ICM S.P.A.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

2025

(dati al 30.06.25)

EMAS
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
IT-001599

DICHIARAZIONE AMBIENTALE CONVALIDATA DA
IMQ
VERIFICATORE ACCREDITATO
IT-V-0017
IN DATA 23/12/2025

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
W: 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: 12.12.2025

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
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

Premessa

Il 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, ferratura 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

1. Politica per l'Ambiente 5
2. L'azienda ICM 6
3. Inquadramento geografico territoriale 8
3.1 Localizzazione geografica 8
3.2 Il territorio 9
4. Il sito, i prodotti e i processi 11
4.1 Il sito 11
4.2 I prodotti 13
4.3 I processi 15
5. Il Sistema di gestione ambientale 19
5.1 Aspetti generali 19
5.2 Struttura organizzativa, formazione e coinvolgimento del personale 20
6. Aspetti e impatti ambientali: criteri di valutazione 22
7. Aspetti ambientali diretti di ICM 24
7.1 Consumo d'acqua 24
7.2 Risorse energetiche 27
7.3 Consumo di combustibili 30
7.4 Consumi energetici in TEP 33
7.5 Consumo di materie prime 34
7.6 Prodotti chimici 36
7.7 Prevenzione incendi 37
7.8 Emissioni in atmosfera 40
7.9 Sostanze lesive per l'ozono e gas a effetto serra 45
7.10 Scarichi idrici 46
7.11 Rifiuti 47
7.12 Rumore esterno 50
7.13 Cemento amianto 52
7.14 Suolo e sottosuolo 53
7.15 Traffico e impatto visivo 53
7.16 Aspetti non applicabili o trascurabili 53
7.17 Registro aspetti ambientali significativi 55
8. Aspetti ambientali indiretti di ICM 57
9. Obiettivi e programmi di miglioramento ambientale 58

1. POLITICA PER L'AMBIENTE

ICM è un'azienda dinamica e competente che da quasi sessant'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 quinquennio è rivolto all'automazione degli impianti per aumentarne la produttività e all'aggiunta di lavorazioni volte allo scopo di avvicinarsi come filiera produttiva al consumatore finale, tutto questo senza trascurare il miglioramento ambientale che da sempre perseguiamo.

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 in considerazione della vicinanza del sito produttivo al centro abitato.

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 nel 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 che consenta di cogliere tempestivamente le esigenze del territorio.
- 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:

- Produzione di energia da fonti rinnovabili
- 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, 25.01.2023

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 Pasiano 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 risollevare 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.

Grazie al controllo completo della filiera del prodotto che il gruppo Zanini gestisce per il 100% al suo interno e grazie alla garanzia di continuità di fornitura ai propri clienti, il 2022 è stata la conferma della forza del gruppo nel mondo delle porte. Questo ha garantito una crescita importante anche per il 2023.

Da inizio 2024, come da programma, è stato inserito nel ciclo produttivo un impianto di ferratura grazie al quale oggi ICM riesce a immettere direttamente nel mercato il kit cassa finito.

Nel primo semestre del 2024 sono stati svolti importanti lavori di ristrutturazione straordinaria con rifacimento completo della copertura del reparto segheria, danneggiato dalla forte grandinata di luglio 2023, con aggiunta di uno strato di materiale isolante e copertura di monopanel; inoltre sono state risanate le coperture rimanenti.

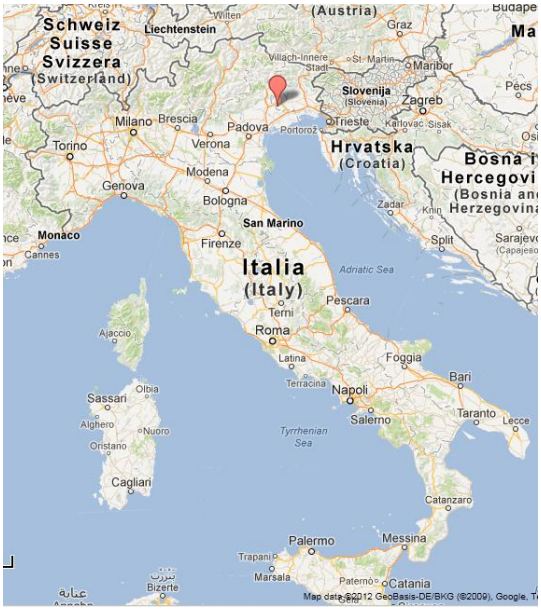
E’ stata completata l’installazione di un impianto fotovoltaico da 600 kWp sulla maggior parte della copertura dello stabilimento che coprirà circa il 30% del fabbisogno energetico di ICM. Siamo in attesa di collegamento del GSE per avviare l’impianto, presumibilmente entro febbraio 2026.

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 km² 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^2

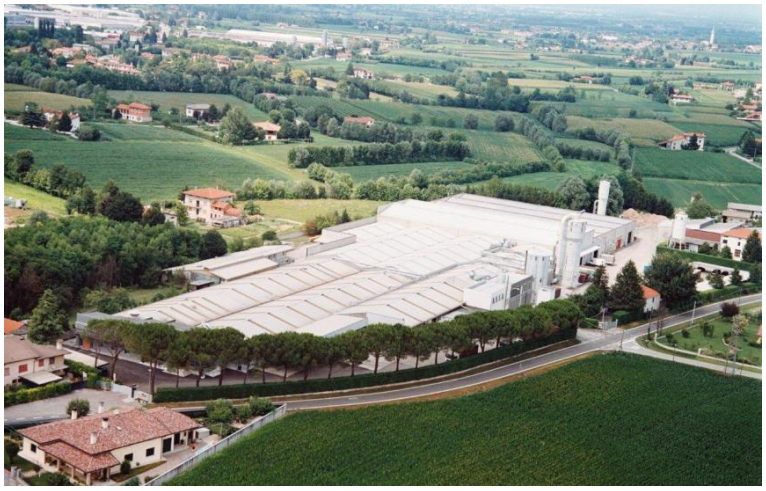
Di cui verde: ca. 2000 m^2

Di cui asfaltata: ca. 12.000 m^2

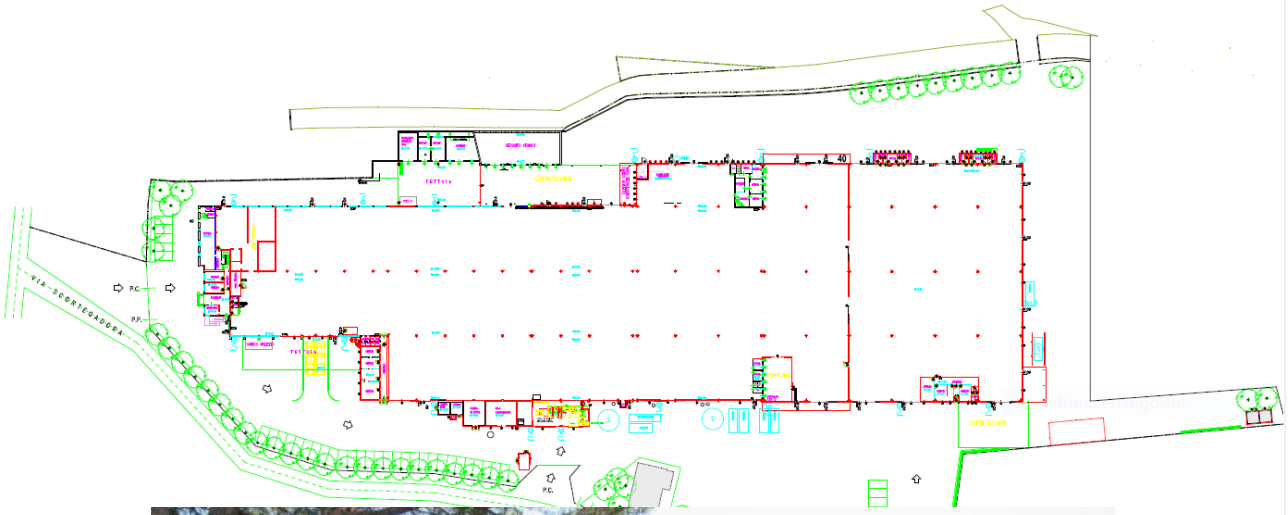
Di cui coperta: 15.000 m^2, di cui:

- per produzione: 11.050 m^2
- per uffici: 550 m^2
- per altro (ad es. magazzini): 3.400 m^2





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
- kit cassa in scatola.

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: un sistema di porta componibile

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.



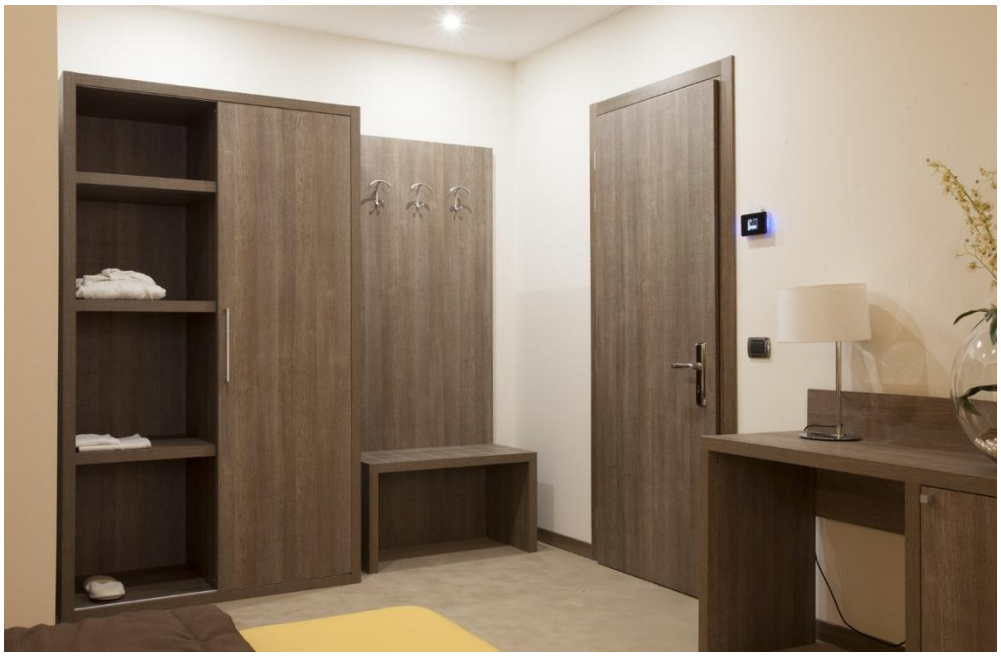


In aggiunta poi abbiamo la linea laccata con motivi classici e moderni in varie colorazioni.





