



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

17^a Revisione del 23/03/2026, redatta ai sensi del Regolamento CE n° 1221/2009, dei Regolamenti UE n°1505/2017, n° 2026/2018 e n° 2023/2463.

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



EMAS
GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA
Reg.n.IT-001243

1. PREMESSA.....	3
2. CONSIDERAZIONI GENERALI.....	4
3. LOCALIZZAZIONE	6
4. LA STRUTTURA ORGANIZZATIVA (GOVERNANCE AZIENDALE)	6
5. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	7
6. IL PROCESSO PRODUTTIVO	8
7. I SISTEMI DI GESTIONE	12
7.1 POLITICA AZIENDALE	12
7.2 ANALISI AMBIENTALE.....	12
7.3 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ GIURIDICA	14
7.4 AUDIT INTERNI	21
7.5 COMUNICAZIONE	21
7.6 GESTIONE EMERGENZE	22
DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE.....	23

1. PREMESSA

Il presente documento rappresenta la sedicesima 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 e con tutte le parti interessate ed a elevare il livello della comunicazione ambientale verso l'esterno, l'azienda continua la sua partecipazione al Regolamento EMAS.

Da sottolineare 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 presenza 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 il mantenimento 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*.

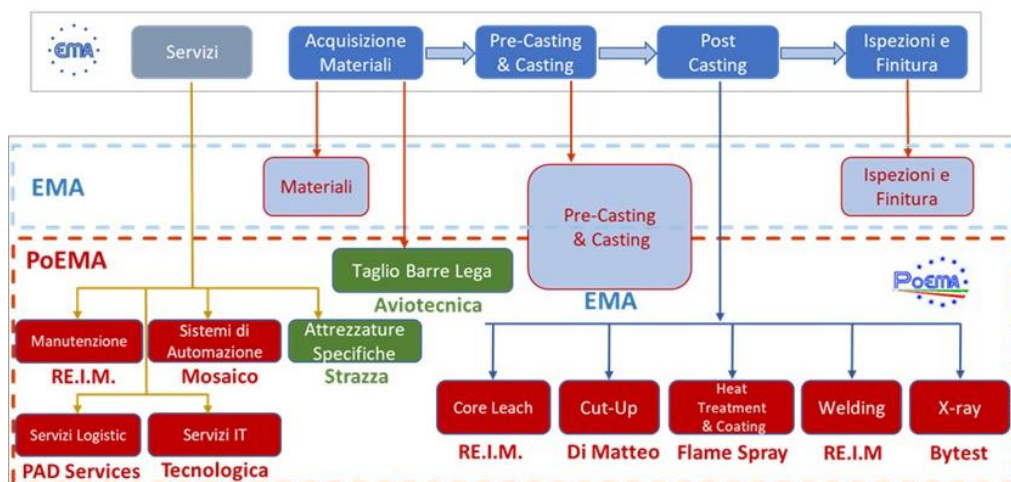
Con il nuovo paradigma proposto, questi fabbisogni sono realizzati mediante l'assegnazione di lavorazioni di "servizio", provenienti dall'area post fusione, alle aziende facenti parte del polo PoEMA, in grado di generare una riduzione significativa dei costi di produzione e salvaguardando la tutela ambientale.

EMA coordina il lavoro e le strategie per il flusso produttivo, la qualità e i tempi di consegna.

I partner esprimono le loro competenze e interagiscono tra di loro per creare una rete tecnologica e manifatturiera in grado di cooperare dentro e fuori POEMA, nel senso che l'integrazione delle competenze tecniche e la messa a fattor comune di servizi importanti come il laboratorio di test, i servizi generali, la manutenzione, consentirà di tenere basso il costo di manifattura e attrarre nuovi clienti, anche esterni alla filiera delle microfusioni. Si sottolinea che quasi tutte le lavorazioni effettuate da POEMA sono per EMA.

La rappresentazione grafica sottostante rappresenta il tipo di organizzazione che è stata sviluppata con la Rete di Imprese POEMA.

Schema Processo Produttivo



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.

La presente Dichiarazione Ambientale (e annesso Allegato) è resa disponibile sul sito aziendale e/o a chi ne faccia richiesta dopo la convalida da parte del verificatore ambientale.

2. 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:

Denominazione: **Europea Microfusioni Aerospaziali Società per Azioni**

- Sede Legale e Stabilimento: **Zona Industriale ASI - 83040 Morra De Sanctis (AV)**
- Telefono: **+39 0827 438 211**
- Codice Fiscale: **060 431 50 637**
- Partita IVA: **IT 0214 29 20 640**
- e-mail: info@emaht.com
- contatti EMAS: emas@emaht.com
- PEC: emaspa@legalmail.it
- Sito Web: www.emaht.com
- Società diretta e coordinata da **Rolls-Royce plc, Kings Place, 90 York Way – London N1 9FX (GB) - Part of the Rolls-Royce Group**

Amministratore Delegato: **Ing. Domenico SOTTILE**

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

Responsabile Sistema di Gestione Ambientale, Energia, Salute & Sicurezza e Servizi Generali:
Ida Maria STORTI

Settore: **Metalmeccanico**

Classificazione ATECO 2022: **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 N° 060 431 50 637**

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

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

Certificazioni: **ISO 9001, AS 9100D, ISO/IEC 27001, UNI EN ISO 14001, UNI ISO 45001 e UNI CEI EN ISO 50001; UNI/PdR 125**

Certificato di Registrazione EMAS: **Prima Registrazione 14/12/2010.**

Numero di Registrazione EMAS: **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.

