



**FABBRICAZIONE DI ALTRE MACCHINE UTENSILI ..... NACE: 28.49**

**RIPARAZIONE DI MACCHINARI ..... NACE: 33.12**

---

## **DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

**ANNO 2009**



**EMAS**

INFORMAZIONE CONVALIDATA

N. Registro IT - 000588

## INDICE

<b>1.INTRODUZIONE</b> .....	<b>3</b>
<b>2.ORGANIZZAZIONE</b> .....	<b>4</b>
2.1PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA.....	4
2.2DESCRIZIONE DEI SITI PRODUTTIVI.....	5
2.3DESCRIZIONE DEI PRODOTTI.....	11
2.4DESCRIZIONE DEI PROCESSI.....	12
2.5SISTEMA DI GESTIONE.....	14
2.5.1 <i>Struttura Organizzativa</i> .....	14
2.5.2 <i>Modalità di lavoro e controllo operativo del processo</i> .....	15
2.5.3 <i>Attività di gestione e monitoraggio degli effetti ambientali</i> .....	16
2.5.4 <i>Partecipazione dei lavoratori al Sistema di Gestione Ambientale</i> .....	16
2.5.5 <i>Modalità di gestione dei rapporti con i soggetti esterni</i> .....	16
2.5.6 <i>Modalità di gestione con fornitori, ditte di appalto e clienti</i> .....	17
2.5.7 <i>Attività di verifica dell'efficienza e dell'efficacia del sistema di gestione ambientale</i> .....	17
2.5.8 <i>Attività di programmazione del miglioramento ambientale</i> .....	18
<b>3.POLITICA AMBIENTALE</b> .....	<b>18</b>
<b>4.ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI</b> .....	<b>20</b>
4.1CRITERI DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI.....	21
4.2ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	22
4.2.1 <i>Consumo di risorse</i> .....	22
4.2.1.1 <i>Acciaio e Metalli Vari</i> .....	23
4.2.1.2 <i>Profilati in Alluminio</i> .....	23
4.2.1.3 <i>Cavi Elettrici</i> .....	24
4.2.1.4 <i>Energia</i> .....	25
4.2.1.5 <i>Imballaggi</i> .....	27
4.2.2 <i>Interazioni con l'ambiente</i> .....	27
4.2.2.1 <i>Gestione Rifiuti</i> .....	28
4.2.2.2 <i>Emissioni in Atmosfera</i> .....	30
4.2.2.3 <i>Emissioni Acustiche</i> .....	31
4.2.3 <i>Uso e Contaminazione del terreno</i> .....	33
4.2.4 <i>Trasporto</i> .....	34
4.2.5 <i>Gestione delle Emergenze</i> .....	34
4.3ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI.....	35
4.3.1 <i>Progettazione, Utilizzazione e ciclo di vita del prodotto</i> .....	35
4.3.2 <i>Rapporti con i fornitori ed appaltatori</i> .....	36
4.3.3 <i>Trasporto</i> .....	37
4.4ASPETTI GENERALI SULLA SICUREZZA.....	37
4.4.1 <i>Salute e sicurezza dei lavoratori</i> .....	37
<b>5.PROGRAMMA AMBIENTALE</b> .....	<b>39</b>
5.1RISULTATI DELLA GESTIONE AMBIENTALE 2002-2008.....	40
5.2DESCRIZIONE PROGRAMMA AMBIENTALE 2009-2011.....	44
<b>6.TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI</b> .....	<b>47</b>
<b>LEGISLATIVE</b> .....	<b>47</b>
<b>7.GLOSSARIO</b> .....	<b>48</b>
<b>8.INFORMAZIONI AL PUBBLICO</b> .....	<b>51</b>

## 1. INTRODUZIONE

Lo sviluppo e la promozione di prodotti personalizzati (macchine ed impianti) tecnologicamente evoluti ed innovativi, la gestione meticolosa dell'organizzazione e del servizio assicurato al Cliente e la cultura dell'Ambiente, sono da sempre strategie aziendali che hanno consentito ad ATOP una continua crescita ed una evoluzione tecnologica orientata al mercato ed alla soddisfazione di tutte le Parti Interessate con cui si relaziona. Lo sviluppo aziendale è stato progettato ed attuato attraverso lo sviluppo delle risorse interne ed una costante e continua evoluzione dei prodotti, dei processi e dei servizi avendo cura di progettare "soluzioni" "SOSTENIBILI" e compatibili con l'ambiente cui l'Azienda e le Parti Interessate con cui collabora si relazionano.

Nell'ottica di garantire la massima innovazione ai prodotti ed il continuo miglioramento delle prestazioni aziendali con un grande impegno economico e finanziario l'Azienda dall'anno 2003 ha intrapreso una campagna d'investimenti che le ha permesso nel 2005 di acquisire Aziende concorrenti e di acquisire nuove tecnologie e brevetti che la rendano completamente autonoma nella realizzazione dei propri prodotti (dal punto di vista della progettazione e successivo montaggio e collaudo) e che le ha consentito il completamento della gamma dei prodotti e delle soluzioni da poter offrire al mercato. A tal proposito è stato completato un nuovo Fabbricato e l'ampliamento dell'edificio destinato ad uffici che hanno consentito l'inserimento dell'organico proveniente dalle altre Aziende e di razionalizzare la gestione degli spazi per lo svolgimento di tutte le attività aziendali

Il continuo desiderio di crescita e di miglioramento, ha portato l'Azienda a conseguire riconoscimenti riguardo il proprio sistema di gestione secondo le norme volontarie sulla qualità UNI EN ISO 9001 e sull'ambiente, UNI EN ISO 14001 e quindi, quale naturale completamento di questo percorso si è inteso conseguire la Registrazione dell'Azienda al Regolamento Europeo EMAS 761/2001 (Eco-Management and Audit Scheme).

Il presente documento riguarda al sito produttivo posto in Via E. Tortora 1 a Barberino Val d'Elsa (FI) comprensivo degli Uffici situati (come riferimento del numero civico) presso la Strada di S. Appiano 8/A sempre nel Comune di Barberino Val d'Elsa (FI). Attraverso la Dichiarazione Ambientale ATOP intende fornire al pubblico ed a tutte le Parti Interessate i dati caratteristici del Sistema di Gestione Ambientale, le informazioni sull'impatto, sulle prestazioni e sulle strategie di miglioramento continuo,

nel rispetto di quanto stabilito dall'Allegato III del Regolamento EMAS vigente.

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata da SGS ITALIA S.p.A. Via G. Gozzi, 1/A 20129 - Milano (Accreditato EMAS IT-V-0007). La verifica ha incluso l'esame della politica ambientale, delle verifiche ambientali, del programma ambientale, del sistema di gestione ambientale, delle procedure aziendali di audit per l'ambiente e della dichiarazione ambientale. Gli aggiornamenti della dichiarazione ambientale saranno convalidati annualmente, trasmessi all'organismo competente e messi a disposizione del pubblico. La presente ha validità triennale con scadenza il 13.04.2012.

L'attività economica dell'Azienda è identificata dai codici NACE 28.49 e 33.12.

## **2. ORGANIZZAZIONE**

### **2.1 PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA**

ATOP S.p.A. ha iniziato la sua attività nel 1993. Il suo sviluppo è dovuto al particolare e specifico "know how", che permette in particolare la progettazione e costruzione di Macchine Automatiche destinate al Processo per la realizzazione di Motori Elettrici.

Nel giro di pochi anni, grazie all'introduzione di innovative soluzioni progettuali, l'ATOP raggiunge una posizione di leadership nelle Macchine Automatiche destinate: al Settore Automobilistico, alla Produzione di Elettro-utensili, alla Produzione di Elettrodomestici.

ATOP S.p.A. Progetta le macchine che Produce, questa peculiarità permette all'Azienda di offrire ad ogni Cliente le personalizzazioni indispensabili all'ottimizzazione dei risultati e l'assistenza necessaria al loro corretto funzionamento nel tempo.

ATOP con l'incorporazione delle attività Axis nel 2004 ha proceduto ad ampliare la propria gamma di prodotti integrandola con quella dei marchi "AXIS", "PAVESI" e "CORAGLIOTTO". L'ampliamento della gamma di prodotti ha comportato l'assunzione di gran parte del personale Axis, al fine di garantire la presenza di competenze specifiche in merito ai nuovi macchinari.

L'attuale dimensione dell'Azienda è improntata alla massima flessibilità ed ad un'organizzazione che continua ad avvalersi di un indotto di Subfornitori altamente qualificati.

L'Organico altamente specializzato, permette oggi ad ATOP S.p.A., di privilegiare una Produzione caratterizzata da contenuti qualitativi tali che consentono all'Azienda di studiare soluzioni personalizzate per ogni Cliente in ogni mercato.

Nel documento sono stati riportati i dati relativi alle annualità 2005, 2006, 2007 e 2008 al fine di garantire un aggiornamento coerente con la data del presente documento.

## 2.2 DESCRIZIONE DEI SITI PRODUTTIVI

Le attività aziendali sono eseguite presso l'insediamento produttivo di Via E. Tortora 1 a Barberino Val d'Elsa (FI) comprensivo degli Uffici situati (come riferimento del numero civico) presso la Strada di S. Appiano 8/A sempre nel Comune di Barberino Val d'Elsa (FI). È da tenere presente che l'Azienda si è trasferita in questi edifici dal 1/9/2000 e sono stati ultimati nel 2006 i lavori relativi all'ampliamento concernente il Fabbricato Uffici e la realizzazione di una nuova Unità Immobiliare destinata alla fabbricazione dei macchinari ed all'immagazzinamento dei materiali e dei prodotti realizzata parallelamente a quella esistente. L'utilizzazione dei nuovi Fabbricati decorre dal mese di Gennaio 2007 con una piena operatività conseguita nel mese di Giugno 2007.

Le Aree dove sorgono i Fabbricati sono destinate in parte ad Intensa Attività Umana (classe IV) ed in parte Prevalentemente Industriali (classe V).

In Azienda operano attualmente circa 135 addetti a tempo pieno (rilevato al 31-12-08), dato in leggero rialzo rispetto al 2007 in linea con la crescita delle attività registrata nel corso del 2008 stesso.

Sono presenti in Azienda 2 locali destinati rispettivamente allo svolgimento delle visite mediche contenente i materiali occorrenti per il pronto soccorso ed un locale destinato alla consumazione dei cibi acquisiti dall'esterno. Gli Stabilimenti sono dotati di spazi di ristoro nei quali il personale può procedere alla consumazione degli alimenti senza eseguire attività di manipolazione dei cibi.

Complessivamente tra uffici, magazzini e aree di produzione, ATOP occupa una superficie di circa 9.200 mq. (di cui 8.000 circa costituiti dai Fabbricati ad uso Magazzino e Reparti Montaggio e 1.100 circa costituiti dal Fabbricato destinato agli Uffici). Sono inoltre presenti circa 29.300 mq di area scoperta destinata al parcheggio degli autoveicoli, allo stoccaggio temporaneo delle merci ed alle aree di transito ed in parte ad area ad uso agricolo.

Il processo industriale attraverso il quale l'Azienda opera implica la progettazione dei propri prodotti (generalmente personalizzati) realizzata in Azienda e la successiva realizzazione dei componenti e dei gruppi totalmente delegata ai Fornitori.

A seguito dei controlli di accettazione vengono svolte in Azienda le attività di assemblaggio, messa a punto e collaudo finale delle macchine (o linee di macchine) che si prevede di svolgere in entrambi i fabbricati destinati a tali attività.

Per quanto concerne le prestazioni ambientali dei fornitori che assicurano ad ATOP la fornitura di progetti e/o materiali, componenti e assiemi necessari alla realizzazione delle macchine queste sono di difficile valutazione al di fuori di quanto riguarda le prestazioni che si vogliono ottenere con i macchinari poiché ATOP non ha alcuna capacità decisionale sui processi di realizzazione (sia per quanto concerne la competenza tecnica che la possibilità di gestione organizzativa).

Le attività di cui al precedente comma sono state considerate nell'ambito dell'identificazione degli aspetti ambientali indiretti

Sono stati utilizzati nel 2008 alcuni macchinari di lavorazione per asportazione di truciolo provenienti dallo stabilimento ex-Axis che hanno consentito di ampliare il parco macchine dell'officina e di costituire uno specifico Reparto (MAUT). MAUT realizza alcuni pezzi meccanici in aggiunta alle attività di ripristino dei pezzi non rispondenti alle necessità funzionali in sede di progettazione, approvvigionamento e montaggio. Gli aspetti ambientali concernenti i rifiuti, le emissioni acustiche e le emissioni in atmosfera sono gestiti nell'ambito di uno specifico obiettivo. Nel 2008 si è proceduto inoltre a rilevare i dati caratteristici della gestione di detto reparto nell'ambito del Bilancio di Massa.

L'azienda procede inoltre all'acquisizione e/o al ritiro di macchinari usati che vengono successivamente ricondizionati o cannibalizzati al fine di limitare l'impiego di materie prime e la produzione di rifiuti.

A tal proposito si è proceduto nell'anno 2008 all'acquisto di macchine usate. Attraverso l'identificazione di uno specifico programma ambientale è tuttora in fase di miglioramento l'efficienza della gestione di detti prodotti e risultano già conseguiti importanti obiettivi attinenti tale programma ambientale.

Il traffico indotto dai fornitori che giungono in ATOP è determinato dalla consegna dei materiali e dal loro successivo ritiro presso i fornitori. La movimentazione è realizzata da ATOP (per buona parte dei Fornitori operanti in Toscana) direttamente attraverso veicoli aziendali, delegando a corrieri espressi quasi esclusivamente le spedizioni extraregionali. Quanto sopra ha comportato l'ottimizzazione della gestione dei trasporti a fronte di percorsi di raccolta ottimizzati nei tempi e nei chilometri percorsi.

Le spedizioni dei prodotti finiti sono in genere accorpate per destinatario e pertanto prevedono più macchine inviate presso lo stesso Cliente ottimizzando pertanto i costi ed i tempi e riducendo al minimo l'inquinamento acustico e dell'aria indotto da mezzi pesanti.

Le attività di assistenza eseguite internamente all'Azienda si svolgono con accesso remoto alle unità d'interfaccia delle macchine installate presso le Aziende, mentre per quanto riguarda gli interventi realizzati presso il Cliente questi comportano variazioni dei programmi software per la corretta gestione dei prodotti lavorati dai macchinari ATOP. Gli interventi di tipo meccanico sono realizzati con prodotti, materiali e attrezzi del Committente.



I locali dell'Azienda si trovano in un'area denominata LINARI-VALCANORO classificata dal Piano Regolatore come INDUSTRIALE e data la tipologia di attività dell'Azienda non sono da ritenersi significativi possibili impatti con zone protette poste nelle vicinanze dell'area sul quale è presente lo Stabilimento.

Sulla base delle caratteristiche geologiche e delle rilevazioni (carotaggi) effettuate è da escludere la presenza di contaminazioni del suolo sul quale lo Stabilimento è stato edificato. A tal proposito è da notare che il terreno non era utilizzato, prima della costruzione dello Stabilimento, ma era una pianura alluvionale priva di ogni intervento antropico. Le considerazioni di cui sopra sono state confermate anche per l'ampliamento e la costruzione del nuovo fabbricato.

Lo Stabilimento è composto da 3 Fabbricati di cui uno destinato alle attività di ufficio e gli altri 2 alle attività di immagazzinamento, produzione ed assistenza sui prodotti.

