



Dichiarazione ambientale

Anno 2020

secondo i requisiti del Reg. CE n.1221/09, del Reg. UE n.1505/17 e del Reg. UE n.2026/18

Marzo 2020 – Marzo 2023



EMAS
GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA
N. REG. IT-000485

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 7/5/2020

DATI GENERALI DELL'AZIENDA

Ragione sociale	Plastitalia S.p.A.
Sede Legale e sito produttivo	Via Ferrara s.n.c. – 98061 Brolo (Messina)
Anno di fondazione	1993
Codice NACE	22.21
Codice IAF	14
Tipologia di organizzazione secondo i parametri definiti dalla Comunità Europea e con Raccomandazione 2003/361/CE	Media Impresa
Telefono	0941.536311
Fax	0941.561476
Indirizzo e-mail	info@plastitaliaspa.com
Sito web	www.plastitaliaspa.com
Presidente del Consiglio di Amministrazione	sig. Antonino Lenzo
Amministratore Delegato	rag. Giorgio Caruso
Resp. Gestione Ambientale	sig. Vittorio Astone
Certificazione Sistema Gestione Qualità	Certificato n.179 – IIP/CISQ - Reg. Accredia n.006A per la conformità alla norma UNI EN ISO 9001 <i>Campo di applicazione:</i> Progettazione e produzione mediante stampaggio ad iniezione, saldatura e lavorazione meccanica di raccordi in PE 80 e PE 100 per il trasporto di acqua, gas e fluidi in pressione
Certificazione Sistema Gestione Ambientale	Certificato n.025 – IIP/CISQ - Reg. Accredia n.014D per la conformità alla norma UNI EN ISO 14001 <i>Campo di applicazione:</i> Progettazione e produzione mediante stampaggio ad iniezione, saldatura e lavorazione meccanica di raccordi in PE 80 e PE 100 per il trasporto di acqua, gas e fluidi in pressione
Certificazione Sistema di Gestione della Sicurezza sul Lavoro	Certificato n.044 – IIP/CISQ - Reg. Accredia n.014F per la conformità alla norma UNI ISO 45001 <i>Campo di applicazione:</i> Progettazione e produzione mediante stampaggio ad iniezione, saldatura e lavorazione meccanica di raccordi in PE 80 e PE 100 per il trasporto di acqua, gas e fluidi in pressione
Numero dipendenti al 12/12/2019	185 (inclusi lavoratori interinali)
Orario di lavoro	Uffici: dalle 8.30 alle 12.30 e dalle 14.30 alle 17.30 Produzione: h 24 (su quattro turni)
Area totale	m ² 14.200
Area coperta (capannoni e piazzali)	m ² 8.860
Linee di produzione del reparto stampaggio	29
Persone da contattare per problemi ambientali	sig. Vittorio Astone / dott. Alessandro Princiotta Tel. 0941.536311 E-mail: alessandro.princiotta@plastitaliaspa.com
Persona di riferimento i contatti con il pubblico	dott. Alessandro Princiotta Tel. 0941.536311 E-mail: alessandro.princiotta@plastitaliaspa.com
Verificatore ambientale	ISTITUTO ITALIANO DEI PLASTICI SRL
Numero di accreditamento del verificatore ambientale	N° IT-V-0013

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
4/5/2020

INDICE

GLOSSARIO	4
PRESENTAZIONE	5
1. LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA	6
1.1 IL TERRITORIO	6
1.2 DESCRIZIONE DELL'ORGANIZZAZIONE	6
1.3 LE ALTRE AZIENDE DEL SITO	7
1.4 IL CICLO PRODUTTIVO	9
1.5 I PRODOTTI	11
1.6 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	12
1.7 RUOLI E RESPONSABILITÀ	12
2. LA POLITICA INTEGRATA PER LA QUALITÀ, AMBIENTE E SICUREZZA	13
3. ASPETTI AMBIENTALI	14
4. INDICATORI, OBIETTIVI, TRAGUARDI, PROGRAMMA AMBIENTALE	15
4.1 INDICATORI AMBIENTALI	15
4.2 OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE	16
5. PRESTAZIONI AMBIENTALI PER ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI SIGNIFICATIVI	17
5.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI	17
5.2 USO DELLE RISORSE	18
6. PRESTAZIONI AMBIENTALI PER ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI SIGNIFICATIVI	21
7. INDIVIDUAZIONE DEGLI OBBLIGHI LEGISLATIVI E VOLONTARI AMBIENTALI	22
7.1 REQUISITI LEGISLATIVI	22
7.2 REQUISITI VOLONTARI	25
8. CONCLUSIONI, VALIDITÀ, DIFFUSIONE, VERIFICATORE AMBIENTALE E CONVALIDA	26
8.1 VALUTAZIONE DELL'ESPERIENZA DAGLI INCIDENTI ACCADUTI	26
8.2 CONSIDERAZIONI FINALI	26
8.3 VALIDITÀ E CRITERI DI DIFFUSIONE AL PUBBLICO	26
8.4 VERIFICATORE AMBIENTALE E CONVALIDA	26

VERIFICATORE IIP s.r.l.
 N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
 DATA DI CONVALIDA 15/2020

GLOSSARIO

Ambiente: Contesto nel quale opera Plastitalia, comprendente aria, acqua, terreno, risorse naturali, flora, fauna, esseri umani e le loro interrelazioni.

Aspetto Ambientale: Elemento di un'attività, prodotto o servizio di una organizzazione che può interagire con l'ambiente. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha un impatto ambientale significativo. Un aspetto ambientale è diretto se è associato alle attività della Plastitalia SpA, che ne ha il controllo di gestione diretto. Un aspetto ambientale è indiretto se può derivare dalla interazione della Plastitalia SpA con terzi e può essere influenzato, in misura ragionevole da quest'ultima.

Audit Ambientale: Processo di verifica obiettiva, sistematica, documentale e indipendente al fine di stabilire in quale grado sono soddisfatti i criteri definiti dall'organizzazione stessa per il Sistema di Gestione Ambientale.

ARPA: Agenzia Regionale Protezione Ambiente

cc: centimetri cubici

CER: Codice europeo rifiuti

CN / CNC: controllo numerico / controllo numerico computerizzato

Convalida della Dichiarazione Ambientale: Atto mediante il quale un Verificatore Ambientale accreditato secondo il Reg. CE 1221/09, esamina la Dichiarazione Ambientale con esito positivo.

Correlazione: relazione tra due variabili tale che a ciascun valore della prima variabile corrisponda con una certa regolarità un valore della seconda.

CPI: Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dal Comando Provinciale dei VF competenti per territorio.

CPTA: Commissione Provinciale Tutela Ambiente

dB(A): Misura di livello sonoro sull'orecchio umano ottenuta come risultato della curva di ponderazione A (ambito delle frequenze percettibili dall'orecchio umano).

DE: Diametro esterno

DN: Diametro nominale

D. lgs: decreto legislativo; **DM:** decreto ministeriale; **DPR:** Decreto Presidente della Repubblica; **D.L:** decreto legge; **DPCM:** Decreto Presidente Consiglio dei Ministri

Effetto Joule: Fenomeno per cui il passaggio di corrente elettrica in un conduttore è accompagnato dallo sviluppo di calore. La potenza P dissipata in un conduttore di resistenza R percorso da una corrente I, è data da: $P = R \cdot I^2$.

EMAS: Environmental Management and Audit Scheme. Regolamento che stabilisce uno schema di controllo ambientale volontario, fondato su linee armonizzate e principi dell'Unione Europea, aperto alle imprese operanti nell'Unione Europea

GJ: gigaJoule

IIP: Istituto Italiano dei Plastici s.r.l., ovvero il Verificatore Ambientale della Plastitalia S.p.A.

Impatto Ambientale: Qualsiasi modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di una organizzazione.

Infiammabilità: Temperatura alla quale i vapori di una sostanza, in presenza di fiamme libere, si incendiano.

ISO: International Organization for Standardization: organismo internazionale per la definizione degli standard, composto da rappresentanze di organi nazionali, che produce standard industriali e commerciali a livello mondiale.

ISO 14001: Norma internazionale sui Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso.

Istogramma: rappresentazione grafica di una distribuzione in classi di una variabile continua.

LCA: Life Cycle Assessment. Si tratta di un metodo oggettivo di valutazione e quantificazione dei carichi energetici ed ambientali e degli impatti potenziali associati ad un prodotto/processo/attività lungo l'intero ciclo di vita

MFR: Melt Flow Rate. Test di laboratorio per la verifica delle caratteristiche di fluidità del polietilene.

MP: Materia prima

MUD: Modello Unico di Dichiarazione Ambientale

NACE: Codice per la classificazione delle attività economiche della Comunità Europea

Numero puro: numero privo di dimensioni, che fornisce il risultato del rapporto tra due grandezze con la stessa unità di misura

Obiettivi, traguardi e Programma Ambientale: documento sulla descrizione degli obiettivi, traguardi e delle attività specifiche dell'impresa, concernente una migliore protezione dell'ambiente, ivi compresa una descrizione delle misure previste per raggiungere questi obiettivi e le scadenze e responsabilità stabilite per l'applicazione di tali misure.

OIT: Oxidation Induction Time. Test di laboratorio per la verifica della stabilità termica mediante valutazione del tempo di induzione all'ossidazione.

Partecipazione del personale: partecipazione e informazione delle singole persone e dei loro rappresentanti

PE: Polietilene (C₂H₄)_n Resina termoplastica appartenente alla famiglia dei poliolefinici che si ottiene per polimerizzazione diretta dell'etilene.

PE 80: Tipo di PE che garantisce una resistenza ad una tensione circonferenziale di 8 N/mm² per 50 anni alla temperatura di 20 °C

PE 100: Tipo di PE che garantisce una resistenza ad una tensione circonferenziale di 10 N/mm² per 50 anni alla temperatura di 20 °C

PN: Pressione Nominale

Politica Ambientale: Dichiarazione, fatta dalla direzione di un'organizzazione, delle sue intenzioni e dei suoi principi in relazione alla sua globale prestazione ambientale, che fornisce uno schema di riferimento per l'attività da compiere e per la definizione degli obiettivi e traguardi ambientali.

PP: Polipropilene

PRG: Piano regolatore generale. Atto con cui il Comune decide come usare il suo territorio

pz: pezzi

Raccordi di transizione: raccordo stampato che collega tubazioni in polietilene con tubazioni di altro materiale

Raccordi lisci: raccordi saldabili con elemento termico

Raccordi elettrici: raccordi saldabili ad elettrofusione

Rischio: effetto dell'incertezza

SDR: Standard Dimension Ratio (Rapporto tra DE e spessore)

SISTR: Sistema di Tracciabilità dei Rifiuti

s.l.m.: sul livello del mare. Specifica di unità di misura.

SGA: Sistema di Gestione Ambientale. La parte del sistema di gestione generale che comprende la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la politica ambientale.

SGQ: Sistema di gestione per la qualità. Sistema di gestione per guidare e tenere sotto controllo un'organizzazione con riferimento alla qualità

SGSL: Sistema di Gestione della Sicurezza sul Lavoro. Sistema di gestione per guidare e tenere sotto controllo un'organizzazione con riferimento alla sicurezza e salute

s.m.i.: abbreviazione di "successive modifiche e integrazioni"

S.p.A. / s.r.l.: abbreviazione di "Società per Azioni" / "Società a responsabilità limitata"

Tep: abbreviazione di Tonnellate equivalenti di petrolio. unità di misura di energia. Rappresenta la quantità di energia rilasciata dalla combustione di una tonnellata di petrolio grezzo e vale circa 42 GJ.

UNI: Ente Nazionale Italiano di Unificazione

U.M.: unità di misura

WF: Vigili del Fuoco

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013

DATA DI CONVALIDA 11/12/2020

PRESENTAZIONE

Sono orgoglioso e lieto di presentare la nuova versione della Dichiarazione Ambientale della Plastitalia S.p.A., come uno strumento che fornisca al pubblico, in modo chiaro e trasparente, le informazioni sulle prestazioni e sul miglioramento, degli impatti ambientali connessi all'organizzazione.

Il presente documento, può essere inoltre, un mezzo che risponda alle parti interessate, su questioni inerenti gli aspetti ambientali connessi ai processi aziendali, oltre che uno strumento di comunicazione.

La crescita e il successo permanente di un'impresa, sono strettamente connessi al rispetto di un percorso etico che ne guidi l'intera attività.

Tra le tappe fondamentali di tale percorso intrapreso dalla nostra Società, vi è l'adozione: di un Sistema di Gestione Qualità (dal 1997); di un Sistema di Gestione Ambientale (dal 2002); di un Sistema di Gestione per la Sicurezza (dal 2013), la cui validità è stata certificata in conformità alle norme UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001 e UNI ISO 45001.

Questo documento è stato sviluppato secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/09, del Regolamento UE 1505/17 e del Regolamento UE 2026/18 per l'Eco Management and Audit Scheme (EMAS III), cui la nostra Società ha volontariamente aderito con la certezza di valorizzare e diffondere sempre più l'impegno assunto verso le problematiche di tutela ambientale.

È con estremo orgoglio che dal 26 aprile 2006, la nostra organizzazione si può fregiare della Registrazione EMAS.

I capitoli seguenti sviluppano argomenti che sintetizzano i principali punti del nostro Sistema Gestione Ambientale, quali:

- una presentazione della nostra azienda, delle sue attività e prodotti, dell'inquadramento urbanistico e territoriale dell'area occupata dallo stabilimento;
- la Politica integrata per la qualità e l'ambiente, in linea con gli indirizzi strategici aziendali;
- la struttura organizzativa con particolare riferimento alle responsabilità e attività delle funzioni della gestione ambientale;
- gli aspetti ambientali significativi indotti dalle attività della Plastitalia S.p.A. corredati da compendi esplicativi sotto forma di tabelle, grafici e indicatori di andamento;
- una descrizione delle misure adottate per contenere e minimizzare l'impatto ambientale;
- una descrizione del programma e degli obiettivi di miglioramento nel campo ambientale;
- un glossario che sarà certamente di aiuto nella comprensione di termini tecnici e specialistici e sigle che figurano nel testo.

La partecipazione al Sistema Comunitario EMAS, ha richiesto la collaborazione e l'impegno di tutto il personale dello stabilimento a cui va un ringraziamento per il lavoro svolto.

Brolo, 20 aprile 2020

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 15/2020

PLASTITALIA S.p.A.
Amministrazione Delegata
Caruso Giorgio

Certificato di Registrazione

Registration Certificate



Plastitalia S.p.A.

Via Ferrara, snc
98061 Brolo (ME)

N. Registrazione: **IT-000485**

Registration Number

Data di registrazione: **26 aprile 2006**

Registration date

FABBRICAZIONE DI LASTRE, FOGLI, TUBI E PROFILATI IN MATERIE PLASTICHE

MANUFACTURE OF PLASTIC PLATES, SHEETS, TUBES AND PROFILES

NACE: 22.21

Questa Organizzazione ha adottato un sistema di gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS allo scopo di attuare il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e di pubblicare una dichiarazione ambientale. Il sistema di gestione ambientale è stato verificato e la dichiarazione ambientale è stata convalidata da un verificatore ambientale accreditato. L'organizzazione è stata registrata secondo lo schema EMAS e pertanto è autorizzata a utilizzare il relativo logo. Il presente certificato ha validità soltanto se l'organizzazione risulta inserita nell'elenco nazionale delle organizzazioni registrate EMAS.

