

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2022

del 31/10/2022

- Dati aggiornati al 30/09/2022 -

Redatta ai sensi del Regolamento (UE) 2026/2018

EUROCOMPOUND S.r.l.

VIA BERETTINAZZA 27/29 – 43010 FONTEVIVO (PR)



Sommario

Sommario	1
L’Azienda e il territorio	2
I prodotti di Eurocompound	2
I “numeri” dello stabilimento	3
L’Organigramma di Eurocompound	3
L’Approccio del Sistema di Gestione di Eurocompound	4
Gli aspetti ambientali significativi – metodologia e risultati	5
La Politica integrata per l’Ambiente, la Salute e la Sicurezza	8
Verifica degli obiettivi definiti nel Programma di Miglioramento 2020-2022	9
Il bilancio ambientale dal 2018 al 30/09/2022; cenni a SGA e conformità legislativa.....	11
Introduzione al bilancio ambientale.....	11
L’approvvigionamento idrico (D. lgs. 152/06)	11
Gli scarichi (D. Lgs. 152/06-Parte Terza, D.G.R. Emilia-Romagna 1053/2003, Regolamento di Pubblica Fognatura A.T.O. 2) e l’AUA (D.P.R. 59/13)	11
Valutazione acqua di dilavamento e di prima pioggia (D. Lgs. 152/06-Parte Terza, D.G.R. Emilia-Romagna 1860/2006).....	12
I Rifiuti (D. Lgs. 152/06-Parte Quarta, Regolamento di gestione rifiuti della A.T.O. 2)	12
L’iscrizione al Consorzio Nazionale Imballaggi (CONAI)	14
Risparmio ed efficienza energetica (D. Lgs. 102/14; L. 10/91)	14
La valutazione dell’inquinamento acustico esterno (L. 447/95, DPCM 13/11/97, DM 16/03/98, DPCM 31/03/98, L.R. Emilia-Romagna 15/2001) e l’AUA (D.P.R. 59/13)..	14
Le emissioni in atmosfera (D. Lgs. 152/06- Parte Quinta) e l’AUA (D.P.R. 59/13).....	15
Gas ad effetto serra (Reg. UE 517/2014, Reg. UE 2015/2067, D.P.R. 146/2018) e gas dannosi per l’ozono (Reg. CE 1005/2009)	16
Esercizio, conduzione, controllo e manutenzione degli impianti termici (D.P.R. 74/13; Del. Giunta EMR n° 1578 del 13/10/14; L.R. 2/2018; D.P.G.R. 116/18)	17
La presenza di amianto nel sito e la sua gestione (D.M. 06/09/94, Linee guida valutazione coperture in cemento Amianto della Regione Emilia-Romagna)	17
La valutazione di assenza di PCB/PCT nella nuova cabina elettrica (D.P.R. 216/88)	17
La Prevenzione Incendi (D.P.R. 151/11, D.M. 01-02-03/09/21)	17
Depositi di prodotti chimici in sili e cisterne	17
Gestione di fuoriuscite accidentali di soluzione acida contenuta negli accumulatori al piombo (DM 20/2011)	18
Stratificazione e composizione dei prodotti finiti di Eurocompound	18
Imballaggi utilizzati per i prodotti finiti di Eurocompound	18
Biodiversità.....	19
La valutazione degli odori emessi (Art. 272bis del D. Lgs. 152/06; DET ARPAE 2018-426 18.05.18)	20
La prevenzione integrata dell’inquinamento (D. Lgs. 152/06 – ex D. Lgs. 59/05) – esclusione di Eurocompound	20
Nota sui documenti di riferimento settoriale.....	20
Programma di Miglioramento 2023-2025	20
Glossario	23
Prossime scadenze relative alla Dichiarazione Ambientale.....	23
Il Verificatore Ambientale.....	23
Contatti.....	23



L'Azienda e il territorio

EUROCOMPOUND nasce nel 1991.

Oggi progetta e fabbrica prodotti a base TPU e PVC per estrusione e stampaggio, MB (Masterbatches) per compounding, sia per beni di largo consumo (Commodities) sia, soprattutto, per esigenze produttive specifiche e mirate (Specialities).

È una Piccola Impresa con codici NACE 20.16 (fabbricazione di materie plastiche in forme primarie), 22.29 (fabbricazione di altri articoli in materie plastiche) e 46.75 (commercio all'ingrosso di prodotti chimici).

Dal 2003 è certificata UNI-EN-ISO 9001.

Dal 2010 è certificata UNI-EN-ISO 14001 per la "Ricerca e sviluppo, miscelazione, estrusione e commercializzazione di granulati termoplastici e reticolabili".

Dal 2011 è registrata EMAS in conformità al Reg. (CE) 1221/2009 che è stato poi modificato dal Reg. (UE) 2017/1505 e dal Reg. (UE) 2018/2026.

Da quest'anno ha ottenuto infine la certificazione UNI-ISO 45001.



Il suo unico sito ha sede a Fontevivo (PR), a pochi chilometri dall'uscita dell'autostrada di PARMA OVEST.

All'interno del quartiere industriale "Berettinazza", il sito si trova al confine con l'adiacente Comune di Fontanellato.

Il PRG inquadra il sito di Eurocompound in zona D "Industriale e Artigianale di completamento".

Il sito non è gravato da alcun vincolo paesaggistico.

Lo stabile attualmente occupato da Eurocompound era precedentemente un magazzino di prodotto finito, il che ha dato fin dall'inizio una ragionevole tranquillità sull'assenza di possibili contaminazioni del suolo.

La zona è caratterizzata da condizioni climatiche di tipo continentale con estati calde ed afose seguite da inverni freddi ed umidi. Non vi sono episodi estremi tali da causare condizioni di emergenza ragionevolmente prevedibili.

La litostratigrafia del suolo, come evidenziato dalla relazione geotecnica commissionata da Eurocompound ai tempi della costruzione della palazzina uffici, conferma che i primi metri di suolo sono costituiti da argilla, il che rende il suolo protetto da possibili contaminazioni per sversamento.

I prodotti di Eurocompound

Prodotto	Marchio Eurocompound
TPU-HFFR (thermoplastic polyurethane - flame retardant)	STARLEX
TPU-XL (thermoplastic polyurethane - crosslinked)	STARLEX GTPU
TPE (thermoplastic elastomer), TPO (olefin thermoplastic elastomer) e TPV (thermoplastic vulcanizate)	STARLEX
HFFR (Thermoplastics - flame retardant – halogen free)	STARGUM
XL-HFFR (Silane crosslinkable - flame retardant – halogen free)	STARGUM
XLPE (Silane crosslinkable PE)	STARLINK
XLEPR (Silane crosslinkable EPR-EPDM special PP grades in blends or alone)	STARLINK
PVC e leghe (con NBR, EVA, TPU, etc)	STARLEX/STARCOM

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE EMAS



BUREAU VERITAS ITALIA SPA
DATA: 09/02/2023
PRMA

I “numeri” dello stabilimento

Superficie totale	Superficie coperta	Linee di produzione	Linee in installazione	Potenzialità produttiva	Dipendenti
8.000 m²	3.500 m²	4	1	5.000 ton/anno	15

La produzione totale annua di prodotto finito (PF), espressa in “ton PF”, è utilizzata per il calcolo degli indicatori chiave di prestazione ambientale.

L’anno 2022 è l’anno della guerra fra Russia e Ucraina e l’anno caratterizzato, oltre che dalle difficoltà di reperimento delle materie prime, dal più forte aumento dei costi energetici che si sia mai registrato.

Alla data di redazione della presente Dichiarazione si sta incominciando a risentire del calo della domanda legato a quanto detto sopra e anche ad una inflazione che si è riportata sui valori di metà anni 80 ma non certo in un contesto di crescita economica.

In ogni caso, si ritiene di poter ripetere il buon risultato del 2021, grazie ad un livello produttivo molto elevato e durato fino al mese di settembre 2022.

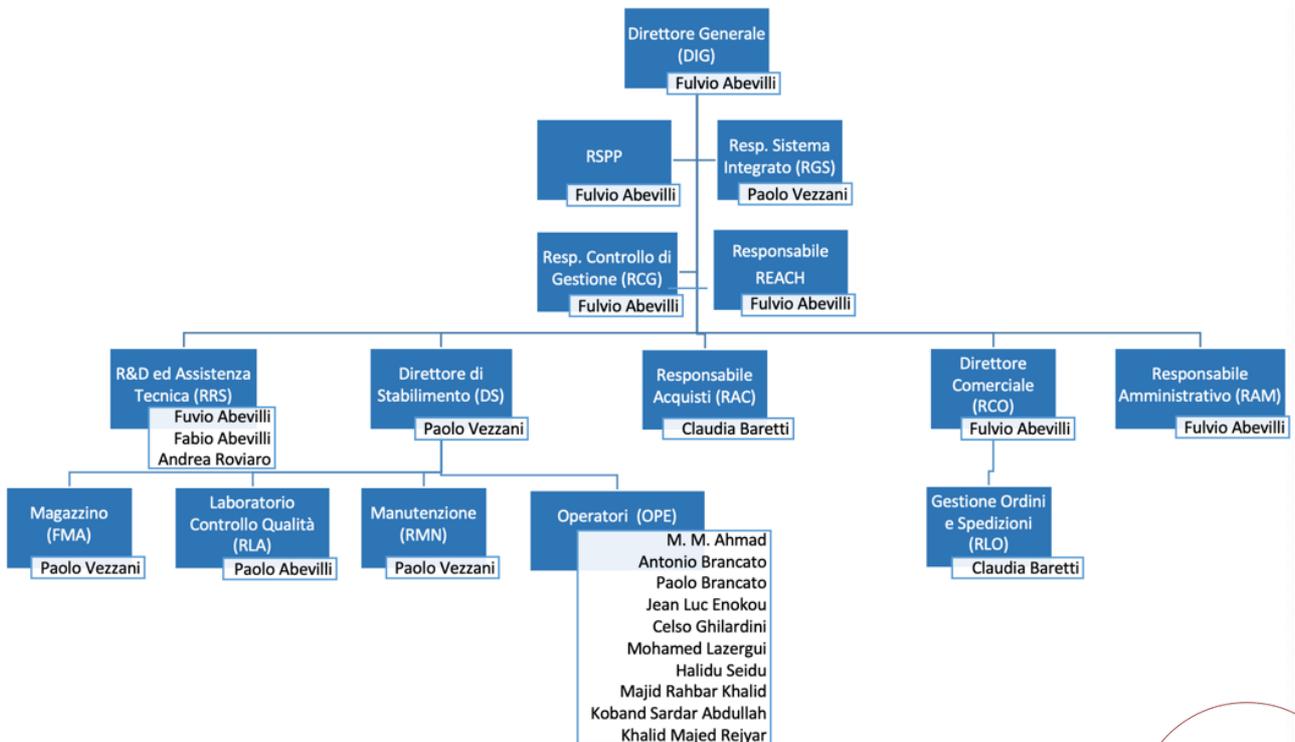
Prodotto finito (PF)						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Prodotto finito *	tonPF	2317	2317	1854	2952	2427

* Il dato riportato è composto dalle quantità di prodotto finito e di materiale rilavorato (anche il materiale rilavorato incide sugli indicatori ambientali)

L’Organigramma di Eurocompound

È la base del Sistema di Gestione Integrato.