Le strutture portanti dei fabbricati che compongono lo stabilimento sono state realizzate in cemento armato e cemento armato precompresso ed i materiali di copertura e tamponatura sono in laterizio prefabbricato (detta indicazioni è da intendersi valevole anche per i nuovi fabbricati). È pertanto escluso l'impiego di materiali o sostanze pericolose o potenzialmente pericolose (es. amianto, ecc..). Al fine di rendere oggettiva tale valutazione sono stati esaminati gli elaborati progettuali e costruttivi afferenti i Fabbricati dello Stabilimento.

L'ultimo fabbricato realizzato è stato effettuato utilizzando materiali da costruzione con capacità d'isolamento energetico ottimale e perseguendo quindi una resa energetica dell'edificio che ne ha consentito nel tempo una efficace gestione energetica già confermata, peraltro, dall'andamento dei consumi di gas rilevati nel 2008.

L'orario di lavoro di riferimento è, salvo necessità straordinarie, il seguente: ore 8.30 - 12.30 e 13.45-17.30 in turno unico cinque giorni a settimana, per 52 settimane, con interruzione completa delle attività nella settimana centrale di Agosto.

La gestione delle acque all'interno dell'Azienda, in accordo a quanto definito dalla Relazione Tecnica allegata alla Domanda di Autorizzazione allo Scarico Idrico presentata da ATOP al Comune di Barberino Val d'Elsa ai fini dell'ottenimento delle Concessioni Edilizie, implica l'utilizzazione di detta risorsa per finalità irrigue, ai fini antincendio e per quanto riguarda i servizi igienici annessi ai Fabbricati dello Stabilimento.



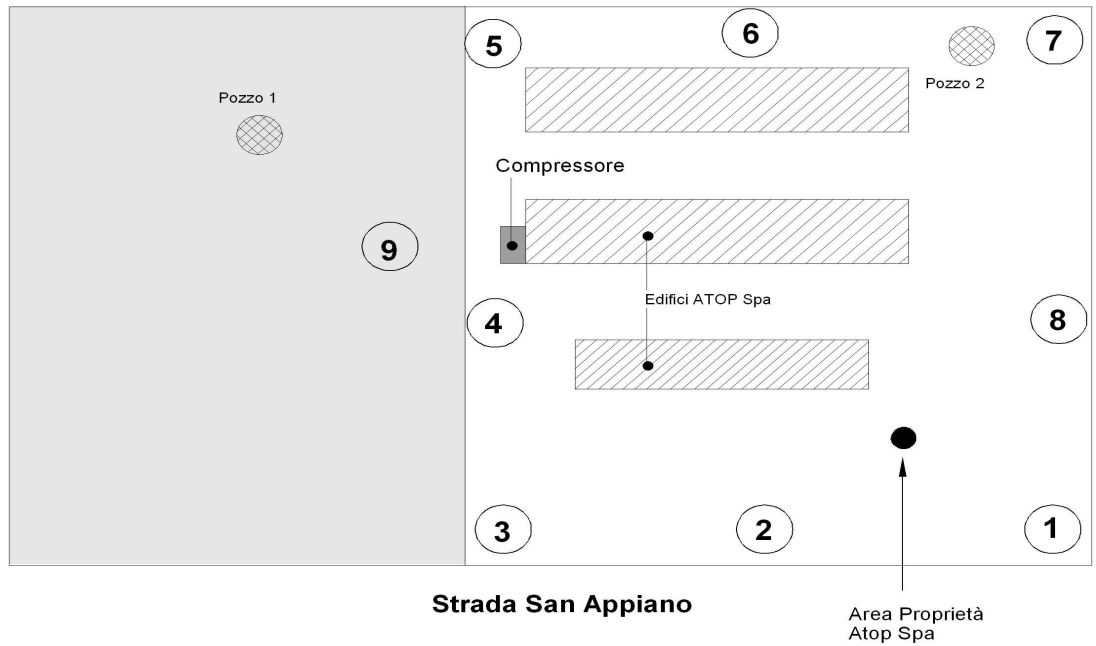
Quanto sopra enunciato comporta che gli scarichi derivanti dall'utilizzazione di dette acque siano assimilati a quelli degli insediamenti civili e che in Azienda non siano presenti impianti per il trattamento delle acque prima del loro scarico nei corpi ricettori.

In data 14/02/03 il Comune di Barberino Val d'Elsa, a fronte della richiesta di rinnovo dell'Autorizzazione allo Scarico precedentemente acquisita dall'Azienda, ha comunicato la cessazione della stessa a fronte dell'assimilazione degli scarichi a quelli delle acque reflue domestiche. Quanto sopra comporta l'eliminazione delle indagini (analisi) della qualità delle acque di scarico.

Note le premesse di cui sopra e con riferimento alla documentazione tecnica si deduce che:

- l'approvvigionamento delle acque necessarie ai servizi igienici è effettuato attraverso l'allacciamento all'acquedotto del Comune di Barberino Val d'Elsa.
- L'approvvigionamento delle acque ad uso irriguo e/o utilizzato come riserva antincendio è realizzato attraverso un pozzo artesiano (pozzo 1) per il quale risulta disponibile la documentazione autorizzativa e per il quale si procede a specifica gestione. Il pozzo è stato attivato il 10/01/03 con comunicazione alla Provincia di Firenze (rif. raccomandata 3534 del 14/01/03). Si è proceduto in data 02/03/07 alla presentazione alla Provincia di Firenze della domanda di concessione preferenziale esplicita di acque sotterranee in accordo alle disposizioni legislative vigenti;
- L'approvvigionamento delle acque ad uso irriguo e/o utilizzato come riserva antincendio del nuovo fabbricato è realizzato attraverso un pozzo artesiano (esistente nel 2002 a fronte della sua esecuzione da parte del Costruttore del fabbricato) per il quale in data 30 dicembre 2005 è stata presentata alla Provincia di Firenze domanda di concessione preferenziale esplicita di acque sotterranee in accordo alle disposizioni legislative vigenti (pozzo 2). La domanda è stata integrata con le prove di portata e la relazione tecnica corredata del piano di sfruttamento il 17 Gennaio 2007.

### Via Tortora



- Lo scarico delle acque opportunamente convogliate è realizzato in apposita fognatura che scarica direttamente nell'adiacente Borro del Bozzone (acque meteoriche) e nella Fognatura Comunale (per quanto concerne le acque nere e saponose). Per quanto riguarda lo Schema Fognario, è correttamente evidenziato il pozzetto d'ispezione finale che consente l'eventuale prelievo dei campioni da analizzare da parte dell'Autorità Competente.

Lo stabilimento dista circa 1,2 km. dal centro abitato di Poggibonsi, 40 km. da Firenze e si trova in prossimità della Strada Grande Comunicazione Firenze - Siena RA03.

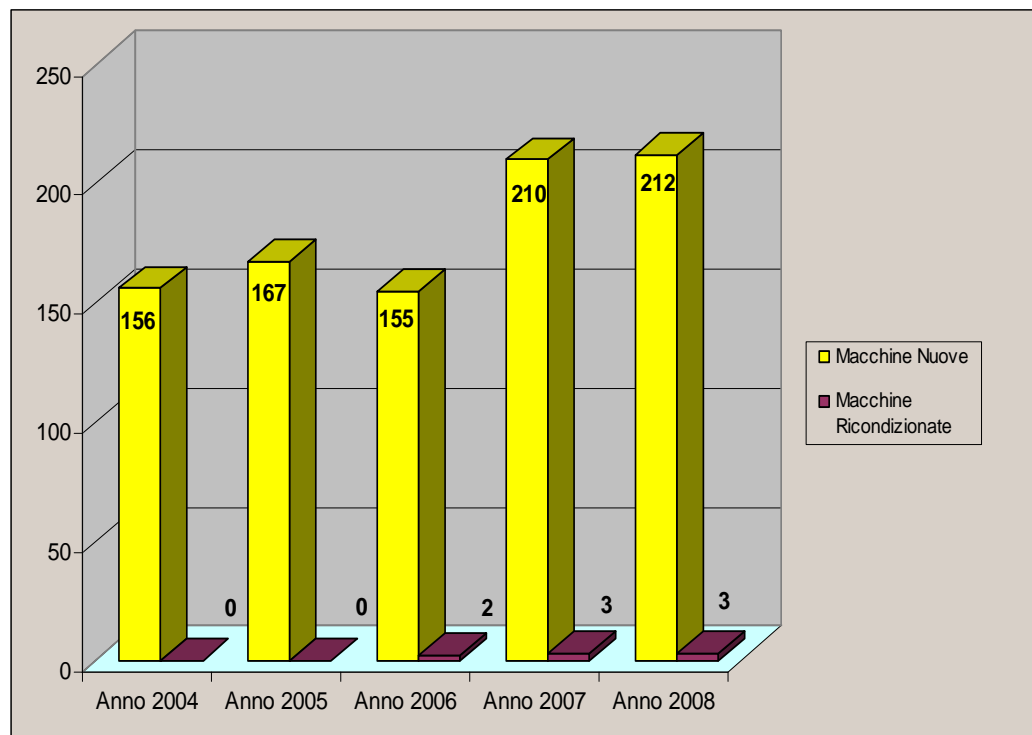


## 2.3 DESCRIZIONE DEI PRODOTTI

Ai fini di individuare le caratteristiche dei prodotti realizzati dall'Azienda si possono classificare le diverse tipologie di macchine e linee di macchine (impianti):

- macchine per la realizzazione d'indotti da stand-alone fino a linee di produzione automatiche ad alta produttività (ad eccezione delle operazioni di bilanciamento). Il trasporto indotti nelle linee di produzione automatiche è basato su sistemi di trasporto a pallet o su sistemi con convogliatore a catena.
- macchine per la produzione di statori per motori universali.
- progettazione e lo sviluppo di tecnologia di avvolgimento con flyer per la produzione di motori brushless con poli esterni.
- Altre tipologie di macchine rivolte alla produzione di parti di motori elettrici in relazione alle richieste dei Clienti
- Macchine Usate Riconvenzionate.

La produzione complessiva di macchine negli ultimi cinque anni è riportata nel grafico che segue considerando comunque che nel 2008 si sono mantenuti gli elevati livelli produttivi del 2007.



## 2.4 DESCRIZIONE DEI PROCESSI

I Processi necessari per il Sistema di Gestione per la Qualità ed Ambiente ATOP, sono:

- Processo Commerciale;
- Processo di Pianificazione ed Approvvigionamento;
- Processo di Progettazione e Sviluppo;
- Processo di Produzione;
- Processo di Installazione e Start-up;
- Processo di Assistenza Post Vendita.

La sequenza ed interazioni esistenti tra questi Processi, sono rappresentate in Figura 1.

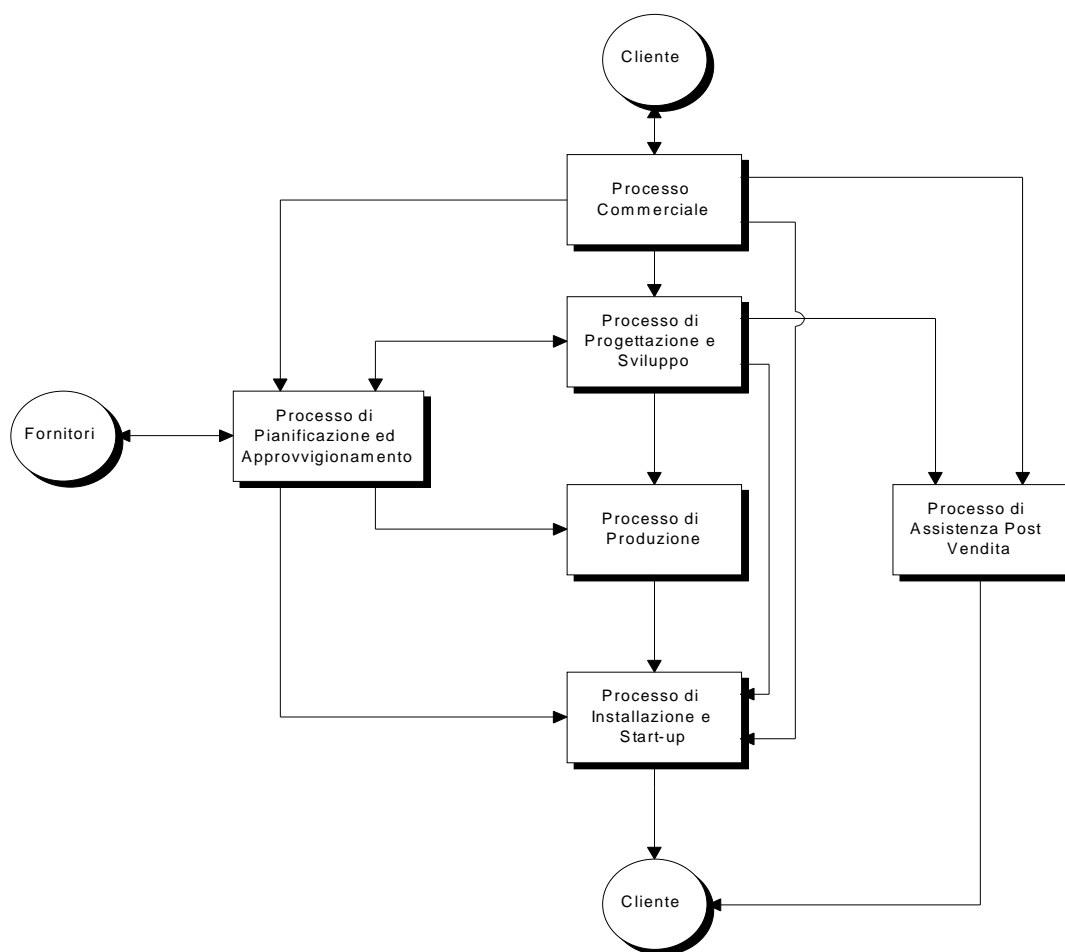


Figura 1

ATOP opera attraverso la creazione e la gestione di commesse attivate a seguito del perfezionamento degli accordi commerciali e tecnici con i Clienti e nell'ambito di ogni commessa sono gestite eventuali sottocommesse che di norma identificano la realizzazione di una tipologia di macchina. La commessa viene pianificata in relazione alle attività ed alle risorse che s'intende impiegare differenziandole per ogni Processo coinvolto.

Al momento della nascita della commessa viene attivato il Processo di Progettazione e Sviluppo che può prevedere il coinvolgimento del Cliente e/o di altre Parti Interessate ed a seguito del perfezionamento dei gruppi costituenti la macchina viene attivato il Processo di Approvvigionamento finalizzato all'acquisizione dei materiali e dei componenti con i quali si realizza la macchina e tipicamente di natura meccanica, elettrica ed elettronica e pneumatica. L'acquisizione e l'immagazzinamento dei materiali e dei componenti è subordinato allo svolgimento dei controlli in accettazione.

La disponibilità dei materiali e dei componenti in magazzino consente l'attivazione del Processo di Produzione attuato mediante attività di montaggio, regolazione e messa a punto della macchina e delle linee di macchine. Terminata la Produzione della macchina si procede al pre-collauda e successivamente al collaudo della sua funzionalità alla presenza del Cliente e presso lo Stabilimento aziendale. I prodotti da utilizzare per lo svolgimento delle attività di prova e collaudo sono forniti dal Cliente (Indotti e Statori e Avvolgimenti di Rame). A seguito dell'accettazione da parte del Cliente della macchina e/o della linea di macchine viene predisposta e attuata la sua spedizione ed eseguita l'installazione presso lo Stabilimento del Cliente.

