



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

8^a Revisione redatta ai sensi del Regolamento CE n° 1221/2009

**Europea Microfusioni
Aerospaziali S.p.A.**



PREMESSA.....	3
1. CONSIDERAZIONI GENERALI.....	4
2. LOCALIZZAZIONE.....	6
3. LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA.....	6
4. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	8
5. IL PROCESSO PRODUTTIVO.....	9
6. I SISTEMI DI GESTIONE.....	13
6.1 POLITICA AZIENDALE.....	13
6.2 ANALISI AMBIENTALE INIZIALE.....	13
6.3 CONFORMITÀ AI REQUISITI LEGALI.....	14
6.4 AUDIT INTERNI.....	14
6.5 COMUNICAZIONE.....	15
6.6 GESTIONE EMERGENZE.....	15
DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE.....	16

Le modifiche rispetto alla revisione precedente, ove necessario, sono evidenziate in grassetto e/o da una linea verticale.

PREMESSA

Il presente documento rappresenta l'ottava revisione della Dichiarazione Ambientale della Europea Microfusioni Aerospaziali S.p.A., successivamente denominata EMA.

Per continuare ad impegnarsi nelle questioni ambientali che sono state sempre al centro dell'attenzione della EMA, e ad intensificare il rapporto di chiarezza e trasparenza con la comunità ed a elevare il livello della comunicazione ambientale verso l'esterno, l'azienda continua, infatti, la sua partecipazione al Regolamento EMAS.

Continua con successo, il servizio di collegamento Casa-Lavoro con pulmino aziendale, iniziato nel 2007, portando il totale dei lavoratori che ne beneficiano ad un totale di 20 persone.

I benefici derivanti dal suddetto servizio sono registrabili a vari livelli: *singolo dipendente*, in termini di tempo, costi e comfort; *azienda*, in termini economici e/o di produttività; *collettività*, in termini di minori costi sociali, conferimento di un'immagine aziendale aperta ai problemi dell'ambiente, riduzione dell'inquinamento atmosferico; benefici in termini di salute e sicurezza per la diminuzione della probabilità di infortuni in itinere.

Da sottolineare, altresì, il progetto di ampliamento dello stabilimento con i suoi importanti impatti (es. continuo adeguamento della pianificazione della produzione per far fronte alle esigenze di programma e/o eventuali ritardi; ampliamento del sito produttivo ed acquisto di ulteriori impianti; valutazione degli impatti ambientali indiretti; impiego/spostamento di risorse) ed, infine, la creazione di una Rete di Imprese "POlo Europeo Microfusioni Aerospaziali" (nel seguito POEMA) che propone un programma di investimenti in grado di valorizzare la vitalità imprenditoriale locale e le potenzialità del territorio al fine di favorire una stabile e duratura occupazione attraverso la creazione di un polo di specializzazione manifatturiera, in linea con le strategie di crescita regionali (Microfusioni in lega) e le relative priorità.

La logica aggregativa nasce dall'incontro dei bisogni di EMA di ridurre i costi operativi e incrementare i volumi produttivi con i bisogni di aziende manifatturiere desiderose di ampliare il loro portafoglio clienti, le specializzazioni produttive e il know-how.

Con il nuovo paradigma proposto, questi fabbisogni saranno realizzati mediante l'assegnazione di lavorazioni di "servizio", provenienti dall'area post fusione, alle aziende aderenti alla proposta progettuale, in grado di generare una riduzione significativa dei costi di produzione e salvaguardando la tutela ambientale.

In allegato alla presente Dichiarazione sono riportati i dati di prestazione ambientale oggetto di aggiornamento annuale e parte integrante del presente documento.

Gli aggiornamenti annuali conterranno, quindi, un compendio dei dati quantitativi concernenti tutti i principali aspetti ambientali relativi all'attività del sito, ponendo in evidenza le variazioni rilevanti rispetto agli allegati precedenti.

Questo allegato è reso disponibile sul sito aziendale e/o a chi ne faccia richiesta dopo la convalida da parte del verificatore ambientale.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

La EMA, è una società per azioni la cui proprietà è detenuta dal gruppo Rolls-Royce plc, società leader mondiale nella produzione di sistemi di propulsione per aerei civili e militari, navi, sottomarini e turbine per la produzione industriale di energia.

La EMA esercita la propria attività nel settore della costruzione di componentistica aeronautica, settore fonderie ad altissima precisione, con particolare riferimento alla produzione in serie di palette statoriche e rotoriche degli stadi ad alta, intermedia e bassa pressione di turbine aeronautiche per applicazioni sia civili che militari oltre a pale per turbine industriali a gas per la produzione di energia elettrica, adottando un particolare processo di produzione denominato “microfusione a cera persa”.