This Organization has established an environmental management system according to EMAS Regulation in order to provide its continuous improvement of its environmental performance and to publish an environmental statement. The environmental management system has been verified and the environmental statement has been validated by an accredited environmental verifier. The Organization is registered under EMAS and therefore is entitled to use the EMAS logo. This certificate is valid only if the Organization is listed into the national EMAS Register.

Roma, 30 gennaio 2018

Rome

Certificato valido fino al: **31 agosto 2020**

Expires date

Comitato Ecolabel - Ecoaudit
Sezione EMAS Italia
Il Presidente

Paolo Bunnagetti

1. LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

1.1 IL TERRITORIO



Il sito produttivo della Plastitalia S.p.A., è ubicato nel comune di Brolo, paese della Provincia di Messina, di 5.863 abitanti (dato Istat al 30/11/2011). Il territorio comunale di Brolo, (delimitato ad est dal torrente Iannello e ad ovest dalla fiumara di Naso), è formato da una fascia pianeggiante compresa, tra la costa e la catena dei Monti Nebrodi. Il clima durante l'intero anno è fondamentalmente mite e temperato, mentre la piovosità presenta livelli massimi nel periodo autunnale ed invernale (tra i 113 e 117 mm/anno), mentre nel periodo estivo è quasi assente.

Il comune di Brolo, è classificato come zona sismica con grado di sismicità S=9 come da D.M. 23.09.81 "Aggiornamento delle zone sismiche della Regione Sicilia" e successive modifiche ed integrazioni. Gli edifici già esistenti e il nuovo stabilimento della Plastitalia S.p.A., sono realizzati tenendo conto in fase progettuale di tale grado di sismicità. Il Comune di Brolo, non ricade all'interno dei confini dell'area protetta del "Parco dei Nebrodi". I Comuni il cui territorio ricade all'interno dell'area protetta sono: 19 in provincia di Messina (Acquedolci, Alcara Li Fusi, Capizzi, Caronia, Cesarò, Floresta, Galati Mamertino, Longi, Militello Rosmarino, Mistretta, Sant'Agata Mil., S. Domenica Vittoria, S Fratello, S. Marco d'Alunzio, S. Stefano di Camastra, San Teodoro, Tortorici, Ucria, Raccuja); 3 in provincia di Catania (Bronte, Maniace, Randazzo); 2 in provincia di Enna (Cerami e Troina). Il sito produttivo della Plastitalia S.p.A., non rientra pertanto, nel territorio assegnato a parchi o riserve naturali.

L'area su cui sorge l'intera struttura (uffici e stabilimento) è classificata Zona D1, "Insediamenti industriali artigianali esistenti", come riporta il PRG del comune di Brolo nell'ultima revisione del 2002 (rif. D.D.G. 192/DRU del 30.04.02).

In questa zona, dunque, la Plastitalia S.p.A. svolge tutte le sue attività mirate alla realizzazione di raccordi in polietilene per condotte di gas e acqua ad alta pressione.

1.2 DESCRIZIONE DELL' ORGANIZZAZIONE

Comune di Brolo (Messina) - Scala 1 : 15.000



La PLASTITALIA S.p.A. ha iniziato le attività nel 1993. Le attività sviluppate nel sito riguardano la "progettazione e produzione mediante stampaggio ad iniezione, saldatura e lavorazione meccanica, di raccordi in PE 80 e PE 100 per il trasporto di acqua, gas e fluidi in pressione".

Il sito produttivo si sviluppa su una superficie complessiva di 14.200 mq di cui 8.860 coperti ed adibiti a reparti produttivi, magazzino ed uffici.

L'Azienda, oltre ai prodotti offerti, collabora con l'Istituto Italiano della Saldatura e con la Bureau Veritas per la formazione di operatori qualificati nella saldatura di raccordi in PE.

Il sito produttivo è condiviso ma delineato in modo chiaro con le altre società collegate al gruppo Lenzo: Lenzokart s.r.l. e Laura s.r.l.. Quest'ultima fornisce alla Plastitalia S.p.A. gli stampi necessari per la realizzazione dei raccordi.

La classificazione come Zona D1 "Insediamenti industriali artigianali esistenti" consente l'esecuzione delle attività aziendali.

L'area di cui dispone l'organizzazione, assegnata con diritto di superficie dalla ditta proprietaria del terreno (Lenzo Antonino), confina ad ovest con strada pubblica adiacente a terreno demaniale (torrente Brolo) ad est con proprietà privata a nord con proprietà privata a sud con proprietà privata.

Nel raggio di 100 metri dai confini aziendali non si rinvencono recettori sensibili quali: scuole, comunità o altro. Nella medesima zona industriale di completamento sono dislocate anche alcune abitazioni in costruzione adiacenti agli opifici presenti. Le abitazioni civili sono collocate oltre i 100 metri dal sito produttivo. La viabilità principale è costituita dalla via Ferrara che dista circa 100 metri.

Oltre 30 anni di attività testimoniano la passione per il lavoro svolto e la competenza dedicata sempre a soddisfare la clientela.

La divisione Plastitalia si sviluppa a partire dalla società Eurocondotte srl, fondata nel 1988 e dismessa nel 2012.

L'avvio dell'attività produttiva è veloce e repentino: in poco tempo viene costituito un reparto di produzione attrezzato e fornito con moderne apparecchiature industriali. Nel 1993 nasce la Plastitalia S.r.l., che nel giro di pochi anni si trasforma in un caso di eccellenza per tutto il territorio siciliano.

VERIFICATORE IIP s.r.l.

N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013

DATA DI CONVALIDA 15/2020

Gli anni '90 rappresentano il punto di svolta di Plastitalia che si impone come azienda leader nel settore dei Raccordi in Polietilene grazie alla sua espansione nel competitivo mercato mondiale. Proprio in questi anni, infatti, l'azienda cambia ragione sociale e si trasforma in Plastitalia S.p.A. nel 1996

Plastitalia ottiene gradatamente traguardi importanti, nel 1995, ad esempio, diventa licenziataria del Marchio di Conformità IIP-UNI: un passo importante che rafforza la fiducia del consumatore, la distingue dai concorrenti e ne aumenta professionalità e conoscenza.

Nel corso degli anni tante mete importanti segnano la storia di Plastitalia: dall'espansione nei più fruttuosi mercati esteri, sino al raggiungimento di importanti

Certificazioni, di Sistema e di Prodotto che garantiscono un ulteriore valore aggiunto al prodotto. Oggi, la competenza nel settore e la passione per il proprio lavoro permettono giorno dopo giorno la creazione di nuovi prodotti.

Oltre alla già citata registrazione EMAS del 2006, tra le certificazioni, l'azienda ha ottenuto in possesso della certificazione:

- del Sistema di Gestione per la Qualità secondo la UNI EN ISO 9001 conseguita nel 1997;
- del Sistema di Gestione Ambientale secondo la UNI EN ISO 14001 conseguita nel 2002;
- del Sistema di Gestione per la Sicurezza sul Lavoro secondo la BS OHSAS 18001 conseguita nel 2013 (attualmente in transizione alla UNI ISO 45001).



1.3 LE ALTRE AZIENDE DEL SITO

Laura s.r.l.

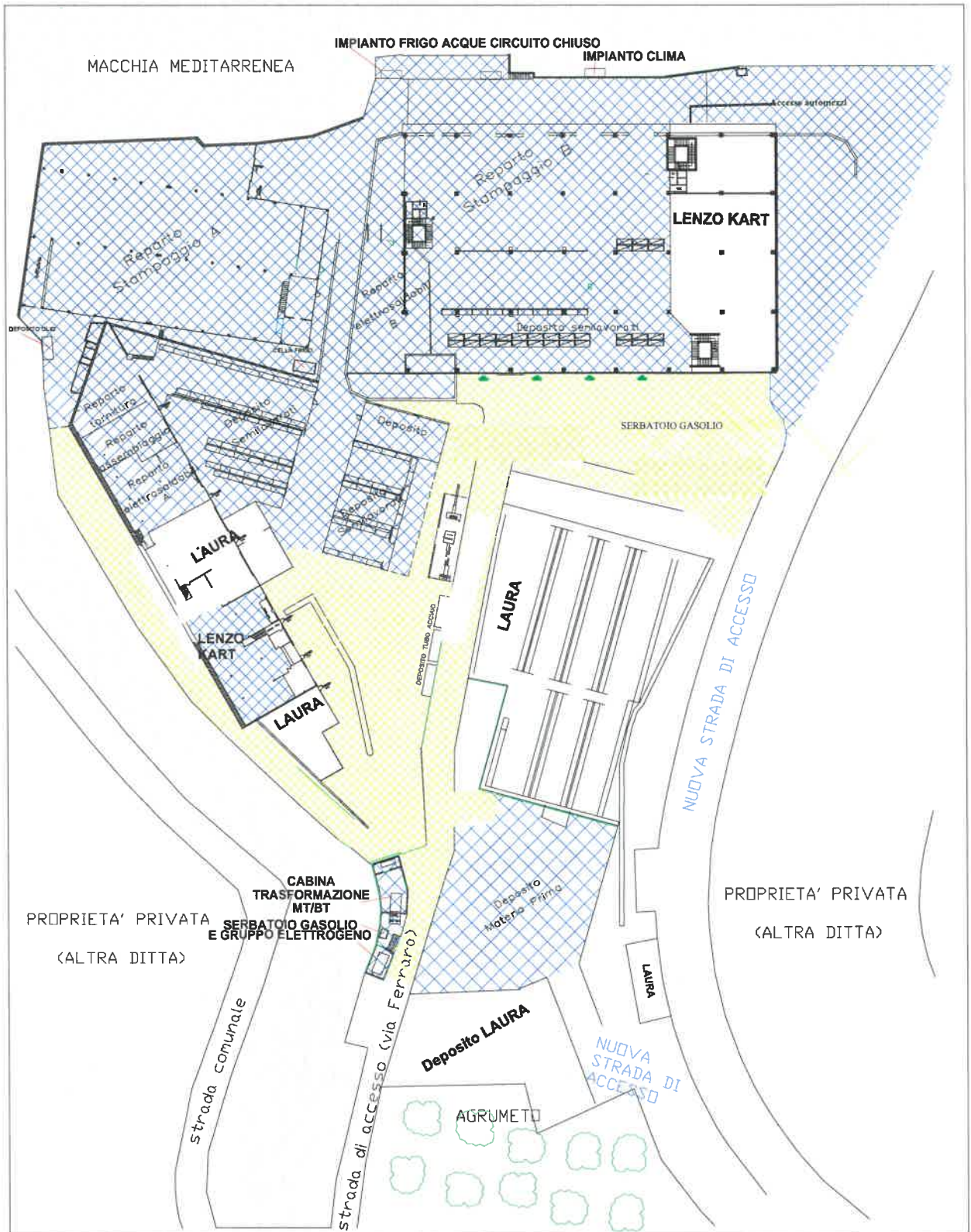
Lenzokart s.r.l.

La Laura s.r.l. è una ditta specializzata nella produzione di stampi in acciaio mediante processi di lavorazione meccanica quali fresatura, tornitura e rettificazione. Tale azienda intrattiene rapporti commerciali con la Plastitalia, che presso di essa acquista gli stampi per lo stampaggio a iniezione dei propri prodotti.

Nata nel 1998, la Lenzokart s.r.l. è dotata di uno staff tecnico specializzato nel settore dell'industria meccanica. Obiettivo dell'azienda è di offrire ai piloti una linea di telai costruiti con l'impiego di materiali di qualità e con attrezzature d'avanguardia. Oltre al kart in classi di cilindrata 50, 60, 100, 125 cc, i principali prodotti forniti sono ricambi, accessori e telai per kart. Esternamente viene fornito il motore grezzo, che verrà poi assemblato con il telaio e gli altri accessori (pneumatici, volante, aste comando, cerchi, paraurti, piastre, serbatoi, pompe, leve cambio, ecc.).

Nella planimetria della pagina successiva, è possibile individuare la disposizione delle suddette aziende all'interno del sito produttivo.

VERIFICATORE IIP s.r.l.
 N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
 DATA DI CONVALIDA 4/5/2020



		Descrizione tavola: PLANIMETRIA GENERALE SUDDIVISIONE AREE Piano terra	
		Progetto - EMAS -	Progettato da: ing. S.Martelli Data: aprile 2004
Tav.: Scala: 1:1000	Rev.: 13 Data: 01/01/2016		

LEGENDA AREE SOGGETTE A CONVALIDA E REGISTRAZIONE

- AREA PLASTITALIA**
- AREA COMUNE**

VERIFICATORE IIP s.r.l.
 N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
 DATA DI CONVALIDA *1/1/2020*

1.4 IL CICLO PRODUTTIVO

Progettazione

Le attività oggetto della fase progettuale riguardano la progettazione di un nuovo articolo e, in particolare, del relativo stampo. L'attività di progettazione, è mirata alla ricerca delle soluzioni più innovative che consentano di ridurre i consumi di materia prima in produzione mantenendo le caratteristiche funzionali del prodotto finito. Tali criteri di scelta delle materie prime, sono operati anche in base alla possibilità di smaltimento, attraverso recupero e riciclaggio del prodotto alla fine del ciclo di vita. In fase di progettazione, vengono valutati i carichi ambientali associati al prodotto finito, applicando ove possibile, le fasi di valutazione del ciclo vita (LCA, Life Cycle Assessment).

Stampaggio a iniezione

Il polietilene in granulo, viene introdotto con sistemi automatici nella tramoggia della pressa ad iniezione (presenti n° 28 presse) dalla quale, s'immette nel cilindro estrusore ove, dopo eventuale essiccazione o deumidificazione, viene riscaldato e plastificato (140-220 °C). Il materiale si accumula poi nella parte terminale, da cui viene iniettato nello stampo per la figura desiderata. Lo stampo viene mantenuto, con sistemi di raffreddamento, a temperatura costante in modo da consentire la solidificazione ed il raffreddamento del manufatto, che passa da una temperatura intorno ai 200 °C, a circa 70 °C. Questa fase non produce fumi o vapori in quanto la temperatura viene mantenuta al di sotto dei limiti di decomposizione (>250 °C, come da scheda di sicurezza della materia prima), né produce scarichi idrici in quanto le acque di processo sono gestite mediante circuito chiuso del sistema di raffreddamento. Si ottengono così prodotti finiti (destinati all'imballaggio) e "semilavorati" (destinati alle altre fasi di lavorazione).

Finitura per asportazione di truciolo

Si tratta di lavorazioni di tornitura eseguite sui "semilavorati" provenienti dal reparto stampaggio, utilizzando torni a CNC. Oltre che acquisire gli aspetti geometrici necessari, questa fase consente di eliminare quelle parti, che sono necessarie in fase di stampaggio, ma che si rivelano ostruttive in fase di applicazione. E' il caso delle riduzioni e dei collari per flangie, le cui pareti esterne ed interne devono presentarsi perfettamente allineate.