Le attività del Processo di Produzione non prevedono l'impiego di macchinari e/o apparecchiature specifiche al di fuori delle macchine utensili del Reparto Macchine Utensili impiegate per l'adattamento dei pezzi alle necessità di montaggio ed al di fuori delle apparecchiature di misurazione utilizzate per la messa a punto e la regolazione dei gruppi costituenti i macchinari. Questo comporta che il processo produttivo non impieghi risorse idriche e non determini, ad oggi, emissioni in atmosfera che saranno invece presenti qualora si proceda all'ampliamento del predetto Reparto (vedi obiettivi).

Durante la vita della macchina per necessità manutentive e/o di evoluzioni tecniche ATOP provvede sulla fornitura dei ricambi e/o allo svolgimento del Processo di Assistenza Post-Vendita che può essere eseguito a distanza, o più frequentemente con la predisposizione di un servizio presso lo Stabilimento del Cliente finalizzato alla regolazione e/o modifica della macchina e/o della linea.

## 2.5 SISTEMA DI GESTIONE

Il Sistema di Gestione **Integrato** per la Qualità e per l'Ambiente ATOP, è rappresentato nel Manuale Ambiente e Qualità e risponde ai requisiti del Regolamento (CE) 761/2001 ed ai requisiti delle Normative UNI EN ISO 9001:2008 ed UNI EN ISO 14001:2004. ATOP ha ritenuto strategico concepire l'esistente sistema di gestione orientato ai prodotti ed ai processi, integrando nelle attività la gestione degli aspetti ambientali significativi ad essi associati. Questa scelta è determinata dalla strategia aziendale volta a costituire un **"Sistema di Gestione ATOP"**, nel quale il personale operi con la consapevolezza dell'importanza di tutti gli aspetti legati allo svolgimento delle proprie attività.

L'applicabilità di questo documento e quindi del Sistema di Gestione, si estende a tutte le attività ed i processi correlati con la:

**"Progettazione, Fabbricazione ed Assistenza per Macchine e Sistemi (Linee) Automatici per la Produzione di Motori elettrici"**

Nell'ambito delle suddette attività, tutte le prescrizioni delle Normative UNI EN ISO 9001:2008 ed UNI EN ISO 14001:2004 trovano applicazione all'interno dell'ATOP.

La pianificazione del sistema di gestione è attuata attraverso la predisposizione della documentazione che lo individua e caratterizza. La gestione dell'analisi ambientale consente la misurazione delle prestazioni ambientali e consente il costante monitoraggio della conformità legislativa. Lo svolgimento del riesame della Direzione consente il perseguimento del miglioramento continuo. Il sistema di monitoraggio (eseguito internamente ed attraverso la collaborazione con le Parti Interessate) assicura la periodica rilevazione degli eventuali scostamenti e/o l'individuazione delle opportunità di miglioramento.

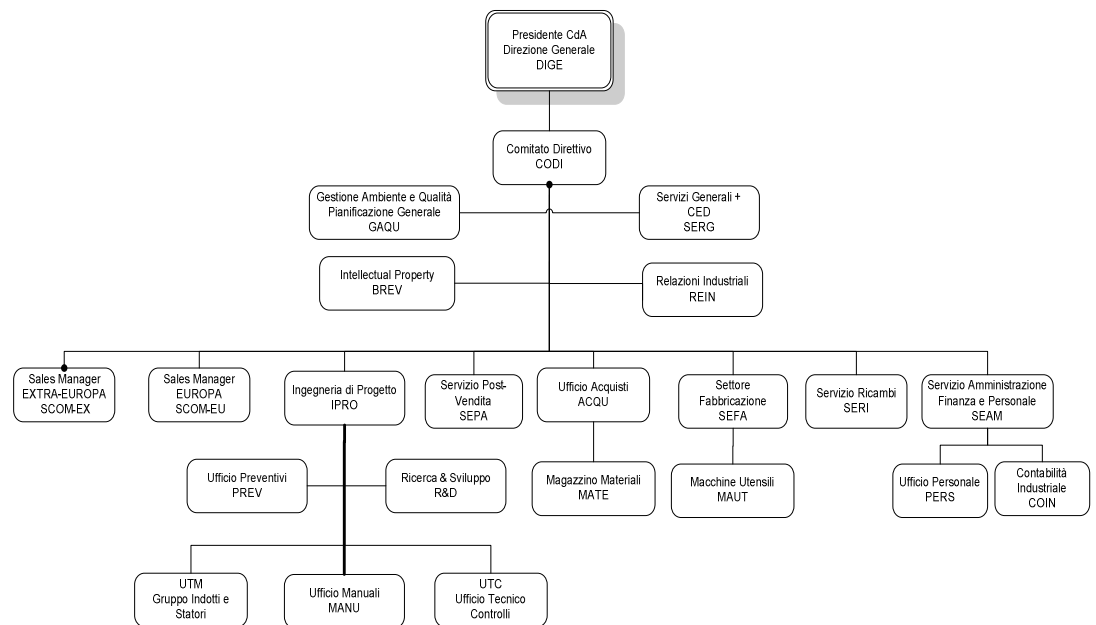
### 2.5.1 STRUTTURA ORGANIZZATIVA

L'Azienda ha definito tutte le responsabilità relative alle funzioni aziendali implicate nella gestione degli aspetti ambientali, sintetizzate nell'organigramma di seguito riportato.

Ogni Funzione ha un Responsabile identificato su un apposito Organigramma Nominativo, per il quale le responsabilità ed autorità sono descritte di seguito in questo documento. L'Organigramma Nominativo approvato dalla Direzione Generale DIGE, è divulgato all'interno dell'ATOP in modo da rendere note le Responsabilità.

Il Comitato Direttivo CODI opera in relazione a deleghe nominative che presiedono alla pianificazione ed al controllo delle Funzioni alle sue dirette dipendenze direttamente assegnate dalla Direzione Generale DIGE ed all'occorrenza riportate sull'organigramma nominativo. Il Comitato Direttivo CODI presiede tutti i Processi aziendali, mentre le Funzioni alle sue dipendenze presiedono quello di competenza: SCOM quello Commerciale (suddivisa nelle Aree Europa ed extra-Europa), IPRO quello di Progettazione e Sviluppo, ACQU quello di Approvvigionamento, SEFA quello di Produzione, SEPA e SERI quelli di Installazione e Assistenza Post-Vendita.

Le attività ed i compiti che ciascuna delle funzioni riportate nell'organigramma, recentemente aggiornato con l'inserimento di alcune Funzioni aziendali (REIN, MAUT), devono svolgere nell'ambito del sistema di gestione ambientale, sono definite nel manuale e nelle procedure generali ed operative.



### 2.5.2 MODALITÀ DI LAVORO E CONTROLLO OPERATIVO DEL PROCESSO

Il controllo operativo è garantito attraverso l'applicazione di procedure, che costituiscono il riferimento per gli addetti, per condurre correttamente le attività dei Processi in modo da prevenire o minimizzare gli impatti ambientali significativi ad essi legati e per attuare i principi espressi nella Politica Ambientale.

Queste procedure sono emesse per tutte le attività significative ai fini ambientali laddove l'addestramento del personale non garantisca il conseguimento degli obiettivi e degli standard aziendali. Dette procedure comprendono anche le operazioni da effettuare per la manutenzione degli impianti ed attrezzature e le modalità da seguire per rispondere ad eventuali incidenti od in caso di emergenza. Per verificare l'efficacia di tali procedure sono state svolte esercitazioni e simulazioni di emergenza,

che hanno coinvolto tutto il personale dell'azienda. Queste simulazioni vengono ripetute a cicli programmati.

### 2.5.3 ATTIVITÀ DI GESTIONE E MONITORAGGIO DEGLI EFFETTI AMBIENTALI

ATOP realizza, con il supporto dei Tecnici competenti, un'Analisi Ambientale complessiva dello Stabilimento, effettuata per la prima volta a fine anno 2001 ed in seguito per tutti gli anni fino ad oggi nella quale sono stati individuati gli aspetti ambientali più significativi per la propria organizzazione e le loro evoluzioni. In base a quanto riportato nell'Analisi Ambientale ATOP, ha definito procedure per la prevenzione, il controllo ed il monitoraggio degli aspetti ambientali legati alle proprie attività. L'azienda ha predisposto e mantiene costantemente aggiornato un registro aspetti ed impatti ambientali, che raccoglie dati ed informazioni relativi agli aspetti ambientali significativi e che viene aggiornato su base annua e/o in base a eventi significativi che si manifestano durante ogni anno.

È attivo un sistema di verifica continua della conformità legislativa delle proprie attività, che si concretizza nel monitoraggio degli adempimenti e delle scadenze di legge in materia ambientale, effettuato attraverso il Piano di Sorveglianza e la consultazione di riviste e pubblicazioni inerenti l'ambiente ed a fronte delle comunicazioni indirizzate ad ATOP da fornitori qualificati e dalle associazioni di categoria a cui appartiene.

### 2.5.4 PARTECIPAZIONE DEI LAVORATORI AL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Per coinvolgere pienamente il proprio personale nelle attività volte alla prevenzione degli aspetti ambientali ed al continuo miglioramento del sistema di gestione ambientale, l'azienda svolge sistematicamente attività mirate alla sensibilizzazione, informazione e formazione dei dipendenti. Queste attività si sviluppano sia attraverso riunioni della Direzione e del Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale con i principali responsabili delle attività di processo, sia con iniziative rivolte a tutti i dipendenti o mirate ad Enti specifici. Queste ultime hanno ad oggi riguardato la diffusione dei principi della Politica Ambientale che l'azienda ha adottato, la diffusione della conoscenza relativa ad EMAS ed agli impegni che l'azienda ha assunto con la partecipazione allo schema, l'applicazione delle principali procedure di gestione degli aspetti ambientali in cui i dipendenti sono coinvolti. Annualmente la Direzione valuta unitamente alle rappresentanze sindacali, l'opportunità di individuare obiettivi attinenti indicatori ambientali.

### 2.5.5 MODALITÀ DI GESTIONE DEI RAPPORTI CON I SOGGETTI ESTERNI

L'azienda ha compreso l'importanza di condividere con i propri interlocutori l'impegno verso il miglioramento ambientale e le modalità con cui ha deciso di gestire le attività che hanno un impatto sull'ambiente.

Per questo motivo sono state definite procedure per la raccolta delle segnalazioni che provengono dalle comunità locali o da altri soggetti esterni (incluse le autorità di controllo).

Il rapporto con le comunità locali è sempre stato improntato alla massima trasparenza ed alla massima collaborazione. Le modalità con cui ATOP gestisce le eventuali richieste d'informazioni sono regolate da specifiche procedure, che comprendono la redazione e diffusione delle informazioni ambientali, anche attraverso la dichiarazione ambientale EMAS resa disponibile a seguito della sua convalida dal Giugno 2006 e aggiornata annualmente.

L'azienda promuove incontri con soggetti pubblici e privati ospitandoli presso la propria sede e mostrando a coloro che sono interessati la caratteristiche del proprio stabilimento. In particolare ATOP promuove la visita dei processi e degli stabilimenti ai propri Fornitori e Clienti e garantisce la possibilità di poterla visitare a tutti coloro che ne facciano richiesta a seguito di specifico appuntamento definito con il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

#### 2.5.6 MODALITÀ DI GESTIONE CON FORNITORI, DITTE DI APPALTO E CLIENTI

In conformità al regolamento EMAS e con l'obiettivo di condividere con fornitori e clienti i principi della propria Politica Ambientale e i criteri con cui gestisce le proprie attività, ATOP applica procedure per la selezione e qualifica dei fornitori e per intraprendere un rapporto di collaborazione orientato al perseguimento degli obiettivi ambientali che l'azienda si è posta.

Le prestazioni dei fornitori ed appaltatori vengono monitorate e le eventuali non conformità riscontrate in materia ambientale vengono registrate e prese in considerazione nella valutazione globale del fornitore unitamente ad eventuali segnalazioni rese disponibili dalle Parti Interessate.

Con i clienti sono sviluppate le commesse di lavoro e sono fissati periodici incontri, anche presso lo Stabilimento aziendale, finalizzati alla strutturazione di partnership durature aventi anche a riferimento lo sviluppo di soluzioni e prodotti ambientalmente compatibili.

#### 2.5.7 ATTIVITÀ DI VERIFICA DELL'EFFICIENZA E DELL'EFFICACIA DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'azienda verifica continuamente la capacità del sistema di gestione ambientale di garantire il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento esposti nel programma ambientale.

Sono definite procedure per l'identificazione delle non conformità e per l'attivazione tempestiva di azioni correttive e migliorative.

Sono eseguiti audit annuali per la valutazione dell'adeguatezza (rispetto alle caratteristiche del sito ed ai cambiamenti eventualmente intervenuti), dell'operatività (in relazione alla corretta applicazione delle procedure ed alla consapevolezza e preparazione del personale) e dell'efficacia (capacità di garantire le prestazioni ambientali ed il loro miglioramento continuo) del sistema di gestione ambientale al fine di identificare possibili aree di miglioramento.

Gli audit sono inoltre finalizzati a verificare la rispondenza delle attività aziendali a quanto previsto dal Regolamento EMAS.

La Direzione riesamina periodicamente l'andamento del sistema di gestione ambientale ed i risultati raggiunti, al fine di raccogliere elementi informativi sufficienti a definire i nuovi obiettivi ed i programmi ambientali di miglioramento per l'anno successivo.

#### 2.5.8 ATTIVITÀ DI PROGRAMMAZIONE DEL MIGLIORAMENTO AMBIENTALE

Risulta stabilita la modalità con cui annualmente vengono fissati dalla Direzione, con la collaborazione del Responsabile Sistema Gestione Ambientale e delle altre funzioni interessate, gli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'organizzazione. Gli obiettivi vengono proposti dai Responsabili delle Funzioni e dal Responsabile del Sistema Gestione Ambientale sulla base delle evidenze raccolte e delle valutazioni effettuate nel corso delle attività di verifica.

Gli obiettivi ed i programmi vengono discussi e proposti all'approvazione della Direzione nell'ambito delle attività di riesame. I suggerimenti del personale vengono raccolti ed analizzati ai fini dell'individuazione di eventuali azioni di miglioramento.

### 3. POLITICA AMBIENTALE

La Direzione Generale DIGE, definisce ed approva la "politica aziendale"; essa documenta le strategie aziendali verso i Clienti, il mercato e l'ambiente, affinché siano attuate, mantenute e migliorate le prestazioni del Sistema di Gestione, siano garantiti i requisiti normativi e gli eventuali accordi volontari sottoscritti dall'Azienda con le Parti Interessate.

La Politica discende dalla considerazione degli aspetti e impatti ambientali definiti nel documento Analisi Ambientale e dei suoi periodici aggiornamenti stabiliti dalle Procedure.