Esprime la “Governance” ambientale dell’Azienda che fa capo al Direttore Generale e Amministratore Unico Fulvio Abevilli ed è coordinata e verificata dal Responsabile del Sistema Integrato, nonché Direttore di Stabilimento, Paolo Vezzani.



L'Approccio del Sistema di Gestione di Eurocompound

Eurocompound ha istituito un Sistema di Gestione integrato che si rifà ai principi di base delle Norme UNI-EN-ISO 9001, 14001 e 45001 e del Regolamento EMAS. Questi principi di base si traducono innanzitutto in un approccio basato sull'analisi dei rischi e delle opportunità derivanti dal contesto aziendale interno ed esterno e dalle esigenze rilevanti di tutte le parti interessate dai prodotti, dalle azioni e dai comportamenti dell'Azienda.

Con la pandemia di Covid-19 che ci auguriamo possa ormai considerarsi alle spalle, fra il 2021 e ancora più nel 2022 con lo scoppio della guerra Russo-Ucraina, si è aggiunta un'ulteriore grande problematica, diffusa a livello mondiale, legata ad un micidiale mix di caro energia e di bassa disponibilità di materie prime.

Soprattutto i livelli dei costi energetici raggiunti nel 2022 spingono l'azienda nel continuare a investire e impegnarsi sul fronte dell'aumento dell'efficienza energetica e, dal prossimo triennio, sulla verifica della fattibilità, soprattutto economica in un contesto così difficile, di eliminare finalmente la vecchia copertura in eternit e sostituirla con una nuova copertura dotata di un ampio impianto fotovoltaico.

Senza dubbio è già in atto un importante investimento che porterà l'Azienda ad avere una nuova linea produttiva per la prima parte dell'anno 2023: l'efficienza energetica in un'azienda del genere passa anche per lo svecchiamento del reparto produttivo e l'aumento delle tonnellate di prodotto finito.

Continua inalterato l'impegno ad aumentare la percentuale di rifiuti destinati al recupero in luogo dello smaltimento mantenendo nel contempo una bassissima percentuale di rifiuti pericolosi sul totale.

Per quanto riguarda la gestione legata alla progettazione e sviluppo del prodotto, la Direzione di Eurocompound è impegnata, tenendo conto ovviamente dei requisiti e del contesto di mercato, a lavorare in un'ottica che tenga conto del ciclo di vita del prodotto, operando innanzitutto nella riduzione nel tempo delle componenti derivanti dal petrolio, aumentando le componenti da fonti rinnovabili (come, ad esempio, l'olio di soia) e le componenti inerti. A tal proposito si veda quanto riportato nel capitolo "Stratificazione e Composizione dei Prodotti finiti".



Gli aspetti ambientali significativi – metodologia e risultati

Partiamo dal diagramma di flusso delle attività svolte da EUROCOMPOUND, indicando nei blocchi a fondo azzurro le attività sotto il controllo diretto dell'azienda e nei blocchi a fondo giallo le attività che derivano dall'interazione di Eurocompound con terzi e su cui l'Azienda può avere pertanto solo un'influenza. Consideriamo più nel dettaglio gli Impianti tecnologici.

Il **turbomiscelatore** è un miscelatore meccanico a pala nel quale vengono introdotte le materie prime con determinate velocità di rotazione e temperatura massima. Raggiunta questa temperatura, il materiale viene scaricato in una apposita vasca di raffreddamento ad acqua. Dalla vasca il prodotto ottenuto (dry blend) viene scaricato in un silo sottostante dal quale parte un trasporto pneumatico in pipe destinato alle trafilere.

La **trafila** riceve il dry blend all'interno di una tramoggia che alimenta l'estrusore nel quale la mescola viene compoundizzata, ovvero estrusa sottoforma di spaghetti che vengono tagliati con due possibili tecnologie (a secco a ad acqua).

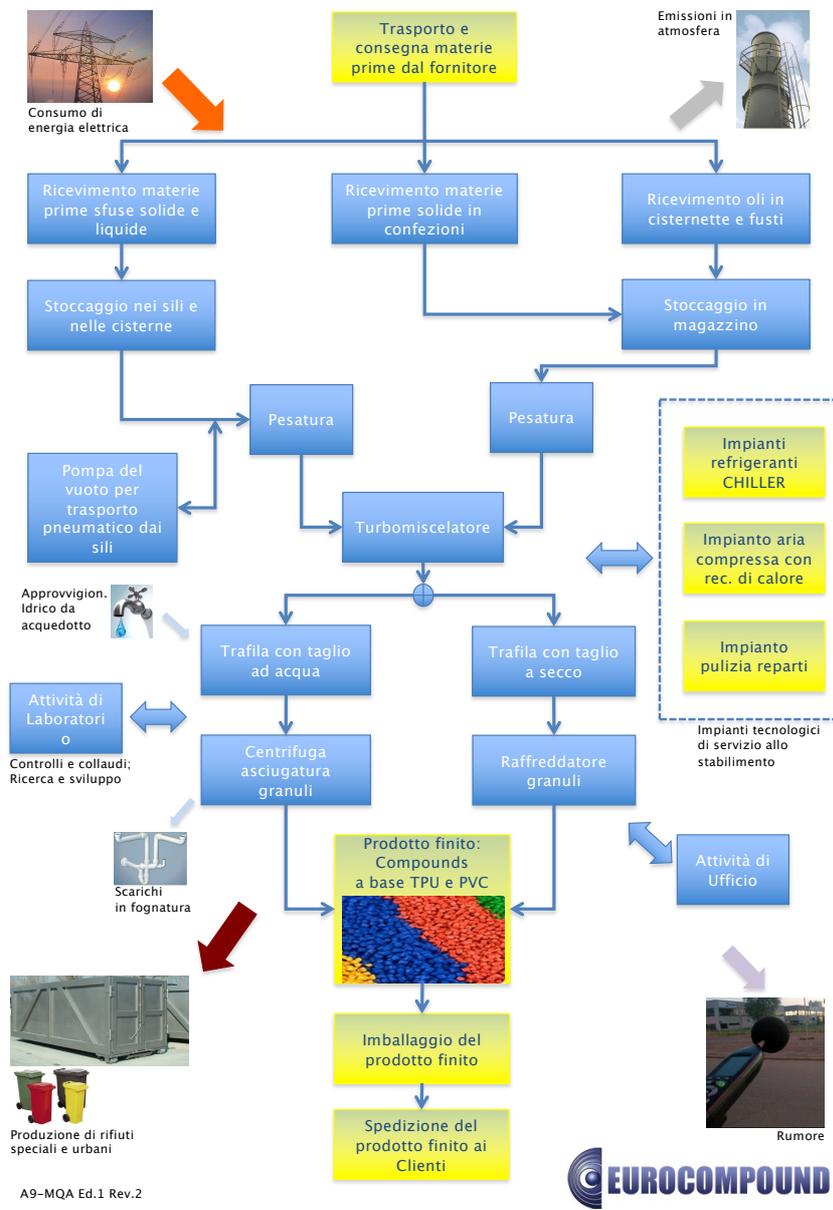
L'acqua di processo viene raffreddata attraverso un

impianto di raffreddamento costituito da due macchine dotate ciascuna di un chiller e di un refrigeratore adiabatico. L'aria compressa necessaria al funzionamento dell'impianto di pesatura, dei turbo miscelatori e delle trafilere, viene prodotta attraverso un apposito **compressore** dotato di sistema di essiccazione dell'aria ambiente, il cui refluo viene gestito come rifiuto. Il compressore è dotato di un sistema di recupero del calore che viene utilizzato per il riscaldamento di due silos esterni contenenti plastificanti che necessitano di rimanere al di sopra dei 30°C e per il riscaldamento dell'acqua sanitaria degli spogliatoi.

L'**impianto di trasporto pneumatico** funziona attraverso il principio del vuoto garantito da apposite pompe ed è finalizzato al trasporto in pipe delle materie prime dai silos di stoccaggio alle bilance di pesatura, del dry-blend dalle vasche sottostanti i turbomiscelatori alle tramogge di carico delle trafilere, del granulo finito dalle uscite dei raffreddatori granuli all'ingresso dei silos di insaccamento.

L'Azienda è dotata infine di un **impianto di pulizia reparti**, costituito da un aspira-polvere industriale utilizzato per la pulizia delle zone dei turbomiscelatori e delle trafilere.

Facendo riferimento al Diagramma di Flusso delle attività sopra riportato e agli impianti tecnologici presenti, le singole fasi del diagramma sono state analizzate approfonditamente, tenendo conto di quello che avviene sia durante



l'effettuazione delle attività a regime, sia in occasione dell'avvio o dell'arresto degli impianti, e inoltre tenendo conto di quello che potrebbe avvenire in situazioni di emergenza ragionevolmente prevedibili.

Da questa analisi si sono potuti determinare gli aspetti ambientali dell'azienda.

Successivamente di questi aspetti è stata valutata la significatività con il metodo seguente, suddiviso in due fasi successive:

1) nella prima fase si è determinata la applicabilità degli aspetti, considerando che un aspetto ambientale è applicabile alla realtà di Eurocompound se almeno uno fra i seguenti punti è vero:

- esistono requisiti legislativi o altri requisiti sottoscritti da Eurocompound,
- vi sono impegni assunti dalla Direzione nella propria politica ambientale,
- esistono opinioni/reclami documentati delle parti interessate,
- potrebbero ragionevolmente verificarsi situazioni di emergenza legate all'aspetto;

2) nella seconda fase si è definito il livello di significatività.

Quest'ultimo determina le modalità con cui l'Azienda approccia la gestione dell'aspetto.