Finitura raccordi elettrici

Riguarda il completamento dei raccordi elettrici. I reparti appositamente destinati a tali lavorazioni sono attrezzati con macchine a CNC (torni, robot e avvolgitrici). Sui semilavorati provenienti dal reparto stampaggio si esegue una lavorazione preliminare di tornitura al fine di perfezionare la geometria interna del raccordo; si procede quindi all'inserimento del filo di rame, per realizzare la resistenza elettrica del raccordo (necessaria affinché, mediante trasformazione di energia elettrica in calore, l'utilizzatore finale possa realizzare una elettrosaldatura tra tubo e raccordo).

Saldatura

Tramite la saldatura (o "assemblaggio"), si realizzano i raccordi a settori e gli articoli speciali assemblati in fabbrica. Le attrezzature utilizzate sono le saldatrici per saldature testa a testa e quelle per elettrofusione (temperatura max raggiunta: 220 °C). Superati certi limiti dimensionali, alcuni articoli, sono realizzati "a settori", cioè partendo da spezzoni di tubo, con le estremità opportunamente sagomate e saldandoli opportunamente tra loro con le saldatrici testa-testa; le due estremità da saldare, preventivamente fresate e riscaldate, vengono portate a contatto e tenute sotto pressione secondo quanto previsto da specifici cicli di saldatura. Nella saldatura non vengono superati i limiti di decomposizione (>250 °C), pertanto il processo non comporta produzione di fumi e vapori. Questo tipo di lavorazioni è sempre effettuata da operatori qualificati e certificati dall'Istituto Italiano della Saldatura.

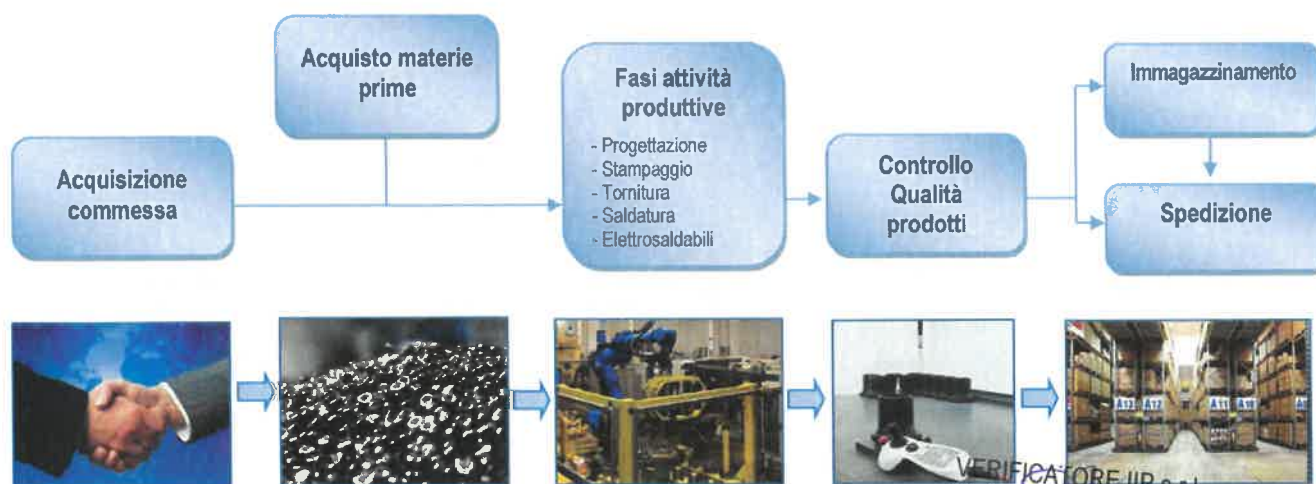
Controllo qualità dei prodotti

Poiché l'azienda opera in regime di assicurazione della qualità, tutti gli articoli, o campioni significativi dei lotti prodotti, vengono sottoposti, presso il laboratorio controllo qualità interno all'azienda, a prove di controllo delle caratteristiche fisiche (MFR e OIT), meccaniche (trazione, compressione e tenuta) e dimensionali (rilievo, diametro e spessore).

Confezionamento, immagazzinamento e spedizione

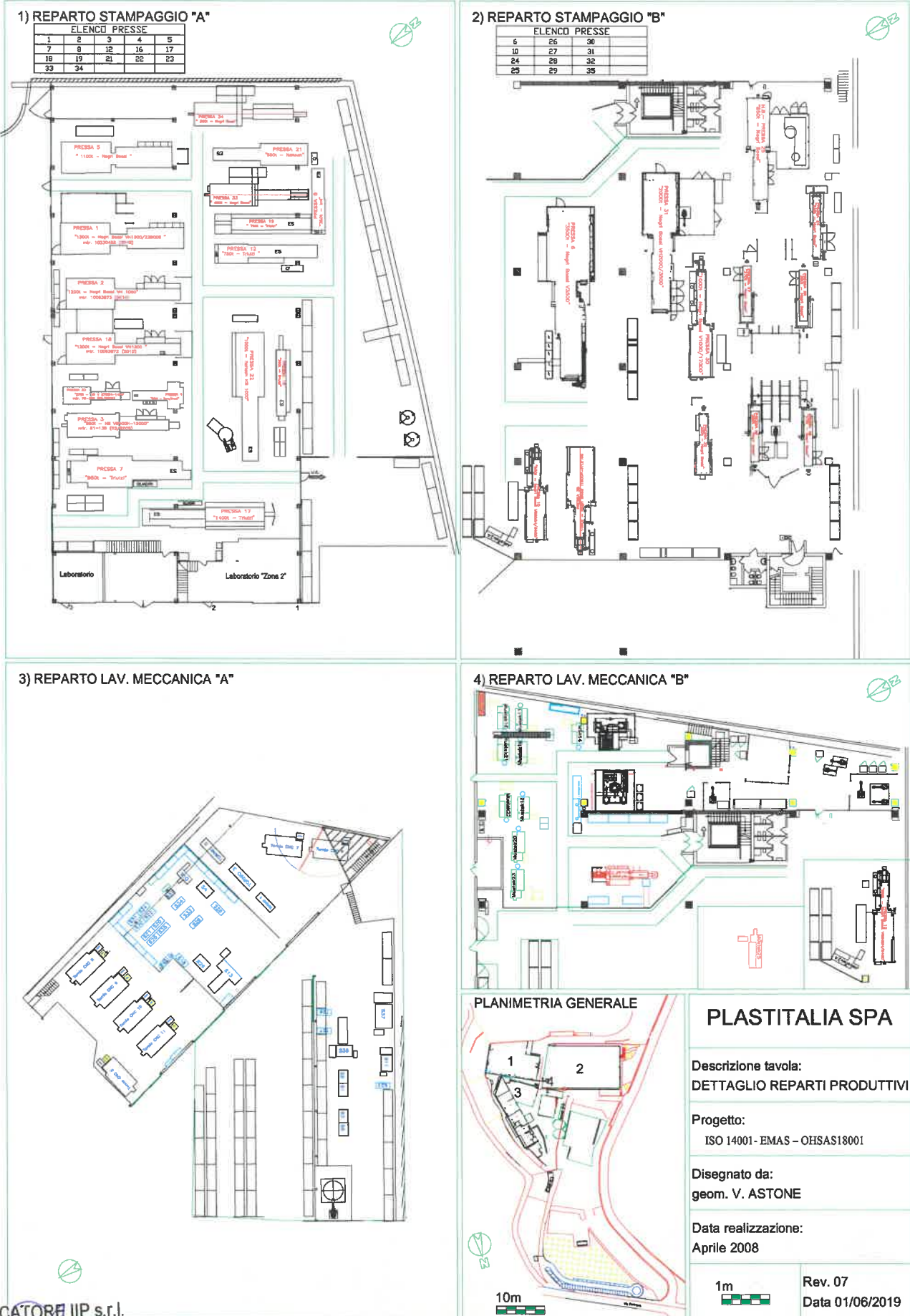
Ciascuna delle lavorazioni sopra descritte si conclude con una fase finale di confezionamento, nella quale i raccordi vengono imbustati singolarmente, impacchettati e posti su pallet; si procede quindi ad immagazzinamento in locali ed aree coperte appositamente destinate, in attesa della spedizione. L'azienda si serve di corrieri esterni per la consegna ai clienti.

Viene di seguito riportato un flow-chart riguardante il flusso generale del nostro processo produttivo.



Di seguito è mostrato il layout dei reparti produttivi di stampaggio e lavorazione meccanica (finitura raccordi elettrici, tornitura, saldatura).

Figura 1 – Planimetria dettaglio reparti produttivi



VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 15/2020

1.5 I PRODOTTI

I raccordi

La Plastitalia S.p.A. offre raccordi e pezzi speciali le cui dimensioni sono disponibili dal DE 25 mm al DE 1200 mm con pressioni di esercizio che variano da PN 2,5 bar a PN 32 bar. I raccordi sono realizzati per stampaggio ad iniezione, per saldatura e per lavorazione meccanica e possono essere giuntati (per il trasporto di acqua o gas) con tubi in PE tramite saldatura "testa a testa" con elemento termico per contatto secondo la norma UNI 10520 (in tal caso mediante raccordi lisci) e saldatura per elettro fusione la norma UNI 10521 (in tal caso mediante raccordi elettrici).

Vantaggi

I vantaggi dell'impiego di raccordi in PE, sono riassunti in: peso specifico basso; resistenza agli urti e ai raggi UV; alta flessibilità; stabilità alle radiazioni; resistenza agli agenti chimici e all'abrasione; resistenza nei confronti dei microrganismi; atossicità per uso in acquedottistica; temperatura di esercizio da -20° C a +40° C; facilità di trasporto e posa in opera.

Negli schemi a blocchi di seguito, sono rappresentati input e output dei processi di produzione di raccordi lisci ed elettrici.

Esempi di raccordi lisci



Linea di lavorazione per la produzione di raccordi lisci (saldabili con elemento termico)



Esempi di raccordi elettrici



Linea di lavorazione per la produzione di raccordi elettrici (saldabili ad elettro fusione)



Alcune figure di raccordi elettrici, sono realizzate direttamente in fase di stampaggio, senza successiva tornitura

Le materie prime

I raccordi PLASTITALIA S.p.A. sono prodotti utilizzando Polietilene ad alta densità (MRS 8 = PE80 = Sigma 63 o MRS 10 = PE100 = Sigma 80), prodotto dalle Società Ineos, Borealis e Sabic, aziende leader mondiali nella produzione del PE. Le materie prime ed i prodotti sono conformi alle prescrizioni igienico-sanitarie del Decreto Ministeriale n.174 del 06 aprile 2004.

Oltre al polietilene, viene impiegato tubo di acciaio opportunamente lavorato, per la realizzazione di una particolare categoria di raccordi lisci: i raccordi di transizione, che consentono il passaggio da una linea in polietilene, ad una di acciaio. Per la lavorazione dei raccordi elettrici, come già accennato nel ciclo produttivo, viene impiegato del filo di rame che costituirà la resistenza elettrica del raccordo. Si rimanda al paragrafo 5.2, per le altre considerazioni sulle materie prime.

Il marchio di conformità

La Plastitalia è licenziataria del Marchio di Conformità IIP-UNI. L'estensione del marchio ha ricoperto nel tempo la quasi totalità della propria gamma. Ugual risultato è stato ottenuto con il Marchio "PIIP", per i raccordi in PE 100, uniformando così la produzione alle norme:

- UNI EN 12201-3 (Raccordi in polietilene per sistemi di tubazione per il trasporto di acqua);
- UNI EN 1555-3 (raccordi in polietilene per sistemi di tubazioni per la distribuzione di gas);
- UNI EN ISO 15494 (raccordi in polietilene per sistemi di tubazioni per applicazioni industriali).

Riciclabilità dei raccordi

I raccordi in polietilene, sono completamente riciclabili come del resto tutti i prodotti termoplastici della classe PP e PE: essi possono essere macinati e nuovamente riutilizzati o possono essere utilizzati come combustibile in tutte le installazioni idonee. La Plastitalia S.p.A., è iscritta al Consorzio Obbligatorio per il riciclaggio dei rifiuti di beni in polietilene, denominato POLIECO. Il Consorzio non ha fini di lucro ed ha lo scopo di promuovere le attività di raccolta, riutilizzo, riciclo e recupero dei rifiuti di beni in polietilene. Il Polietilene, essendo un materiale termoplastico, non subisce degni dal processo di rilavorazione. La Plastitalia S.p.A. recupera i prodotti non idonei alla vendita e gli altri scarti, conferendoli presso centri autorizzati per il recupero.

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 7/5/2020

1.6 IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Campo di applicazione

L'organizzazione opera con un SGA conforme agli standard UNI EN ISO 14001, Reg. CE 1221/09, Reg. UE 2026/18, Reg.UE 1505/17. In questo paragrafo è riportata una breve illustrazione del SGA adottato. Il campo di applicazione del SGA, è: progettazione e produzione mediante stampaggio ad iniezione, saldatura e lavorazione meccanica di raccordi in PE80 e PE100 per il trasporto di acqua, gas e fluidi in pressione.

