



2010

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2009-2012 AGGIORNAMENTO 2010



Dati aggiornati al 30/09/2010

SITO: ZIP GFD SPA Via Delle Rose, 11/a Z.I.

di Modugno (BARI) – ITALIA

14/12/2010



INDICE

1. PRESENTAZIONE	3
2. INFORMAZIONI AL PUBBLICO	4
3. L'AZIENDA ED IL TERRITORIO	5
3.1 Presentazione aziendale	5
3.2 Il sito	5
I processi aziendali	6
4. POLITICA AMBIENTALE	12
5. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	13
5.1 Le basi	13
5.2 Organizzazione e coinvolgimento dei dipendenti	13
6. GLI ASPETTI AMBIENTALI	14
6.1 Emissioni in atmosfera	14
6.2 Sostanze pericolose	15
6.3 Uso dell'acqua	16
6.4 Sostanze lesive dell'ozono e/o ad effetto serra	16
6.5 Scarichi idrici	16
6.6 Amianto e PCB	16
6.7 Rifiuti	17
6.8 Rumore esterno	18
6.9 Consumo di materie prime	18
6.10 Energia elettrica	20
6.11 biodiversità	20
6.12 Sicurezza e salute dei lavoratori	21
6.13 Aspetti indiretti	21
7. ASPETTI SIGNIFICATIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI	22
8. GLOSSARIO	24
9. UNITA' DI MISURA UTILIZZATE	26

1. PRESENTAZIONE

Il regolamento (CE) N. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25/11/2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS), pubblicato sulla G.U. europea del 11/01/2010, costituisce una strategia di tipo volontario, proposta per favorire la tutela ambientale.

Questa normativa prevede una serie di adempimenti che hanno lo scopo di favorire una maggiore responsabilizzazione verso le tematiche inerenti alla tutela ambientale.

Il regolamento EMAS prevede inoltre una maggiore trasparenza e comunicazione con l'esterno, un attivo coinvolgimento con le autorità, un migliore coinvolgimento dei lavoratori e l'individuazione degli aspetti ambientali cruciali e migliorabili.

La ZIP GFD SPA ha aderito al regolamento EMAS proponendosi di incentivare l'impegno della propria organizzazione nelle attività per la tutela dell'ambiente, che non si limitino al solo rispetto della normativa obbligatoria.

Il presente documento rappresenta l'aggiornamento 2010 della Dichiarazione ambientale 2009-2012" e attualizza tutte le informazioni sulle prestazioni ambientali in linea con gli impegni e le attività di prevenzione e riduzione dell'inquinamento che l'azienda ha deciso di mettere in atto per tutelare l'ambiente naturale circostante sicura di poter essere così di esempio e d'aiuto per le generazioni future.

Allo stato attuale l'iter di registrazione è ancora in fase di completamento presso l'organismo competente.

Modugno (BA), 06 ottobre 2010

Dott. Claudio Goffredo

2. INFORMAZIONI AL PUBBLICO

È possibile ottenere ulteriori informazioni o approfondimenti relativamente alla Dichiarazione Ambientale presso la sede aziendale o rivolgendosi alle seguenti utenze:

Dott. Giorgio Goffredo

Tel: 0039 080 5367171 Fax: 080 5358867

E-mail: info@zipzipper.com

Sito internet: www.zipzipper.com

Validità e Convalida della Dichiarazione Ambientale.

Il verificatore ambientale accreditato IT-V-0002, RINA Services S.p.A., via Corsica 12 – 16128 Genova, ha verificato e convalidato questo Aggiornamento alla Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento CE 1221/2009.

La Direzione della ZIP GFD SPA si impegna a trasmettere all'Organismo Competente gli aggiornamenti annuali, nonché la revisione della Dichiarazione Ambientale completa entro due anni dalla data di convalida del presente aggiornamento e a metterla a disposizione del pubblico secondo quanto previsto dal Regolamento CE 1221/2010.

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accredитamento IT - V - 0002)	
N. 394	
Dr. Roberto Cavanna Direttore Divisione Certificazione	
	
RINA Services S.p.A.	
Genova, 24/01/2011	

3. L'AZIENDA E IL TERRITORIO

3.1 Presentazione aziendale

Lo Stabilimento ZIP GFD S.p.A. di Modugno produce chiusure lampo ed è localizzato all'interno della Z.I. del consorzio ASI di Bari-Modugno.

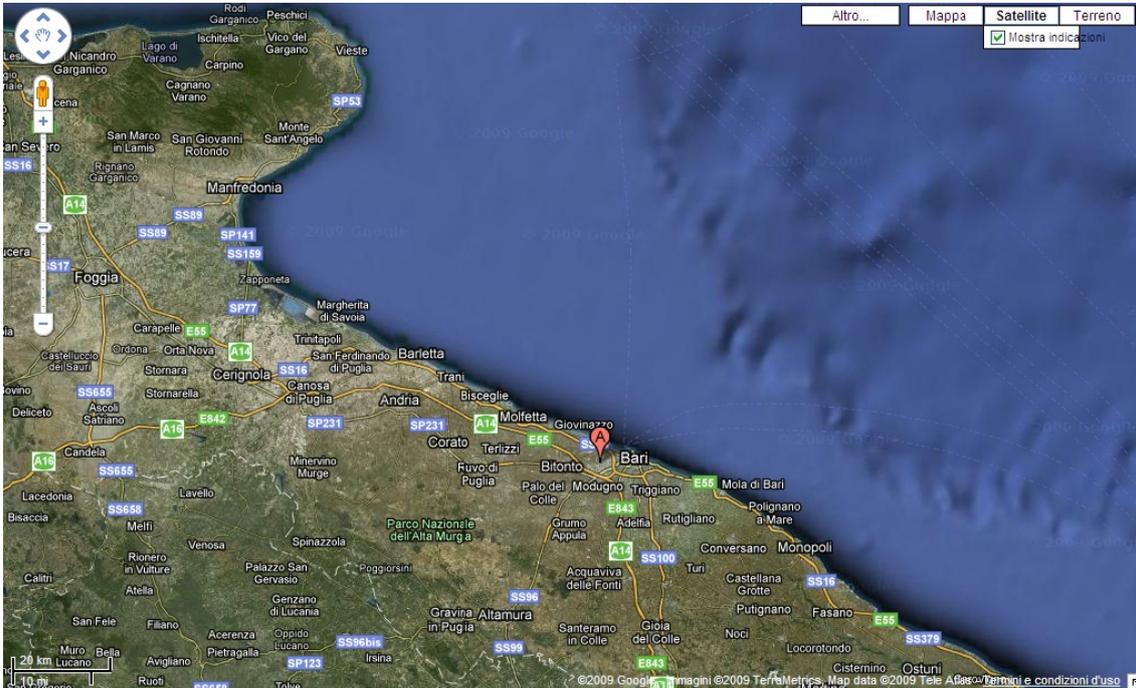


Figura 1 localizzazione geografica del sito

Nulla è cambiato dal punto di vista territoriale per cui si rimanda alla Dichiarazione Ambientale 2009-2012 ogni approfondimento relativo al contesto geografico, geologico e naturalistico.

3.2 Il sito

La Ditta ZIP GFD Spa è proprietaria di un opificio destinato alla lavorazione e detenzione di fibre tessili naturali, artificiali e di minuterie metalliche per la produzione di chiusure lampo, con annesso zone di servizio e uffici.