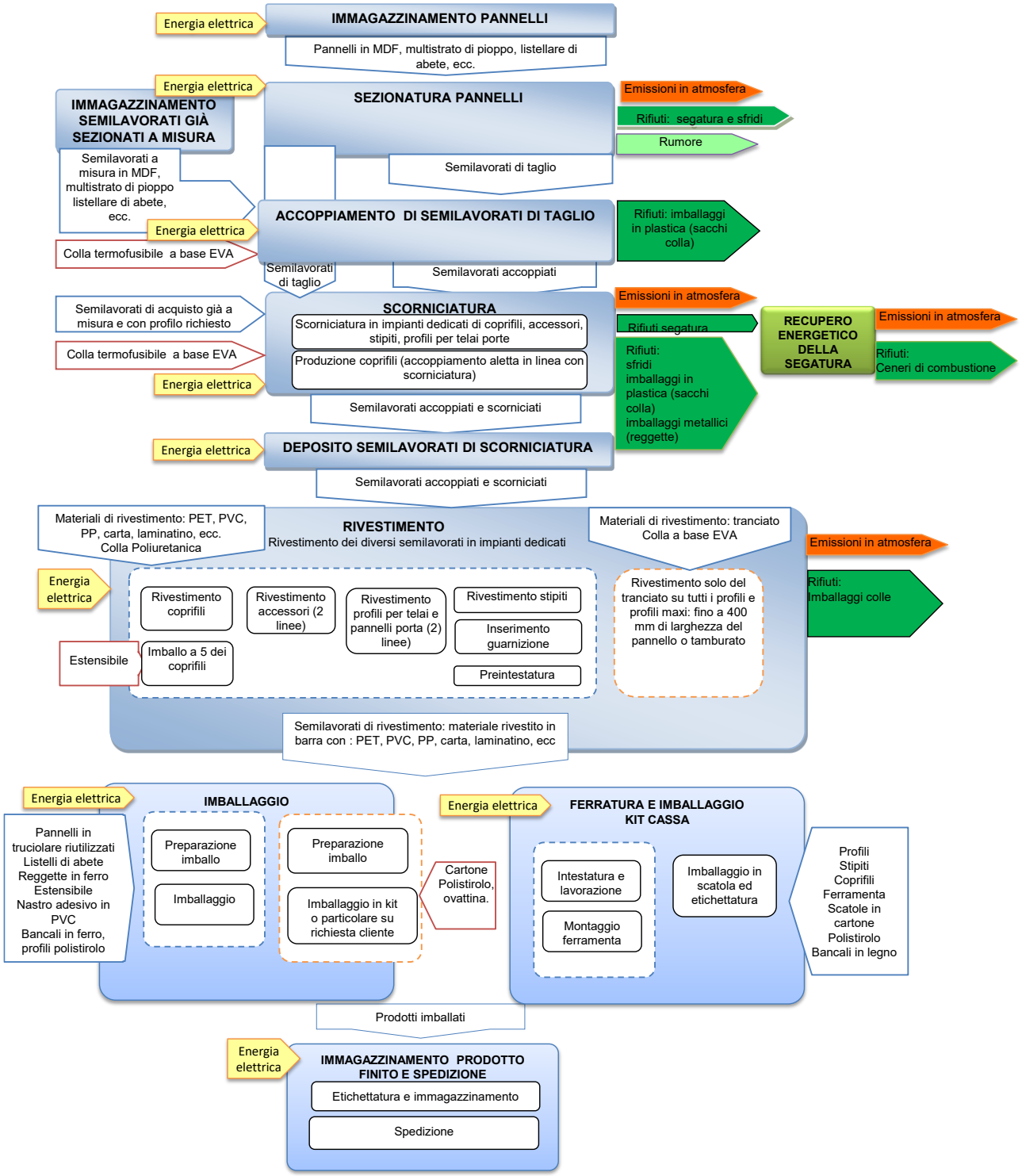
Il tutto viene completato con l'arredo hotel





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:


Energia elettrica
IMMAGAZZINAMENTO PANNELLI
Pannelli in MDF, multistrato di pioppo, listellare di abete, ecc.
Energia elettrica
IMMAGAZZINAMENTO SEMILAVORATI GIÀ SEZIONATI A MISURA
SEZIONATURA PANNELLI
Emissioni in atmosfera
Rifiuti: segatura e sfridi
Rumore
Semilavorati di taglio
Semilavorati a misura in MDF, multistrato di pioppo listellare di abete, ecc.
Energia elettrica
Colla termofusibile a base EVA
ACCOPPIAMENTO DI SEMILAVORATI DI TAGLIO
Rifiuti: imballaggi in plastica (sacchi colla)
Semilavorati di taglio
Semilavorati accoppiati
Semilavorati di acquisto già a misura e con profilo richiesto
Colla termofusibile a base EVA
Energia elettrica
SCORNICIATURA
Scorniciatura in impianti dedicati di coprifili, accessori, stipiti, profili per telai porte
Produzione coprifili (accoppiamento aletta in linea con scorniciatura)
Emissioni in atmosfera
Rifiuti segatura
Rifiuti: sfridi imballaggi in plastica (sacchi colla) imballaggi metallici (reggette)
RECUPERO ENERGETICO DELLA SEGATURA
Emissioni in atmosfera
Rifiuti: Ceneri di combustione
Semilavorati accoppiati e scorniciati
Energia elettrica
DEPOSITO SEMILAVORATI DI SCORNICIATURA
Semilavorati accoppiati e scorniciati
Materiali di rivestimento: PET, PVC, PP, carta, laminatino, ecc. Colla Poliuretanica
RIVESTIMENTO
Rivestimento dei diversi semilavorati in impianti dedicati
Materiali di rivestimento: tranciato Colla a base EVA
Emissioni in atmosfera
Rifiuti: Imballaggi colle
Energia elettrica
Rivestimento coprifili
Rivestimento accessori (2 linee)
Rivestimento profili per telai e pannelli porta (2) linee)
Rivestimento stipiti
Inserimento guarnizione
Preintestatura
Estensibile
Imballo a 5 dei coprifili
Rivestimento solo del tranciato su tutti i profili e profili maxi: fino a 400 mm di larghezza del pannello o tamburato
Semilavorati di rivestimento: materiale rivestito in barra con : PET, PVC, PP, carta, laminatino, ecc
Energia elettrica
IMBALLAGGIO
Pannelli in truciolare riutilizzati
Listelli di abete
Reggette in ferro
Estensibile
Nastro adesivo in PVC
Bancali in ferro, profili polistirolo
Preparazione imballo
Imballaggio
Preparazione imballo
Imballaggio in kit o particolare su richiesta cliente
Cartone Polistirolo, ovattina.
Energia elettrica
FERRATURA E IMBALLAGGIO KIT CASSA
Intestatura e lavorazione
Montaggio ferramenta
Imballaggio in scatola ed etichettatura
Profili
Stipiti
Coprifili
Ferramenta
Scatole in cartone
Polistirolo
Bancali in legno
Prodotti imballati
Energia elettrica
IMMAGAZZINAMENTO PRODOTTO FINITO E SPEDIZIONE
Etichettatura e immagazzinamento
Spedizione

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 terzisti.

→ **ACCOPPIAMENTO 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, profili per telai porta, stipiti con applicazione di materiali di rivestimento quali PET, PVC, Polipropilene, Alluminio, carta, "laminatino", con uso di colla poliuretanica. Queste linee possono lavorare elementi fino a 400 mm di larghezza. 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.

→ **FERRATURA E IMBALLAGGIO:** stipiti e coprifili vengono lavorati, ferrati ed imballati in scatola pronti per la posa in cantiere.

→ **IMMAGAZZINAMENTO PRODOTTO FINITO E SPEDIZIONE**: i prodotti imballati vengono trasferiti nel magazzino del prodotto finito per l'etichettatura e la spedizione al cliente.

I processi di rivestimento profili con tranciato, verniciatura e produzione di 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.

In officina sono presenti anche tre impianti automatizzati per l'affilatura utensili in vidia e un piccolo tornio per produzione di piccole parti metalliche; questo ci consente di essere

autonomi in queste fasi e diminuire i trasporti per manutenzioni che altrimenti sarebbe necessario effettuare presso fornitori esterni.

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).

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;

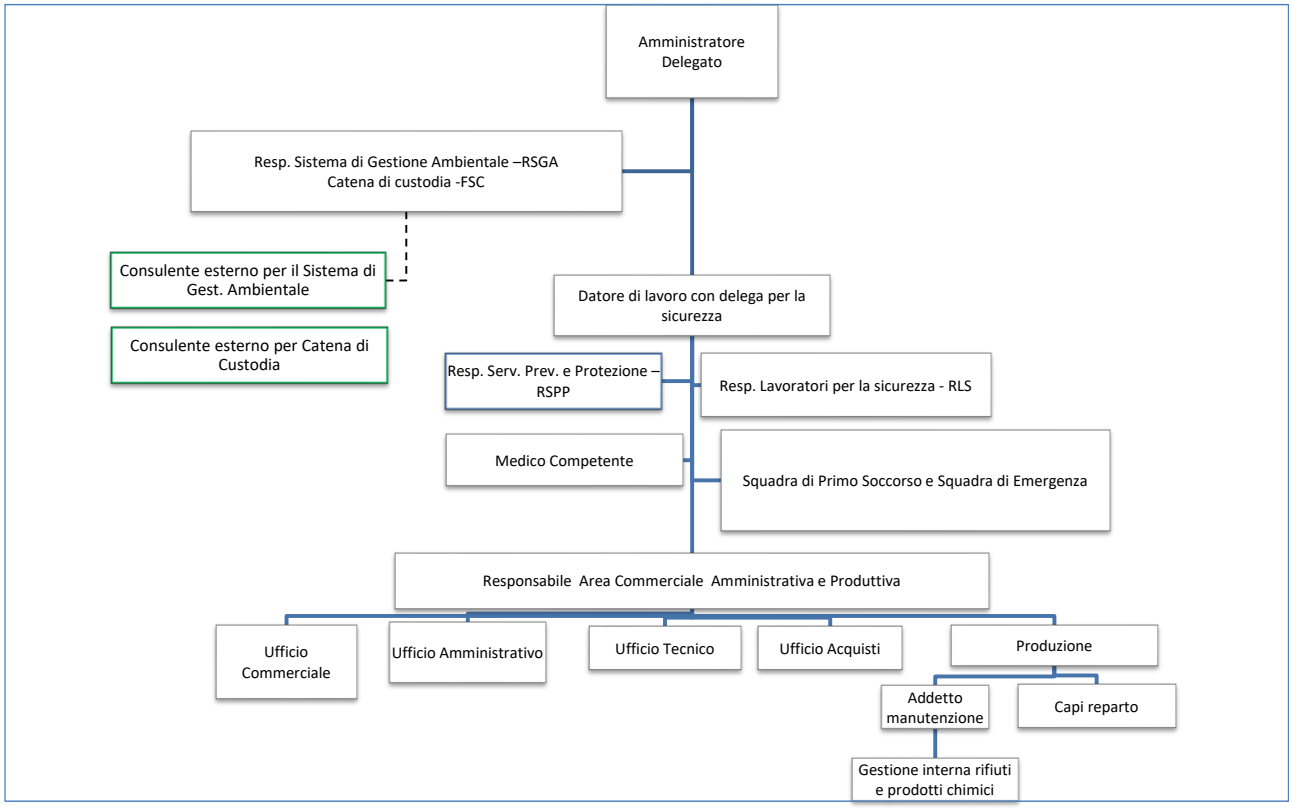
- **gestione delle situazioni non conformi**: ICM rileva eventuali situazioni non conformi dal punto di vista ambientale e le gestisce in modo da garantirne la tempestiva risoluzione e la definizione di opportune azioni correttive che limitino la possibilità del ripetersi delle stesse; tra le possibili 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, costituita da 42 dipendenti, diretti e interinali, è rappresentata dall'organigramma riportato di seguito:


Amministratore Delegato
Resp. Sistema di Gestione Ambientale –RSGA
Catena di custodia -FSC
Consulente esterno per il Sistema di Gest. Ambientale
Consulente esterno per Catena di Custodia
Datore di lavoro con delega per la sicurezza
Resp. Serv. Prev. e Protezione – RSPP
Resp. Lavoratori per la sicurezza - RLS
Medico Competente
Squadra di Primo Soccorso e Squadra di Emergenza
Responsabile Area Commerciale Amministrativa e Produttiva
Ufficio Commerciale
Ufficio Amministrativo
Ufficio Tecnico
Ufficio Acquisti
Produzione
Addetto manutenzione
Capi reparto
Gestione interna rifiuti e prodotti chimici

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 prevalenti sono aggiornati al 30.06.25.