Gli Obiettivi generali (Politica) che la Direzione Generale si pone con l'attuazione del Sistema di Gestione, sono:

- Garantire il Riesame della Politica Aziendale e la successiva definizione di Obiettivi tesi alla sua attuazione considerando le indicazioni provenienti da tutte le Parti Interessate (considerando in particolare i ritorni dal campo e le segnalazioni del mercato);
- Garantire l'attuazione dei Requisiti definiti dal Cliente o richiesti da Leggi e Regolamenti applicabili sviluppandone i contenuti e monitorandone periodicamente il loro perseguimento ed il loro sviluppo con tutte le Parti Interessate;
- Garantire un miglioramento continuo di tutti i Processi Aziendali e prevenire l'inquinamento, agendo sulle attività di propria pertinenza e/o su quelle delegate ai propri fornitori; sviluppare tutti i servizi post-vendita con analisi preventive periodiche, interventi tecnici e/o di fornitura di ricambi;
- Garantire la realizzazione di Macchine di elevata affidabilità e produttività migliorandole continuamente, d'intesa anche con altre Parti Interessate, e progettandone di nuove con l'adozione di soluzioni tecnologiche innovative e sempre più ambientalmente compatibili;
- Innovare costantemente i prodotti mediante attività di ricerca e sviluppo che consentano di proporre al mercato prodotti e/o soluzioni progettuali integrate, considerando le proprie conoscenze e competenze tecniche e/o quelle del Cliente e/o quelle di altre Parti Interessate.
- Sviluppare rapporti di fornitura che consentano la crescita dell'azienda unitamente a quella dell'indotto che la supporta nella realizzazione delle parti a disegno, mediante un processo di ingegnerizzazione dei propri prodotti, dei propri servizi e dei processi produttivi dei fornitori.

Per permettere il raggiungimento di questi Obiettivi, la Direzione Generale si impegna a:

- Garantire la disponibilità delle Risorse necessarie a perseguire questi Obiettivi (mezzi e personale) svolgendo attività di formazione e informazione dei lavoratori e di tutto il personale implicato nelle attività;

- Adottare dei Piani di Miglioramento continuo dell'efficacia del Sistema di Gestione, definendo durante i periodici Riesami della Direzione degli Obiettivi oggettivi e misurabili, coerenti con la presente Politica ed assicurandone la diffusione a tutti i responsabili incaricati di perseguirli;
- Monitorare continuamente la Soddisfazione del Cliente, per valutare il rispetto dei Requisiti fissati e recepire i suggerimenti favorendo la comunicazione con le Parti Interessate;
- Garantire un miglioramento continuo delle macchine, dei servizi, dei processi e delle prestazioni ambientali, tramite l'analisi ed il recepimento di tutte le informazioni di ritorno dal campo;
- Garantire un Servizio di Assistenza Post Vendita ed un Servizio Ricambi, con il compito di gestire celermente tutti gli interventi tecnici e/o le richieste rese esplicite dal Cliente.

#### **4. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI**

Come previsto dal Regolamento Comunitario CE 761/2001, nell'ottica del miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, ATOP ha individuato e caratterizzato gli aspetti ambientali connessi ai processi che interagiscono con l'ambiente, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente.

In particolare, secondo quanto riportato in allegato VI al regolamento CE 761/2001, sono stati valutati, anche in previsione del perseguimento degli obiettivi della presente annualità. gli:

- aspetti ambientali diretti, ossia le attività sotto il controllo gestionale dell'organizzazione, che includono:
  - o Consumo di risorse (energia e materie prime)
  - o Gestione Rifiuti
  - o Emissioni in Atmosfera
  - o Emissioni Acustiche
  - o Uso e Contaminazione del terreno
  - o Trasporto
  - o Salute e sicurezza dei lavoratori
  - o Rischio di incidenti ambientali

- **Progettazione e ciclo di vita del prodotto (nuovo o usato).**
- **aspetti ambientali indiretti**, ossia le attività sulle quali l'organizzazione non può avere un controllo gestionale totale, che includono:
  - **Progettazione, Utilizzazione e ciclo di vita del prodotto (nuovo o usato)**
  - **Rapporti con fornitori ed appaltatori**
  - **Trasporto (merci e dipendenti).**

#### 4.1 CRITERI DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

La definizione e gestione degli aspetti ambientali significativi è realizzata attraverso la gestione e l'aggiornamento dell'Analisi Ambientale che consente l'individuazione e l'attribuzione della significatività degli aspetti finalizzata alla focalizzazione dell'attenzione della Direzione su obiettivi che migliorino la prestazione ambientale complessiva dell'azienda. L'attribuzione del livello di significatività degli aspetti è assegnata valutando tre diversi fattori:

- **CONFORMITÀ LEGISLATIVA:** ovvero valutazione dell'applicazione da parte dell'Azienda di quanto legislativamente stabilito.
- **RILEVANZA:** caratteristica del fattore ambientale che descrive il rischio di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali. L'attribuzione dell'importanza che l'aspetto riveste è relazionata all'opinione delle Parti Interessate (autorità, popolazione, clienti, ecc.) e dei dipendenti.
- **EFFICIENZA:** capacità di gestione aziendale delle problematiche ambientali connesse all'aspetto esaminato.

A seguito dell'attribuzione dei valori numerici ai tre fattori, si procede alla determinazione di un indice di priorità (che è determinato dal fattore di conformità legislativa o dal prodotto dei fattori sopra indicati che individuano la soglia di significatività) degli interventi finalizzato ad orientare la Direzione nella definizione degli obiettivi ambientali.

La prestazione ambientale complessiva è rilevabile dall'andamento complessivo degli indici di priorità.

A seguito delle variazioni insorte nelle attività aziendali a fronte di modifiche interne (legate ad ATOP) od esterne (legate alla legislazione, ai Clienti, alle Parti Interessate, ecc.) si cura l'aggiornamento e l'evoluzione delle caratteristiche dell'aspetto ambientale e della relativa significatività, determinando dei nuovi livelli di conformità, rilevanza ed efficienza.

Annualmente prima della conduzione del Riesame della Direzione, in base all'aggiornamento dell'Analisi Ambientale, si procede a riesaminare lo stato di significatività degli aspetti ambientali ed all'aggiornamento del Registro Aspetti ed Impatti.

## 4.2 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

L'individuazione degli aspetti ambientali diretti è stata effettuata considerando tutti i Fabbricati costituenti lo stabilimento ed i relativi impianti ad essi collegati e pertanto, soprattutto per quanto concerne la gestione dei dati relativi al bilancio di massa, i dati del 2008 sono da ritenersi rappresentativi della gestione di tutti i fabbricati. Gli aspetti relativi ai fabbricati sono stati identificati, valutati ed aggiornati tenendo conto delle evoluzioni che si sono avute dall'anno 2007 dove, in accordo alla pianificazione stabilita, si sono definitivamente stabilizzati i dati dei processi produttivi e si è avuta la completa messa a regime di tutti gli impianti e di tutti gli accorgimenti tecnologici necessari a garantire la massima efficacia ed efficienza del processo di lavorazione. Dal 2008 è stato ampliato il Reparto macchine Utensili MAUT che ha comportato la gestione di specifici aspetti ambientali ad esso correlati (es. emissioni in atmosfera) e dei dati del bilancio di massa concernenti i materiali e le risorse utilizzate nelle attività di detto Reparto.

Per quanto concerne gli aspetti ambientali connessi all'inquinamento luminoso, valutati rispetto alla Legge Regione Toscana n° 37 del 21/3/2000 questi risultano attesi e valutati in sede di presentazione delle pratiche edilizie ed in sede di valutazione da parte delle Autorità Competenti.

### 4.2.1 CONSUMO DI RISORSE

Le Risorse impiegate per la conduzione dei Processi svolti presso ATOP sono le seguenti:

- Acciaio e Metalli Vari (basamento e componenti principali)
- Profilati in Alluminio
- Cavi Elettrici
- Energia (Elettrica e Metano)
- Imballaggi.

Per quanto concerne le caratteristiche d'impiego si rimanda ai successivi paragrafi.

#### 4.2.1.1 Acciaio e Metalli Vari

L'impiego dell'acciaio e più in generale dei metalli è finalizzato alla realizzazione delle parti metalliche che costituiscono gran parte dei macchinari e delle linee realizzate da ATOP per i propri Clienti. La ricerca dei materiali ad alta capacità prestazionale e resistenza ha comportato una loro costante evoluzione e pertanto non è possibile determinare materiali omogenei ed univoci e quindi rilevare quantità correlate con le prestazioni ambientali dei Processi aziendali. Tale affermazione è avvalorata dalla scelta effettuata dai Clienti in merito alle dimensioni e quindi al peso dei macchinari che costituiscono parte integrante dei dati di specifica della progettazione.

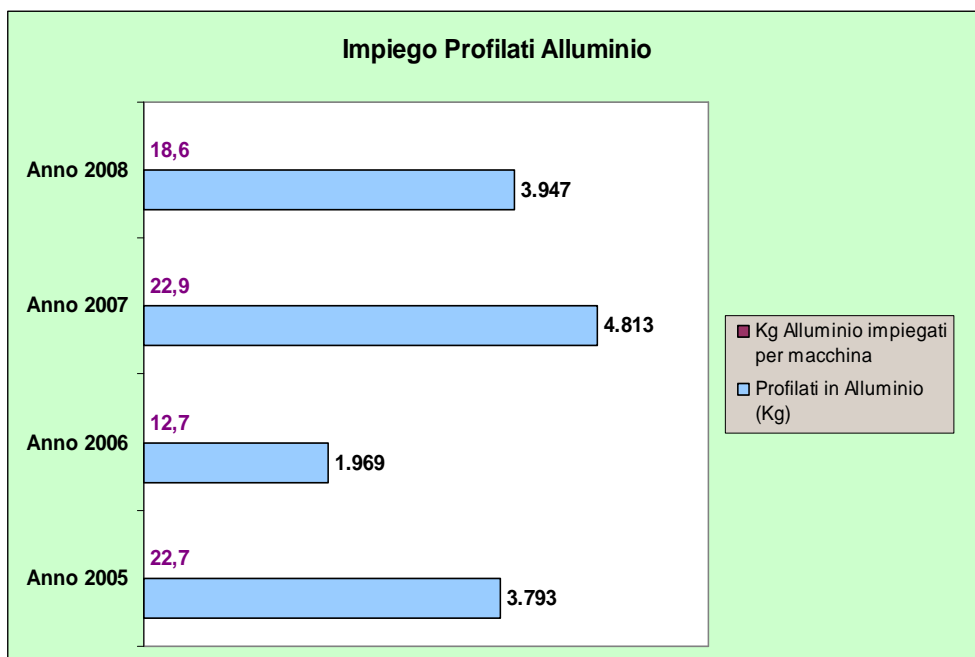
La ricerca di soluzioni tecnologiche con spazi e pesi ottimizzati costituisce una parte significativa dell'esperienza progettuale ATOP e si ritrova quindi costantemente negli obiettivi conseguiti ed in fase di conseguimento correlati a specifiche tipologie di macchine.

#### 4.2.1.2 Profilati in Alluminio

I profilati in alluminio sono utilizzati per la realizzazione delle strutture di supporto e per la realizzazione dei telai dei sistemi di movimentazione realizzati da ATOP e impiegati dai suoi Clienti. Detti materiali sono quindi una caratteristica delle tipologie di macchine fabbricate da ATOP.

L'impiego di questi materiali è spesso individuata dal Cliente in relazione al sistema di movimentazione del prodotto in lavorazione e comporta quindi che sia il Cliente ad individuarne le lunghezze e le caratteristiche tecniche.

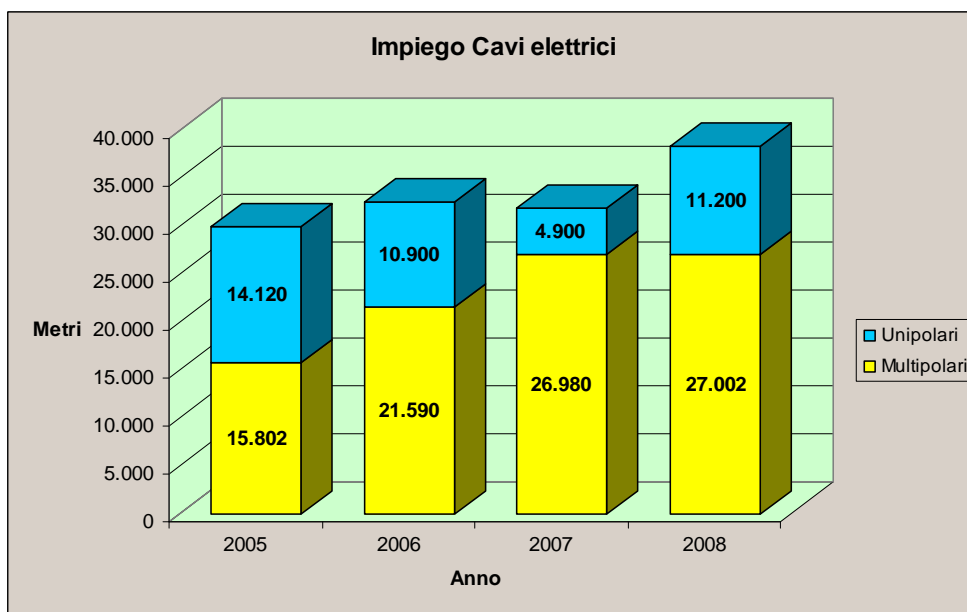
L'impiego di detti materiali è evidenziato dal valore dei Kg di alluminio impiegato in relazione al numero di macchine fabbricate che risulta ridotto rispetto al 2007 a causa della realizzazione nel 2008 di linee che non hanno richiesto sistemi di convogliamento (denominati usualmente convogliatori) di lunghe dimensioni



#### 4.2.1.3 Cavi Elettrici

I cavi elettrici sono utilizzati per il cablaggio dei macchinari e sono quindi impiegati in fase di montaggio per garantire l'alimentazione di tutti gli azionamenti e delle parti della macchina. I cavi utilizzati sono stati suddivisi in 2 tipologie prevalenti: unipolare e multipolare.

L'impiego dei cavi è determinato dalla tipologia (unipolare o multipolare) di macchinari realizzati anche se le scelte progettuali sono improntate alla loro ottimizzazione. Il grafico seguente conferma la tendenza dei precedenti anni anche per l'anno 2008 con un ulteriore aumento dell'impiego dei cavi multipolari ed un aumento anche di quelli unipolari imputabile alla tipologia di macchinari realizzati nell'anno 2008. Il valore complessivo d'impiego risulta cresciuto rispetto al 2008 il linea con l'aumento del numero di macchinari realizzati.



