

# ICM S.P.A.

## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

# 2021

(dati al 31.12.21)



**DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

conforme ai requisiti dell'Allegato IV del Regolamento (CE) EMAS n. 1221/2009 come modificato dal Reg. (UE) n. 1505/2017 e dal Reg. (UE) n 2026/2018.

**ICM S.P.A. a socio unico**

**Via SS Rocco e Matteo 17, Maron di Brugnera (PN) – Italia**

T: + 39 0434 608205

F: + 39 0434 608031

[M: icm@icm-components.it](mailto:icm@icm-components.it)

[W: www.icm-components.it](http://www.icm-components.it)

Codice NACE: 16.23 - Fabbricazione di altri prodotti di carpenteria in legno e falegnameria

***preparazione:***

SIMONE SEGATTO

Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale **ICM S.P.A.**

***approvazione:***

DANIELE ZANINI

Amministratore Delegato

**ICM S.P.A.**

***data:*** 30.05.2022

***convalida e registrazione***

La Dichiarazione Ambientale viene resa disponibile al pubblico dopo la convalida da parte del Verificatore Ambientale Accreditato e l'approvazione da parte del Comitato Italiano per l'Ecolabel e l'Ecoaudit.

In conformità al Regolamento EMAS, ICM S.p.A. si impegna a trasmettere al Comitato Italiano per l'Ecolabel e l'Ecoaudit sia gli aggiornamenti annuali convalidati, sia la revisione completa triennale della Dichiarazione Ambientale e a renderli disponibili al pubblico.

La convalida della prossima Dichiarazione Ambientale è prevista entro un anno dalla presente.

Il Verificatore Ambientale Accreditato è:

IMQ S.p.A.

Via Quintiliano, 43

20138 – Milano (MI) Italia

T: +39 0250731

F: + 39 0250991500

[M: ft@imq.it](mailto:ft@imq.it)

N. di accreditamento: IT-V-0017

per i settori di attività (codici NACE): 10, 11, 12, 16, 18.1, 25.1, 25.2, 25.3, 25.5, 25.6, 25.7, 25.9, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 42, 43, 45, 46.11, 46.13, 46.14, 46.15, 46.16, 46.17, 46.18, 46.19, 46.2, 46.3, 46.4, 46.5, 46.6, 46.7, 46.9, 47.4, 49, 52, 55, 56, 62, 63, 71, 77, 81, 82, 84, 84.1, 85, 91, 95.

**disponibilità di informazioni**

Per informazioni sul sistema di gestione ambientale ed EMAS: SIMONE SEGATTO  
T: + 39 0434 608205; F: + 39 0434 608031: [M: simonesegatto@icm-components.it](mailto:simonesegatto@icm-components.it)

## Premessa

In presente documento di Dichiarazione Ambientale è stato redatto sulla base di quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS) come modificato dal Reg. (UE) n. 1505/2017 e dal Reg. (UE) n 2026/2018.

Il Regolamento EMAS fornisce alle organizzazioni che scelgono di adottarlo gli strumenti per predisporre un sistema gestionale, per tenere sotto controllo e migliorare gli impatti ambientali delle attività svolte, e per fornire informazioni complete e trasparenti a tutte le parti interessate, interne ed esterne (clienti, dipendenti, istituzioni pubbliche, enti di controllo, vicinato, ecc.), sulle prestazioni ambientali, sugli obiettivi di miglioramento e sulle innovazioni introdotte per la riduzione dell'inquinamento. Tale informazione viene garantita tramite la Dichiarazione Ambientale che ICM mette a disposizione del pubblico e dei propri collaboratori.

ICM ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale conforme al Regolamento EMAS allo scopo di rendere evidente non solo il proprio impegno alla corretta gestione ambientale delle proprie attività, ma anche per manifestare l'importanza della collaborazione con gli enti e le istituzioni locali per il miglioramento ambientale del territorio in cui opera.

Il Sistema di Gestione Ambientale e la Dichiarazione Ambientale si riferiscono alle attività di produzione di elementi per l'industria del mobile e dei serramenti, in particolare porte, che ICM svolge attraverso le fasi di sezionatura, scorniciatura, rivestimento e imballaggio. Nel sito viene svolta anche l'attività di produzione di energia termica tramite recupero energetico da combustione della segatura prodotta nelle varie fasi di produzione.

**SOMMARIO**

<b>1. Politica per l'Ambiente.....</b>	<b>5</b>
<b>2. L'azienda ICM.....</b>	<b>6</b>
<b>3. Inquadramento geografico territoriale .....</b>	<b>8</b>
3.1 Localizzazione geografica.....	8
3.2 Il territorio .....	8
<b>4. Il sito, i prodotti e i processi.....</b>	<b>11</b>
4.1 Il sito.....	11
4.2 I prodotti.....	12
4.3 I processi.....	15
<b>5. Il Sistema di gestione ambientale.....</b>	<b>19</b>
5.1 Aspetti generali .....	19
5.2 Struttura organizzativa, formazione e coinvolgimento del personale .....	20
<b>6. Aspetti e impatti ambientali: criteri di valutazione .....</b>	<b>21</b>
<b>7. Aspetti ambientali diretti di ICM .....</b>	<b>23</b>
7.1 Consumo d'acqua.....	23
7.2 Risorse energetiche .....	25
7.3 Consumo di combustibili .....	29
7.4 Consumi energetici in TEP .....	32
7.5 Consumo di materie prime .....	33
7.6 Prodotti chimici .....	35
7.7 Prevenzione incendi.....	37
7.8 Emissioni in atmosfera .....	39
7.9 Sostanze lesive per l'ozono e gas a effetto serra.....	43
7.10 Scarichi idrici.....	44
7.11 Rifiuti.....	45
7.12 Rumore esterno .....	48
7.13 Cemento amianto.....	51
7.14 Suolo e sottosuolo .....	51
7.15 Traffico e impatto visivo.....	52
7.16 Aspetti non applicabili o trascurabili .....	52
7.17 Registro aspetti ambientali significativi .....	54
<b>8. Aspetti ambientali indiretti di ICM .....</b>	<b>56</b>
<b>9. Obiettivi e programmi di miglioramento ambientale .....</b>	<b>57</b>

## 1. POLITICA PER L'AMBIENTE

ICM è un'azienda dinamica e competente che da oltre cinquant'anni produce elementi per l'industria del mobile e dei serramenti, quali porte, profili per porte, ante e profili per mobili. ICM ha l'obiettivo di innovare e offrire ai partner e clienti soluzioni tecnologiche versatili e affidabili. Lo sviluppo dell'ultimo decennio è rivolto ai mercati esteri dove le richieste di certificazioni legate all'ambiente hanno un'importanza fondamentale nelle relazioni commerciali.

ICM svolge le proprie attività con particolare attenzione alla sostenibilità ambientale dei processi produttivi nel rispetto dell'ambiente e della comunità in cui opera con l'obiettivo di ridurre continuamente l'impatto ambientale delle proprie attività.

ICM rende visibile il suo impegno per la tutela dell'ambiente sia tramite l'applicazione ed il mantenimento nel tempo di un Sistema di Gestione Ambientale, conforme ai requisiti contenuti del Regolamento 1221/2009 – EMAS e nella norma UNI EN ISO 14001, sia rendendo disponibile al pubblico la presente politica ambientale e la Dichiarazione Ambientale.

Per questo ICM si è impegnata ad assicurare:

- Il continuo rispetto delle leggi ambientali applicabili alle attività dell'azienda e degli altri obblighi di conformità applicabili.
- La protezione dell'ambiente e la prevenzione dell'inquinamento e il continuo miglioramento con l'applicazione della migliore tecnologia disponibile che sia economicamente sostenibile.
- La collaborazione con le Autorità Pubbliche che operano nella gestione degli aspetti ambientali e la comunicazione con il vicinato, perseguendo un dialogo aperto e continuo.
- Un'adeguata formazione e sensibilizzazione di tutto il personale sulle problematiche ambientali per accrescerne le competenze e per accrescere l'autonomia e la responsabilità ai diversi livelli.
- La sensibilizzazione dei fornitori e, ove possibile, una preferenza verso quei fornitori che attuano un comportamento rispettoso dell'ambiente.
- L'attuazione di piani annuali di miglioramento con definizione degli obiettivi e relativi traguardi ambientali, con attuazione di sistemi di monitoraggio continuo per seguire lo svolgimento delle azioni di miglioramento.
- Periodici riesami del Sistema di Gestione Ambientale per verificare la conformità alla Politica Ambientale e alle procedure di gestione e il raggiungimento degli obiettivi ambientali prefissati.

ICM in particolare è impegnata nel miglioramento delle prestazioni ambientali relative a:

- Riduzione dei consumi di risorse naturali ed energia
- Produzione di rifiuti ed emissioni
- Scelta delle materie prime e dei fornitori

Tali obiettivi vengono perseguiti attraverso la continua ricerca e applicazione di soluzioni tecnologiche innovative relative a impianti e cicli produttivi, con la formazione del personale e adottando idonee soluzioni gestionali.

Maron di Brugnera, 15.01.2021

Amministratore Delegato

## 2. L'AZIENDA ICM

ICM, Industria Cornici Maron, nasce nel 1967, a Maron di Brugnera, dall'idea di tre giovani amici volenterosi. Cresce e si sviluppa nel settore delle cornici per il mobile classico e all'inizio degli anni '80 arriva ad occupare una ottantina di persone, apportando all'indotto pordenonese e trevigiano una mole di lavoro rilevante, per esso e per l'economia del nord est.

Con il trascorrere degli anni, tra investimenti sempre più difficili, cambi societari importanti e trasformazione dei mercati di riferimento, ICM arriva a inizi anni '90 ridimensionata nel fatturato e anche nelle prospettive future.

Nel 1999 avviene una svolta importante: la proprietà, insieme a nuove forze giovani, comincia un cambio di direzione graduale, volto a servire sempre più il mercato dell'edilizia e sempre meno il settore del mobile.

Nel 2000, a seguito di un incendio (23.12.1999), le attività sono state trasferite per qualche anno presso un altro stabilimento a Pasianno di Pordenone. Dopo la ristrutturazione del sito di origine avvenuta ad inizio 2007, ICM rientra nel sito di Brugnera nel settembre dello stesso anno, dove riprende le attività ormai prevalentemente volte al mercato dell'edilizia. Comincia così una nuova epoca per ICM.

Con l'esperienza acquisita nei decenni passati nel settore del mobile, riesce ad imporre, in Italia ed anche all'estero, qualità, servizio, innovazione tecnica e design, sempre in evoluzione.

Nel tempo ICM è diventata un punto di riferimento importante a livello internazionale per chi si affaccia al mondo dei serramenti interni.

Il 2017 è stato un anno difficile dal punto di vista commerciale e finanziario, ICM ha visto un calo di fatturato importante nonché l'aggravarsi di una situazione finanziaria che era già critica. Da qui la decisione degli amministratori di cercare una realtà interessata a risollevarne l'azienda. A novembre 2017 quindi ICM è entrata in concordato continuativo e il 100% delle azioni è diventato di proprietà della A.F. Società Fiduciaria di Verona. La nuova proprietà ha già apportato nuova linfa commerciale per far ripartire ICM. Il 2018 è stato comunque un anno ancora di transizione in quanto aggravato da costi derivanti dal concordato. Da aprile 2019 il 100% delle azioni sono state acquisite dalla Zanini Porte S.P.A. di Verona e le previsioni sono di un mercato in crescita nonostante l'andamento nazionale. Facendo parte del Gruppo Zanini Porte S.P.A., ICM può contare su una forza commerciale globale e su una gamma di prodotti più ampia, arrivando a fornire direttamente al mercato oltre che i semilavorati anche la porta finita. Questa nuova opportunità, in entrambe le direzioni, non può che essere un vantaggio in un mercato che chiede sempre di più un referente unico che possa spaziare dalla fornitura di semilavorati, prodotti finiti nonché arredamenti completi.

Negli anni 2020 e 2021, nonostante una frenata dovuta alle chiusure dettate dalle congiunture sanitarie legate alla pandemia, ICM ha saputo rinnovare i suoi prodotti immettendo nel mercato linee economicamente sostenibili sia dal punto di vista produttivo che commerciale per andare incontro ad un mercato sempre più esigente dal punto di vista economico. Quindi oggi il gruppo Zanini S.p.a. e ICM riescono ad inserirsi nel mercato con prodotti personalizzati e diversi da quelli che offrono i competitors del settore.

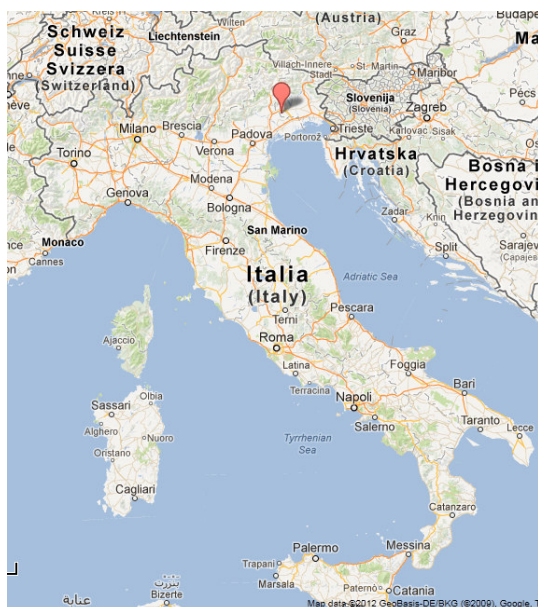
### 3. INQUADRAMENTO GEOGRAFICO TERRITORIALE

#### 3.1 Localizzazione geografica

ICM si trova nella frazione Maron del Comune di Brugnera, in provincia di Pordenone in regione Friuli Venezia Giulia.

Il Comune ha un territorio di 29,24 km<sup>2</sup> e fa parte della Bassa Pianura Pordenonese a sud della linea delle risorgive. La popolazione è di circa 9.300 abitanti distribuiti fra capoluogo e tre frazioni.

Il Comune di Brugnera presenta un'elevata densità di aziende della filiera del legno ed in particolare del mobile e fa parte del Distretto del Mobile Livenza. In quest'area del Nord Est, compresa tra le province di Treviso e Pordenone, si trova una delle più importanti concentrazioni industriali d'Italia nel campo del legno e del mobile. I 19 comuni del Distretto del Mobile Livenza in regione Friuli Venezia Giulia riuniscono circa 600 aziende che danno lavoro a circa 10 mila addetti.



#### 3.2 Il territorio

Il territorio comunale è caratterizzato da leggere ondulazioni del suolo ed ha una debole pendenza da nord a sud, con un valore medio attorno all'1%.



I terreni presenti derivano dalle alluvioni quaternarie del Cellina – Meduna e dall'interazione con il conoide del Piave, oltre che da rimaneggiamenti operati soprattutto dal Livenza, oltre che dai corsi d'acqua minori.

Da studi geofisici e sondaggi profondi si è dedotto che lo spessore del materasso alluvionale raggiunge i 550 metri. Le alluvioni sono costituite in netta prevalenza da sedimenti fini (limi ed argille) e solo localmente si rinvengono terreni più grossolani (sabbie e ghiaie). Le stratigrafie variano anche significativamente, mantenendo comunque le caratteristiche di sedimi fini.

Il litotipo prevalente è rappresentato da argille limose alternate a limi argilloso-sabbiosi, con saltuaria presenza di sabbie e ghiaie.

Il clima della pianura pordenonese è di tipo temperato sub-continentale: temperatura media annua compresa tra i 10 e 14,4 °C, media del mese più freddo compresa tra i -1 e 3,9°C, da uno a tre mesi con temperatura media maggiore o uguale a 20° C ed escursione annua superiore a 19°C.

Il Comune di Brugnera si colloca nella fascia tra pianura e area collinare con una precipitazione media annua di circa 1135 mm.

Il mese più secco dell'anno è febbraio, con quantitativi medi fra i 70-100 mm, mentre i mesi più piovosi sono giugno e novembre, quando si registrano medie di 100-120 mm.

La temperatura media registrata nel territorio di Brugnera è stata di circa 13,4°C con valori medi minimi di circa 0°C nei mesi di gennaio e dicembre e massimi di circa 16,6°C in luglio ed agosto.

Per quanto riguarda l'umidità dell'aria, la zona di Brugnera presenta un'umidità relativa piuttosto elevata, con un valore medio annuo, che si attesta attorno al 66%.

Il regime dei venti nell'area di Brugnera è caratterizzato, da una direzione prevalente nord-est.

Il territorio comunale è percorso da numerosi corsi d'acqua tra i quali il principale è il fiume Livenza che perimetra il Comune di Brugnera in direzione Nord-Sud per una lunghezza di 5 km circa. I vari corsi d'acqua minori scorrono in genere in alvei incassati più o meno profondamente nel piano campagna e confluiscono nel Fiume Livenza, ad eccezione del Rio Sentirone e del suo affluente F. Boidor, che scorrono nella porzione orientale del territorio comunale e sfociano nel Fiume Meduna in Comune di Prata di Pordenone.

Al confine nord scorre la roggia Fossa Maron.

Nel 2009 e 2010 il Comune ha effettuato lavori di sistemazione idraulica (deviazione e allargamento condotte della roggia che passava sotto l'azienda) per prevenire allagamenti

nell'abitato di Maron. Il terreno adiacente all'azienda in cui sono stati fatti i lavori è stato ceduto al Comune dall'ICM.