Generalità

L'implementazione del SGA aziendale, ha consentito negli anni, lo sviluppo e miglioramento del controllo degli aspetti ambientali e della conformità dei requisiti legislativi ambientali, oltre che la definizione di obiettivi e traguardi ambientali. I ruoli e le responsabilità ambientali, sono definiti nel paragrafo 1.7. I documenti specifici del SGA della Plastitalia SpA, sono: politica ambientale; obiettivi, traguardi e programma ambientale; manuale del SGA; procedure gestionali, istruzioni operative e procedure di emergenza. I principali elementi costitutivi del SGA dell'organizzazione sono: gli audit interni (che garantiscono che le attività vengano svolte in conformità alle procedure definite; la formazione e addestramento (che consente di rendere il personale competente, consapevole e sensibile alla tutela ambientale); le azioni correttive e preventive (che consentono di eliminare cause di non conformità accadute o potenziali)

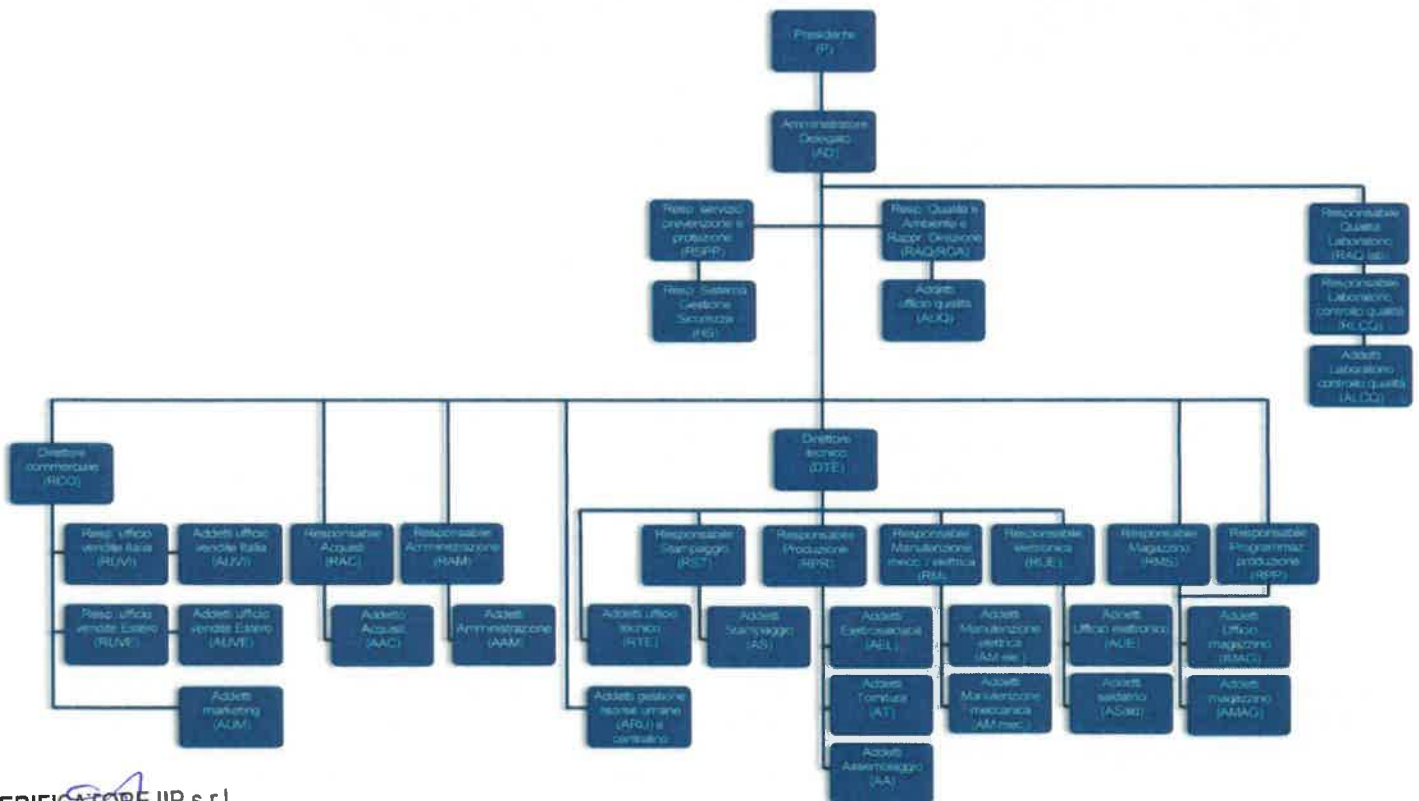
Prassi e procedure esistenti

In genere si ha una buona gestione dell'ambiente e delle relative problematiche. Le attività aventi influenza sull'ambiente sono regolate da procedure e istruzioni operative.

L'esperienza in campo di gestione ambientale, ha portato ad inserire da diversi anni come prassi di lavoro, le seguenti azioni: strategia di produzione nel reparto stampaggio, maggiormente incentrata nei turni notturni (in cui l'energia elettrica ha un costo inferiore) e i cambi stampo (causanti fermi macchina), nei turni diurni; riutilizzo dei sacchi di materia prima in granulo, per l'imballaggio di alcune tipologie o sezioni di raccordi semilavorati; aspirazione periodica di granulo di polietilene, nelle zone di movimentazione esterna, al fine di prevenirne lo scarico nella rete delle acque meteoriche.

1.7 RUOLI E RESPONSABILITA'

Ruoli e responsabilità sono stati definiti in un organigramma integrato per i sistemi di gestione ambientale e della qualità (vedi di seguito). I compiti di ogni funzione sono specificati all'interno di procedure ed istruzioni e sono raccolti in un mansionario allegato al Manuale del Sistema Gestione Integrato. Nella figura mostrata accanto, sono riportate il numero di unità dell'organico relativamente agli ultimi anni (inclusi gli interinali).



2 LA POLITICA INTEGRATA PER LA QUALITA', AMBIENTE E SICUREZZA

1. La Direzione della Plastitalia S.p.A., nella consapevolezza che la stessa opera in un territorio notoriamente a basso livello di industrializzazione, ma in una posizione strategica per gli scambi commerciali col Mediterraneo, ha deliberato di adottare una politica integrata in modo tale da indirizzare la scelta delle strategie nello svolgimento delle proprie attività: alla salvaguardia dell'ambiente prevenendo e limitando l'inquinamento in tutte le proprie attività; alla tutela della salute e sicurezza prevenendo i rischi; alla piena soddisfazione del Cliente, ottemperandone i requisiti espressi e perseguendo un sempre più elevato standard qualitativo dei prodotti. La Plastitalia S.p.A. pianifica i propri processi con un approccio basato sul rischio al fine di attuare le azioni più idonee per valutare e trattare rischi associati ai processi e sfruttare e rinforzare le opportunità.

2. La direzione, tenuto conto del contesto e delle esigenze delle pertinenti parti interessate, si impegna pertanto:

- al soddisfacimento dei requisiti del SGQ, in accordo alla norma UNI EN ISO 9001 e al miglioramento continuo della sua efficacia ed efficienza;
 - al soddisfacimento dei requisiti del SGA in accordo alla norma UNI EN ISO 14001 e al Reg. CE 1221/09, Reg. UE 2026/18, REG.UE 1505/17 e al miglioramento continuo della sua efficacia ed efficienza;
 - al soddisfacimento dei requisiti del SGSL, in accordo alla norma UNI ISO 45001, e al miglioramento continuo della sua efficacia ed efficienza;
 - a perseguire una prevenzione dell'inquinamento e dei rischi per la sicurezza, nonché una protezione dell'ambiente e del lavoratore, minimizzando (ove tecnicamente possibile secondo la migliore pratica di gestione ambientale e per la sicurezza), ogni impatto negativo;
 - a soddisfare i requisiti applicabili e gli obblighi di conformità sottoscritti (accordi societari, norme, regolamenti, ecc.);
 - al coinvolgimento, sensibilizzazione e responsabilizzazione di tutto il personale sugli aspetti qualitativi del prodotto, dei processi connessi alle proprie attività e sull'importanza di ottemperare ai requisiti dei clienti, a quelli cogenti e a quelli previsti dalle norme UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001, REG. CE 1221/09, REG.UE 1505/17, Reg. UE 2026/18, UNI ISO 45001, UNI EN 12201, UNI EN 1555, UNI EN ISO 15494;
 - al riconoscimento che il superamento delle aspettative del Cliente e delle parti interessate, costituisce un dovere permanente per tutto il personale;
 - a effettuare e riesaminare i fattori di contesto e le esigenze delle parti interessate individuando e valutando i rischi e le opportunità di sistema;
 - all'utilizzo delle migliori tecnologie possibili mediante introduzione di nuovi macchinari, basati sulle attuali ed avanzate tecnologie, che permetteranno di migliorare le prestazioni a livello ambientale, qualitativo e per la sicurezza dei lavoratori;
 - a monitorare costantemente la soddisfazione del Cliente, la tutela ambientale e chiudere tempestivamente gli eventuali reclami;
 - a migliorare la sicurezza interna in ottemperanza alle vigenti norme di legge;
 - ad analizzare annualmente lo stato del SGQ, SGA, SGSL aziendale in merito agli aspetti rilevati e registrati;
- È preciso impegno della Direzione, rivedere annualmente i suddetti obiettivi generali e scomporli nei sottostanti obiettivi, al fine di garantire un miglioramento continuo dei processi, prodotti e prestazioni ambientali.

3. Gli obiettivi per il miglioramento della qualità dei processi e prodotti, sono:

- Incremento numero clienti intervistati per la verifica della soddisfazione
- Ampliamento della gamma di prodotti
- Incremento produzione reparto stampaggio e incremento produttività addetti produzione raccordi elettrici
- Riduzione monte ore fermi macchina reparto stampaggio
- Incremento del fatturato
- Miglioramento competenza del personale tecnico di laboratorio
- Riduzione del volume di contestazioni infondate
- Riduzione della quantità di sfrido prodotto nel ciclo produttivo
- Coinvolgimento di scolaresche nella conoscenza aziendale
- Assicurare una maggiore copertura degli audit interni
- Riduzione acquisto delle materie prime

4. Gli obiettivi per il miglioramento delle prestazioni ambientali, sono:

- Migliorare la gestione del circuito energetico delle linee produttive e delle lavorazioni meccaniche
- Risparmiare consumo energia elettrica per illuminazione
- Promozione della sensibilità ambientale
- Comunicare al mercato le informazioni precise, affidabili e comparabili sulle prestazioni ambientali del prodotto.
- Miglioramento della comunicazione ambientale
- Ridurre la quantità di rifiuti plastici prodotti nel ciclo produttivo

5. Gli obiettivi per il miglioramento delle prestazioni per la salute e sicurezza, sono:

- Promozione della sensibilità alla sicurezza e salute sui luoghi di lavoro
- Prevenzione rischio infortunio / malattie professionali a parti interessate
- Miglioramento coinvolgimento personale
- Riduzione del carico lavorativo che grava sul reparto elettrosaldabili

6. La direzione, riconoscendo la partecipazione attiva del personale quale elemento trainante per il miglioramento ambientale, per la sicurezza e per la qualità, si impegna a sostenere la stessa e a promuovere il coinvolgimento dei dipendenti a tutti i livelli, nel raggiungimento degli obiettivi. Il personale ad ogni livello coinvolto deve assicurare che il SGA, il SGSL e il SGQ vengano applicati efficacemente nell'ambito delle proprie responsabilità, in quanto gli aspetti ambientali, i rischi per la sicurezza e la conformità del prodotto, possono essere indirettamente influenzati da qualsiasi attività.

7. La Plastitalia S.p.A., si impegna a documentare, attuare e mantenere attiva la Politica per la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza; si impegna mettere a disposizione le risorse umane, le competenze specialistiche e tecnologiche nonché le risorse finanziarie indispensabili per attuare e controllare il Sistema di Gestione Integrato e a promuovere la responsabilità e la sensibilità di tutte le persone impegnate ad ogni livello nelle attività aziendali e nella gestione del rischio e opportunità.

8. Il Responsabile del SGA, del SGSL e del SGQ, deve curarne l'applicazione, accertandosi che vengano recepiti e seguiti da tutte le persone che lavorano nell'organizzazione o per conto di essa. A tal fine, ha l'autorità di assicurare i mezzi necessari alla attuazione degli obiettivi prefissati.

9. Riconoscendo che l'apertura, trasparenza e comunicazione periodica sono determinanti per differenziare EMAS da altri sistemi e per creare rapporto di fiducia con le parti interessate, la presente politica viene riesaminata annualmente dalla Direzione e comunicata: all'interno dell'azienda, mediante affissione alle bacheche aziendali; ai fornitori, mediante comunicazione su supporto cartaceo o informatizzato. È inoltre disponibile al pubblico attraverso la dichiarazione ambientale e pubblicazione su sito web.

Brolo, 20 aprile 2020

PLASTITALIA...
Amministrazione Delegata
Caruso Giorgio

VERIFICATORE IIP S.r.l.

N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013

PLASTITALIA S.p.A. 15/2020

3 ASPETTI AMBIENTALI

Identificazione e valutazione della significatività

L'organizzazione, attraverso l'Analisi Ambientale soggetta a revisione annuale, ha identificato e valutato gli aspetti e gli impatti ambientali significativi mediante opportuni indicatori e criteri di significatività. La significatività degli aspetti ambientali viene effettuata suddividendo i processi aziendali in attività e sotto-attività. Ad esse sono connessi aspetti ambientali:

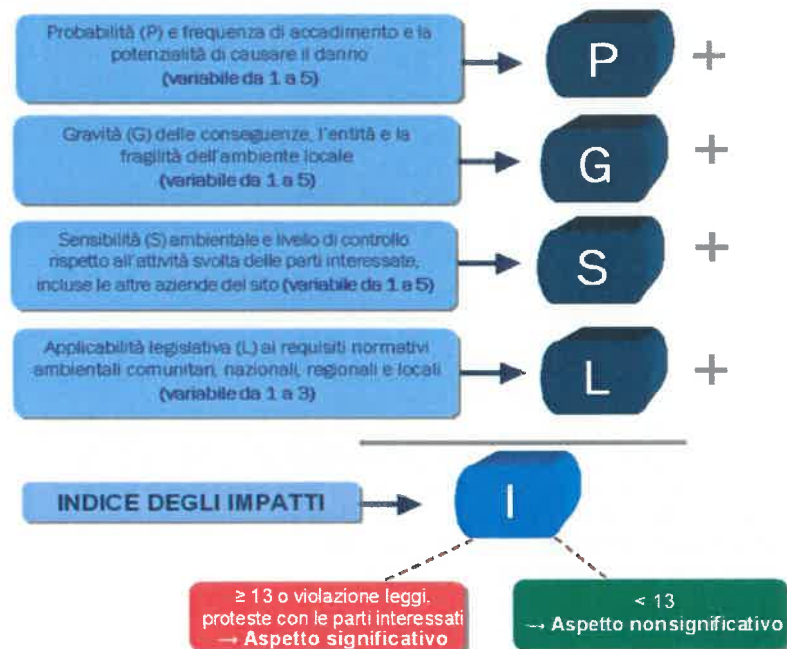
- diretti (D): quelli sui quali l'organizzazione ha un controllo gestionale totale (100%)
- indiretti (I): quelli sui quali l'organizzazione ha controllo gestionale inferiore al 100%

Identificati gli aspetti ambientali, il passo successivo è stato quello di identificare gli impatti ad essi correlati, valutando aspetti ed impatti sia in condizioni di normali attività (N) che in condizioni di attività anormali, quali avviamento o fermata impianti (A) e in particolari condizioni di emergenza (E).

La valutazione di significatività degli aspetti diretti e indiretti è stata possibile utilizzando un definito algoritmo e confrontando il risultato numerico con una soglia determinata di significatività: se un aspetto è significativo (Indice maggiore o uguale a 13, oppure violazione dei requisiti legislativi o proteste/contrastati con le parti interessate), anche l'impatto ambientale corrispondente è da classificare come significativo.

Di seguito è riportato uno schema che descrive i criteri di significatività adottati dalla Plastitalia S.p.A. e il relativo metodo di calcolo e valutazione dell'indice.

Criteri di significatività e indice



Aspetti e impatti significativi

È riportato a seguire uno schema riassuntivo degli aspetti ambientali e dei connessi impatti ambientali, risultanti significativi dalla applicazione dei suddetti criteri di significatività.

In fase di valutazione degli aspetti ambientali indiretti, ove applicabile, è tenuto in considerazione un indice di influenzabilità (variabile in: bassa; media; alta)

Nella valutazione della significatività degli aspetti ambientali, sono determinati e i rischi e le opportunità correlati agli aspetti ambientali. Il concetto di rischio non è però limitato ai soli aspetti ambientali, ma esteso in termini più generali a tutti i rischi che coinvolgono l'interfaccia dell'organizzazione con l'ambiente.