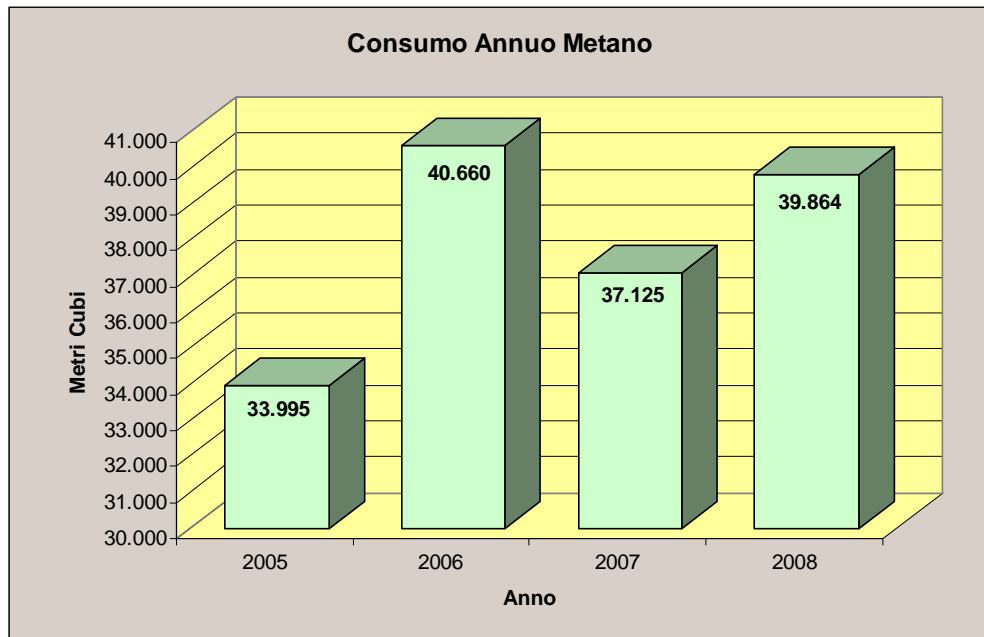
#### 4.2.1.4 Energia

Le risorse energetiche utilizzate nello stabilimento sono il metano e l'energia elettrica che sono utilizzate rispettivamente: per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per l'alimentazione dei computer e dei macchinari impiegati nei processi produttivi aziendali.

Gli impianti principali cui sono dotati gli edifici che costituiscono lo Stabilimento sono i seguenti:

- Climatizzazione con annessa centrale termica e gruppo frigorifero per quanto concerne lo stabile degli uffici con potenzialità pari a 102 kW ed alimentata a metano. Centrale di climatizzazione di supporto all'esistente e installata a seguito dell'ampliamento degli uffici con potenzialità pari a 40kW.
- Centrale termica per il riscaldamento dello stabile ad uso magazzino e produzione con potenzialità pari 600 kW alimentata a metano.
- Centrale termica per il riscaldamento del nuovo edificio ad uso magazzino e produzione con potenzialità pari 350 kW alimentata a metano.
- Impianto Elettrico con relativa cabina di trasformazione.

Il crescente aumento del consumo della risorsa Metano rilevato nel triennio 2004-2006 e relazionata all'aumento del numero e delle dimensioni dei fabbricati e delle attività in essi svolte ha comportato il perseguimento di uno specifico obiettivo di risparmio energetico relativo al nuovo edificio che è stato realizzato con materiali ad alta resa energetica e con elevato isolamento termico. L'ottimizzazione di questa risorsa è inoltre stato perseguito attraverso l'installazione di una caldaia a condensazione ad alto rendimento che ha ridotto sensibilmente i consumi relativi al riscaldamento degli ambienti di lavoro del nuovo edificio. I dati del 2008 evidenziano un aumento dei consumi da attribuirsi alla piena utilizzazione dei fabbricati ed ad un clima invernale più rigido rispetto a quello del 2007.

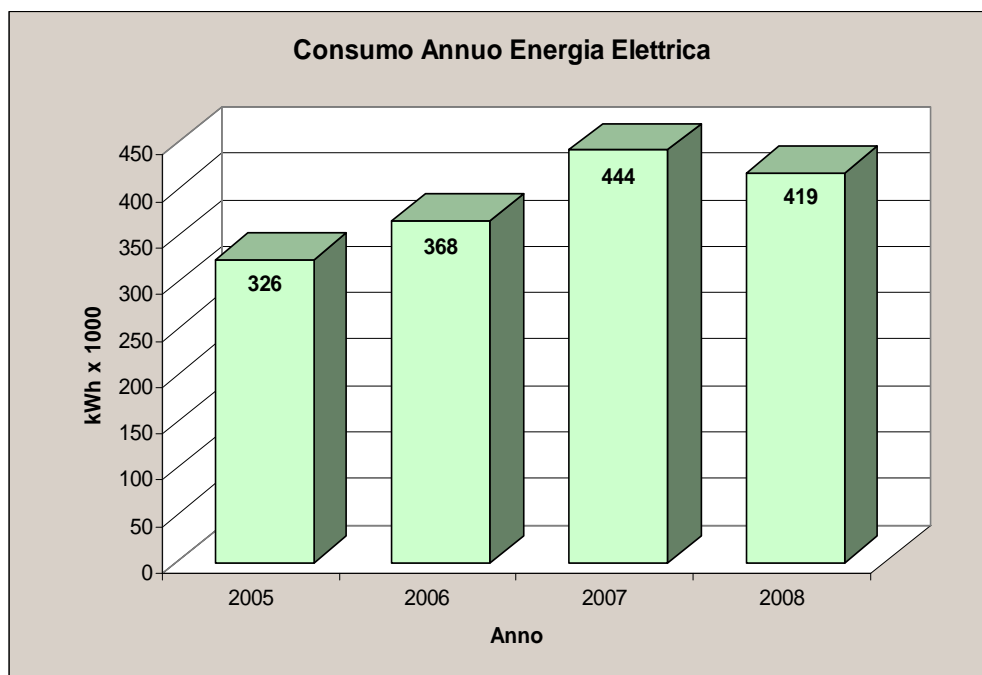


Data la tipologia di attività eseguite in ATOP l'impiego dell'energia elettrica è da correlare prevalentemente con il Processo di Produzione (montaggio e verifica di funzionalità dei macchinari che risulta pertanto direttamente relazionato al numero dei macchinari fabbricati) mentre le altre risorse energetiche (ed in parte anche quelle elettriche) sono correlati agli impianti di servizio a supporto delle attività (illuminazione, rete elettrica per l'allaccio dei computer, centrale termica e di climatizzazione, ecc..). L'impiego dell'energia elettrica ha comportato quindi il conseguimento di importanti obiettivi correlati agli edifici dove vengono svolte le attività del Processo di Produzione che hanno consentito la rilevazione puntuale dei consumi delle utenze significative e la riduzione dei consumi relativi all'impianto d'illuminazione.

La riduzione dei consumi energetici è da relazionarsi al perseguimento di specifici obiettivi ambientali (vedi andamento obiettivi).

I consumi dell'energia a fronte della crescita delle attività aziendali associati all'innalzamento dei costi ed alle indicazioni programmatiche del Comune di Barberino Val d'Elsa hanno determinato l'attivazione di un progetto che ha rilevato la valutazione di fattibilità in merito all'uso di fonti energetiche alternative rinnovabili a seguito della creazione di un nuovo aspetto ambientale. L'investimento necessario a perseguire tale obiettivo non risulta in linea con le strategie aziendali e risulta pertanto concluso il predetto obiettivo.

Ai fini di ridurre l'impatto economico concernenti il costo dell'energia elettrica ATOP ha aderito al gruppo di acquisto dell'Energia Elettrica CTE.



#### 4.2.1.5 Imballaggi

Gli imballaggi utilizzati in Azienda sono acquisiti e reimpiegati per quanto concerni quelli utilizzati dai Fornitori e dai Clienti per l'invio di parti, materiali e prodotti presso ATOP, mentre sono predisposti da ATOP, su indicazione del Cliente e generalmente mediante casse di legno, per quanto concerne la spedizione dei macchinari e delle linee di macchine inviate agli Stabilimenti dei Clienti.

Nel 2008 si è registrato il previsto aumento del rifiuto "imballaggi in legno" imputabile all'aumento dei volumi di acquisto dei convogliatori derivanti da fornitori che realizzano tali tipologie di imballi e da una ridotta capacità di riutilizzo. Verso questo aspetto è in fase di attuazione uno specifico obiettivo ambientale che si concluderà nel 2009.

#### 4.2.2 INTERAZIONI CON L'AMBIENTE

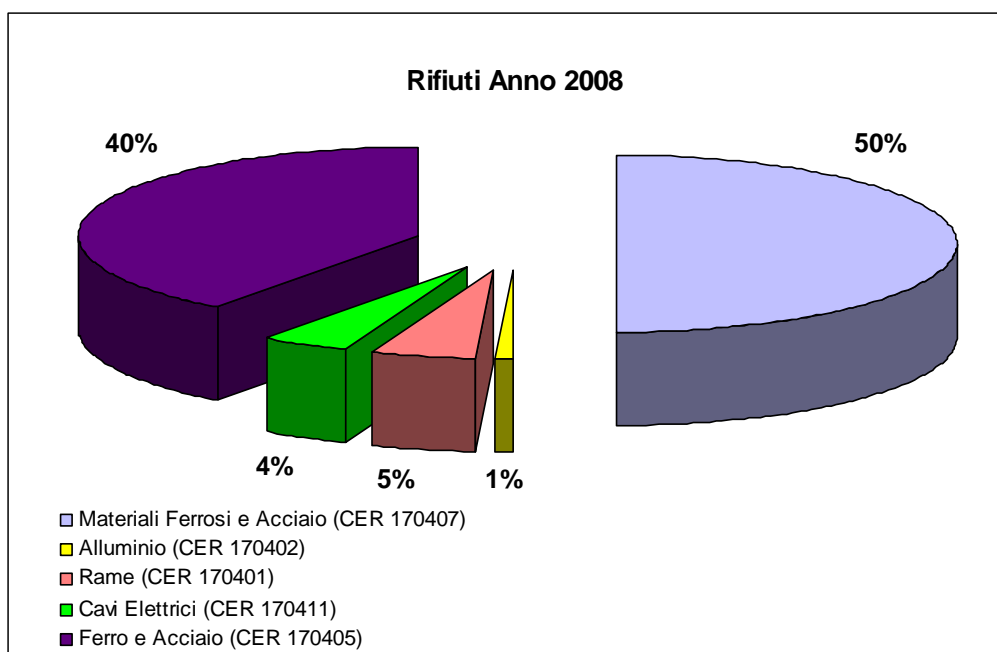
Le interazioni con l'ambiente sono attribuibili a:

- *Gestione Rifiuti*
- *Emissioni in Atmosfera*
- *Emissioni Acustiche*

#### 4.2.2.1 Gestione Rifiuti

La tipologia dei rifiuti principali prodotti dall'Azienda è riportata nel seguente elenco:

- Rifiuti di Costruzioni e Demolizioni (metallici) di cui ai codici CER 170401, 170402, 170405 e 170407
- Rifiuti di Cavi elettrici di cui al codice CER 170411



Per quanto concerne gli imballaggi acquisiti da fornitori appartenenti alla CE, risulta assolto il pagamento del contributo CONAI e tali imballi risultano in parte reimpiegati per l'invio dei materiali ai Clienti ed ai Fornitori dell'Azienda.

Data la tipologia di rifiuti prodotti dall'Azienda è previsto, a seconda delle tipologie, il recupero o lo smaltimento attraverso terzi. Dall'elenco di cui sopra si deduce la presenza in Azienda di rifiuti di tipo assimilabile agli urbani e di tipo speciale mentre quelli di tipo pericoloso sono saltuariamente prodotti insieme ad altre tipologie quantitativamente meno rilevanti di seguito riportate:

- Rifiuti di lattine vuote di vernici, solventi etc.(contenitori metallici vuoti) di cui al codice CER rifiuto 150110; Classe di pericolo:H3A ; H3B ; H4 ; H5 ; H14.
- Rifiuti di Vernici con Solventi di cui al codice CER 080111; Classe di pericolo:H3A ; H3B; H4 ; H5 ; H14.
- Rifiuti costituiti da gruppi di cartuccia toner per stampanti di cui al codice CER 160216.

- Rifiuti costituiti da olii esausti prelevati dai macchinari di cui al codice CER 130207; Classe di pericolo:H4 ; H5 ; H14.
- Rifiuti di lavorazione e di trattamento superfici di metalli (ferrosi) di cui al codice CER 120101.
- Rifiuti di lavorazione e di trattamento superfici di materiali non ferrosi di cui al codice CER 120103.
- Rifiuti inerenti batterie al piombo di cui al codice CER 160601.
- Rifiuti non specificati altrimenti (rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi), di cui al codice CER 160214.
- Rifiuti solidi urbani ed assimilabili (fanghi di serbatoi settici), di cui al codice CER 200304.

RIFIUTI CONFERITI	DESTINAZ.	QUANTITÀ ANNO 2005	QUANTITÀ ANNO 2006	QUANTITÀ ANNO 2007	QUANTITÀ ANNO 2008
Materiali Metallici Misti (170407)	Recupero	9.940 Kg	8.230 Kg	9.600 Kg	10.060 Kg
Ferro e acciaio (170405)	Recupero	Assenti	Assenti	Assenti	8.020 Kg
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (120103)	Recupero	Assenti	Assenti	1.260 Kg	Assenti
Limatura e trucioli di materiali ferrosi (120101)	Recupero	Assenti	470 Kg	740 Kg	100 Kg
Alluminio (170402)	Recupero	104 Kg	190 Kg	560 Kg	140 Kg
Rame (170401)	Recupero	4.099 Kg	2.400 Kg	880 Kg	1.000 Kg
Cavi Elettrici (170411)	Recupero	855 Kg	965 Kg	1.060 Kg	880 Kg
Cartucce Vuote Toner (160216)	Recupero	91 Kg	50 Kg	102 Kg	21 Kg
Rottami elettrici ed elettronici (160214)	Smaltimento	Assenti	Assenti	Assenti	1211,5 Kg
Oli esausti (130207)	Recupero	Assenti	Assenti	200 Kg	Assenti
Vernici con solventi (080111)	Smaltimento	Assenti	Assenti	Assenti	72,5 Kg
Lattine vuote di vernici e solventi (150110)	Smaltimento	Assenti	Assenti	Assenti	22,5 Kg

RIFIUTI CONFERITI	DESTINAZ.	QUANTITÀ ANNO 2005	QUANTITÀ ANNO 2006	QUANTITÀ ANNO 2007	QUANTITÀ ANNO 2008
Stracci ed indumenti protettivi (150202)	Smaltimento	Assenti	Assenti	Assenti	7 Kg
Batterie al piombo (160601)	Recupero	Assenti	Assenti	Assenti	96,5 Kg
Fanghi di fosse settiche (200304)	Smaltimento	8000 Kg	7.000 Kg	2.000 Kg	Assenti
Imballaggi:					
Legno	Recupero	351 Kg	771 Kg	281 Kg	564 Kg
Carta	Recupero	195 Kg	281 Kg	356 Kg	193 Kg
Plastica	Recupero	100 Kg	100 Kg	100 Kg	100 Kg

Per quanto riguarda la separazione dei rifiuti prodotti è stata migliorata la differenziazione del rifiuto relativo ai materiali in ferro e acciaio rispetto ai metalli misti ottenendo un considerevole aumento degli stessi.

L'aumento dei materiali ferrosi è da imputare ad una grande quantità di materiali di alcuni macchinari e componenti non più utilizzabili inviati alla rottamazione.

La notevole riduzione del rifiuto alluminio è da imputare ad un minor impiego di tale tipologia di materiali ed ad una diminuzione degli scarti relativi a questo materiale. Si conferma il previsto aumento del rifiuto "imballaggi in legno" in accordo all'aumento dell'impiego di tali imballi ed alla minor capacità di loro riutilizzazione (vedi obiettivi).

Le quantità dei rimanenti rifiuti sono da ritenersi in linea con i volumi produttivi realizzati nell'anno 2008 e quindi stabili rispetto all'anno precedente.

#### 4.2.2.2 Emissioni in Atmosfera

La tipologia di attività svolte dall'Azienda ne implicano l'inquadramento fra quelle ad inquinamento atmosferico poco significativo. Questa considerazione verrà rivalutata in occasione del potenziamento del reparto Macchine Utensili che potrebbe comportare lo svolgimento di attività da sottoporre a preventiva autorizzazione dell'Autorità Competente.