Di seguito i dati rilevanti dell’azienda:

Azienda: **Europea Microfusioni Aerospaziali S.p.A.**

Sede Legale e Stabilimento: **Zona Industriale ASI - 83040 Morra De Sanctis (AV)**

Telefono: **+39 0827 438 211** – Fax: **+39 0827 25 984**

Codice Fiscale: **060 431 50 637**

Partita IVA: **IT 0214 29 20 640**

e-mail: **info@emaht.com**

e-mail certificata: **emaspa@legalmail.it**

Web: **www.emaht.com**

Società diretta e coordinata da Rolls-Royce plc, 62 Buckingham Gate – SW1E 6AT London (GB)

Part of the Rolls-Royce Group

Presidente: **Dott. Giuseppe CIONGOLI**

Amministratore Delegato: **Ing. Otello NATALE**

Responsabile Governance (HSE e Affari Generali), RSPP: **Per. Ind. Pasquale DE LUCA**

Settore: **Metalmeccanico**

Classificazione ATECO 2007: **24 52 0 (Fusione di acciaio)**

Classificazione NACE: **24.52**

Attività Svolta: **Produzione microfusi in superleghe per applicazioni aerospaziali ed industriali**

Data inizio attività: **Luglio 1998**

Comando Provinciale Vigili del Fuoco competente: **VV.F. Avellino**

Giunta Regionale della Campania competente: **Settore Provinciale di Avellino**

A.R.P.A.C. competente: **Avellino**

Centro Rilevamento Radioattività competente: **A.R.P.A.C. Salerno**

Direzione Provinciale del Lavoro Ispettorato competente: **Avellino**

Camera di Commercio competente: **Avellino – Iscrizione N° 3196/99**

Registro Economico Amministrativo R.E.A.: **N° 138371**

Capitale Sociale: **€11.880.694,00 Interamente Versato**

Azienda: **Europea Microfusioni Aerospaziali S.p.A.**

Sede Legale e Stabilimento: **Zona Industriale ASI - 83040 Morra De Sanctis (AV)**

Telefono: **+39 0827 438 211** – Fax: **+39 0827 25 984**

Certificazioni: **UNI EN ISO 9001:08, UNI EN 9100:09, UNI EN ISO 14001:04, BS OHSAS 18001:07 e UNI CEI EN ISO 50001:11**

Certificato di Registrazione EMAS: **Datato 14/12/2010 – N° IT-001243**

Attività a Rischio di Incidenti Rilevanti (D. Lgs. 334/99 e ss. mm. ed ii.): **Non Applicabile**

Attività I.P.P.C. (D. Lgs. 152/06 e ss. mm. ed ii.): **Non Applicabile**

Applicazione Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ex 231/01: **Ottobre 2005**

L'attività produttiva rientra tra le lavorazioni insalubri di Industrie - Prima Classe, come da comunicazione effettuata in data 11/05/2009 al Comune di Morra De Sanctis (AV).

Di seguito una vista isometrica del Fabbricato Produzione.

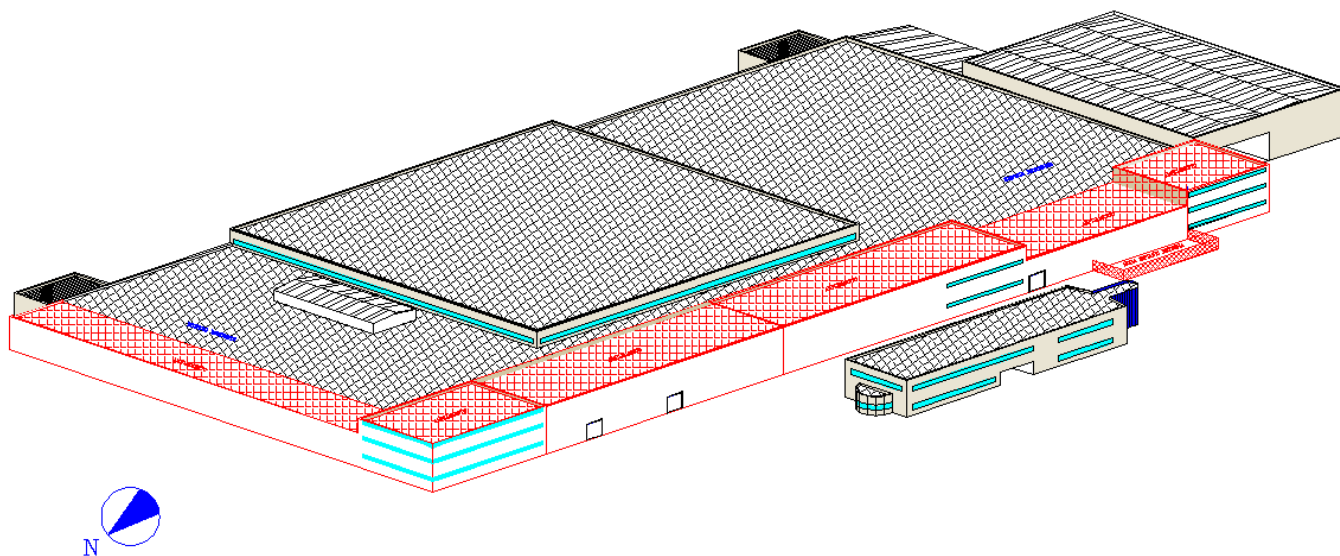




Figura 1: Vista Aerea dello stabilimento.

2. LOCALIZZAZIONE

Lo stabilimento sorge nel comprensorio ASI (Area Sviluppo Industriale) del Comune di Morra De Sanctis, nella provincia di Avellino, Regione Campania.