La superficie complessiva è di circa 19.000 m² di cui 6000 m² coperti, 13.000 m² scoperti. La superficie coperta è costituita da un unico immobile sviluppato sull'asse nord-sud.

Nella fase di progettazione sono stati messi a punto degli accorgimenti tecnici per migliorare il rendimento energetico dell'edificio con particolare riferimento alla predisposizione della struttura al montaggio di pannelli fotovoltaici. Tale accorgimento è risultato vantaggioso in quanto l'azienda ha pianificato l'acquisto e la messa in opera dei suddetti pannelli fotovoltaici entro l'anno 2011.

I PROCESSI AZIENDALI

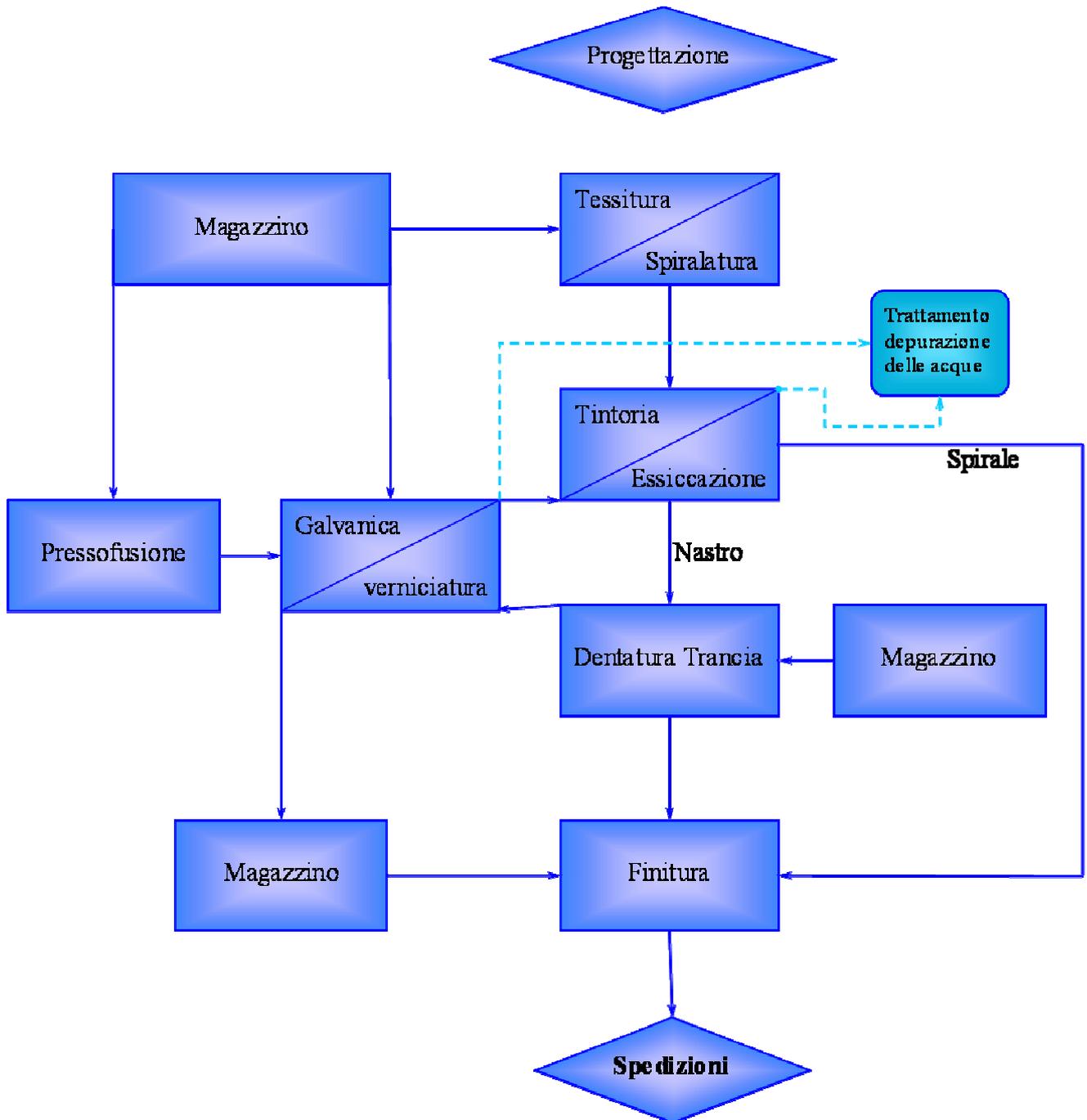


Figura 2 Flow chart dei processi aziendali

Nulla è variato in relazione al ciclo produttivo al di là delle attività di pressofusione, galvanica e verniciatura che dopo una di start-up, sono entrate a regime a partire dall'inizio di dicembre 2010.

Di seguito riportiamo comunque una breve descrizione dei processi produttivi per completezza di lettura del presente aggiornamento

1) *Attività amministrative e di progettazione*

Nella fase di progettazione si effettua lo studio di nuovi prodotti e/o processi e per i prodotti a catalogo, la selezione dei materiali e dei prodotti, delle tecniche e delle tecnologie da utilizzare per la realizzazione della commessa ricevuta. I parametri di scelta sono legati ai requisiti cogenti del prodotto, alle esigenze specifiche del cliente, a criteri di economicità e di minimizzazione degli impatti sull'ambiente.

La gestione del processo di progettazione in chiave ambientale si concretizza sia in attività dirette su prodotti a catalogo (ad esempio nel 2009 è stata progettata una chiusura lampo con catena monofilo grezzo che non richiede trattamenti di coloritura), sia in attività informativa e di consulenza alla clientela per l'utilizzo di un eventuale prodotto impiegato o di un processo meno impattante dal punto di vista ambientale.

2) *Tessitura e spiralatura*

La tessitura è il processo di produzione del nastro a partire dal filato, quale supporto dei dentini che formano la

chiusura lampo.

La spiralatura è il processo mediante il quale si crea la catena a spirale, pronta per essere cucita sul nastro.



Figura 3 tessitura

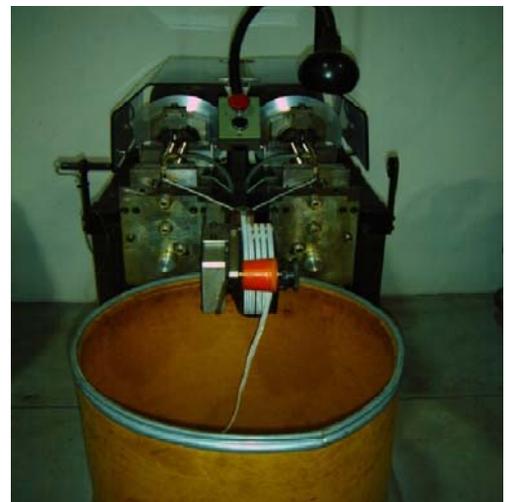


Figura 4 spiralatura

3) *Tintoria*

La tintoria rappresenta il processo di colorazione del nastro; vi sono una linea per grandi lotti e una linea per piccoli lotti o per produzione di campionature. Il nastro grezzo viene avvolto su appositi supporti ed inserito nella macchina di tintoria. Il processo avviene in ambiente confinato ad una temperatura di circa 140°C, per cui si rende necessario un impianto di generazione vapore.



Figura 5 - Tintoria

4) *Essiccazione*

Dopo il processo di tintura, il nastro viene asciugato con delle macchine per essiccazione in cui lo stesso viene fatto passare su rulli di acciaio preriscaldati.