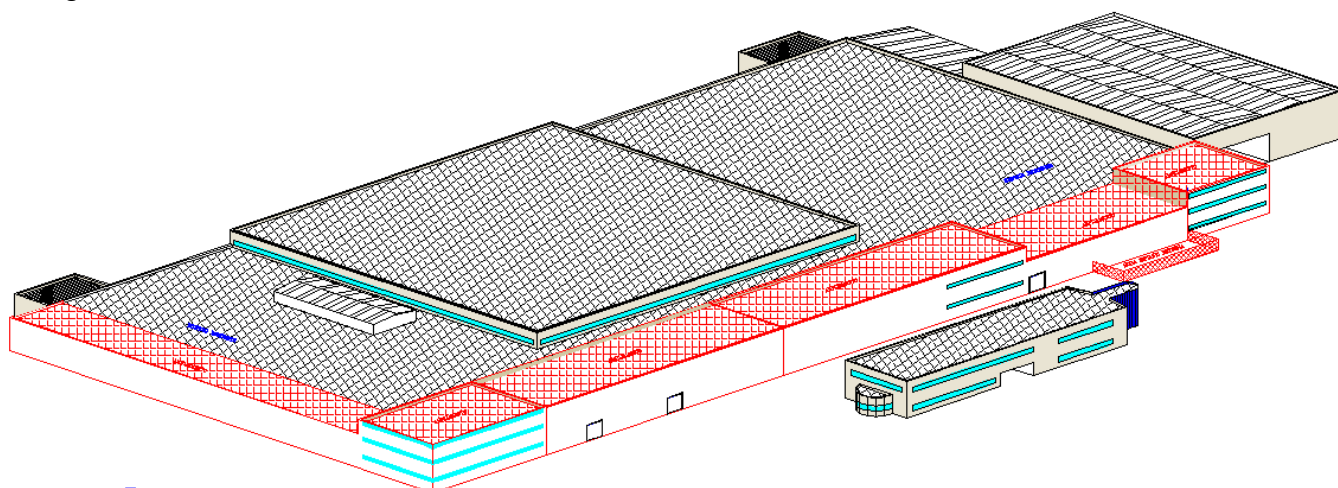


Figura 1: Vista Aerea dello stabilimento.

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

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

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.

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 persone a tutti i livelli dell'organizzazione e/o delle parti interessate. A tale scopo l'azienda definisce, documenta e comunica i ruoli e le responsabilità e fornisce i mezzi necessari all'attuazione e al mantenimento del proprio Sistema di Gestione Integrato.

La Direzione ha nominato, quindi, un suo rappresentante per coordinare e presidiare le attività necessarie al costante mantenimento e miglioramento del sistema ambientale. Il rappresentante della direzione è anche il responsabile del Sistema di gestione Ambientale, che, con il supporto della leadership e addetti interni, presidia le attività assicurando e verificando costantemente l'attuazione di quanto definito dalle procedure del sistema di gestione integrato, garantendo, inoltre, l'aggiornamento e la diffusione della Dichiarazione Ambientale.

Di seguito si riporta la struttura organizzativa:



Componenti delle Squadre:

- Prevenzione Incendi e Lotta Antincendi: N° 98 Persone
- Gestione Emergenze ed Evacuazione: N° 98 Persone
- Primo Soccorso: N° 80 Persone

Nel corso dell'anno 2025 sono state nominate ulteriori persone

5. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

Il sito può essere suddiviso in sette aree omogenee:

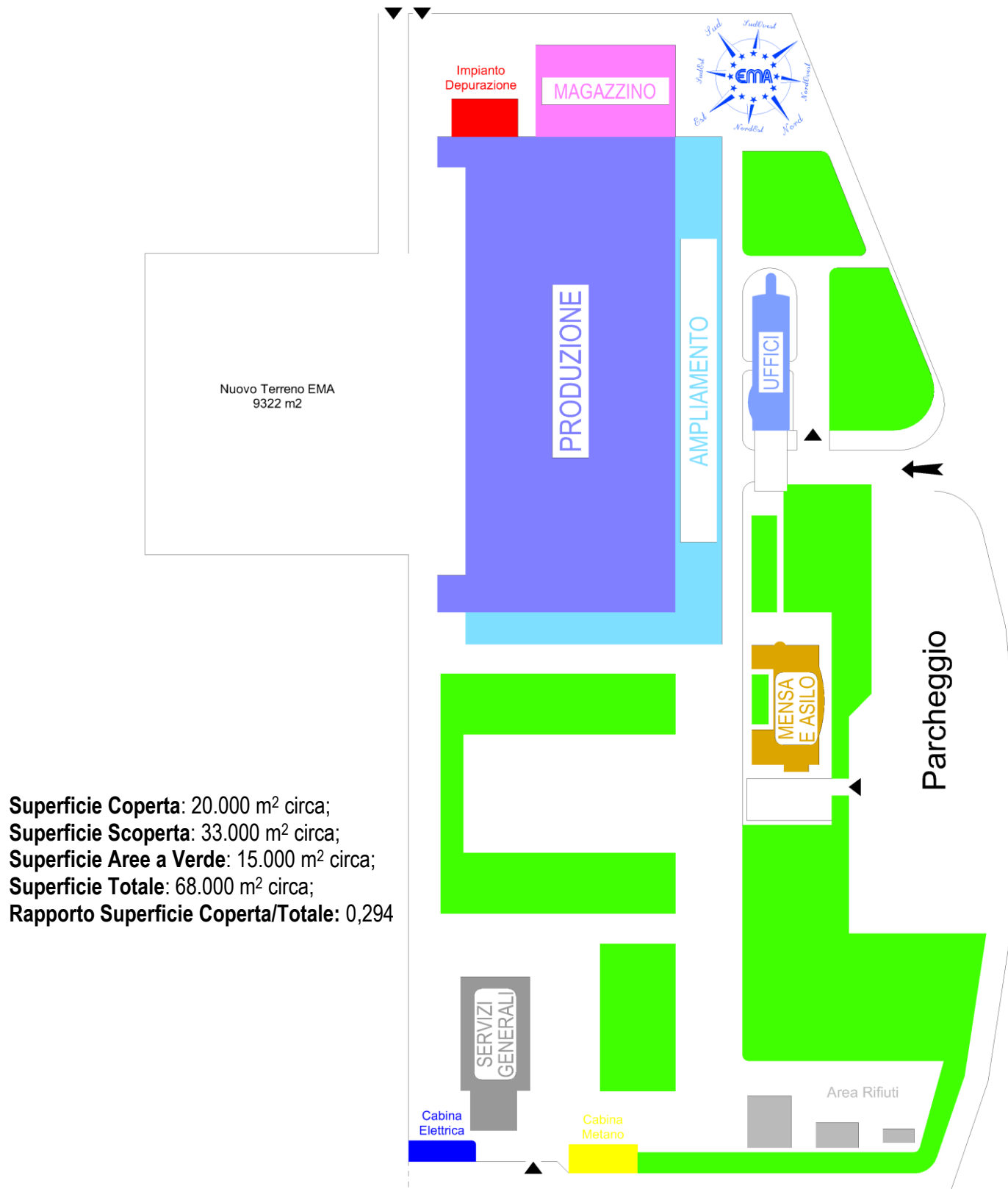


Figura 2: Planimetria Generale

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 a biblioteca, è presente, inoltre, un'aula di formazione e/o 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 nido;
- 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.

L'asilo nido è stato chiuso nel mese di Marzo 2020 per la pandemia SAR-CoV-2 (COVID-19) e non ancora aperto. Sono in atto valutazioni per l'apertura dello stesso.