L'area di proprietà della EMA è ubicata a sud di Morra De Sanctis ed è delimitata a nord dalla Località Santa Lucia, ad est ed a ovest rispettivamente dai torrenti Isca e Sant'Angelo, e a sud dal fiume Ofanto, in un'area di interesse storico, archeologico, paesistico ed ambientale.

Distanza da luoghi abitati: Il centro abitato più vicino è a circa 5 km.

La **Viabilità** è garantita dalla Strada Statale Ofantina Bis direttamente connessa con l'Autostrada A16 Napoli – Bari.













Sul lato nord dell'intera area industriale di collocazione dello stabilimento EMA è realizzata una strada consortile che circonda tutto il perimetro garantendo facile accesso anche a mezzi pesanti.

3. LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA

L'azienda è consapevole che la possibilità di raggiungere i propri obiettivi e l'efficacia del proprio Sistema di Gestione Integrato dipende in modo sostanziale dall'impiego di adeguate risorse e dal coinvolgimento diretto delle proprie persone a tutti i livelli dell'organizzazione.

A tale scopo l'azienda definisce, documenta e comunica i ruoli e le responsabilità e fornisce i mezzi necessari all'attuazione ed al mantenimento del proprio Sistema di Gestione Integrato.

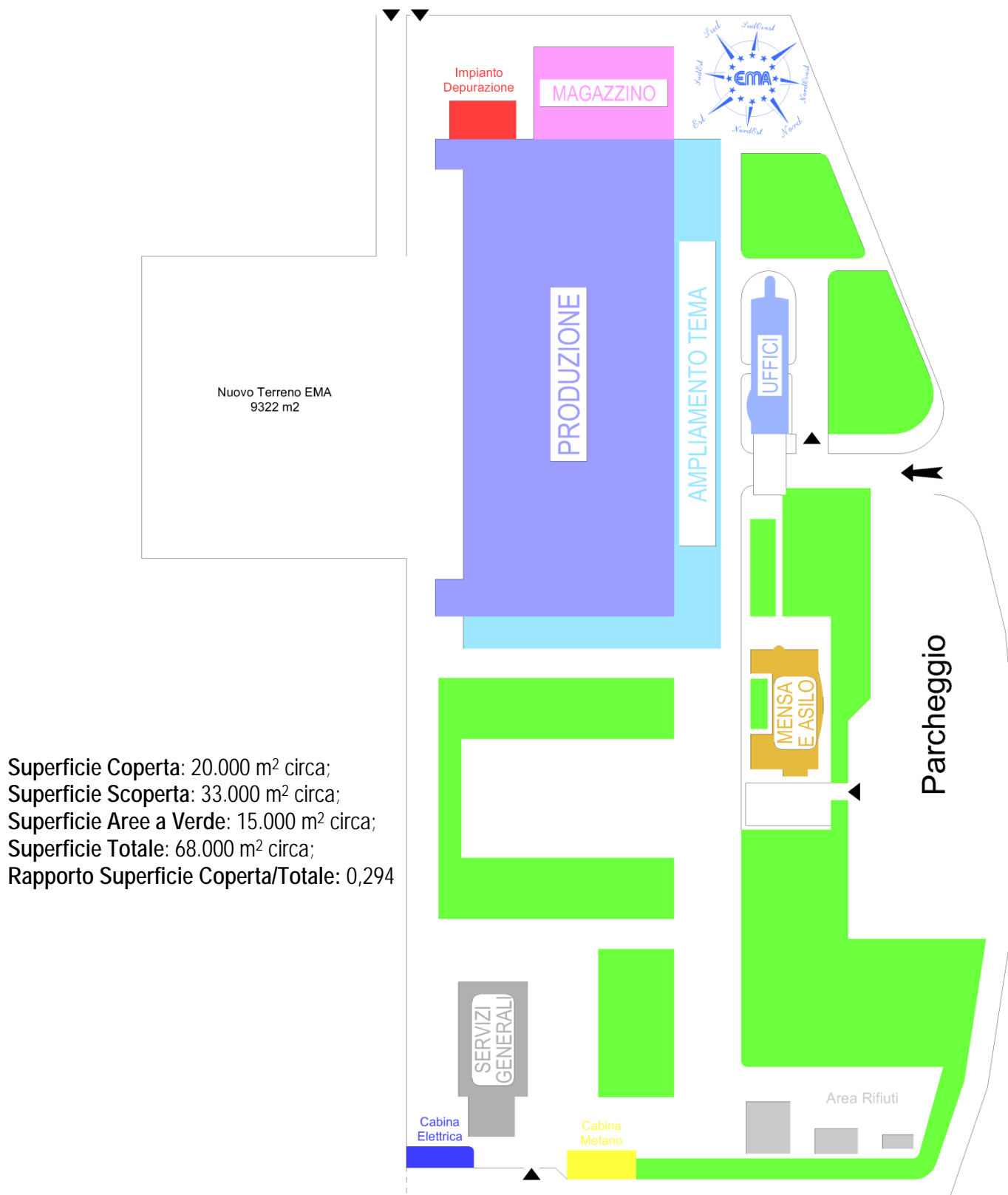
La responsabilità del Sistema di Gestione Ambientale è affidata sempre al Responsabile Governance (Salute, Sicurezza, Ambiente, Energia, Affari Generali, Manutenzione/Conduzione Servizi Generali, Gestione Cantieri e Nuovi Impianti - Health, Safety, Environment, Energy, General Affairs, General Services Maintenance, Construction Site/New Equipment Management & Governance Compliance) che:

-  Assicura che il Sistema di Gestione Integrato (Salute, Sicurezza, Ambiente e Energia) sia stabilito, attuato e mantenuto aggiornato in accordo alle norme e/o ai regolamenti di riferimento;
-  Assicura che i rapporti sulle prestazioni e sull'efficienza del Sistema di Gestione Integrato siano presentati alla Direzione per il riesame e come base per il miglioramento;
-  Elabora i documenti atti a definire il Sistema di Gestione Integrato;
-  Assicura i servizi di tutela ambientale nel rispetto della legislazione e normative vigenti;
-  Cura i rapporti e le attività di Certificazione del Sistema di Gestione Integrato con gli Enti di Certificazione;
-  Cura i rapporti e le attività di certificazione del Sistema di Gestione Integrato con i Clienti e le Autorità;
-  Assicura l'attivazione di azioni efficaci di sensibilizzazione e coinvolgimento sui problemi della sicurezza e dell'ambiente, ai diversi livelli dell'organizzazione dello stabilimento, promuovendo adeguati interventi di formazione ed addestramento;
-  Programma ed esegue audit interni per la verifica del grado di attuazione del Sistema, della sua efficacia e ne mantiene le registrazioni;
-  Effettua il monitoraggio dell'attuazione e dell'efficacia delle Azioni Correttive e Preventive;
-  Segue l'evoluzione della normativa locale, regionale, nazionale e comunitaria in materia di tutela dell'ambiente e fornisce le informazioni relative;
-  Garantisce, infine, l'aggiornamento dei documenti di carattere generale quali il Manuale del Sistema di Gestione Integrato e le relative procedure e/o istruzioni operative;
-  Garantisce l'aggiornamento e la diffusione della Dichiarazione Ambientale.

Il ruolo della Funzione Governance si colloca all'interno dell'Organigramma presente in Allegato alla Dichiarazione.

4. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

Il sito può essere suddiviso in sette aree omogenee:



Superficie Coperta: 20.000 m² circa;
 Superficie Scoperta: 33.000 m² circa;
 Superficie Aree a Verde: 15.000 m² circa;
 Superficie Totale: 68.000 m² circa;
 Rapporto Superficie Coperta/Totale: 0,294




Figura 2: Planimetria Generale

La cucina, la mensa e l'asilo nido, con relativi asservimenti e servizi, sono ubicati in una specifica palazzina a ciò preposta.

Una parte del fabbricato mensa è adibito ad aula di formazione e sala convegni.

La realizzazione dell'asilo nido ha rappresentato per la EMA un'espressione di apertura alle necessità del contesto sociale in cui opera e, più direttamente, una forma di attenzione per le esigenze dei propri collaboratori e dei loro bambini.

L'apertura dell'Asilo Nido ha infatti apportato importanti obiettivi quali:

-  Contribuire al miglioramento della qualità della vita delle lavoratrici e dei lavoratori, anche attraverso la riduzione del tempo da dedicare all'accompagnamento dei figli agli asili nidi;
-  Favorire un rientro delle lavoratrici dalla maternità in tempi più rapidi e con un atteggiamento più sereno;
-  Favorire le possibilità di sviluppo e carriera delle donne lavoratrici e la valorizzazione dell'apporto professionale di ciascuna di esse alla vita dell'azienda.

Le aree esterne sono solo in parte adibite a parcheggio veicoli, alla zona carico e scarico e a deposito temporaneo dei rifiuti. La rimanente parte è costituita da aree verdi e Punto di Raccolta, con due locali attigui attivi h24, in caso di gestione di ogni Emergenza.

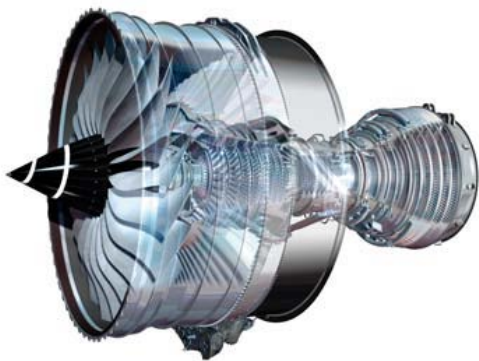
L'altezza del fabbricato varia secondo la sua suddivisione e destinazione dei vari reparti interni da 6 ad 11 metri. Il tetto è piano; l'illuminazione naturale all'interno dei reparti è assicurata attraverso finestroni laterali in vetro.

5. IL PROCESSO PRODUTTIVO

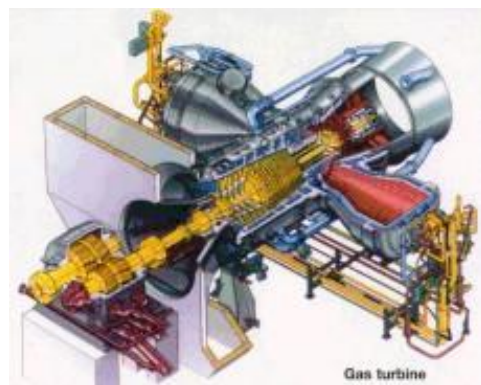
La EMA è specializzata in lavorazioni di alta tecnologia (pale rotoriche e statoriche realizzate in leghe speciali attraverso il processo detto di "microfusione a cera persa"). La sua produzione è destinata a clienti del calibro di Rolls-Royce plc, Ansaldo Energia, Avio, Turbocare, MTU, ITP, GE, Siemens, MAN, Snecma e Ferrari.