L'area dello stabilimento non è in area a rischio di esondazione secondo la classificazione effettuata dal Comune di Brugnera.

Non risultano presenti falde a pelo libero entro i primi 15 metri dal piano campagna; tuttavia in occasione di piogge intense ed in presenza di livelli più grossolani, c'è possibilità che si formino delle falde sospese entro i primi metri dal piano campagna.

Il territorio comunale è classificato come appartenente alla zona sismica 2 ed è area ad alta sismicità (ex "zona sismica 2") a seguito della riclassificazione effettuata dalla Regione Friuli Venezia Giulia con Deliberazione della Giunta Regionale n. 845 del 06/06/2010.

## 4. IL SITO, I PRODOTTI E I PROCESSI

### 4.1 Il sito

Le attività si svolgono in un unico sito, in via Santi Rocco e Matteo, 17 a Maron di Brugnera (PN). L'area in cui sorge l'azienda è attualmente classificata zona mista O (commerciale, artigianale, industriale, residenziale).

Nell'area non sono presenti vincoli paesaggistici.

L'azienda è contornata da aree a destinazione residenziale e agricola.

L'azienda confina:

- a nord con terreno agricolo e abitazioni private
- a est e a sud con abitazione e annesso capannone non in uso, con via Scortegadora e oltre la strada con terreno agricolo e abitazioni private
- a ovest con un'abitazione privata.

Superficie totale: 29.000 m<sup>2</sup>

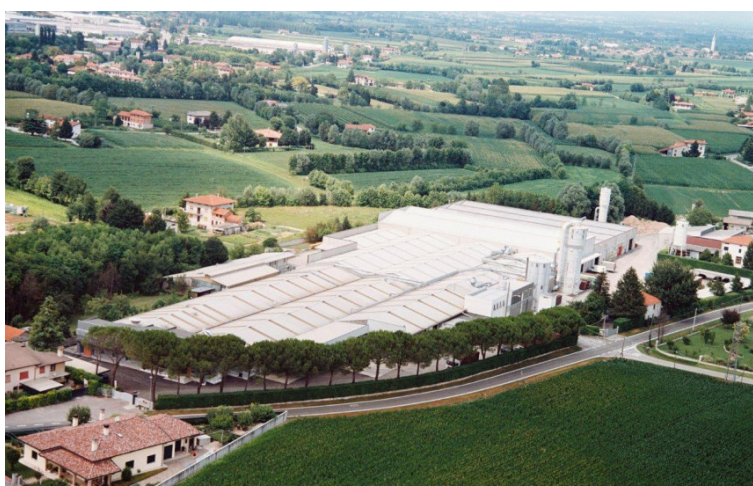
Di cui verde: ca. 2000 m<sup>2</sup>

Di cui coperta: 15.000 m<sup>2</sup>, di cui:

- per produzione: 11.050 m<sup>2</sup>
- per uffici: 550 m<sup>2</sup>
- per altro (ad es. magazzini): 3.400 m<sup>2</sup>

L'azienda nel perimetro sud e sud est è contornata da pini marittimi.





## 4.2 I prodotti

L'attività di ICM consiste nella produzione di elementi per porte per edilizia ed elementi e cornici per il settore del mobile, quali:

- profili per cassa
- profili per porta a telaio
- profili per porte scorrevoli interne ed esterne
- accessori vari come per es. battiscopa, fermavetri, etc.
- profili vari a richiesta per esigenze particolari del cliente.

Le tipologie di materiali lavorati sono diverse: listellare di abete o multistrato di pioppo, MDF, che vengono trasformati attraverso un ciclo produttivo articolato. Gli elementi risultanti possono così essere venduti in asta oppure in kit di montaggio, pronto per la posa.

I profili vengono rivestiti con diversi materiali: laminato, carta, PET, tranciato e in misura sempre minore PVC.

### **OPTIMA: il sistema di componenti per porte dal design registrato**

Ciò che caratterizza OPTIMA è la modularità dei singoli profili.

Il sistema è come un gioco, i singoli pezzi si possono scambiare, unire, accostare e danno vita ad infinite combinazioni ed infiniti modelli diversi in abbinamento anche a profili di alluminio che fanno da cornice al nostro “quadro”.

Di seguito alcuni esempi dei modelli realizzabili con i nostri profili.



La gamma comprende anche modelli cieco lisci con decorativi innovativi alla portata di tutti.



In aggiunta poi abbiamo la linea laccata con motivi classici e moderni in varie colorazioni.

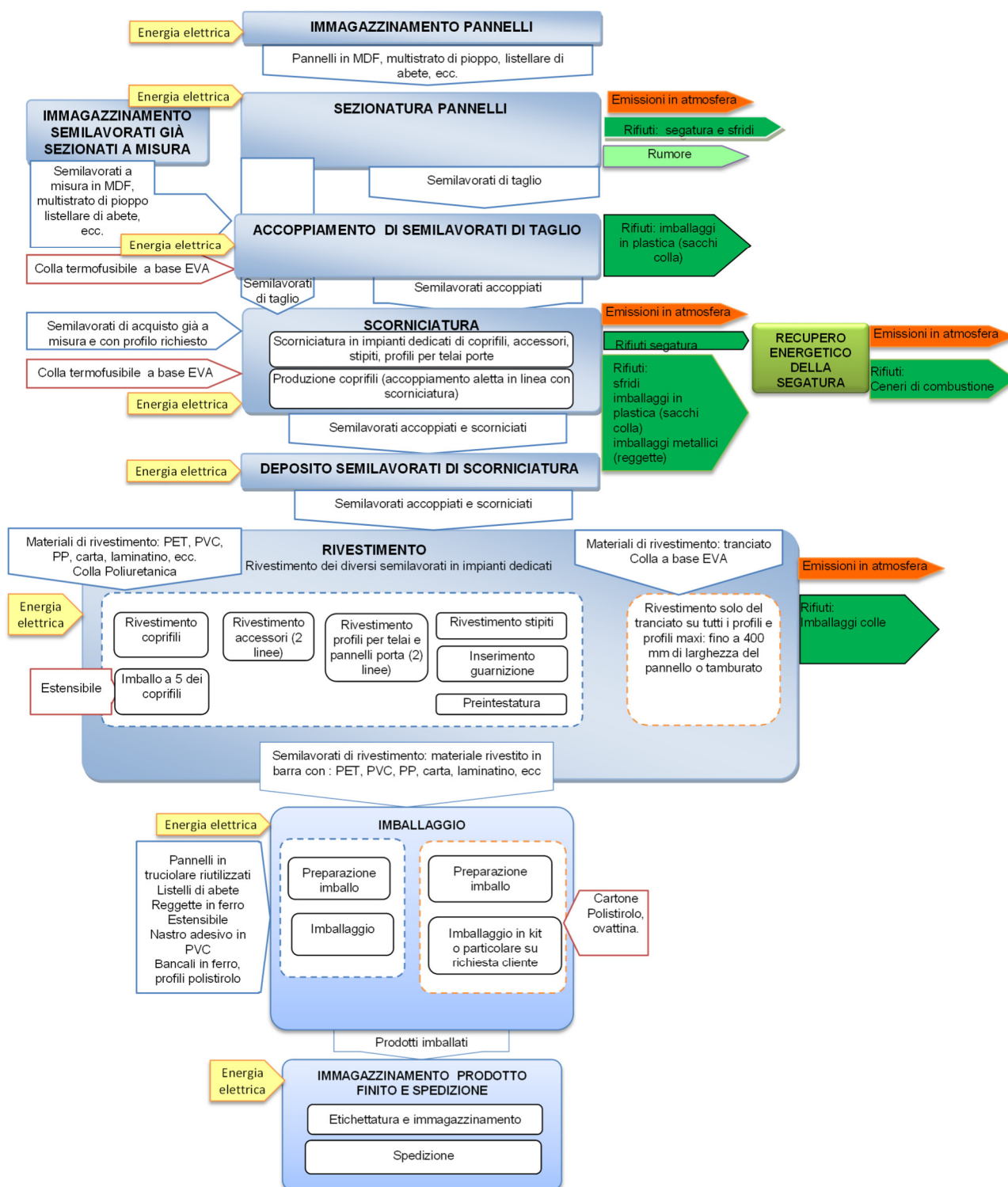


Il tutto viene completato con l'arredo hotel



### 4.3 I processi

Il ciclo produttivo dell'azienda è articolato nelle fasi di seguito schematizzate. Si riportano per ogni fase gli input e output ambientali dell'attività:





Si riporta una descrizione delle principali fasi del processo produttivo:

- **IMMAGAZZINAMENTO PANNELLI E SEMILAVORATI:** sono stoccati in aree appositamente dedicate, dalle quali vengono prelevati mediante carrello elevatore o transpallet per essere sottoposti alle lavorazioni successive.
- **SEZIONATURA DEI PANNELLI:** la maggior parte del materiale viene sezionato all'interno, mentre una piccola parte viene sezionato all'esterno presso terzi.
- **ACCOPIAMENTO DI SEMILAVORATI DI TAGLIO:** l'operazione è eseguita mediante incollaggio con colla termofusibile.
- **SCORNICIATURA:** è effettuata in impianti dedicati per profili standard o personalizzati, a seconda delle richieste del cliente.
- **DEPOSITO SEMILAVORATI DI SCORNICIATURA:** è previsto un deposito dedicato.
- **RIVESTIMENTO:** consiste nella nobilitazione di semilavorati scorniciati in linee di incollaggio e pressatura dedicate per: coprifili, accessori (2 linee), profili per telai porta, stipiti con applicazione di materiali di rivestimento quali PET, PVC, Polipropilene, Alluminio, carta, "laminatino", con uso di colla poliuretana. Queste linee possono lavorare elementi fino a 400 mm di larghezza. I coprifili a fine linea vengono imballati con estensibile a gruppi di cinque. Negli stipiti per porte in linea con l'applicazione del rivestimento è effettuata, se richiesta dal cliente, l'applicazione della guarnizione in plastica e la preintestatura.
- **IMBALLAGGIO:** i semilavorati in uscita dalla fase di rivestimento (denominati semilavorati di rivestimento) vengono imballati in strutture di legno prodotte utilizzando pannelli in truciolare di riuso per la base e listelli di abete per la struttura. Per l'imballaggio vengono utilizzate regge in plastica, estensibile e nastro adesivo in PVC, cartone, polistirolo, ovatta. Per l'imballo del nostro cliente più importante utilizziamo bancali in ferro a rendere diminuendo così sostanzialmente l'utilizzo di imballi a perdere.
- **IMMAGAZZINAMENTO PRODOTTO FINITO E SPEDIZIONE:** i prodotti imballati vengono trasferiti nel magazzino del prodotto finito per l'etichettatura e la spedizione al cliente.
- **RIVESTIMENTO CON TRANCIATO:** una linea a parte è dedicata al rivestimento dei diversi elementi con tranciato in varie essenze con uso di colla termofusibile a base EVA. Gli elementi rivestiti con tranciato possono essere spediti al cliente in varie tipologie: solo levigati, oppure con il fondo e poi levigati, o ancora venduti tinti e verniciati.

Altri processi (verniciatura, produzione cartelline) sono affidati in outsourcing a ditte specializzate.

Per garantire la funzionalità e l'affidabilità del ciclo produttivo, è presente un'officina attrezzata per manutenzione ed interventi immediati in caso di rotture o danneggiamenti di macchinari.

Il comparto uffici, è suddiviso in aree: hall di ricevimento, amministrazione, commerciale, tecnico, bollettazione, acquisti e produttivo.

L'azienda rientra nella classificazione di industria insalubre ai sensi dell'art. 216 del TU delle Leggi Sanitarie n. 1265 del 1934 per le attività di falegnameria (attività n. 5 di 2a Classe C ai sensi del DM 05.09.1994) e di verniciatura a solvente (attività n. 25 di 1a classe C ai sensi del DM 05.09.1994). Il Comune di Brugnera ha comunicato in data 02.05.13 (prot. 7295) il parere dell'ASL (prot. 20391/ISP del 17.04.13), in merito alla classificazione di industria insalubre dell'impianto di cogenerazione, che conferma la classificazione già esistente senza aggiungere prescrizioni.

## 5. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

### 5.1 Aspetti generali

ICM ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 ed al Regolamento (CE) n.1221/2009 (EMAS) come modificato dal Reg. (UE) n. 1505/2017 e dal Reg. (UE) n 2026/2018 quale concreta dimostrazione dell'impegno di tutta l'organizzazione aziendale verso la tutela del territorio in cui l'azienda opera.

All'interno del Sistema di Gestione ambientale sono definite in modo puntuale le modalità adottate per l'individuazione degli aspetti ambientali e la valutazione della loro significatività, allo scopo di:

- garantire il presidio sul rispetto della normativa applicabile
- definire obiettivi che consentano di perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Gli elementi fondamentali del sistema di gestione ambientale sono i seguenti:

- **gestione della normativa applicabile in campo ambientale:** l'azienda assicura il costante monitoraggio della normativa applicabile, rilevando tempestivamente eventuali aggiornamenti. Inoltre, è tenuto sotto controllo il rispetto di tutti gli adempimenti che derivano dalla normativa e dai documenti autorizzativi rilasciati dagli enti competenti (ad es. autorizzazione alle emissioni in atmosfera).
- **individuazione degli aspetti ambientali e valutazione della loro significatività:** i dettagli sono riportati nel paragrafo 6;
- **definizione del contesto organizzativo e dei rischi ed opportunità:** l'azienda determina ed esamina i fattori interni ed esterni, le esigenze ed aspettative delle parti interessate che influenzano la sua capacità di ottenere i risultati attesi nell'ambito del sistema di gestione ambientale; di conseguenza determina i rischi ed opportunità legati a tali fattori, agli aspetti ambientali e agli obblighi di conformità derivanti dalle leggi e norme e dalle esigenze e aspettative delle parti interessate e individua le azioni necessarie per la loro gestione al fine di migliorare le prestazioni ambientali.
- **obiettivi di miglioramento:** l'azienda definisce annualmente obiettivi per il miglioramento delle proprie prestazioni ambientali; tali obiettivi sono coerenti con le problematiche aziendali e tengono conto dell'esito della valutazione di significatività degli aspetti ambientali;
- **controllo operativo:** l'azienda ha definito opportune istruzioni operative per la gestione delle attività e dei processi che risultano essere potenzialmente più critici dal punto di vista ambientale, al fine di garantire un adeguato presidio degli stessi;
- **sorveglianza e misurazioni dei processi:** queste attività consentono di tenere sotto controllo il rispetto delle prescrizioni normative (ad es. limiti applicabili alle emissioni in atmosfera) e di monitorare le prestazioni ambientali di ICM;

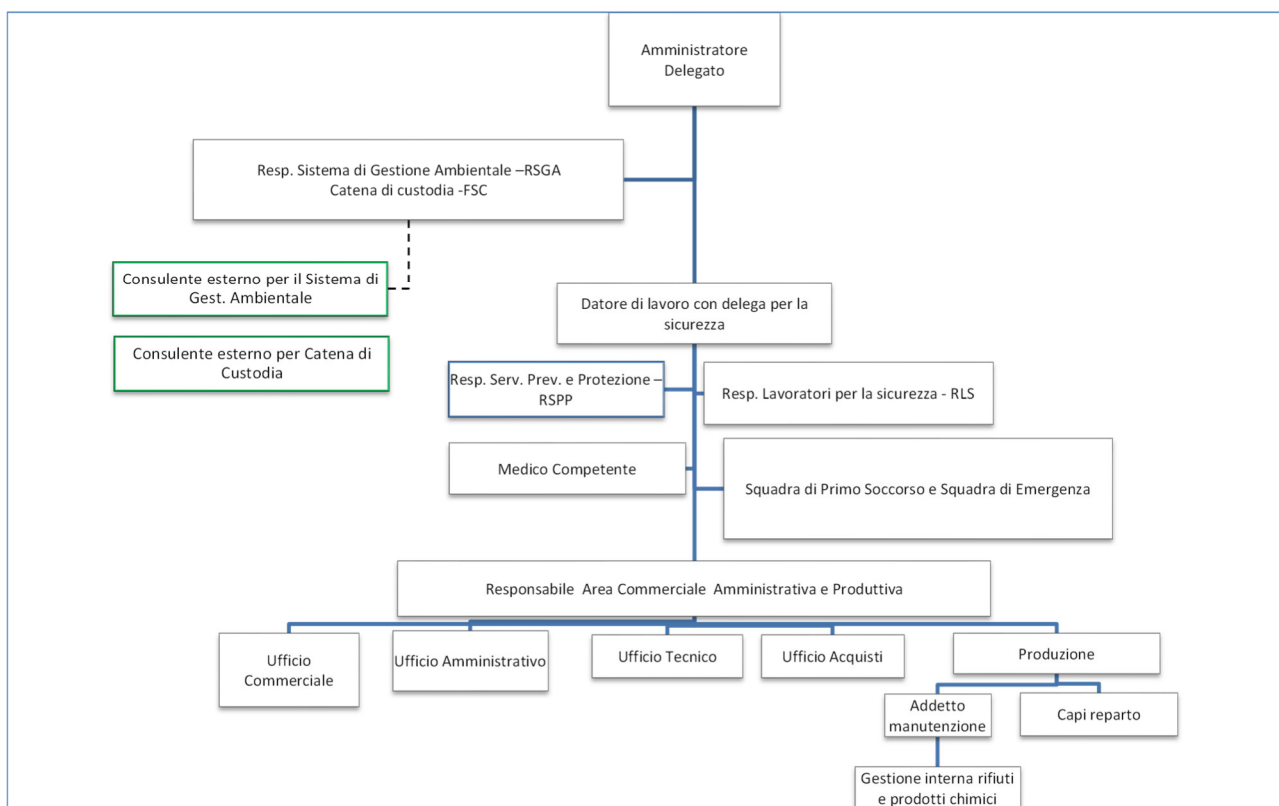
- **gestione delle situazioni non conformi:** ICM rileva eventuali situazioni non conformi dal punto di vista ambientale e le gestisce in modo da garantirne la tempestiva risoluzione e la definizione di opportune azioni correttive che limitino la possibilità del ripetersi delle stesse; tra le possibili situazioni non conformi vi sono anche le emergenze ambientali, in riferimento alle quali sono state definite specifiche procedure di comportamento;
- **audit interni:** almeno annualmente sono effettuate delle verifiche sul rispetto di quanto stabilito dalla normativa vigente applicabile, dalle norme e regolamenti di riferimento (ISO 14001:2015, Reg. EMAS), nonché il rispetto di quanto previsto dal sistema di gestione ambientale di ICM;
- **riesame:** la Direzione aziendale, con cadenza annuale, analizza lo stato di attuazione del sistema di gestione ambientale e verifica il grado di raggiungimento degli obiettivi di miglioramento, allo scopo di assicurarsi che la gestione ambientale sia coerente con quanto stabilito nella Politica aziendale, e di definire gli obiettivi e le azioni per il miglioramento delle prestazioni ambientali nell'anno successivo;
- **comunicazione:** con l'applicazione del Reg. EMAS ICM ha definito le modalità per la stesura e l'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale per fornire al pubblico e ad altri soggetti interessati informazioni sull'impatto e le prestazioni ambientali dell'organizzazione nonché sul continuo miglioramento della prestazione ambientale.