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 e di conseguenza anche i consumi di acqua di pozzo sono pari a zero. Si è deciso di mantenere comunque l'autorizzazione al prelievo di acqua da pozzo per valutare possibili altri utilizzi o la sua dismissione. Visto l'effettivo inutilizzo del pozzo, in data 18 dicembre 2024, con asseverazione del tecnico incaricato, è stata comunicata alla Regione la dismissione definitiva dello stesso.

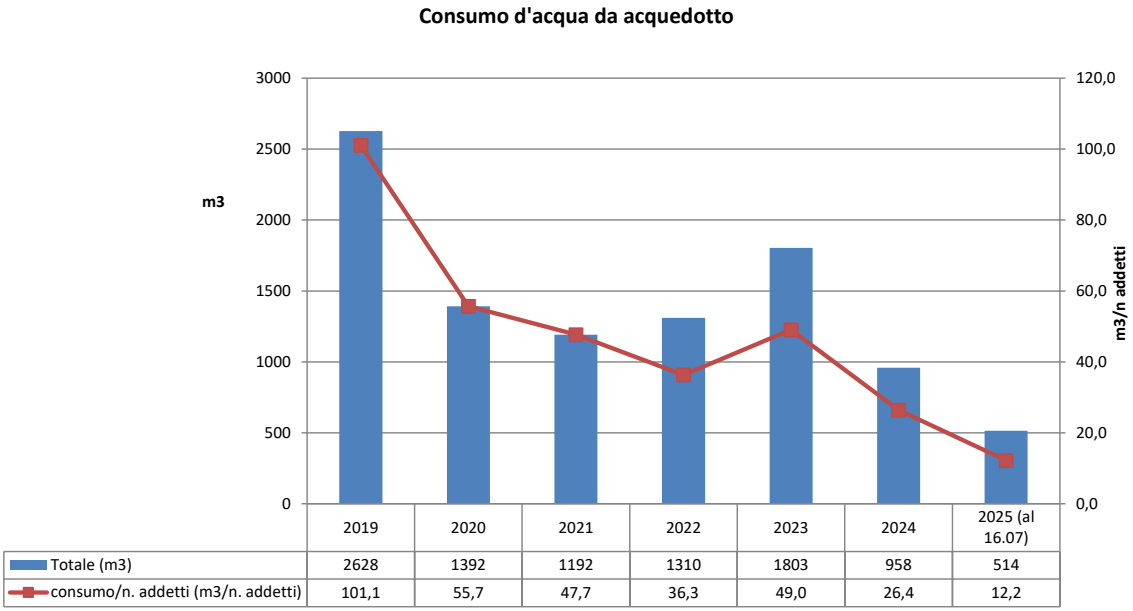
Nel reparto produttivo sono collocate 7 centraline di reintegro aria in ambiente di lavoro mediante le quali viene immessa acqua nebulizzata che umidifica l'aria per evitare la deformazione del prodotto. Immissione avviene quando l'umidità dell'aria ambiente scende sotto il 40%.

Sono presenti 5 contatori:

Matricola contatore	Utilizzo
FIT5003282	Uso antincendio
230581748 (ex FBO43162/02)	Usi igienici e produttivi
220883994 (ex 7156)	Usi igienici e produttivi (umidificatore reparto magazzino, reintegro caldaia)
1430041550	Usi igienici e produttivi (e impianto di cogenerazione nel 2013)
221570933 (ex 75998)	Usi igienici e produttivi (umidificatore rep. sezionatura)

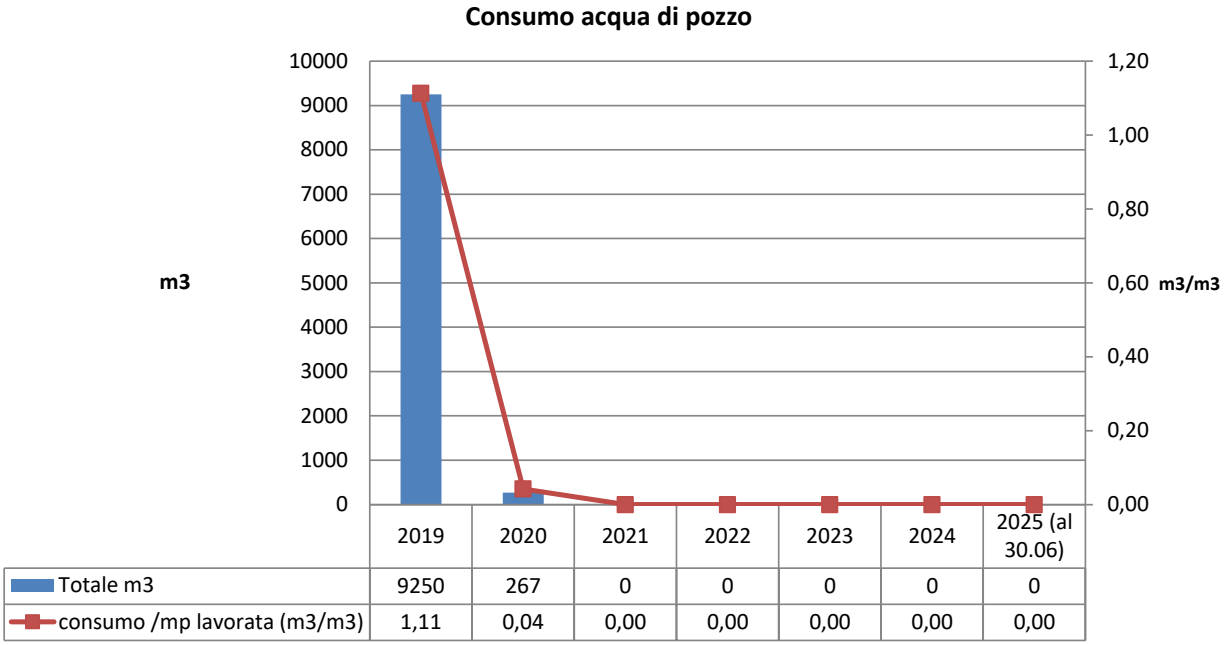
I consumi riportati di seguito sono ricavati da letture dirette e dalle fatture dell'acquedotto (che si basano su letture che permettono di quantificare i consumi annuali anche se non corrispondono esattamente all'anno solare, ad esempio dal 12.01.24 al 08.01.25. Il contatore relativo all'uso idranti ha un consumo pari a zero per tutti gli anni considerati (contatore sigillato) poiché ne è previsto l'utilizzo sono in caso di emergenza incendio. Dal 2022, in linea con l'aumento del volume produttivo, è presente con continuità personale interinale (mediamente 12 persone) per cui se ne è tenuto conto nel calcolo dei consumi pro capite. Negli anni precedenti il ricorso a questo tipo di manodopera era trascurabile.

ACQUA DI AQUEDOTTO	unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 09.07)
Idrante	m^3	0	0	0	0	0	0	0
230581748 (ex FBO43162/02)	m^3	732	321	322	580	784	447	121
220883994 (ex 7156)	m^3	453	119	127	97	145	113	86
1430041550	m^3	1334	843	660	534	90	0	0
221570933 (ex 75998)	m^3	109	109	83	99	784	398	307
Totale	m^3	2.628	1.392	1.192	1.310	1.803	958	514
N. addetti	n.	26	25	25	36	37	36	42
Consumo/n. addetti	m^3/n. addetti	101,1	55,7	47,7	36,3	49,0	26,4	12,2



L'aumento del 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. Nel 2022 il consumo è tornato in linea con gli anni precedenti.
L'aumento dei consumi del contatore matricola FBO43162/02 è dovuto alla chiusura a metà anno del contatore matricola 1430041550 a causa di una perdita con conseguente collegamento delle utenze del secondo contatore al primo.
Il contatore matricola 1430041550 è stato riaperto a gennaio 2023 per ricarica del circuito della nuova caldaia. Influisce sull'aumento dei consumi del 2023 l'incremento dell'umidificazione degli ambienti.
I consumi del 2024 e 2025 si attestano sui valori degli anni precedenti e sono in diminuzione a causa del malfunzionamento del sistema di umidificazione che è in fase di sistemazione o upgrade.
I consumi di acqua di pozzo sono ricavati da letture dirette e sono riportati di seguito.

ACQUA DI POZZO	unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Consumo totale	m^3	9.250	267	0	0	0	0	0
Materia prima lavorata	m^3	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12.905	6.197
Consumo/ materia prima lavorata	m^3/ m^3	1,11	0,04	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00



	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Totale m3	9250	267	0	0	0	0	0
consumo /mp lavorata (m3/m3)	1,11	0,04	0,00	0,00	0,00	0,00	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.

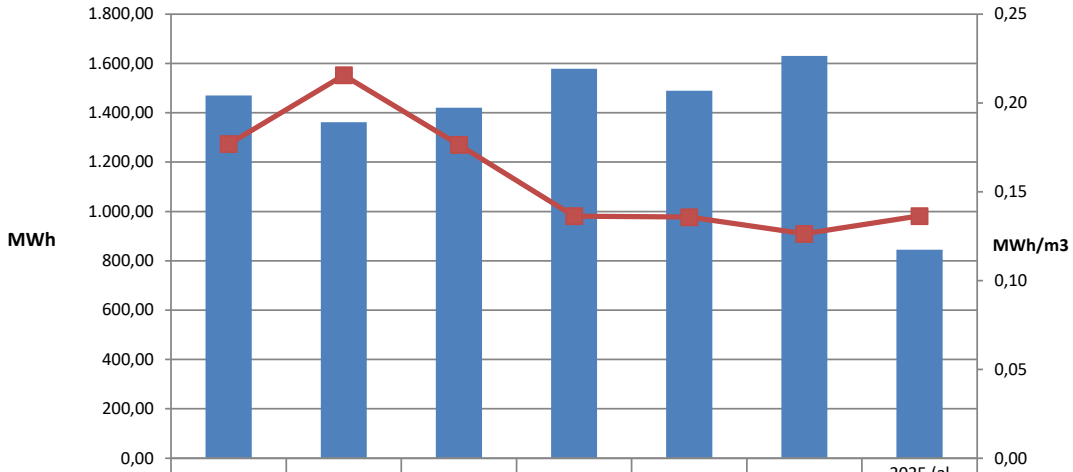
Viene regolarmente effettuata la verifica biennale di messa a terra: l'ultima è di dicembre 2025.

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.

ENERGIA ELETTRICA	unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Utenza codice POD IT001E00223679	MWh	1.205,31	1.067,29	1.085,77	1.139,37	1.044,43	1.109,69	583,57
Utenza codice POD IT001E00244264	MWh	258,10*	285,71	332,57	437,70	445,29	520,61	261,58
Utenza codice POD IT001E34700566	MWh	6,7	9,39	1,76	1,05	0,00	0,00	0,00
Consumo totale	MWh	1.470,11	1.362,39	1.420,10	1.578,11	1.489,72	1.630,31	845,15
Materia prima lavorata	(m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12.905	6.197
Consumo /materia prima lavorata	(MWh/ m^3)	0,18	0,22	0,18	0,14	0,14	0,13	0,14

*Dato stimato a causa di errato funzionamento del contatore

Consumo di energia elettrica



	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Totale MWh	1.470,11	1.362,39	1.420,10	1.578,11	1.489,72	1.630,31	845,15
consumo /mp lavorata (MWh/m3)	0,18	0,22	0,18	0,14	0,14	0,13	0,14

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.