Il criterio adottato per definire il livello di significatività è il seguente:

- se esistono requisiti legislativi o altri requisiti sottoscritti da Eurocompound a cui l'Azienda deve adeguarsi, l'aspetto viene considerato di **"Livello 1 - Prioritario"**;
- se l'Azienda ha definito obiettivi e traguardi di miglioramento relativamente all'aspetto oppure gli indicatori associati all'aspetto sono particolarmente rilevanti, ci si trova a **"Livello 2 - Significativo"**;
- se le prassi/procedure esistenti e/o il livello di formazione e sensibilizzazione del Personale sono tali da garantire la corretta gestione dell'aspetto, allora si ha il **"Livello 3 - Non significativo"**.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

Fasi del processo / attività	Aspetti ambientali sotto il controllo diretto	Indicatori associati	Livello di significatività
Ricevimento e stoccaggio nei silii/cisterne delle materie prime sfuse solide/liquide	Emissioni in atmosfera dagli sfiati dei silii	ton PM / tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Rifiuti generati dalle attività manutentive	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 2 - Significativo
	Rischio di sversamenti accidentali	n° incidenti	Livello 3 – Non significativo
Ricevimento e stoccaggio in magazzino degli oli in fusti/cisternette	Rischio di sversamenti accidentali	n° incidenti	Livello 3 – Non significativo
Trasporto pneumatico materie prime	Emissioni in atmosfera dallo sfiato della pompa del vuoto	ton PM / tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Rifiuti da attività manutentive	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 2 - Significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
	Rumore emesso dal gruppo pompe posto esternamente	dB(A)	Livello 3 – Non significativo
Turbomiscelatori	Rifiuti da imballi materia prima in confezioni		
	Rifiuti da pulizia	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 2 - Significativo
	Rifiuti da attività manutentive		
	Emissioni in atmosfera da aspirazione generale	ton PM / tonPF	Livello 3 – Non significativo
Trafilare con taglio a secco e con taglio ad acqua	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
	Rifiuti da pulizia		
	Rifiuti da degasaggio trafila	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 2 - Significativo
	Rifiuti da attività manutentive		
	Emissioni in atmosfera da aspirazione estrusori	ton PM / tonPF ton SOV / tonPF	Livello 3 – Non significativo
Trafilare con taglio ad acqua	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
	Scarico idrico in fase di arresto impianto per cambio articolo	Risultati analisi sugli scarichi	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di acqua per reintegro acqua dopo scarico idrico	m ³ / tonPF	Livello 3 – Non significativo

Fasi del processo / attività	Aspetti ambientali sotto il controllo diretto	Indicatori associati	Livello di significatività
Centrifuga asciugatura granuli	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
Raffreddatore granuli	Emissioni in atmosfera da aspirazione estrusori	ton PM / tonPF ton SOV / tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
Impianto raffreddamento acqua a chiller	Rischio di fuga di gas a effetto serra dall'impianto di raffreddamento	ton CO ₂ eq./tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
	Rumore emesso dagli impianti posti esternamente	dB(A)	Livello 3 – Non significativo
Impianto aria compressa	Rifiuto da raccolta condensa essiccazione aria	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
Impianto pulizia reparti (aspirapolvere industriale)	Rumore emesso da motore aspirapolvere industriale posto esternamente	dB(A)	Livello 3 – Non significativo
	Emissioni in atmosfera da aspirapolvere industriale	ton PM / tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
Attività del laboratorio (ricerca e sviluppo e controllo qualità)	Rifiuti di laboratorio (imballi, rifiuti plastici, solventi organici)	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 2 - Significativo
	Emissioni in atmosfera da aspirazione laboratorio	ton PM / tonPF ton SOV / tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
	Rischio di sversamenti accidentali di prodotti chimici	n° incidenti	Livello 3 – Non significativo
	Rischio di fuga di gas a effetto serra dall'impianto di climatizzazione	ton CO ₂ eq./tonPF	Livello 3 – Non significativo
Attività di ufficio	Produzione di rifiuti da ufficio (toner e cartucce esauste, apparecchiature esauste)	ton / tonPF % a recupero/% pericolosi	Livello 2 - Significativo
	Consumo di energia elettrica	MWh / tonPF	Livello 2 - Significativo
	Rischio di fuga di gas dall'impianto di climatizzazione	ton CO ₂ eq./tonPF	Livello 3 – Non significativo
	Consumo di carta per ufficio	% risme carta ecologica	Livello 3 – Non significativo

Fasi del processo/ attività	Aspetti ambientali in cui subentrano parti esterne	Indicatori associati	Livello di significatività
Trasporto e consegna materie prime dal fornitore	Comportamento dei fornitori di servizi di trasporto delle materie prime	--	Livello 3 – Non significativo
Impianto di raffreddamento, impianto produzione aria compressa, impianto per la pulizia dei reparti, altri impianti	Comportamento dei fornitori di servizi di manutenzione	--	Livello 3 – Non significativo
	Gestione dei rifiuti di manutenzione da parte del fornitore	--	Livello 3 – Non significativo
Prodotto finito (compounds)	Legato alle tipologie di prodotto finito	ton suddivise per tipologia di prodotto finito	Livello 3 – Non significativo
Imballaggio del prodotto finito	Legato ai quantitativi di imballo utilizzati	ton prodotti di imballaggio / tonPF	Livello 3 – Non significativo
Spedizione del prodotto finito ai Clienti	Comportamento dei fornitori di servizi di trasporto dei prodotti finiti	--	Livello 3 – Non significativo



La Politica integrata per l'Ambiente, la Salute e la Sicurezza

La Direzione di EUROCOMPOUND, nella Persona di Fulvio Abevilli, esprime ancora una volta il proprio impegno per la salvaguardia dell'ambiente e della salute e sicurezza di tutto il Personale, di chi opera per l'Azienda anche esternamente, della comunità di Fontevivo, dei Clienti e, in generale, di tutte le parti interessate.

In questo documento, la Direzione vuole rinnovare una serie di principi, di linee guida da rispettare e di obiettivi di fondo su cui basare le proprie attività nel prossimo triennio, tenendo conto che la sfida principale continuerà ad essere incentrata, per quanto riguarda l'ambiente, sul risparmio energetico, in considerazione anche di quanto ottenuto in questo senso nell'ultimo triennio:

- ✓ il rispetto assoluto della legislazione europea, nazionale, regionale e locale, dei regolamenti, delle normative e di ogni altro requisito applicabile alla propria struttura e attività è il requisito primo, minimo e indispensabile per mantenere attivo il proprio impegno nei confronti della sicurezza e della salute delle Persone e dell'Ambiente e verso la prevenzione dell'inquinamento. In questo ambito si continua a ritenere molto importante la cooperazione con gli Enti e con le Strutture Pubbliche, a partire dal Comune di Fontevivo, dall'AUSL e dall'ARPAE, per una comunicazione sempre aperta e costruttiva;
- ✓ considerato che l'indicatore ambientale più significativo per Eurocompound è rappresentato dal consumo di energia elettrica per tonnellata di prodotto finito, il risparmio già ottenuto grazie agli impegni e alle azioni messi in campo negli ultimi anni continuerà ad essere perseguito anche nel Programma di Miglioramento, sempre a respiro triennale, reso pubblico nella Dichiarazione Ambientale;
- ✓ dovrà esservi un impegno continuo nella ricerca della possibilità di migliorare la gestione dei rifiuti, ove possibile prevenendone o riducendone la produzione e, altrimenti, ricercando la possibilità di destinare i rifiuti al recupero in luogo del loro smaltimento;
- ✓ l'impegno alla prevenzione degli infortuni e dei rischi per la salute e la sicurezza di chi lavora in Azienda deve continuare ad essere portato avanti, innanzitutto attraverso il miglioramento dei comportamenti e delle competenze del Personale che si possono raggiungere con attività di formazione, informazione e consultazione, e poi con l'attenzione rivolta a migliorare sempre, ove possibile, la sicurezza dell'ambiente di lavoro;
- ✓ dovrà esservi un impegno continuo nella protezione dei lavoratori dal rischio chimico e nella manutenzione e nell'aggiornamento continuo delle linee di produzione, sia come installazione di nuove linee sia come miglioramento prestazionale di quelle esistenti;
- ✓ il Sistema di Gestione Integrato istituito deve essere vissuto da tutto il Personale come uno strumento di lavoro, deve crescere con l'Azienda e pertanto la Direzione è impegnata costantemente al suo miglioramento continuo, coinvolgendo il Personale stesso in questo processo di miglioramento;
- ✓ la divulgazione di questo documento, che manifesta nuovamente l'impegno di EUROCOMPOUND verso la salute e la sicurezza delle Persone e verso l'ambiente, dovrà avvenire a partire da tutto il personale di EUROCOMPOUND e dai fornitori, fino ad arrivare alle parti interessate attraverso la sua pubblicazione sul sito internet aziendale, nella Dichiarazione Ambientale, e al suo invio ad ogni ente/istituzione/società/persona che ne faccia richiesta;
- ✓ non dovrà mai essere trascurato l'impegno quotidiano nelle piccole cose, che hanno sempre un loro significato importante sia come messaggio che come immagine: in questo ambito l'Azienda utilizza da molti anni esclusivamente carta da ufficio dotata di marchio ecologico (FSC e/o ECOLABEL).

EUROCOMPOUND stabilisce programmi di miglioramento a respiro triennale basandosi sulle linee guida, sui principi e sugli obiettivi di fondo espressi dalla Direzione in questo documento e provvede a tenere sotto controllo e ad aggiornare, almeno annualmente, lo stato di avanzamento degli obiettivi e delle azioni da compiere per raggiungerli che sono descritti in questi programmi. Gli obiettivi e le azioni vengono comunicati agli interessati ad ogni livello pertinente dell'Azienda, oltre che riportati in Dichiarazione Ambientale e resi pertanto di dominio pubblico.

La Direzione è costantemente impegnata nel loro raggiungimento.

Fontevivo, 20/07/2022

L'Amministratore Unico
Fulvio Abevilli



Verifica degli obiettivi definiti nel Programma di Miglioramento 2020-2022

Nella Dichiarazione Ambientale del 31/10/2019, EUROCOMPOUND aveva assunto precisi impegni di miglioramento delle proprie prestazioni ambientali relativamente a consumi energetici, gestione dei rifiuti e dismissione del R22 per il triennio 2020-2022.

Nei due aggiornamenti del 2020 e 2021 abbiamo aggiornato le azioni e i risultati ottenuti.

In questa sede verifichiamo definitivamente il rispetto degli impegni assunti nel 2019:

1) In seguito ai risultati già ottimi del 2019, si rinnova l'impegno ad aumentare la percentuale di rifiuti recuperati al di sopra del 65% e a mantenere al di sotto di 0,0180 le ton di rifiuti prodotti su ton PF a partire dall'anno 2020

Tonnellate annue di rifiuti speciali	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09	RISULTATO
PERCENTUALE ANNUA RIFIUTI DESTINATI AL RECUPERO SU TOTALE RIFIUTI PRODOTTI	38,0%	66,0%	57,2%	54,3%	61,7%	
TONNELLATE DI RIFIUTI SPECIALI PRODOTTI PER TONNELLATA DI PRODOTTO FINITO	0,0184	0,0206	0,0246	0,0222	0,0247	

È evidente dalla tabella sopra riportata come entrambi gli indicatori non abbiano raggiunto i target posti nel 2019.

L'Azienda ha continuato a perseguire gli obiettivi, tant'è vero, ad esempio, che gli unici rifiuti destinati a smaltimento rimasti nel 2022 sono il EER 120105 e il EER 161002.

Il rifiuto, costituito da "limature e trucioli in materiale plastico" (EER 120105) deriva dagli sfridi di poliuretano prodotti dalle linee COMAC 60 e COMAC 90. Si ricorda che nel 2019 l'Azienda aveva solo la linea COMAC 60 mentre a fine 2020 è stata messa a regime la linea COMAC 90 che ha di fatto prodotto un innalzamento molto significativo degli sfridi in quanto la sua capacità produttiva è circa il triplo della sorella minore COMAC 60.