## 5.2 **Struttura organizzativa, formazione e coinvolgimento del personale**

La Direzione di ICM coinvolge tutte le funzioni aziendali nella gestione ambientale, attraverso un'adeguata formazione e sensibilizzazione di tutto il personale che opera in azienda, ritenendo sia fondamentale il contributo di ciascuno per il conseguimento del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

La Direzione, inoltre, ha individuato in modo chiaro ruoli e responsabilità per l'attuazione del sistema di gestione ambientale, e assicura la disponibilità di risorse adeguate per un'efficace applicazione di quanto previsto dal sistema stesso.

La struttura organizzativa è rappresentata dall'organigramma per il sistema di gestione ambientale riportato di seguito:



L'azienda occupa 25 dipendenti (di cui 19 in reparto produttivo) in un turno unico lavorativo. La drastica diminuzione delle unità lavorative è dipesa da un'importante ristrutturazione, legata al concordato, iniziata a fine 2017.

## 6. ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI: CRITERI DI VALUTAZIONE

I dati e le informazioni riportati nel presente documento sono stati raccolti ed elaborati in modo da fornire un quadro complessivo quanto più possibile chiaro e comprensibile delle prestazioni ambientali dell'azienda. Gli indicatori ambientali riportati sono stati identificati in conformità all'ALLEGATO IV - COMUNICAZIONE AMBIENTALE del Regolamento CE 1221/2009, come modificato dal reg. (UE) n. 2026/2018, in riferimento agli indicatori chiave e altri indicatori specifici di prestazione ambientali.

Gli indicatori di prestazione ambientale sono relativi alle attività svolte nel sito produttivo e sono stati scelti in modo da consentire una valutazione nel tempo che permetta un confronto con i limiti di legge applicabili e con altri valori di riferimento (laddove disponibili). Per misurare la prestazione ambientale in funzione del volume produttivo i dati sono stati rapportati al numero di dipendenti o alla quantità della principale materia prima utilizzata costituita da pannelli e legni vari.

I dati sono aggiornati al 31.12.21.

Ciascun aspetto ambientale è stato analizzato tenendo conto di:

- leggi e regolamenti applicabili e modalità di dimostrazione della conformità alle prescrizioni;
- esame delle procedure e prassi ambientali esistenti;
- dati e misurazioni disponibili;
- andamento nel tempo delle prestazioni.

Sono stati considerati sia gli aspetti ambientali sui quali l'azienda ha un diretto e pieno controllo (cosiddetti "aspetti ambientali diretti"), sia quelli sui quali può esercitare un'influenza ma non un pieno controllo (cosiddetti "aspetti ambientali indiretti").

La valutazione di significatività degli aspetti diretti è effettuata (in conformità al Regolamento (CE) n.1221/2009 come modificato dal Reg. (UE) n. 1505/2017 e dal Reg. (UE) n 2026/2018 considerando i seguenti parametri:

- i. esistenza e requisiti della legislazione ambientale pertinente: se l'aspetto in esame è regolamentato da norme di legge o regolamenti, si valuta se i requisiti sono correttamente soddisfatti (e con quale margine) o se al contrario si verificano episodi, sporadici o frequenti, di mancato rispetto dei requisiti;
- ii. entità, numero, frequenza e reversibilità degli aspetti e potenzialità di produrre danni ambientali: si valuta la gravità degli effetti sul sito e sull'ambiente circostante, considerando la pericolosità dei prodotti, i volumi in gioco, la capacità di propagazione del danno (es. sversamento, incendio, ecc.) e la reversibilità del danno in relazione alle caratteristiche peculiari del sito e/o delle attività limitrofe;
- iii. importanza che l'aspetto riveste per le parti interessate e per i dipendenti: si valuta se l'aspetto in esame è stato o può costituire oggetto di interesse, segnalazioni, lamentele, ecc. da parte di soggetti interni (dipendenti, soci) o esterni (popolazione, autorità locali, azionisti, clienti) dell'azienda;
- iv. stato dell'ambiente (fragilità dell'ambiente circostante): in riferimento alle informazioni a disposizione sull'ambiente (a livello locale, regionale, mondiale), si valuta il livello di incidenza dell'aspetto considerato sulle componenti ambientali.

La valutazione di significatività degli aspetti indiretti considera, invece, i seguenti parametri:

- rilevanza ambientale
- grado di intervento e di controllo che l'azienda può esercitare sugli stessi.

## 7. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI DI ICM

Di seguito si riporta la descrizione degli aspetti ambientali significativi con riferimento ai dati quantitativi e alle principali prescrizioni di legge.

### 7.1 Consumo d'acqua

L'acqua è prelevata da acquedotto (Livenza Tagliamento Acque S.p.A.) ed è utilizzata per:

- uso civile (servizi igienici, rabbocco circuito caldaia)
- antincendio
- uso produttivo (umidificazione ambienti).

Dal 2014 veniva utilizzata acqua di pozzo per il funzionamento dell'impianto di cogenerazione per il raffreddamento delle turbine. L'azienda ha ottenuto dalla Regione Friuli Venezia Giulia la concessione al prelievo con decreto SGRIPN/588/IPD/3259 Rep. 917, del 26.03.14. Nel 2013, prima del rilascio della concessione, è stata utilizzata acqua dell'acquedotto. L'impianto di cogenerazione non viene più utilizzato dal 2021.

Nel reparto produttivo sono collocate 7 centraline di reintegro aria in ambiente di lavoro mediante le quali viene immessa acqua nebulizzata che umidifica l'aria per evitare la deformazione del prodotto. Immissione avviene quando l'umidità dell'aria ambiente scende sotto il 40%.

Sono presenti 5 contatori:

Matricola contatore	Utilizzo
---	Uso antincendio
FBO43162/02	Usi igienici e produttivi
7156	Usi igienici e produttivi (umidificatore reparto magazzino, reintegro caldaia, verniciatura)
1430041550	Usi igienici e produttivi (e impianto di cogenerazione nel 2013)
75998	Usi igienici e produttivi (umidificatore rep. sezionatura)

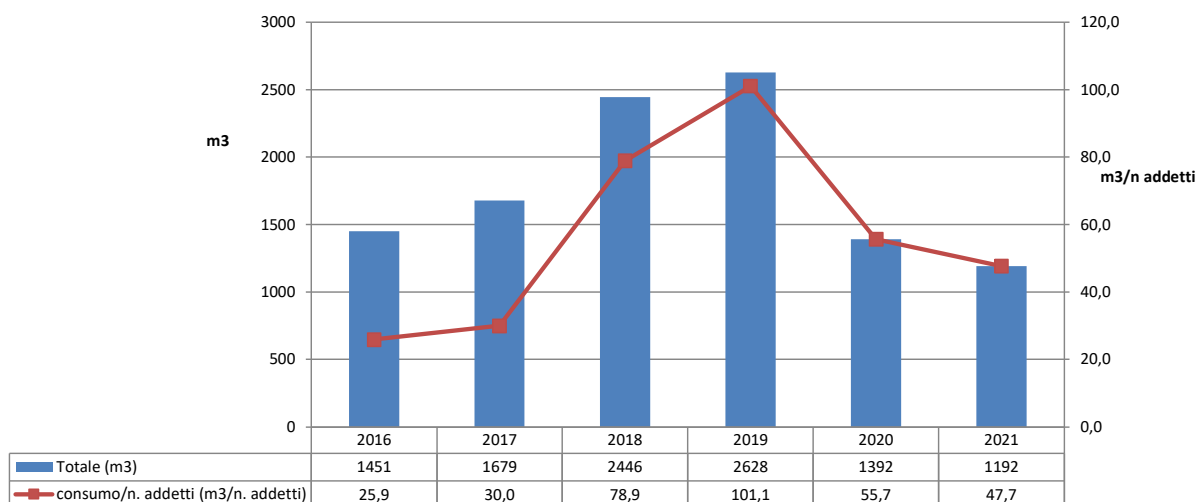
L'azienda tiene monitorati i dati di consumo per rilevare eventuali consumi anomali con lettura diretta del contatore a cadenza quadrimestrale.

I consumi riportati di seguito sono ricavati da letture dirette e dalle fatture dell'acquedotto (che si basano su letture che permettono di quantificare i consumi annuali anche se non corrispondono esattamente all'anno solare, ad esempio dal 07.01.13 al 13.01.14). Il

contatore relativo all'uso idranti ha un consumo pari a zero per tutti gli anni considerati (contatore sigillato) poiché ne è previsto l'utilizzo solo in caso di emergenza incendio.

ACQUA DI AQUEDOTTO	unità di misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Idrante	m <sup>3</sup>	0	0	0	0	0	0
FBO43162/02	m <sup>3</sup>	430	453	620	732	321	322
7156	m <sup>3</sup>	209	311	495	453	119	127
1430041550	m <sup>3</sup>	677	842	1101	1334	843	660
75998	m <sup>3</sup>	135	73	230	109	109	83
<b>Totale</b>	<b>m<sup>3</sup></b>	<b>1451</b>	<b>1679</b>	<b>2446</b>	<b>2628</b>	<b>1392</b>	<b>1192</b>
N. addetti	n.	56	56	31	26	25	25
Consumo/n. addetti	m <sup>3</sup> /n. addetti	25,9	30,0	78,9	101,1	55,7	47,7

Consumo d'acqua da acquedotto

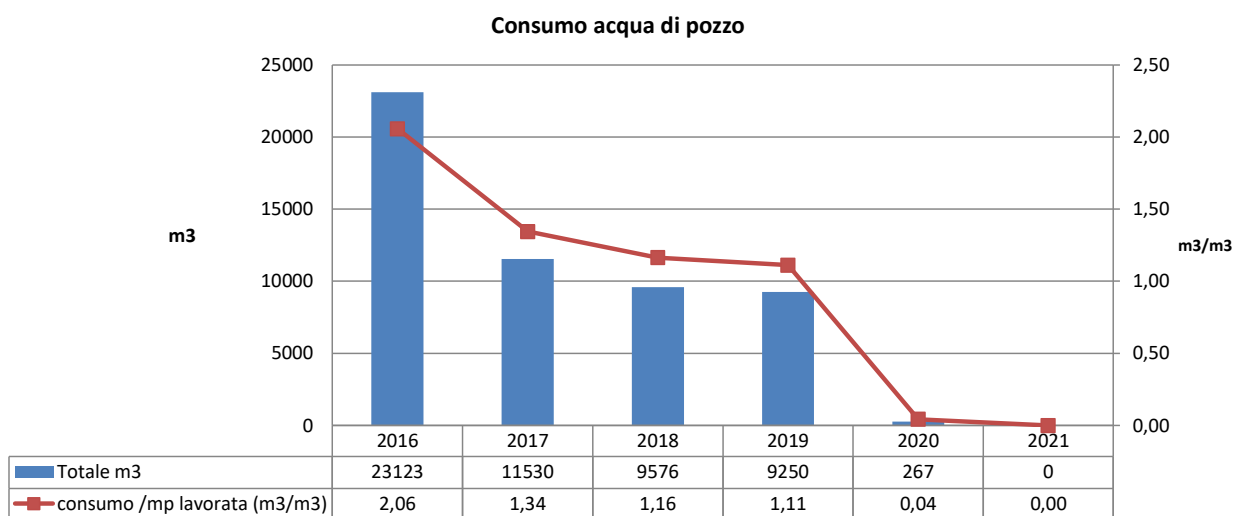


L'aumento del 2018 e 2019 è imputabile al maggior utilizzo di acqua di acquedotto, ad integrazione dell'acqua di pozzo, per la fase di raffreddamento del processo di cogenerazione nella stagione estiva. La riduzione nel 2020 è conseguenza dei periodi di sospensione e riduzione delle attività a causa della pandemia da Covid-19 e nel 2021 alla definitiva cessazione del processo di cogenerazione.

I consumi di acqua di pozzo sono ricavati da letture dirette e sono riportati di seguito.



ACQUA DI POZZO	unità di misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Consumo totale	m <sup>3</sup>	21.196	11.530	9.576	9.250	267	0
Materia prima lavorata	m <sup>3</sup>	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
Consumo/ materia prima lavorata	m <sup>3</sup> / m <sup>3</sup>	2,06	1,34	1,16	1,11	0,04	0,00



I consumi mostrano un andamento proporzionale al funzionamento dell'impianto di cogenerazione, che nel 2017 è stato fermo per manutenzione per alcuni mesi. Dal 2018 sono stati necessari diversi interventi di manutenzione che hanno determinato dei periodi di fermo impianto fino alla definitiva sospensione del processo di cogenerazione nel 2021.

## 7.2 Risorse energetiche

### CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA

L'energia elettrica viene utilizzata per:

- Processi produttivi termici
- Processi produttivi meccanici
- Generazione aria compressa (compreso essiccatore)
- Ricarica carrelli elevatori
- Illuminazione uffici e produzione
- Illuminazione esterna
- Climatizzazione o condizionamento ambienti

- Ventilazione/aspirazione ambienti
- Attrezzature informatiche per ufficio
- Boiler per acqua calda sanitaria

Sono presenti due cabine elettriche. La distribuzione è stata divisa in utenze alimentate solo da trasformatori e utenze prioritarie alimentate da trasformatori e, in caso di emergenza, da gruppo elettrogeno funzionante a gasolio.

Sono presenti n°3 contatori per la fornitura di energia elettrica: un contatore è relativo al reparto segheria (utenza codice POD IT001E00244264) l'altro al resto dello stabilimento (utenza codice POD IT001E00223679). Il terzo contatore è stato installato a metà 2013 a servizio della sala cogenerazione (utenza codice POD IT001E34700566).

L'azienda stipula contratti con fornitori presenti sul mercato in funzione dell'offerta economica più vantaggiosa.

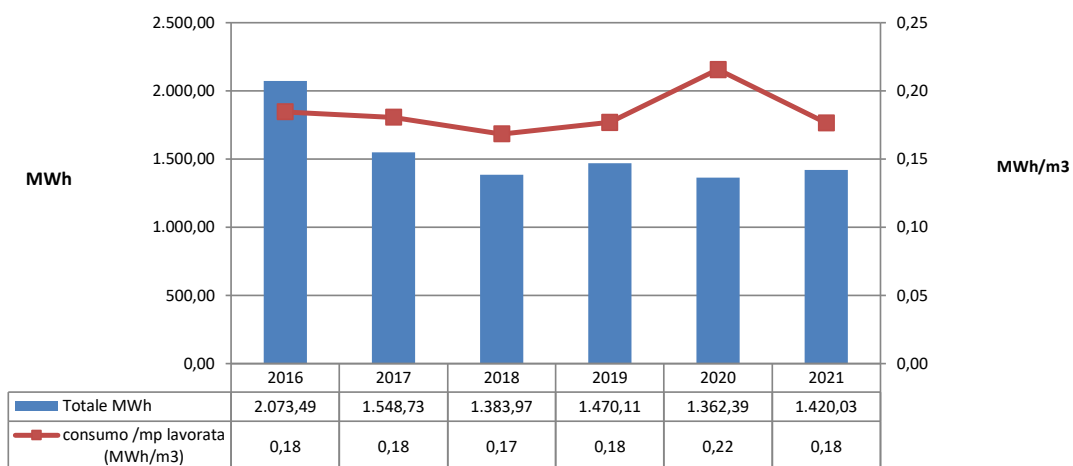
Viene regolarmente effettuata la verifica biennale di messa a terra: l'ultima è di dicembre 2021.

Nel grafico seguente sono riportati i dati di consumo (in MWh) degli ultimi anni suddivisi per contatore e totali e rapportata al numero di addetti e al consumo di materia prima.

