



ARIOSTEA
MARBLE STONE HIGH TECH

Aggiornamento della DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2009 Stabilimento di Castellarano



Indice:

Premessa	Pag. 2
La politica ambientale	Pag. 2
L'attività svolta nel sito	Pag. 2
Aggiornamento dei dati relativi agli aspetti ambientali del Sito	Pag. 3
Utilizzo di materie prime	Pag. 4
Fabbisogno e consumo idrico	Pag. 5
Consumo energetico	Pag. 6
Emissioni in atmosfera	Pag. 7
Produzione di rifiuti	Pag. 9
Scarichi idrici	Pag. 9
Generazione di rumore	Pag. 9
Trasporti indotti	Pag. 10
Rischi di natura chimico fisica	Pag. 11
Sicurezza e igiene del lavoro	Pag. 11
Gli obiettivi ed il programma di miglioramento	Pag. 12
Glossario	Pag. 14
Dichiarazione di approvazione EMAS	Pag. 15



PREMESSA:

In accordo con il regolamento (CE) 761/01 (EMAS) è stata elaborata questa dichiarazione ambientale semplificata nella quale viene riportato l'aggiornamento, relativo all'anno 2008, dei dati relativi agli aspetti rilevanti per il sito.

Per una descrizione più approfondita dei diversi aspetti ambientali di seguito trattati in forma ridotta si veda quindi la dichiarazione ambientale pubblicata nel 2007 (revisione 04 del 15/05/2007), della quale questo fascicolo risulta pertanto essere parte integrante e che rimane il documento di riferimento fino alla prossima emissione prevista nel 2010

Eventuali chiarimenti, dettagli, copie del presente aggiornamento della dichiarazione ambientale e/o di quella pubblicata nel 2007, possono essere richiesti ai Sig.ri:

Baccarani Christian (Assicuratore Qualità)

Roncaglia dr. Paolo (Responsabile Ambientale e R.S.P.P.)

Tel. 0536 816.811 – Fax 0536 816.978

E-mail: serviziotecnico@ariostea.it

LA POLITICA AMBIENTALE DI ARIOSTEA

Per guidare efficacemente le proprie attività verso il miglioramento continuo, la direzione Ariostea ha stabilito un suo impegno specifico di "Politica Ambientale" coerente con i principi stabiliti dal presidente.

La politica ambientale, il cui contenuto è riportato nella D. A. pubblicata nel 2007, è stata rivista in occasione dell'ultimo riesame e ritenuta ancora adeguata. Sarà comunque aggiornata in occasione del rinnovo della edizione integrale della dichiarazione ambientale previsto nel 2010.

L'ATTIVITÀ SVOLTA NEL SITO:

I Prodotti. ARIOSTEA S.p.a è uno dei maggiori produttori mondiali di Gres Porcellanato per pavimenti e rivestimenti; tale tipologia di materiale è oggi la più apprezzata tra i prodotti ceramici grazie alle sue elevate caratteristiche tecniche ed alla capacità di riprodurre marmi e pietre naturali.

La produzione Ariostea nel 2008 è stata pari a circa 2.500.000 m², in leggera diminuzione rispetto ai 2 anni precedenti. Essa è differenziata in 3 tipologie principali (porfidi, materiali con



applicazioni, "High Tech") e negli ultimi anni si è spinta sempre più verso la fabbricazione di materiali "High Tech" che riproducono marmi e pietre naturali.

L'andamento delle tipologie produttive dal 1997 ad oggi è rappresentato in fig. 1:

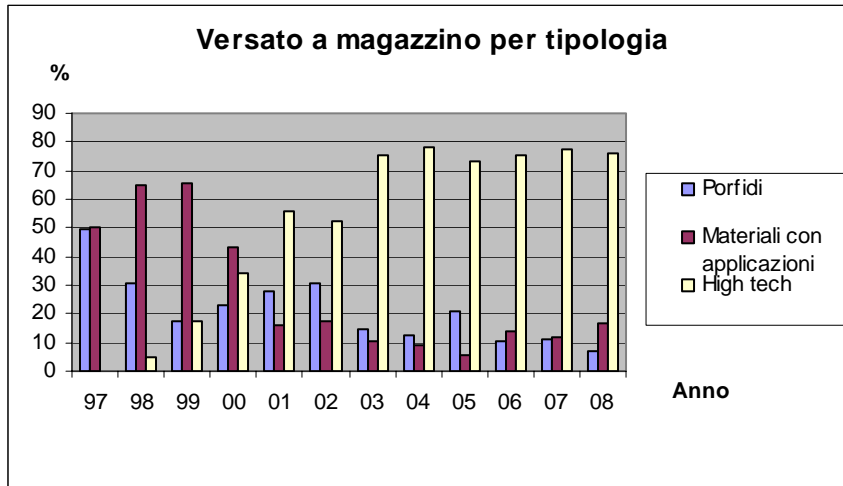


Fig. 1 Andamento tipologie produttive 1997-2008

Il processo produttivo Ariosteia

Il processo di produzione è articolato in una serie di operazioni condotte in modo controllato tale da garantire: la sicurezza del personale, la protezione dell'ambiente, la limitazione di sprechi di risorse, la garanzia della qualità al cliente. Non sono intervenute modifiche significative al ciclo produttivo rispetto all'anno precedente

AGGIORNAMENTO DEI DATI RELATIVI AGLI ASPETTI AMBIENTALE DEL SITO.