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.

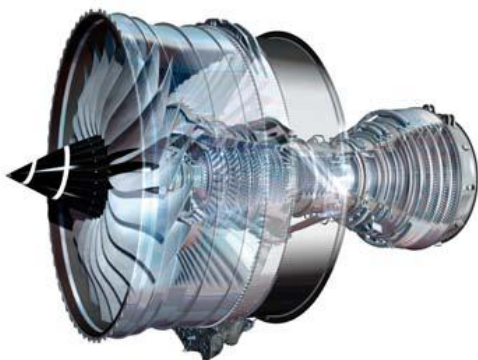
L'altezza del fabbricato varia secondo la sua suddivisione e destinazione dei vari reparti interni da 6 ad 11 metri. Il tetto è piano; l'illuminazione naturale all'interno dei reparti è assicurata attraverso finestroni laterali in vetro.

6. IL PROCESSO PRODUTTIVO

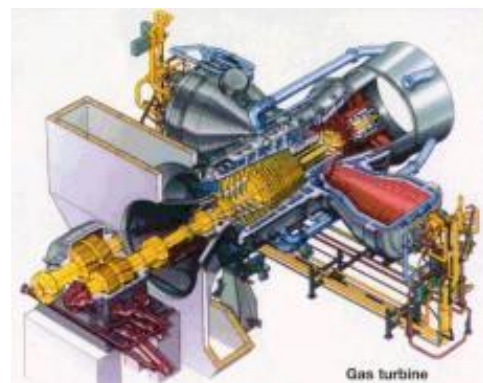
La EMA è specializzata in lavorazioni di alta tecnologia (pale rotoriche e statoriche realizzate in leghe speciali attraverso il processo detto di "microfusione a cera persa"). La sua produzione è destinata a clienti del calibro di Rolls-Royce plc, Ansaldo Energia, Avio, Turbocare, MTU, ITP, GE, Siemens,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

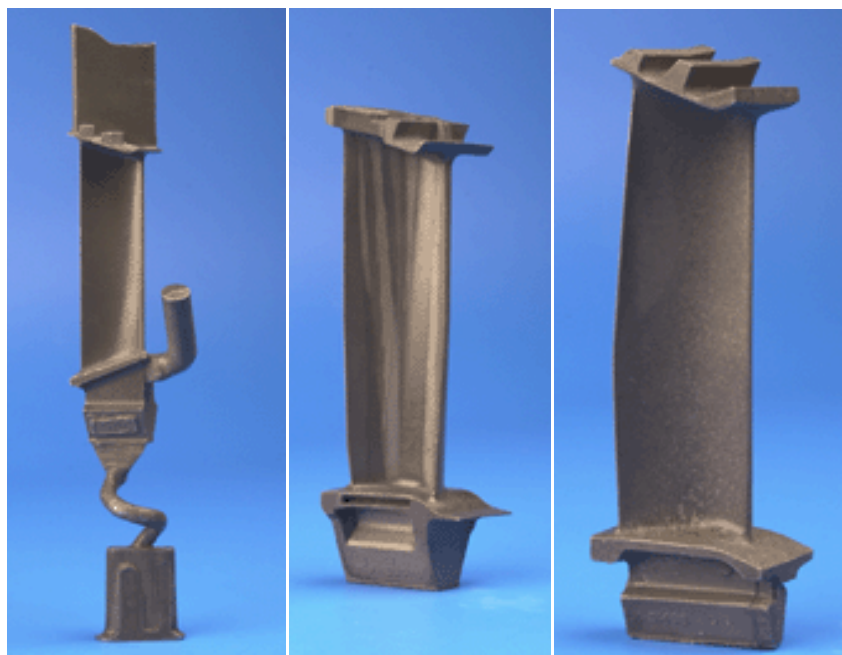


Figura 4: A sinistra, struttura monocristallina (SX), al centro struttura direzionale (DS), dove sono evidenti i grani colonnari che appaiono di diverso colore e a destra struttura equiassica (EQX), dove si notano i singoli piccoli grani, mediamente della stessa dimensione.

Seguono poi le operazioni di finitura e controlli al 100% dei componenti, quali controlli dimensionali, ad ultrasuoni, 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.

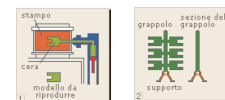
The diagram illustrates the workflow of a wax model foundry, organized into several stages and areas:

- Core (Core):** Represented by a green area, it includes the initial preparation of the wax model.
- Shell (Shell):** Represented by a yellow area, it involves the preparation of the shell material.
- Wax (Wax):** A green area showing the wax model being prepared.
- grappolo (grappolo):** A yellow area showing the wax model being prepared.
- Furnace (Furnace):** A cyan area where the wax model is placed for chemical treatment.
- Chemical Treatment (Chemical Treatment):** A light green area where the wax model is treated.
- Dressing - NDT fpi (Dressing - NDT fpi):** A pink area where the wax model is dressed.
- Visual Inspection (Visual Inspection):** An orange area where the wax model is visually inspected.
- NDT (NDT):** A yellow area where the wax model is inspected using Non-Destructive Testing (NDT).
- Despatch (Despatch):** A magenta area where the wax model is dispatched.
- Magazzino (Magazzino):** A grey area representing the warehouse or storage.
- Manutenzione (Manutenzione):** A grey area representing maintenance.
- Lab (Lab):** A light blue area representing the laboratory.

The diagram also includes various icons and labels in Italian, such as 'stratino', 'cera', 'modello da riprodurre', 'polvere refrattaria', 'guscio ceramico', 'metallo fuso', 'grappolo', 'impatto ceramico', 'guscio ceramico', 'supporto', 'azioni del grappolo', 'Manutenzione', and 'Lab'.

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

Fase 1: FINITURA ANIME - PRODUZIONE MODELLI IN CERA



La produzione di anime EMA (ex Reparto APE) è stata fermata a Dicembre 2018 per scelte tecniche ed economiche.

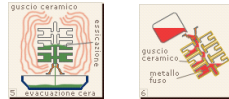
Reperto Wax: creazione di modelli in cera, esatta replica del pezzo finale di superlega, per mezzo di presse ad iniezione adibite all'iniezione appunto di cera allo stato liquido in appositi stampi progettati e realizzati per ogni singolo pezzo da produrre.

Fase 2: PRODUZIONE GUSCI CERAMICI



Reperto 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 nell'Area POEMA e nel Reparto denominato Chemical Treatment.