<b>ENERGIA ELETTRICA</b>	<b>unità di misura</b>	<b>2016</b>	<b>2017</b>	<b>2018</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>
Utenza codice POD IT001E00223679	MWh	1.737,12	1.256,58	1.168,76	1.205,31	1.067,29	1.085,77
Utenza codice POD IT001E00244264	MWh	333,69	287,95	209,15	258,10*	285,71	332,57
Utenza codice POD IT001E34700566	MWh	2,68	4,20	6,06	6,7	9,39	1,76
<b>Consumo totale</b>	<b>MWh</b>	<b>2.073,49</b>	<b>1.548,73</b>	<b>1.383,97</b>	<b>1.470,11</b>	<b>1.362,39</b>	<b>1.420,10</b>
Materia prima lavorata	(m <sup>3</sup> )	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
Consumo /materia prima lavorata	(MWh/m <sup>3</sup> )	0,18	0,18	0,17	0,18	0,22	0,18

\*Dato stimato a causa di errato funzionamento del contatore

## Consumo di energia elettrica



Nel mese di maggio 2011 è stata effettuata un'Analisi di Efficienza Energetica sulla base dei consumi del 2010 che ha consentito di individuare la suddivisione dei consumi elettrici per le diverse aree, e le opportunità di miglioramento che in parte sono già state attuate. Negli ultimi anni, anche sulla base delle indicazioni pervenute dall'analisi di efficienza energetica di marzo 2011, sono stati attuati i seguenti interventi di miglioramento al fine di ridurre il consumo di energia elettrica:

- installazione di motori elettrici ad alta efficienza,
- installazione inverter in motori elettrici (sono stati installati su tutti i sistemi di aspirazione),
- rinnovo impianto aria compressa
- installazione di lampade ad alta efficienza
- installazione di condizionatori ad alta efficienza
- interventi su involucro edilizio.

La riduzione del 2017 e 2018 è in linea con il calo dei volumi produttivi. C'è anche da sottolineare che, a causa della carenza di manodopera interna, alcune lavorazioni vengono fatte in outsourcing. Nel 2019 c'è stata una leggera ripresa. Nel 2020, nonostante la riduzione del volume produttivo dovuto ai periodi di sospensione e riduzione delle attività a causa della pandemia da Covid-19, il consumo di energia elettrica è rimasto in linea con gli anni precedenti poiché gli impianti di servizio hanno funzionato con continuità. Il dato del 2021 è tornato in linea con gli anni precedenti.

#### PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA

Nel mese di settembre 2012 è stata completata l'installazione di due turbine a valle della caldaia a trucioli che ha trasformato l'impianto termico in un impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica ed energia termica, con una produzione stimata massima di 1.300 MWh all'anno interamente ceduta alla rete ENEL in bassa tensione.

Il recupero energetico della segatura prodotta dal processo produttivo, per la produzione di calore ed energia elettrica all'interno dello stabilimento, costituisce una sorta di ciclo chiuso in cui il processo produttivo fornisce il combustibile che serve a produrre l'energia necessaria al funzionamento delle attività produttive.

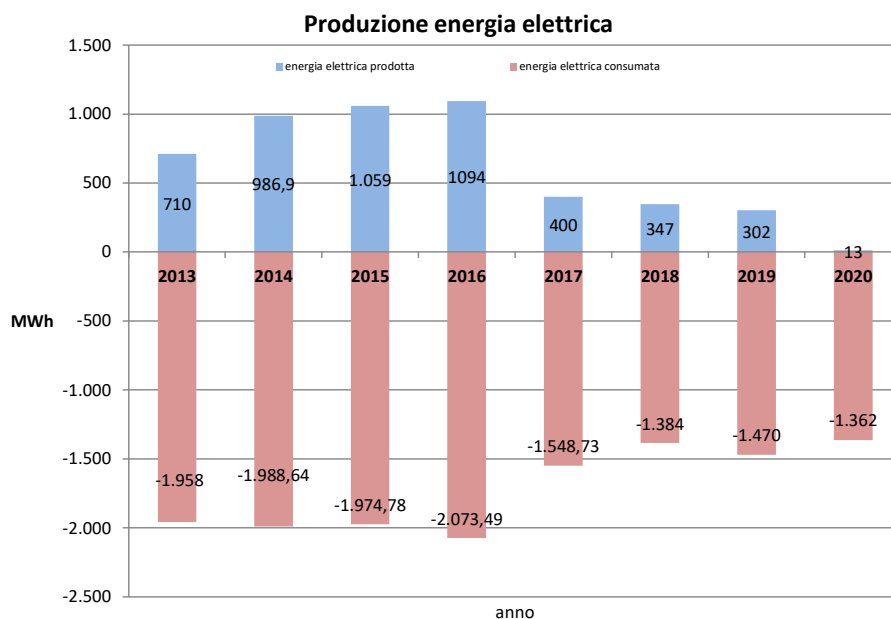
L'utilizzo della segatura per recupero energetico costituisce un aspetto ambientale positivo perché il combustibile è da fonte rinnovabile e in più si azzerano gli impatti ambientali legati all'approvvigionamento di combustibili tradizionali e derivanti dal trasporto della segatura fuori sito.

Quindi questo "ciclo chiuso" comporta la significativa riduzione di CO<sub>2</sub> immessa in atmosfera. Il bilancio di CO<sub>2</sub> legato al recupero energetico della segatura deve considerare:

- la CO<sub>2</sub> derivante dalla produzione di energia termica da fonte non rinnovabile,
- la CO<sub>2</sub> derivante dalla produzione di energia elettrica che verrebbe prodotta da fonte non rinnovabile,
- la CO<sub>2</sub> prodotta dal mancato consumo del carburante che serve per il trasporto della segatura avviata a recupero fuori dal sito.

Viceversa si deve considerare come aspetto negativo il contributo di emissione di CO<sub>2</sub>, seppur marginale, del trasporto della segatura eventualmente acquistata.

Nel grafico seguente si evidenzia che la quota di energia prodotta è pari nel 2013 a circa un terzo di quella consumata, nel 2014 e nel 2015 a circa metà di quella consumata e nel 2016 supera la metà. Nel 2017 la produzione di energia è diminuita a causa del periodo di manutenzione delle turbine e per il periodo di sospensione di attività della caldaia in occasione della presentazione del rinnovo della comunicazione per la prosecuzione dell'attività di recupero. Nel 2018 e 2019 la produzione di energia conferma l'andamento in diminuzione dovuto alla riduzione della produzione di segatura legato a due fattori principali: l'andamento di mercato e il passaggio da una produzione di elementi classici ad elementi moderni, più lineari e quindi con minor asportazione di materiale. Nel 2020 la produzione di energia elettrica si è ulteriormente e notevolmente ridotta a causa del fermo delle turbine, a partire da marzo, per necessità di manutenzione non ancora completata. Nel 2021 l'impianto di produzione di energia elettrica non ha mai funzionato e per il 2022 ne è prevista la definitiva dismissione con sostituzione della caldaia, ormai usurata, con una di potenza inferiore.



### 7.3 Consumo di combustibili

L'energia termica per il riscaldamento dei locali (produzione, magazzino e uffici) e per i processi produttivi è ottenuto mediante caldaia a trucioli di legno trattato da 3 MW (Modul R/H 3000) e da una caldaia ad olio combustibile BTZ Thermital mod THE/0575 da 476 kW per produzione di calore uso tecnologico. Quest'ultima viene utilizzata solo in caso di fermo impianto della caldaia a trucioli.

L'acqua calda sanitaria per i bagni è prodotta con scaldabagni elettrici.

#### Impianto termico a trucioli

L'impianto termico a trucioli presenta una camera di combustione a griglia mobile a  $T > 950$  °C. La caldaia è di tipo orizzontale con 3 giri di fumo e focolare posto nella parte inferiore. Gli effluenti gassosi sono avviati ad un generatore di acqua riscaldata con produzione di energia termica ad usi tecnologici e civili.

L'impianto è dotato di sistema di misura, controllo e comando di tipo elettronico con possibilità di programmare il processo nelle diverse fasi. Il sistema è in grado di verificare tutte le fasi del processo: dall'alimentazione controllata della segatura alla regolazione interna dell'aria comburente ed ossidante, alla regolazione della quantità di ossigeno libero nei fumi allo scarico delle ceneri.

L'estrazione delle ceneri avviene mediante coclea di estrazione raffreddata ad aria.

Per la caldaia a trucioli l'azienda è in possesso di autorizzazione al recupero contenuta nell'AUA (autorizzazione unica ambientale decreto n. 2265/AMB del 14.06.18, rinnovo

dell'autorizzazione al recupero del 08/10/2012); numero di iscrizione all'Albo provinciale degli impianti di recupero rifiuti: 133 (quantità annuale autorizzata 3200 t/a). La richiesta di rinnovo come AUA era stata presentata in data 06.10.17. La durata dell'autorizzazione è 15 anni dalla data del rilascio.

I rifiuti avviati a recupero energetico sono costituiti dagli sfridi derivanti dalle lavorazioni di scorniciatura. La segatura e sfridi dalle lavorazioni successive di nobilitazione vengono raccolti separatamente e conferiti all'esterno tramite smaltitori autorizzati.

L'analisi biennale della segatura conferma che risulta conforme a quanto indicato al punto 6.2 tipologia 6 del DM 5.2.98 all.2 sub 1 ai fini del recupero energetico del rifiuto.

L'azienda paga entro il 30 aprile di ogni anno i diritti di iscrizione dovuti dalle imprese che effettuano operazioni di recupero e smaltimento rifiuti.

L'impianto è alimentato dai residui provenienti dalla fase di scorniciatura ed è dotato di:

- bruciatore pilota a combustibile liquido (gasolio);
- alimentazione automatica del combustibile;
- regolazione automatica del rapporto aria/combustibile anche nelle fasi di avviamento;
- controllo in continuo del monossido di carbonio, dell'ossigeno e della temperatura nell'effluente gassoso.

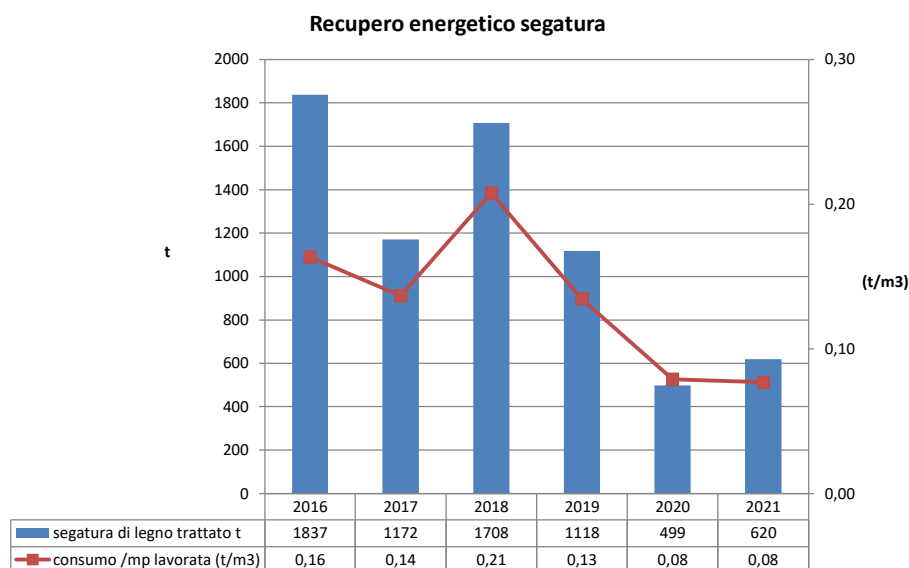
La misurazione in continuo avviene mediante:

- sonda di prelievo con termocoppia integrata
- pompa di aspirazione e refrigeratore di gas campione (completo di scaricatore di condensa)
- misura del CO con analizzatore basato su assorbimento nell'infrarosso
- misura di ossigeno con cella di ossido di zirconio.

Per il 2022 è prevista la sostituzione della caldaia, ormai usurata, con una di potenza di circa 1,7 MW che sarà utilizzata per la sola produzione di energia termica.

Di seguito si riportano i consumi di segatura per recupero energetico degli ultimi anni. I consumi sono stimati sulla base dei volumi scaricati dai silos di stoccaggio. Dal 2015 una parte di segatura viene acquistata.

SEGATURA	Unità di misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Consumo di segatura di legno	t	1.837	1.172	1.708	1.118	499	620
Materia prima lavorata	(m <sup>3</sup> )	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
Consumo /mp lavorata	(t/m <sup>3</sup> )	0,16	0,14	0,21	0,13	0,08	0,08



L'andamento dei consumi negli anni è in funzione delle temperature esterne e del fabbisogno produttivo.

Nel 2017 la riduzione della quantità di segatura recuperata per produrre energia è legata al calo della produzione, e quindi di produzione interna di segatura e impossibilità di acquisto esterno. Inoltre è aumentata la quantità di segatura avviata a recupero esternamente a causa del periodo di manutenzione delle turbine e per il periodo di sospensione di attività della caldaia in occasione della presentazione del rinnovo della comunicazione per la prosecuzione dell'attività di recupero. Nel 2018 l'aumento dei consumi è legato principalmente alla produzione di energia termica. La riduzione del 2019 e 2020 è dovuta ai periodi di manutenzione delle turbine. Dal 2021 il consumo è ripreso e si riferisce al solo utilizzo nel periodo invernale.

La caldaia è dotata bruciatore pilota a gasolio. I consumi di gasolio, comprensivi del consumo per le verifiche periodiche di funzionamento del generatore di emergenza, si attestano intorno ai 30 litri/anno.

#### Impianto termico ad olio combustibile

Questo impianto entra in funzione solo in condizioni di emergenza, in caso di fermo della caldaia a trucioli.

L'olio combustibile per la caldaia ha un contenuto di zolfo  $\leq 0,3\%$  come prescritto dal d. lgs. 152/06 Parte V.

Il consumo annuale di olio combustibile è azzerato da quando la caldaia a trucioli di legno funziona tutto l'anno. Nel 2017 e 2018 i consumi sono aumentati a causa dei periodi di fermo della caldaia a trucioli.

La gestione della caldaia a olio avviene nel rispetto del DPR 74/2013.

La manutenzione annuale viene fatta da una ditta esterna, con controllo del bruciatore, pulizia completa della caldaia, controllo e sostituzione ugelli, etc.

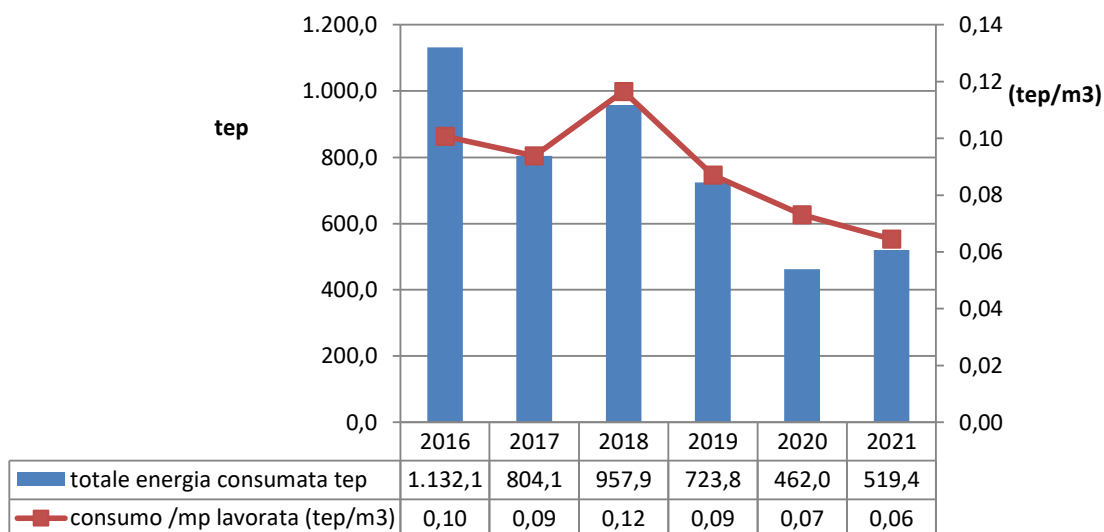
## 7.4 Consumi energetici in TEP

I consumi energetici possono essere riportati in un'unità di misura comune il tep: tonnellate equivalenti di petrolio.

Tutti i dati della tabella sottostante si riferiscono al consumo nell'anno.

TIPOLOGIA	unità di misura	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Energia Elettrica	tep	414,7	309,7	276,8	294,0	272,5	284,01
Segatura di legno	tep	698,1	445,4	649,0	424,9	189,5	235,41
Olio combustibile	tep	19,3	49,0	32,1	4,8	0,00	0,00
<b>Totale energia consumata</b>	<b>tep</b>	<b>1132,1</b>	<b>804,1</b>	<b>957,9</b>	<b>692,5</b>	<b>462,0</b>	<b>519,4</b>
Materia prima lavorata	(m <sup>3</sup> )	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
Consumo /materia prima lavorata	(tep/m <sup>3</sup> )	0,10	0,09	0,12	0,09	0,07	0,06

**Totale energia consumata in tep**





Ai dati sopra riportati vanno aggiunti circa 0,03 tep all'anno relativi al consumo di gasolio per l'avvio della caldaia a trucioli e le verifiche di funzionamento del generatore di emergenza.