Nella presente versione semplificata della dichiarazione ambientale non vi sono aspetti ambientali nuovi rispetto a quelli riportati nella versione integrale emessa nel 2007, nella quale sono citati anche i riferimenti legislativi

Nei paragrafi seguenti si riporta un compendio dei dati quantitativi. Al fine di valutare gli andamenti di ciascun aspetto ambientale rilevante, si è fatto ricorso sia a valori assoluti (ad es., flussi annuali), sia a valori specifici, riferiti cioè all'unità di produzione.

Gli andamenti sono mostrati in grafici, e si riferiscono al periodo 1997/2008 salvo quanto diversamente specificato.



I prodotti Ariosteal

Ariosteal produce e vende essenzialmente Grès Porcellanato. Infatti, la vendita a terzi di atomizzato già dal 2007 è stata interrotta. La produzione di mole abrasive è definitivamente cessata durante il 2007 (Fig. 2. e Tab. 1).

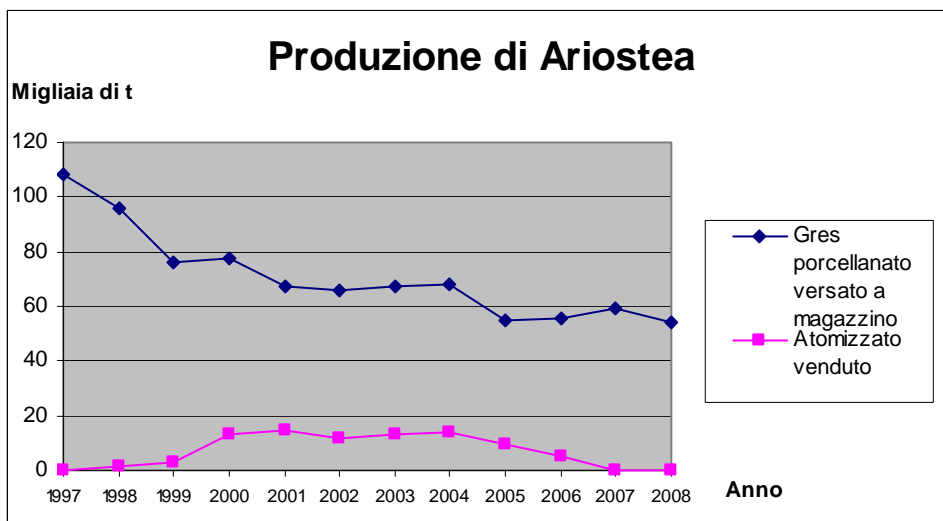


Fig. 2 Produzione Ariosteal di grès porcellanato ed atomizzato

	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
Mole prodotte (migliaia di t)	1,94	2,04	2,09	2,41	2,47	2,21	2,13	2,05	1,84	0,44	0,06	0

Tab. 1 Produzione Ariosteal di mole abrasive

Utilizzo di materie prime

Le materie prime destinate alla produzione del Grès Porcellanato, nel 2008 sono state utilizzate nelle percentuali indicate nel seguente grafico:

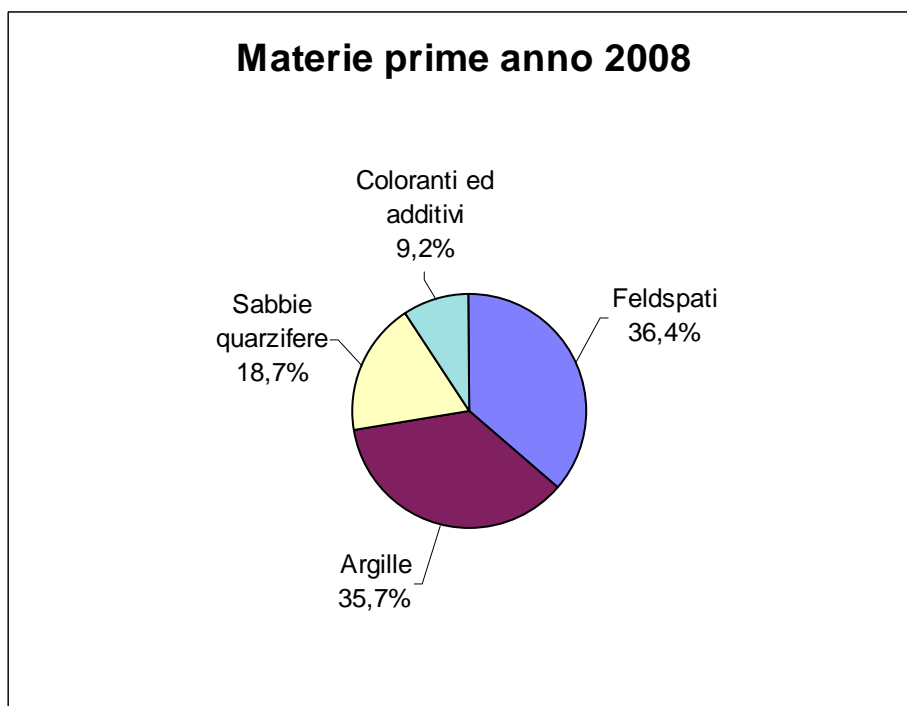


Fig. 3 - Distribuzione delle materie prime nell'anno 2008



Come risulta evidente in fig. 3 oltre il 90 % delle materie prime è costituito dalle terre per impasto (feldspati, sabbie, argille) e meno del 10 % da coloranti ed additivi. In tabella 2 sono rappresentati i quantitativi consumati dal 1997 al 2008 e il quantitativo medio in stoccaggio nel 2008