Reparto Chemical Treatment: trattamenti chimici di preparazione delle superfici dei componenti ai Controlli Non Distruttivi, quali ispezione ai Liquidi Penetranti. 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 microfusi sono sottoposti ad operazioni di controllo dimensionale, con l'ausilio di apparecchiature di misura.

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

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.

7. I SISTEMI DI GESTIONE

La EMA ha adottato un Sistema di Gestione Integrato in accordo alle normative ISO 9001, AS 9100D, ISO/IEC 27001, UNI ISO 45001, UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI/PdR 125 ed in accordo ai Regolamenti CE (EMAS).

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 delle parti interessate;
- 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.

7.1 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 di EMA in tema di Salute, Sicurezza, Ambiente, Energia, Qualità, sicurezza delle informazioni e su aspetti riguardanti la parità di genere.

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.

7.2 ANALISI AMBIENTALE

Individuazione degli Aspetti

Il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale, in accordo alla PSGI-18 redige il documento di Analisi Ambientale Iniziale (AAI) che viene sottoposto all'attenzione della Direzione Aziendale.

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.

Valutazione degli Aspetti Ambientali diretti e indiretti

Gli aspetti ambientali diretti sono valutati in condizioni operative normali, anomale e di emergenza in accordo alla PSGI-18 "Valutazione Aspetti Impatti Ambientali, Rischi e Opportunità e Analisi Energetica". Gli aspetti diretti sono gli effetti dovuti alle attività condotte nei singoli reparti produttivi e nelle aree di supporto al processo. Sono considerati e valutati anche gli aspetti indiretti, sempre in accordo alla PSGI-18, in condizioni normali, che si possono registrare al di fuori dello stabilimento come, ad esempio, gli effetti sull'ambiente dei trasporti del materiale in acquisto, degli impatti dovuti allo smaltimento dei rifiuti conseguenti alle proprie attività e degli impatti dovuti ad eventuali fornitori, subappaltatori, ditte di manutenzione.

Negli aspetti indiretti sono considerati anche quelli relativi ai lavori effettuati in azienda per l'installazione di nuove macchine/impianti e per lavori di manutenzione e quelli relativi alla Rete di Imprese POEMA.

La valutazione degli aspetti ambientali diretti è di tipo semi-quantitativo e si basa su considerazioni tecniche, risultato delle conoscenze ed esperienza del personale coinvolto.

Nell'individuazione degli aspetti ambientali diretti e indiretti è stato considerato, ove possibile, la prospettiva del ciclo di vita e eventuali rischi e opportunità.

Per ciascuna situazione identificata e analizzata, si considera la probabilità di accadimento dell'evento (**P**) e la gravità delle conseguenze (**G**) in base agli impatti sull'ambiente.

Di questi due parametri sono di seguito riportati i criteri di giudizio corrispondenti a quattro livelli di valutazione (da 1 a 4).

Probabilità (P)

Indice Livello	
1	Improbabile
2	Poco Probabile
3	Probabile
4	Altamente Probabile

Gravità (G)

Indice Livello	
1	Danno Ambientale Nullo o Trascurabile
2	Danno Ambientale Poco Esteso e con Effetti Reversibili
3	Danno Ambientale Esteso ma con Effetti Reversibili
4	Danno Ambientale Esteso e/o con Effetti Non Reversibili

Il prodotto **P x G** fornisce il valore del grado di significatività S. Se il prodotto dà valore ≥ 8 l'aspetto è significativo.

La valutazione della significatività degli aspetti ambientali indiretti è stata effettuata, invece, attraverso criteri legati al controllo gestionale degli stessi; la valutazione include, ad esempio, effetti socio economici sulla popolazione, considerazioni relative al prodotto (progettazione, sviluppo, trasporto, uso e recupero/smaltimento dei rifiuti), decisioni amministrative e di programmazione, comportamenti ambientali degli appaltatori, dei subappaltatori e dei fornitori.

La valutazione tiene conto anche delle informazioni scaturite dall'invio di questionari e/o attività di sensibilizzazione come descritto nella PSGI-09.

Nell'individuazione dei pertinenti indicatori di performance si è tenuto conto dei documenti di riferimento settoriali dell'Unione Europea, per quanto applicabili alla realtà della EMA:

- *Best Environmental Management Practice in the Fabricated Metal Product Manufacturing sector* (Pubblicazione Anno 2020)

7.3 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ GIURIDICA

EMA procede, sulla base degli aspetti ambientali e dei relativi impatti ambientali identificati, sulla base di possibili aspetti/impatti futuri e passati, sulla base dei rischi e delle opportunità derivanti dall'analisi del contesto, dalle esigenze e dalle aspettative delle parti interessate, dagli obblighi di conformità e dagli stessi impatti ambientali 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 Sostanze e Tecnologie impiegate;
- di Procedure Operative.

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

Di seguito un elenco delle principali prescrizioni legislative e normative applicabili trasversalmente o specifiche per aspetto ambientale, e le relative autorizzazioni. L'elenco completo delle norme applicabili è riportato nel documento "Registro legislativo e normativo ambientale" in revisione corrente.

Sezione generale

- D. Lgs. 03/04/2006, n° 152 e ss. mm. ed ii.: Norme in materia ambientale;
- D. Lgs. 08/11/2006, n° 284: Disposizioni correttive e integrative del D. Lgs. 152/06, recante norme in materia ambientale;
- D. Lgs. 16/01/2008, n° 4: Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del D. Lgs. 152/06, recante norme in materia ambientale;
- D. Lgs. 29/06/2010, n.128: Modifiche ed integrazioni al D. Lgs. 152/06, recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n.69;
- A.U.A. n. 04 del 22/05/2018;
- Legge 28 dicembre 2015, n.221: Collegato Ambientale.
- DM 59/2023: Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.
- D.P.R. del 13 marzo 2013, n. 59: Autorizzazione Unica Ambientale.
- D.P.R. 16/04/2013, n° 74: Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per

usi igienici sanitari, a norma dell'articolo 4, comma 1, lettere a) e c), del D. Lgs. 19/08/2005, n° 192;

- D.M. 10/02/2014: Modelli di libretto di impianto per la climatizzazione e di rapporto di efficienza energetica di cui al D.P.R. n° 74/2013.
- D. Lgs. 27/01/2010, n. 35: e ss. mm. ed ii. Attuazione della direttiva 2008/68/CE, relativa al trasporto interno di merci pericolose.
- DM 120/2017: Terre e Rocce da scavo.
- Legge 28 dicembre 2015, n.221: Collegato Ambientale.
- DM 59/2023 e ss. mm. ed ii: Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152