La EMA è la società italiana, quarta nel mondo, che detiene il know-how di tutte le tecnologie di microfusione, incluse quelle più avanzate, per la produzione di pale a solidificazione direzionale (DS) e monocristallo (SX).

La Società ha iniziato la propria attività nel 1998, con la produzione di un solo componente aeronautico, per poi crescere nel numero e tipologia di componenti aeronautici fino alla crisi del settore dovuta agli attentati del 11 Settembre 2001. L'introduzione nel portafoglio prodotti di componenti destinati al settore delle grandi turbine a gas per il settore di produzione elettrica ha consentito di superare la crisi e di continuare a crescere con profitto sia nel mercato aeronautico che nel mercato industriale. Di seguito è indicata una lista di motori aeronautici cui la EMA contribuisce alla produzione, mediante la fabbricazione di palette in superlega.



Rolls-Royce Trent



Ansaldo Energia IGT V94.3

Figura 3: Esempi di turbina aeronautica e turbina industriale su cui sono installati i componenti prodotti.

Attualmente l'Azienda produce una tipologia di circa 160 prodotti, di cui circa il 72% per il settore aeronautico.

Da sottolineare la partecipazione della EMA, insieme alla Rolls-Royce plc, al programma turbine XWB (eXtra Wide Body) per la nuova serie di aerei Airbus 350, che hanno come obiettivo la produzione di turbine performanti e comportanti la riduzione a carico del motore delle emissioni di CO₂ di No_x e, contestualmente, dei consumi e dell'impatto acustico aeroportuale.

Il processo produttivo è costituito dalla realizzazione delle anime ceramiche e loro finitura e da una successiva fase di iniezione di "modelli" in cera dei componenti che, opportunamente assemblati in grappoli, sono successivamente rivestiti da materiale ceramico refrattario in grado di resistere ad alte temperature.

La cera viene rimossa ed il guscio ceramico viene sinterizzato: diventa pronto a ricevere la colata metallica (EQX = struttura equiassica dei grani metallici; DSX = struttura direzionale o monocristallina dei grani metallici; DS = struttura direzionale dei grani metallici) nei forni di fusione. Un esempio delle tre tipologie di prodotto appena descritte è mostrata nella figura sottostante.

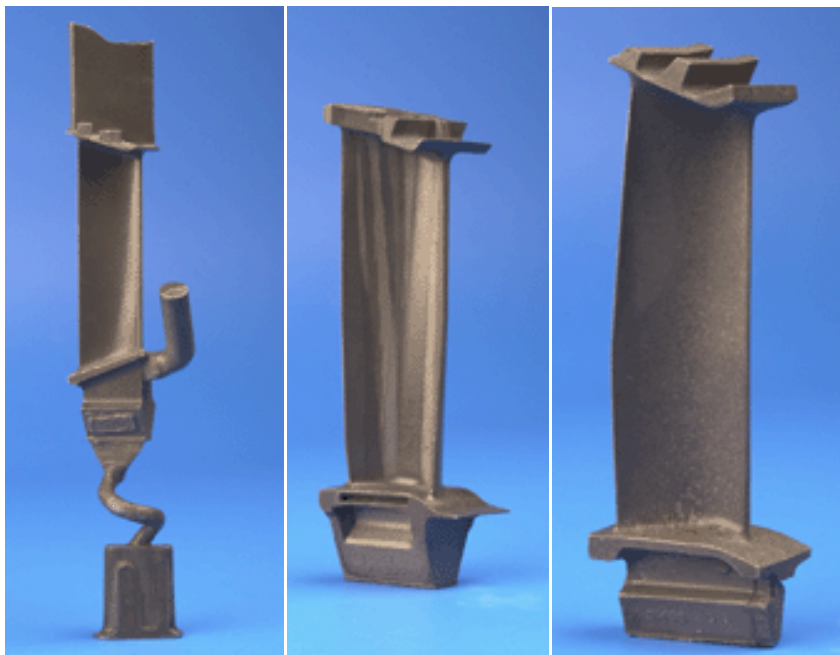


Figura 4: A sinistra, struttura monocristallina (SX), al centro struttura direzionale (DS), dove sono evidenti i grani colonnari che appaiono di diverso colore e a destra struttura equiassica (EQX), dove si notano i singoli piccoli grani, mediamente della stessa dimensione.

Seguono poi le operazioni di trattamento termico, finitura e controlli al 100% dei componenti, quali controlli dimensionali, ad ultrasuoni, raggi x, liquidi penetranti, controlli di struttura grani etc.. Le leghe utilizzate per tali produzioni – definite superleghe – rappresentano lo stato dell'arte in termini di resistenza alla temperatura ed alle sollecitazioni meccaniche e strutturali e sono continuamente sviluppate per poter far fronte alle enormi sollecitazioni sia termiche che meccaniche a cui devono resistere i componenti durante l'esercizio all'interno dei motori.