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 e 2022 è tornato in linea con gli anni precedenti. L'aumento dell'efficienza dal 2022, in termini di consumo per metro cubo di materia prima lavorata, è dovuto alla dismissione di impianti ausiliari non produttivi (macinatore e impianto di cogenerazione) e al mancato utilizzo della caldaia negli ultimi mesi del 2022. L'aumento dei

consumi in valore assoluto è dovuto all'installazione di nuovi impianti e di adeguamenti di impianti esistenti.
Nel corso degli anni sono state progressivamente sostituite le lampade a neon non funzionanti del reparto produttivo con lampade a LED. Ad oggi la percentuale di lampade a LED presenti è di circa il 50%.

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. L'impianto ha funzionato fino al 2020 ed è stato dismesso definitivamente nel 2022 poiché per continuare la produzione risultavano necessari interventi di manutenzione straordinaria troppo onerosi. A fine 2022 la caldaia, ormai usurata, è stata sostituita con un'altra 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 ERIC SON modello V12E da 1,5 MW (installata a dicembre 2022 in sostituzione della caldaia KIV da 3 MW che alimentava anche l'impianto di cogenerazione) e da una caldaia ad olio combustibile BTZ Thermital mod THE/0575 da 476 kW per produzione di calore uso tecnologico e civile. 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 è "monostadio" con camera di combustione a griglia mobile a T >950 °C. La caldaia è di tipo ad asse orizzontale con tubi di fumo in verticale.
Gli effluenti gassosi sono avviati ad un generatore di acqua riscaldata con produzione di energia termica ad usi tecnologici e civili.
L'alta temperatura ed il contenuto di ossigeno libero mantenuto dal sistema di misura, di controllo e di comando dell'eccesso d'aria assicurano: una perfetta combustione e la distruzione di eventuali microinquinanti.
L'impianto è dotato di un 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.

Il monitoraggio continuo dell'ossigeno livero dei fumi, operando in regime di elevata turbolenza, garantisce una combustione ottimale e conseguentemente un ridotto contenuto di ossido di carbonio nei fumi.
Per la caldaia a trucioli l'azienda è in possesso di autorizzazione al recupero contenuta nell'AUA (autorizzazione unica ambientale decreto AUA n. 31647/GRFVG del 21/12/22, che sostituisce l'autorizzazione precedente del 14/06/2018 a seguito della dismissione dell'impianto di cogenerazione e della sostituzione della caldaia); numero di iscrizione all'Albo provinciale degli impianti di recupero rifiuti: 133 (quantità annuale autorizzata 1560 t/a). La richiesta di rinnovo come AUA era stata presentata in data 25/10/2022. 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.

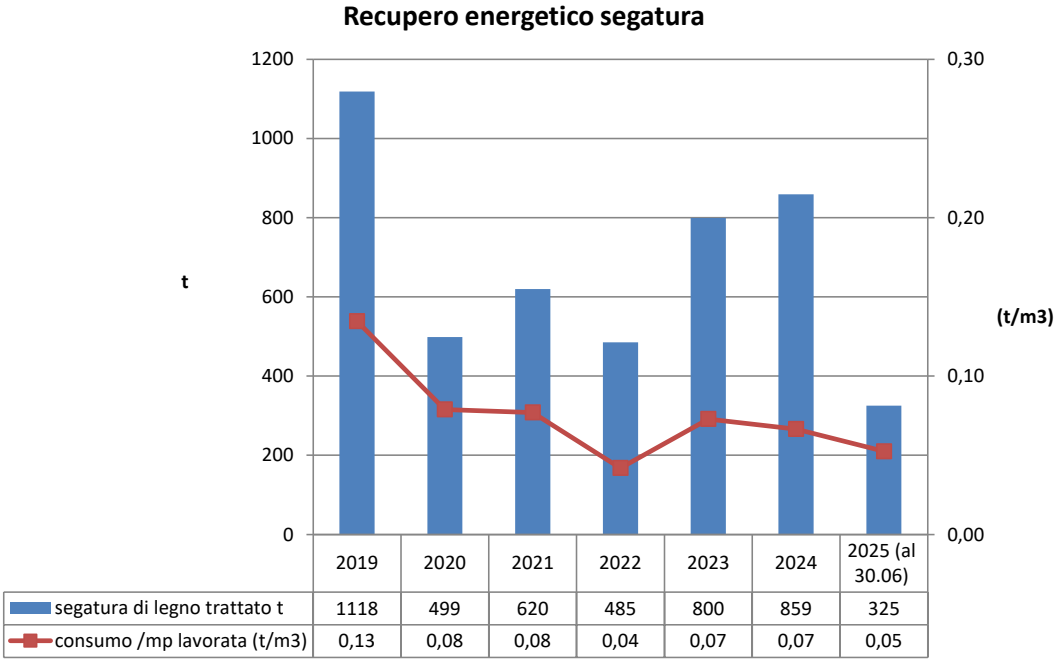
La misurazione in continuo avviene mediante:

- 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.

Di seguito si riportano i consumi di segatura per recupero energetico degli ultimi anni. I consumi sono stimati sulla base dei volumi scaricati dal silos di stoccaggio. Dal 2015 una parte di segatura veniva acquistata per garantire l'utilizzo dell'impianto di cogenerazione.

Dal 2023 la segatura prodotta internamente è sufficiente ad alimentare la nuova caldaia di minore potenza rispetto alla precedente e quindi non viene più acquistata da terzi.

SEGATURA	Unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Consumo di segatura di legno	t	1.118	499	620	485	800	859	325
Materia prima lavorata	(m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12.905	6.197
Consumo /mp lavorata	(t/m^3)	0,13	0,08	0,08	0,04	0,07	0,07	0,05



L'andamento dei consumi negli anni è in funzione delle temperature esterne.
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. Nel 2022 il consumo è ulteriormente ridotto perché negli ultimi mesi dell'anno la caldaia a trucioli non è stata messa in funzione in attesa della nuova autorizzazione.
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.
Nel 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.

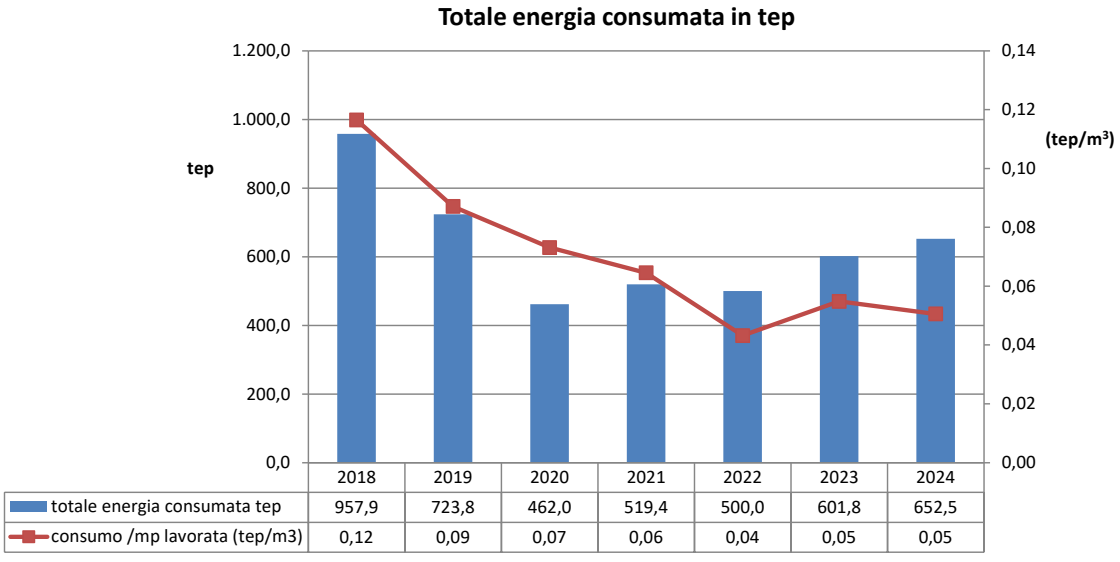
La manutenzione annuale viene fatta da una ditta esterna, con controllo del bruciatore, pulizia completa della caldaia, controllo e sostituzione ugelli, etc.

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	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Energia Elettrica	tep	294,0	272,5	284,02	315,62	297,94	326,06	169,03
Segatura di legno	tep	424,9	189,5	235,41	184,37	303,81	326,42	123,50
Olio combustibile	tep	4,8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Totale energia consumata	tep	692,5	462,0	519,4	500,0	601,8	652,5	292,5
Materia prima lavorata	(m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10975	12.905	6.197
Consumo /materia prima lavorata	(tep/m^3)	0,09	0,07	0,06	0,04	0,05	0,05	0,05



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).

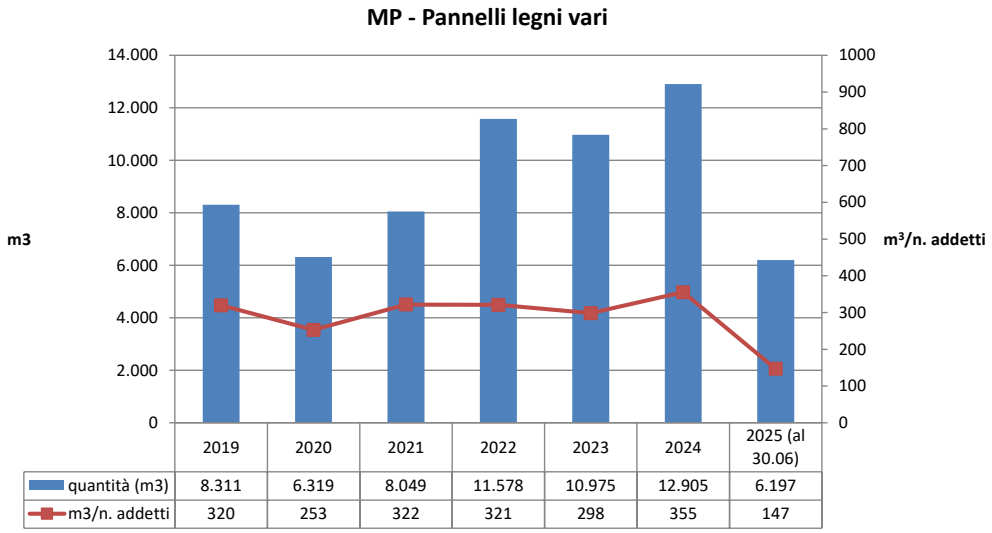
7.5 Consumo di materie prime

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

- pannelli e legni vari. Indicativamente la suddivisione tra tipologia di legni è: MDF (ca. 60%) combipan (listellare di abete + MDF) (ca. 13%) pannelli in listellare di abete (ca.19%), multistrato pioppo (ca. 8%),
- 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^3:

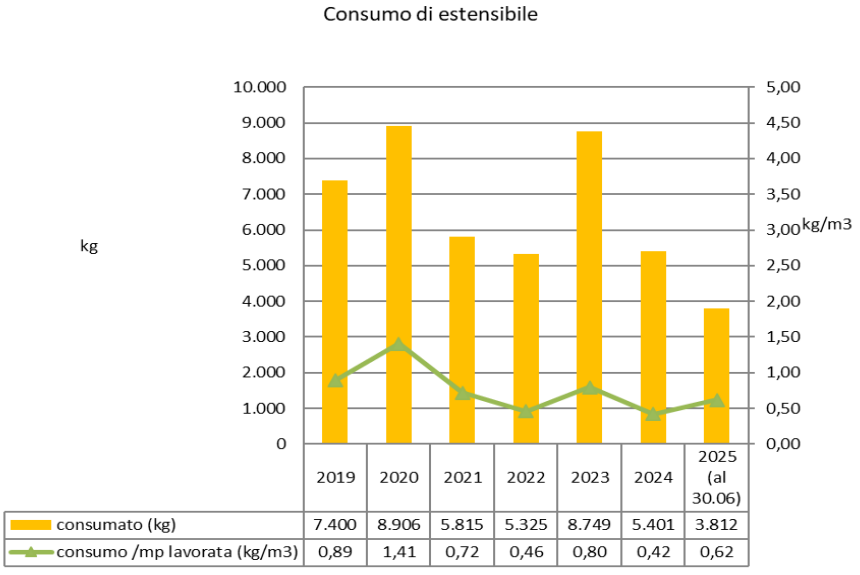
Anno	Quantità (m^3)	N. addetti	m^3/n. addetti
2018	8.222	31	265
2019	8.311	26	320
2020	6.319	25	253
2021	8.049	25	322
2022	11.578	36	321
2023	10.975	37	298
2024	12.905	36	355
2025 (al 30.06)	6.197	42	147



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^3)	Consumo /mp lavorata (kg/m^3)
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
2022	5.325	11.578	0,46
2023	8.749	10.975	0,80
2024	5.401	12.905	0,42
2025 (al 30.06)	3.812	6.197	0,62



La diminuzione del 2019 deriva dall'utilizzo di 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. Nel 2022 il consumo è diminuito ulteriormente poiché è stato ridotto l'utilizzo dell'estensibile per l'imballo dei prodotti spediti con i bancali in ferro a rendere. Nel 2023 l'aumento del consumo è legato all'aumento del volume produttivo. L'andamento altalenante dei valori di consumo è dato dalla variazione di tipologia di imballaggi richiesti dai clienti negli anni e non modificabile.

7.6 Prodotti chimici

I prodotti chimici utilizzati sono:

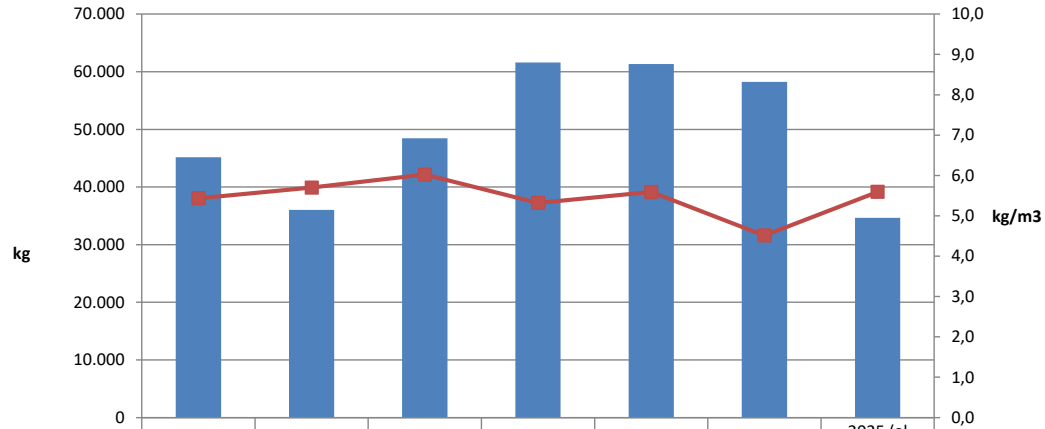
- colle,
- diluenti, alcool e acetone per la pulizia degli impianti

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	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Colla poliuretanica (kg)	34.625	27.300	40.790	52.000	51.200	49.020	30.620
Colla termofusibile base EVA (kg)	10.450	8.275	7.300	9.325	10.025	9.000	3.925
Diluenti, alcool e acetone (kg)	102	450	375	275	125	200	125
Totale (kg)	45.177	36.025	48.465	61.600	61.350	58.220	34.670
Materia prima lavorata (m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12.905	6.197
Consumo /mp lavorata (kg/m^3)	5,4	5,7	6,0	5,3	5,6	4,5	5,6

Consumo prodotti chimici



	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Totale (kg)	45.177	36.025	48.465	61.600	61.350	58.220	34.670
consumo /mp lavorata (kg/m3)	5,4	5,7	6,0	5,3	5,6	4,5	5,6

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.

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 degli ultimi anni è in linea con il volume produttivo e con il fatturato.

7.7 Prevenzione incendi

Le attività svolte da ICM sono state valutate a rischio di incendio non basso (in conformità al DM 03/09/21 (era rischio 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	12.2.B

Attività	DPR 151 dell'01.08.11
compresa da 1 m3 a 50 m3, ad eccezione di quelli indicati nella colonna A)	
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 19.06.25 e valido fino al 19.06.2030 (pratica n. 97158 prot. n. 0009899).

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 m^3 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_2 ; portatili a polvere, carrellati a povere)
- 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 gennaio 2024.

Sono stati nominati gli addetti antincendio che hanno ricevuto la formazione per rischio di incendio di livello 2 conforme alle disposizioni del DM 02/09/21.

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
E2	Lavorazione meccanica legno: spaiettatura e levigatura pannelli nobilitati (laminato pvc o carte) (dismesso 01.12.24)	polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) – silos TVM convogliato a cassone da 35 mc	Triennali	8 ore/giorno, 5 gg/settimana
E3	Lavorazione meccanica legno: scorniciatura	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) - sottostazione Deteco o in 4 container stagni con capacità di circa 35 m^3 e poi recupero energetico interno	Triennali	8 ore/giorno, 5 gg/settimana
E4	Lavorazione meccanica legno: scorniciatrici, pantografi, toupie, foratrici, intestatrici, ecc.	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) –sottostazione	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	Polveri	Filtri a maniche (feltro poliestere) - silos ARTI e container stagno da 35 mc	Triennali	8 ore/giorno, 5 gg/settimana
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

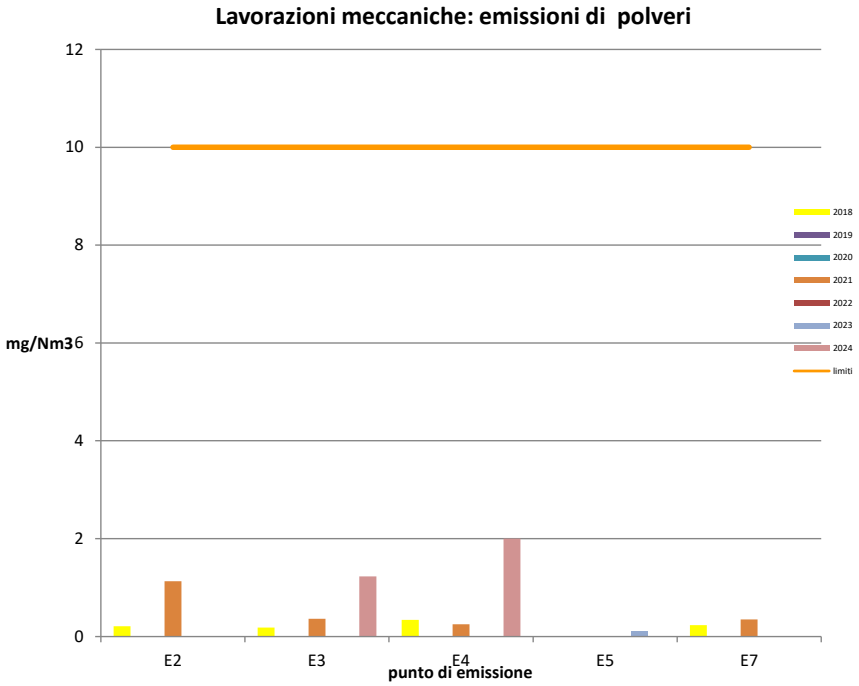
Per i punti di emissione E2, E3, E4, E5, E7 ciascun impianto di filtrazione è dotato di sonda triboelettrica posizionata in concomitanza alla presa di campionamento per prevenire intasamenti delle maniche e/o guasti nel sistema filtrante.

L'AUA (decreto n. 31647/GRFVG del 21/12/22) comprende l'autorizzazione alle emissioni che sostituisce con alcune modifiche le autorizzazioni precedenti (decreto n. 2265/AMB del 14.06.18, 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.
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	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024
E2	polvere totale	mg/Nmc	10	0,21	n.r.	n.r.	1,13	n.r.	n.r.	n.r.
E3	polvere totale	mg/Nmc	10	0,18	n.r.	n.r.	0,36	n.r.	n.r.	1,23
E4	polvere totale	mg/Nmc	10	0,34	n.r.	n.r.	0,25	n.r.	n.r.	2,00
E5	polvere totale	mg/Nmc	10	Non attivo	Non attivo	Non attivo	Non attivo	0,11	n.r.	n.r.
E7	polvere totale	mg/Nmc	10	0,23	n.r.	n.r.	0,35	n.r.	n.r.	1,27

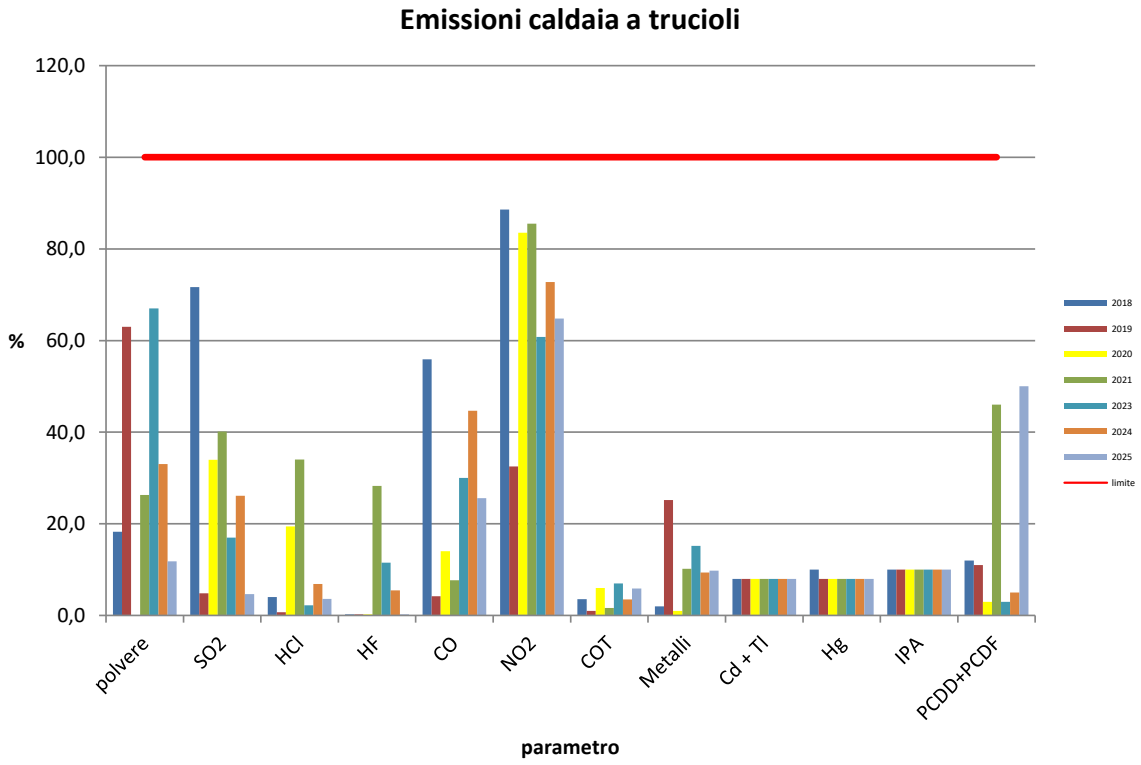


Caldaia a trucioli (E6)