La quantità di energia consumata espressa in tep dà evidenza che non c'è l'obbligo di nominare un energy manager poiché i consumi sono inferiori a 10.000 tep/anno (art. 19 della L 10/91).

## 7.5 Consumo di materie prime

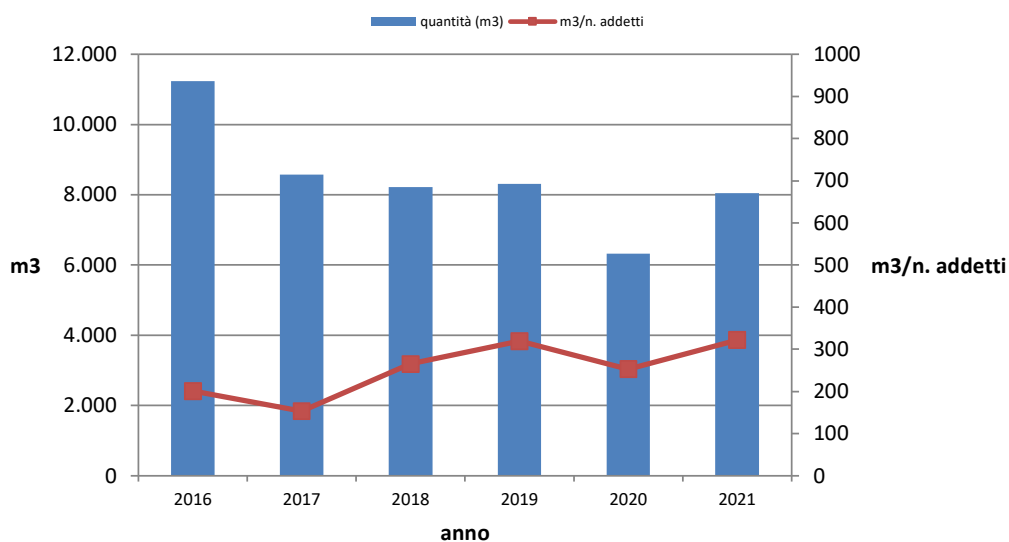
Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono elencate di seguito:

- pannelli e legni vari. Indicativamente la suddivisione tra tipologia di legni è: MDF (55%) pannelli in listellare di abete (20%), multistrato pioppo (25%),
- materia prima per rivestimento: carte, PVC, PP, PET, laminati, tranciato, bordi, pellicole
- elementi pronti da profilare
- pannelli tamburati e fodere per porta
- colle e pulitori
- materiali da imballo (estensibile, cartone, polistirolo, pallet, listelli di abete, pannelli in truciolare).
- guarnizioni e spazzolini e profili giunzione.
- ferramenta, vetri.

Di seguito si riportano i consumi negli ultimi anni della materia prima principale (pannelli e legni vari) espressa in m<sup>3</sup>:

Anno	Quantità (m <sup>3</sup> )	N. addetti	m <sup>3</sup> /n. addetti
2016	11.237	56	201
2017	8.574	56	153
2018	8.222	31	265
2019	8.311	26	320
2020	6.319	25	253
2021	8.049	25	322

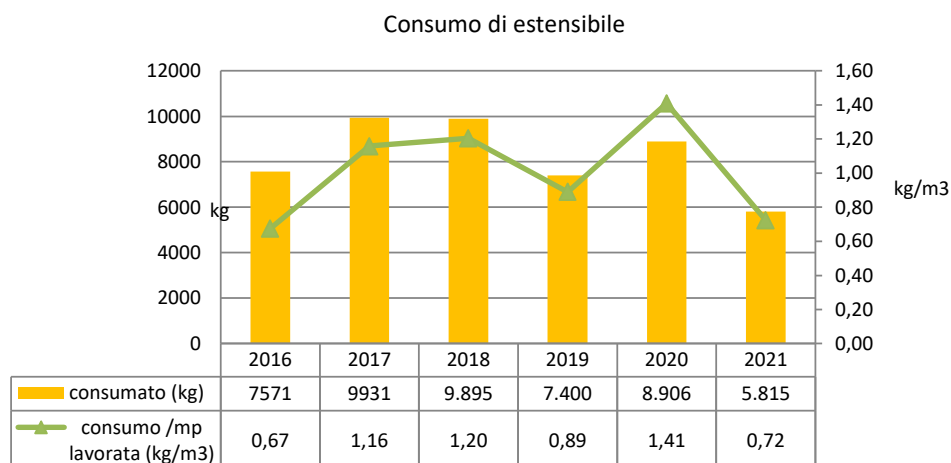
### MP - Pannelli legni vari



L'andamento del consumo di materia prima varia in funzione del volume produttivo.

Di seguito si riportano i consumi di materiale da imballaggio (estensibile) espresso in kg:

Anno	Quantità (kg)	Materia prima lavorata (m <sup>3</sup> )	Consumo /mp lavorata (kg/m <sup>3</sup> )
2015	9.191	10.284	0,89
2016	7.571	11.237	0,67
2017	9.931	8.574	1,16
2018	9.895	8.222	1,20
2019	7.400	8.311	0,89
2020	8.906	6.319	1,41
2021	5.815	8.049	0,72



Fino al 2016 si rileva una diminuzione dei consumi a seguito dell'utilizzo di estensibile di minore spessore. Nel 2017 si rileva un aumento dovuto all'impossibilità di acquistare l'estensibile a basso spessore (si veda programma di miglioramento). Dal 2019 viene utilizzato nuovamente estensibile a spessore ridotto (20 micron). Nel 2020 l'aumento dei consumi è imputabile ad un frazionamento maggiore dei lotti di produzione e alla modifica della tipologia di bancale per il 40% ca. di spedizioni, che è in ferro e profili in polistirolo a rendere, anziché in legno e truciolare a perdere. Nel 2021 la riduzione è data dal passaggio a estensibile che pur essendo a ridotto spessore presenta caratteristiche prestazionali elevate, anche nella tipologia altezza 50 cm.

## 7.6 Prodotti chimici

I prodotti chimici utilizzati sono:

- colle,
- pulitori
- prodotti per trattamento dell'acqua di caldaia.

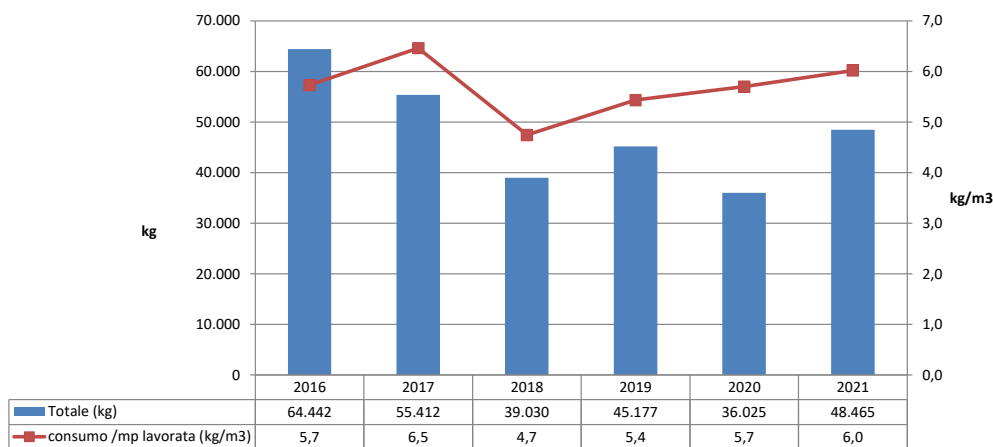
Poiché dal gennaio 2018 l'impianto di verniciatura non è più in funzione non vengono più utilizzati vernici, diluenti e solventi per il processo di verniciatura, né battericidi, antischiuma e flocculanti nell'impianto di abbattimento emissioni della verniciatura.

Di seguito si riportano i dati annuali.

Tipologia	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Colla poliuretanica (kg)	38.260	37.812	30.360	34.625	27.300	40.790
Colla termofusibile base EVA (kg)	16.975	14.950	8.050	10.450	8.275	7.300
Vernici, tinte, diluenti, solventi (kg)	7.840	1.965	175	102	450	375
Battericidi, antischiuma e prodotti per trattamento acqua (kg)	1367	685	445	0	0	0
<b>Totale (kg)</b>	<b>64.442</b>	<b>55.412</b>	<b>39.030</b>	<b>45.177</b>	<b>36.025</b>	<b>48.465</b>
Materia prima lavorata (m <sup>3</sup> )	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
Consumo /mp lavorata (kg/m <sup>3</sup> )	5,7	6,5	4,7	5,4	5,7	6,0

I dati relativi alle colle e alle vernici sono ricavati dagli effettivi scarichi di produzione. I dati relativi a battericidi, antischiuma e flocculanti sono dati di acquisto espressi in litri (riferimento ddt di acquisto). Si considerano i kg pari ai litri.

#### Consumo prodotti chimici



La riduzione del consumo di prodotti vernicianti a partire dal 2016 legati al calo della richiesta da parte del mercato di prodotti verniciati, nel 2016 ha visto un aumento legato ad un'unica commessa verniciata internamente.

Dal 2018 la verniciatura è definitivamente dismessa. Dal 2018 i consumi si riferiscono esclusivamente a solventi e diluenti utilizzati per la pulizia dei prodotti.

L'andamento nel 2019, 2020 e 2021 è in linea con il volume produttivo.

## 7.7 Prevenzione incendi

Le attività svolte da ICM sono state valutate a rischio di incendio medio (in conformità al D.M. 10/03/98).

In riferimento al DPR 151 dell'01.08.11 le attività svolte dall'azienda soggette all'obbligo di Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) sono riportate di seguito.

Attività	DPR 151 dell'01.08.11
Stabilimenti e laboratori per la lavorazione del legno con materiale in lavorazione e/o in deposito superiore a 5.000 kg - oltre 50.000 kg	37.2.C
Depositi e/o rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica complessiva superiore a 1 m3 - liquidi infiammabili e/o combustibili e/o lubrificanti e/o oli diatermici di qualsiasi derivazione per capacità geometrica complessiva compresa da 1 m3 a 50 m3, ad eccezione di quelli indicati nella colonna A)	12.2.B
Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva superiore a 25 kW. - fino a 350 kW	49.1.A
Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW - oltre 350 kW e fino a 700 kW - oltre 700 kW	74.2.B, 74.3.C

L'azienda è in possesso di CPI rinnovato in data 01.12.20 e valido fino al 30.11.2025 (pratica n. 97158 prot. n. 0012842).

Sono presenti i seguenti presidi antincendio:

- 1 impianto di rivelazione fumi puntiforme in locali deposito servizi tecnologici ed uffici
- 1 impianto di rilevazione fumi lineare in area produttiva
- 2 impianti di evacuazione di fumo e calore in deposito mp e reparto profilatura
- rete di idranti a muro (manichette e lance UNI 45)
- anello idrico antincendio e annessa vasca da 75 m3 con riserva idrica tenuto in pressione a 3 atm con pompa di minima (alimentato da acquedotto). In caso di emergenza ulteriore reintegro può avvenire da roggia.

- gruppo pompa con elettropompa e linea preferenziale a gruppo elettrogeno (pressione a 8 atm).
- estintori (portatili a CO<sub>2</sub> ; portatili a polvere, carrellati a polvere)
- porte e portoni tagliafuoco
- luci di emergenza
- segnaletica.

Sulle tubazioni di aspirazione delle polveri dalla fabbrica è installato un sistema di rilevazione scintille e spegnimento della Grecon. L'impianto viene verificato annualmente dalla ditta costruttrice e garantisce il tempestivo spegnimento di qualsiasi principio di incendio che si dovesse creare negli impianti di aspirazione.

Ogni silos e impianto di filtrazione è dotato di sonda di temperatura che segnala aumenti anomali di temperatura interna per consentire il tempestivo intervento.

È presente relazione tecnica antincendio con planimetria allegata del 19.07.07 e piano di emergenza di febbraio 2019.

Quanto rimane dei prodotti vernicianti e solventi sono stoccati in un locale appositamente realizzato, all'esterno del locale produzione, in conformità alla normativa vigente per la realizzazione di depositi di prodotti infiammabili.

Sono stati nominati gli addetti antincendio che hanno ricevuto la formazione per rischio di incendio medio conforme alle disposizioni del DM 10.03.98.

L'aspetto ambientale è gestito attraverso:

- controlli e verifiche periodici su tutti i presidi antincendio affidati ad aziende specializzate esterne;
  - sorveglianza interna sui presidi antincendio;
  - monitoraggio periodico del rispetto del carico incendio;
  - verifica del rispetto di tutte le prescrizioni contenute nel certificato di prevenzione incendi;
- in relazione a questo, viene tenuta sotto controllo l'introduzione di modifiche che potrebbero richiedere l'invio di apposita relazione ai Vigili del Fuoco ai fini dell'adeguamento del certificato di prevenzione incendi;
- prova annuale di emergenza ed evacuazione.

## 7.8 Emissioni in atmosfera

Le punti di emissione in atmosfera sono derivano dagli impianti produttivi ed ausiliari (impianti termici) e sono elencati di seguito.

Identificazione	Processi/impianti	Tipologia emissioni	Sistema di abbattimento presente	Periodicità analisi	Funzionamento massimo previsto
E1	Carosello di verniciatura di finitura a bilancelle, tinteggiatrice e piccola spruzzatrice per anticato Applicazione tinte Appassimento in forno NON FUNZIONANTE	Polveri, sostanze organiche volatili	Abbattimento a umido (scrubber)	Annuali	4 ore/giorno, 5 gg/settimana (attualmente non utilizzato)
E2	Lavorazione meccanica legno: spalettatura e levigatura pannelli nobilitati (laminato pvc o carte)	polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) – convogliato a cassone da 35 mc	Triennali	8 ore/giorno, 5 gg/settimana
E3	Lavorazione meccanica legno: scorniciatura	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) - silos Balducci o in 4 container stagni con capacità di circa 35 mc e poi recupero energetico interno	Triennali	8 ore/giorno, 5 gg/settimana
E4	Lavorazione meccanica legno: scorniatrici, pantografi, toupie, foratrici, intestatrici, ecc.	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) – silos Balducci	Triennali	8 ore/giorno, 5 gg/settimana
E4bis	Come E4	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere)	/	di “emergenza” in caso di non funzionamento E4. La ditta deve dare comunicazione alla Regione se si superano i 5 gg di funzionamento consecutivi.
E5	Lavorazione meccanica legno: multilame, sezionatrice, accoppiatrice, pendolo (DISMESSO)	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) - silos ARTI e container stagno da 35 mc	/	/
E6	Impianto termico a recupero energetico alimentato con residui lavorazione legno	Polveri, NOx, SOx, CO, HCl, HF, ecc.	Multiciclone e filtri a maniche (feltro poliestere)	Annuali	24 ore/giorno, 30 gg/mese per 11 mesi/anno
E7	Trasferimento e dosaggio segatura dal silo all’impianto di recupero energetico	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere)	Triennali	24 ore/giorno, 30 gg/mese per 11 mesi/anno
E8	Impianto termico a olio combustibile (476 kW)	Polveri, ossidi di azoto, ossidi di zolfo	/	/	previsto il funzionamento solo in caso di emergenza (in sostituzione dell’impianto di combustione a trucioli). La ditta deve dare comunicazione alla Regione se si superano i 5 gg di funzionamento consecutivi
E9	Estrazione aria calda generata dai motori dei compressori	Emissione non soggetta ad autorizzazione			
E10	Estrazione fumi gruppo elettrogeno	Emissione non soggetta ad autorizzazione			Attivo in caso di funzionamento gruppo elettrogeno (emergenza)
E11	Impianto termico a gas (potenza inferiore a 35 kW)	Emissione non soggetta ad autorizzazione			Caldaia dismessa

Per i punti di emissione E2, E3, E4, E5, E7 ciascun impianto di filtrazione è dotato di sonda triboelettrica posizionata in concomitanza alla presa di campionamento per prevenire intasamenti delle maniche e/o guasti nel sistema filtrante.

L'AUA (decreto n. 2265/AMB del 14.06.18) comprende l'autorizzazione alle emissioni che sostituisce con alcune modifiche le autorizzazioni precedenti (Determinazione n. 883 del 13.05.2008 provincia di Pordenone, Determinazione n. 3015 del 20/12/2010, Determinazione n. 276 del 01/02/12).

Vengono regolarmente effettuate le analisi periodiche richieste dalla Regione.

Viene effettuata la manutenzione dei sistemi di abbattimento con relative registrazioni.

I controlli e manutenzioni periodiche sugli impianti termici vengono effettuate da parte di aziende esterne specializzate.

La taratura degli strumenti di misurazione in continuo viene effettuata annualmente da ditta esterna specializzata.

Sono state regolarmente effettuate le comunicazioni di messa in esercizio e a regime degli impianti.

L'aggiunta di un silos a servizio della caldaia a trucioli, dopo il potenziamento per la cogenerazione, non ha determinato l'aumento dei punti di emissione.