Aspetto Ambientale: Risorse e Scarichi Idrici

- D. Lgs. 10/12/2010, n° 219: Attuazione della direttiva 2008/105/CE relativa a standard di qualità ambientale nel settore della politica delle acque, recante modifica e successiva abrogazione delle direttive 82/176/CEE, 83/513/CEE, 84/156/CEE, 84/491/CEE, 86/280/CEE, nonché modifica della direttiva 2000/60/CE e recepimento della direttiva 2009/90/CE che stabilisce, conformemente alla direttiva 2000/60/CE, specifiche tecniche per l'analisi chimica e il monitoraggio dello stato delle acque;
- D.P.R. 24/05/1988, n° 236: Attuazione della direttiva CEE numero 80/778 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano, ai sensi dell'articolo 15 della legge 16 aprile 1987, n. 183;
- D. Lgs. 12/07/1993, n° 275: denuncia pozzi esistenti;
- R. D. n° 1775/1933: Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque e impianti elettrici;
- D. Lgs. 16/03/2009, n° 30: Attuazione della direttiva 2006/118/CE, relativa alla protezione delle acque sotterranee dall'inquinamento e dal deterioramento;
- Legge 25/02/2010, n° 36: Disciplina sanzionatoria dello scarico di acque reflue;
- D. M. 12/06/2003, n° 185: Regolamento recante norme tecniche per il riutilizzo delle acque reflue in attuazione dell'articolo 26, comma 2, del decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152;
- Regolamento regionale 24 settembre 2013, n.6
- D. Lgs. 23/02/2023 n. 18 Attuazione della direttiva (UE) 2020/2184 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2020, concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano

Aspetto Ambientale: Emissioni in Atmosfera

- Delibera del 5 agosto 1992 N.4102 e ss. mm. ed ii.: Fissazione dei valori delle emissioni in atmosfera derivanti da impianti sulla base della migliore tecnologia disponibile;
- D.P.R. 26/08/1993, n° 412 e ss. mm. ed ii: Manutenzione degli impianti termici;
- Delibera del 19 gennaio 2001 N.286: Disciplinare tecnico-amministrativo per il rilascio delle autorizzazioni e pareri regionali in materia di emissioni in atmosfera;
- D. Lgs. 04/03/2014, n° 46: Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);
- Deliberazione Giunta Regionale Campania n° 243 del 08/05/2015 – “D. Lgs. 3 aprile 2006 n. 152, ss. mm. ii., recante Norme in materia ambientale - Emissioni in atmosfera. Revisione e aggiornamento parziale delle disposizioni di cui alla D.G.R. 05/08/1992, n. 4102 e ss. mm. ed ii..

Aspetto Ambientale: Sostanze Effetto Serra

- Regolamento (UE) 2024/573: Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio, del 7 febbraio 2024, sui gas fluorurati a effetto serra, che modifica la direttiva (UE) 2019/1937 e che abroga il regolamento (UE) n. 517/2014
- DPR 16 novembre 2018, n. 146: Regolamento di esecuzione del regolamento (UE) n. 517/2014 e dei relativi regolamenti di esecuzione, in vigore dal 24 gennaio 2019.
- Regolamento (UE) 2023/857 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19 aprile 2023: che modifica il regolamento (UE) 2018/842, relativo alle riduzioni annuali vincolanti delle emissioni di gas serra a carico degli Stati membri nel periodo 2021-2030 come contributo all'azione per il clima per onorare gli impegni assunti a norma dell'accordo di Parigi, nonché il regolamento(UE) 2018/1999

Aspetto Ambientale: Rumore

- D. Lgs. 19 agosto 2005, n. 194: Attuazione della direttiva 2002/49/Ce relativa alla determinazione e alla gestione del rumore ambientale;
- D.P.C.M. 31/03/1998 Esercizio dell'attività del tecnico competente in acustica;
- D.M. 16/03/1998: Rilevamento e misurazione;
- D.P.C.M. 14/11/1997: Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore;
- L. 26/10/1995, n° 447: Legge quadro sull'inquinamento acustico;
- D.P.C.M. 01/03/1991: Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno;
- D. Lgs. 04/09/2002, n° 262: Attuazione della direttiva 2000/14/CE concernente l'emissione acustica ambientale delle macchine ed attrezzature destinate a funzionare all'aperto.;
- D. Lgs. 17/02/2017 N. 42: Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161.

Aspetto Ambientale: Prevenzione Incendi

- D.M. 22/01/2008, n° 37: Regolamento recante riordino disposizioni in materia di attività di installazione degli impianti all'interno di edifici;
- DPR 01/08/2011 N. 151: Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4 -quater, del d.l. 31/05/2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122;
- DECRETO 15 settembre 2022: Modifiche al decreto 1° settembre 2021, recante: «Criteri generali per il controllo e la manutenzione degli impianti, attrezzature ed altri sistemi di sicurezza antincendio, ai sensi dell'articolo 46, comma 3, lettera a), punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81».
- DM 1 settembre 2021: Criteri generali per il controllo e la manutenzione degli impianti, attrezzature ed altri sistemi di sicurezza antincendio, ai sensi dell'articolo 46, comma 3, lettera a), punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81.
- D.M. 03/08/2015 Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi, ai sensi dell'art. 15 del D. Lgs. 08/03/2006, n° 139;
- D.M. 02/09/2021: Criteri per la gestione dei luoghi di lavoro in esercizio ed in emergenza e caratteristiche dello specifico servizio di prevenzione e protezione antincendio, ai sensi dell'articolo 46, comma 3, lettera a), punto 4 e lettera b) del D. Lgs. 09/04/2008, n. 81
- D.M. 03/09/2021 Criteri generali di progettazione, realizzazione ed esercizio della sicurezza antincendio per luoghi di lavoro, ai sensi dell'articolo 46, comma 3, lettera a), punti 1 e 2, del

decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81". (GU Serie Generale n.259 del 29-10-2021), con abrogazione del DM 10-3-1998

- D.M. 12 Aprile 2019: Modifiche al decreto 3 agosto 2015, recante l'approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi, ai sensi dell'articolo 15 del decreto legislativo 8 marzo 2006, n. 139.