Figura 6 - Essiccazione

5) *Tranciatura dentini e applicazione*

Per la formazione del dentino e la contemporanea applicazione degli stessi sul nastro si utilizzano macchine dentatrici. In tali macchine a partire da una piattina in lega metallica mediante un'operazione di tranciatura vengono formati i singoli dentini che vengono fissati per pressione sul nastro generando così una semi-catena. Successivamente la semi-catena viene spazzolata e levigata



Figura 7 - Tranciatura dentini e applicazione

meccanicamente e, successivamente, mediante la fase di abbinatura viene collegata ad un'altra semi-catena creando la catena continua.

6) Pressofusione

Il cursore è prodotto attraverso la pressofusione della Zama in appositi stampi. La Zama grezza viene immessa nella macchina di pressofusione che la fonde in un crogiuolo, portandola allo stato liquido, per essere iniettata negli stampi, modellati secondo la forma desiderata.

Il circuito dei fluidi viene raffreddato per mezzo di refrigeratori.



Figura 8 - Pressofusione

Nella fattispecie il corpo del cursore ha una geometria tale da permettere lo scorrimento lungo la catena, così da consentirne l'apertura e la chiusura assolvendo così la sua funzione.

I cursori appena fusi devono essere controllati dimensionalmente, calibrati e rifiniti superficialmente per asportarne eventuali residui di colata. Queste fasi si effettuano mediante l'impiego di macchine di selezione, calibrazione e sbavatura.

7) Galvanica

In questo reparto avvengono lavorazioni superficiali meccaniche e/o chimiche finalizzate alla caratterizzazione estetica e alla nobilitazione del prodotto. Tali attività sono effettuate anche in out-sourcing.

Le lavorazioni meccaniche sono la burattatura per sbavare, levigare e lucidare attraverso strofinamento superficiale dei componenti con elementi sintetici o naturali a granulometria variabile.

Le lavorazioni chimiche sono del tipo ad immersione in soluzioni acquose di ossidi metallici che depositandosi superficialmente sul prodotto gli conferiscono l'aspetto estetico desiderato (esempio anticatura).

Le vasche di galvanica hanno dimensioni estremamente contenute trattandosi di lavorazioni di minuterie metalliche.

8) Verniciatura

La verniciatura avviene per immersione all'interno di una macchina per verniciatura a tenuta stagna; l'utilizzo di vernice e solventi per ogni ciclo di lavorazione è dell'ordine dei grammi.



Figura 9 – Verniciatura

9) Finitura

Per finiture si intende l'assemblaggio dei componenti per ottenere il prodotto finito. In questo reparto prende forma definitiva la chiusura lampo nelle diverse tipologie, a seconda se divisibili (apribili) o fisse (non apribili). Di qui le lampo assemblate vengono tagliate, controllate, imbustate e preparate per la spedizione.



Figura 10 – Finitura

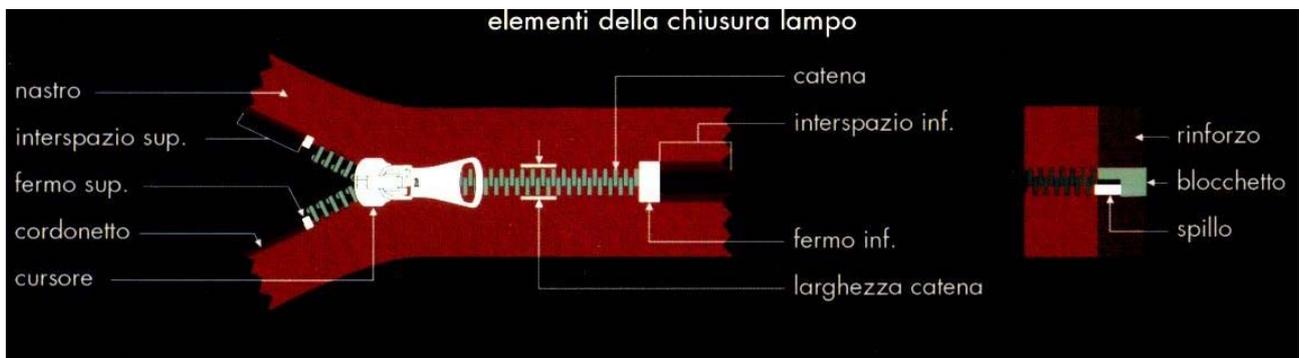


Figura 11 – Elementi costitutivi di una chiusura lampo

La produzione è stata attivata nel settembre 2008, di seguito è riportato il grafico relativo al numero di pezzi prodotti nel triennio 2008/2009/2010.

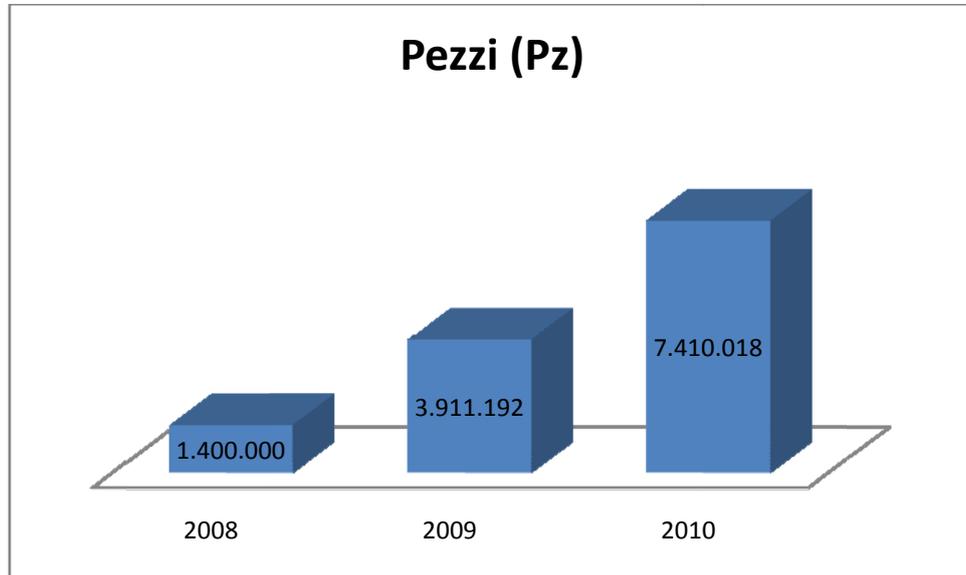


Figura 12 - Numero pezzi prodotti nel 2008/2009/2010

4. POLITICA AMBIENTALE

La Direzione della **ZIP GFD SpA**, per assicurare che i prodotti ed i servizi da essa forniti soddisfino sempre di più le richieste e le aspettative dei clienti in stretta connessione con il concetto di miglioramento continuo nell'ambito degli aspetti ed impatti ambientali, sia diretti che indiretti, ha deciso l'adozione di un Sistema Gestionale per l'Ambiente conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 ed al Regolamento CE 1221/09 (EMAS).