Aspetto ambientale	IDENTIFICAZIONE				VALUTAZIONE					
	Cond.	Tipo	Sottoattività	Impatto	P	G	S	L	Σ	Riferimento obiettivo par.4.2
Utilizzo delle fonti di energia, delle materie prime	N	D	Stampaggio	Spreco risorse, Inquinamento del suolo/sottosuolo e/o acque causato da uso di prodotti pericolosi	5	2	3	3	13	OBBIETTIVO 6
Comportamento ambientale delle aziende clienti e fornitori	N	I	Gestione generale	Inquinamento del suolo e/o delle acque causato da rifiuti	5	2	3	3	13	OBBIETTIVO 4
Comportamento ambientale delle aziende adiacenti, personale e parti interessate	N	I	Gestione generale	Inquinamento del suolo e/o delle acque	4	3	5	1	13	OBBIETTIVO 1
Comportamento ambientale delle aziende adiacenti, personale e parti interessate	A	I	Gestione generale	Spreco risorse, Inquinamento del suolo/sottosuolo e/o acque causato da uso di prodotti pericolosi e/o rifiuti, inquinamento acustico	4	4	3	2	13	OBBIETTIVO 2
Comportamento ambientale delle aziende clienti e fornitori	A	I	Gestione generale	Spreco risorse, Inquinamento del suolo/sottosuolo e/o acque causato da uso di prodotti pericolosi e/o rifiuti, inquinamento acustico	3	3	5	2	13	OBBIETTIVO 2
Produzione di rifiuti	N	D	Produzione-Uffici	Inquinamento del suolo e/o delle acque causato da rifiuti	5	4	2	3	14	OBBIETTIVO 5
Utilizzo delle fonti di energia, delle materie prime	N	D	Produzione-Uffici	Spreco risorse	5	3	3	2	13	OBBIETTIVO 3

VERIFICATORE IIP S.r.l.

N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013

DATA DI CONVALIDA 15/12/2020

4. INDICATORI, OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE

4.1 INDICATORI AMBIENTALI

Scopo degli indicatori ambientali

La Plastitalia S.p.A. sostiene il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, riducendo gli impatti ambientali significativi.

Al fine di fornire una valutazione accurata delle prestazioni ambientali, sono stati definiti opportuni indicatori chiave e altri indicatori di prestazione esistenti. Tali indicatori, comparati da un anno all'altro, consentono una valutazione dell'andamento delle prestazioni ambientali della Plastitalia.

Ciascun indicatore chiave si compone di:

- un dato A che indica il consumo/impatto totale annuo in un campo definito (es: efficienza energetica, efficienza dei materiali, acqua, rifiuti, biodiversità)
- un dato B che indica la produzione totale annua espressa in raccordi prodotti o totale Polietilene trasformato;
- un dato R che rappresenta il rapporto di A/B.

Indicatori chiave e altri indicatori

La Tabella 1 riporta gli Indicatori Chiave definiti secondo l'allegato IV del Regolamento CE n.1221/2009 sostituito dal Regolamento UE n.2026/2018 ed i corrispondenti valori assunti nel primo trimestre dell'anno in corso (la tendenza nel tempo degli indicatori, è visibile nei grafici dei capitoli successivi). La Tabella 2 riporta la descrizione di altri indicatori di prestazione ambientale esistenti e la Tabella 3 la composizione delle fonti primarie di energia elettrica.

Tabella 1 - Indicatori chiave

Attività / Aspetto ambientale	DATO A		DATO B		DATO R (A/B)	
	Descrizione	U.M.	Descrizione	U.M.	U.M.	Valore al 31/12/19
consumo idrico	acqua consumata	m ³	numero dipendenti	num.	m ³ /num	2,589189
consumo idrico	acqua consumata	m ³	tot. raccordi prodotti	pz	m ³ /pz	0,000149
consumo energetico	energia elettrica consumata	kWh	tot. raccordi prodotti	pz	kWh / pz	2,093697
consumo energetico	energia elettrica consumata	kWh	totale PE trasformato	kg	kWh / kg	2,019942
consumo gasolio	gasolio consumato	l	raccordi totali prodotti	pz	l / pz	0,006287
consumo olio idraulico	olio consumato	kg	raccordi totali prodotti	pz	kg / pz	0,001678
consumo materie prime	PE consumato	kg	raccordi totali prodotti	pz	kg / pz	1,036513
consumo materie prime	tubo di acciaio consumato	kg	raccordi lisci prodotti	pz	kg / pz	0,441000
consumo materie prime	filo di rame consumato	kg	raccordi elettrici	pz	kg / pz	0,022439
biodiversità	utilizzo del terreno in superficie edificata	m ²	raccordi totali prodotti	pz	m ² / pz	0,002768
rifiuti pericolosi e non pericolosi	rifiuto prodotto per C.E.R.	kg	raccordi totali prodotti	pz	kg / pz	Vedi cap.5

Tabella 2 – Altri indicatori esistenti

Attività / Aspetto ambientale	INDICATORE	U.M.
Rifiuti pericolosi e non	rifiuto prodotto per C.E.R. / totale PE trasformato	num. puro
consumo energetico	energia dispersa per effetto Joule / n°raccordi	kWh / pz
consumo idrico	acqua consumata / totale PE trasformato	m ³ /kg
consumo gasolio	gasolio consumato / totale PE trasformato	l / kg
consumo olio idraulico	olio consumato / totale PE trasformato	num. puro
consumo energetico	tempo di interruzione energia elettrica	minuti
Comportamento amb. clienti e fornitori	numero fornitori con SGA certificato	Num.
Comportamento amb. clienti, fornitori, parti interessate	numero persone, clienti, fornitori, coinvolti nella promozione della tutela ambient.	Num.
Comportamento amb. aziende del sito	numero audit condotti	Num.

Tabella 3 – Composizione delle fonti primarie di energia elettrica

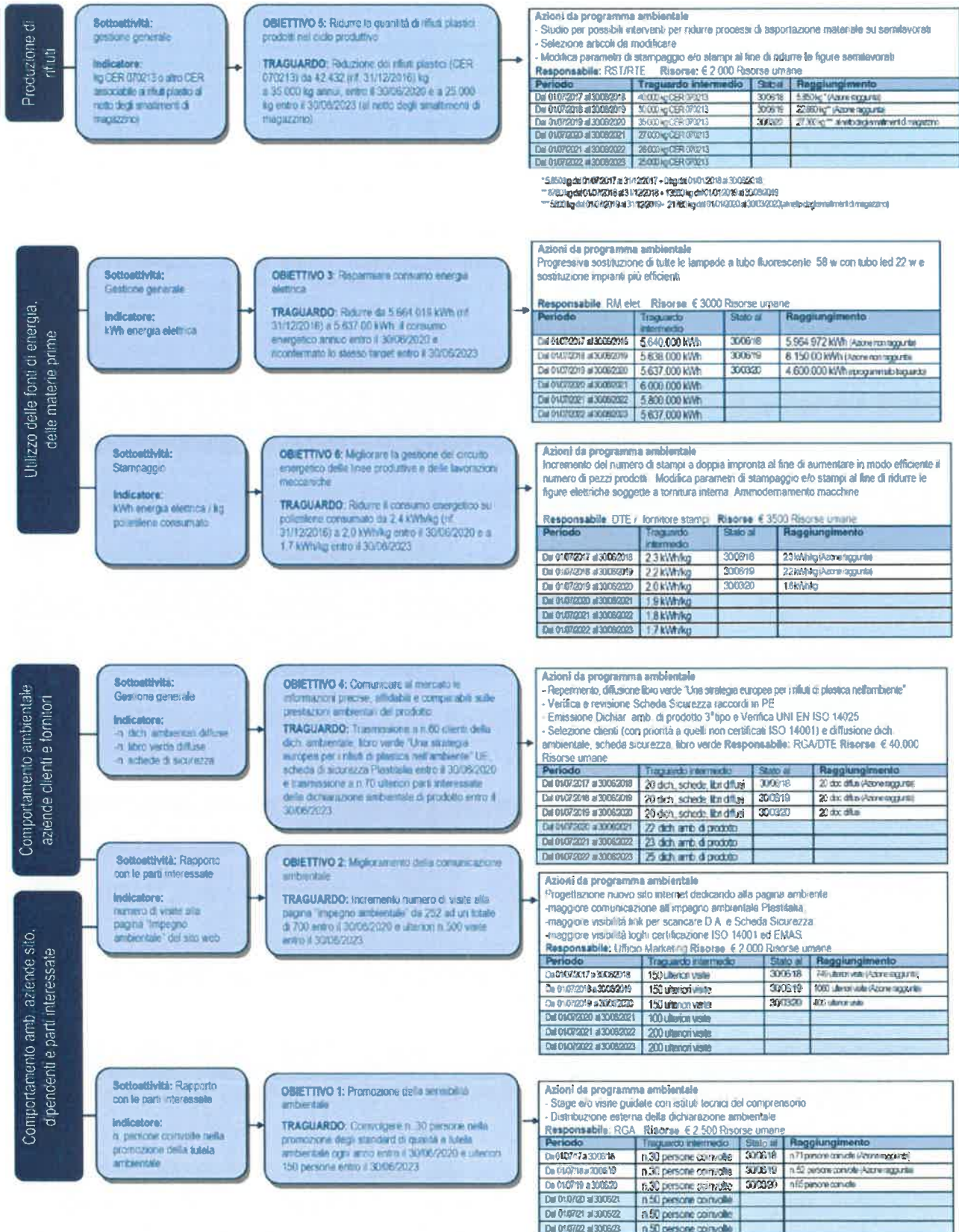
Composizione mix energetico usato per la produzione dell'energia elettrica venduta dall'impresa		Composizione mix medio nazionale usato per la produzione dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano	
Fonti primarie utilizzate	%	Fonti primarie utilizzate	%
Fonti rinnovabili	15,76	Fonti rinnovabili	36,60
Carbone	18,21	Carbone	13,75
Gas naturale	56,52	Gas naturale	42,34
Prodotti petroliferi	0,99	Prodotti petroliferi	0,75
Nucleare	4,69	Nucleare	3,68
Altre fonti	3,83	Altre fonti	2,88

Nei capitoli successivi, sono riportate le cause e i commenti inerenti le principali variazioni assunte negli anni dagli indicatori che dai numeratori e denominatori.

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 4/5/2020

4.2 OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA AMBIENTALE

Gli obiettivi di miglioramento sono fissati in riferimento agli aspetti ambientali significativi diretti ed indiretti identificati. Di seguito sono riepilogati gli obiettivi, traguardi e programma ambientale individuati sulla base della analisi ambientale iniziale e della politica ambientale, e rispetto ai quali la direzione di Plastitalia S.p.A. ha deciso di impegnarsi. Di seguito sono descritti gli obiettivi.



VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 15/10/2020

5 PRESTAZIONI AMBIENTALI PER ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI SIGNIFICATIVI

5.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI

Gli interventi effettuati:

- Riutilizzo degli imballaggi relativi ai sacchi contenenti il granulo di materia prima, per confezionare parte di raccordi semilavorati.
- Costruzione di cordoli lungo il perimetro delle presse ad iniezione con la possibilità di recupero dell'olio e riduzione dei rifiuti di assorbenti contaminati da olio
- Ottimizzazione stampi per ridurre sfridi di lavorazione

L'azienda produce e gestisce secondo le disposizioni legislative vigenti, le tipologie di rifiuti, individuate per codice e definizione, riportate nella tabella 1.

I rifiuti vengono gestiti secondo il testo unico ambientale, d. lgs 152/06 e s.m.i. (registri di carico-scarico, formulari di identificazione e MUD) e ceduti a trasportatori e società di smaltimento/recupero autorizzate. La verifica della corretta gestione dei rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi, è stata operata da parte della Provincia Regionale di Messina 8° dipartimento l uff. dirigenziale e dall'ARPA Sicilia, come attestano rispettivamente i sopralluoghi del 07/04/06 e del 10/04/06, presso il nostro stabilimento.

La Plastitalia SpA, ha seguito costantemente gli aggiornamenti della entrata in vigore dell'operatività del Sistema di controllo della Tracciabilità dei Rifiuti "SISTRI" (di cui iscrizione n. WEB_ME_15133), la cui operatività è cessata dal 01/01/2019 ai sensi del D.I. n. 135/2018 art.6 convertito con legge n.12/19.

Tabella 1 – Rifiuti prodotti (fonte: registro carico-scarico rifiuti)

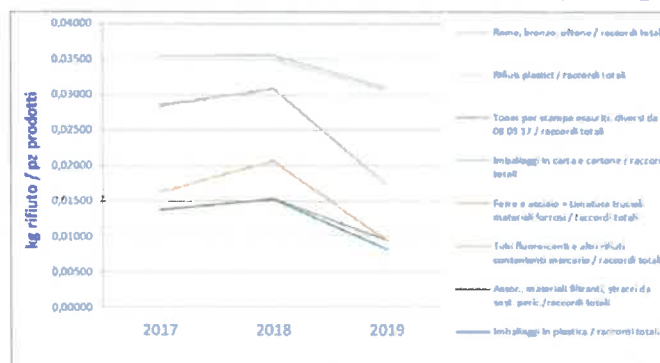
CER	Definizione	Trattamento	Origine	LM	2017	2018	2019
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Smaltim.	Stracci e prodotti assorbenti da manutenzione e spendimento olio	kg	85	330	3735
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Recupero	Attività di stampa con PC e fotocopiatrici	kg	247	220	0
150101	Imballaggi in carta e cartone	Recupero	Imballaggi in genere	kg	23.400	21.800	25100
150102	Imballaggi in plastica	Recupero	Sacchi materia prima, imballaggi in genere	kg	26.300	32.800	26300
200304	Fanghi delle fosse settiche	Smaltim.	Pulizia	l	0	0	6000
170405	Ferro e acciaio	Recupero	Dismissione vecchi impianti e infrastrutture ²	kg	4.760	11.380	0
130802*	Altre emulsioni	Smaltim.	Emulsioni oleose da manutenzione, compressor e pulizia pozzetti chiusi ³	kg	5.300	540	7120
070213	Rifiuti plastici	Recupero	Scarti, resi, invenduti, provini di laboratorio ²	kg	12.300	8.780	42678
200121*	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	Recupero	Sostituzione illuminazione in avaria	kg	85	64	0
170401	Rame, bronzo, ottone	Recupero	Dismissione raccordi elettrici	kg	978	1.253	1270

* Rifiuti pericolosi ¹ produzione occasionale ² movimentati dal reparto ad automezzo trasportatore senza deposito temporaneo ³ progressivo aumento dovuto alla maggiore produzione di raccordi di grande diametro il cui imballaggio limita la possibilità di riutilizzare i cartoni e i sacchi in plastica

Gli incrementi degli imballaggi in plastica nel 2018, sono principalmente dovuti alla limitata possibilità di riutilizzo degli stessi per il confezionamento dei raccordi semilavorati a causa di una maggiore produzione di raccordi di grande diametro e alla ottimizzazione di alcuni raccordi (es. cartelle) generati come "prodotto finito" già in fase di stampaggio. Nel 2019 si registra invece un riassetamento. Il calo del 2017 e 2018 dei rifiuti da imballaggi di cartone e carta, è motivato dal miglioramento delle specifiche di imballo; l'aumento del 2019 è motivato invece dal miglioramento tempi di produzione di alcuni articoli (con la conseguenza che si hanno maggiori semilavorati da imballare). La variabilità del dato dei rifiuti costituiti da ferro e acciaio, è dovuta al fatto che gli stessi, fino al 2018, sono derivanti dalla dismissione di impianti e/o infrastrutture traslocate direttamente dai reparti ove erano ubicati, all'automezzo del trasportatore (senza deposito temporaneo); nel 2019 non si ha nessuno smaltimento. I rifiuti plastici sono generati principalmente da provini di laboratorio, resi, invenduti, movimentati direttamente da area di immagazzinamento ad automezzo del trasportatore senza deposito temporaneo di rifiuti, per tale motivo, il dato è molto variabile, come mostrano i dati. Al netto degli smaltimenti di magazzino, il dato è in linea. Da evidenziare che nel 2017 si è prodotta una quantità più ridotta di scarto da filo di rame (usato per raccordi elettrici), stabilizzatosi negli anni successivi. Alcuni rifiuti sono prodotti in modo occasionale (es. fanghi delle fosse settiche), mentre i rifiuti da

manutenzione (emulsione oleosa, stracci contaminati, neon esausti), presentano dati fortemente altalenanti per gli interventi straordinari (es. dismissione o installazione impianti). Nella figura 1, sono rappresentati i valori assunti dall'indice "quantità rifiuti / quantità raccordi" prodotti. La PLASTITALIA S.p.A. assolve alle disposizioni del CONAI a cui aderisce come utilizzatore industriale di imballaggi (codice socio 12427216).