Aspetto Ambientale: Rifiuti

- D. Lgs. 03/12/2010, n° 205: Disposizioni di attuazione della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 novembre 2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive;
- D.M.27/09/2010 e ss. mm. ed ii.: Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica, in sostituzione di quelli contenuti nel decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio 3 agosto 2005;
- D. Lgs. 27/01/1992 n.95: Attuazione delle direttive 75/439/CEE relative alla eliminazione degli oli usati;
- D.M. 16/05/1996, n. 392: Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli olii usati
- D.lgs. 14 marzo 2014, n.49: Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE);
- D.lgs. 4 Marzo 2014, n.27: Attuazione della direttiva 2011/65/UE sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche;
- di cui all'articolo 195, comma 2, lettera s-bis) del D. Lgs. 152/2006, in materia di raccolta e trasporto di specifiche tipologie di rifiuti;
- D.M. 25/09/2007, n. 185: Istituzione e modalità di funzionamento del registro nazionale dei soggetti obbligati al finanziamento dei sistemi di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), costituzione e funzionamento di un centro di coordinamento per l'ottimizzazione delle attività di competenza dei sistemi collettivi e istituzione del comitato d'indirizzo sulla gestione dei RAEE, ai sensi degli articoli 13, comma 8, e 15, comma 4, del Decreto Legislativo 25 luglio 2005, n. 151;
- Direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive;
- D. Lgs. 20/11/2008, n° 188: Attuazione della direttiva 2006/66/CE concernente pile, accumulatori e relativi rifiuti e che abroga la direttiva 91/157/CEE;
- D. Lgs. 11/02/2011, n. 21: Integrazioni al D. Lgs. 20/11/2008, n° 188;
- Regolamento UE n° 997/2017 del 08/06/2017;
- D.P.C.M. 30 Gennaio 2026 – "MUD";
- Regolamento UE N. 1357/2014 della Commissione del 18 dicembre 2014 che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive;
- Regolamento (UE) 2019/1021: Regolamento (UE) 2019/1021 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 20 giugno 2019 relativo agli inquinanti organici persistenti;
- Decisione della Commissione del 18 Dicembre 2014 n. 2014/955/UE che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio;
- Decreto Legislativo 116 del 3 settembre 2020 "Attuazione della direttiva (UE) 2018/851 che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti e attuazione della direttiva (UE) 2018/852 che modifica la direttiva 1994/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio
- Decreto 4 aprile 2023, n. 59 e ss. mm. ed ii: Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

- Legge n. 26 del 27 febbraio 2026: Decreto Milleproroghe;
- Decreto Direttoriale n.25 del 5 febbraio 2026: "Modalità operative in caso di mancanza di disponibilità dei servizi RENTRI per la gestione del Formulario di identificazione del rifiuto in formato digitale";
- D. Lgs. 213 del 23 dicembre 2022: Disposizioni integrative e correttive al decreto legislativo 3 settembre 2020, n. 116, di attuazione della direttiva (UE) 2018/851, che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti e attuazione della direttiva (UE) 2018/852, che modifica la direttiva 1994/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.

Aspetto Ambientale: Sostanze Pericolose

- D.M. 04/04/1997: Attuazione dell'art.25 commi 1 e 2, del D. Lgs. 03/02/1997, n° 52 concernente classificazione imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose relativamente alla scheda informativa in materia di sicurezza;
- D. Lgs. 03/02/1997, n° 52: Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose;
- D.M. 07/09/2002: Recepimento della direttiva 2001/58/CE riguardante le modalità della informazione su sostanze e preparati pericolosi immessi in commercio;
- D. Lgs. 27/01/2010, n° 35: "Attuazione della direttiva 2008/68/CE, relativa al trasporto interno di merci pericolose
- Regolamento CE n° 1907/2006: REACH e ss. mm. ed ii;
- REGOLAMENTO (UE) 2020/878 DELLA COMMISSIONE del 18 giugno 2020: che modifica l'allegato II del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH);
- Regolamento 1272/2008 (CLP e ss. mm. ed ii.
- Regolamento delegato (UE) 2023/707 della Commissione del 19 dicembre 2022 che modifica il regolamento (CE) n. 1272/2008 per quanto riguarda i criteri e le classi di pericolo per la classificazione, l'etichettatura e l'imballaggio delle sostanze e delle miscele
- Regolamento UE N. 2017/706: Modifiche all'Allegato VII del Reg. (CE) n. 1907/2006 per quanto riguarda la sensibilizzazione cutanea.
- Regolamento (UE) 2023/2055: Regolamento della Commissione del 25 settembre 2023 recante modifica dell'allegato XVII del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) per quanto riguarda le microparticelle di polimeri sintetici.
- D. Lgs. 14/09/2009, n° 133 recante "Disciplina sanzionatoria per la violazione delle disposizioni del regolamento CE n. 1907/2006 che stabilisce i principi ed i requisiti per la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche".

Aspetto Ambientale: Radiazioni Ionizzanti

- D.Lgs. 101/2020: Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della normativa di settore in attuazione dell'articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre 2019, n. 117
- Legge regionale 8 Luglio 2019, n.13: Norme in materia di riduzione dalle esposizioni alla radioattività naturale derivante dal gas radon in ambiente confinato chiuso.
- Comunicato dell'Ispettorato nazionale per la sicurezza nucleare e la radioprotezione pubblicato sulla G.U. 253 del 22/10/2021

Aspetto Ambientale: Campi elettromagnetici

- Legge 22/02/2001, n° 36: Legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici;
- D.P.C.M. 08/07/2003: Fissazione dei limiti di esposizione, dei valori di attenzione e degli obiettivi di qualità per la protezione della popolazione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici generati a frequenze comprese tra 100 kHz e 300 GHz;
- D. Lgs. 19/11/2007, n. 257: Attuazione della Direttiva 2004/40/CE sulle prescrizioni minime di sicurezza e di salute relative all'esposizione dei lavoratori ai rischi derivanti dagli agenti fisici;
- D. Lgs. 81/2008 e ss. mm. ed ii.: Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro;

Aspetto Ambientale: Consumi Energetici

- D. Lgs. 4 luglio 2014, n. 102: Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE e ss.mm. ed ii.
- D. Lgs. 31 luglio 2009: Criteri e modalità per la fornitura ai clienti finali delle informazioni sulla composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica fornita, nonché sull'impatto ambientale della produzione.
- D. Lgs. 14 luglio 2020, n.73: Attuazione della direttiva (UE) 2018/2002 sull'efficienza energetica, che modifica la direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica
- Direttiva (UE) 2023/1791 del 13 settembre 2023: Implementazione SGE e audit energetici

Industrie insalubri

- Regio Decreto del 27.07.1934, n. 1265: approvazione del testo unico delle leggi sanitarie;
- D. M. 05/09/1994: elenco delle industrie insalubri di cui all'articolo 216 del Testo Unico delle Leggi Sanitarie.