La Direzione, mediante l'adozione del Sistema citato si pone le seguenti finalità:

- Garantire che le proprie attività vengano condotte nel più rigoroso rispetto di tutte le normative ambientali attinenti al proprio campo di azione, nonché di tutti i regolamenti aziendali che riguardano gli aspetti della protezione ambientale, della salute dei lavoratori e della sicurezza nell'ambiente di lavoro;
- Rendere disponibili risorse e competenze adeguate al fine di garantire il corretto ed efficace funzionamento del Sistemi di gestione ambientale;
- Prevenire qualsiasi forma di inquinamento e migliorare continuamente la propria efficienza ambientale, anche valutando di volta in volta l'impiego delle migliori tecnologie disponibili sul mercato la dove economicamente possibile;
- Elevare la cultura ambientale e della qualità nelle persone che operano in azienda e verso l'esterno favorendo la partecipazione diretta del personale;
- Promuovere la filosofia del "Miglioramento Continuo", attraverso la correzione e prevenzione delle attività non conformi, sviluppando e controllando processi aziendali costantemente rivolti a soddisfare in maniera diretta ed indiretta le "Parti interessate" in una logica di sostenibilità Ambientale dei processi e dei prodotti della ZIP GFD S.p.A.;

La presente Politica è resa disponibile al personale presente in azienda nonché all'esterno e viene periodicamente riesaminata assieme agli obiettivi pianificati.

La Direzione chiede a tutto il personale una concreta ed attiva collaborazione ad applicare con senso di responsabilità, efficienza e professionalità, per quanto di propria competenza, il Sistema di Gestione Ambientale.

MODUGNO (BA) il 12/01/2010

La Direzione
Dott. Claudio Goffredo

5. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

5.1 Le basi

La struttura generale del Sistema di Gestione Ambientale non ha subito variazioni significative al di là delle modifiche migliorative introdotte a seguito di verifiche ispettive interne ed esterne da parte di organismi di controllo ed enti di certificazione.

Pertanto per ogni dettaglio sull'organizzazione del SGA e sulla struttura del sistema documentale si rimanda alla Dichiarazione Ambientale 2009-2012

5.2 Organizzazione e coinvolgimento dei dipendenti

Le principali responsabilità in azienda sono definite nell'organigramma che è diffuso a tutti i livelli. Il personale è costantemente formato e sensibilizzato sulle tematiche ambientali, sugli elementi di impatto dei processi aziendali e sugli obiettivi di miglioramento perseguiti dalla ZIP GFD SpA.

Di seguito è riportato l'organigramma della ZIP GFD SpA con l'indicazione delle principali competenze e responsabilità.

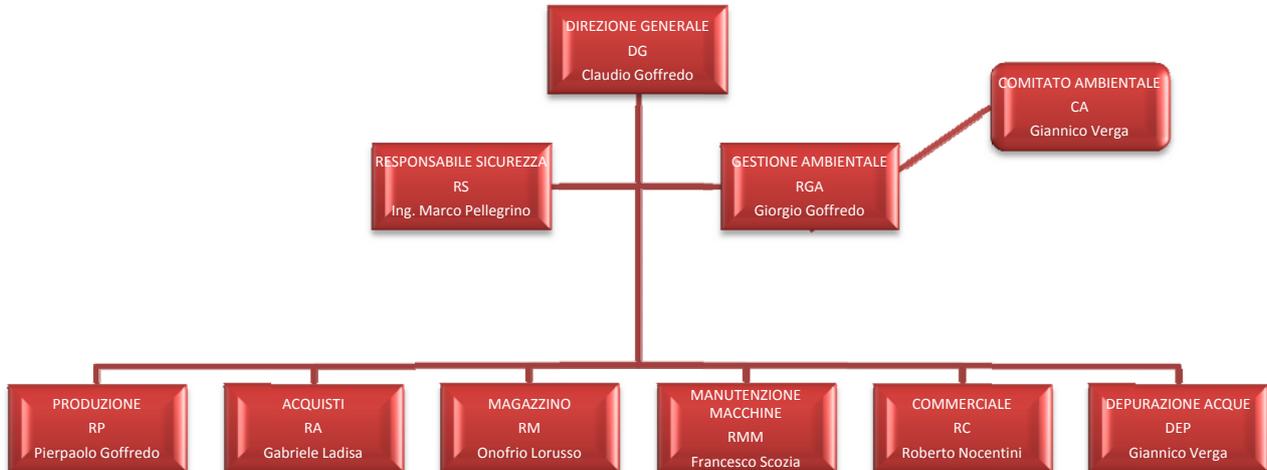


Tabella 1 - Organigramma aziendale

Il Responsabile del sistema ambientale (RGA) è affiancato nelle decisioni da un Comitato Ambiente cui partecipano a rotazione varie figure aziendali, ivi compresi rappresentanti dei lavoratori.

Il Comitato si riunisce periodicamente per discutere aspetti inerenti la gestione ambientale, i programmi di miglioramento, i contenuti di documenti di comunicazione quali la Dichiarazione Ambientale o particolari problematiche insorte nell'esercizio delle attività.



6. GLI ASPETTI AMBIENTALI

6.1 Emissioni in atmosfera

La ZIP GFD S.p.A. ha emissioni sia di tipo scarsamente rilevante che a ridotto inquinamento atmosferico.

Allegato I -elenco delle attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante (ex poco significative)-

1. Tessitura;
2. Essiccazione;
3. Tintoria
4. Trattamento acque.

Allegato II -elenco delle attività a ridotto inquinamento atmosferico-

1. Verniciatura;
2. Pressofusione;
3. Galvanica.

Per tali attività nel mese di novembre 2010 è stata completata l'installazione delle cappe aspiranti e sono state effettuate le relative analisi i cui risultati non sono ancora disponibili. Con il prossimo aggiornamento saranno inseriti i dati completi di relativi indicatori per le emissioni in atmosfera.

La ZIP GFD Spa è inoltre dotata di tre caldaie termiche, di cui due per uso civile, per il riscaldamento, una, di processo, è adoperata per la produzione di vapore al servizio della produzione. Tutte le caldaie sono verificate dal punto di vista delle emissioni in atmosfera con le cadenze previste dalla normativa vigente e le registrazioni dei controlli sono accuratamente conservate in sede aziendale.

Dati tecnici	FERROLI;	BALTUR:	VISSMANN:
riscaldamento	Acqua calda uso civile	vapore per processo industriale	Acqua calda uso civile
Potenza termica nominale utile Max.	34,6 kW	850 kW	246 kW
alimentazione	gas metano	gas metano	gas metano

Tabella 2 – Dati tecnici delle caldaie



6.2 sostanze pericolose

Data la tipologia di attività l'organizzazione detiene sostanze classificate pericolose:

CONSUMO SOSTANZE PERICOLOSE				
PRODOTTO CHIMICO	REPARTO	2008 (t)	2009 (t)	2010 (t)
ACIDO ACETICO SOLUZ.	Tintoria	0,02	0,08	0,33
ACIDO CLORIDRICO	ACQUA Depurazione	0	0,06	0,045
ACIDO L(+)-TARTARICO,NAT	ANTICATURA Patinatura	0	0,20	0,40
ACIDO SOLFORICO25-36%	ACQUA Depurazione	0	0,20	0,40
ACQUA OSSIG.130 V	ACQUA Depurazione	0	0,50	2,70
NUTRIENTE PER BIOMASSA	ACQUA Depurazione	0	0,50	0,45
FLOCCULANTE	ACQUA Depurazione	0	0,42	1,10
BRONZANTE	ANTICATURA Patinatura	0,10	0,24	0,59
CALCE IDRATA	ACQUA Depurazione	0	0,50	1,00
SGRASSANTE ALCALINO	ANTICATURA Patinatura	0,10	0,36	0,50
DILUENTE NITRO 291	ANTICATURA Patinatura	0,07	0,19	0,36
COLORANTE	Tintoria	0	0,09	0,336
SAPONE PER LUCIDATURA	LUCIDATURA Patinatura	0	0,01	Eliminato
SAPONE ALCALINO	LUCIDATURA Patinatura	0,20	0,35	0,20
ABRASIVO LUCIDANTE IN POLVERE	LUCIDATURA Patinatura	0	0,20	0,19
SODA CAUST. sol. 20-52%	Tintoria	0,38	0,6	0,80
SODIO IDROSOLFITO	Tintoria	0,06	0,20	0,47
STAGNO CLORURO DIIDRATO	ANTICATURA Patinatura	0	0,25	0,38
TIOUREA	ANTICATURA Patinatura	0	0,30	0,96

Tabella 3 – Prodotti pericolosi

Le sostanze vengono consumate direttamente nei reparti produttivi ed i contenitori vuoti vengono poi smaltiti mediante ditte specializzate e munite di regolare autorizzazione.