Tab. 2 : Quantitativi di materie prime utilizzate ed in stoccaggio

Mat. prima	Anno 1997	Anno 1998	Anno 1999	Anno 2000	Anno 2001	Anno 2002	Anno 2003	Anno 2004	Anno 2005	Anno 2006	Anno 2007	Anno 2008	Stoccaggio medio 2008
Feldspati	70.180	65.311	46.524	40.534	39.336	41.667	42.059	42.007	30.917	28.937	26.310	23.414	6.000
Argille	29.919	26.592	20.483	26.829	27.340	24.149	21.234	16.888	16.120	21.610	22.263	22.997	6.000
Sabbie quarzifere	16.295	14.716	12.045	20.621	20.158	16.877	16.527	19.340	15.161	13.418	13.871	12.066	3.000
Coloranti ed additivi	4.719	4.991	5.358	6.599	7.493	6.188	8.080	8.311	6.181	6.047	6.391	5.900	1.500

Tali materie prime danno luogo a una quantità di prodotto finito tanto maggiore quanto minore è il quantitativo di scarti (cotti, crudi, fanghi derivanti dalla squadratura del prodotto finito) del ciclo produttivo.

Tale "indice di resa" è rappresentato in fig. 4 dove si può osservare un forte incremento tra il 1997 ed il 1998, conseguente al recupero totale all'interno del ciclo produttivo dello scarto crudo generato. Negli anni dal 1998 al 2008 si è mantenuto relativamente stabile a valori attorno al 98 %. Apprezzabile, anche se di lieve entità, il miglioramento che si è avuto negli ultimi anni in seguito alla predisposizione dell'impianto di recupero dei fanghi risultanti dall'entrata a regime dell'impianto di squadratura.

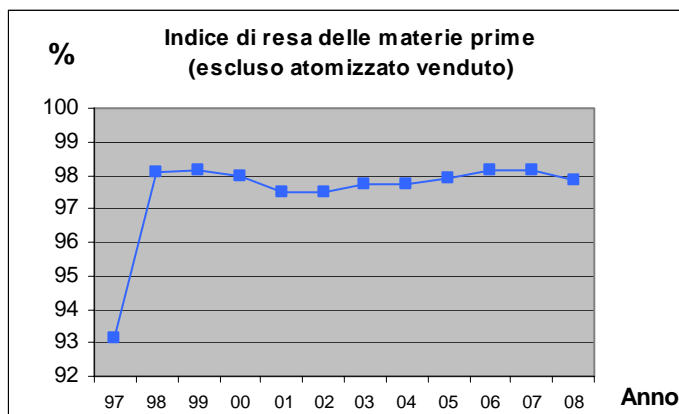


Fig. 4 - Indice di resa delle materie prime (prodotto finito)

Fabbisogno e consumo idrico

La ripartizione nel 2007 e 2008 dei diversi tipi di flusso idrico è rappresentata nella tabella 3 sottostante.



Tab. 3 Ripartizione flusso idrico anni 2007 e 2008

Destinazione	Quantitativi 2007 (m ³ /anno)	Quantitativi 2008 (m ³ /anno)
Produzione	44.100	40.400
Uso igienico ed irriguo	6.000	6.900
Ricircolo	14.000	28.700 (*)

(*) Valore comprensivo del quantitativo riutilizzato per il lavaggio degli impianti produttivi

Consumo energetico

In tabella 4, sono riportati i consumi delle 2 fonti energetiche principali (gas naturale ed energia elettrica).

Tab. 4: Consumi energetici di gas naturale ed energia elettrica

Anno	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
Consumo termico globale (migliaia di Sm ³)	15.169	14.464	12.545	12.907	11.411	11.167	11.719	11.920	9.843	9.995	10.041	9.083
Consumo elettrico globale (migliaia di kWh)	30.931	28.354	25.220	26.774	25.490	24.599	27.543	28.593	24.654	24.528	24.744	23.693

In fig. 5, dove sono rappresentati i consumi energetici assoluti e specifici negli anni 1997 - 2008, si evidenzia un leggero aumento dei consumi specifici nel passaggio 1998-1999 dovuto alle prime fasi di produzione dell'High Tech che hanno richiesto un maggior numero di prove per mettere a regime gli impianti. Tra il 1999 ed il 2004 l'indice presenta fluttuazioni di piccola entità, mentre nel 2005-2006 si ha un leggero aumento in quanto, in seguito alla diminuzione della produzione, incidono maggiormente i servizi (illuminazione, riscaldamento, ecc.). Il leggero miglioramento del 2007 e 2008 è legato all'ottimizzazione nel funzionamento degli atomizzatori