Concessione edilizia e agibilità

- D.P.R. 06/06/2001, n° 380: Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia edilizia e ss. mm. ed ii.;
- Regolamento comunale legge 662/96;
- Legge 122/2010.

Informazione ambientale

- D. Lgs. 19/08/2005, n° 195: Attuazione della Direttiva 2003/4/CE sull'accesso del pubblico all'informazione ambientale;
- Decreto Legislativo 08/06/2001, n° 231: Disciplina della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica, a norma dell'articolo 11 della legge 29 settembre 2000, n. 300;
- D. Lgs. 07/07/2011, n.121: Attuazione della direttiva 2008/99/CE sulla tutela penale dell'ambiente, nonché della direttiva 2009/123/CE che modifica la direttiva 2005/35/CE relativa all'inquinamento provocato dalle navi e all'introduzione di sanzioni per violazioni;
- Legge 27/05/2015, n° 69: Modifiche alle disposizioni sulla responsabilità amministrativa degli enti in relazione ai reati societari.

• Agenda 2030 per lo sviluppo sostenibile

Direttive ESG/CSRD e Regolamenti-informazioni non finanziarie da inserire nel bilancio finanziario- bilancio di sostenibilità.

- Legge N 15 del 25/02/2025: ESG- Rendicontazione di sostenibilità

Serbatoi

- D.M. 24/05/1999, n° 246: Regolamento recante norme concernenti i requisiti tecnici per la costruzione, l'installazione e l'esercizio dei serbatoi interrati.

Sistemi di Gestione e Modelli di Organizzazione:

- UNI EN ISO 14001:2015 "Sistemi di gestione ambientale – Requisiti e guida per l'uso";
- UNI CEI EN ISO 50001:2018 "Sistemi di gestione dell'energia - Requisiti e linee guida per l'uso";
- UNI ISO 45001: 2023 "Sistemi di Gestione per la Salute e Sicurezza sul lavoro"
- UNI EN ISO 19011:2018 - Guidelines for auditing management Systems;
- UNI EN ISO 27001:2022 – "Sistema di Gestione della Sicurezza delle Informazioni"
- UNI EN ISO 14004:2016 - Sistemi di gestione ambientale - Linee guida generali su principi, sistemi e tecniche di supporto;
- UNI EN ISO 14031:2021 - Valutazione della prestazione ambientale – Linee guida
- Regolamento CE n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25/11/2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS), che abroga il regolamento (CE) n° 761/2001 e le decisioni della Commissione 2001/681/CE e 2006/193/CE;
- Regolamento (UE) 2017/1505 Della Commissione del 28 agosto 2017 che modifica gli allegati I, II, III del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS);
- Regolamento (UE) 2018/2026 del 19 dicembre 2018: Modifica dell'allegato IV del regolamento EMAS n. 1221/2009
- D. Lgs. 08/06/2001, n° 231 "Disciplina della responsabilità amministrativa delle persone giuridiche, delle società e delle associazioni anche prive di personalità giuridica, a norma dell'articolo 11 della Legge 29/09/2000, n° 300"
- EMA Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ex 231/2001;
- EMA Codice Etico e Sanzionatorio;
- Regolamento Tecnico RT-09: "Prescrizioni per l'accreditamento degli Organismi operanti la certificazione dei sistemi di gestione ambientale (SGA) - ultima revisione applicabile; rapporto tecnico UNI TR 11331;
- Regolamento particolare per la certificazione di sistema di gestione ambientale secondo il regolamento EMAS (revisione applicabile)
 - Regolamento generale per la certificazione dei sistemi di gestione aziendale (MSC) (ultima revisione applicabile)+vari regolamenti particolari (in revisione applicabile)
- Procedura ISPRA per la registrazione delle organizzazioni aventi sede e operanti nel territorio italiano ai sensi del regolamento CE 1221/2009 del parlamento europeo e del consiglio del 25/11/2009, in Revisione 12 del 07/11/2017.

Autorizzazioni

- Decreto Ministero dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato N° 196 del 22/09/1999 – Approvazione del trasferimento in proprietà dell'area avente superficie totale di circa 60000 m2, sita nel Comune di Morra De Sanctis (AV) Codice F744, distinta in catasto al Foglio n° 34 con la Particella N° 1157;
- Parere Favorevole, sotto il profilo igienico-sanitario, alla costruzione dello stabilimento EMA, ai sensi dell'art. 220 T.U.LL.SS. del 27/07/1934 n° 1265 da parte del Servizio Sanitario Nazionale – U.S.L. n° 2 di Sant'Angelo dei Lombardi (AV) – Servizio Ecologia, Igiene e Profilassi, Prot. N° 1905 del 07/11/1990;

- Concessione Edilizia per la costruzione dello stabilimento EMA, ai sensi del D.P.G.R.C. N° 852 del 19/06/1974, del Comune di Morra De Sanctis (AV), Prot. N° 2653 del 22/07/1991 e successive;
- Certificato di Destinazione Urbanistica rilasciato dal Comune di Morra De Sanctis (AV) alla E.M.A. S.p.A. con Prot. N° 4795 del 21/10/2008;
- Permesso di Agibilità emesso dal Comune di Morra De Sanctis (AV) con Prot. N° 1483/sc datato 05/04/2016 relativo alle modifiche effettuate a seguito del Progetto TEMA;
- Autorizzazione Unica Ambientale N° 04 del 22/05/2018
- Certificato di Prevenzione Incendi CPI Pratica AV 63/47
- Relazione tecnica redatta ai sensi del D.Lgs. 101/2020-impiego materiali NORM- Febbraio 2022.
- Contratto Fornitura Servizi Idrici Al Morra De Sanctis (AV) stipulato tra Europea Microfusioni Aerospaziali e Consorzio ASI del 18/12/2008.

EMA dichiara la propria conformità giuridica rispetto ai requisiti legislativi e normativi sopra riportati per ogni aspetto ambientale applicabile alla propria attività.

7.4 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 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.

7.5 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) ad Autorità, Scuole ed a tutte le parti interessate.

7.6 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 PSGL-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, il cui dettaglio è riportato nell’allegato.

La EMA ha ottenuto il rinnovo del Certificato di Prevenzione Incendi, rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Avellino con Pratica AV 63/47.

DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE

EUROPEA MICROFUSIONI AEROSPAZIALI S.P.A.