Lo schema delle operazioni è descritto sinteticamente nella figura sottostante.

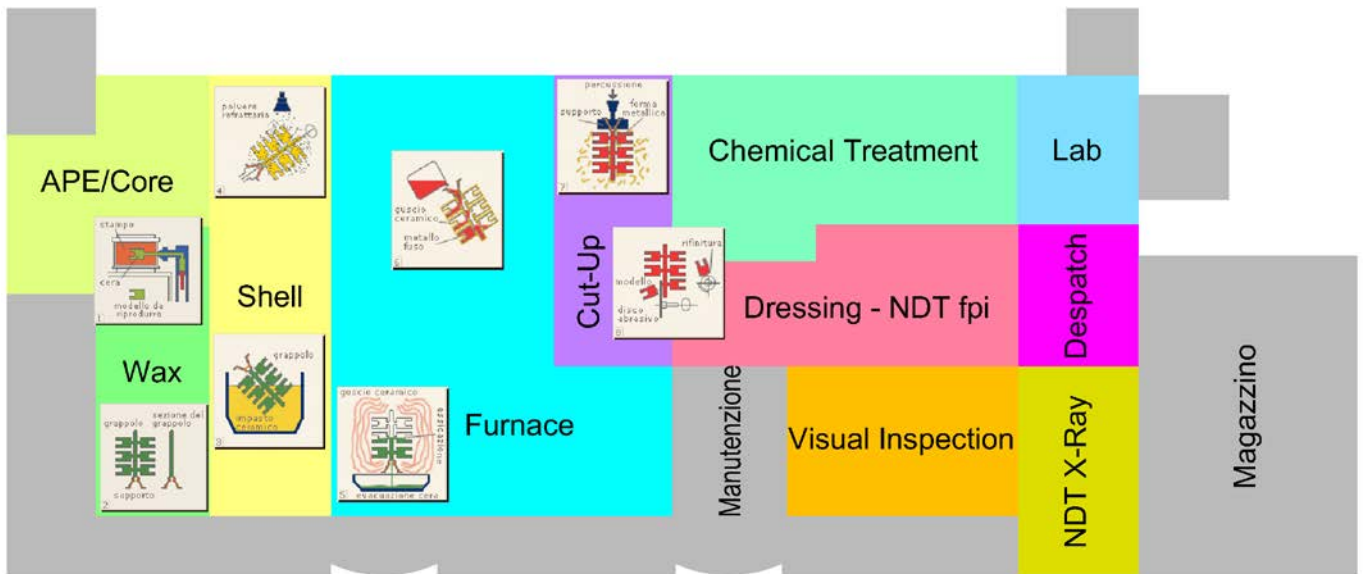


Figura 5: Schematizzazione del processo produttivo di "Investment Casting" o microfusione a cera persa.

Le attività produttive sono articolate in turni di lavorazione che, in funzione dei reparti, variano da due a tre.

Le fasi produttive sono di seguito brevemente dettagliate:

Fase 1 – PRODUZIONE E FINITURA ANIME - PRODUZIONE MODELLI IN CERA



Reparto APE: è un reparto specializzato nella produzione di anime ceramiche.

Reparto Core: è un reparto specializzato nella produzione e nei trattamenti post-sinterizzazione di anime anche provenienti interamente da fornitori stranieri.

Reparto Wax: creazione di modelli in cera, esatta replica del pezzo finale di superlega, per mezzo di presse ad iniezione adibite all'iniezione appunto di cera allo stato liquido in appositi stampi progettati e realizzati per ogni singolo pezzo da produrre.

Fase 2 - PRODUZIONE GUSCI CERAMICI



Reparto Shell: questa fase consiste nel sovrapporre al "grappolo di cera" un strato di materiale refrattario capace di resistere alle alte temperature della successiva fase di colata di metallo fuso. Ciò avviene sottoponendo il grappolo ad una immersione consecutiva in serbatoi contenenti tale materiale refrattario allo stadio liquido, ed a successive fasi di essiccazione a temperatura ed ambiente controllato.

Fase 3 - FUSIONE SOTTO VUOTO



Reparto Furnace: l'operazione consiste nella colata in "conchiglia" della carica metallica fusa sotto vuoto in forni ad induzione elettrica.



Fase 4 - FINITURE MECCANICHE - PROCESSI CHIMICI

Le operazioni successive alla fase di colata per i componenti provenienti dal reparto Furnace avvengono nei reparti denominati rispettivamente Cut-Up e Chemical Treatment.

Reparto Cut-Up: Avvengono operazioni di taglio, separazione e rettifica. Il grappolo di colata subisce la rimozione del guscio ceramico che lo ricopriva e la separazione di ogni paletta dallo stesso grappolo.

Reparto Chemical Treatment: trattamenti chimici di preparazione delle superfici dei componenti ai Controlli Non Distruttivi, quali ispezione ai Liquidi Penetranti e Raggi X. Analisi, ispezioni Struttura grani e le fasi di rifinitura superficiale.



Fase 5 –CONTROLLI FINALI

Le operazioni di controllo finale dei prodotti avvengono nelle aree denominate rispettivamente reparto Dressing e Reparto Dimensional, dotate di numerose e sofisticate apparecchiature di misura e controllo.