Come individuato precedentemente sono presenti tre centrali termiche destinate al riscaldamento del Fabbricato Uffici e di quello destinato al Magazzino ed alle lavorazioni.

L'utilizzazione di detti impianti è finalizzata unicamente al riscaldamento degli ambienti e pertanto risulta utilizzato il combustibile unicamente per detta finalità e non per i processi produttivi (applicabile Titolo 2 parte 5° D.Lgs. 152/06).

Quanto sopra comporta che, ad oggi, l'Azienda non abbia attivato nessuna procedura autorizzativa in merito alla gestione delle emissioni in aria ed ad eccezione di quanto presentato ai VV.F. in merito alle caratteristiche di progettazione e sicurezza delle centrali stesse (rif. art. 7 D.P.R. 412/93 e successivi aggiornamenti). Per quanto concerne le centrali termiche è esclusa l'applicabilità di quanto previsto dalla L. N° 615 del 13/6/66.

Per tutti gli impianti individuati nel par. 5 è sottoscritto un contratto annuale di manutenzione nel quale sono pianificati gli interventi da eseguire. Detta pianificazione è rispondente alle prescrizioni legislative di cui al D.P.R. 412/93 e relativi aggiornamenti e gli impianti risultano dotati di Libretto di Centrale che viene aggiornato direttamente dal manutentore a fronte dello svolgimento delle previste attività in accordo alle disposizioni legislative discendenti dal D.M. del 17/3/2003, dal D.Lgs 19 agosto 2005 n.192 e dai suoi successivi aggiornamenti.

L'impostazione di uso degli impianti (funzionamento) risulta stabilita univocamente con riferimento alle tabelle climatiche (zona E) ed alle disposizioni di utilizzazione degli impianti da esse discendenti.

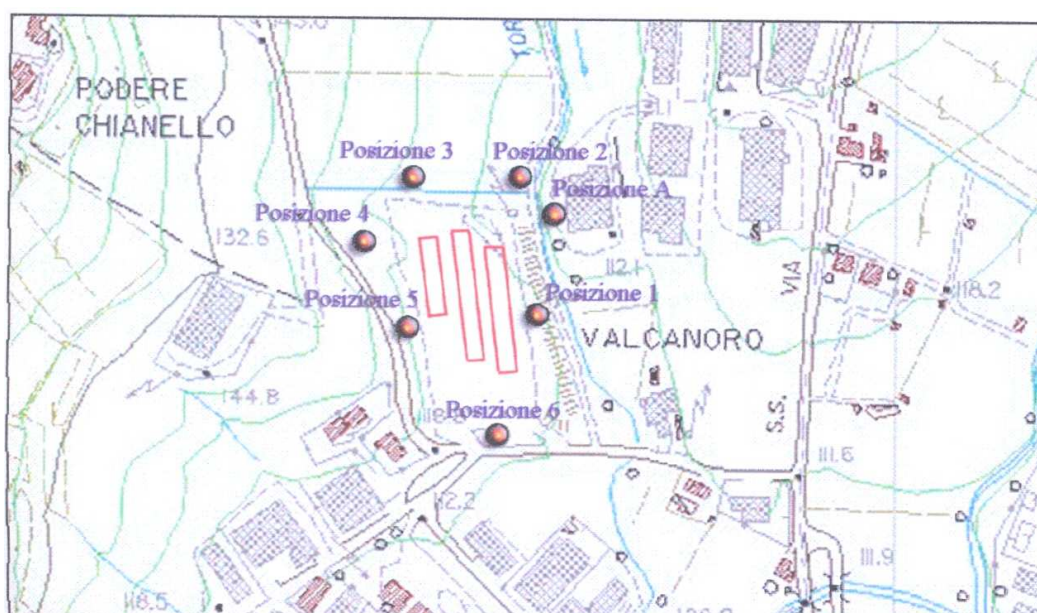
#### 4.2.2.3 Emissioni Acustiche

La tipologia di attività svolte dall'Azienda sono state analizzate ai fini dell'esposizione al rischio rumore dei lavoratori ed è stata redatta apposita relazione aggiornata nell'anno 2007. Dai risultati si deducono livelli di esposizione media giornaliera inferiori a 80 dBA e un'esposizione a picchi di rumore inferiori a 135 dB(C) ppeak e pertanto è stata esclusa la necessità di sorveglianza sanitaria.

Le attività dell'Azienda si svolgono esclusivamente nell'arco temporale diurno e durante il periodo notturno non sono attivati gli impianti (di nessun genere) dell'Azienda.

Risulta attuata dal Comune di Barberino V. d'Elsa la classificazione acustica del territorio in accordo alle disposizioni della Legge Regionale 67 del 29/11/2004 e risultano previste per le aree aziendali i limiti per la Classe IV e la Classe V con applicazione del criterio differenziale.

In relazione alla necessità di rilevare periodicamente lo stato delle EMISSIONI delle sorgenti sonore e delle IMMISSIONI derivanti da ATOP valutando contestualmente il rispetto del criterio differenziale diurno ed in base alla classificazione delle aree di cui sopra, in data 18/2/08 risulta nuovamente eseguita una campagna di rilevazione delle emissioni diurne da Tecnico Competente in Acustica che evidenzia il rispetto dei limiti stabiliti. La planimetria evidenzia i punti nei quali sono state effettuate le rilevazioni i cui dati sono riportati nelle tabelle correlandoli ove necessario ai ricettori sensibili limitrofi (A e B); il Piano Comunale di Zonizzazione Acustica è consultabile sul sito del Comune stesso (<http://www.barberinovaldelsa.net>).



### Limite di Immissione (Zona V)

Pos.ni	Fascia Oraria	Tipo di Livello	Leq (A)	Limite Immissione
1	Diurna	Ambientale	54.5	70.0 dB(A)
2	Diurna	Ambientale	49.5	70.0 dB(A)
3	Diurna	Ambientale	47.5	70.0 dB(A)
4	Diurna	Ambientale	50.5	70.0 dB(A)
5	Diurna	Ambientale	49.5	70.0 dB(A)
6	Diurna	Ambientale	51.5	70.0 dB(A)

I limiti di Immissione della zona in classe IV risulta applicabile spostandosi all'esterno dei punti 2 e 3 e risulta comunque soddisfatto (limite di 65.0 dB(A)).

### Limite di Emissione (Zona IV)

Pos.ni	Fascia Oraria	Tipo di Livello	Leq (A)	Limite Immissione
A	Diurna	Ambientale	48.5	60.0 dB(A)

### Limite di Immissione Differenziale

Pos.ni	Fascia Oraria	Tipo di Livello	Leq (A)	Limite Immissione
A	Diurna	Ambientale	48.5	
A	Diurna	Residuo	48.5	+0.0

Eventuali variazioni nei livelli di emissione acustica vengono gestite ai fini dei requisiti di sicurezza per gli ambienti di lavoro. Sono programmate rilevazioni acustiche triennali.

#### 4.2.3 USO E CONTAMINAZIONE DEL TERRENO

Sulla base delle caratteristiche geologiche e delle rilevazioni (carotaggi) effettuate è da escludere la presenza di contaminazioni del suolo sul quale lo Stabilimento è stato edificato. A tal proposito è da notare che il terreno non era utilizzato, prima della costruzione dello Stabilimento, ma era una pianura alluvionale priva di ogni intervento antropico. Le considerazioni di cui sopra sono state confermate anche per l'ampliamento e la costruzione del nuovo fabbricato.

Le zone sulle quali insistono i Fabbricati dello Stabilimento non rientrano fra quelli censiti ed elencati dalla Regione come da bonificare (Piano Provinciale di Gestione Rifiuti Delibera Provinciale 46 del 05/04/2004) è da escludere la presenza di contaminazioni del suolo.

Per quanto concerne le valutazioni geologiche si rimanda alla relazione geologica allegata alla concessione affidata dal Comune di Barberino Val d'Elsa ad ATOP per la realizzazione del nuovo fabbricato (vedi Concessione Edilizia 3858/04 del 13 e 21/6/05 rilasciata dal Comune Barberino V. d'Elsa).

In base a quanto sopra ed a quanto constatato sulla documentazione tecnica è da escludere l'applicabilità delle prescrizioni di cui al Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006

Le strutture portanti degli edifici dello stabilimento sono state realizzate in cemento armato e cemento armato precompresso ed i materiali di copertura e tamponatura sono in laterizio prefabbricato (detta indicazione è da intendersi valevole anche per i nuovi fabbricati).

È pertanto escluso l'impiego di materiali o sostanze pericolose o potenzialmente pericolose (es. amianto, ecc.).

Secondo quanto riportato nei comma precedenti è da escludere la presenza di aspetti ambientali collegati a sostanze pericolose e/o controllate impiegate per la realizzazione degli edifici e degli impianti ed in particolare:

- l'assenza di serbatoi interrati di cui al D.M. 246/99 e normativa correlata precedente e successiva.
- L'assenza di prodotti contenenti GAS HALONS e SOSTANZE CONTROLLATE (vedi a tal proposito vedi Scheda Sicurezza PE-12 per Polvere Estinguente) ad esclusione del fluido frigorifero presente nell'impianto di climatizzazione (FREON 22) in uso dal 2001 immesso nell'impianto antecedentemente al 31/12/2000; nonché quello presente nel gruppo ausiliario integrato nel 2006 che è stato avviato nella stagione estiva 2007, conformemente a quanto stabilito dal D.P.R. 147/06;
- L'assenza di PCB e PCT di cui al D.Lgs. 209/99 e normativa correlata (vedi a tal proposito Scheda Tecnica olio minerale del trasformatore della cabina elettrica TRANSAG G11 della Società BERGOIL ITALIANA).

#### 4.2.4 TRASPORTO

Il trasporto delle materie prime e dei prodotti acquistati è eseguita con i mezzi aziendali e/o a cura del fornitore, mentre l'azienda procede con i propri mezzi per la movimentazione interna dei materiali interscambiati fra i fabbricati con mezzi di sollevamento.

Il parco mezzi aziendali è composto da:

- sei autovetture utilizzate per i servizi di assistenza, la promozione dei prodotti e dei servizi o per servizi generali.
- un furgone utilizzato per il trasporto dei materiali e dei prodotti da e per i Fornitori.

#### 4.2.5 GESTIONE DELLE EMERGENZE

L'emergenza che può presentarsi ai fini ambientali in ATOP riguarda il rischio incendio per il quale sono state inserite e tenute aggiornate attività, inserite nel piano di sorveglianza, con i criteri espressi nella relativa procedura e che individuano:

- Nominativo del responsabile dell'emergenza
- Nominativo del personale addetto alla gestione dell'emergenza (e quando necessario, recapito telefonico)
- Le modalità d'intervento ed i dispositivi da adottare

- Nomi e numeri di telefono degli enti di soccorso esterni e di tutti i confinanti potenzialmente interessati alle problematiche inerenti la situazione d'emergenza
- Modalità di effettuazione simulazioni antincendio.

Per contattare gli enti di soccorso esterni, ATOP si è dotata di un sistema di chiamata di pronto intervento accessibile da tutti i reparti lavorativi.

Tutto il personale operativo è sistematicamente informato e formato sulle azioni da intraprendere in caso di emergenza e di prevenzione incendi, con esercitazioni biennali programmate di simulazione dell'emergenza.

Risulta disponibile il Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato in data 20 settembre 2005 a seguito dello svolgimento del sopralluogo effettuato dai VV.F. (Certificato di Prevenzione Incendi Pratica N. 22311/22962 del 20 settembre 2005 con scadenza prevista il 02/09/2011). Il rischio incendi risulta MOLTO REMOTO in virtù dell'assenza di sostanze infiammabili.

Risulta disponibile il Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato in data 21 settembre 2007 a seguito dello svolgimento del sopralluogo effettuato dai VV.F. (Certificato di Prevenzione Incendi Pratica N. 22311/21715 con validità dal 21/9/2007 al 21/9/2013). Il rischio incendi risulta MOLTO REMOTO in virtù dell'assenza di sostanze infiammabili.

#### 4.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

In coerenza con il principio del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali è stata eseguita un'analisi volta ad individuare anche quegli aspetti ambientali su cui ATOP non esercita un controllo gestionale diretto, ma che possono essere indirettamente collegati alle attività dell'azienda. In base agli stessi criteri adottati per gli aspetti diretti, l'azienda ha giudicato significativi i seguenti aspetti indiretti:

- **Progettazione, Utilizzazione e ciclo di vita del prodotto (nuovo o usato)**
- **Rapporti con fornitori ed appaltatori**
- **Trasporto (merci e dipendenti).**

Si riportano di seguito le caratteristiche di detti aspetti.

##### 4.3.1 PROGETTAZIONE, UTILIZZAZIONE E CICLO DI VITA DEL PRODOTTO

Nelle attività del Processo Commerciale ed in quelle del Processo di Progettazione dei macchinari e degli impianti, vengono esaminati i requisiti ambientali ad essi correlati al fine di individuare con la collaborazione del Cliente, gli aspetti diretti ed indiretti connessi alla sua fabbricazione, utilizzazione e dismissione.

In particolare vengono esaminati gli aspetti correlati ai materiali con i quali si realizzano i macchinari, i consumi energetici, le emissioni acustiche da questi derivanti e gli eventuali gruppi costituenti sostanze pericolose (generalmente olii idraulici).

Date le caratteristiche specifiche dei prodotti ATOP gli aspetti ambientali legati alla fine della vita del prodotto sono connessi essenzialmente alla presenza di apparecchiature elettriche ed elettroniche ed a tal proposito è stata attivata un'azione di collaborazione/sensibilizzazione finalizzata a limitare l'impiego di dette sostanze nella componentistica acquistata da ATOP in ottemperanza alle disposizioni della Direttiva CE ROHS (Restriction of the use Of certain Hazardous Substances di cui alla Direttiva 2002/95/CE relativa alla riduzione dell'impiego di alcune sostanze pericolose) ed indirettamente a quella RAEE (Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche di cui alla Direttiva 2002/96/CE) recepite in Italia con il D. Lgs. 151 del 25/7/2005.

Rimane comunque evidente che le scelte commerciali e progettuali che definiscono le specifiche di progettazione sono fissate dal Cliente e sono correlate alle condizioni economiche di fornitura e pertanto ATOP non può imporre standard tecnici, ma deve adeguarsi alle richieste e necessità del Cliente.

La costante attivazione e conclusione di molteplici obiettivi ambientali concernenti tale aspetto evidenzia la costante crescita della sensibilità del mercato ai prodotti tecnologicamente evoluti ed ambientalmente compatibili.

Al fine di limitare la produzione dei rifiuti ed aumentare le capacità di riutilizzo dei prodotti usati od a fine ciclo di vita, ATOP ha iniziato dall'anno 2006 una politica di acquisizione di parchi di macchinari usati ritirati dai propri Clienti con la finalità di procedere al loro ricondizionamento ed alla successiva reimmissione nel mercato. Risultano a tal proposito gestiti specifici aspetti ambientali ed attuato uno specifico programma ambientale. Risultano ricondizionati nel 2008 4 vecchi macchinari (vedi paragrafo 2.3).