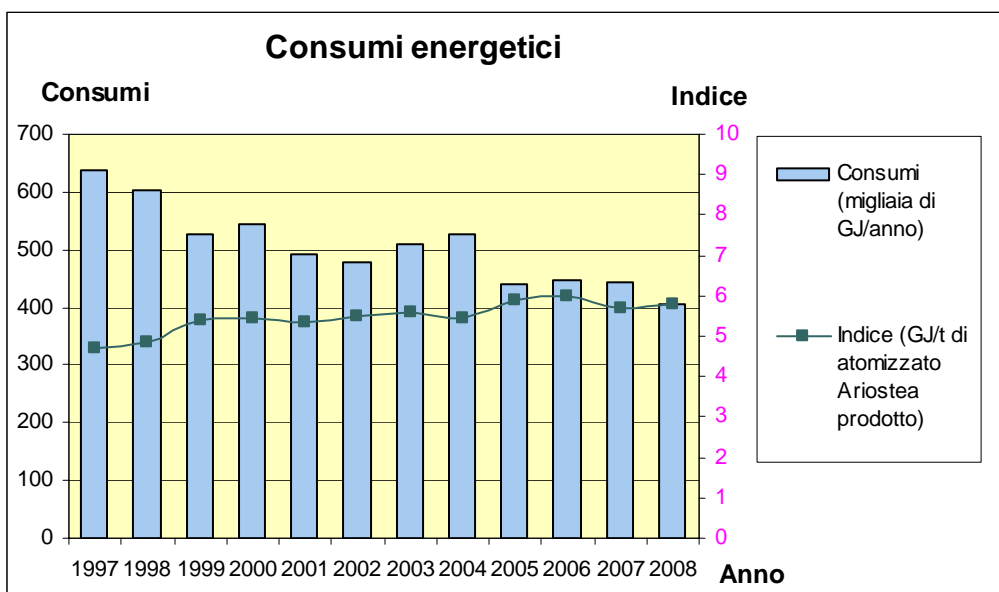


Fig. 5: Consumi energetici assoluti e specifici 1997-2008



Emissioni in atmosfera

Questo aspetto ambientale merita particolare attenzione, considerata l'alta concentrazione di aziende (ceramiche e non) presenti nel comprensorio.

Tab. 5: Emissioni complessive di inquinanti in t/anno

Inquinante	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	Limite autorizzazione
Polveri	5,41	7,18	4,8	9,41	3,41	3,83	3,09	2,31	2,55	2,37	2,76	3,35	39,48
fluoro	0,39	0,32	0,27	0,47	0,29	0,18	0,16	0,12	0,11	0,19	0,16	0,23	0,91
NOx	14,57	19,02	10,83	11,36	6,81	4,36	6,13	5,24	5,10	7	7,95	4,34	72,86
SOx	11,21	13,01	6,77	6,45	2,64	4,84	6,44	11,06	11,17	3,68	4,58	1,41	182,16
SOV	2,82	3,9	2,91	0,76	1,21	0,45	0,82	1,49	1,13	1,54	2,34	1,33	18,22
Aldeidi	0,59	0,27	0,31	0,11	0,25	0,09	0,07	0,16	0,13	0,11	0,18	0,19	7,29
Boro	0,29	0,19	N.D. (*)	N.D. (*)	0,20	0,09	0,09	0,12	0,11	0,12	0,25	0,17	3,64

(*) Non Determinato in quanto non richiesto il controllo dall'autorità competente

In tabella 5 è possibile confrontare il quantitativo globale emesso per ogni inquinante con il corrispondente quantitativo massimo globale emettibile, calcolato sulla base dei limiti indicati nell'autorizzazione. Come si può vedere il quantitativo emesso risulta sempre ampiamente inferiore a quello emettibile.

Nelle figure da 6a. a 6f. sono rappresentati, in percentuale, i valori emessi rispetto al relativo limite massimo globale emettibile.