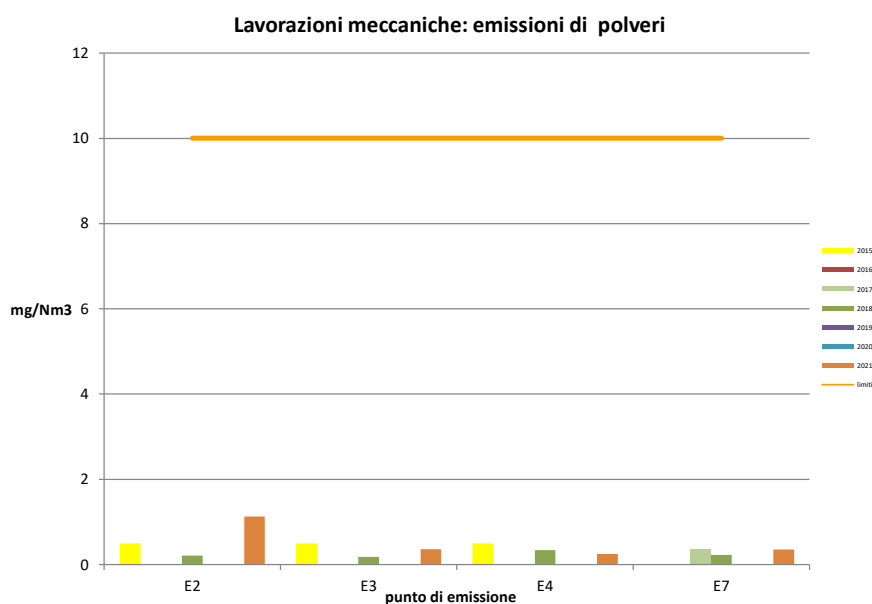
Si riporta di seguito l'esito delle analisi. Le tabelle riportano i dati degli anni in cui è stata effettuato il rilievo in base alla periodicità prescritta.

Non vengono riportati i dati relativi alle emissioni dell'impianto di verniciatura ad oggi inutilizzato.

Punti di emissione da lavorazione meccanica (E2, E3, E4, E5, E7)

n.	parametro	u.m.	limiti	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
E2	polvere totale	mg/Nmc	10	<0,5	n.r.	n.r.	0,21	n.r.	n.r.	1,13
E3	polvere totale	mg/Nmc	10	<0,5	n.r.	n.r.	0,18	n.r.	n.r.	0,36
E4	polvere totale	mg/Nmc	10	<0,5	n.r.	n.r.	0,34	n.r.	n.r.	0,25
E7	polvere totale	mg/Nmc	10	n.r.	n.r.	0,35	0,23	n.r.	n.r.	0,35

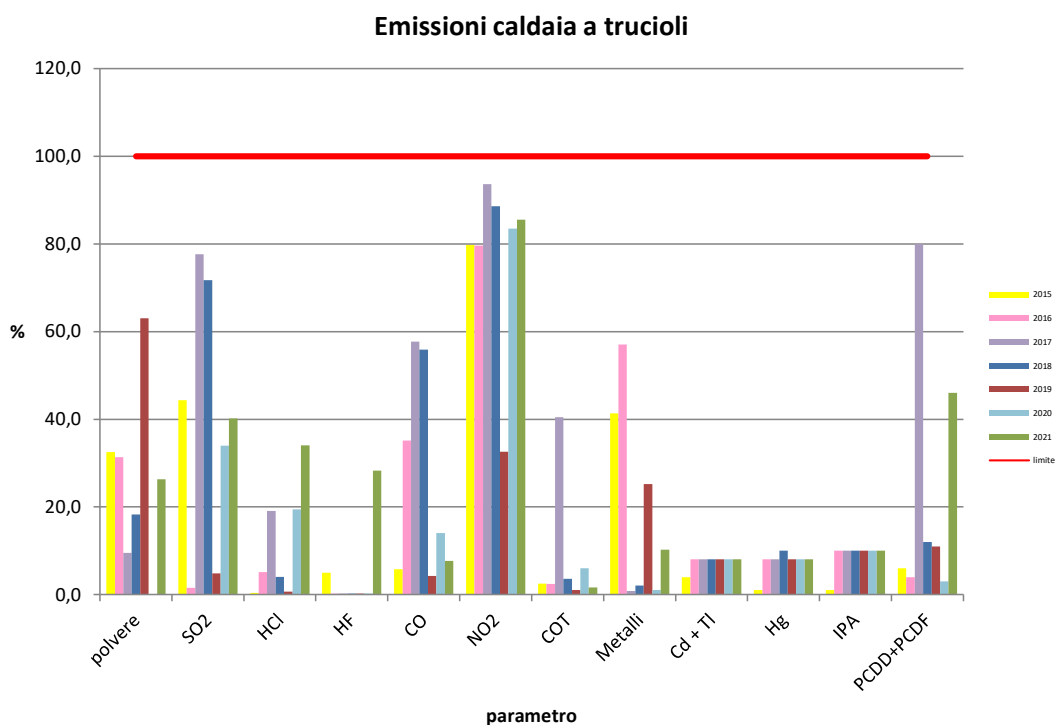




#### Caldaia a trucioli (E6)

parametro	u.m.	limiti	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
polvere	mg/Nmc	30	9,76	9,40	2,86	5,49	18,9	0,01	7,89
ossidi di zolfo (SO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	200	88,7	3,21	155,26	143,37	9,65	68	80,33
acido cloridrico (HCl)	mg/Nmc	60	0,2	3,07	11,44	2,429	0,413	11,67	20,43
acido fluoridrico (HF)	mg/Nmc	4	0,2	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	1,13
monossido di carbonio (CO)	mg/Nmc	100	5,8	35,1	57,7	55,9	4,2	14	7,7
ossidi di azoto (NO <sub>2</sub> )	mg/Nmc	400	319	318,37	374,5	354,3	130,2	334	342
carbonio organico totale (COT)	mg/Nmc	20	0,5	0,48	8,1	0,717	0,205	1,2	0,33
Metalli totali (Sb + As+ Pb+ Cr+ Co+ Cu+Mn+Ni+V+Sn)	mg/Nmc	0,5	0,207	0,285	0,004	0,01	0,126	0,005	0,051
Cadmio + Tallio (Cd+Tl)	mg/Nmc	0,05	0,0020	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
Mercurio (Hg)	mg/Nmc	0,05	0,0005	0,004	0,004	0,005	0,004	0,004	0,004
Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	mg/Nmc	0,01	0,0001	0,001	0,001	0,001	0,011	0,001	0,001
Diossine (PCDD+PCDF)	ngTEQ/Nmc	0,1	0,006	0,004	0,08	0,012	0,011	0,003	0,046

Nel grafico seguente vengono rappresentati i valori rilevati in termini di percentuale rispetto ai limiti di legge per i diversi parametri monitorati.



Le tabelle e i grafici evidenziano che i valori rilevati sono costantemente inferiori ai limiti di legge.

Di seguito si riportano le emissioni totali anno nell'atmosfera rapportate al consumo di materia prima lavorata. Il dato è calcolato stimando che il valore delle emissioni misurato una volta l'anno sia lo stesso per tutti i giorni lavorativi degli impianti.

Nel calcolo delle quantità totali per l'anno in cui non è stata effettuato il rilievo si considerano i dati dell'anno/i precedente/i.

Totale emissioni di polveri punti E1, E2, E3, E4, E5, E7:

	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Totale polveri (kg)	73,6	73,6	79,6	44,9	44,9	44,9	73,9
Materia prima lavorata (m <sup>3</sup> )	10.284	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
Emissioni di polveri/mp lavorata (g/m <sup>3</sup> )	7,2	6,5	9,3	5,5	5,4	7,1	9,2

Totale emissioni caldaia a trucioli (E6):

Parametro	2015 quantità totale (kg/a)	2016 quantità totale (kg/a)	2017 quantità totale (kg/a)	2018 quantità totale (kg/a)	2019 quantità totale (kg/a)	2020 quantità totale (kg/a)	2021 quantità totale (kg/a)
Polvere	336,3	334,9	57,4	133,6	460,9	0,1	107,6
Ossidi di zolfo (SO <sub>2</sub> )	3055,9	114,4	3115,9	3489,1	235,3	782,7	1095,4
Acido cloridrico (HCl)	6,9	109,4	229,5	59,1	10,1	134,3	278,6
Acido fluoridrico (HF)	6,9	0,4	0,2	0,2	0,2	0,1	15,4
Monossido di carbonio (CO)	199,8	1251,0	1158,0	1360,4	102,4	161,1	105,0
Ossidi di azoto (NO <sub>2</sub> )	10990,2	11346,7	7515,8	8622,2	3174,8	3844,2	4663,8
Carbonio organico totale (COT)	17,2	17,1	162,6	17,4	5,0	13,8	4,5
Metalli totali (Sb + As+ Pb+ Cr+ Co+ Cu+Mn+Ni+V+Sn)	7,1	10,2	0,1	0,2	3,1	0,1	0,7
Cadmio + Tallio	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	0,1
Mercurio	0,0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	0,1
Idrocarburi Policiclici Aromatici	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,01	0,0
PCDD+PCDF	0,2	0,1	1,6	0,3	0,3	0,03	0,6

Si riporta la quantità rapportata al consumo di materia prima per i parametri più significativi.

	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Materia prima lavorata (m <sup>3</sup> )	10.284	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
CO/materia prima lavorata (g/m <sup>3</sup> )	0,02	0,11	0,14	0,17	0,01	0,03	0,01
NO <sub>x</sub> /materia prima lavorata (g/m <sup>3</sup> )	1,07	1,01	0,88	1,05	0,38	0,61	0,58
SO <sub>x</sub> /materia prima lavorata (g/m <sup>3</sup> )	0,30	0,01	0,36	0,42	0,03	0,12	0,14

Le emissioni diffuse risultano ridotte come evidenziato dalle indagini ambientali svolte ai sensi del d.lgs 81/08.

## 7.9 Sostanze lesive per l'ozono e gas a effetto serra

Le sostanze lesive dello strato di ozono (CFC: clorofluorocarburi e HCFC: idroclorofluorocarburi, Halons) e ad effetto serra (HFC: idrofluorocarburi) si possono trovare negli impianti di condizionamento, negli essiccatori a servizio degli impianti di produzione di aria compressa e nel passato negli estintori.

In ICM sono presenti le seguenti apparecchiature contenenti gas refrigeranti:

Nr	Apparecchiatura	Ubicazione	Tipo gas	Q.tà gas (Kg)	Sostanza lesiva per ozono / gas a effetto serra	GWP	Quantità CO <sub>2</sub> equivalente (t)
1	Essiccatore del compressore - FRIGO FRIUL AIR ACT 360	Sala compressori principale	R404A	4,6	Gas a effetto serra	3921,6	18,04
2	HIROSS PSC22HC21100 (in sostituzione del FRIGO FLUID MEC MOD. F 6.20 dal 28.11.18)	COMPRESSORI NOTTURNA	R407C	5,1	Gas a effetto serra	1773,8	9,01
3	FRIGO TONON AIR CONDITIONING MOD. EWE 22/1 AP	UFF. TECNICO	R22	8	Sostanza lesiva per ozono	/	/
4	FRIGO CARRIER 30RA-040-B0580-PEE	UFF. COMMERCIALE	R407C	10	Gas a effetto serra	1773,8	17,54
5	FRIGO RITTAL TOP THERM MOD SK 3329030	QUADRO SCORN. POWER 2000	R134A	0,95	Gas a effetto serra	1430	1,36

Gli apparecchi presenti non sono soggetti all'obbligo di comunicazione all'autorità competente ai sensi del DM 03.10.01.

Le apparecchiature con quantità di gas serra superiore a 5 t di CO<sub>2</sub> equivalente e di gas lesivo dell'ozono superiore a 3 kg sono sottoposte ai controlli periodici di assenza di fughe di gas da parte di personale esterno specializzato con compilazione del libretto di impianto.

Le turbine dell'impianto di cogenerazione utilizzano fluido motore Gentrion R-245fa, non tossico, non infiammabile, non lesivo dell'ozono e con GWP pari a 286. Tale impianto non è soggetto agli obblighi di verifica di assenza di fughe in quanto ermeticamente sigillato.

## 7.10 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici sono costituiti da:

- scarichi civili
- acque meteoriche
- condensa dei compressori
- acqua circuito impianto di cogenerazione

La destinazione degli scarichi è in fosso tombato che successivamente recapita in acque superficiali.

È disponibile la planimetria aggiornata che descrive le linee e il recapito di tutti gli scarichi (civili, acque meteoriche, acqua di condensa compressori, ecc.). Sono presenti più punti di allacciamento alla fognatura comunale.

La situazione è aggiornata a seguito dei lavori effettuati dal Comune di deviazione e allargamento condotte della roggia che passava sotto l'azienda per evitare rischio di allagamenti.

In precedenza gli scarichi venivano in parte convogliati nel condotto principale che passava sotto l'azienda.

Nelle stesse condotte interne dell'azienda vengono convogliati anche scarichi di altre abitazioni come dichiarato nella richiesta di autorizzazione allo scarico.

L'acqua della condensa compressori (principali e a servizio della caldaia) viene convogliato negli scarichi dopo depurazione in impianto di disoleazione dedicato.

L'AUA (decreto n. 2265/AMB del 14.06.18) comprende l'autorizzazione agli scarichi che sostituisce l'autorizzazione precedente (AUTSC/1/2011, pratica edilizia E-28-2011 del 28.04.11) rilasciata dal Comune a seguito dei lavori di deviazione degli scarichi. Viene autorizzata "l'immissione dello scarico di acque reflue assimilabili alle domestiche di edificio ad uso industriale".

Le prescrizioni dell'autorizzazione sono:

- rispetto dei limiti della tab A1 del DPGR 384 del 23.08.1982.
- deve essere presenti adeguati pozzetti di prelievo dei campioni a monte dell'immissione nel corpo ricettore
- le apparecchiature e i dispositivi per il trattamento delle acque devono essere mantenuti in buono stato di efficienza e manutenzione, garantendo l'asportazione dei fanghi che devono essere gestiti nel rispetto della normativa vigente.

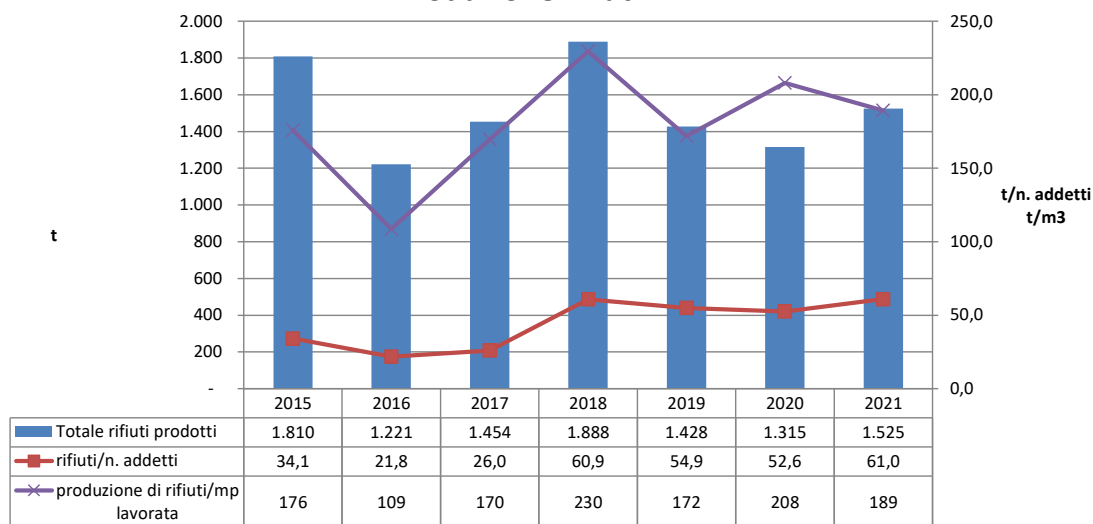
## 7.11 Rifiuti

Nella tabella seguente si riportano le quantità di rifiuti prodotti negli ultimi anni suddivisi per tipologia identificata dai codici CER (Codice Europeo dei Rifiuti). I valori sono espressi in tonnellate e sono ricavati dal registro di carico e scarico rifiuti. Viene specificato se il rifiuto è destinato al recupero (R) o allo smaltimento (D) e se è pericoloso (P) o non pericoloso (NP).