#### 4.3.2 RAPPORTI CON I FORNITORI ED APPALTATORI

I fornitori e gli appaltatori sono utilizzati nelle attività inerenti l'approvvigionamento dei materiali e dei prodotti impiegati nel processo produttivo, attività manutentive ordinarie e straordinarie ed il trasporto dei macchinari che si riflettono su aspetti ambientali connessi alla gestione dei rifiuti ed alla gestione delle emergenze di cui al paragrafo 4.2.6.

Al fine di sensibilizzare i fornitori e definire con essi le modalità d'intervento e di gestione presso lo Stabilimento aziendale sono all'occorrenza predisposti e sottoscritti accordi che disciplinano la fornitura od in alternativa inviate apposite comunicazioni in merito alle disposizioni cui si devono attenere per garantire il rispetto delle procedure ambientali seguite in ATOP.

I fornitori di maggior importanza per ATOP sono quelli che effettuano lavorazioni meccaniche di parti a disegno, sui quali ATOP può intervenire attraverso scelte progettuali ed attraverso accordi di collaborazione. Quanto sopra comporta la possibilità di poter individuare percorsi di miglioramento con detta tipologia di fornitori che comportano l'identificazione di specifici aspetti ambientali indiretti ed idonei programmi di miglioramento.

#### 4.3.3 TRASPORTO

Il traffico indotto dai fornitori che giungono in ATOP è determinato dalla consegna dei materiali e dal loro successivo ritiro presso i fornitori. La movimentazione è realizzata da ATOP (per buona parte dei Fornitori operanti in Toscana) direttamente attraverso veicoli aziendali, delegando a corrieri espressi quasi esclusivamente le spedizioni extraregionali. Quanto sopra ha comportato l'ottimizzazione della gestione dei trasporti a fronte di percorsi di raccolta ottimizzati nei tempi e nei chilometri percorsi.

Risulta completato inoltre un obiettivo, attivato quando l'Azienda operava su un altro Stabilimento (ex-AXIS), finalizzato all'ottimizzazione del trasporto del proprio personale ed alla riduzione quindi dell'inquinamento atmosferico.

Le spedizioni dei prodotti finiti sono in genere accorpate per destinatario e pertanto prevedono più macchine inviate presso lo stesso Cliente ottimizzando pertanto i costi ed i tempi e riducendo al minimo l'inquinamento acustico e dell'aria indotto da mezzi pesanti.

Le attività di assistenza eseguite internamente all'Azienda si svolgono con accesso remoto alle unità d'interfaccia delle macchine installate presso le Aziende, mentre per quanto riguarda gli interventi realizzati presso il Cliente vengono attuati privilegiando l'impiego dei mezzi aziendali (autovetture di recente fabbricazione) od organizzando trasferte con mezzi di trasporto quali autovetture ed aerei.

#### 4.4 ASPETTI GENERALI SULLA SICUREZZA

##### 4.4.1 SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI

La salute e la sicurezza dei lavoratori è trattato in Azienda come un aspetto estremamente importante della propria attività, poiché incide sulla corretta gestione dei processi secondo i principi di prevenzione. Per ottenere questo risultato viene costantemente garantita la formazione e la consapevolezza del personale in modo che esso adotti comportamenti corretti. In merito alla sicurezza, ATOP ha effettuato una valutazione dei rischi per ogni attività e per ogni mansione ed ha predisposto tutte le misure necessarie a prevenire i rischi per i lavoratori od a proteggere questi dai potenziali pericoli connessi alle diverse attività aziendali.

La valutazione effettuata ha preso in considerazione, in osservanza al D. Lgs n. 81/08, i rischi derivanti da esposizione dei lavoratori ad agenti chimici e fisici, i seguenti rischi:

### *1. Agenti chimici*

Sono presenti in piccole quantità sostanze tossiche e nocive utilizzate dai montatori per il serraggio o lo smontaggio delle parti meccaniche. A tal proposito il rischio per gli addetti (rif. Analisi dei Rischi Rev. 00 del 15 Novembre 2008, integrata dalla Valutazione del Rischio Chimico del 07/07/2003) è stato considerato basso in considerazione dell'utilizzazione dei DPI previsti.

A seguito del monitoraggio completo dei prodotti utilizzati in ATOP, si è riscontrato che i prodotti utilizzati sono correttamente etichettati ed accompagnati da scheda di sicurezza conforme alle disposizioni legislative e che le quantità utilizzate sono modeste; tali schede di sicurezza vengono sistematicamente monitorate ed aggiornate annualmente nell'ambito del sistema di gestione ambientale a cura del Responsabile Sistema Gestione Ambiente e Qualità che supporta il Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione.

### *2. Agenti biologici*

L'attività dell'azienda non rientra tra quelle considerate dal D.L.vo 81/08. L'unico fattore di rischio è dovuto al tetano, generalmente sotto controllo per quanto concerne le probabilità di accadimento in soggetti vaccinati e pertanto è stato valutato un fattore di rischio basso od indeterminato.

### *3. Amianto*

L'Azienda ha proceduto alla valutazione del rischio amianto per i lavoratori operanti all'interno dello stabilimento ritenendolo assente vista l'inesistenza di manufatti che lo contengono.

### *4. Microclima*

Gli ambienti dei Fabbricati degli stabilimenti, sono dotati di aperture di ricambio d'aria naturale ed i risultati della valutazione del microclima, hanno evidenziato il rispetto dei limiti di 28°C.

### *5. Rumore interno*

Ogni quattro anni (salvo che non si verificano eventi tali da ridurre i termini stabiliti) viene eseguita la misurazione del rumore interno ai sensi del D. Lgs. 195 del 2006.

La relazione evidenzia il numero di addetti occupati nei settori di produzione che sono sottoposti ai vari livelli di rumore con i provvedimenti adottati per legge a seconda delle soglie di decibel [dB(A)] a cui sono esposti (obbligatorietà dell'uso di dispositivi di protezione auricolare, frequenza delle visite mediche).

Si riporta di seguito la tabella con i valori riscontrati:

Anni 2005/2007	
Rumore in dB (A) [soglia limite 90 dB (A)]	Nr. addetti
minore di 80	135
compreso fra 80 e 85	0
compreso fra 85 e 90	0
maggiore di 90	0

Il numero degli infortuni degli ultimi 4 anni viene riportato nella tabella sottostante con indicati l'indice di frequenza (dato dal nr. infortuni/ore lavorate x 1.000.000) e l'indice di gravità (dato dal nr. giorni d'infortunio/ore lavorate x 1000).

	2005	2006	2007	2008
NUMERO INFORTUNI	4	2	5	3
TOTALE ORE INFORTUNIO	304	232	1336	176
INDICE DI FREQUENZA	15,9	9,1	21,6	12,6
INDICE DI GRAVITÀ	0.15	0.13	0,72	0,09

## 5. PROGRAMMA AMBIENTALE

Le attività che consentono la gestione del programma ambientale sono cronologicamente individuabili nella successiva sequenza:

- Definizione del programma ambientale
- Attuazione del programma e delle azioni in esso previste
- Riesame periodico del programma

Per quanto concerne la definizione delle modalità e dei criteri seguiti per lo svolgimento delle attività suddette è stata predisposta ed attuata un'apposita procedura.

Nel caso di sviluppo di nuove attività, prodotti, servizi, impianti, elementi di sistema, o loro modifiche, queste sono caratterizzate e definite attraverso appositi obiettivi (vedi gestione attività ricondizionamento macchinari usati), in conformità a quanto stabilito nella Politica per la Qualità e l'Ambiente.

Attività preliminari o sperimentali sono gestite secondo la logica di cui sopra e quindi incluse nella gestione del Sistema e quindi nel Programma Ambientale, alla prima riunione di Riesame condotta sugli obiettivi e quindi sul Programma stesso. In tale casistica ricadono ad esempio le attività eseguite in relazione al ricondizionamento dei macchinari usati.

## 5.1 RISULTATI DELLA GESTIONE AMBIENTALE 2002-2008

Nella seguente tabella sono riportati i risultati ambientali e gestionali degli anni 2002/2008 conseguiti in relazione ad obiettivi e programmi attuati negli anni di riferimento.

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2002 2003	Risorse Responsabili: IPRO/SEFA	Riduzione Consumi Energetici Macchina Convogliatore a Pallet	Scelta di Componenti, Progettazione e Realizzazione Configurazione Macchina	5.000 euro	Dicembre 2002	Dicembre 2002	L'obiettivo è stato conseguito per tutte le tipologie di convogliatori previsti
	Risorse Responsabili: IPRO/SEFA	Riduzione Impiego Sostanze Pericolose (Lubrificanti) per attività manutentive su macchinari	Scelta di Componenti Autolubrificanti con assenza Sostanze Pericolose sia per ATOP che per i Clienti	3.000 euro	Dicembre 2003	Dicembre 2003	L'impiego di componenti autolubrificanti è stato attuato, ove possibile, su tutti i macchinari
	Risorse e Rifiuti Responsabili: IPRO/SEFA	Ottenimento di una riduzione del 30% di quantità di cavo su 50% di macchine realizzate con nuovi progetti	Modifica delle modalità di cablaggio da metodo tradizionale a bus di campo (innovazione tecnologica)	3.000 euro	Dicembre 2003	Febbraio 2004	La tecnologia "bus di campo", è stata utilizzata con successo su 36 macchine nel corso del 2003 con risparmi pari al 31,30% di minor utilizzo, sul 50% delle applicazioni. Visti i positivi risultati questa tecnologia è utilizzata su tutti i progetti.
	Rifiuti Responsabili: GAQU/SERG	Incremento efficienza gestione rifiuti aziendale complessiva	Attuazione procedura di gestione dei rifiuti con installazione nuovi contenitori per la raccolta dei rifiuti	1.800 euro	Febbraio 2002	Febbraio 2002	Miglioramento capacità di cernita e gestione dei rifiuti derivanti da attività interne
	Risorse Responsabile: SERG	Uso nuova risorsa con capacità di 30 L/min. a 70Mt. di profondità per finalità irrigue ed antincendio	Attivazione pratiche di concessione, realizzazione nuovo pozzo e gestione consumi idrici	10.000 euro	Maggio 2002	Maggio 2002	Utilizzazione del pozzo invece che risorsa da acquedotto per finalità irrigue ed antincendio

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2004	Risorse Responsabili: SEAM/SERG	Riduzione del traffico e del relativo inquinamento inerente i trasporti da e verso stabilimento ex-Axis con una riduzione del 30% del numero di mezzi impiegati per il trasporto delle singole persone	Ottimizzazione delle attività di trasporto in termini quantitativi e qualitativi con acquisizione di eventuali mezzi a ridotto inquinamento atmosferico.	12.000 euro	Dicembre 2004	Dicembre 2004	l'obiettivo è stato conseguito con una gestione centralizzata che ha permesso una riduzione del 36%. La modalità di gestione centralizzata dei mezzi è stata estesa a tutte le attività aziendali.
2005	Risorse Responsabile: SERG	Progettazione e realizzazione di un impianto centralizzato di gestione del prelievo acqua irrigua da pozzo artesiano con una riduzione di almeno il 10% consumo dell'acqua da acquedotto per ciascun addetto rispetto al 2004.	Progettazione e realizzazione di un impianto centralizzato d'irrigazione con prelievo dell'acqua irrigua dal pozzo artesiano.	8.000 euro	Dicembre 2005	Dicembre 2005	L'implementazione dell'impianto con gestione centralizzata, ha consentito una riduzione del 31,6%.
2006	Sostanze Pericolose Responsabile: SERG	Limitazione all'impiego di gas non climalteranti negli impianti di condizionamento per edifici ampliati.	Progettazione e realizzazione dell'ampliamento dell'impianto di condizionamento con limitazione d'impiego di gas climalteranti e con riutilizzo di impianti già di proprietà aziendale.	10.000 Euro	Dicembre 2006	Dicembre 2006	L'installazione di un impianto presente nello stabilimento ex-Axis di vecchia generazione (contenente FREON) ha garantito la riutilizzazione del vecchio impianto, ma non ha consentito l'uso di fluidi non climalteranti

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2006	Risorse Biodiversità Responsabile: SERG	Realizzazione di nuovo fabbricato con Materiali ad elevato Isolamento Termico con un consumo energetico per addetto diminuito del 10% ed Aumento della superficie destinata a verde circostante l'azienda pari al 5% della superficie aziendale destinata a giardino.	Progettazione e Realizzazione del Nuovo Fabbricato con caratteristiche d'isolamento migliorate e conseguente minor consumo energetico ed rimboschimento, ottenuto tramite l'inserimento nel giardino di una serie di piante autoctone.	2,542 MI euro	Dicembre 2006	Dicembre 2006	La realizzazione del nuovo edificio ha consentito una ottimizzazione dei consumi stimabile nel 11,2 % circa e la superficie destinata a verde è risultata pari al 4,85%
	Risorse Responsabili: IPRO/ACQU SEFA	Progettazione e realizzazione di una macchina avvolgitrice con stazione di saldatura a bordo avente un peso inferiore almeno del 25% rispetto alla somma dei pesi di una avvolgitrice e di una saldatrice monotesta.	Progettazione e realizzazione di una Avvolgitrice con stazione di saldatura a bordo macchina, che consenta quindi di riunire le lavorazioni svolte da due macchine singole in una sola, con il conseguente abbattimento del consumo di materie prime.	10.000 euro	Dicembre 2006	Dicembre 2006	Risulta conseguito l'obiettivo con una riduzione del peso della macchina rispetto alle sue precedenti versioni del 28% circa.
	Risorse Responsabili: SCOM/CODI/ GAQU	Riduzione del 30% rispetto al 2005 del numero di copie cartacee inviate al cliente, in rapporto al numero di macchine consegnate.	Definire condizioni generali di fornitura con il Cliente che consentano la fornitura della documentazione tecnica su supporto informatico ed in misura ridotta delle copie cartacee della documentazione	5.000 euro	Dicembre 2006	Dicembre 2006	La riduzione rispetto al 2005 è stata pari al 6,4% circa quindi di gran lunga inferiore all'obiettivo prefissato anche se il suo mancato raggiungimento è dovuto alle richieste dei Clienti che non possono essere disattese.

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2006	Risorse Responsabile: SERG	Analisi di Fattibilità su Impiego Energia Alternativa che consenta di limitare la dipendenza dalla rete GRTN	Presentazione di una proposta tecnico economica che consenta alla Direzione di valutare l'opportunità dell'investimento	5.000 Euro	Dicembre 2006	Dicembre 2006	È stata completata l'analisi di fattibilità che ha evidenziato che il costo dell'impianto ed i tempi di ritorno dell'investimento sono stimabili in circa 8 anni.
2007	Risorse Responsabili: IPRO/ACQU SEFA	Eliminazione impiego olio idraulico ed abbattimento del livello di emissione acustiche al di sotto di 80 dBA. su macchina formatrice	Progettazione e realizzazione di una macchina formatrice, con attività di pressaggio eseguita attraverso un gruppo elettrico, che determini assenza dell'olio idraulico ed un abbattimento del rumore per effetto dell'eliminazione della centralina idraulica a supporto dell'impianto di pressaggio.	10.000 euro	Dicembre 2007	Maggio 2007	La realizzazione di 2 macchine formatrici senza utilizzazione di gruppi idraulici (assenza di olio) e con una vistosa riduzione dei livelli di emissione acustica di 2dB(A) circa hanno evidenziato la positiva conclusione dell'obiettivo.
	Risorse Responsabile: SERG	Installazione di un impianto termico dotato di caldaia "a condensazione", per il nuovo fabbricato produttivo con un aumento del consumo di gas metano per l'anno 2007 < di 90% del 2005, rispetto ad un aumento della superficie da riscaldare del 100%	Progettazione e Installazione di un impianto termico dedicato al Nuovo Fabbricato produttivo, con l'utilizzo di una caldaia a condensazione. La tecnologia innovativa consente un minor utilizzo di gas metano rispetto alle caldaie tradizionali grazie all'utilizzo del calore di condensazione con un risparmio effettivo del 10%.	25.000 Euro	Dicembre 2007	Dicembre 2007	L'installazione della nuova caldaia ha consentito il raggiungimento dell'obiettivo prefissato, infatti a fronte di un aumento dei consumi rispetto al 2005 previsto del +90%, è stato rilevato nel 2007 un aumento dei consumi del +9,21%.