Figura 1 – Quantità rifiuti / Quantità raccordi prodotti dal 2016 al 2019



VER: CRE IIP s.r.l.
N° AC ATAMENTO IT-V-0013
DATA VALIDA 7/5/2020

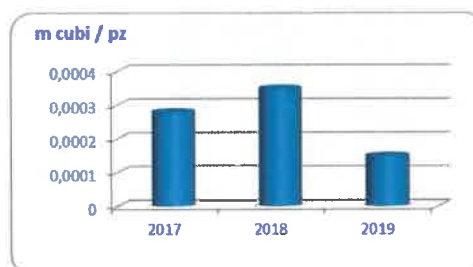
5.2 USO DELLE RISORSE

La conduzione dei processi lavorativi richiede l'impiego di alcune risorse (acqua, energia elettrica, olio idraulico, gasolio) e di materie prime. Oltre al polietilene ad alta densità, che costituisce la principale e maggiore materia prima utilizzata, la produzione dei raccordi, necessita di: filo di rame, per la realizzazione del circuito resistivo dei raccordi elettrici; tubo di acciaio, impiegato per la realizzazione di raccordi di transizione (appartenenti alla famiglia dei raccordi lisci), che consentono il passaggio da una linea in polietilene ad una in acciaio. I quantitativi dei consumi delle suddette risorse, indicizzati con i dati dei pezzi prodotti, sono di seguito riportati. La variabilità dei quantitativi dei diversi prodotti nel tempo è giustificata dalla variabilità delle commesse, dalle scorte di magazzino e dall'evoluzione dei macchinari impiegati.

Risorse idriche e scarichi idrici

L'uso di acque di processo, è connesso al raffreddamento degli stampi e l'esecuzione delle prove di tenuta sui prodotti. Il circuito di raffreddamento è chiuso ed utilizza una vasca di accumulo interrata, di capienza pari a 35,3 m³ (esiste anche una vasca di 90,0 m³ per gli impianti incendio), allacciate alla rete idrica comunale dotate di galleggiante per il mantenimento del livello massimo. L'acqua utilizzata per le prove di tenuta, viene convogliata in un pozzetto di raccolta chiuso. Il

Figura 1 - Acqua consumata/pz prodotti (dal 2017 al 2019)



quantitativo di acqua consumato dall'azienda è dunque relativo agli usi civili. Nella fig.1, ove è riportato l'andamento dell'indice "acqua consumata / raccordi prodotti": l'incremento del 2018, è dovuto a guasti delle pompe. Nel 2019 si registra un netto miglioramento grazie alla riduzione degli sprechi per miglioramento del monitoraggio e manutenzione impianto. Le acque nere (provenienti dai servizi igienici) della Plastitalia S.p.A. vengono convogliate nell'impianto fognario cittadino, al quale l'Azienda risulta regolarmente allacciata, per gli scarichi civili abitativi, come si evince dalla autorizzazione n.2 del 18/07/2019. Alla luce dell'art 113 comma 2 del d. lgs n.152/06, considerato il fatto che la regione Sicilia non ha legiferato in merito al trattamento di acque reflue meteoriche e di prima pioggia, le acque dei piazzali vengono convogliate nella rete di raccolta interna e coinvolgiate in un canale. Quanto sopra è stato accertato dalla Città Metropolitana di Messina VI direzione ambiente con sopralluogo del 17/10/2018 da cui si concorda (vedi verbale acquisizione informazioni n.197 del 30/10/2018) la realizzazione di un sistema di trattamento delle acque del piazzale e l'avvio della procedura A.U.A. (ad oggi in corso). L'azienda effettua analisi periodiche per verificare la conformità dello scarico ai requisiti di tab. 4 All.5 alla parte III del D.Lgs 152/06 come riportato in tab. 1.

Gli interventi effettuati:

- Installazione riduttori di flusso idrici
- Utilizzo di impianto di ricircolo delle acque di processo
- Sostituzione pompe impianto idrico

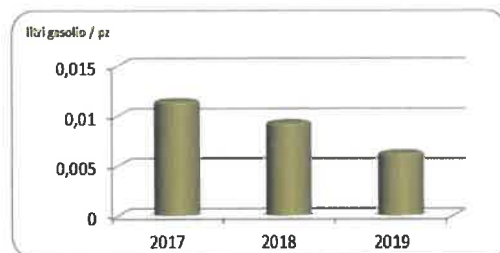
Tabella 1 - Parametri su scarichi acque bianche su suolo (09/05/2017: prevista nuova analisi entro il 2020)

Parametri	UM	Valore	Valori di riferimento (Tab.4 All. 5 d.lgs 152/06)
COD	mg/l	21	100
BOD5	mg/l	9	20
Idrocarburi totali in acque	mg/l	<5	5
Manganese	mg/l	<0,1	2
Solidi sospesi totali	mg/l	10	25
Azoto totale	mg/l	<5	15
Fosforo totale	mg/l	<0,1	2
Ferro	mg/l	1,5	2
pH a 25°C	Unità di pH	7,8	5,5 - 9,5
Fluoruri	mg/l	<0,1	1
Tensioattivi	mg/l	0,8	2

Gasolio

Il gasolio viene utilizzato per l'alimentazione delle autovetture aziendali e dei carrelli elevatori per la movimentazione interna dei materiali, nonché per alimentare il gruppo di continuità necessario a garantire lo svolgersi delle attività produttive durante i periodi di assenza di energia elettrica. Gli automezzi e il gruppo di continuità, vengono alimentati da 2 serbatoi distinti (uno con una capacità di litri 2400 nel primo caso, e uno da litri 2000 nel secondo caso). Il grafico di fig. 2, mostra dati in flessione negli ultimi due anni in quanto si registra una costante del nominatore (consumo di gasolio) a fronte di un aumento del denominatore (pezzi prodotti). Il consumo essendo prevalentemente rivolto ai mezzi aziendali, è pressoché indipendente dalla produzione.

Figura 2 - Gasolio consumato/pz prodotti (dal 2017 al 2019)



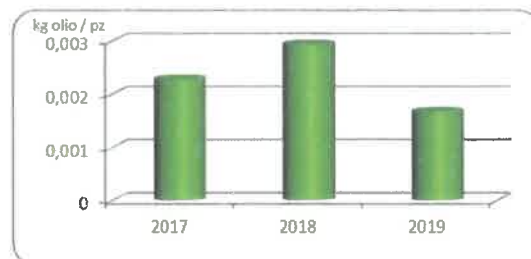
VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 7/5/2020

Olio minerale

Gli impieghi di olio sono finalizzati: ai circuiti idraulici delle macchine in produzione; alla lubrificazione macchine in produzione. L'olio idraulico è stoccato in appositi depositi; i contenitori adibiti allo stoccaggio degli oli sono dotati di sistemi di raccolta di eventuali gocciolamenti e sversamenti.

Gli olii sono prodotti dalle principali aziende del settore e sono dotati delle relative schede di sicurezza a disposizione nei reparti di utilizzo. L'aumento di consumo nel 2018, è dovuto all'acquisto di olio per l'installazione di 3 nuove linee di produzione di tonnellaggio e prestazioni migliori rispetto a quelle dismesse in precedenza.

Figura 3 – Olio consumato/ pz prodotti (dal 2017 al 2019)



Energia elettrica

L'energia elettrica è fornita da ACEA Electrabel (n. utenza 680104517 dal 01/07/10). Presso il sito produttivo, è presente una cabina Enel (gestita dall'ENEL stessa) posizionata in corrispondenza dell'accesso allo stabilimento. In riferimento alle energie rinnovabili e fonti primarie, vedi tabella 3 di pagina 15.

Le lavorazioni di stampaggio richiedono elevati consumi di energia elettrica, in quanto il processo prevede la plastificazione della materia prima attraverso l'impiego di resistenze elettriche.

Nelle figure 4 e 5 sono mostrati rispettivamente l'indice "kWh/kg PE" e l'indice "kWh/pz prodotto". La variabilità degli indici in tali istogrammi, è di seguito commentata.

Dal 2015 si è intervenuto sui tempi e cicli di lavorazione di alcuni raccordi, oltre che all'incremento degli stampi multi-impronta: in tal modo si è avuta nel tempo maggiore produzione di raccordi quasi a parità di consumi di materia prima e con meno impiego di energia elettrica.

Dal 2016 si è invece intervenuti sul risparmio di materia prima: la modifica degli stampi più datati di alcune figure, ha infatti comportato un risparmio nel consumo di PE e aumento di produzione con invariato il consumo di energia elettrica.

Figura 4 – Energia consumata/ PE consumato (dal 2017 al 2019)

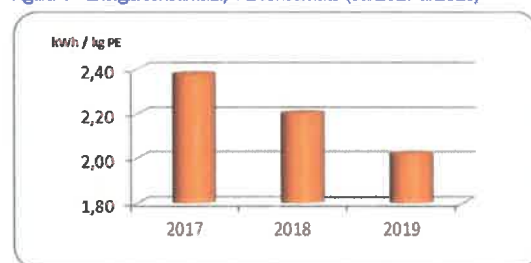
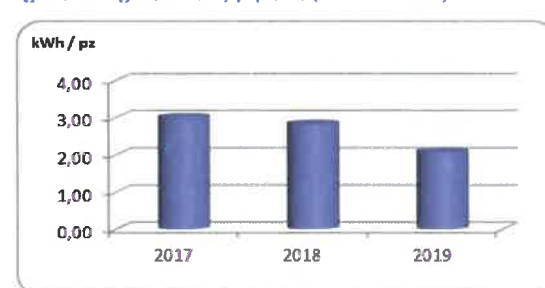


Figura 5 – Energia consumata/ pz prodotti (dal 2017 al 2019)



Gli interventi effettuati:

- Riduzione delle perdite d'energia e dell'assorbimento di potenza mediante installazione di gruppo di rifasamento
- Installazione di sensori per spegnimento automatico di energia per illuminazione degli uffici
- Riduzione cicli e tempi di lavorazione

Polietilene

Gli interventi effettuati:

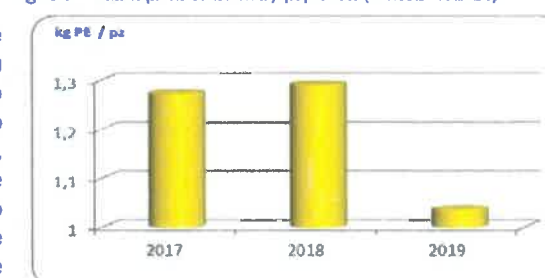
- Realizzazione della progettazione, ricercando soluzioni che consentano di ridurre i consumi di materie prime a parità di prestazioni
- Utilizzo degli scarti e sfridi di polietilene macinati per la realizzazione di raccordi e accessori non a marchio

I raccordi PLASTITALIA S.p.A. sono prodotti utilizzando Polietilene omologato (per tubi e raccordi a marchio UNI IIP e PIIP) classificato MRS 8 (= PE80 = Sigma 63) o MRS 10 (= PE100 = Sigma 80) prodotto dalle Società Ineos, Borealis e Sabic, aziende leader mondiali nella produzione del PE. Le materie prime ed i prodotti sono conformi alle prescrizioni igienico sanitarie del Decreto Ministeriale n.174 del 6 aprile 2004.

La flessione dell'indice di fig.6 per il 2019, come già evidenziato, è motivato dalla modifica degli stampi più datati di alcune figure, con un risparmio nel consumo di PE e un aumento di produzione.

La crescente richiesta di raccordi in PE 100, presenta come principali vantaggi: maggiore resistenza a pressione interna; elevata resistenza a incrinature da tensioni interne; maggiore resistenza e sensibilità all'intaglio; resistenza alla propagazione delle incrinature notevolmente maggiore. Ciò significa che, a parità di spessore delle pareti dei raccordi, è possibile impiegare una pressione d'esercizio più elevata oppure a parità di pressione d'esercizio è possibile ridurre lo spessore delle pareti. Il risultato del maggiore impiego di PE100 al posto del PE80, è che vengono utilizzati quantitativi inferiori di materia prima PE80 rispetto al PE100.

Figura 6 – Materia prima consumata/ pz prodotti (dal 2017 al 2019)



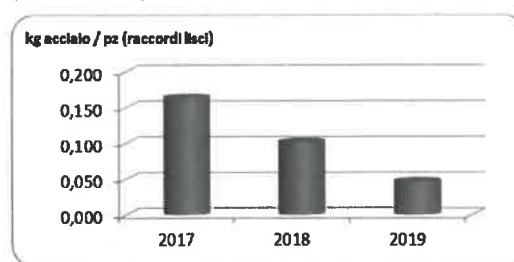
Tubo di acciaio

Il consumo di tubo in acciaio è relativo alla produzione di raccordi di transizione, appartenenti alla famiglia di raccordi lisci (essi consentono il passaggio da una linea di polietilene ad una in acciaio).

Il tubo, conforme agli standard europei, è acquistato e lavorato per realizzare le diverse sezioni.

Esaminando la fig.7, bisogna precisare che esiste una forte variabilità in funzione delle diverse specifiche del tubo secondo la richiesta del cliente. Infatti nel 2017, si è avuta una forte produzione di raccordi di transizione di medio-grande diametro, con conseguente aumento dell'indice. Di contro, nel 2019 la produzione dei diametri da 160 a 315 mm, si è molto ridotta.