L'aumento dei consumi di prodotti pericolosi dal 2008 è sostanzialmente dovuto ad un aumento della produzione e alla messa a regime dell'impianto di depurazione delle acque industriali.

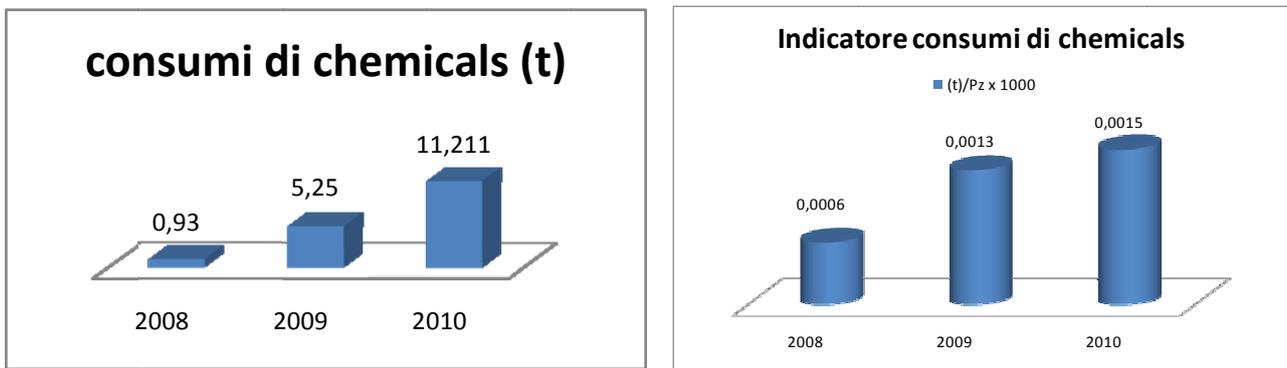


Figura 12/13 – prodotti pericolosi consumati nel 2008/2009/2010

L'indicatore di consumo è in via di stabilizzazione in quanto solo a partire da quest'anno tutti i processi produttivi sono entrati in esercizio.

6.3 Uso dell'acqua

Non sono state riscontrate variazioni significative rispetto ai dati contenuti all'interno della D.A. del 23/12/2009. Per i relativi dettagli sui consumi si rimanda alla sezione 6.9

6.4 sostanze lesive dell'ozono e/o a effetto serra

Non sono state riscontrate variazioni significative rispetto ai dati contenuti all'interno della D.A. del 23/12/2009. In data 24/06/2010 è stato effettuato il test di fuga ai sensi del regolamento CE/842/2006 sui due impianti presenti. Dal test non sono emerse fughe su nessuno dei due impianti.

6.5 Scarichi idrici

Non vi sono variazioni rispetto ai dati contenuti all'interno della D.A. del 23/12/2009.

In relazione allo scarico delle acque industriali nella rete fognaria AQP si è ancora in attesa di provvedimento autorizzativo definitivo.

Le analisi effettuate sugli scarichi delle acque industriali e meteoriche sono al di sotto dei limiti di tabella 3 del D.lgs. 152/2006.

6.6 Amianto e PCB

Non sono presenti in azienda apparecchiature o manufatti di qualsiasi tipo contenenti amianto e PCB.

6.7 Rifiuti

L'organizzazione produce tipologie di rifiuti classificabili come rifiuti speciali pericolosi e rifiuti speciali non pericolosi secondo quanto stabilito dal d.lgs. 152/06 e gli stessi sono smaltiti utilizzando aziende private autorizzate.

Allo stato attuale i rifiuti prodotti nel periodo 2008/2009/2010 sono elencati nella sottostante tabella.

RIFIUTI PRODOTTI				
C.E.R.	TIPOLOGIE CONFERITE	QUANTITA' PRODOTTE 2010	QUANTITA' PRODOTTE 2009	QUANTITA' PRODOTTE 2008
		(t)	(t)	(t)
150101	Imballaggi in carta e cartone	0,14	0,15	/
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	0,16	0,24	/
150202*	Assorbenti, materiali filtranti	0,258	0,035	/
160601*	Batterie al piombo	0,15	/	/
070711*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	4,05	3,08	/
040222	Rifiuti da fibre tessili lavorate	5,2	5	/
110112	Soluzioni acquose di lavaggio	387	141,58	/
120103	Limature e trucioli di materiali non ferrosi	4,944	1,215	/
170407	Metalli misti	/	3,243	/
150106	Imballaggi in materiali misti	0,958	8,53	4,76
040299	Acque tintoria	/	94,74	47,46

L'asterisco posto alla fine del numero CER indica la pericolosità del rifiuto.

Tabella 4 – Rifiuti prodotti nel periodo 2008/2009/2010

Il rifiuto “acque di tintoria” non viene più prodotto a seguito dell’entrata in esercizio dell’impianto di depurazione delle acque industriali. Questo ha determinato anche un considerevole miglioramento dell’indicatore di produzione dei rifiuti.

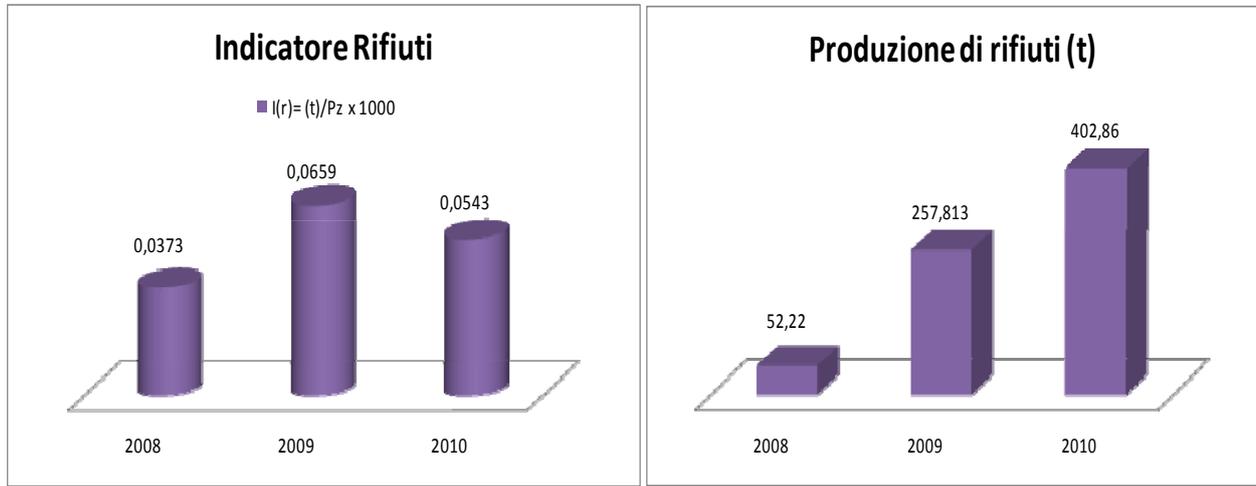


Figura 14/15 - Indici di produzione dei rifiuti 2008/2009/2010

Tutti i rifiuti sono comunque raccolti, differenziati e temporaneamente depositati in contenitori coperti, etichettati e posizionati in area dedicata in attesa di smaltimento.