Reparto Dressing: fasi di finitura dei componenti eseguite mediante abrasione della superficie metallica con appositi nastri abrasivi di differente grana, per il raggiungimento delle opportune condizioni superficiali così come richiesto dai clienti e la saldatura dei piattini (caps) delle palette statoriche in superlega base Ni.

Reparto Dimensional: i microfusioni sono sottoposti ad operazioni di controllo dimensionale, con l'ausilio di apparecchiature di misura.

Reparto NDT: operazioni per il controllo dell'integrità (raggi-X, liquidi penetranti, ispezioni visive in luce bianca e UV-A, orientazione cristallografica).

Reparto Heat Treatment: le palette subiscono diversi trattamenti termici subito dopo la fase di lisciviazione e prima delle operazioni di finitura, per conferire le giuste proprietà metallurgiche alla lega (dimensione e distribuzione della fase g'). Molti componenti devono anche subire il trattamento termico ad alta pressione (HIP) all'estero, visto che in Italia non esistono forni di questo tipo.

Di supporto a tutto il ciclo produttivo precedentemente descritto sono:





-  il Laboratorio, in cui sono effettuati con l'ausilio di strumentazioni sofisticate, tutti i controlli sulle materie prime utilizzate oltre che particolari controlli metallurgici sulle leghe, derivate dai processi di fusione;
-  la Manutenzione, responsabile del mantenimento delle macchine di produzione;
-  I Servizi Generali, garanti del corretto funzionamento delle infrastrutture aziendali necessarie sia ai reparti produttivi che a quelli considerati indiretti.

6. I SISTEMI DI GESTIONE

La EMA ha adottato un Sistema di Gestione Integrato in accordo alle normative UNI EN ISO 9001, UNI EN 9100, BS OHSAS 18001, UNI EN ISO 14001, UNI CEI ENI ISO 50001 ed in accordo al Regolamento CE (EMAS) convalidato da TÜV Italia.


Il Sistema di Gestione Integrato richiede la partecipazione di tutti i soggetti coinvolti nei processi produttivi e la definizione delle responsabilità, delle risorse disponibili e delle procedure di controllo necessarie per la corretta e continua applicazione della politica attuata dall'azienda.

In particolare, il Sistema di Gestione Integrato, permette di:

-  Assicurare la qualità delle proprie opere secondo le aspettative e le richieste del committente;
-  Operare nel pieno rispetto dei criteri di salute e sicurezza dei propri dipendenti e di tutti coloro che interferiscono nelle diverse attività lavorative;
-  Coinvolgere tutte le persone alle tematiche di Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza;
-  Ridurre e minimizzare l'impatto ambientale durante le fasi di lavorazione e non.

Nel seguito si riporta la descrizione delle attività di gestione ambientale.

6.1 POLITICA AZIENDALE

-  La Politica Aziendale è costituita da un documento scritto in cui sono definiti i principi di fondo e le linee di azioni generali che orientano le scelte della EMA in tema di Salute, Sicurezza, Ambiente, Energia e Qualità.

Nell'allegato al presente documento si riporta la Politica Aziendale.

In linea con i principi della politica aziendale sono stati integrati il Manuale, che costituisce la guida e il documento di riferimento del Sistema di Gestione Integrato, e le procedure di sistema che disciplinano le responsabilità e i compiti nelle attività comuni a tutta l'azienda.

6.2 ANALISI AMBIENTALE INIZIALE

Individuazione degli Aspetti

In occasione dell'adeguamento al Regolamento EMAS è stato aggiornato il documento dell'analisi ambientale iniziale, redatta la prima volta nell'anno 2004.

Il Responsabile Governance/RSPP, in accordo alla PSGI-18 redige il documento di Analisi Ambientale Iniziale (AAI) che viene sottoposto all'attenzione della Direzione Generale.

L'AAI rappresenta, quindi, il primo riferimento per la definizione del Sistema di Gestione Integrato, della Politica e del programma di gestione.

La sintesi di tutte le attività di indagine sopra citate ha fornito un quadro completo e dettagliato di tutti gli aspetti ambientali diretti ed indiretti che sono riportati nell'Allegato.

6.3 CONFORMITÀ AI REQUISITI LEGALI




La EMA procede, sulla base degli aspetti ambientali e dei relativi impatti ambientali identificati e, sulla base di possibili aspetti/impatti futuri e passati, all'identificazione dei requisiti legislativi che deve rispettare.

Essa garantisce tramite misure analitiche, da eseguirsi per mezzo di Enti accreditati inseriti nell'albo fornitori EMA, il rispetto degli standard normativi e/o accordi volontari sottoscritti.

È responsabilità delle ditte esterne la corretta esecuzione del campionamento e dei controlli nonché la corretta gestione della strumentazione impiegata, mentre è responsabilità propria sorvegliare sul loro corretto adempimento.

I documenti di analisi che pervengono riportano il confronto con i limiti legislativi e sono esaminati ed archiviati dalla stessa.

La valutazione del rispetto delle prescrizioni è eseguita con frequenza almeno annuale o quando ci sono modifiche:

-  Legislative (comprese introduzioni nuovi dispositivi e/o sottoscrizioni di nuovi accordi volontari);
-  Di prodotti e tecnologie impiegati;
-  Di procedure operative.

Essa è formalizzata e registrata su specifica documentazione "Verifica Prescrizioni Legislative" in accordo alla PSGI-19.