parametro	u.m.	limiti	2018	2019	2020	2021	2023*	2024	2025
polvere	mg/Nmc	30	5,49	18,9	0,01	7,89	20,1	9,91	3,54
ossidi di zolfo (SO2)	mg/Nmc	200	143,37	9,65	68	80,33	34,0	52,27	9,33
acido cloridrico (HCl)	mg/Nmc	60	2,429	0,413	11,67	20,43	1,35	4,11	2,17
acido fluoridrico (HF)	mg/Nmc	4	0,01	0,01	0,01	1,13	0,46	0,22	0,01
monossido di carbonio (CO)	mg/Nmc	100	55,9	4,2	14	7,7	30,0	44,7	25,6
ossidi di azoto (NO2)	mg/Nmc	400	354,3	130,2	334	342	243,2	291	259,3
carbonio organico totale (COT)	mg/Nmc	20	0,717	0,205	1,2	0,33	1,4	0,7	1,182
Metalli totali (Sb + As+ Pb+ Cr+ Co+ Cu+Mn+Ni+V+Sn)	mg/Nmc	0,5	0,01	0,126	0,005	0,051	0,076	0,047	0,049
Cadmio + Tallio (Cd+Tl)	mg/Nmc	0,05	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
Mercurio (Hg)	mg/Nmc	0,05	0,005	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004	0,004
Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)	mg/Nmc	0,01	0,001	0,011	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Diossine (PCDD+PCDF)	ngTEQ/Nmc	0,1	0,012	0,011	0,003	0,046	0,003	0,005	0,05

* come da comunicazione alla Regione Friuli Venezia Giulia i rilievi previsti per il 2022 sono stati effettuati nei primi mesi del 2023 dopo l'installazione della nuova caldaia.

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:

	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Totale polveri (kg)	44,9	44,9	73,9	73,9	77,0	265,6	132,8
Materia prima lavorata (m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12905	6197
Emissioni di polveri/mp lavorata (g/m^3)	5,4	7,1	9,2	6,4	7,0	20,6	21,4

Totale emissioni caldaia a trucioli (E6):

Parametro	2019 quantità totale (kg/a)	2020 quantità totale (kg/a)	2021 quantità totale (kg/a)	2022* quantità totale (kg/a)	2023 quantità totale (kg/a)	2024 quantità totale (kg/a)	2025 (al 30.06) quantità totale (kg/a)
Polvere	460,9	0,1	107,6	107,6	360,1	154,7	53,6
Ossidi di zolfo (SO2)	235,3	782,7	1095,4	1095,4	609,1	815,8	141,2
Acido cloridrico (HCl)	10,1	134,3	278,6	278,6	24,2	64,1	32,8
Acido fluoridrico (HF)	0,2	0,1	15,4	15,4	8,2	3,4	0,2
Monossido di carbonio (CO)	102,4	161,1	105,0	105,0	537,5	697,7	387,4
Ossidi di azoto (NO2)	3174,8	3844,2	4663,8	4663,8	4356,9	4542,0	3924,0
Carbonio organico totale (COT)	5,0	13,8	4,5	4,5	25,1	10,9	17,9
Metalli totali (Sb + As+ Pb+ Cr+ Co+ Cu+Mn+Ni+V+Sn)	3,1	0,1	0,7	0,7	1,4	0,7	0,7
Cadmio + Tallio	0,1	0,05	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Mercurio	0,1	0,05	0,1	0,1	0,1	0,1	0,1
Idrocarburi Policiclici Aromatici	0,0	0,01	0,0	0,0	0,02	0,02	0,02
PCDD+PCDF	0,3	0,03	0,6	0,6	0,1	0,1	0,8

*stima in base alle analisi del 2021, poiché nel 2022 non sono stare eseguite le analisi al camino E6 in quanto la caldaia era in corso di sostituzione.

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

	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Materia prima lavorata (m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12905	6197
CO/materia prima lavorata (g/m^3)	0,01	0,03	0,01	0,01	0,05	0,05	0,06
NOx/materia prima lavorata (g/m^3)	0,38	0,61	0,58	0,40	0,40	0,35	0,63
SOx/materia prima lavorata (g/m^3)	0,03	0,12	0,14	0,09	0,06	0,06	0,02

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_2 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
6	DAIKIN FLASH STREAM	UFF. TECNICO	R 32	0,76	Gas a effetto serra	675	0,51
7	DAIKIN FLASH STREAM	UFF. TECNICO	R 32	0,76	Gas a effetto serra	675	0,51
8	CHILLER	Impianto scorniciatura	R134a	0,95	Gas a effetto serra	1430	1,359

*non più in uso dal 2022, nel 2024 bonificato con smaltimento gas.

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_2 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 che utilizzavano fluido motore Gentron R-245fa, non tossico, non infiammabile, non lesivo dell'ozono e con GWP pari a 286 sono state dismesse assieme al resto delle apparecchiature presenti. 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

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. 31647/GRFVG del 21/12/22) comprende l'autorizzazione agli scarichi che sostituisce l'autorizzazione precedente (decreto n. 2265/AMB del 14.06.18) 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.

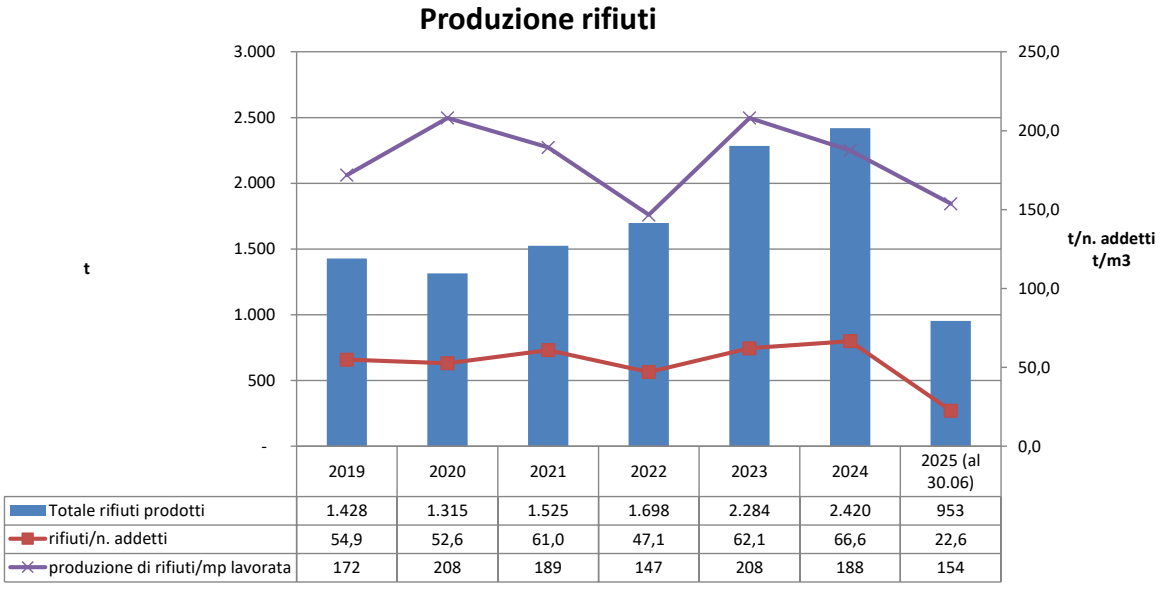
7.11 Rifiuti

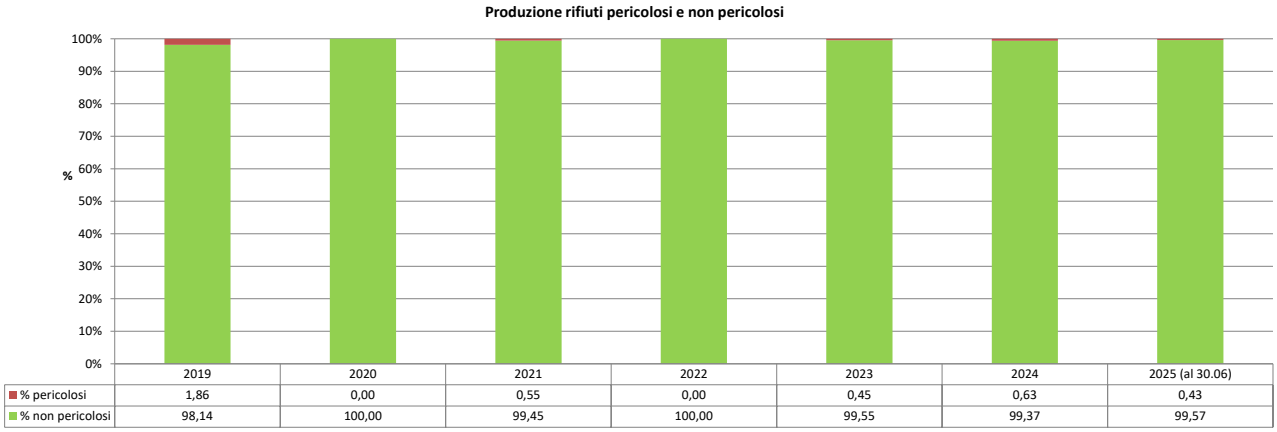
Nella tabella seguente si riportano le quantità di rifiuti smaltiti negli ultimi anni suddivisi per tipologia identificata dai codici CER (Codice Europeo dei Rifiuti). I valori sono espressi in tonnellate e sono ricavati dal registro di carico e scarico rifiuti. Viene specificato se il rifiuto è destinato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

CER	Descrizione	P/NP	R/D	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 **POLVERULENTO**	NP	R	124.360	537.210	635.580	927.050	1.020.830	1.009.170	405.460
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 ***PRODOTTO E RECUPERATO INTERNAMENTE***	NP	R	996.790	475.630	560.600	398.400	799.500	859.000	325.000
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 **NON POLVERULENTO**	NP	R	221.060	249.240	226.180	276.310	362.140	448.110	186.320
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	D	0	0	0	0	0	7.900	880
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	NP	R	1.960	0	0	0	0	0	0
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	NP	R	0	0	0	0	0	30	0
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	D	0	0	0	0	0	0	1.520
120121	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	NP	R	0	0	0	0	0	0	400
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	P	R	600	0	0	0	582	0	0
130802*	altre emulsioni	P	R	0	0	0	0	0	0	690
150101	imballaggi in carta e cartone	NP	R	15.160	15.860	17.790	17.550	19.190	21.270	9.280
150102	imballaggi in plastica	NP	R	1.768	2.520	1.340	2140	4.810	2.070	0
150103	Imballaggi in legno	NP	R	0	0	3.840	0	0	15.260	3.440
150104	imballaggi metallici	NP	R	3.566	6.600	1.631	3.900	0	8.540	0
150106	imballaggi in materiali misti	NP	R	37.230	27.780	38.100	28.050	40.170	40.390	19.000
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	P	R	1.190	0	0	0	0	170	140
150202*	assorbenti. materiali filtranti, (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettiti, contaminati da sostanze pericolose	P	D	50	0	0	0	0	100	0
160107*	filtri dell'olio	P	D	100	0	0	0	113	0	0
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	P	R	0	0	0	50	0	0	0
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	P	R	0	0	0	310	23.760	0	0
160605	altre batterie ed accumulatori	NP	R	0	0	0	30	0	0	0
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	P	D	0	0	0	0	0	0	840