Di qui l'andamento del rifiuto dal 2019 al 2021, con un mantenimento per il 2022:

Tonnellate annue	2019	2020	2021	2022 al 30/09
LIMATURE E TRUCIOLI IN MATERIALE PLASTICO (EER 120105)	13,480	15,326	28,754	23,000

Essendo il rifiuto destinato allo smaltimento ed essendo la sua produzione totale molto significativa, nel Programma di Miglioramento 2023-2025 viene proposto un obiettivo specifico di effettuare uno studio di fattibilità per verificare la possibilità di avviare, anche solo in parte, tale rifiuto a recupero in luogo del suo smaltimento.

I fattori che hanno invece inciso primariamente sul mancato raggiungimento dell'obiettivo del mantenimento delle tonnellate di rifiuti speciali prodotti per tonnellata di prodotto finito al di sotto di 0,0180, sono legati ai rifiuti di imballaggio. Si veda la tabella seguente:

Tonnellate annue	2019	2020	2021	2022 al 30/09
IMBALLI IN CARTA E CARTONE (EER 150101)	1,627	0,720	4,330	9,080
IMBALLI IN LEGNO (EER 150103)	0,000	0,000	0,300	7,940

Gran parte degli imballi in carta e cartone (ad esclusione di quelli più pesanti e ingombranti tipo octabin) venivano, fino a parte del 2021, raccolti nell'ambito del servizio pubblico e pertanto non erano conteggiati nei rifiuti speciali.

Gli imballaggi in legno (esausti e a perdere) erano fino a buona parte del 2021 costituiti da piccole quantità e quindi conferiti nel rifiuto EER 150106.

La quantità è andata tuttavia rapidamente crescendo a partire dal 2021 in quanto è aumentata in modo significativo la domanda da parte dei due clienti principali di Eurocompound che hanno richiesto di utilizzare solo bancali PRS 7 e PRS 9 e questo ha impedito di riutilizzare tutti i bancali in arrivo con le materie prime che sono di diverse tipologie.

La Direzione rimane invece molto soddisfatta per il trend di riduzione dei rifiuti pericolosi che rispecchia la logica di continuare, in tutti i modi possibili, ad eliminare dall'azienda tutto ciò che è pericoloso per l'uomo e per l'ambiente (dalle materie prime ai rifiuti):

Tonnellate annue	2019	2020	2021	2022 al 30/09
TONNELLATE DI RIFIUTI PERICOLOSI PER TONNELLATA DI PRODOTTO FINITO	0,0024	0,0028	0,0016	0,0014



2) Dismettere il REEM Manufacturing, ovvero il piccolo impianto di raffreddamento a servizio delle apparecchiature di laboratorio contenente 2,6 kg di R22. L'obiettivo è pertanto arrivare a R22 = 0 kg.

Presenza del gas R22	2019	2022	RISULTATO
CHILOGRAMMI DI R22 PRESENTI IN IMPIANTI DI REFRIGERAZIONE / CONDIZIONAMENTO	2,6 kg	0 kg	

L'impianto di raffreddamento contenente R22 era stato dismesso da ditta specializzata nel mese di ottobre 2020 e il gas R22 in esso contenuto era stato smaltito dalla ditta stessa.

Il raffreddamento delle apparecchiature a servizio del laboratorio controllo qualità è stato assicurato mediante l'ampliamento della rete di tubazioni afferenti all'EURO CHILLER.

3) Riduzione dei consumi annui di energia elettrica pari ad almeno 55 MWh/anno, da operarsi con interventi progressivi nel biennio 2020-2021 per arrivare a ridurre i MWh/ton PF dai 0,600 a fine 2019 a 0,551 del 2022.

Il Programma prevedeva di effettuare le seguenti attività, peraltro indicate anche nelle diagnosi energetiche redatte nel 2016 e nel 2019: 1) sostituire il compressore e recuperare il calore dallo stesso per riscaldare i silos esterni contenenti materia prima (plastificanti); 2) ripetere la campagna di ricerca perdite lungo le linee di aria compressa; 3) sostituire i 50 corpi illuminanti presenti in produzione con altrettanti corpi illuminanti a LED.

Di seguito si riporta l'andamento dei consumi di energia elettrica dal 2018 ad oggi:

Consumo annuo di energia elettrica	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09	RISULTATO
MWh DI ENERGIA CONSUMATA PER TONNELLATA DI PRODOTTO FINITO	0,628	0,600	0,757	0,570	0,576	

Molto difficilmente l'obiettivo potrà essere raggiunto entro fine anno. Dopo l'innalzamento dell'indicatore nell'anno 2020 a causa della forte riduzione delle tonnellate di prodotto finito, la situazione è cambiata nel corso del 2021 e praticamente ripetuta nei primi nove mesi del 2022.

Per quanto riguarda gli interventi previsti: nel 2020 è stato sostituito il compressore ed è stato installato l'impianto di recupero del calore, nel biennio 2021-2022 sono già stati sostituiti 36 dei 50 corpi illuminanti previsti dal programma, nel mese di aprile 2022 è stata ripetuta l'analisi delle perdite sulla rete di aria compressa non mettendo in evidenza casi particolarmente rilevanti.

Pur in un triennio così difficile l'Azienda ha cercato di fare tutto il possibile e si impegnerà ancora nel futuro prossimo per aumentare la propria efficienza energetica, vista anche la situazione relativa ai costi dell'energia che si è venuta determinando nel corso di quest'ultimo anno.

Tenendo conto che l'azienda ha installato a fine 2020 la propria linea più performante destinata alla produzione di compound in TPU, un motivo legato al mancato raggiungimento dell'obiettivo è senz'altro legato a questo fatto, dato che la lavorazione del TPU è notevolmente più energivora rispetto alla lavorazione del PVC,

Basti pensare che il poliuretano va trasformato con un profilo di temperature che va da 180°C a 240°C, con in aggiunta la necessità di essiccare le materie prime in continuo, mentre per trasformare il PVC è necessario un profilo di temperature che va da 170°C a 120°-130°C in uscita con un consumo saltuario per il funzionamento del dry-blend. Non abbiamo ad oggi dati numerici affidabili sulla differenza fra i due processi, ed è pertanto difficile poter effettuare stime in questo senso.

Il bilancio ambientale dal 2018 al 30/09/2022; cenni a SGA e conformità legislativa

Introduzione al bilancio ambientale

In questo capitolo sono descritti in breve i macro-aspetti ambientali di Eurocompound con associati i relativi indicatori di prestazione. Gli indicatori di prestazione fanno riferimento agli "indicatori chiave" descritti nell'Allegato IV del Reg. (CE) 1221/2009 come modificato dal Reg. (UE) 2017/1505 e dal Reg. (UE) 2018/2026.

Ciascun indicatore chiave si compone di:

- un dato A che indica il consumo/produzione totale annui, desunto da contatori e/o fatture e/o altri documenti contabili,
- un dato B rappresentato dalle ton PF/anno (cfr. pag. 3),
- un dato R che rappresenta il rapporto $R = A/B$.

Per ogni aspetto ambientale sono accennate le principali prassi del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) e, nei titoli o all'interno dei vari paragrafi, sono indicati i requisiti legislativi applicabili e i cenni a come l'azienda gestisca la propria conformità a tali requisiti.

L'approvvigionamento idrico (D. lgs. 152/06)

L'approvvigionamento idrico di EUROCOMPOUND avviene esclusivamente da acquedotto pubblico che alimenta gli uffici, gli spogliatoi, i servizi igienici, l'impianto antincendio, il reparto produttivo e il laboratorio. L'ente gestore del pubblico acquedotto è Ireti S.p.A. cui l'Amministrazione paga regolarmente le fatture emesse.

I consumi idrici vengono mensilmente monitorati allo scopo di rilevare in tempi rapidi eventuali perdite, peraltro già verificatesi in passato. L'indicatore di consumo dei primi nove mesi del 2022 è in linea con le aspettative.

Consumo idrico totale annuo						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Acqua stabilimento (acqua di processo, acqua per gli uffici, gli spogliatoi e i servizi igienici a servizio dello stabilimento)	m ³	700	1166	575	699	511
Acqua palazzina uffici	m ³	115	143	190	179	135
Acqua impianto antincendio	m ³	0	3	1	2	0
Consumo totale di acqua	m ³	815	1312	766	880	646
Indicatore di consumo idrico totale annuo						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Consumo totale di acqua per tonnellata di prodotto finito	m ³ /tonPF	0,352	0,566	0,413	0,298	0,266

Gli scarichi (D. Lgs. 152/06-Parte Terza, D.G.R. Emilia-Romagna 1053/2003, Regolamento di Pubblica Fognatura A.T.O. 2) e l'AUA (D.P.R. 59/13)

Le uniche attività da cui originano scarichi industriali assimilabili agli scarichi domestici (ai sensi della Delibera della Giunta Regionale dell'Emilia-Romagna n°1053/2003) sono costituite in gran parte dal sistema di taglio ad acqua a servizio delle linee di produzione TPU COMAC 60 e COMAC 90 e, in piccolissima parte, dal piccolo estrusore LABTECH presente in Laboratorio.

È previsto un ulteriore apporto allo scarico industriale da parte della nuova linea KKG 14-18 in fase di consegna, anch'essa con taglio ad acqua.

Nelle linee di produzione con taglio ad acqua, i coltelli rotanti per l'ottenimento del granulo sono immersi nell'acqua. L'acqua viene prelevata allo scopo dall'acquedotto. Il materiale umido viene quindi sottoposto a centrifugazione ottenendo il granulo finito mentre le acque di risulta vengono riciclate per il medesimo utilizzo.

Ad ogni cambio di produzione le acque del circuito vengono scaricate in pubblica fognatura e sostituite con acqua di acquedotto. Il sistema di scarico prevede un filtraggio con rete metallica a maglia fine allo scopo di trattenere eventuali rifiuti solidi.



Eurocompound è in possesso dell’Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) ai sensi del D.P.R. 59/13 rilasciata dal SUAP del Comune di Fontevivo – prot. 1950 del 06/03/2014, come modificata dal prot. 13526 del 17/12/2019 e in fase di ulteriore modifica legata all’installazione della nuova linea.

Le caratteristiche chimiche delle acque di scarico oggetto dell’autorizzazione di cui sopra rimangono assimilabili a scarichi domestici: infatti l’inquinamento è sostanzialmente rappresentato da sostanze di tipo organico dovute alla presenza di solidi sospesi di polimero.

Considerato che il Sistema di Gestione prevede un monitoraggio biennale della qualità del refluo industriale, per assicurarsi del rispetto dei limiti previsti in autorizzazione, Eurocompound ha fatto eseguire una nuova analisi degli scarichi nel mese di ottobre 2022.

Nella tabella seguente è verificato puntualmente che i risultati di tale analisi rispettino i limiti previsti dalla Tabella 1 della D.G.R. Emilia-Romagna 1053/03.

Rapporto di prova NTS – Nuove Tecnologie e Servizi S.r.l. n° 945/2022 del 31/10/2022			
Parametro	U.M.	Risultato	Limiti Tab. 1 DGR 1053/03
pH	-	7,26	5,5 – 9,5
Temperatura	°C	16,4	< 30
Colore	-	Assente	Non percettibile a 1:40
Materiali grossolani	mg/l	Assenti	Assenti
Solidi sospesi totali	mg/l	64	< 700
COD	mg/l	250	< 700
BOD5	mg/l	16,4	< 300
Tensioattivi totali	mg/l	0,32	< 20
Fosforo totale	mg/l	< 0,1	< 30
Azoto ammoniacale	mg/l	0,475	< 50
Azoto nitrico	mg/l	9,1	< 30
Azoto nitroso	mg/l	< 0,02	< 0,6
Grassi e oli animali e vegetali	mg/l	< 0,5	< 40

Le acque nere di tipo domestico, provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi, recapitano anch’esse in pubblica fognatura.