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2007	Risorse Responsabili: SERG/GAQU	Uso nuova risorsa con aumento disponibilità risorsa idrica uso irriguo/antin-cendio di almeno 1,5 m3/giorno, al massimo in 4 ore	Attivazione pratiche di concessione, realizzazione nuovo pozzo e gestione consumi idrici senza impiego acqua proveniente da acquedotto.	9.000 euro	Dicembre 2007	Dicembre 2007	Risulta completata l'attivazione del nuovo pozzo che garantisce la disponibilità di acqua prevista.
	Risorse Responsabile: SERG	Riduzione dei consumi energetici per illuminazione e interna pari al 5% (aumento rendimento energetico lampade illuminazione).	Sostituzione delle sorgenti d'illuminazione con uso di lampade ad alto rendimento con conseguente riduzione dei consumi.	5.000 euro	Dicembre 2007	Dicembre 2007	Si è proceduto alla sostituzione delle sorgenti rilevando un minor consumo dell'energia elettrica del 3% circa.
2008	Risorse Responsabile: SERG	Riduzione dei consumi energetici anno 2007 pari al 5% (rapporto fra energia consumata per macchina realizzata e per addetto) rispetto al 2005 (deriva da precedente obiettivo del 2003)	Attivazione di un sistema di monitoraggio che consenta di identificare i picchi di consumo quotidiani, onde procedere ad una riduzione degli stessi.	5.500 euro	Dicembre 2008	Dicembre 2008	L'obiettivo risulta perseguito con una riduzione dei consumi elettrici pari al 20,5%.

## 5.2 DESCRIZIONE PROGRAMMA AMBIENTALE 2009-2011

Come già descritto nel sistema di gestione ambientale, uno dei punti più importanti previsti dal Regolamento EMAS è la programmazione annuale da parte dell'azienda di obiettivi per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e per la formazione e sensibilizzazione di tutto il personale per quanto concerne le problematiche ambientali.

Alcuni obiettivi attivati nel 2008 sono stati ripianificati a fronte di necessità aziendali e/o di altre Parti Interessate.

Nella seguente tabella sono riportati gli obiettivi del triennio 2009/2011.

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2009	Risorse Responsabili: IPRO/ACQU SEFA	Progettazione e realizzazione di uno strumento di misura degli indotti / statori (Tester) con una riduzione di almeno il 25% di impiego materiali (peso) e riduzione di almeno il 10% dei consumi energetici, rispetto alle macchine attualmente presenti sul mercato	Progettazione e realizzazione di uno strumento di misura degli indotti / statori (Tester) che abbia come caratteristica componenti che ottimizzino il risparmio energetico e che dimensionalmente sia ridotta rispetto a quelle presenti sul mercato.	11.000 euro	Dicembre 2009		
	Risorse Responsabili: GAQU + MATE + SEFA + ACQU	Definire una modalità di gestione che assicuri un efficace recupero delle eccedenze.	Miglioramento efficienza nella gestione degli imballaggi in legno derivanti dal confezionamento dei prodotti da fornitori/clienti.	Risorse Interne	Dicembre 2009		
	Risorse Responsabili: IPRO/ACQU SEFA	Progettazione e realizzazione di macchine ricondizionate con un ridotto impiego di materiali metallici e di cavi (ricondizionamento di almeno 5 macchine)	Progettazione e realizzazione di interventi di ricondizionamento con l'impiego di componenti già presenti sui macchinari che ottimizzino l'impiego di nuovi materiali ad eccezione di quanto necessario per la sicurezza d'uso degli stessi.	Almeno 30.000 euro	Dicembre 2009		
	Risorse Responsabile: IPRO	Eliminazione olio idraulico del cinematismo e di quello utilizzato per la lubrificazione e delle guide di scorrimento lineare; rumorosità minore di 76 dB(A)	Realizzare una macchina avvolgitrice flessibile (a larga gamma di prodotti) con un'innovazione sul cinematismo principale di avvolgimento.	90.000 Euro	Dicembre 2009		

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2009	Risorse Responsabile: SERG	Riduzione dei consumi di energia elettrica dell'anno 2009 rispetto allo stesso periodo del 2008 pari al 15% per il compressore.	Attivazione di un sistema di gestione dell'impianto di aria compressa che renda disponibile la pressione necessaria alle attività produttive in corso.	8.000 Euro	Dicembre 2009		
2010	Risorse Responsabile: SERG	Miglioramento efficienza livelli emissivi in atmosfera e gestione delle immissioni/emissioni acustiche del reparto Macchine Utensili.	Realizzazione di un impianto di aspirazione centralizzato differenziato per tipologia di rifiuto per il reparto Macchine Utensili, con verifica dei livelli di emissione acustica, inferiore ai livelli stabiliti per la classe di riferimento (classe 4) pari a 60 dB(A) in emissione e 65 dB(A) in immissione.	21.000 euro	Dicembre 2010		
	Risorse Responsabile: IPRO	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Riduzione tempo ciclo del 25% rispetto a TAW-300;</li> <li>• Riduzione del 15% del peso rispetto a TAW-300;</li> <li>• Eliminazione olio di lubrificazione delle guide di scorrimento lineare.</li> </ul>	Realizzare una macchina avvolgitrice di indotti con caratteristiche di maggior produttività, minor peso complessivo e senza necessità di lubrificazioni periodiche.	50.000 Euro	Dicembre 2010		
	Risorse Responsabile: IPRO	<ul style="list-style-type: none"> <li>• riduzione tempo ciclo del 15% rispetto a TCF-300;</li> <li>• Eliminazione olio di lubrificazione delle guide di scorrimento lineare.</li> </ul>	Realizzare una macchina saldatrice di indotti con caratteristiche di minor peso complessivo e senza necessità di lubrificazioni periodiche.	30.000 Euro	Dicembre 2010		

DATA DI PROGRAM	ASPETTO AMBIENTALE E SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZ. INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2011	Risorse Responsabile: IPRO	Aumentare il riempimento del volume della cava statore ad almeno il 70%.	Sviluppare una nuova tecnologia di avvolgimenti o per fili "grossi" che consenta un aumento del volume del riempimento della cava statore.	70.000 Euro	Dicembre 2011		

## 6. TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE

SETTORE	RIFERIMENTO NORMATIVO
Acque	D.Lgs. 18/08/2000 n° 258 D.P.G.R. n° 28 del 24/7/02 Legge 31/07/2002 n° 179 D. 6/11/03 n° 367 Regolamento della Società PUBLIACQUA D.Lgs. 152 del 3/4/2006 Parte Terza Decreto-Legge 28 dicembre 2006, n. 300 Decreto Legislativo 8 novembre 2006, n. 284. Decreto legislativo 16 gennaio 2008, n. 4 Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 settembre 2008, n. 46/R.
Rifiuti	D.M. n° 145 del 1/4/98 (gestione formulario) e Circ.Min.Industria 4/8/98 Decisione Commissione CE 2000/532 e integrazioni (2001/118 e 2001/573) Statuto Conai Direttiva 2003/108/CE Direttiva 2004/12/CE D. Lgs. 151 del 25/7/05 per attuazione Direttive 2002/95/CE e 2003/108/CE D.Lgs. 152 del 3/4/2006 Parte Quarta Decreto Ministero Ambiente e della tutela del territorio 5 aprile 2006, n. 186. Decreto legislativo 16 gennaio 2008, n. 4 Direttiva 2008/98/CE del 19 novembre 2008; Decreto Legislativo 20 novembre 2008, n. 188.
Sostanze pericolose	L. 26/7/65 D.M. 16/2/82 D.Lgs. 277/91 L. 549/93 D.M. 6/09/1994 D.Lgs. 114/95 D.P.R. 37 del 12/1/98 D.Lgs. 209/99 D.M. 14/12/04 Decreto del Presidente della repubblica 15 febbraio 2006 n.147. Regolamento (CE) n. 1494/2007 del 17 dicembre 2007 Regolamento (CE) n. 1516/2007 del 19 dicembre 2007.
Emissioni in atmosfera	D.P.R. 412/93 D.P.C.M. 8 marzo 2002 (art. 6 e 7) D.M. 17 Marzo 2003 L. 30/06/04 n° 185 Decreto Legislativo 19 agosto 2005, n. 192 D.Lgs. 152 del 3/4/2006 Parte Quinta Decreto legislativo 29 dicembre 2006, n. 311.

SETTORE	RIFERIMENTO NORMATIVO
Emissioni acustiche	D.P.C.M. 1/3/91 D.P.C.M. 14/11/1997 Direttiva 2002/49 Legge 31/7/2002 n° 179 (art.7) Legge 31 Ottobre 2003 n° 306 Circ. 6 settembre 2004 del Ministero Ambiente e della Tutela del Territorio L.R. 67/04 Decreto Legislativo 19/08/05, n.194: Attuazione della direttiva 2002/49/CE Piano di zonizzazione acustica Comune di Barberino.
Impianti ed attività soggette al controllo dei VVFF	D.M. 16/02/1982 n° 577 D.P.R. 12/01/1998 n° 37 art. 3 comma 5
Ambiente di lavoro	D.Lgs 81/08 Decreto Legislativo 195 del 10 aprile 2006

## 7. GLOSSARIO

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

**ANALISI AMBIENTALE:** attività di auto diagnosi e valutazione complessiva, approfondita ed esauriente dei fattori di impatto ambientale connessi alle attività svolte in un sito, dei loro effetti sull'ambiente esterno ed interno e dell'idoneità ed adeguatezza degli interventi che l'azienda ha già messo in atto per la minimizzazione ed il controllo di tali effetti.

**ASPETTO AMBIENTALE:** elemento di un'attività, prodotto, servizio 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).

**AUDIT AMBIENTALE:** strumento di gestione attraverso il quale l'azienda effettua una valutazione sistematica, documentata, periodica ed obiettiva dell'efficienza del sistema di gestione e dell'efficacia delle misure gestionali ed organizzative introdotte e dei processi adottati per la tutela dell'ambiente.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE:** documento previsto dal regolamento EMAS comprendente la descrizione dell'attività e delle incidenze che esse hanno sull'ambiente, il resoconto dei risultati ottenuti dall'impresa nel perseguimento di una migliore efficienza ambientale, l'enunciazione degli obiettivi e dei programmi definiti per il futuro.

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

**MIGLIORAMENTO CONTINUO:** processo di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva in accordo con la politica ambientale dell'organizzazione.

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

**ORGANIZZAZIONE:** gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale e amministrativa (nelle organizzazioni costituite di più entità lavorative, una singola entità operativa può essere definita come un'organizzazione).

**PARTE INTERESSATA:** individuo o gruppo coinvolto o influenzato dalla prestazione ambientale di un'organizzazione.

**POLITICA AMBIENTALE:** dichiarazione, fatta da un'organizzazione, delle sue intenzioni e dei suoi principi in relazione alla sua globale prestazione ambientale, che fornisce uno schema di riferimento per l'attività e per la definizione degli obiettivi e dei traguardi in campo ambientale.

**PRESTAZIONE AMBIENTALE:** risultati misurabili del sistema di gestione ambientale, conseguenti al controllo esercitato dell'organizzazione sui propri aspetti ambientali, sulla base della sua politica ambientale, dei suoi obiettivi e dei suoi traguardi.

**PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO:** uso dei processi (procedimenti), prassi, materiali o prodotti per evitare, ridurre o tenere sotto controllo l'inquinamento, compresi il riciclaggio, il trattamento, i cambiamenti di processo, i sistemi di controllo, l'utilizzazione efficiente delle risorse e la sostituzione dei materiali.

**PROCEDURA:** documento che definisce le modalità di lavoro con cui svolgere una determinata attività oltre alle modalità esecutive.

**PROCESSO:** insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

**PROGRAMMA AMBIENTALE:** descrizione degli obiettivi specifici di miglioramento delle prestazioni aziendali nei campi della tutela ambientale e della prevenzione e dei piani operativi d'intervento che l'impresa intende attuare per il loro raggiungimento.

**SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE:** la parte del sistema di gestione generale che comprende la struttura organizzativa, le attività di

pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la politica ambientale.

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

**VERIFICATORE AMBIENTALE ACCREDITATO:** persona od organismo (indipendente dall'azienda oggetto di verifica) che ha ottenuto l'accreditamento secondo le procedure stabilite in Italia dal comitato per l'ECOAUDIT ed ECOLABEL. La funzione del verificatore ambientale consiste nell'accertare la conformità delle attività svolte dall'azienda nei siti soggetti di verifica alle disposizioni del regolamento EMAS, nonché l'attendibilità, la veridicità e la completezza dei dati e delle informazioni contenute nella dichiarazione ambientale.

### **SIMBOLI ED UNITÁ DI MISURA CITATI NELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

cm<sup>2</sup> = centimetro quadrato

cm<sup>3</sup> = centimetro cubo

m = metro

m<sup>2</sup> = metro quadrato

m<sup>3</sup> = metro cubo

km = chilometro

km<sup>2</sup> = chilometro quadrato

mg = milligrammo

kg = chilogrammo

t = tonnellata

N = newton

h = ora

l = litro

kW = chilowatt

kWh = chilowatt ora

ppm = parti per milione

## 8. INFORMAZIONI AL PUBBLICO

Per informazioni ed approfondimenti, contattare:

### Settore Commerciale

Sig.ra Claudia Pistolesi                      tel. 055/806171  
Fax 055/8061801  
e-mail [comm@atop.it](mailto:comm@atop.it)

### Settore Tecnico

Sig. Gianfranco Straticò                      tel. 055/806171  
Fax 055/8061801  
e-mail [gianfrancostratico@atop.it](mailto:gianfrancostratico@atop.it)

### Stabilimento

Sig. Fabrizio Cresti                              tel. 055/806171  
Fax 055/8061801  
e-mail [fabriziocresti@atop.it](mailto:fabriziocresti@atop.it)

### Responsabile Sistema Gestione Ambientale

Sig. Maurizio Nannetti                        tel. 055/8061986  
Fax 055/8061801  
e-mail [maurizionannetti@atop.it](mailto:maurizionannetti@atop.it)

Questa dichiarazione ambientale è costituita da 51 pagine

#### Prima Emissione:

14.04.2006

#### Emissione Corrente:

14.04.2009

#### Data Scadenza:

3 anni dalla data emissione

#### ATOP S.p.A.

Uffici: Strada S. Appiano 8/A - 50021 Barberino Val d'Elsa (FI)  
Stabilimento: Via Enzo Tortora 1 - 50021 Barberino Val d'Elsa (FI)  
tel. 055/806171 fax 055/8061801  
e-mail: [info@atop.it](mailto:info@atop.it) internet <http://www.atop.it>