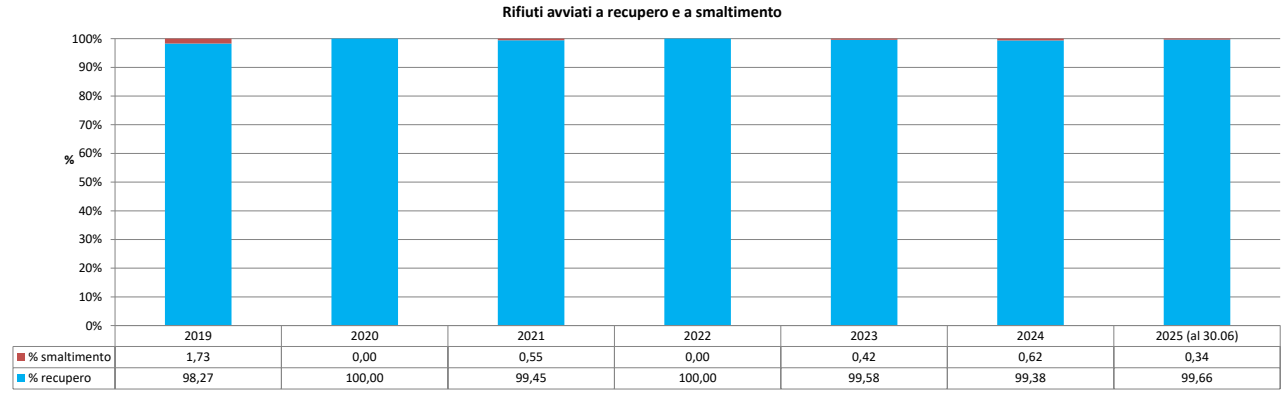
CER	Descrizione	P/NP	R/D	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
170405	ferro e acciaio	NP	R	0	0	31.170	0	3.370	0	0
190115*	polveri di caldaia, contenenti sostanze pericolose	P	D	24.600	0	8.360	0	9.500	6.960	0
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	P	R	0	0	0	0	134	0	0
	Totale rifiuti prodotti (kg)			1.428.434	1.314.840	1.524.591	1.697.990	2.284.099	2.419.990	952.970

RIFIUTI	Unità di misura	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
Totale rifiuti smaltiti	t	1.428	1.315	1.525	1.698	2.284	2.420	953
n. addetti	n.	26	25	25	36	37	36	42
rifiuti/n. addetti	t/n. addetti	54,9	52,6	61,0	47,1	62,1	66,6	22,6
materia prima lavorata	(m^3)	8.311	6.319	8.049	11.578	10.975	12.905	6.197
produzione di rifiuti/mp lavorata	(kg/m^3)	172	208	189	147	208	188	154





	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
% pericolosi	1,86	0,00	0,55	0,00	0,45	0,63	0,43
% non pericolosi	98,14	100,00	99,45	100,00	99,55	99,37	99,57



	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30.06)
% smaltimento	1,73	0,00	0,55	0,00	0,42	0,62	0,34
% recupero	98,27	100,00	99,45	100,00	99,58	99,38	99,66

L'andamento della produzione di rifiuti è in linea con il volume produttivo.

L'aumento del 2023 e 2024 è imputabile al conferimento di macchinari e prodotti obsoleti.

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.

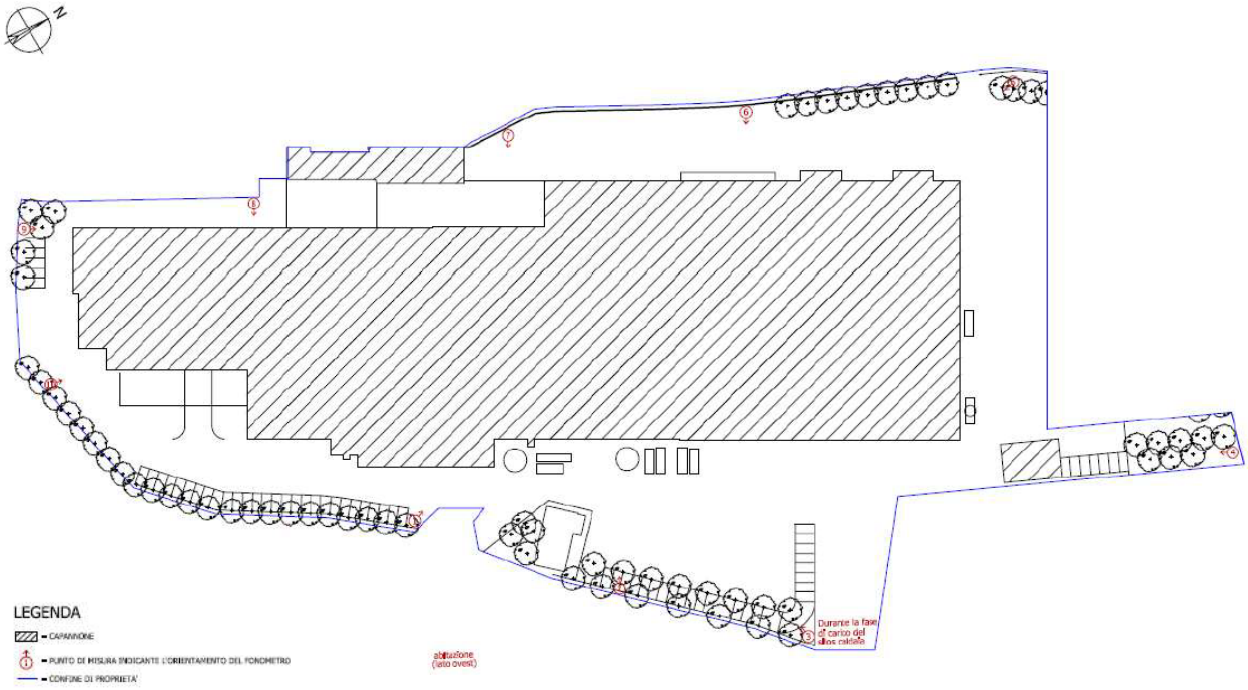
7.12 Rumore esterno

Il rumore verso l'esterno è provocato dagli impianti tecnologici quali i motori delle sottostazioni per gli impianti di aspirazione delle polveri di legno, 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.

In previsione della riattivazione dell'emissione da silos di aspirazione polveri di legno n. E5, e a seguito della dismissione dell'impianto di cogenerazione, in data 02.08.2022 è stata valutata in periodo diurno l'emissione di rumore verso l'esterno che conferma il rispetto dei valori limite come riscontato nella rilevazione precedente svolta in data 26.11.13 e 27.01.14.

L'AUA (Decreto n° 31647/GRFVG del 21/12/2022) comprende il 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.

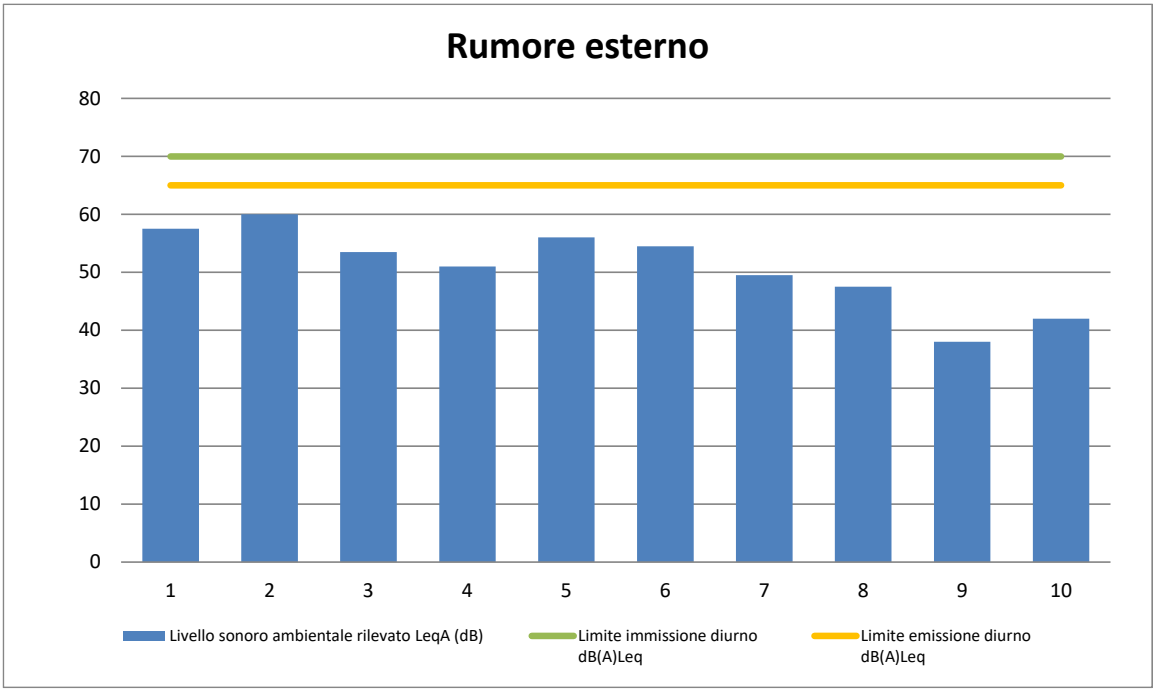


Di seguito si riportano i valori relativi alla misurazione del rumore esterno effettuati.

Punto	Livello sonoro ambientale rilevato LeqA (dB)	Limite immissione diurno dB(A)Leq	Limite emissione diurno dB(A)Leq
1	57,5	70	65
2	60,0	70	65
3	53,5	70	65

Punto	Livello sonoro ambientale rilevato LeqA (dB)	Limite immissione diurno dB(A)Leq	Limite emissione diurno dB(A)Leq
4	51,1	70	65
5	56,0	70	65
6	54,5	70	65
7	49,5	70	65
8	47,5	70	65
9	38,0	70	65
10	42,0	70	65

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



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^2).

7.14 Suolo e sottosuolo

Sono presenti due serbatoi interrati da 8 m^3 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.
Per quanta 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. Nel 2025, come previsto, è stato smantellato il silos Balducci, mentre per il silos TVM il lavoro è stato posticipato al 2026.

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 dal 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 a settembre 2023 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 condensagrassi).
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 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.

A seguito dell'entrata in vigore della normativa europea tutto il materiale in arrivo da gennaio 2026 sarà in classe E1/2, in deroga verranno consumati i materiali in E1 in giacenza entro il 06.08.2026.

Nel 2020 si è riscontrato un aumento rilevante (del 200 % rispetto al 2019) della vendita di prodotti con certificazione FSC. Questo trend di aumento ha contraddistinto anche gli anni 2024 e 2025 grazie al PNRR, tanto che dal 2025 viene tenuto a magazzino un modello con certificazione FSC in pronta consegna, mentre in precedenza l'utilizzo di materiale FSC avveniva solo a seguito di ordine.