Valutazione acqua di dilavamento e di prima pioggia (D. Lgs. 152/06-Parte Terza, D.G.R. Emilia-Romagna 1860/2006)

EUROCOMPOUND ha aggiornato il 18/07/2019 l’autovalutazione rispetto alla DGR 1860/2006, determinando ancora una volta che gli scarichi delle proprie acque meteoriche non devono essere inseriti nell’autorizzazione agli scarichi. L’autovalutazione viene tenuta a disposizione delle autorità, come previsto dalla Nota Esplicativa del 24/01/2008 emessa dalla Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia-Romagna.

I Rifiuti (D. Lgs. 152/06-Parte Quarta, Regolamento di gestione rifiuti della A.T.O. 2)

I rifiuti speciali assimilati agli urbani (RSAU)

Eurocompound paga la TARI e conferisce al servizio pubblico i seguenti rifiuti urbani, tenendo conto del Regolamento del Servizio di Gestione dei Rifiuti Urbani valido nella ATO n° 2 di Parma per i quali Iren Ambiente S.p.A., per conto del Comune, ha messo a disposizione appositi raccoglitori (di colori diversi):

- rifiuto indifferenziato residuo (cassonetto grigio),
- rifiuto organico umido (cassonetto marrone),
- carta (cassonetto blu),
- plastica, lattine e barattolame (sacchetti gialli).

I rifiuti speciali non assimilabili (pericolosi e non)

Le tipologie e i quantitativi di rifiuti speciali prodotti negli ultimi anni da EUROCOMPOUND sono riportati nella tabella seguente. Nell’ultima parte della tabella sono riportati i relativi indicatori.



Tonnellate annue di rifiuti speciali

Descrizione (EER)	Originati da	Peric	Dest.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Imballi contaminati da sostanze pericolose (150110*) a smaltim	Sacchetti contenenti antimonio, zinco, bario e calcio-zinco	P	D	1,414	1,084	0,926	0,000	0,000
Imballi contaminati da sostanze pericolose (150110*) a recup.	Sacchetti contenenti antimonio, zinco, bario e calcio-zinco	P	R	0,000	0,000	0,000	2,424	1,848
Imballi contaminati da sostanze pericol. - cisternette (150110*) a smaltimento	Cisternette contaminate da residui di materie prime	P	D	0,000	0,000	0,780	0,000	0,000
Imballi contaminati da sostanze pericol. - cisternette (150110*) a recupero	Cisternette contaminate da residui di materie prime	P	R	3,360	3,900	0,000	1,200	1,380
Materiale assorbente (150202*) a smaltimento	Segatura, sepiolite, stracci, filtri, indumenti protettivi contaminati	P	D	0,369	0,225	0,420	0,000	0,000
Materiale assorbente (150202*) a recupero	Segatura, sepiolite, stracci, filtri, indumenti protettivi contaminati	P	R	0,000	0,000	0,000	0,554	0,140
Oli esausti (130205*)	Ingranaggi di organi di trasmissione	P	R	0,000	0,310	0,164	0,636	0,000
Apparecchiature esauste pericolose (160213)	RAEE non pericolosi	P	R	0,000	0,000	0,140	0,000	0,000
Rifiuti liquidi acquosi (161002)	Refluo impianto aria compressa, refluo circuito pompe del vuoto degli estrusori, pulizia vasca di contenimento cisterne	NP	D	0,074	0,946	0,880	0,900	0,000
Imballi in carta e cartone (150101)	Imballi, sacchi in carta, octabin	NP	R	1,443	1,627	0,720	4,330	9,080
Imballi in plastica (150102)	Imballi, sacchi e sacconi in plastica	NP	R	3,730	3,950	4,143	6,937	4,290
Imballi in legno (150103)	Bancali rotti	NP	R	0,000	0,000	0,000	0,300	7,940
Imballi in più materiali a smaltimento (150106)	Imballi, sacchi, sacconi, residui non pericolosi da pulizia	NP	D	0,575	0,490	0,400	0,300	0,000
Imballi in più materiali a recupero (150106)	Imballi, sacchi, sacconi, residui non pericolosi da pulizia	NP	R	0,575	0,490	0,400	0,187	0,683
Rifiuti plastici solidi a recupero (070213)	Prove di laboratorio o residui trafilati di lavorazione	NP	R	6,120	6,135	8,566	7,210	5,986
Rifiuti plastici polverulenti a smaltimento (070213)	Pulizia effettuata sotto i turbo-miscelatori	NP	D	8,361	0,000	0,000	0,000	0,000
Rifiuti plastici polverulenti a recupero (070213)	Pulizia effettuata sotto i turbo-miscelatori	NP	R	0,000	12,896	8,566	10,494	4,090
Toner e cartucce esauste (080318/160216)	Stampanti e fotocopiatori	NP	R	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Apparecchiature esauste non pericolose (160214)	RAEE pericolosi	NP	R	0,000	0,000	0,392	0,000	0,000
Rottami ferrosi (170405)	Attività di manutenzione	NP	R	1,540	2,680	1,380	1,300	1,600
Limature e trucioli in materiale plastico (120105)	Sfridi linee COMAC (produzione TPU e Poliolefine)	NP	D	15,611	13,480	15,326	28,754	23,000
Rottami di alluminio (170402)	Rifiuto eccezionale da cavi elettrici	NP	R	0,000	0,000	2,000	0,000	0,000
Sostanze chimiche di laboratorio pericolose (160506)	Smaltimento eccezionale di sostanze chimiche obsolete	P	D	0,000	0,000	0,026	0,000	0,000
Fanghi da trattamento effluenti contenenti sostanze pericolose (070211)	Smaltimento eccezionale di prodotto chimico obsoleto	P	D	0,000	0,000	0,730	0,000	0,000
TOTALE ANNUO RIFIUTI SPECIALI PRODOTTI				42,597	47,723	45,559	65,526	60,037
TOTALE ANNUO RIFIUTI PERICOLOSI				5,143	5,519	5,186	4,814	3,368
TOTALE ANNUO RIFIUTI DESTINATI AL RECUPERO				16,193	31,498	26,071	35,572	37,037
PERCENTUALE ANNUA RIFIUTI DESTINATI AL RECUPERO SU TOTALE RIFIUTI PRODOTTI				38,0%	66,0%	57,2%	54,3%	61,7%
TOTALE RIFIUTI SPECIALI PRODOTTI PER TONNELLATA DI PRODOTTO FINITO				0,0184	0,0206	0,0246	0,0222	0,0244
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI PRODOTTI PER TON. DI PRODOTTO FINITO				0,0022	0,0024	0,0028	0,0016	0,0014

In merito ai rifiuti speciali si veda sia quanto detto nel capitolo relativo alla verifica degli obiettivi 2020-2022, sia quanto riportato nel Programma di Miglioramento per il 2023-2025.



Per quanto riguarda il sistema di gestione ambientale, la Procedura di gestione dei rifiuti specifica per ogni rifiuto speciale normalmente prodotto dall'Azienda: le modalità di stoccaggio e di gestione (volumetrica o temporale) del deposito temporaneo, la cartellonistica da apporre, la responsabilità per la definizione del peso in fase di carico, la responsabilità del carico del rifiuto e la destinazione del rifiuto.

RGS, con l'ausilio dell'amministrazione, controlla sistematicamente le autorizzazioni dei trasportatori e dei destinatari dei rifiuti e verifica il ritorno in Eurocompound delle quarte copie dei formulari entro i 90 giorni previsti per legge.

Il MUD è stato presentato, tenendo conto della proroga al 21/05 come scadenza di presentazione per l'anno 2022, in data 19/05/2022 con ricevuta n° PR 0009860001.

I rifiuti da attività di manutenzione svolte da Ditte esterne

In tutti i casi in cui una Ditta esterna effettua un intervento di manutenzione in Eurocompound producendo dei rifiuti, questi sono gestiti direttamente dalla ditta esterna. Tali rifiuti sono infatti considerati dal legislatore come prodotti dalla Ditta che effettua la manutenzione. Per assicurarsi di questo, Eurocompound ha fatto sottoscrivere a questi fornitori i requisiti di loro pertinenza relativi, fra le altre cose, proprio alla gestione dei "loro" rifiuti.

L'iscrizione al Consorzio Nazionale Imballaggi (CONAI)

Eurocompound è iscritta al CONAI come importatrice di imballaggi pieni.

Annualmente viene effettuata la Dichiarazione Conai per l'anno precedente (l'ultima dichiarazione 6.2 è stata protocollata dal sistema con il numero 2022040373).

Risparmio ed efficienza energetica (D. Lgs. 102/14; L. 10/91)

Nelle tabelle seguenti sono riportati i consumi annui e i relativi indicatori di prestazione per ogni tonnellata di prodotto finito.

Consumo di energia elettrica						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Consumo totale diretto di energia elettrica	MWh	1454,343	1390,724	1404,074	1683,858	1397,331
Consumo totale di energia elettrica rinnovabile*	MWh	3,350	3,288	3,443	3,219	2,786
% energia elettrica rinnovabile	%	0,23%	0,24%	0,25%	0,20%	0,20%

* si tratta dell'energia prodotta dal piccolo impianto fotovoltaico installato a servizio della palazzina uffici allacciato il 18/11/2016 (Convenzione con GSE n° SSP00594054 del 11/02/2017). Il dato non è significativo ma è dichiarato in quanto richiesto dal Regolamento EMAS.

Indicatore di consumo totale annuo di energia						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Consumo totale diretto di energia per ton di PF	MWh/ ton PF	0,628	0,600	0,757	0,570	0,576

Il consumo diretto di energia elettrica, come evidente in diversi punti della presente Dichiarazione, costituisce l'indicatore di prestazione ritenuto di maggior significatività da parte di Eurocompound.

Si rimanda per l'analisi di tali dati alla verifica finale del Programma Ambientale 2020-2022 e al Programma di Miglioramento per il 2023-2025.

La valutazione dell'inquinamento acustico esterno (L. 447/95, DPCM 13/11/97, DM 16/03/98, DPCM 31/03/98, L.R. Emilia-Romagna 15/2001) e l'AUA (D.P.R. 59/13)

Nell'ambito dell'installazione della nuova linea di produzione COMAC 90 e della conseguente presentazione il 30/09/2019 della richiesta di "proseguimento senza modifiche" alla "matrice rumore" dell'AUA (Prot. SUAP n° PNZMNC71T64G337X-201908090843-727901 del 30/09/2019), EUROCOMPOUND ha presentato una nuova VALUTAZIONE D'IMPATTO ACUSTICO AMBIENTALE effettuata dal Tecnico Competente Dott. Andrea Nicola in data 23/09/2019 finalizzata a confermare la compatibilità acustico-ambientale in seguito all'entrata in funzione della suddetta nuova linea. Il risultato di tale analisi evidenzia la conformità di EUROCOMPOUND ai limiti previsti dal Piano di Zonizzazione Acustica Comunale (ZAC) di Fontevivo, tenendo conto anche della classe del confinante terreno posto in Comune di Fontanellato.