L’area di deposito temporaneo risulta protetta dagli agenti atmosferici e adeguatamente delimitata con accesso regolamentato.

6.8 Rumore esterno

Non essendovi state modifiche rilevanti ai processi aziendali non sono state effettuate ulteriori misurazioni del rumore esterno, pertanto si rimanda a quanto riportato nella D.A. del 23/12/2009.

6.9 Consumo di materie prime

Di seguito sono riportati i grafici dei consumi di materie prime di rilevanza ambientale relativi al periodo 2008-2009-2010 rapportati al numero di pezzi prodotti espressi in migliaia di unità.

Riportiamo di seguito alcuni grafici esplicativi:

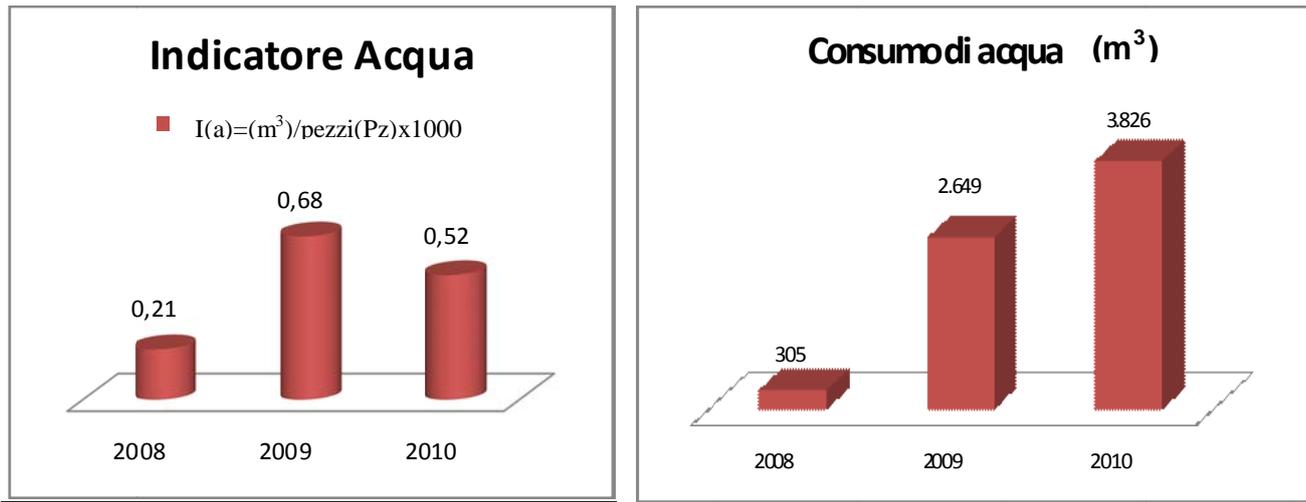


Figura 16/17 Indici dei consumi di acqua 2008/2009/2010

L'indicatore del consumo di acqua nel 2010 si è abbassato rispetto al 2009 grazie ad una maggiore attenzione nell'utilizzo di questa risorsa durante le attività produttive e un'ottimizzazione dei processi; il dato del 2008 è poco significativo in quanto l'azienda in tale periodo non aveva ancora attivato completamente i propri processi produttivi.

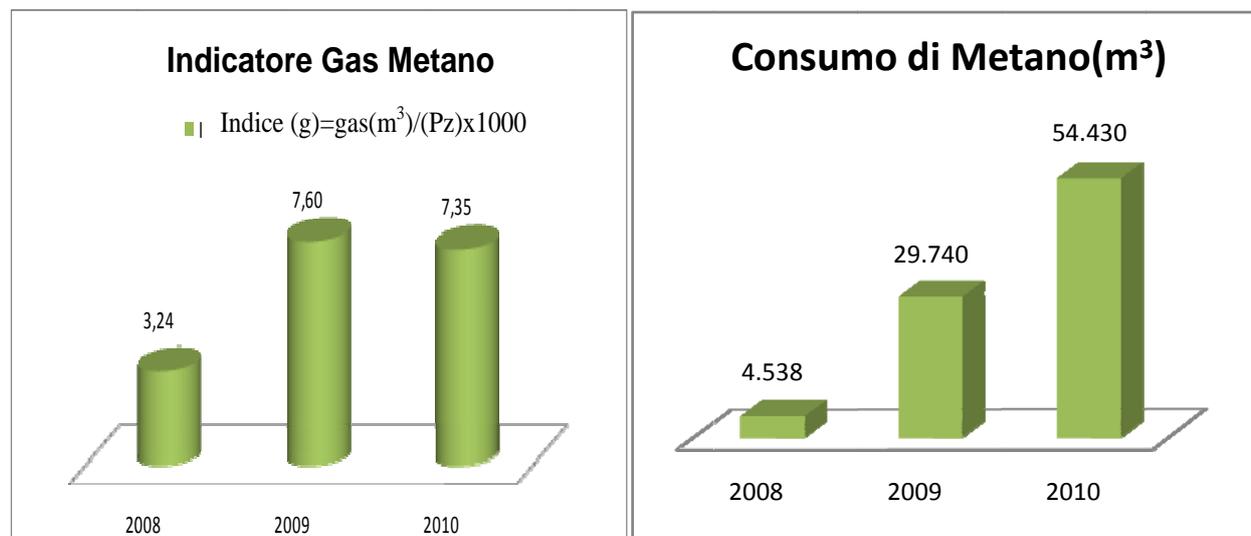


Figura 18/19 - Indici dei consumi di gas metano 2008/2009/2010

L'indicatore del consumo di gas metano si è abbassato nel 2010 rispetto al 2009 grazie alla sostituzione di vecchi bruciatori con nuovi modelli completi di elettrovalvole e per l'installazione di box contenitivi per il miglioramento del rendimento termico.

Anche in questo caso il dato del 2008 è poco significativo in quanto l'azienda in tale periodo non aveva ancora attivato completamente i propri processi produttivi.

6.10 Energia elettrica

L'approvvigionamento di energia elettrica è esclusivamente da fonte Enel Energia SpA. La valutazione dell'indice relativo al consumo di energia è stata effettuata in base alla produzione totale di cerniere. Anche in questo caso le piccole variazioni riscontrate non sono significative a causa della durata dei periodi analizzati e della non concomitante messa a regime dei processi.