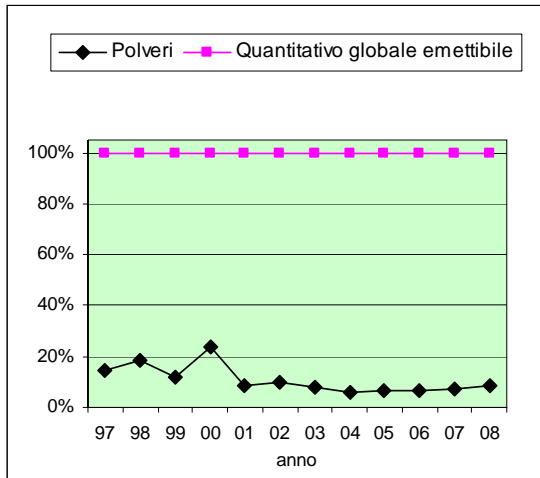


fig. 6a Emissioni di polveri

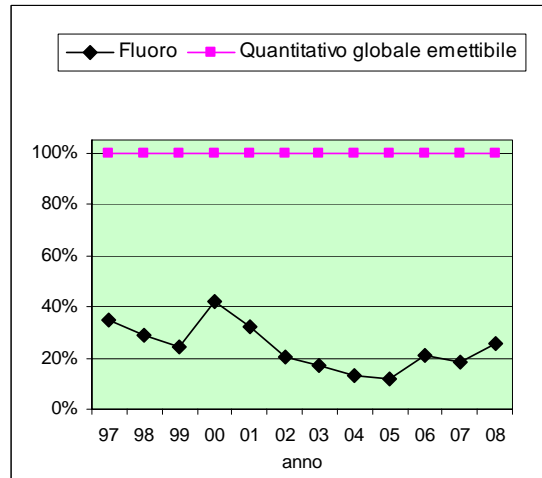


fig. 6b Emissioni di fluoro

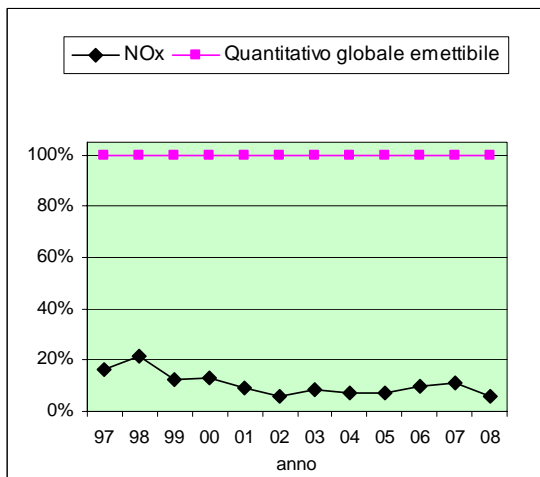


fig. 6c Emissioni di NOx

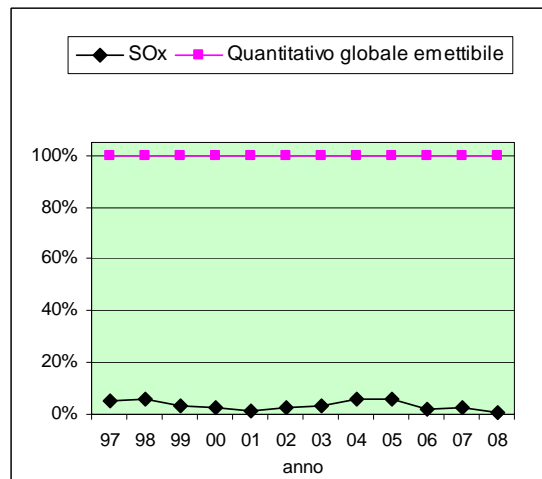


fig. 6d Emissioni di SOx

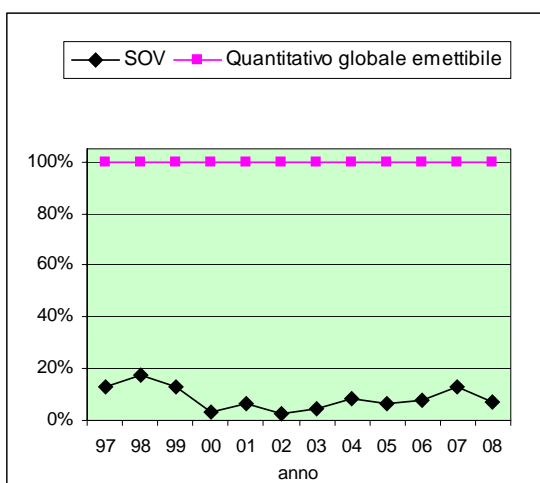


fig. 6e Emissioni di SOV

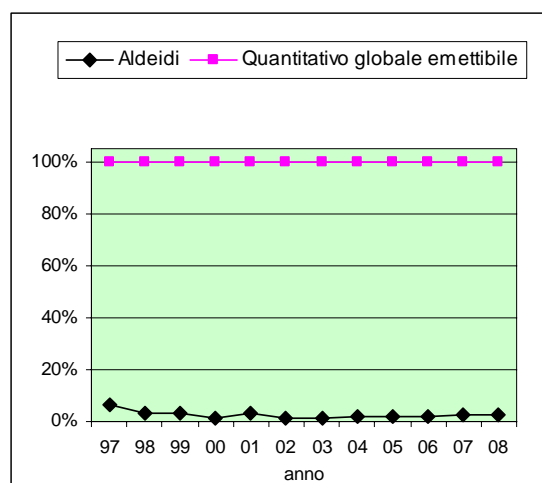


fig. 6f Emissioni di aldeidi

Fig. 6a – 6f - Inquinanti emessi: percentuale dal 1997 al 2008.



Produzione di rifiuti

AriosteA genera diverse tipologie di rifiuto, che sono classificate in base alla normativa vigente in 2 macrocategorie: rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'andamento delle 2 suddette macrocategorie è rappresentato nella tabella sottostante

Tab. 6 : rifiuti generati per macrocategoria e relativi indici

Tipo rifiuto	Unità di misura	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008
PERICOLOSO	t/anno	102	110	70	12	9	74	81	79	57	57	48	39
PERICOLOSO	t/1000 m ²	0,018	0,022	0,018	0,003	0,003	0,023	0,025	0,025	0,021	0,022	0,018	0,016
NON PERICOLOSO	t/anno	10510	2998	2254	2583	3062	2776	2478	2393	1778	1602	1685	1668
NON PERICOLOSO	t/1000 m ²	1,86	0,59	0,59	0,67	0,96	0,87	0,78	0,75	0,66	0,62	0,62	0,67
TOTALE RIFIUTI	t/anno	10612	3108	2324	2595	3071	2850	2559	2472	1834	1659	1733	1708
TOTALE RIFIUTI	t/1000 m ²	1,87	0,61	0,61	0,67	0,96	0,89	0,80	0,77	0,68	0,64	0,63	0,69

L'aumento dei rifiuti pericolosi tra il 2001 ed il 2002 è stato provocato dall'entrata in vigore dei nuovi codici CER che hanno portato a classificare come pericolosa la calce esausta. La riduzione dei rifiuti pericolosi nel 2007 e 2008 è stata ottenuta grazie alla leggera riduzione delle calce idrata utilizzata nel trattamento dei fumi dei forni (pur mantenendo elevate prestazioni nella capacità di abbattimento del fluoro), con conseguente riduzione della calce esausta (rifiuto pericoloso) generata.

Scarichi idrici

Gli unici reflui idrici generati nel 2008 sono quelli di tipo civile provenienti dai servizi igienici che vengono scaricati nel collettore fognario comunale. In seguito ad un intervento di miglioramento ambientale portato a termine nel 2002 è infatti stato possibile eliminare gli scarichi in corso d'acqua superficiale provenienti dai servizi igienici posti a quota inferiore al collettore fognario comunale. Come si vedrà in seguito, tra gli obiettivi di miglioramento del triennio 2007-2009 vi era l'installazione di una vasca di raccolta delle acque di prima pioggia, di dilavamento dell'area prospiciente all'ingresso est del deposito terre. L'intervento, è già stato realizzato ma senza una vasca per la gestione delle acque di prima pioggia bensì convogliando tutte le acque di dilavamento dell'area interessata, nell'adiacente impianto di trattamento e recupero delle acque reflue industriali. Tale miglioria rispetto al progetto iniziale comporta altresì un risparmio in termini di approvvigionamento di risorse idriche.