Le emissioni in atmosfera (D. Lgs. 152/06- Parte Quinta) e l'AUA (D.P.R. 59/13)

Eurocompound è in possesso di autorizzazione alle emissioni nell'ambito dell'Autorizzazione Unica Ambientale prot. 1950 del 06/03/2014, come modificata dal prot. 13526 del 17/12/2019 per l'installazione della linea di produzione COMAC 90 le cui emissioni sono state convogliate nella E06 e nella E07.

Il quadro riassuntivo delle emissioni autorizzate è riportato nella tabella seguente:

Emissione	Provenienza	Prescrizioni e note
01	Sfiato carico silos resina PVC	➤ Materiale particolato: max 10 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa)
02	Sfiato carico silos carbonato di calcio	➤ Materiale particolato: max 10 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa)
03	Sfiato carico silos carbonato di calcio	➤ Materiale particolato: max 10 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa)
04/05	Sfiato pompe del vuoto impianto pneumatico	➤ Materiale particolato: max 5 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa)
06	Aspirazione generale	➤ Portate minime da verificare riportate in Determina ➤ Materiale particolato: max 10 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa) Richiesto controllo annuale (art. 269 comma 4b)
07	Aspirazione estrusori	➤ Materiale particolato: max 5 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa) ➤ Sostanze organiche volatili (C-organico tot.): 5 g/h Richiesto controllo annuale (art. 269 comma 4b)
08	Aspirazione reparto campionature e laboratorio piano terra	➤ Materiale particolato: max 10 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa) ➤ Sostanze organiche volatili (C-organico tot.): 2,5 g/h Richiesto controllo annuale (art. 269 comma 4b) a partire dal 2020
10	Pulizia reparti	➤ Materiale particolato: max 10 mg/Nm ³ (273 K; 101,3 kPa)

Dato che le emissioni sono un aspetto ambientale importante per Eurocompound, pur se di routinaria gestione, all'interno del SGA è stata introdotta una dettagliata pianificazione della manutenzione dei filtri che prevede interventi di sostituzione e/o di controllo a intervalli stabiliti per le linee produttive, gli impianti tecnologici di servizio e i punti di emissione. Inoltre, la prescritta cadenza annuale per le analisi sulle emissioni E06, E07 e E08 è inserita nel Piano di sorveglianza; le ultime analisi su queste tre emissioni sono state effettuate dal Laboratorio NTS – Nuove Tecnologie e Servizi S.r.l. di Fidenza (PR) e documentate nei Rapporti di Prova n° E 568/22, E 569/22, E 570/22 del 19/10/2022 e hanno evidenziato il rispetto dei limiti previsti in autorizzazione.

RGS tiene infine aggiornato il registro degli autocontrolli, vidimato da ARPA e richiesto dall'AUA.

Le tabelle seguenti riportano le emissioni totali annue in atmosfera di Eurocompound nel quadriennio 2018-2021, calcolate con il metodo seguente:

- per le emissioni non sottoposte a controllo analitico annuale (tutte fuorché la 06, la 07 e la 08) si è considerata la media dei tre rilevamenti analitici effettuati in occasione della messa a regime,
- per le emissioni sottoposte a controllo analitico annuale (06, 07 e 08) si sono considerati i risultati analitici ottenuti con le analisi effettuate annualmente in autocontrollo,
- per ogni emissione si sono considerate le ore di funzionamento al giorno e i giorni di funzionamento all'anno.

Stima delle emissioni annuali totali nell'atmosfera

Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021
Materiale particolato	ton	0,061	0,054	0,175	0,357
COV (Composti Organici Volatili) totali	ton	0,047	0,038	0,041	0,047

Stima degli indicatori di emissione annuale totale nell'atmosfera

Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021
Materiale Particolato emesso per tonnellata di prodotto finito	ton/ ton PF	0,00026	0,00023	0,000094	0,000121
COV Totali emessi per tonnellata di prodotto finito	ton/ ton PF	0,000020	0,000016	0,000022	0,000016



Gas ad effetto serra (Reg. UE 517/2014, Reg. UE 2015/2067, D.P.R. 146/2018) e gas dannosi per l'ozono (Reg. CE 1005/2009)

Nella tabella della pagina seguente sono riportati gli impianti di raffreddamento e di condizionamento presenti in EUROCOMPOUND. Le attività di ricerca periodica di fughe indicate in tabella sono state eseguite esclusivamente da Ditte specializzate e tecnici entrambi muniti di certificato ai sensi del Reg. UE 2067/15 la cui validità è direttamente verificata dal sistema f-gas nel momento in cui rilascia il rapporto di intervento caricato dal manutentore.

Impianto e funzione	Gas e Q.tà GWP e ton CO ₂ eq	Registro impianto	Ricerca fughe Periodicità	Esito
EURO CHILLER, Mod. ADXA EVO 240 FC FT Matr. 150618201807440773 Raffreddamento acqua di processo in funzione dal 09/07/2018	R407C – 2 circuiti da 9,4 kg ciascuno GWP 1774 2 circuiti da 16,6 ton CO ₂ eq	<input type="checkbox"/> Reg. 1005/2009/CE <input checked="" type="checkbox"/> D.P.R. 146/18 <input type="checkbox"/> Non richiesta	04/08/2022 Annuale	Assenza di fughe
EURO CHILLER, Mod. ADXA EVO 240 FC FT Matr. 10122120212721328 Raffreddamento acqua di processo in funzione dal 01/07/2022	R407C – 2 circuiti da 11,7 e 12,0 kg GWP 1774 2 circuiti da 20,76 e 21,29 ton CO ₂ eq	<input type="checkbox"/> Reg. 1005/2009/CE <input checked="" type="checkbox"/> D.P.R. 146/18 <input type="checkbox"/> Non richiesta	04/08/2022 Annuale	Assenza di fughe
DAIKIN Mod. RXYQ8P8W1B Climatizzazione palazzina uffici	R410A – 10,7 kg GWP 2088 22,34 tonCO ₂ eq	<input type="checkbox"/> Reg. 1005/2009/CE <input checked="" type="checkbox"/> D.P.R. 146/18 <input type="checkbox"/> Non richiesta	24/06/2022 Annuale	Assenza di fughe
DAIKIN Mod. RXYQ14P7W1BA Climatizzazione spogliatoi e laboratori	R410A – 14,8 kg GWP 2088 30,90 tonCO ₂ eq	<input type="checkbox"/> Reg. 1005/2009/CE <input checked="" type="checkbox"/> D.P.R. 146/18 <input type="checkbox"/> Non richiesta	24/06/2022 Annuale	Assenza di fughe
DAIKIN Mod. 3MXS52E3V1B Climatizzazione appartamento del custode	R410A - 2 kg GWP 2088 4,18 tonCO ₂ eq	<input type="checkbox"/> Reg. 1005/2009/CE <input type="checkbox"/> D.P.R. 146/18 <input checked="" type="checkbox"/> Non richiesta	Non richiesta	N.A.

Nella tabella seguente sono riportate le emissioni annue di gas serra legate a fughe di gas refrigerante, ottenute moltiplicando il gas reintegrato per perdite (espresso in tonnellate) per il suo Global Warming Potential (GWP), ottenendo così direttamente le tonnellate di CO₂ equivalente emesse in atmosfera annualmente.

Gas refrigerante	Reintegri dovuti a perdite (ton)				
	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
R22	0	0	0	N.A.	N.A.
R407C	0	0,001	0	0	0
R410A	0	0	0	0	0

Gas refrigerante	GWP (Rif. Reg. UE 517/2014)	Emissioni di gas serra (ton CO ₂ eq.)				
		2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
R22	1700	0	0	0	0	N.A.
R407C	1774	0	1,774	0	0	0
R410A	2088	0	0	0	0	0
Totale gas serra emessi		17,740	0	1,774	0	0

Rapportando il tutto alle tonnellate di prodotto finito, si ottengono i relativi indicatori:

Indicatore di emissioni annue di gas serra (t di CO ₂ eq. /t)						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Gas serra emessi per tonnellata di prodotto finito	ton CO ₂ eq./ tonPF	0,00000	0,00088	0,00000	0,00000	0,00000



Esercizio, conduzione, controllo e manutenzione degli impianti termici (D.P.R. 74/13; Del. Giunta EMR n° 1578 del 13/10/14; L.R. 2/2018; D.P.G.R. 116/18)

Ai sensi del D.P.R. 74/13, in data 01/07/2020, Eurocompound ha provveduto a far effettuare a Ditta specializzata, sui due impianti termici DAIKIN Mod. RXYQ8P8W1B (di potenza pari a 25 kW in riscaldamento e 22,4 kW in raffrescamento) e DAIKIN Mod. RXYQ14P7W1BA (di potenza pari a 45 kW in riscaldamento e 40 in raffrescamento), la verifica di efficienza energetica registrata sugli appositi Rapporti di Controllo Tipo II. Entrambi gli impianti "possono funzionare". In data 22/10/2020 i due impianti sono stati accatastati ottenendo il codice univoco del CRITER, vale a dire del Catasto Regionale Impianti Termici della Regione Emilia-Romagna.

La presenza di amianto nel sito e la sua gestione (D.M. 06/09/94, Linee guida valutazione coperture in cemento Amianto della Regione Emilia-Romagna)

Il capannone che ospita il reparto produttivo e il magazzino presenta una copertura in cemento-amianto (eternit). In conformità al D.M. 06/09/94, Eurocompound ha provveduto a nominare il Responsabile Amianto, conferendogli le responsabilità previste dal D.M. stesso.

Nel 2010, 2013, 2016, 2019 e, da ultimo, il 13/10/2022, il Responsabile Amianto ha verificato lo stato della copertura in eternit. Le verifiche sono state effettuate in base alle "Linee Guida per la Valutazione dello stato di conservazione delle Coperture in Cemento-Amianto e per la Valutazione del rischio" – rev. dicembre 2021 - redatte dal Servizio Prevenzione collettiva e Sanità Pubblica della Regione Emilia-Romagna.

Il giudizio ottenuto è stato tutte e cinque le volte "Discreto" (che corrisponde al miglior giudizio ottenibile secondo le linee guida suddette) e pertanto Eurocompound ha inserito nel proprio Piano di Sorveglianza un monitoraggio triennale della copertura in eternit, secondo quanto indicato dalle linee guida.

In realtà, come riportato nel Programma di Miglioramento per il 2023-2025, l'obiettivo è quello di rimuovere completamente la copertura in eternit e sostituirla con altro materiale.

La valutazione di assenza di PCB/PCT nella nuova cabina elettrica (D.P.R. 216/88)

La cabina elettrica è stata ampliata nel corso dell'anno 2020 allo scopo di installare al suo interno un nuovo trasformatore di potenza pari a 1250 kVA necessario a sostenere la richiesta energetica dello stabilimento in seguito all'installazione della nuova linea COMAC 90.