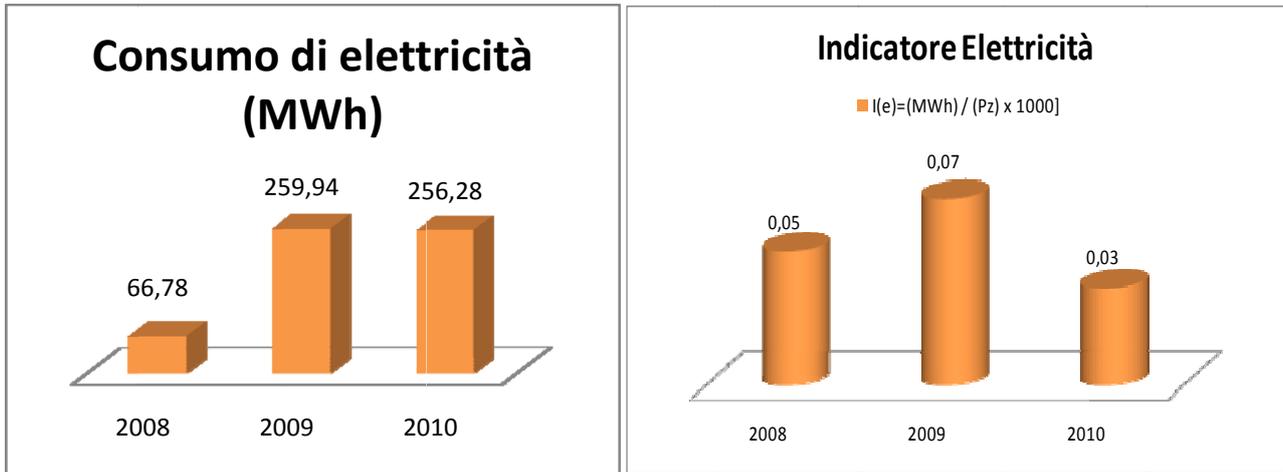


Figura 20/21 - Indici dei consumi di elettricità 2008/2009/2010

L'indicatore di consumo dell'energia elettrica è sceso nel 2010 rispetto al 2009 grazie al recupero del calore disperso dalla centrale termica per preriscaldamento delle soluzioni galvaniche ed alla sostituzione delle lampade ad incandescenza con lampade a risparmio energetico o a LED.

6.11 Biodiversità

La ZIP GFD S.p.A. dal 2008, con l'obiettivo di migliorare le condizioni dell'ambiente circostante ed aumentare la biodiversità, ha provveduto in maniera graduale ma continua ad incrementare le aree a verde presenti sulla superficie scoperta di propria pertinenza.

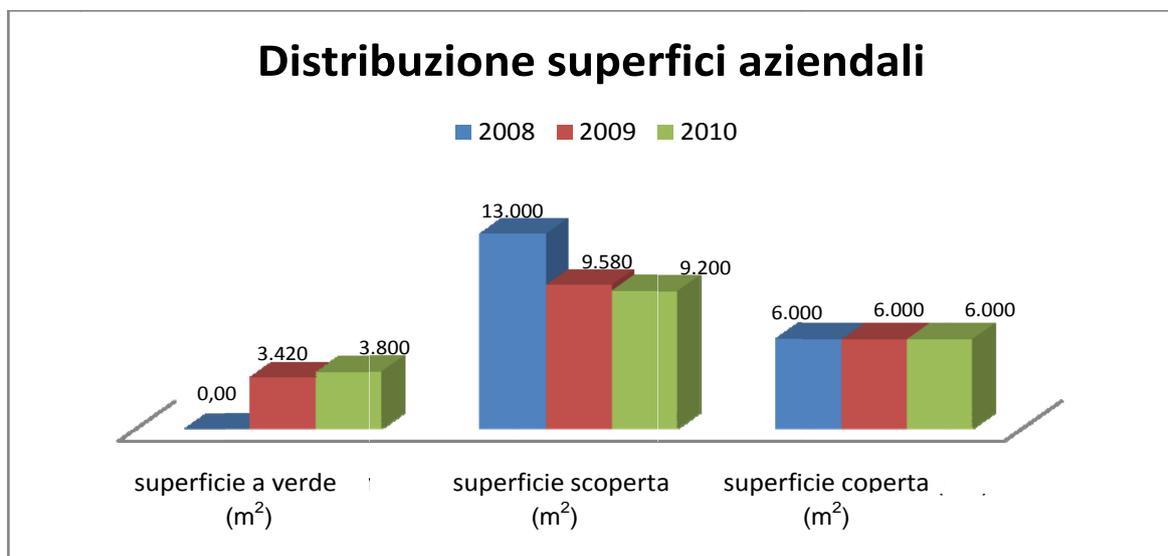


Figura 22 Distribuzione delle superfici aziendali

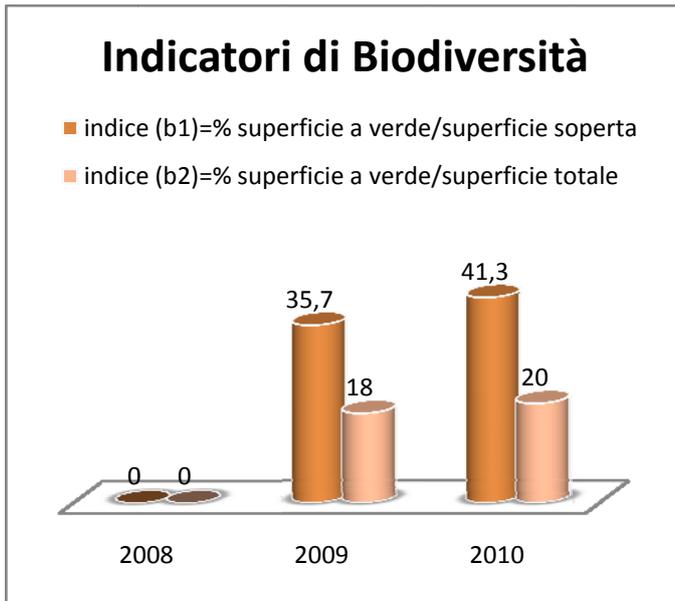


Figura 23 Indici di biodiversità 2008/2009/2010

La superficie aziendale scoperta a verde è cresciuta dal 2008 di oltre il 20%, risultato più che apprezzabile considerando anche il contesto paesaggistico circostante, tipico delle Zone Industriali.

6.12 Sicurezza e prevenzione incendi

Nel corso del 2010 non vi sono stati incidenti o emergenze di alcun tipo all'interno del sito ZIP GFD S.p.A..

6.13 Aspetti indiretti

La ZIP GFD SPA ha provveduto ad identificare e valutare anche quegli aspetti (indiretti) che non sono sotto il suo completo controllo gestionale, ma sui quali è possibile esercitare una certa influenza.

Di seguito sono riportati gli aspetti indiretti che sono stati individuati:

- **Comportamenti ambientali di fornitori di servizi** (manutenzione, trasporti, servizi ambientali). Tali comportamenti non hanno elevata rilevanza in quanto i fornitori sono stati selezionati sulla base di criteri anche ambientali, privilegiando coloro che dimostrano una maggiore sensibilità alle tematiche ambientali
- **Traffico indotto.** L'aspetto è stato giudicato di basso profilo per la ridotta incidenza dei mezzi da e per lo stabilimento ZIP GFD SPA.
- **Aspetti relativi al prodotto.** Aspetti legati al ciclo di vita dei prodotti della ZIP GFD SPA immessi sul mercato. A tale proposito l'azienda dialoga attivamente con i fornitori ed i clienti per la ricerca di soluzioni volte a minimizzare l'uso di prodotti, privilegiando i più sicuri ed ecocompatibili.