Generazione di rumore

Nella primavera 2005 è stato eseguito un monitoraggio della rumorosità interna allo stabilimento produttivo. Da esso è emerso come non siano presenti in azienda livelli di esposizione giornaliera superiori a 85 dB(A). Il prossimo è previsto entro la primavera 2009 secondo la frequenza quadriennale introdotta dal DL 81/08.



Relativamente al rumore esterno è stato eseguito un monitoraggio nel gen 2009 come previsto dalla autorizzazione integrata ambientale. Nella tabella 7 sono riportati i valori di L95 (Livello di rumore superato per il 95% del tempo di misura) e confrontati con quelli della campagna precedente. Il L95 rappresenta il contributo delle sorgenti fisse di Ariostea visto che il Livello equivalente (Leq) comprende inevitabilmente anche il rumore prodotto dal traffico veicolare presente sulle strade che circondano il sito su 3 lati.

Tab. 7 : Livelli medi di rumore (dBA) nelle 2 ultime campagne di monitoraggio

Rumorosità	Ott 2005		Gen 2009		Limiti
	Leq	L95	Leq	L95	
Lato nord diurno	47,9 *	-	57,9	48,1	70
Lato ovest diurno	61,1 *	-	68,0	52,3	
Lato sud diurno	72,6	65,1	60,8	55,6	
Lato est diurno	73,3	69,6	64,5 *	-	
Lato nord notturno	-	-	48,4	46,8	60
Lato ovest notturno	-	-	57,3	47,4	
Lato sud notturno	65,5	54,6	61,3	48,5	
Lato est notturno	66,5	54,7	-	-	

I valori sono relativi a misure di diverse ore (ad eccezione di quelli indicati con * che sono di pochi minuti)

Come si può vedere tutti i limiti assoluti sono rispettati. Anche i limiti differenziali, misurati sui recettori più prossimi al sito e posti sul lato ovest e sud, sono rispettati.

Trasporti indotti

Il problema del traffico indotto dall'attività ceramica è particolarmente sentito nel Comprensorio e ciò a causa dell'elevata concentrazione di aziende ceramiche e non. Nel contesto locale del comune in cui risiede l'azienda, il sito è ubicato in posizione favorevole, essendo il primo stabilimento che si incontra lungo la strada di accesso al centro del paese di Castellarano. Ciò evita sulle strade più prossime al paese, la presenza di tutto il traffico pesante e di buona parte di quello leggero indotto dall'attività dell'Azienda.

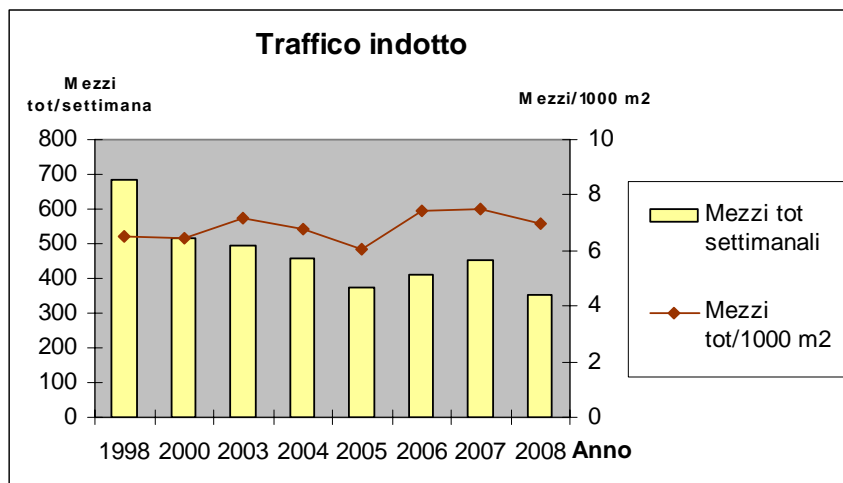


Fig. 7 - Traffico indotto



Il grafico di fig. 7 mostra il risultato delle campagne di rilevamento del traffico indotto eseguite finora. Risulta evidente come il traffico indotto di clienti e fornitori sia tendenzialmente diminuito e ciò in relazione alla diminuita quantità di prodotto finito derivante dall'evoluzione produttiva aziendale verso prodotti di alta gamma; negli anni, il traffico per unità di versato a magazzino ha presentato variazioni non rilevanti ed è pari a circa 6-7 mezzi ogni 1000 m² (valutate su 48 settimane annue lavorative). Il leggero aumento degli ultimi anni è legato alla tendenza sempre più marcata da parte dei rivenditori di acquistare materiale dai produttori solo su commissione del cliente finale; ciò comporta una inevitabile frammentazione delle vendite

RISCHI DI NATURA CHIMICO-FISICA

Fibre ceramiche refrattarie:

Si ricorda il completamento nel 2004 della sostituzione dei rulli da fioccare con rulli pre-tamponati dal fornitore. L'ultimo monitoraggio (eseguito nel 2007) ha evidenziato l'assenza di fibre ceramiche refrattarie (oltrechè di lana minerale o amianto) nell'aria. Il prossimo sarà eseguito entro il 2010

Polveri diffuse:

I risultati delle campagne eseguite dal 1995 al 2008 sono riportati in tabella 8 e posti a confronto con i limiti di esposizione (TLV = valori limite di soglia) proposta dalla ACGIH (associazione statunitense di Igienisti)

Tab. 8: esposizione a polveri e silice cristallina negli anni 1995 - 2008

	Polveri totali inalabili		Frazione Respirabile	
	Media polveri inalabili (mg/m ³)	Nr. misure	Media SiO ₂ cristallina (mg/m ³)	Nr. misure
Reparto macinazione e atomizzazione	2,19	17	0,026	70
Reparto presse ed essiccazione	1,11	10	0,021	58
Reparto applicazioni di superficie e preparazione applicazioni	1,13	33	0,018	17
TLV (ACGIH anno 2000)	10	-----	0,05	-----

SICUREZZA E IGIENE DEL LAVORO:

Negli ultimi 10 anni si sono manifestati alcuni casi di malattie professionali legate a ipoacusia (riduzione udito) su soggetti con età media lavorativa elevata.