Figura 7 – Acciaio consumato / pz prodotti (raccordi lisci) (dal 2017 al 2019)



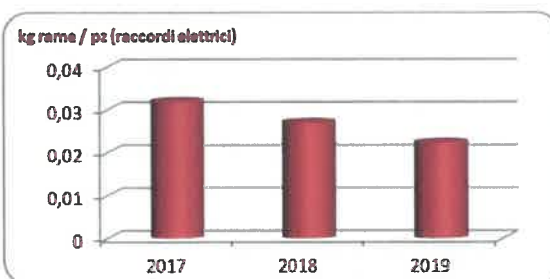
Filo di rame

Per realizzare i raccordi elettrici, è

necessario utilizzare del rame in filo, che costituisce la resistenza del raccordo che permetterà l'elettrofusione tra raccordo e tubo.

Nella fig. 8 si evince che l'indice si attesta, nel 2017 attorno a 0,31 kg di rame ogni raccordo elettrico, mentre nel 2018 e 2019, si registrano circa 0,27 e 0,22 kg di rame ogni raccordo in quanto su alcune figure sono in corso modifiche sui parametri del circuito.

Figura 8 – Rame consumato / pz prodotti (raccordi elettrici) (dal 2017 al 2019)



Tonnellate Equivalenti di Petrolio

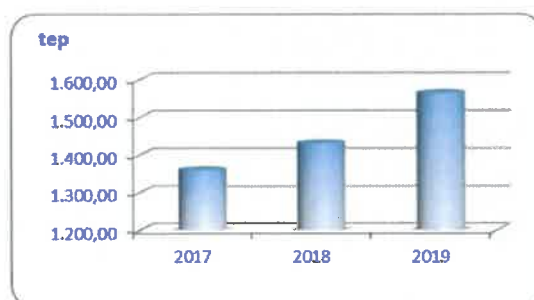
La tonnellata equivalente di petrolio (TEP) è un'unità di misura di energia. Rappresenta la quantità di energia rilasciata dalla combustione di una tonnellata di petrolio grezzo e vale circa 42 GJ. È un'unità di misura usata per rendere più maneggevoli le cifre relative a grandi valori di energia. La legge n. 10 del 9 gennaio 1991, prevede che al di sopra dei 10.000 tep, venga nominato il Responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'Energia.

L'equivalente energetico dei prodotti combustibili in uso presso l'azienda, assume i seguenti valori, espressi in tep primari per unità fisica di prodotto:

- Gasolio 1 t = 1,08 tep
- Olio combustibile 1 t = 0,98 tep
- Energia elettrica in alta o media tensione: consumo in tep = 0,23 x consumo in MWh

Per quanto suddetto, avremo i seguenti equivalenti energetici per il 2019: la somma risulta pari a 1.564 tep (ben al di sotto del limite legislativo dei 10.000 tep), pertanto non sussiste l'obbligo di nomina e comunicazione del responsabile energetico (pur constatando l'incremento nel triennio per aumento energia elettrica). L'aumento di tep nel tempo, è dovuto all'incremento del parco macchine in relazione alle tonnellate di materiale trasformato.

Figura 9 – Tonnellate Equivalenti di Petrolio (dal 2017 al 2019)



VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 15/2020

6 PRESTAZIONI AMBIENTALI PER ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI SIGNIFICATIVI

In conformità al punto 4.2 dell'Allegato I del Reg. UE 1505/17, sono stati individuati, oltre che gli aspetti ambientali diretti (controllo gestionale=100%), gli aspetti ambientali indiretti (controllo gestionale<100%), le cui attività non sono quindi, sotto il totale controllo gestionale totale della Plastitalia SpA.

Tali aspetti, sono posti su un piano di parità rispetto agli aspetti ambientali diretti; egualmente ne è stata pertanto valutata la significatività, da cui sono emersi come significativi i seguenti aspetti ambientali.

Per ogni aspetto ambientale significativo indiretto, l'azienda ha fissato quindi obiettivi (vedi capitolo 4), onde ridurre da un lato la significatività dell'impatto (come per gli aspetti diretti significativi) e, dall'altro, aumentare il livello di controllo e/o influenza sull'aspetto.

Comportamento ambientale aziende adiacenti, personale e parti interessate

La Plastitalia S.p.A., pur essendo indipendente in merito alle problematiche ambientali, condivide il sito produttivo con altre aziende.

Al fine di massimizzare il livello di influenza sulla gestione del presente aspetto, la Plastitalia SpA, si è fatta carico della gestione relativa alle attività legate alla prevenzione incendi nel sito produttivo e alla gestione relativa al gruppo elettrogeno (per interruzioni di erogazione energia elettrica).

Le aziende che condividono le aree comuni hanno sottoscritto l'impegno alla tutela ambientale mediante accordo societario. Per aumentare influenzabilità e convenire circa le responsabilità, su proposta della Plastitalia è stata sottoscritta dalle aziende del sito, una mappa di gestione e responsabilità degli aspetti ambientali, allegata all'accordo societario.

Per migliorare il controllo operativo in merito la verifica del comportamento ambientale delle aziende confinanti, sono pianificati, attuati e verificati audit di seconda parte sulle aziende del sito.

L'aspetto è legato anche al livello di sensibilizzazione ambientale del personale (che produce impatto anche al di fuori dell'azienda) e delle altre parti interessate (ad es. mediante le visite alla pagina ambientale del sito, visite aziendali a scolaresche, ecc.).

L'aspetto è significativo sia per il sempre migliorabile livello di sensibilizzazione delle parti interessate, sia per le ridotte visite alla pagina ambientale del sito web.

Comportamento ambientale clienti e fornitori

Per quanto riguarda la condotta ambientale dei clienti della Plastitalia, l'azienda ha predisposto e inviato ai clienti, una scheda di sicurezza e un documento informativo sulla sensibilizzazione ambientale e sulle modalità di recupero dei raccordi in PE.

L'aspetto è stato valutato come significativo per la migliorabile comunicazione al mercato delle prestazioni ambientali specifiche del prodotto, realizzate ad oggi esclusivamente per mezzo della suddetta scheda di sicurezza.

Il coinvolgimento dei clienti, avviene con visite degli stessi presso il sito produttivo e con la consolidata partecipazione alle principali fiere internazionali di settore, occasione attraverso le quali sono presentati la dichiarazione ambientale, i certificati di prodotto e sistema, nonché i nuovi prodotti a catalogo.

Per migliorare l'influenza sul comportamento ambientale dei fornitori, la Plastitalia SpA, ha inserito la certificazione secondo la UNI EN ISO 14001 come parametro di qualifica; inoltre per quanto possibile, per alcune categorie merceologiche, in sede di valutazione fornitori, viene tenuto conto del livello di sostituibilità del fornitore.

Al fine di promuoverne la tutela ambientale globale, è espressamente indicata una nota di richiamo alla sensibilizzazione ambientale nella documentazione commerciale e in calce nelle comunicazioni telematiche.

Come per il suddetto "Comportamento ambientale aziende adiacenti, personale e parti interessate", l'aspetto "Comportamento ambientale clienti e fornitori", risulta inoltre significativo anche per le ridotte visite alla pagina ambientale del sito web.

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA *15/2020*

7. INDIVIDUAZIONE DEGLI OBBLIGHI LEGISLATIVI E VOLONTARI AMBIENTALI

7.1 REQUISITI LEGISLATIVI

La Plastitalia SpA dimostra la sua conformità agli obblighi legislativi e agli altri obblighi che l'organizzazione sottoscrive, attraverso l'esecuzione periodica delle attività di:

- identificazione delle prescrizioni;
- verifica dell'applicazione;
- valutazione del raggiungimento della conformità.

Le suddette modalità sono definite in una apposita procedura documentata. L'ultima valutazione della conformità legislativa del 19/03/2020, ha evidenziato il rispetto della conformità giuridica.

Sono considerate ed attuate le leggi ambientali applicabili riportate nella prima colonna. Nelle tabelle seguente sono riportati i riferimenti ai requisiti legislativi applicabili e i riferimenti a documenti e/o autorizzazioni.

TEMATICA	REQUISITI LEGISLATIVI	AUTORIZZAZIONI E ALTRI DOCUMENTI
Risorse idriche ed energetiche	Decreto legislativo del 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i. - parte terza: articoli 56, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 76 c.1, 78, , 95 c.3, 98 c.1, 100, 101, 103, 113, 124, 107 c.2, 3, 4, 121, 128, 129, 130, 131, 144, 146; all. parte III, 1 (tab. 1/a), 4 (parti A e B) e 5 (tab. 4) - D.M. Amb. 15 gennaio 2014 Decreto Legislativo del 5 febbraio 2007, n.22 art.4 Piano Reg. Gestione Rifiuti: par. 10.7.2.5, 10.7.2.7, 10.7.2.9 Piano regionale di gestione delle acque Regolamento comunale di fognatura e depurazione del 12 novembre 1998, n. 83 Regolamento comunale per la fornitura di acqua potabile del 16 marzo 1999, n.10 Regolamento comunale acquedotto approvato con delibera consiliare n.35 del 09.12.2014 Circolare Assessore Ambiente Sicilia del 4 aprile 2002, n.19906 Legge Regionale del 15 maggio 1986, n. 27 e successive mod. Circolare Assessore Lavori Pubblici del 21 maggio 2001 Regio Decreto del 11 dicembre 1933, n. 1775 art. 21, 42 Decreto Legislativo 4 luglio 2014, n. 102, Decreto Presidente Consiglio Ministri del 7 agosto 2015, Legge n.221 del 28 dicembre 2015 art. 51, Decreto Legislativo 13 ottobre 2015, n. 172, Decreto Presidente Consiglio Ministri del 27 ottobre 2016 Regolamento Commissione 4 maggio 2017, n. 2017/776/UE	- Contratto di concessione acqua potabile n. 1284 del 08.05.08 (contatore n. 832756/09) - Contratto di somministrazione energia elettrica con ACEA Electrabel SpA (n. utenza 680104517 dal 01/07/10) - Verbale di sopralluogo del 10.04.06 da parte dell'ARPA Sicilia, attestante conformità legislativa - Licenza di esercizio Gruppo elettrogeno del 11.07.08 (codice IT00MEE00285E) rilasciata da Agenzia delle Dogane - Autorizzazione Comunale n.2 del 18/07/2019 - Verbale di sopralluogo del 17/10/2018 n.189 e verbale di acquisizione informazioni n.197 del 30/10/2019 della Città Metropolitana di Messina VI direzione ambiente - Domanda relativa alla A.U.A. presentata il 24/06/2019 (per acque reflue e rumore); la pratica è attualmente in corso
Emissioni in aria poco rilevanti	Decreto legislativo del 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i. - parte quinta: art.267 c.3, art.269 c.14 e 16, art.272 c.5, art.293, allegati alla parte V, IV e X Legge n.221 del 17 dicembre 2012 Decreto Ministero Ambiente 15 gennaio 2014 Decreto Assessore Ambiente Sicilia del 25 gennaio 1999 Decreto Assessore Ambiente Sicilia del 19 dicembre 2005 Direttiva Comunità Europea n. 50 del 21 maggio 2008 Decreto legislativo n.155 del 13 agosto 2010 art.3 Decreto legislativo n.46 del 4 marzo 2014 Decreto Ministero Sviluppo economico 10 febbraio 2014	- Notifica a CPTA ai sensi del capo II DPR 27/07/91 (caso 26 Gruppi elettrogeni) del 29/03/05 - Verbale di Sopralluogo del Servizio di Medicina del Lavoro Az. USL 5 ME del 09/09/05 - Parere CPTA del 21/10/05 su assenza condizioni perché venga imposto convogliamento all'esterno dell'aria dell'ambiente di lavoro (Prot. 1040). - Verbale di Sopralluogo ARPA Sicilia del 10/04/06 attestante conformità legislativa - Verbale di Sopralluogo Provincia di Messina 9° dipartimento Il ufficio dirigenziale del 16/11/06 attestante conformità legislativa - Analisi agenti chimici in ambienti di lavoro (polveri e composti organici volatili) del 14/09/2016 - Verbale di sopralluogo Provincia Reg. di Messina U.D. ambiente e politiche energ. del 14/03/13 - Parere del 22/04/13 Prot. 880 della Provincia di Messina U.D. "ambiente e politiche energetiche" ove si evince che non essendo mutato il ciclo, l'azienda non necessita di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del d.lgs 152/06; - Richiesta aggiornamento parere del 16/07/2018 e Verbale di sopralluogo del 17/10/2018 n.189 e verbale di acquisizione informazioni n.197 del 30/10/2019 della Città Metrop. di Messina VI direz. Ambiente