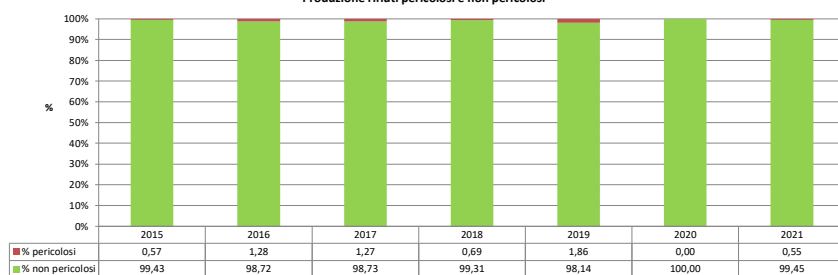
CER	Descrizione	P/NP	R/D	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 <b>POLVERULENTO</b>	NP	R	69.200	50.090	249.930	63.900	124.360	537.210	635.580
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 <b>PRODOTTO E RECUPERATO INTERNAMENTE</b>	NP	R	1.551.180	961.300	1.037.840	1.598.080	996.790	475.630	560.600
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 <b>NON POLVERULENTO</b>	NP	R	105.980	101.360	98.810	191.160	221.060	249.240	226.180
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	NP	R	370	230	900	0	1.960	0	0
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 09	NP	D	0	0	0	0	0	0	0
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	NP	R	18	22	22	17	0	0	0
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	P	R	0	0	0	0	600	0	0
150101	imballaggi in carta e cartone	NP	R	16.430	19.760	18.280	12.630	15.160	15.860	17.790
150102	imballaggi in plastica	NP	R	3.010	2.370	1.320	1.190	1.768	2.520	1.340
150103	Imballaggi in legno	NP	R	0	0	0	0	0	0	3.840
150104	imballaggi metallici	NP	R	3.660	10.240	1.150	3.120	3.566	6.600	1.631
150106	imballaggi in materiali misti	NP	R	35.490	42.280	27.640	27.840	37.230	27.780	38.100
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	P	R	0	0	120	0	1.190	0	0
150202*	assorbenti, materiali filtranti, ( inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	P	D	0	0	0	980	50	0	0
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	NP	R	517	0	0	0	0	0	0
160107*	filtri dell'olio	P	D	0	0	0	0	100	0	0
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	NP	R	360	0	0	0	0	0	0
170405	ferro e acciaio	NP	R	0	0	0	0	0	0	31.170
190115*	ceneri di caldaia, contenenti sostanze pericolose	P	D	10.310	15.600	18.380	12.020	24.600	0	8.360
190116	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15	NP	D	13.340	16.420	0	0	0	0	0
20 03 04	Fanghi da fosse settiche	NP	D	0	1.500	0	0	0	0	0
	<b>Totale rifiuti prodotti (kg)</b>			1.809.865	1.221.172	1.454.392	1.910.937	1.428.434	1.314.840	1.524.591

RIFIUTI	Unità di misura	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Totale rifiuti prodotti	t	1.810	1.221	1.454	1.911	1.428	1.315	1.525
n. addetti	n.	53	56	56	31	26	25	25
rifiuti/n. addetti	t/n. addetti	34,1	21,8	26,0	61,6	54,9	52,6	61,0
materia prima lavorata	(m <sup>3</sup> )	10.284	11.237	8.574	8.222	8.311	6.319	8.049
produzione di rifiuti/mp lavorata	(kg/m <sup>3</sup> )	176	109	170	230	172	208	189

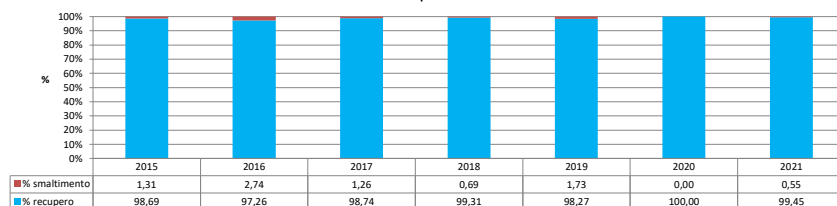
### Produzione rifiuti



### Produzione rifiuti pericolosi e non pericolosi



### Rifiuti avviati a recupero e a smaltimento



La progressiva diminuzione nella produzione di rifiuti è data dalla riduzione degli sfridi di legno di materiale trattato poiché è calata la produzione di prodotti rivestiti con finitura in polipropilene a vantaggio delle finiture base carta (si veda anche la tabella degli obiettivi). La drastica riduzione dal 2015 della segatura, che viene poi recuperata in caldaia a trucioli, è dovuta all'evoluzione della forma dei prodotti richiesti dal mercato (da arrotondata a squadrata) che determina una minore quantità di sfrido da asportare dal profilo di partenza.

Dalle tabelle e dai grafici risulta evidente come i rifiuti prodotti siano quasi esclusivamente avviati a recupero e siano prevalentemente non pericolosi.

Le analisi periodicamente condotte sulle diverse tipologie di rifiuto attestano la conformità alla legislazione applicabile.

Le autorizzazioni dei trasportatori e smaltitori sono richieste da RSGA che è incaricato della loro conservazione e aggiornamento.

### **7.12 Rumore esterno**

Il rumore verso l'esterno è provocato dagli impianti tecnologici quali i motori delle sottostazioni per gli impianti di aspirazione delle polveri di legno, impianto di cogenerazione, collocati all'esterno degli edifici che ospitano le attività produttive.

Nel corso del 2013 è stato installato un silenziatore sul camino di emissione della caldaia. A seguito dell'installazione delle turbine per la produzione di energia elettrica, e dopo la messa a regime dell'impianto di cogenerazione, in data 26.11.13 e 27.01.14 è stata valutata in periodo notturno e diurno l'emissione di rumore verso l'esterno.

L'AUA (decreto n. 2265/AMB del 14.06.18) comprende parere favorevole in merito all'impatto acustico poiché vengono rispettati i limiti previsti dal Piano comunale adottato con delibera del Consiglio comunale n. 56 del 24.10.2016. In riferimento al DPCM 01.03.91 inoltre lo stabilimento di ICM ricade su un'area artigianale industriale assoggettabile a "Tutto il territorio nazionale" caratterizzata da valori massimi di livello sonoro di 70 dB(A) di giorno e 60 dB(A) di notte. Con deliberazione del Consiglio Comunale n. 22 del 30.04.2019 il Comune di Brugnera ha approvato una revisione del Piano Comunale di Zonizzazione acustica che non apporta variazioni per la zona in cui si colloca l'azienda.

Di seguito si riportano i valori relativi alla misurazione del rumore esterno effettuati.

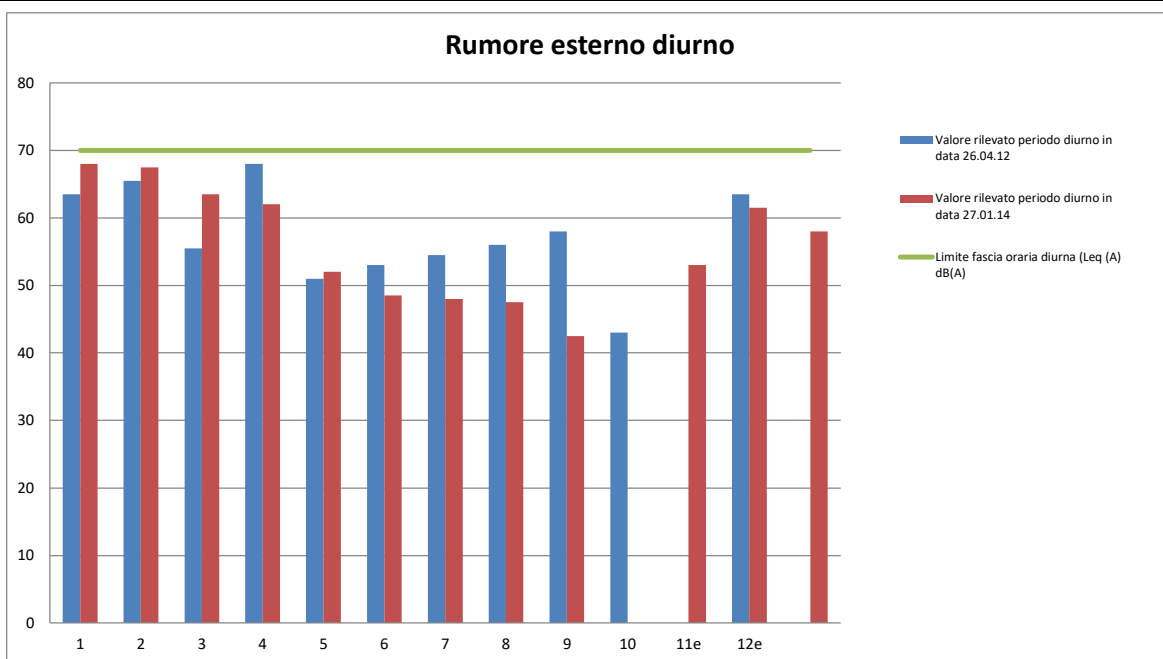


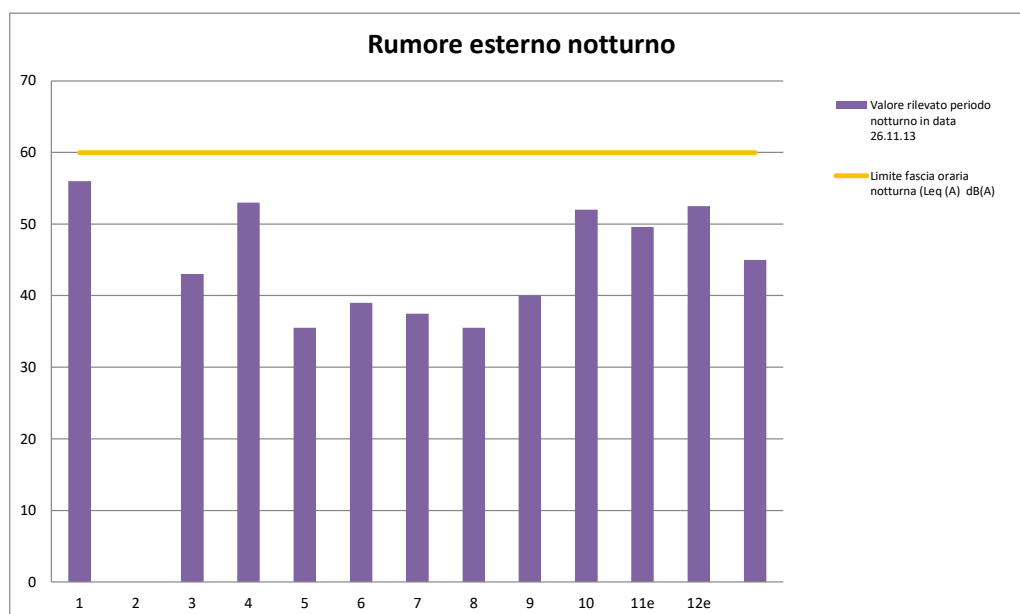
Punto	Descrizione posizione	Valore rilevato (LAeq (A) dB(A)	Limite fascia oraria diurna (Leq (A) dB(A)
1	Lato sud est- passaggio pedonale ara prospiciente silos e sottostazione filtrante	63,5	70
2	Lato sud-est Area parcheggi	65,5	70
3	Lato sud-est - Passo carrabile posteriore	55,5	70
4	Lato est - Area fronte deposito materie prime	68*	70
5	Angolo est dello stabilimento	51	70
6	Angolo nord dello stabilimento	53	70
7	Lato nord –ovest in corrispondenza del reparto macchine	54,5	70
8	Lato nord-ovest area adiacente deposito vernici e diluenti	56	70
9	Lato nord-ovest	58	70
10	Lato sud-ovest area parcheggi prospiciente uffici	43	70
11	Lato sud-est area parcheggi	59,5	70
12	Lato sud-est di fronte vano centrale termica nei pressi della cabina elettrica	63,5	70

\*Andamento influenzato dal funzionamento di un silos sito nella proprietà adiacente.  
L'apporto effettivo dell'attività di ICM non è appurabile.

Punto	Descrizione posizione	Valore rilevato periodo diurno in data 26.04.12 (LAeq (A) dB(A)	Valore rilevato periodo diurno in data 27.01.14 (LAeq (A) dB(A)	Limite fascia oraria diurna (Leq (A) dB(A)	Valore rilevato periodo notturno in data 26.11.13 (LAeq (A) dB(A)	Limite fascia oraria notturna (Leq (A) dB(A)
1	Lato sud est- passaggio pedonale ara prospiciente silos e sottostazione filtrante	63,5	68	70	56	60
2	Lato sud-est Area parcheggi	65,5	67,5	70	-	60
3	Lato sud-est - Passo carrabile posteriore	55,5	63,5	70	43	60
4	Lato est - Area fronte deposito materie prime	68*	62	70	53	60
5	Angolo est dello stabilimento	51	52	70	35,5	60
6	Angolo nord dello stabilimento	53	48,5	70	39	60
7	Lato nord –ovest in corrispondenza del reparto macchine	54,5	48	70	37,5	60
8	Lato nord-ovest area adiacente deposito vernici e diluenti	56	47,5	70	35,5	60

Punto	Descrizione posizione	Valore rilevato periodo diurno in data 26.04.12 (LAeq (A) dB(A))	Valore rilevato periodo diurno in data 27.01.14 (LAeq (A) dB(A))	Limite fascia oraria diurna (Leq (A) dB(A))	Valore rilevato periodo notturno in data 26.11.13 (LAeq (A) dB(A))	Limite fascia oraria notturna (Leq (A) dB(A))
9	Lato nord-ovest	58	42,5	70	40	60
10	Lato sud-ovest area parcheggi prospiciente uffici	43	-	70	52	60
11e	Lato sud-est area parcheggi (esterno recinzione)	-	53	70	49,6	60
12e	Lato sud-est di fronte vano centrale termica nei pressi della cabina elettrica (esterno recinzione)	63,5	61,5	70	52,5	60
	Via Scortegadora , lato ovest abitazione	-	58	70	45	60





I valori rilevati risultano al di sotto del limite previsto.

### 7.13 Cemento amianto

L'amianto presente nelle coperture è stato completamente rimosso e smaltito a seguito dell'incendio di dicembre 1999 mediante operazioni di bonifica svolte in parte nel 2000 e nel 2002 con presentazione piano di lavoro e sicurezza e smaltimento presso impianto autorizzato.

Nel 2011 è stata effettuata la copertura dell'unico amianto rimasto, cioè quello della tettoia adiacente all'abitazione adibita a refettorio e sala riunioni presente presso il sito (circa 10 m<sup>2</sup>).

### 7.14 Suolo e sottosuolo

Sono presenti due serbatoi interrati da 8 mc per lo stoccaggio di olio combustibile per l'impianto termico.

A luglio 2013 l'unico serbatoio utilizzato (n. 1) è stato vetrificato, mentre il serbatoio non più in uso (n. 2) è stato bonificato e inertizzato con sabbia.

Presso i tre punti di ricarica carrelli elevatori è stato posizionato il materiale assorbente e neutralizzante, certificato come previsto dalle normative vigenti, da utilizzarsi in caso di sversamento di acido dalle batterie dei mezzi.

### 7.15 Traffico e impatto visivo

Il traffico in entrata e uscita dall'azienda è dovuto ai dipendenti, ai camion che portano i semilavorati e il prodotto finale.

Il traffico di mezzi in entrata e in uscita presenta un andamento costante nel corso dell'anno con un aumento nei mesi di giugno e luglio.

Sono presenti tre accessi, ma viene utilizzato l'ingresso principale per lo scarico e carico di semilavorati e prodotti finiti.

I mezzi in entrata e uscita per il carico e scarico merci sono circa 6 al giorno.

A questi si devono aggiungere i mezzi dei dipendenti (circa 25).

Per quanto riguarda l'impatto visivo risulta limitato grazie alla ridotta altezza dell'edificio, alle alberature a confine di proprietà, e al rifacimento nel 2007 della facciata principale con una predominanza di vetri a specchio. Le uniche strutture maggiormente visibili sono i silos ed i camini delle caldaie. I silos sono stati tinteggiati di grigio chiaro per ridurre il contrasto con l'ambiente.

### 7.16 Aspetti non applicabili o trascurabili

#### PCB/PCT

In azienda sono presenti due cabine di trasformazione con tre trasformatori, due da 630 kVA e uno da 400 kVA.

Sono disponibili i certificati di analisi per tutti i trasformatori che attestano l'assenza di PCB e PCT.

Ogni cabina è adiacente ad una cabina dell'ENEL a cui ICM non ha accesso. I trasformatori dell'ENEL risultano esenti da PCB.

#### Radiazioni ionizzanti

Non esiste all'interno dell'azienda alcuna apparecchiatura o strumentazione che costituisce fonte di radiazioni.

#### Odori

Le emissioni diffuse sono limitate dai sistemi di aspirazione convogliati pertanto l'aspetto ambientale "odori" è trascurabile.

#### Vibrazioni

L'attività dei ICM non comporta una produzione significativa di vibrazioni; l'aspetto ambientale "vibrazioni" è pertanto trascurabile.

**Polveri diffuse**

In condizioni normali di attività non c'è presenza di polveri diffuse, nel corso delle operazioni di manutenzione straordinaria o di emergenza ci possono essere polveri provenienti dai silos, dalle sottostazioni (segatura e polverino di levigatura), dalla caldaia (ceneri).

Si veda anche l'indagine ambientale per la valutazione dell'esposizione dei lavoratori ad agenti cancerogeni o mutageni (polveri di legno duro) negli ambienti di lavoro effettuata ad ottobre 2019 che ha evidenziato il non superamento del limite di esposizione professionale di cui all'Allegato XLIII del d.lgs 81/08.

**Inquinamento elettromagnetico**

Non sono presenti nel sito fonti di inquinamento elettromagnetico; l'aspetto ambientale "inquinamento elettromagnetico" è pertanto trascurabile.