Si ritiene che l'esposizione al rumore sia avvenuta già a partire da precedenti periodi lavorativi durante i quali la protezione ed il controllo dei livelli di rumorosità era meno attivo

L'andamento degli infortuni negli ultimi 10 anni è rappresentato in tab. 9.



Tab. 9 - Indici infortunistici 1999 – 2008

Definizione	Metodo di calcolo	Anno										Media settore*
		'99	'00	'01	'02	'03	'04	'05	'06	'07	'08	
Indice di incidenza	$\frac{\text{N}^\circ \text{infortuni} \times 100}{\text{N}^\circ \text{addetti}}$	12,6	10,2	9,1	6,8	6,2	7	5,7	5,9	5,3	3,4	8,7
Indice di frequenza	$\frac{\text{N}^\circ \text{infortuni} \times 1.000.000}{\text{Ore lavorate}}$	82,9	64,0	59,5	44,6	39,3	47	36,6	37,4	34,2	22,7	57,0
Indice di gravità	$\frac{\text{N}^\circ \text{giorni di assenza} \times 1000}{\text{Ore lavorate}}$	2,6	1,1	1,2	2,5	0,8	1,2	1,1	0,7	0,8	0,9	1,7
Durata media	$\frac{\text{N}^\circ \text{giorni di assenza}}{\text{N}^\circ \text{infortuni}}$	31	16,9	19,5	55,4	21	25	31,2	19,3	22,6	38,2	29,5

* fonte AUSL dati anno 2009 (campione di 47 stabilimenti ceramici)

Si può osservare come tutti gli indici negli ultimi anni risultino ampiamente inferiori alle medie di settore, ad eccezione della durata media che a volte è leggermente superiore.

GLI OBIETTIVI ED IL PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO

Il Programma Ambientale: Ariosteal, come esplicitamente contemplato nella POLITICA AMBIENTALE, è convinta e motivata verso il Miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali.

Il programma ambientale stabilito per il triennio 2007-2009 viene riportato integralmente nella sottostante tabella 10 dove vengono evidenziati gli aspetti ambientali interessati, gli obiettivi, i programmi, le responsabilità e lo stato di avanzamento attuale.

Nel 2009, durante il riesame del 2008, sono state stabilite alcune modifiche ai tempi di completamento di alcuni obiettivi.



ASPETTO AMBIENTALE	OBBIETTIVO (tra parentesi la data in cui è stato stabilito)	RESPON-SABILITA'	TRAGUARDI	AREA INTERESSATA	STATO DI AVANZAMENTO
SCARICHI IDRICI	Riduzione del rischio di inquinamento degli scarichi idrici (MAG 2007)	Capofabbrica – Resp. Ambientale	a) Studio della soluzione migliore relativa all'installazione di una vasca di raccolta acque di prima pioggia di dilavamento area prospiciente all'ingresso est del dep. terre b) Realizzazione dell'opera	Area cortilizia	Intervento completato (DIC 2007)
ANTINCENDIO	Ampliamento del magazzino fustelle (MAG 2007)	Direzione tecnica – Capofabbrica	a) Presentazione del progetto di variazione ai VVFF b) Esecuzione degli interventi	Magazzino fustelle	Sospeso per cessazione della necessità
CONSUMI ENERGETICI	Incremento numero di contatori di corrente elettrica installati (MAG 2007)	Resp. manutenzione elettrica	a) Valutazione delle posizioni più idonee in cui incrementare il numero di contatori b) Installazione degli stessi	Stabilimento	Intervento completato (SET 2007)
ANTINCENDIO	Riduzione del rischio legato a fughe di gas (MAG 2007)	Resp. manutenzione meccanica	a) Nelle flange delle tubazioni di trasporto metano a media pressione, sostituzione delle guarnizioni in fibra compressa con altre di tipo spirometallico	Stabilimento	Intervento completato (AGO 2007)
RIFIUTI	Risparmio materie prime intergruppo (MAG 2007)	Resp Lab Controllo Qualità	a) Valutazione della praticabilità del recupero dello scarto cotto Ariostea nell'impasto di aziende del gruppo b) Attuazione recupero intergruppo	Rifiuti	Intervento completato (LUG 2007)
CONSUMI DI MATERIE PRIME	Rilevazione flussi produttivi (APR 2008)	Direzione tecnica – Resp. manutenzione elettrica	a) Valutazione della tipologia e della posizione dei rilevatori di flusso b) Implementazione del sistema	Stabilimento	a) Completato dic 2008 b) Dic 2009
CONSUMI ENERGETICI (ELETTRICI)	Riduzione consumi su alcuni filtri a maniche (APR 2008)	Resp. manutenzione elettrica	Installazione di inverter sui motori delle emissioni E3, E31, E39 e sistema automatico di controllo dei lavaggi in funzione della depressione	Presse – Applicazioni superficiali	Annullato per forte lievitazione dei costi preventivati
CONSUMI ENERGETICI (TERMICI)	Riduzione consumi per riscaldamento (APR 2008)	Resp. manutenzione elettrica	a) Verifica dispositivi di controllo impianti di riscaldamento (temporizzatori e termostati) b) Implementazione ove assenti e regolazione ove presenti	Stabilimento	a) Completato feb 2009 b) Ott 2009
CONSUMI ENERGETICI ATOMIZZATORI	Rilevazione dettagliata dei consumi (APR 2008)	Resp. manutenzione elettrica	a) Installazione massici sulla tubazione di alimentazione della barbotina b) Predisposizione software di controllo per il calcolo dei consumi in funzione delle variabili di prodotto e di processo	Rep. atomizzazione	a) Completato dic 2008 b) Dic 2009
SCARICHI IDRICI	Riduzione del rischio di scarichi accidentali (APR 2008)	Resp. manutenzione meccanica	Installazione paratia di intercettazione sul collettore fognario principale, atta a intercettare eventuali reflui dovuti a sversamenti accidentali	Collettore fognario	Intervento completato (FEB 2009)