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 7/5/2020

TEMATICA	REQUISITI LEGISLATIVI	AUTORIZZAZIONI E ALTRI DOCUMENTI
Gestione rifiuti	<p>Decreto legislativo del 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i. – parte quarta: articoli 179, 180, 180bis, 181, 181bis, 183, 184, 187, 188, 189, 190,188bis, 188ter, 192, 193, 199, 200, 202, 203, 219 c.1, 220, 221, 224, 226, 227, 234, 236, 238; allegati parte IV B, G, E - Decreto Presidente della Repubblica 13 marzo 2013, n. 59 - Direttiva Ministero Ambiente del 9 aprile 2002 - Decreto Ministeriale del 2 maggio 2006 - Decreto Ministeriale del 1 aprile 1998, n.148 - Decreto Ministeriale del 1 aprile 1998, n.145 - Decreto Ministeriale del 5 aprile 2006, n.186 - Decreto Ministeriale del 16 maggio 1996, n.392 - Decreto Ministeriale del 5 maggio 2006 art. 2, All.1- Decreto Ministeriale del 22 ottobre 2008 - Decreto Presidente Consiglio dei Ministri del 24 dicembre 2002 - Decreto Presidente Consiglio dei Ministri del 2 dicembre 2008 - Decreto legislativo del 27 gennaio 1992, n. 95 art. 3, 6 - Decreto Legislativo del 20 novembre 2008, n. 188 Decreto legge del 30 dicembre 2008 n. 208 e Legge del 27 febbraio 2009, n. 13 - Circolare Presidente Giunta Regione Sicilia del 11 febbraio 2000, n. 6- Circolare Assessore Ambiente del 19 febbraio 1998, n. 3554 - Circolare Assessore Ambiente del 16 aprile 1997, n.8530/U- Circolare del 4 agosto 1998, n. GAB/DEC/812/98 - Ordinanza Commissariale Sicilia del 7 dicembre 2001 - Piano Regionale gestione rifiuti – Comunic. Unione Europea del 21 febbraio 2007- Direttiva CE del 5 aprile 2006 n. 12 - Direttiva CE del 19 novembre 2008 n.98 - Direttiva UE 4 luglio 2012, n. 2012/19/UE All.II - Decreto legislativo del 29 dicembre 2003 n. 387 art.17 - Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151 e s.m.i. - Decreto Presidente Consiglio Ministri 27 aprile 2010 - Decreto Ministeriale 17 dicembre 2009 -Decreto Ministeriale 15 febbraio 2010 – Decreto legge n.138/11- D.M. 26 maggio 2011 - art 52 Decreto legge n. 83 del 22/06/12 – D.M. 30 marzo 2016 n. 78 (che abroga il Decreto Ministeriale 18 febbraio 2011 n.52: artt.1, 2, 3, 6, 7, 8, 9, 11, 12, 13, 15, 20, 21,25,28) - Decreto Ministeriale n.141/12 - Decreto Legge 31 agosto 2013 n.101 art.11 - Regolamento UE n.715/13 del 25/07/2013 sui rottami di rame - Ordinanza Regionale del 31 maggio 1999, n. 2983 - Legge 11 agosto 2014, n. 116 di conversione del decreto-legge 24 giugno 2014, n. 91 - Decreto Presidente Consiglio dei Ministri del 12 dicembre 2013 - Decreto Ministeriale 10 Novembre 2011 n.219 - Legge n.116/2014-D. Legge n.150/13 -Decreto legislativo n.49/2014 - D. legge 148/11 - Decreto Ministeriale n.187/07 - Decreto legislativo n. 205/10 - Decreto Ministeriale del 3 Agosto 2005 - Direttiva n. 2006/12/CE - Comunicazione UE del 21 febbraio 2007 - Decreto presidenziale del 20 maggio 2008 - DM del 22 ottobre 2008 - Decreto Ministeriale del 08 marzo 2010 n.65 - Decreto Ministeriale del 09 luglio 2010 - Legge regionale n.09/2010 - DM del 28 settembre 2010 - DM del 22 dicembre 2010 - Legge 24 febbraio 2012, n. 14 di conversione del decreto legge n. 216/2011 - D. legge del 8 aprile 2013, n. 35 - Circolare Ministero Ambiente del 1 ottobre 2013 - Legge n. 125/13 - D.P.C.M. 12 dicembre 2013 - Decreto lgs n. 4 marzo 2014, n. 49 -Decisione n.2014/955/UE del 18/12/2012 - Reg. UE n.1357/14–D.P.C.M. 17/12/14 e D.P.C.M. 21/12/15 - Decreto ministeriale 24 aprile 2014, n. 126 - Legge 27 febbraio 2014, n. 15–Decreto legge n.78/15-Decreto legge n.210/15 art.8 convertito in Legge 25/02/16, n.21-art.43 legge n.221 del 28/12/15- Decreto legge n. 244-2016 convertito da Legge 27 febbraio 2017 n. 19 – D.M. Amb. n.264 del 13 ottobre 2016 - D.P.C.M. 28 dicembre 2018 - Legge 27/12/2017, n. 205 – Reg. CEE/UE n.997 del 8 giugno 2017 (classificazione HP14) - D.I. n. 135/2018 art.6 convertito con legge n.12/19 - Decreto Legge 17 marzo 2020 n. 18 – DECRETO LEGGE 30 dicembre 2019, n. 162</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Registro di carico-scarico rifiuti vidimato dalla Camera di Commercio di Messina, in data 08/10/2019 ● Formulare identificazione rifiuti ● MUD (Modello Unico di Dichiarazione ambientale), dal 1995 al 2019 ● Certificazione Ambientale in materia di scarichi idrici, rumore e rifiuti rilasciata dalla Provincia Regionale di Messina il 29/02/2000 ● Iscrizione al Consorzio Nazionale Imballaggi (CONAI) per utilizzatore industriali e artigianali (codice socio 12427216) ● Iscrizione al Consorzio per il Riciclaggio dei Rifiuti di beni in Polietilene (POLIECO) N°1478-15/04/2005 in qualità di Socio Consorziato ● Verbale di sopralluogo del 07/04/06 dalla Provincia Regionale di Messina 8° dipartimento I ufficio dirigenziale, attestante conformità legislativa ● Verbale di sopralluogo del 10/04/06 dall'ARPA Sicilia, attestante conformità legislativa ● Autorizzazioni e iscrizioni albo dei trasportatori e dei destinatari di rifiuti

VERIFICATORE IIP s.r.l.
 N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
 DATA DI CONVALIDA 8/5/2020

TEMATICA	REQUISITI LEGISLATIVI	AUTORIZZAZIONI E ALTRI DOCUMENTI
Gas fluorurati	Reg. CE n.2037 del 29 giugno 2000 e s.m.i. Regol. CE n.1784/06 - Decreto Min. del 20 settembre 2005 – DPR n.147 del 15 febbraio 2006 art. 1-4 - DPR n.43 del 27 gennaio 2012 art.16 c.1 – Reg.UE n. 2014/517/UE - Decisione CE n.52 del 18 dicembre 2008 – Regol. CE n. 1516/2007 art.6-7 – Reg. CE n. 1005/2009 art.23 - Decreto lgs n. 108/13 – D.M. 10 febbraio 2014 – DPR n.74/13- DPR 146/18 - DECRETO LEGISLATIVO 5 dicembre 2019, n. 16	-Schede e manuali tecnici di uso e manutenzione impianti e schede di sicurezza gas fluorurati; Rapporto efficienza energetica del 20/10/15 e registrazione CITE Sicilia del 30/10/15; Comunicazione del 30/03/18 ai sensi del art.16 comma 1 del DPR 27/01/12 n.43 e Controllo fughe semestrale del 02/10/19 da tecnico abilitato secondo Reg. UE n.303/08 L'entrata in vigore del DPR 146/2018 elimina l'obbligo dell'effettuazione della comunicazione annuale in scadenza il 31 maggio in quanto l'operatore che effettua il primo controllo delle perdite, la manutenzione o riparazione, ogni intervento manutentivo successivo, deve comunicare, a partire dal 24/09/2019, l'esito in via telematica alla banca dati (ultima comunicazione effettuata da tecnico in data 04/10/2019)
Rumore	Legge del 26 novembre 1995, n. 447 Decreto Presidente Consiglio dei Ministri del 14 novembre 1997 tab. B Decreto Presidente Consiglio dei Ministri del 1 marzo 1991 art. 2 Decreto Ministeriale del 16 marzo 1998 art.2 Decreto Assessore Ambiente Sicilia del 30 giugno 2000	- Indagine fonometrica del 03/09/19 ai sensi del D.Lgs 195/06 e D.Lgs 81/08 - Indagine fonometrica del 03/09/19 ai sensi della L. 447/95 - Certificazione ambientale in materia di scarichi idrici, rumore e rifiuti rilasciata dalla Provincia Reg. di Messina il 29/02/00 - Verbale sopralluogo del 10/04/06 da parte dell'ARPA Sicilia, attestante conformità legale - Domanda relativa alla A.U.A. presentata il 24/06/2019 (per acque reflue e rumore); la pratica è attualmente in corso
Rischio incendio e incidenti rilevanti	Decreto Ministeriale del 10 marzo 1998 - Decreto Ministeriale 7 agosto 2012 - Legge n.122 del 30 luglio 2010 Decreto Ministeriale del 22 febbraio 2006 art.1 Decreto Presidente della Repubblica del 12 gennaio 1998, n.37 Circolare Ministero Interno n. P571/4122 sott.66/A del 8 maggio 2007 - Circolare Ministero Interno n. P522/4113 sott.87 del 20 aprile 2007 - Circolare Ministero Interno del 24 gennaio 2007 n. 250. - Decreto Ministeriale del 9 marzo 2007 Decreto legislativo del 9 aprile 2008 n.81 e s.m.i. Decreto Presidente della Repubblica del 1 agosto 2011, n.151 Decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78 art. 49 comma 4 bis Decreto legge n.69 del 21 giugno 2013 Decreto legislativo del 30 giugno 2016, n. 126 Decreto legislativo del 25 novembre 2016, n. 222 Decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105	-Conformità progetto impianto antincendio stabile Plastitalia in data 29/04/03 (Prot. 2370) -Conformità progetto impianto antincendio stabile Mobylen in data 07/11/05 (Prot. 15320). -Conformità progetto impianto distributore gasolio da 2 m ³ in data 19/06/06 (Prot. 2913) -Attestazione di rinnovo periodico conformità antincendio del 02/09/2019 valida fino al 06/05/2024 (pratica N.8161). -Attestazione di rinnovo periodico conformità antincendio del 12/06/2019 valida fino al 19/04/2024 (pratica N.10759) - Ultima valutazione incidenti rilevanti del 31/01/2020 presente nella Analisi Ambientale
Sostanze pericolose	Decreto legislativo n. 52 del 3 febbraio 1997 e s.m.i. - Decreto legislativo del 14 marzo 2003 n. 65 - Decreto Ministeriale del 28 febbraio 2006 - Decreto Ministeriale del 14 giugno 2002 All. 1, 2, 3, 4 - Direttiva Comunità Europea n.72 del 29 aprile 2004 - Regolamento CE n.1272 del 16 dicembre 2008 e s.m.i. - Direttiva CE n.12 del 16 dicembre 2008 - Rettifica del Reg. CE n.1907 del 18 dicembre 2006 e s.m.i. - Reg. CE n.648/2004- Reg.UE n.830 del 28 maggio 2015 - Decreto legislativo del 6 febbraio 2009 n.21 - Decreto Ministeriale del 24 gennaio 2011, n. 20 - Reg. UE 23 marzo 2015, n. 2015/491/UE - Regolamento Commissione 28 maggio 2015, n. 2015/830/UE - Decreto legislativo 1 agosto 2016, n. 159 Reg. 2018/669/UE - Reg. 2019/521/UE del 27 marzo 2019 - Reg. (CE) 29 ottobre 2019, n. 2020/11/UE - Reg.delegato (UE) 2020/217 della Commissione del 4 ottobre 2019	- Presente elenco Schede di sicurezza aggiornato al 11/10/2019 - Posizioni Reach dei fornitori
Aspetto visivo	Decreto legislativo n. 42 del 22 gennaio 2004 art.146 art.142 Piano paesaggistico regionale approvato il 21 maggio 1999 Decreto Presidente Repubblica n. 139 del 9 luglio 2010 Decreto legge del 31 maggio 2014, n. 83 Decreto legislativo 30 giugno 2016, n. 127 art.6	- Elenco vincoli Paesaggistici nella Provincia di Messina ex legge 1497/39 - Autorizzazione paesaggistica Prot. 9278/04/c.c. del 20.10.04, rilasciata da Sovrintendenza dei Beni Culturali ed Ambientali

A questi riferimenti viene aggiunto in quanto applicabile il decreto-legge 23 febbraio 2020, n. 6 e s.m.i. relativo alla emergenza sanitaria tuttora in corso.

VERIFICATORE IIP s.r.l.

N° ACCREDITAMENTO IT V.0012

DATA DI CONVALIDA 7/5/2020

7.2 REQUISITI VOLONTARI

Certificazioni di Sistema

Oltre ai suddetti requisiti legislativi, sono stati applicati i seguenti requisiti volontari:

- UNI EN ISO 9001-2015
- UNI EN ISO 14001-2015
- UNI ISO 45001-2018
- Regolamento Comunità Europea del 25 novembre 2009 n. 1221 (EMAS III)
- Regolamento Unione Europea del 28 agosto 2017 n.1505
- Regolamento Unione Europea del 19 dicembre 2018 n.2026
- Decisione (UE) 2017/2285 del 6 dicembre 2017
- Procedura EMAS per la registrazione delle organizzazioni
- Regolamento generale IIP per la certificazione dei sistemi di gestione per la qualità
- Regolamento IIP per l'uso dei marchi di certificazione di Sistema
- Regolamento generale IIP per la certificazione dei SGA e per la convalida della dichiarazione ambientale
- Regolamento generale per la certificazione dei sistemi di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro
- Procedura per la registrazione delle organizzazioni ai sensi del Regolamento EMAS
- UNI/TR 11331-2009
- Decreto legislativo 19 APRILE 2016 N. 50 e s.m.i. sull'aggiudicazione dei contratti di concessione, sugli appalti pubblici e sulle procedure d'appalto degli enti erogatori nei settori dell'acqua, dell'energia, dei trasporti e dei servizi postali, nonché per il riordino della disciplina vigente in materia di contratti pubblici relativi a lavori, servizi e forniture

VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA 7/5/2020

8 CONCLUSIONI, VALIDITA' E DIFFUSIONE

8.1 VALUTAZIONE DELL'ESPERIENZA DAGLI INCIDENTI ACCADUTI

Il problema delle perdite di olio nei locali di produzione, oggetto di varie Non Conformità da incidente ambientale, ha rappresentato fino al 2008 un aspetto ambientale significativo. La positività dell'insegnamento tratto, emerge soprattutto dal raggiungimento dell'obiettivo prefisso della realizzazione dei bacini di contenimento nel reparto stampaggio.

Si tratta tuttavia di episodi limitati a pochi casi, infatti non si configurano, né si sono verificati ad oggi, incidenti ambientali tali da richiedere interventi di bonifica.

La consolidata esperienza nell'ambito di adesione EMAS, ha comportato negli anni una maturazione e prontezza di gestione di potenziali rischi derivanti dalle condizioni meteo (ad esempio, predisposizione preventiva di idranti nelle giornate di forte scirocco).

Non risultano pervenute all'organizzazione, ad oggi, segnalazioni di reclami dalla cittadinanza o da altre parti interessate.

La zona del Comune di Brolo ove è ubicato il sito produttivo, non ricade nel territorio colpito da alluvione di Messina del 01/10/09, ma è prossimo a diverse delle zone dei Nebrodi colpite da frane nell'inverno 2009-2010. A fronte di ciò, sono state attuate azioni di consolidamento nei muri di contenimento perimetrali lato sud.

8.2 CONSIDERAZIONI FINALI

La Direzione e il RGA considerano positivo il cammino ad oggi intrapreso. Esso permette all'Azienda, di conoscere ed affrontare gli impatti che la relativa realtà produttiva determina e consente il controllo ed il miglioramento continuo della tutela ambientale.

Si ritiene che la diffusione della dichiarazione ambientale, ha contribuito al miglioramento del livello di sensibilità ambientale verso le parti interessate.

8.3 VALIDITA' E CRITERI DI DIFFUSIONE AL PUBBLICO

La presente Dichiarazione Ambientale Vers. 5 Rev. 1 del 20/04/2020 ha validità triennale a partire dalla data di ultima convalida.

La prossima dichiarazione ambientale, sarà predisposta e validata con validità triennale a marzo 2023.

Annualmente verranno predisposti e convalidati da parte del verificatore accreditato gli aggiornamenti della Dichiarazione Ambientale che conterranno i dati ambientali relativi l'anno di riferimento e il grado di raggiungimento degli obiettivi prefissati.

Questa nuova versione della Dichiarazione Ambientale è distribuita agli enti interessati che ne fanno richiesta ed è disponibile al pubblico al indirizzo www.plastitaliaspa.com

Il verificatore ambientale accreditato che ha verificato la presente Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento (CE) n.1221/2009 è:



Istituto Italiano dei Plastici s.r.l.
Via Velleia, 2 - 20900 Monza MB

Numero di accreditamento Verificatore Ambientale IT-V-0013

Data prima convalida della Dichiarazione ambientale 22/12/2005

Data ultima convalida

Data convalida della presente Dichiarazione ambientale

27/08/2019
VERIFICATORE IIP s.r.l.
N° ACCREDITAMENTO IT-V-0013
DATA DI CONVALIDA