ESITO VALUTAZIONE SIGNIFICATIVITA' ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

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

Legenda:

Rilevanza	3	MEDIA	ALTA	ALTA
	2	BASSA	MEDIA	ALTA
	1	BASSA	BASSA	MEDIA
		1	2	3
		Grado di intervento e controllo		

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

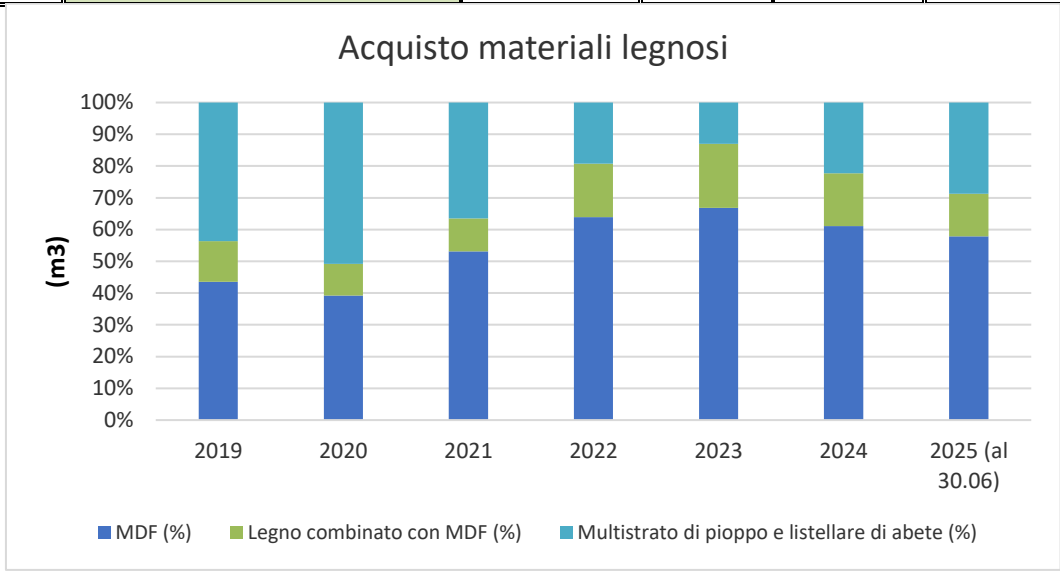
9. OBIETTIVI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE

Di seguitosi 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: 2025-2027

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: - Riduzione trasporti per conferimento rifiuti di segatura avviati a recupero (riduzione almeno del 50%)	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. Monitoraggio del numero di trasporti evitati	DG	Da definire	31.12.2027	30.10.2024 – impianto di riduzione volume segatura (produzione pellet) non ancora a regime 30.10.2025– impianto di riduzione volume segatura (produzione pellet) non ancora a regime	Il trasporto di pellet consentirà una riduzione di 5 volte rispetto alla segatura.
Riduzione consumo di materia prima/imballaggi	Mantenimento del consumo di imballaggi in plastica <0,9 kg/m^3 di mp lavorata. Prosecuzione utilizzo imballaggi a rendere al 100% con cliente Zanini	Riduzione dello spessore dell'estensibile utilizzato in produzione. Riduzione peso per bancale dell'estensibile su bancali in ferro in quanto la struttura già garantisce la stabilità dell'imballo Utilizzo di bancali in ferro e profili di polistirolo a rendere Riutilizzo anche degli elastici per l'ancoraggio del polistirolo. Riutilizzo di scatole e bancali in ferro su lavorazioni di imballo effettuate da terzista Valutazione dell'efficacia degli interventi	ACQ	/	31.12.2027	30.10.24 prosecuzione acquisto prevalente estensibile di spessore 10 micron. 30.10.25 da gennaio 2026 a Sarà attivato l'utilizzo di imballaggi a rendere con un altro cliente oltre a Zanini.	Consumo di estensibile nel 2025 (al 30.06) pari a 0,62 kg/m^3 di mp lavorata (vedi grafico a pag. 35)
Produzione energia elettrica da fonti rinnovabili	Installazione impianto fotovoltaico	1) Valutazione fattibilità installazione impianto fotovoltaico.	DG	Da definire	1) 31.06.23 2) 31.12.25	30.10.24 Approvato preventivo per impianto da 600 kWp che andrebbe a soddisfare il 30% del	Il monitoraggio sarà possibile dopo l'attivazione dell'impianto.

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
		Verifica possibilità di accesso agli incentivi per installazione impianto fotovoltaico. 2) Installazione impianto in caso di valutazioni con esito positivo. 3) Potenziamento impianto fotovoltaico con installazione in copertura reparto segheria (a seguito di valutazione strutturale)			3) 31.12.28	fabbisogno con orario di lavoro. Copertura di 12.000 mq (esclusa segheria). 30.10.25 Installazione dell'impianto fotovoltaico completato. In attesa di collegamento a GSE	
Aumento dell'utilizzo di materie prime a minor impatto ambientale	Aumento dell'utilizzo di listellare di abete o altro legno e riduzione utilizzo MDF del 10% rispetto al 2021	Proposta preferenziale di prodotti a base legno nonostante il mercato stia valutando altre proposte più economiche	COM- ACQ	/	31.12.25	30.10.24 I prezzi sono rientrati (si attestano tra 15-20% in più rispetto al prezzo pre-pandemia) e questo permette di tornare ad un prodotto medio alto (legno e non MDF) anche nell'edilizia. 30.10.25-la percentuale di MDF è scesa sotto il 70% del totale acquistato	Obiettivo non ancora raggiunto anche se il trend dal 2024 è in crescita

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
							
Riduzione consumo energia elettrica per illuminazione interna	Installazione del 60 % di lampade a LED	Sostituzione progressiva delle lampade a neon in reparto produttivo con lampade a LED	RSGA	10.000 euro	31.12.2025	30.10.24- ad oggi ca. il 40% delle lampade è a LED. 30.10.25- ad oggi la presenza di lampade è a LED è superiore al 50%	
Efficientamento energetico	Aumentare l'efficienza dei consumi di energia elettrica con riduzione dei consumi del reparto scorniciatura del 5%	Installazione di uno stabilizzatore di corrente elettrica in reparto scorniciatura	RSGA	80.000	31.12.2025	01.12.25 completata installazione. Il risparmio ottenuto si può visualizzare in diretta tramite un portale dedicato	I dati registrati a portale consentiranno di verificare il raggiungimento dell'obiettivo.

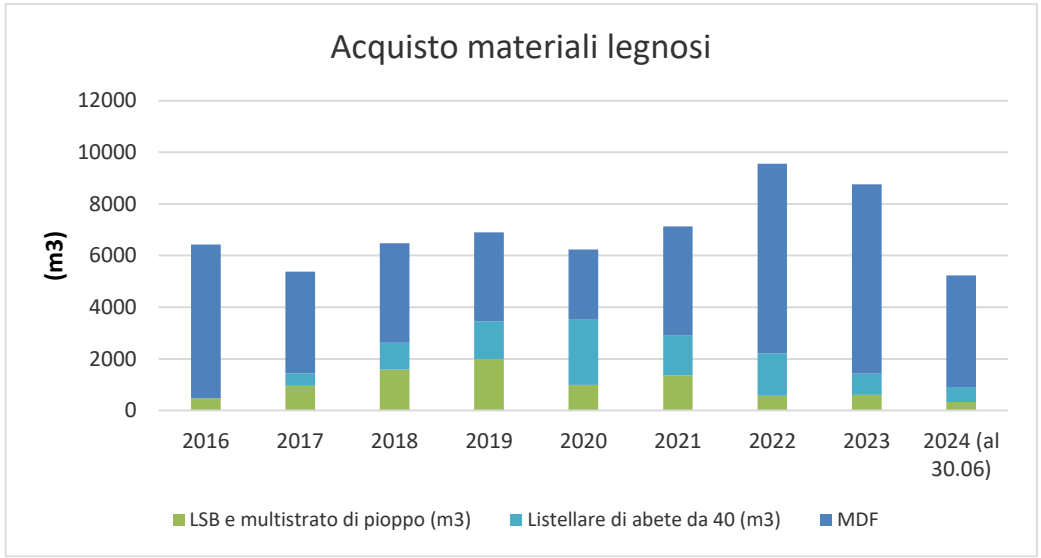
OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
Riduzione carico d'incendio e riduzione rischio sversamenti	Smaltimento di tutto il materiale verniciante obsoleto	Smaltimento materiale verniciante obsoleto a seguito di definitiva dismissione dell'impianto di verniciatura: 1) richiesta, valutazione e approvazione preventivi per smaltimento, 2) preparazione materiale per conferimento, 3) conferimento.	RSGA	25.000 euro	31.12.2025	30.10.24 - approvati preventivi per lo smaltimento - il 70% del materiale imballato pronto per il conferimento 30.10.25 tutto i prodotti obsoleti sono stati smaltiti	L'obiettivo è stato raggiunto

Consuntivo obiettivi nel periodo 2022-2024

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 30.12.22- installato impianto di riduzione volume segatura (produzione pellet) che consente di rifornire le aziende del gruppo di materiale combustibile con un numero di viaggi minore rispetto al trasporto di segatura 31.12.2023 – impianto di riduzione volume segatura (produzione pellet) ancora in fase di prova	Il trasporto di pellet consente una riduzione di 5 volte rispetto alla segatura. La molteplicità di truciolo utilizzato rende complessa la messa a punto dell'impianto che è ancora in corso
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. 30.12.22 ripristino parziale dell'utilizzo di estensibile maggiore di 20 micron per ragioni di sicurezza durante il trasporto. Riduzione peso per bancale dell'estensibile su bancali in ferro in quanto la struttura già garantisce la stabilità dell'imballo.	Consumo di estensibile nel 2023 pari a 0,8 kg/m3 di mp lavorata (vedi grafico a pag. 35) Aumento della tipologia degli imballaggi riutilizzati

OBIETTIVO	TRAGUARDO (Quantità e Indicatore)	AZIONI	RESPONSABILI	RISORSE	TEMPI	MONITORAGGIO esito azione (DATA ED ESITO)	Consuntivo su raggiungimento dell'obiettivo
						30.04.22 utilizzo di bancali in ferro e profili in polistirolo a rendere per il 100% delle consegne al cliente Zanini. Riutilizzo anche degli elastici per l'ancoraggio del polistirolo. 30.12.22 riutilizzo di scatole e bancali in ferro su lavorazioni di imballo effettuate da terzista. 31.12.23- prosegue a regime la modalità di riutilizzo degli imballi	
Produzione energia elettrica da fonti rinnovabili	Installazione impianto fotovoltaico	1) Valutazione fattibilità installazione impianto fotovoltaico. Verifica possibilità di accesso agli incentivi per installazione impianto fotovoltaico. 2) Installazione impianto in caso di valutazioni con esito positivo.	DG	Da definire	1) 31.06.23 2) 31.12.25	31.06.23 – Valutazione fattibilità e possibilità di accesso agli incentivi con esito positivo 31.12.23- Richiesta preventivi in corso (in attesa di rifacimento copertura) 30.10.24 Approvato preventivo per impianto da 600 kWp che andrebbe a soddisfare il 30% del fabbisogno con orario di lavoro. Copertura di 12.000 mq (esclusa segheria).	

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 e riduzione utilizzo MDF del 10% rispetto al 2021	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 30.12.22 visto l'aumento dei prezzi delle mp a base legno il mercato preferisce i prodotti più economici (MDF o MDF-legno) 31.12.23 I prezzi sono rientrati (si attestano tra 15-20% in più rispetto al prezzo pre-pandemia) e questo permette di tornare ad un prodotto medio alto (legno e non MDF) anche nell'edilizia	

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. 30.12.22 valutazione in corso. 30.10.24 effettuata raccolta differenziata plastica e carta negli uffici	