Il "Registro degli obblighi e degli adempimenti", denominato "Scadenziario", contiene la colonna scadenze. Questa colonna è aggiornata a fronte dell'effettuazione di nuovi adempimenti.

6.4 AUDIT INTERNI

La EMA esegue audit periodici sistematici e documentati secondo i principi della norma UNI EN ISO 19011, mirati all'analisi della gestione dei rifiuti, degli scarichi idrici e delle emissioni in atmosfera ed in linea con la Politica Aziendale.

L'azienda ha stabilito e mantiene attivo un programma e delle procedure per svolgere periodicamente audit del sistema di gestione ambientale.

In particolare gli audit mirano a:

-  Individuare aree di miglioramento nella gestione ambientale in linea con la politica, gli obiettivi e i traguardi ambientali definiti;
-  Individuare possibili soluzioni per il risparmio idrico, per una corretta gestione dei rifiuti, per la riduzione delle emissioni in atmosfera;
-  Individuare eventuali non conformità normative in materia di gestione ambientale;
-  Realizzare procedure per la gestione delle emergenze correlate alla gestione delle matrici ambientali;
-  Identificare eventuali rischi dal punto di vista ambientale e di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro correlati alla gestione delle matrici ambientali.

Gli Audit sono eseguiti da persone interne qualificate in accordo alla PSGI-12.

6.5 COMUNICAZIONE

Sono presenti procedure di comunicazione interna ed esterna per garantire adeguati flussi di formazione tra i diversi livelli di struttura organizzativa e per un dialogo aperto con tutte le parti interessate.

La procedura PSGI-30 “Gestione Comunicazione”, nello specifico, descrive le modalità di gestione della comunicazione all’interno e all’esterno dell’Azienda, con riferimento anche alle comunicazioni riguardanti l’efficacia del Sistema di Gestione Integrato, nonché alle comunicazioni relative alla Salute e alla Sicurezza dei lavoratori negli ambienti di lavoro ed agli aspetti Ambientali significativi connessi alle attività, prodotti e servizi svolti in azienda. Tale procedura è applicabile a tutti i fornitori che operano in azienda, ad altri visitatori che occasionalmente intervengono in azienda, e a tutte le parti interessate.

In procedura sono definite, inoltre, le modalità di ricezione, documentazione e risposta alle richieste, segnalazioni e stimoli provenienti dalle parti interessate interne/esterne, anche nel caso in cui siano queste classificabili come eventuali reclami provenienti dal Cliente o informazioni risultanti da indagini di soddisfazione del Cliente.

Importante è sottolineare che la pubblicazione e la diffusione della Dichiarazione Ambientale convalidata e relativo Allegato convalidato, avviene attraverso il sito web aziendale (www.emaht.com) e/o in formato cartaceo ad Autorità, Scuole ed a tutte le parti interessate.

6.6 GESTIONE EMERGENZE

Le procedure di emergenza ambientale sono coordinate con le procedure generali di Sicurezza in un unico documento – Piano di Emergenza Interno (PEI) in accordo alla PSGI-20 “Gestione Emergenze”.

Lo scopo del piano è quello di fornire istruzioni per fronteggiare in maniera efficace situazioni di pericolo a cui i lavoratori e/o visitatori possono essere potenzialmente esposti. Tenendo conto dei rischi particolari dell’azienda. Il PEI è particolarmente rivolto alla gestione dell’emergenza in caso di incendi, prevedendo procedure anche in caso di evacuazione per eventi eccezionali (incendio grave, terremoto, fughe di gas, atti terroristici, perdite di sostanze pericolose, etc.) ed interventi di primo soccorso sanitario. È presente una “Squadra Gestione Incendi e Gestione Emergenze/Evacuazione” coordinata dal Coordinatore delle Emergenze.

L’elenco specifico della Squadra è riportato nell’Allegato.

DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE

Europea Microfusioni Aerospaziali S.p.A.

QUESTA DICHIARAZIONE,

È stata PREDISPOSTA da:

Ida Maria STORTI, Governance (Salute, Sicurezza, Ambiente, Energia, Sistemi di Gestione, Responsabile Gestione Manutenzione/Conduzione Servizi Generali e Utilities);

è stata VERIFICATA da:

Pasquale DE LUCA, Responsabile Governance/RSPP;

ed è stata APPROVATA da:

Otello NATALE, Amministratore Delegato.

Contatto con il Pubblico:

e-mail:	emas@emaht.com
Telefono:	+39 0827 438 211
Nominativi:	Ida Maria STORTI - Pasquale DE LUCA

VERIFICATORE AMBIENTALE

Nome del verificatore ambientale:	TÜV Italia S.r.l.
Indirizzo:	Via G. Carducci, 125 – Ed. 23
Città:	Sesto San Giovanni (MI)
Codice postale:	20099
Paese/Land/Regione/Comunità Autonoma:	Milano, Regione Lombardia, Italia
Telefono:	+39 02 24 13 01
Fax:	+39 02 24 13 03 99
E-mail:	info@tuv.it
Numero di registrazione dell'accreditamento o dell'abilitazione:	IT-V-0009
Organismo di Accreditazione o di abilitazione:	ISPRA – Comitato EMAS Ecolabel