7. ASPETTI SIGNIFICATIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

Dalla valutazione degli aspetti ambientali, effettuata secondo la metodica descritta al paragrafo 5.1, gli aspetti significativi più importanti sono risultati i seguenti:

- Consumo energia elettrica (significativo in condizioni normali con predisposizione di obiettivi di miglioramento)
- Consumo di risorse naturali (significativo in condizioni normali con predisposizione di obiettivi di miglioramento)
- Scarico acque reflue (significativo in condizioni normali con predisposizione di procedure di controllo operativo e monitoraggi)
- Utilizzo prodotti classificati pericolosi durante le attività produttive (significativo in condizioni di emergenza con predisposizione di obiettivi di miglioramento)
- Produzione di rifiuti (significativo in condizioni normali con predisposizione di procedure di controllo operativo e monitoraggi)

Pertanto sono stati realizzati programmi di miglioramento atti a ridurne la significatività. I programmi ambientali su cui la ZIP GFD SpA si è impegnata sono di seguito riportati:

obiettivo	traguardo	responsabilita'	data attuazione	Stato di avanzamento	risorse
RIDUZIONE DELL'INDICE DI CONSUMO DEL GAS DA: $I_g = 7,35 \text{ (m}^3\text{/N. pezzi x 1000)}$ A $I_g = 5,66 \text{ (m}^3\text{/N. pezzi x 1000)}$	sostituzione bruciatori con modelli di nuova generazione	Dir. Gen	18/03/2010	Sono stati acquistati e sostituiti n. 8 nuovi bruciatori. Sono stati installati n. 4 box contenitivi per migliorare il rendimento termico.	45.000 €
	costruzioni di box contenitivi per il miglioramento del rendimento termico	Dir. Gen	26/05/2010		
	Coibentazione tubazioni della centrale termica	Dir. Gen	02/2011		
	Studio ed eventuale acquisto di filati alternativi per nastri strutturati diversamente	Dir. Gen	04/2011		

<p style="text-align: center;">RIDUZIONE DEL RISCHIO DI INCIDENTI AMBIENTALI</p> <p style="text-align: center;">Dotare di sistemi di contenimento il 100% dei punti di stoccaggio sostanze pericolose</p>	<p>Acquisto di :</p> <p>24 vasche e piattaforme di contenimento.</p> <p>20 taniche con tappo e rubinetto per dosaggio di prodotti chimici da lavorazione.</p> <p>10 fusti ermetici per stoccaggio prodotti chimici solidi (polveri).</p> <p>7 vaschette per lavaggi da produzione.</p> <p>2 vassoi di contenimento da laboratorio</p>	<p style="text-align: center;">Dir. Gen</p>	<p style="text-align: center;">12/01/2010</p>	<p>L'obbiettivo è stato raggiunto con l'acquisto di 24 vasche, 20 taniche, 10 fusti ermetici, 7 vaschette, 2 vassoi di contenimento</p>	<p style="text-align: center;">12.000 €</p>
<p style="text-align: center;">RIDUZIONE DELL'INDICE DI CONSUMO DELL'ENERGIA ELETTRICA DA:</p> <p style="text-align: center;">I_e= 0,03 (MWh/N. pezzi x1000) A I_e= 0,0001 (MWh/N. pezzi x1000)</p>	<p>variazione degli orari di lavoro durante l'anno in funzione delle ore di luce naturale; riduzione del 5% dei consumi di elettricità</p>	<p style="text-align: center;">Dir. Gen.</p>	<p style="text-align: center;">12/2011</p>	<p>È stato predisposto una programmazione e annuale dei turni lavorativi in base alle ore di luce naturale secondo le efemeridi del sito ed è stato avviata una fase di sostituzione di tutte le lampade a incandescenza con lampade a basso consumo</p>	<p style="text-align: center;">610.000€</p>
	<p>Predisposizione di un piano di accensione razionale in funzione dei reparti e dei macchinari in funzione; riduzione del 4% dei consumi di elettricità</p>	<p style="text-align: center;">Dir. Gen.</p>	<p style="text-align: center;">10/09/2010</p>		
	<p>sostituzione delle lampade a bordo macchina con Led o lampade a basso consumo; riduzione del 3% dei consumi di elettricità</p>	<p style="text-align: center;">Dir. Gen.</p>	<p style="text-align: center;">18/09/2010</p>		

	Recupero calore disperso da centrale termica per preriscaldamento delle soluzioni galvaniche; riduzione del 3% dei consumi di elettricità	Dir. Gen.	06/2011		
	Acquisto pannelli fotovoltaici da installare sul solaio del capannone industriale	Dir. Gen.	06/2011		

Tabella 5 – Obiettivi ambientali

Ad oggi non si sono mai verificati incidenti ambientali e inoltre sono state attivate opportune procedure di controllo per gli aspetti ambientali per cui attualmente non sono previsti programmi di miglioramento.

8. GLOSSARIO

Ambiente:

Contesto nel quale opera un'organizzazione, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interazioni.

Aspetto ambientale:

Elemento di una attività, prodotto o servizio di una organizzazione che può interagire con l'ambiente.

Audit ambientale:

Strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza dell'organizzazione del Sistema di gestione e dei processi destinati alla protezione dell'ambiente.

Chilowattora (kWh):

Unità di misura dell'energia elettrica.

Convalida della Dichiarazione ambientale:

Atto con cui il Verificatore ambientale accreditato da idoneo organismo competente esamina la Dichiarazione ambientale con risultato positivo.

Deposito temporaneo:

Deposito di rifiuti presso il luogo di produzione non soggetto ad autorizzazione ma solo a prescrizioni in termini di durata e di quantità di rifiuti in esso presenti.

Dichiarazione ambientale:



Dichiarazione elaborata dall'impresa in conformità delle disposizioni del Regolamento CE 1221/2009.

EMAS:

Environmental Management and Audit Scheme - sistema di gestione ambientale e schema di audit definito dal Regolamento CE 1221/2009.

Gas ad effetto serra:

Gas che immessi in atmosfera trattengono parte del calore emesso dalle radiazioni solari, impedendo loro di disperdersi nello spazio e determinando un surriscaldamento del globo terrestre.

Impatto sull'ambiente:

Qualunque modificazione dello stato dell'ambiente, negativa o positiva, totale o parziale, conseguente alle attività svolte nel sito e derivanti da aspetti ambientali.

PCB:

PoliCloroBifenile: sostanza inquinante contenuta in alcuni trasformatori avente funzione isolante.

Regolamento CE 1221/2009:

Regolamento del Consiglio della CEE del 25/11/2009 sull'adesione volontaria delle imprese del settore industriale ad un sistema comunitario di ecogestione e audit (spesso indicato con la sigla EMAS: Environmental Management and Audit Scheme).

Anticatura:

Procedimento con cui si conferisce un aspetto antico a oggetti metallici.

Patinatura:

Procedimento con cui si conferisce un aspetto diverso ad un oggetto metallico.

Stabilizzazione:

Procedimento dell'industria tessile effettuato per impedire il restringimento dei tessuti di cotone o di lino dopo frequenti lavaggi.

Regolamento (CE) n. 842/2006:

Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio del 17 maggio 2006 relativo alle restrizioni su taluni gas fluorurati ad effetto serra.



9 UNITA' DI MISURA UTILIZZATE

Unità di base e supplementari del SI

QUANTITA'	UNITA'	SIMBOLO
Lunghezza	Metro	m
Massa	chilogrammo	Kg
Tempo	Secondo	s

Unità derivate dal SI

QUANTITA'	UNITA'	SIMBOLO
Area	Metro quadrato	m ²
Volume	Metro cubo	m ³
Potenza	Watt	W