Così come il vecchio trasformatore, anche il nuovo è dotato di sistema di isolamento a resina (pertanto privo di PCB/PCT).

La Prevenzione Incendi (D.P.R. 151/11, D.M. 01-02-03/09/21)

Eurocompound è in possesso dell'Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio per le attività 12.3.C, 70.1.B, 34.1.B e 44.2.C rilasciata dai VVF con Protocollo del SUAP di Fontevivo n°10334 del 10/09/2018.

In seguito all'installazione della nuova linea produttiva COMAC 90 e alla sostituzione del trasformatore con uno nuovo di potenza pari a 1250 kVA, il tecnico antincendio specializzato ha presentato ai VVF, su procura del Legale Rappresentante di Eurocompound, in data 05/10/2020, una SCIA con allegata documentazione tecnica e dichiarazione di non aggravio del rischio incendio.

Per quanto riguarda i controlli, le verifiche e gli interventi di manutenzione prescritti dalla legge su mezzi di estinzione, porte tagliafuoco, sistemi di rilevazione fumi e luci di emergenza, Eurocompound si appoggia a una Ditta esterna specializzata (A.P.A. Antincendi).

RGS provvede a tenere aggiornato il registro antincendio ai sensi del DPR 151/11, facendo registrare gli interventi effettuati alla Ditta specializzata e registrando inoltre i monitoraggi mensili sui presidi antincendio da lui stesso effettuati.

All'interno del Piano di Emergenza e di Evacuazione rev. 5 del 13/10/2022 sono definiti i componenti della squadra antincendio che hanno tutti effettuato il corso antincendio a rischio medio. L'ultima prova di evacuazione dello stabilimento è stata effettuata il 17/10/2022.

Depositi di prodotti chimici in sili e cisterne

Le materie prime di maggior utilizzo per la produzione sono stoccate in sili (materie prime in polvere) e in cisterne (materie prime liquide), queste ultime dotate di adeguata vasca di contenimento.

La capacità totale delle otto cisterne a servizio dello stabilimento è pari a 156,6 metri cubi.

La capacità totale dei cinque sili è pari a 70,77 metri cubi.



Gestione di fuoriuscite accidentali di soluzione acida contenuta negli accumulatori al piombo (DM 20/2011)

L'Azienda ha adempiuto agli obblighi derivanti dall'uscita del Decreto Ministeriale n° 20/2011 adottando un adeguato quantitativo di materiale assorbente e neutralizzante, certificato da struttura universitaria, per far fronte ad eventuali sversamenti di elettrolito contenuto nella batteria del muletto elettrico presente nel sito.

Stratificazione e composizione dei prodotti finiti di Eurocompound

Eurocompound continua la propria politica commerciale di sviluppo di prodotti a base di "poliuretani" (TPU). Dal punto di vista ambientale, i vantaggi di questa tipologia di compound sono legati alla composizione stessa del compound rispetto al PVC. Infatti, si ha indicativamente che:

- i compound a base di "poliuretani" (TPU) sono per il 65% composti da materie prime provenienti dal petrolio e per il 35 % da materie prime inerti (es. carbonato di calcio, idrossido di magnesio, idrossido di alluminio, talco, melammine);
- i compound di PVC plastificato sono per l'88% composti da materie prime provenienti dal petrolio e per il 12% da materie prime inerti (es. carbonato di calcio);
- quelli a base "polietileni" (poliolefine) sono per il 45% composti da materie prime provenienti dal petrolio e per il 55% da materie prime inerti.

Per il periodo 2018-2022, si riportano i dati relativi a queste composizioni dai quali si evince che la riduzione di produzione di PVC comporta un indubbio beneficio in termini di riduzione di materie prime a base petrolio:

Stratificazione dei prodotti finiti per macro-famiglie di polimeri					
Descrizione	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Totale prodotto finito (ton)	2317	2317	1854	2952	2427
TPU (% su totale)	28%	21%	20%	33%	30%
PVC (% su totale)	62%	75%	74%	58%	59%
Poliolefine (% su totale)	10%	4%	6%	9%	11%
Materie prime inerti da TPU (ton)	225	169	132	345	305
Materie prime inerti da PVC (ton)	174	208	164	205	173
Materie prime inerti da Polioli. (ton)	124	56	61	140	62
Totale materie prime inerti	523	433	357	690	540
Totale inerti per ton di PF	0,2258	0,1869	0,1924	0,2339	0,2226
% inerti su totale PF	22,6%	18,7%	19,2%	23,4%	22,3%

Imballaggi utilizzati per i prodotti finiti di Eurocompound

Gli acquisti annui dei materiali per l'imballaggio dei prodotti finiti sono riportati in tonnellate nella tabella seguente (si tenga presente che si tratta di quantitativi acquistati e che pertanto si potrebbero avere dati discontinui dovuti alla scelta, ad esempio, di effettuare scorte o meno di magazzino):

Materiali per l'imballaggio del prodotto finito (acquisti annui)						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Sacchetti di carta da 25 kg	ton	2,490	0,000	0,000	0,000	0,000
Sacchi in politene da 25 kg	ton	2,363	2,963	2,739	5,108	7,036
Sacconi "Big Bag"	ton	0,550	0,560	0,920	2,500	2,490

Materiali per l'imballaggio del prodotto finito (acquisti annui)						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Scatole di cartone "Octabin"	ton	4,644	4,518	4,086	9,729	17,091
Bancali in legno	ton	26,639	25,211	9,418	28,492	33,320
Sacchi in alluminio da 25 kg	ton	1,840	1,840	1,030	2,190	1,490
Liner in alluminio	ton	0,187	0,204	0,184	0,204	0,028
Cappucci e Sacconi in PE	ton	1,716	0,816	1,175	2,440	3,691
Fogli in PE	ton	0,500	0,442	0,000	0,451	0,326
Fogli in cartone 110x110	ton	0,923	0,000	0,000	0,882	0,000
Film estensibile in bobine	ton	0,743	0,900	0,747	1,285	0,737
Buste in PE	ton	0,433	0,086	0,194	0,426	0,000
Totale Imballaggi	ton	43,028	37,540	20,493	53,707	66,209

Materiali per l'imballaggio acquistati per tonnellata di prodotto finito						
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022 al 30/09
Totale Imballaggi per ton. di prodotto finito	ton / tonPF	0,01857	0,01620	0,01105	0,01819	0,02728

Il dato del 2022 è sensibilmente maggiore a causa dell'acquisto a scorta (anche perché l'ordine minimo è di 300 unità) dei nuovi Octabin molto più grandi dei precedenti, utilizzati nei lunghi trasporti in container per evitare gli schiacciamenti che subivano invece i piccoli octabin in quanto dovevano essere sovrapposti. Inoltre, è aumentato sensibilmente l'acquisto di bancali in quanto, in seguito a richieste da parte dei principali Clienti di avere ben determinate tipologie di bancali, non si riescono più a recuperare i bancali arrivati con le materie prime per spedire il prodotto finito.

Biodiversità

Il dato è richiesto fra gli indicatori chiave dal Regolamento EMAS, anche se ritenuto non significativo come aspetto ambientale per EUROCOMPOUND.

Uso del suolo in relazione alla biodiversità		
Descrizione	u.m.	Sede di via Berettinazza di Fontevivo (PR)
Uso totale del suolo	m ²	8.000
Superficie totale impermeabilizzata (fra superficie edificata e scoperta)	m ²	8.000
Superficie edificata	m ²	3.500
Superficie totale orientata alla natura (sia nel sito che fuori sito)	m ²	0

Rapportando i dati di anno in anno alle tonnellate di prodotto finito:

Biodiversità					
Descrizione	u.m.	2018	2019	2020	2021
Uso totale del suolo per tonnellata di prodotto finito	m ² /ton	3,453	3,453	4,315	2,710
Superficie totale impermeabilizzata per tonnellata di prodotto finito	m ² /ton	3,453	3,453	4,315	2,710
Superficie edificata per tonnellata di prodotto finito	m ² /ton	1,511	1,511	1,888	1,186



La valutazione degli odori emessi (Art. 272bis del D. Lgs. 152/06; DET ARPAE 2018-426 18.05.18)

EUROCOMPOUND è soggetta all'Articolo 269 del D. Lgs. 152/06 e rientra fra le attività di "lavorazione materie plastiche". Nonostante l'Azienda abbia richiesto di recente una modifica dell'AUA legata all'entrata in funzione della linea COMAC 90 ha ritenuto di non indicare nulla per quanto riguarda le emissioni odorigene in quanto non ricadente nelle due situazioni indicate nelle Linee Guida della Direzione Tecnica di ARPAE (DET-2018-426). Infatti, l'introduzione della nuova linea non conduce ad un peggioramento delle emissioni odorigene ed inoltre non vi sono mai state lamenti da parte di alcuno relativamente a questo aspetto.

La prevenzione integrata dell'inquinamento (D. Lgs. 152/06 – ex D. Lgs. 59/05) – esclusione di Eurocompound

EUROCOMPOUND non rientra fra le attività elencate nell'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 – Parte Seconda, relativo alla prevenzione integrata dell'inquinamento.

Nota sui documenti di riferimento settoriale

Il Regolamento EMAS impone che la Commissione Europea provveda ad elaborare documenti di riferimento settoriale che devono includere la migliore pratica di gestione ambientale e indicatori di prestazione ambientale per settori specifici.

Alla data del 31/10/2022 non esiste ancora il documento di riferimento per il settore di EUROCOMPOUND.

Nel momento in cui questo dovesse essere emesso, EUROCOMPOUND ne terrà immediatamente conto nel primo aggiornamento disponibile della Dichiarazione Ambientale.

