventi dei fumi bruciano e lo mantengono alla temperatura di regime di 750-820°C o anche maggiore mentre, ove la temperatura fosse inferiore il bruciatore la ripristina. Prima di uscire i fumi caldi attraversano la 2° massa ceramica, che intanto si stava raffreddando per l'assenza di combustione di solventi, riportandola alla temperatura di regime. A intervalli regolabili il flusso dei fumi s'inverte, consentendo al bruciatore stare quasi sempre con fiamma pilota. La temperatura di regime è raggiunta in circa 90 minuti, prima d'avviare la verniciatura e, fra due giorni lavorativi la temperatura scende a circa 550°C perciò alla ripresa del lavoro va a regime in solo 20 minuti circa. Tali impianti sono due, uno sulla linea di verniciatura e litografia e l'altro su una linea di sola verniciatura e contrassegnati dalla Sigla 1.

Il post-combustore recuperativo nella versione "integrata" con Sigla 2 è presente su quattro delle cinque linee di sola verniciatura, recupera gran parte del calore di combustione dei solventi per preriscaldare l'aria inquinata da trattare e quella immessa nel forno. I fumi depurati a circa 750°C passano al centro di un cilindro dove all'esterno, in controcorrente, passa l'aria inquinata che raggiunge così circa 400°C. Ceduto tale calore, l'aria depurata giunge a uno scambiatore di calore che riscalda l'aria da immettere nel forno. Un sistema di regolazione automatico gestisce la portata che entra nello scambiatore per tenere costante la temperatura dell'aria immessa nel forno. Inoltre, parte dell'aria riscaldata dallo scambiatore di calore è inviata sotto il forno dove transitano i telai senza fogli perché non si raffreddino alla temperatura ambiente risparmiando così energia per riscaldarli all'ingresso nel forno. Dopo questi percorsi, l'aria depurata è espulsa all'esterno.

Ditta richiedente **LA NOCERINA s.r.l.**

Sito di Nocera Superiore (SA)

### **Ulteriori BAT applicate**

Sono quelle attinenti il processo, che incentivate dalla normativa ambientale incidono strutturalmente sulle emissioni inquinanti riducendole a monte di eventuali interventi depurativi.

La prima, perché coinvolge le persone, è la formazione sui comportamenti ambientali. La distinzione dei rifiuti per tipo, ad esempio, ne facilita il recupero con ridotto impatto. Non meno importante, l'attenzione alla propria mansione che tenendo la qualità costante evita scarti e riduce l'impiego di risorse ed energia.

In termini tecnici poi, è posta particolare attenzione a non eccedere nella quantità di vernice applicata, prevenendo così il determinarsi di maggiori emissioni di solventi. Mezzo grammo a metro quadrato in meno sul foglio, diminuisce di circa il 10% il carico inquinante dei fumi.

L'adozione, poi, ogni qual volta è tecnicamente possibile di vernici a maggior contenuto di residuo solido, diminuisce in modo strutturale l'emissione.

### **Possibilità di miglioramenti**

L'unica che sarebbe ora praticabile è aumentare il residuo secco dei prodotti vernicianti e i produttori del settore lo studiano con continuità, in subordine poi, però comporta molte difficoltà, si potrebbe valutare se è possibile usarne all'acqua con solvente dell'ordine del 15% circa contro il 50 o poco più degli attuali.

### **Conclusioni**

L'approccio dell'azienda alla produzione ha sempre tenuto presente che dev'essere sostenibile in termini ambientali, evidenza che si deduce dal fatto stesso che opera perciò rispetta gli adempimenti prescritti.

Il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale poi, implica di assoggettarsi a un'autodiagnosi a seguito della quale sottoporsi al vaglio di tutti gli organi di vigilanza, i quali non valuteranno solo gli aspetti di rispetto degli adempimenti normativi, ma, cosa ancora più importante, la volontà e la capacità dell'azienda di andare oltre dimostrando che intende conseguire sempre ulteriori miglioramenti.

Dr. Gianfranco Memoli