## 7.17 Registro aspetti ambientali significativi

### ESITO VALUTAZIONE SIGNIFICATIVITA' ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Gli aspetti ambientali diretti che sono stati oggetto di analisi e valutazione sono riportati nella tabella seguente, in cui sono descritti gli impatti ambientali associati:

Aspetto ambientale	Impatto ambientale
Consumo di acqua	Impoverimento delle risorse naturali e falde acquifere
Consumo di energia elettrica	Impoverimento delle risorse naturali (combustibili fossili e gas naturale) e dispersione in atmosfera dei gas di combustione che contribuiscono al fenomeno delle piogge e alla diminuzione della qualità dell'aria.
Consumo di combustibili	Impoverimento delle risorse naturali (combustibili fossili, gas naturale) in parte ridotto attraverso l'utilizzo della segatura e sfridi di produzione come combustibili.
Consumo materie prime	Impoverimento delle risorse naturali in parte ridotto attraverso l'utilizzo di pannelli in legno riciclato.
Utilizzo prodotti chimici pericolosi	Possibile contaminazione del suolo e degli scarichi idrici e quindi del sottosuolo in condizioni di emergenza (sversamenti accidentali).
Rischio incendio	Inquinamento atmosferico locale, possibile contaminazione del suolo e degli scarichi idrici e produzione di rifiuti
Emissioni in atmosfera	Inquinamento atmosferico a livello locale (riduzione della qualità dell'aria con ricadute di tipo igienico sanitarie) regionale (piogge acide) e globale (effetto serra).
Sostanze lesive dello strato di ozono e ad effetto serra	Assottigliamento dello strato di ozono ed effetto serra
Scarichi idrici	Possibile contaminazione delle acque superficiali in caso di emergenza (malfunzionamento dei dispositivi di depurazione vasche Imhoff e condensagradi).
Produzione di rifiuti	Contaminazione del terreno per quanto riguarda il conferimento finale in discarica. Tale impatto è ridotto dall'effetto benefico causato dal recupero del rifiuto prodotto e da parte delle ditte autorizzate che porta alla produzione di materia prima secondaria ed energia.
Rumore esterno	Inquinamento acustico all'esterno dello stabilimento con disturbo del vicinato.
Rischio di contaminazioni suolo e sottosuolo	Contaminazione del suolo e delle falde
Coperture in cemento amianto	Contaminazione dell'aria dovuto alla dispersione di fibre di amianto
Traffico	Inquinamento atmosferico ed acustico

L'esito dell'applicazione dei criteri di valutazione della significatività degli aspetti ambientali è riportato nella tabella seguente.

Legenda:

PUNTEGGIO ASSEGNATO AI PARAMETRI	al massimo un 2 e nessun 3	fino a due 2 e nessun 3	almeno un 3 o tre 2
SIGNIFICATIVITÀ	BASSA	MEDIA	ALTA

		Consumo di acqua	Consumo di energia elettrica	Consumo di combustibili	Consumo materie prime	Utilizzo prodotti chimici	Rischio incendio	Emissioni in atmosfera	Sost. lesive ozono e ad effetto serra	Scarichi idrici	Produzione e di rifiuti	Rumore esterno	Rischio di contam. suolo e sottosuolo	Coperture in cemento amianto	Traffico
Condizioni normali	Situazione rispetto alle prescrizioni di legge	1	1	1	1	1	1	2	1	1	2	1	1	1	1
	Gravità dell'aspetto	1	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Importanza per le parti interessate e per i dipendenti	1	2	1	2	2	1	1	1	1	2	2	1	1	2
	Stato dell'ambiente (fragilità dell'ambiente circostante)	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1
	Esito	BASSA	MEDIA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	MEDIA	BASSA	BASSA	MEDIA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA
Condizioni anomale	Situazione rispetto alle prescrizioni di legge	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1
	Gravità dell'aspetto	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
	Importanza per le parti interessate e per i dipendenti	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	1	1	2
	Stato dell'ambiente (fragilità dell'ambiente circostante)	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1
	Esito	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	MEDIA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA
Condizioni di emergenza	Situazione rispetto alle prescrizioni di legge	1	1	1	1	1	1	2	1	2	2	1	2	1	1
	Gravità dell'aspetto	2	1	1	1	1	2	1	1	2	1	1	2	1	1
	Importanza per le parti interessate e per i dipendenti	2	1	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	2
	Stato dell'ambiente (fragilità dell'ambiente circostante)	1	1	1	1	1	1	2	1	1	1	1	1	1	1
	Esito	MEDIA	BASSA	BASSA	BASSA	BASSA	MEDIA	MEDIA	BASSA	MEDIA	MEDIA	BASSA	MEDIA	BASSA	BASSA

## 8. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI DI ICM

Gli aspetti ambientali indiretti sono aspetti sui quali l'azienda può esercitare un controllo e una gestione solo in maniera indiretta, intervenendo sulla scelta della tipologia di prodotti da proporre sul mercato, in fase di progettazione, sui fornitori (per quanto possibile), sulle informazioni per le corrette modalità di smaltimento a fine vita (sia verso i montatori che ai clienti utilizzatori) e per la corretta manutenzione.

L'azienda effettua la sensibilizzazione di fornitori e clienti per l'adozione di modalità di gestione delle attività nel rispetto dell'ambiente; dove possibile vengono privilegiati fornitori in possesso di sistema di gestione ambientale ISO 14001 o EMAS.

ICM ha sostituito il polistirolo nel pannello tamburato con nido d'ape in cartone per buona parte dei prodotti.

Dal 2018, viste le esigenze di mercato rivolte ad una commercializzazione globale, vengono acquistati pannelli in MDF a minor contenuto di formaldeide rispetto alla classificazione europea E1 rispondenti alle norme CARB P2 ed US EPA TSCA Title VI (circa 35% minori dell'E1). L'obiettivo per il 2019, di effettuare il 100% degli acquisti di pannelli in MDF a minor contenuto di formaldeide, è stato sostanzialmente raggiunto (maggiore del 99%). Il risultato è confermato anche per il 2020 e 2021.

Inoltre nel 2020 si è riscontrato un aumento rilevante (del 200 % rispetto al 2019) della vendita di prodotti con certificazione FSC®.

### ESITO VALUTAZIONE SIGNIFICATIVITA' ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Si riporta l'esito della valutazione di significatività degli aspetti indiretti secondo i parametri indicati in tabella.

Legenda:

<b>Rilevanza</b>	3	MEDIA	ALTA	ALTA
	2	BASSA	MEDIA	ALTA
	1	BASSA	BASSA	MEDIA
		1	2	3
<b>Grado di intervento e controllo</b>				

Aspetto ambientale	Descrizione	Parametri		Significatività
		Rilevanza	Grado di intervento e controllo	
Questioni relative al prodotto	Aspetti ambientali nelle diverse fasi del ciclo di vita del prodotto (progettazione, scelta dei materiali, trasporto, uso, smaltimento)	2	2	MEDIA
Prestazioni ambientali e comportamenti dei fornitori	Comportamenti ambientali dei fornitori (di materie prime, di lavorazioni, di semilavorati)	2	1	BASSA
Prestazioni ambientali e comportamenti degli appaltatori	Comportamenti ambientali degli appaltatori, subappaltatori (di servizi di manutenzione, trasporto rifiuti, ecc.)	2	2	MEDIA



## 9. OBIETTIVI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE

Di seguito si riportano gli obiettivi e i programmi di miglioramento che ICM ha individuato per realizzare concretamente gli impegni espressi nella politica ambientale e in riferimento agli aspetti significativi.

Periodo: 2022-2025

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
Riduzione conferimento rifiuti	Recupero rifiuti prodotti con riduzione impatto ambientale complessivo	Valutazioni soluzioni fattibili per il riutilizzo della segatura prodotta in eccesso e non recuperata internamente a seguito di dismissione dell'impianto di cogenerazione ed installazione di nuova caldaia per produzione di sola energia termica.	DG	Da definire	31.12.2023	30.04.22- avvio analisi soluzioni di recupero interno alle aziende del gruppo	
Riduzione consumo di materia prima/imballaggi	Mantenimento del consumo di imballaggi in plastica <0,9 kg/m3 di mp lavorata.  Prosecuzione utilizzo imballaggi a rendere al 100% con cliente Zanini	Riduzione dello spessore dell'estensibile utilizzato in produzione.  Valutazione dell'efficacia degli interventi  Utilizzo di bancali in ferro e profili di polistirolo a rendere	ACQ	/	31.12.2025	30.04.22 prosecuzione acquisto estensibile di spessore 10 micron  30.04.22 utilizzo di bancali in ferro e profili in polistirolo a rendere per il 100% delle consegne al cliente Zanini	
Produzione energia elettrica da fonti rinnovabili	Installazione impianto fotovoltaico	Valutazione fattibilità installazione impianto fotovoltaico. Verifica possibilità di accesso agli incentivi per installazione impianto fotovoltaico. Installazione impianto in caso di valutazioni con esito positivo.	DG	Da definire	1) 31.06.23 2) 31.12.25	30.04.22- avvio valutazione dopo chiusura del concordato al 31.12.22, condizione necessaria per poter accedere ad eventuali incentivi	
Aumento dell'utilizzo di materie prime a minor impatto ambientale	Aumento dell'utilizzo di listellare di abete o altro legno e riduzione utilizzo MDF	Proposta preferenziale di prodotti a base legno nonostante il mercato stia valutando altre proposte più economiche	COM- ACQ	/	31.12.25	30.04.22-nonostante la proposta prevalente di prodotti a base legno le condizioni di mercato hanno portato la maggior parte dei clienti a scegliere mp più economiche quindi con più presenza di MDF	

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
Riduzione quantità di rifiuti non differenziati	Diminuzione assimilabili del 10% kg/anno Riduzione costi del 10% di smaltimento rifiuti indifferenziati.	Introduzione raccolta differenziata imballaggi in plastica negli uffici e presso i distributori di bevande in fabbrica  Valutazione dell'efficacia degli interventi	RSGA	ca. 1.000 euro	31.12.23	30.04.22- valutazione tipologia di contenitori da utilizzare previa prova presso uffici per poi estendere in reparto produzione	

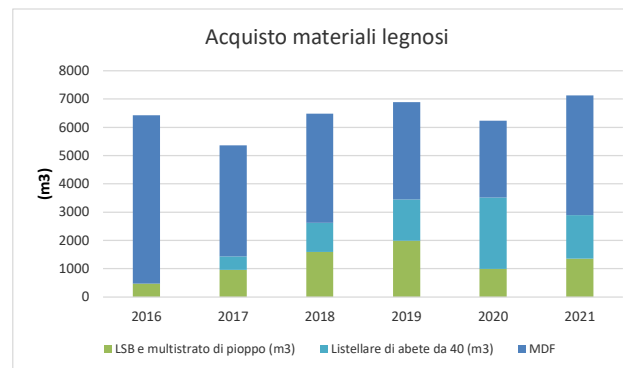
Consuntivo obiettivi nel periodo 2018-2021

 Periodo: 2018-2021

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
Riduzione consumo di materia prima/imballaggi	Riduzione consumo di imballaggi in plastica 20% di riduzione di peso per estensibile utilizzato in produzione rispetto al 2017. Utilizzo imballaggi a rendere per ca. il 30% dei prodotti consegnati (dal 2019)	Riduzione dello spessore dell'estensibile utilizzato in produzione.  Valutazione dell'efficacia degli interventi  Utilizzo di bancali in ferro e profili di polistirolo a rendere	ACQ	/	31.12.2021	Dal 2018 è stato avviato l'utilizzo dello spessore 20 micron. Nel 2019 in corso prove con spessore inferiore a 20 micron. Al 31.12.20 utilizzo di bancali in ferro e profili in polistirolo a rendere per parte delle consegne Al 31.12.21 utilizzo di bancali in ferro e profili in polistirolo a rendere per parte delle consegne	Riduzione in peso del consumo di imballaggi in plastica (estensibile) del 25% dal 2018 al 2019. Aumento del 20% nel 2020 rispetto al 2019 imputabile ad un frazionamento maggiore dei lotti di produzione e alla modifica della tipologia di bancale. 2021 Riduzione consumo di materiale di imballaggio in legno per il 60% del fatturato sostituito da imballaggi a rendere.
Riduzione consumi energia elettrica	-70% del consumo per illuminazione	1) sostituzione fari di illuminazione esterna con lampade ad LED per riduzione consumi elevati in fascia notturna 2) Sostituzione delle lampade per l'illuminazione del reparto produttivo e magazzino con lampade a LED (passaggio da lampade ad alta efficienza da 51 kW installate nel 2011). Valutazione dell'efficacia degli interventi	RSGA	ca. euro	1) 31.12.19 2) 31.12.21	31.12.18 Analisi dell'andamento dei consumi in fascia notturna e diurna e richiesta preventivi. 31.12.19 valutazione soluzioni proposte da fornitore di energia per sostituzione LED. 31.12.20 gli interventi sono stati sospesi a causa della riduzione delle attività a seguito della pandemia da Covid-19	Gli investimenti fatti nel 2021 sono relativi a impianti produttivi per il miglioramento dell'efficienza

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
						31.12.21 interventi ancora sospesi.	
Produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili. Riduzione conferimento rifiuti	Riduzione gli smaltimenti di segatura derivante dalle lavorazioni del materiale grezzo del 15% rispetto al 2017. Riduzione CO2 emessa (c.a 1100 t/a)	Ripristino dell'efficienza della caldaia per produzione in cogenerazione di energie termica ed elettrica con utilizzo della maggior parte della segatura prodotta tramite stipula di contratto di manutenzione continuativa con ditta esterna.  Valutazione dell'efficacia degli interventi	RSGA	ca. 5000 euro	31.12.21	31.12.18 Eseguiti interventi di manutenzione. Riavvio dell'impianto dopo il rinnovo dell'autorizzazione (AUA). Inizio collaborazione con ditta specializzata per miglioramento efficienza impianto non solo dal punto di vista produttivo ma del buon mantenimento dell'impianto. 31.12.19 prosecuzione miglioramento efficienza di combustione 31.12.2020 a causa della chiusura dell'azienda costruttrice e dell'aumento insostenibile dei costi di manutenzione e riparazione presso altre aziende (presenti solo negli USA) il funzionamento dell'impianto di cogenerazione viene sospeso. 31.12.2021 sospensione definitiva dell'impianto di cogenerazione dovuto alla necessità di sostituzione della caldaia e agli elevati costi di riparazione delle turbine, oltre alla mancanza di assistenza in Italia e in Europa	Smaltimento solo della segatura prodotta nei periodi di fermo impianto per manutenzione o altro Riduzione nel 2019 del 95% rispetto al 2011 (ultimo anno senza impianto di cogenerazione). Nel 2020 la quantità di segatura smaltita è stata 114% della quantità smaltita nel 2017 poiché la caldaia è rimasta spenta per 7 mesi. Nel 2021 la segatura in eccesso è stata tutta avviata a recupero esternamente

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
Aumento dell'utilizzo di materie prime a minor impatto ambientale	Aumento dell'utilizzo di listellare di abete o altro legno del 20% e riduzione utilizzo MDF	Introduzione nuovi modelli a base legno in sostituzione del MDF esteso ad altri spessori (ad es 10 e 8 mm relativi mostrine e coprifili)	RSGA	/	31.12.21	31.12.18 prosecuzione acquisto materiale legnoso 31.12.19 prosecuzione acquisto materiale legnoso 31.12.20 prosecuzione acquisto materiale legnoso 31.12.201 parziale riduzione dell'acquisto di materiale legnoso in base alle richieste del mercato poiché l'aumento dei costi della materia prima ha determinato una minore richiesta da parte dei clienti, o meglio una sostituzione del materiale legnoso con compositi più economici	31.12.19 Riduzione consumo di MDF del 10% nel 2019 rispetto al 2018. Aumento acquisto di Listellare del 42% nel 2019 rispetto al 2018. 31.12.20 Aumento acquisto di Listellare del 72% nel 2020 rispetto al 2019 31.12.21.diminuzione di acquisto di listellare del 39% nel 2021 rispetto al 2020



OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
Aumento dell'utilizzo di materie prime a minor impatto ambientale	Utilizzo di pannelli MDF a minori emissioni di formaldeide rispetto ai requisiti di legge per tutti i prodotti non solo su richiesta (100% di acquisto di MDF)	Acquisto di pannelli MDF certificati CARB P2 e US EPA TSCA Title VI con contenuto di formaldeide di circa – 35% rispetto all'E1	RSGA	+ 2% rispetto ai costi del materiale E1	31.12.2019	31.12.2018 Avviato acquisto MDF CARB ed EPA TSCA Title VI 31.12.2019 estensione acquisto MDF CARB ed EPA TSCA Title VI 31.12.20 confermato anche nel 2020 utilizzo esclusivo CARB ed EPA TSCA Title VI 31.12.21 confermato anche nel 2020 utilizzo esclusivo CARB ed EPA TSCA Title VI	31.12.2018 80 % di MDF acquistato è certificato CARB ed EPA TSCA Title VI 31.12.2019 99% di MDF acquistato è certificato CARB ed EPA TSCA Title VI 31.12.20 100% di MDF acquistato è certificato CARB ed EPA TSCA Title VI 31.12.21 100% di MDF acquistato è certificato CARB ed EPA TSCA Title VI
Riduzione quantità di rifiuti non differenziati	Diminuzione assimilabili del 10% (quantità di rifiuti per tipologia: assimilabili, plastica, cartone, ecc.) kg/anno Riduzione costi del 10% di smaltimento rifiuti indifferenziati.	Introduzione raccolta differenziata rifiuti negli uffici e presso i distributori di bevande in fabbrica  Valutazione dell'efficacia degli interventi	RSGA	ca. 1.000 euro	31.12.21	31.12.2018 Sensibilizzazione del personale alla corretta separazione dei rifiuti 31.12.20 l'intervento è stato sospeso a causa della riduzione delle attività a seguito della pandemia da Covid-19 31.12.21 Intervento ancora sospeso	31.12.19 riduzione del 2017 rispetto al 2016 del 35% di assimilabili. Stabile nel 2018 e 2019 rispetto al 2017 (- 1%). Riduzione del 25% nel 2020 rispetto al 2019 Nel 2021 la quantità prodotta è tornata in linea con il 2019