Programma di Miglioramento 2023-2025

OBIETTIVI	INDICATORI	RESPONSABILITÀ, MODALITÀ E TEMPISTICHE										
<p>Obiettivo Impegno ad aumentare la percentuale di rifiuti destinati a recupero e a mantenere la percentuale di rifiuti pericolosi al di sotto dei valori attuali</p>	<p>In seguito ai buoni ma in parte migliorabili risultati del 2022, si rinnova l'impegno a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aumentare la percentuale di rifiuti recuperati al di sopra del 65%, - mantenere al di sotto di 0,0014 le tonnellate di rifiuti pericolosi prodotti per ogni tonnellata di prodotto finito. In altri termini, mantenere la percentuale di rifiuti pericolosi sul totale al di sotto del 5,5% per i prossimi anni 	<p>Studio di fattibilità per la possibilità di avviare il rifiuto costituito dalle "limature e trucioli in materiale plastico – EER 120105" a recupero in luogo dell'attuale suo smaltimento</p> <p>Si tratta, come già visto, di un rifiuto prodotto in quantità molto significativa e che, ad oggi, non si è riusciti ad avviare a recupero</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tonnellate annue</th> <th>2019</th> <th>2020</th> <th>2021</th> <th>2022 al 30/09</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>LIMATURE E TRUCIOLI IN MATERIALE PLASTICO (EER 120105)</td> <td>13,480</td> <td>15,326</td> <td>28,754</td> <td>23,000</td> </tr> </tbody> </table> <p>Il problema è legato sia alla quantità prodotta che all'impossibilità fino ad oggi di trovare un fornitore che lo recuperi.</p> <p>Lo studio di fattibilità verterà senz'altro su due strade:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) migliorare l'efficienza produttiva delle linee COMAC 60 e 90 al fine di ridurre gli sfridi prodotti, 2) ricerca di fornitori sul mercato. <p>Grande attenzione quotidiana</p> <p>L'obiettivo riportato richiede un'alta soglia di attenzione che si rende necessaria per migliorare e in parte consolidare i risultati ottenuti con i continui sforzi operati nell'ultimo triennio.</p> <p>In particolare, il Direttore di Stabilimento dovrà continuare a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorare sulla corretta differenziazione dei rifiuti di imballaggio effettuata in produzione dagli Operatori, - programmare la produzione in modo tale da effettuare il minor numero possibile di cambi articolo, - monitorare la qualità del prodotto mantenendola al più alto livello possibile minimizzando le non conformità in produzione e in questo modo riducendo gli sfridi e gli scarti. 	Tonnellate annue	2019	2020	2021	2022 al 30/09	LIMATURE E TRUCIOLI IN MATERIALE PLASTICO (EER 120105)	13,480	15,326	28,754	23,000
Tonnellate annue	2019	2020	2021	2022 al 30/09								
LIMATURE E TRUCIOLI IN MATERIALE PLASTICO (EER 120105)	13,480	15,326	28,754	23,000								



OBIETTIVI	INDICATORI	RESPONSABILITÀ, MODALITÀ E TEMPISTICHE
<p>Obiettivo</p> <p>Riduzione dell'energia elettrica consumata per ogni tonnellata di prodotto finito</p>	<p>Riduzione dei consumi annui di energia elettrica dai 0,570 – 0,575 MWh/ton PF rilevati nel biennio 2021-2022 ad un valore di 0,550-0,555 MWh/ton PF da raggiungere nel 2024-2025</p>	<p>Installazione della nuova linea di produzione BUSS 140</p> <p>La nuova linea di produzione aumenterà in modo sostanziale la capacità dell'Azienda di produzione di compound in PVC, mentre le attuali due vecchie linee di produzione del compound in PVC rimarranno in produzione ma diventeranno secondarie rispetto alla BUSS 140.</p> <p>L'entrata in funzione della nuova linea è prevista per il primo semestre 2023 e permetterà da una parte di aumentare la capacità produttiva dell'azienda e dall'altra di efficientare tale produzione anche da un punto di vista energetico.</p> <p>Sappiamo bene che nel nostro bilancio ambientale aumentare le tonnellate prodotte e nello stesso tempo avere macchine più efficienti non può che portare un evidente e indubbio beneficio a livello di prestazioni energetiche complessive.</p> <p>Installazione dell'inverter sul Turbo-miscelatore di una delle linee di produzione del PVC</p> <p>Rimane una sola linea storica di produzione del PVC non dotata della regolazione della velocità tramite inverter nella parte della miscelazione del granulo. Entro fine 2022 si provvederà ad installare l'inverter su questa linea.</p> <p>Estensione del circuito di recupero di calore del compressore alla produzione di acqua calda sanitaria negli spogliatoi</p> <p>I miglioramenti si raggiungono anche attraverso piccoli passi: questo è un intervento concluso recentemente nel 2022 che ha permesso di fornire l'acqua calda sanitaria sfruttando il sistema già installato nel 2020 per il recupero di calore del compressore, collegandolo allo scambiatore di calore dell'acqua calda sanitaria degli spogliatoi delle maestranze.</p> <p>Terminare la sostituzione dei tubi fluorescenti con tubi a LED</p> <p>Rispetto al Programma del 2020-2022, sono rimasti da sostituire 14 corpi illuminanti, composti da 2 tubi fluorescenti da 58 W l'uno presenti nell'area della produzione, con altrettanti corpi illuminanti a LED di ugual resa, composti da 2 tubi da 25 W.</p> <p>La sostituzione sarà ultimata entro la fine del 2023.</p> <p>Ripetizione periodica della campagna di ricerca perdite lungo le linee di aria compressa</p> <p>L'intervento di ricerca perdite verrà ripetuto, a distanza di 2-3 anni dall'ultimo di aprile 2022.</p> <p>La campagna è finalizzata al mantenimento delle prestazioni energetiche dello stabilimento legate alla produzione di aria compressa.</p> <p>RGS dovrà occuparsi di accordarsi con la Ditta specializzata per effettuare questo intervento entro fine 2024-inizio 2025.</p>



OBIETTIVI	INDICATORI	RESPONSABILITÀ, MODALITÀ E TEMPISTICHE
<p>Obiettivo Eliminazione completa della presenza di amianto dal sito di Eurocompound</p>	<p>Dismissione della attuale copertura in eternit del capannone che ospita la produzione e il magazzino, e sostituzione con nuova copertura.</p> <p>L'obiettivo è pertanto ETERNIT = 0.</p>	<p>L'attività prevede le seguenti fasi che saranno effettuate da una Ditta specializzata sotto la supervisione di RGS:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) presentazione all'AUSL del piano di rimozione del materiale contenente amianto e del piano contro il rischio di caduta dall'alto, 2) bonifica e smontaggio delle lastre di eternit previa applicazione di resina per evitare la dispersione di fibre durante le lavorazioni, 3) imballaggio dell'eternit in appositi big bag, 4) trasporto e smaltimento del materiale attraverso fornitori appositamente autorizzati, 5) installazione del nuovo manto di copertura. <p>Scadenza: fine 2024</p>
<p>Obiettivo Installazione di un impianto fotovoltaico</p>	<p>Il 20% di energia consumata da Eurocompound è prodotta da fonti rinnovabili</p>	<p>Il risultato potrà essere raggiunto, se la cosa risulterà fattibile economicamente per l'azienda, visto il periodo non certo facile che stiamo attraversando, attraverso:</p> <p>installazione di un impianto fotovoltaico da oltre 400 kW</p> <p>che dovrebbe permettere la produzione annua di almeno 440 MWh annui, auto-consumabili in una percentuale stimabile intorno al 75-80% (la produzione è su tre turni da lunedì a venerdì e termina il sabato mattina alle 6.00 a meno di straordinari).</p> <p>Stimando pertanto un auto-consumo di circa 340 MWh, questo permetterebbe di coprire il proprio fabbisogno per una percentuale stimabile intorno al 20% (considerando un consumo annuo di 1700 MWh).</p> 

Glossario

ADR: (Accord Dangereuses Route) è l'accordo europeo relativo alla regolamentazione del trasporto delle merci pericolose su strada.

Biodiversità: Insieme di tutte le forme viventi, geneticamente dissimili, e degli ecosistemi ad esse correlati. La biodiversità implica tutta la variabilità biologica: di geni, specie, habitat ed ecosistemi.

BOD₅: Domanda biochimica di ossigeno: è assunto come misura indiretta del carico organico inquinante. Indica quanto O₂ è richiesto dai batteri per biodegradare il carico organico in 5 giorni.

C.E.R.: Codice Europeo dei Rifiuti.

COD: Domanda Chimica di Ossigeno, ovvero la quantità di ossigeno richiesta per ossidare la maggior parte della sostanza organica presente in un campione di refluo.

Codifica NACE: Codifica di Classificazione Europea delle Imprese.

Compound: è il prodotto finito di Eurocompound, costituito da granulo plastico a base PVC, TPU o di Poliolefine.

CO₂: Anidride carbonica.

Gas serra: gas presenti in atmosfera che sono trasparenti alla radiazione solare in entrata sulla Terra ma riescono a trattenere, in maniera consistente, la radiazione infrarossa emessa dalla superficie terrestre, dall'atmosfera e dalle nuvole. I gas serra possono essere di origine sia naturale che antropica, e assorbono ed emettono a specifiche lunghezze d'onda nello spettro della radiazione infrarossa. Questa loro proprietà causa il fenomeno noto come effetto serra.

GWP: (Global Warming Potential) è la misura del contributo di un gas all'effetto serra.

PCB/PCT: Policlorobifenili, policlorotrifenili sono sostanze nocive un tempo presenti nell'olio dei trasformatori elettrici.

pH: Grandezza che esprime il grado di acidità di una soluzione.

RSAU: Rifiuti Solidi Assimilabili agli Urbani.

Tensioattivi: Sostanze che hanno la proprietà di abbassare la tensione superficiale di un liquido, agevolando la bagnabilità delle superfici o la miscibilità fra liquidi diversi.

u.m.: Unità di Misura.

TPU (Poliuretano Termoplastico) è costituito da una vasta famiglia di polimeri termoindurenti a base etere, estere o estere-policaprolattone; questi possono essere presenti disgiuntamente o congiuntamente. L'etere, l'estere e il policaprolattone sono polioli, vale a dire alcol polifunzionali costituiti da carbonio, idrogeno e ossigeno.

PVC (Poli-Vinil-Cloruro) è una delle materie plastiche più utilizzate nel mondo, disponibile in 3 versioni (plastificato, semi-rigido e rigido). Si tratta di un polimero termoplastico che risulta dalla polimerizzazione del monomero cloruro di vinile (CVM, cloruro di vinile monomero) ed è costituito per il 57% di cloro e per il resto di carbonio e idrogeno.

Poliolefine sono polimeri prodotti a partire da semplici olefine (monomeri). Sono chiamate anche Alcheni e sono costituite da carbonio e idrogeno. Esempi noti di poliolefine sono il polietilene e il polipropilene (che sono ottenuti dalla polimerizzazione di olefine (monomeri) costituite rispettivamente da etilene e propilene).

Prossime scadenze relative alla Dichiarazione Ambientale

Eurocompound S.r.l. redigerà il primo aggiornamento della presente Dichiarazione Ambientale entro ottobre 2023. La prossima Dichiarazione Ambientale sarà redatta e convalidata entro tre anni dalla presente.

Il Verificatore Ambientale

Questa Dichiarazione Ambientale è stata verificata da BUREAU VERITAS ITALIA S.p.A.

Viale Monza, 347 – 20126 MILANO; n° di accreditamento IT-V-0006.

Contatti

Per qualsiasi richiesta o chiarimento relativa alla presente Dichiarazione Ambientale potete contattare il Responsabile del Sistema di Gestione Integrato, Paolo Vezzani, ai seguenti recapiti:

tel. +39 0521 611125 / 610611 fax +39 0521 611463

e-mail: paolo.vezzani@eurocompound.it

Dichiarazione Ambientale redatta da:

EUROCOMPOUND S.r.l.

Con la collaborazione di:

A2B snc di Amadasi A. & Bassi C. - Divisione Ambiente
Piazza Alpini d'Italia, 8 – 43010 Ponte Taro (PR) – Italy
E mail: info@a2b.it

EUROCOMPOUND S.r.l. dichiara che tutti i contenuti del documento corrispondono al vero e dichiara inoltre di essere conforme a tutti i requisiti legislativi e di altra natura ad essa applicabili e indicati nel documento