Tab. 10 Programmi di miglioramento ambientale triennio 2007 - 2009



GLOSSARIO

Di seguito sono riportate le definizioni di termini utilizzati in questo documento, dove è presente un testo tra parentesi questo indica la provenienza delle relative definizioni.

AD = Amministratore Delegato

AMBIENTE = (UNI EN ISO 14001) contesto nel quale un'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

ARPA = Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale.

ASPETTO AMBIENTALE = (UNI EN ISO 14001) elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo.

ATOMIZZATO = semilavorato frutto delle fasi iniziali del ciclo produttivo (atomizzazione); si ottiene per essiccazione della barbottina

BARBOTTINA = semilavorato frutto delle fasi iniziali del ciclo produttivo (macinazione ad umido)

DG = Direzione Generale

DPI = dispositivi di protezione individuale

FANGHI DI LEVIGATURA = Termine col quale si indicano convenzionalmente anche i fanghi derivanti dalle attività di squadatura

HIGH TECH = Materiali nei quali gli effetti cromatici vengono ottenuti tramite sistemi complessi di caricamento delle presse

IMPATTO AMBIENTALE = (UNI EN ISO 14001) qualsiasi modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione

kcal = unità di misura del calore (1 Sm³ di gas naturale genera circa 8200 kcal)

Nm³ = Normale metro cubo, volume di gas riferito a 0°C e 0,1 MPa.

MATERIALI CON APPLICAZIONI = Materiali caratterizzati dall'aggiunta di applicazioni superficiali

NO_x = Ossidi di Azoto

NORMA UNI EN ISO 14001 =

versione ufficiale in lingua italiana della norma europea EN ISO 14001. La norma specifica i requisiti di un sistema di gestione ambientale che consente a un'organizzazione di formulare una politica ambientale e stabilire degli obiettivi, tenendo conto degli aspetti legislativi e delle informazioni riguardanti gli impatti ambientali significativi.

PALLET = pedana in legno sulla quale sono accumulate in modo ordinato alcune decine di scatole di piastrelle; il tutto incappucciato con polietilene

POLIETILENE = materiale plastico trasparente utilizzato per incappucciare i pallets di prodotto finito

PORFIDI = materiali ottenuti dalla semplice miscelazione di diversi colori di atomizzato, prima di giungere alla pressa

RA = Responsabile Ambientale

RLS = Responsabile dei Lavoratori per la Sicurezza

SITO = (EMAS) l'intera area in cui sono svolte, in un determinato luogo, le attività industriali sotto il controllo di un'impresa, nonché qualsiasi magazzino contiguo o collegato di materie prime, sottoprodotti, prodotti intermedi, prodotti finali e materie di rifiuto, e qualsiasi impianto, fissi o meno, utilizzati nell'esercizio di queste attività.

Sm³ = Standard metro cubo, volume di gas riferito a 15 °C e 0,1 MPa.

SO_x = Ossidi di zolfo

SOV = Sostanze Organiche Volatili

Xn = simbolo di prodotto "nocivo" utilizzato nella etichettatura delle materie prime



DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE EMAS

LE MODALITA' RELATIVE ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Ariostea S.p.A. Via Cimabue, 20-42014 - Castellarano (RE)

Codice NACE 23.31 (ex 26.3)

Questa Dichiarazione Ambientale è stata redatta dal seguente gruppo di lavoro:

Baccarani Christian
(Responsabile Qualità)



Roncaglia Dr. Paolo
(Responsabile Ambientale)



ed approvata da

Cavazzoni G. Paolo
(Amministratore Delegato)



Il verificatore Ambientale Accreditato che ha convalidato la dichiarazione ai sensi del Reg. (CE) 761/01 è Certiquality (N° accreditamento I-V-0001) - Via G. Giardino, 4 - 20123 Milano.

Annualmente verrà presentato e convalidato l'aggiornamento dei dati.

La prossima Dichiarazione Ambientale, aggiornamento integrale della dichiarazione ambientale 2007, verrà presentata entro il 30 Maggio 2010.

Eventuali chiarimenti, dettagli, copie del presente aggiornamento della dichiarazione ambientale e/o di quella pubblicata nel 2007, possono essere richiesti ai Sig.ri:

Baccarani Christian (Responsabile Qualità)

Roncaglia dr. Paolo (Responsabile Ambientale e R.S.P.P.)

Tel. 0536 816.811 – Fax 0536 816.978

E-mail: serviziotecnico@ariostea.it





ARIOSTEA
MARBLE & STONE HIGH TECH