QUESTA DICHIARAZIONE,

è stata PREDISPOSTA da:

Ida Maria STORTI, Responsabile del Sistema di gestione Salute, Sicurezza, Ambiente, Energia/Servizi Generali

è stata VERIFICATA da:

Pasquale DE LUCA, Responsabile HSE/RSPP,

è stata APPROVATA da:

Domenico SOTTILE, Amministratore Delegato.

Contatto con il Pubblico:

e-mail:	emas@emaht.com
Telefono:	+39 0827 438211
Nominativi:	Ida Maria STORTI - Pasquale DE LUCA

VERIFICATORE AMBIENTALE

Nome del verificatore ambientale:	DNV Italy S.r.l.
Indirizzo:	Via Energy Park, 14
Città:	Vimercate (MB)
Codice postale:	20871
Paese/Land/Regione/Comunità Autonoma:	Lombardia, Italia
Telefono:	+39 039 6899905
Fax:	+39 039 6899930
E-mail:	
Numero di registrazione accreditamento/abilitazione:	IT-V-0009
Organismo di Accreditazione o di abilitazione:	ISPRA – Comitato EMAS Ecolabel



“Ogni individuo ha il potere di fare
del mondo un posto migliore.”
(Sergio Bambarén)

ALLEGATO ALLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

14^a Revisione del 23/03/2026, redatta ai sensi del Regolamento CE n° 1221/2009, dei Regolamenti UE n°1505/2017, n° 2026/2018 e n° 2023/2463 (Dati Ambientali aggiornati al 31 Dicembre 2025).

Europea Microfusioni Aerospaziali S.p.A.



EMAS

GESTIONE AMBIENTALE
VERIFICATA
Reg.n.IT-001243

1. PREMESSA.....	2
2. UTILITIES.....	5
3. ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI	10
4. OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA	26

1. PREMESSA

Il presente allegato alla Dichiarazione Ambientale rappresenta la tredicesima revisione e riporta i dati di prestazione ambientale della Europea Microfusioni Aerospaziali S.p.A., di seguito semplicemente EMA, relativi agli anni 2023 – 2024 – 2025.

Il confronto della performance, per uniformità dei dati, viene effettuato tra il 2025 e i due anni precedenti.

L'anno 2025 ha visto l'ulteriore consolidamento del processo iniziato dalla società, negli anni precedenti, in merito alle attività sull'ambiente.

Gli sforzi impegnati e profusi hanno condotto al miglioramento del Sistema di Gestione Integrato Salute e Sicurezza, Ambiente, Energia e Qualità, Sicurezza delle Informazioni, in accordo alle normative UNI EN ISO 14001, UNI ISO 45001, UNI CEI EN ISO 50001, ISO 9001, AS 9100D, ISO/IEC 27001, alla UNI/PDR 125, ai Regolamenti EMAS, al D. Lgs. 231/2001 e ss. mm. ed ii., ed all'applicazione del sistema negli ambiti operativi.

Di seguito la Politica Aziendale:

	POLITICA AZIENDALE	Revisione: 31 Data: Settembre 2024 Pagina: 1 di 2 Classificazione: Pubblica
---	-----------------------------	---

La EUROPEA MICROFUSIONI AEROSPAZIALI S.p.A., di seguito denominata EMA, è costituita da un unico complesso industriale sito nel Comune di Morra De Sanctis, Provincia di Avellino, Regione Campania, Italia ed è parte del Gruppo Rolls-Royce plc.

L'Azienda realizza microfusi in superleghe resistenti ad alte temperature per applicazioni aerospaziali, industriali e derivate, componenti rotorici e statorici, ottenuti da fusioni di leghe in gusci di materiale refrattario mediante processi di modellazione a cera persa, meccanici, chimici e controlli non distruttivi eseguiti anche tramite raggi X.

La missione aziendale di EMA è di sviluppare l'attività di Business traendo utile dalla produzione e distribuzione dei propri prodotti, operando in uno scenario caratterizzato da alta complessità tecnologica ed in condizioni di elevata competitività, secondo criteri di qualità, rispetto dell'ambiente, efficienza energetica, sostenibilità, tutela della salute e sicurezza dei lavoratori nei luoghi di lavoro, sicurezza e tutela delle informazioni, medesime opportunità lavorative garantendo la salvaguardia delle diversità e promuovendo l'inclusione sociale in modo da creare un ambiente aziendale in cui tutti possano beneficiare di un trattamento equo ed indirizzando le proprie attività alla ricerca sostenibile, all'utilizzo di tecnologie avanzate per mirare all'eccellenza nel tempo e facilitare le opportunità per migliorare la soddisfazione del cliente.

La Direzione, nell'ambito di una strategia di sviluppo, persegue gli obiettivi per la Qualità, rispetto dell'Ambiente, Efficienza Energetica, Salute e Sicurezza nei luoghi di lavoro e Parità di Genere avvalendosi di un Sistema di Gestione Integrato conforme alle norme BS EN ISO 9001, EN 9100, UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI ISO 45001, ex D. Lgs. 231/2001 e in accordo alla UNI-PDR 125:2022, nonché di un Sistema di Gestione per la Sicurezza delle Informazioni conforme alla Norma UNI CEI EN ISO/IEC 27001.

In tale ottica, la Direzione è impegnata a determinare i fattori esterni ed interni, nonché i "Fattori Umani", pertinenti alle finalità dell'azienda e che influenzano la sua capacità di conseguire gli obiettivi previsti per i suoi sistemi di gestione, a fornire risposte rapide ed efficaci alle crescenti esigenze del mercato in termini di qualità, salute e sicurezza delle persone nei luoghi di lavoro, affidabilità e sicurezza dei prodotti, rispetto dell'ambiente, efficienza energetica e sicurezza delle informazioni, oltre a comprendere e soddisfare le esigenze, le richieste dei Clienti e di tutte le parti Interessate anche collaborando alla soluzione dei loro problemi con interventi mirati, efficaci ed efficienti. La Direzione ha confermato l'adesione al Regolamento Europeo EMAS per continuare ad impegnarsi nelle questioni ambientali che sono state sempre al centro dell'attenzione di EMA e ad intensificare il rapporto di chiarezza e trasparenza con la comunità e ad elevare il livello della comunicazione ambientale verso l'esterno (E).

EMA, consapevole dell'alto valore naturale e paesaggistico del territorio e dell'importanza della sua salvaguardia, tiene sotto controllo le attività correlate ai processi aziendali che direttamente o indirettamente possano avere un impatto sull'ambiente e sulla sostenibilità (E).

EMA, inoltre, sia nella scelta di impianti, apparecchiature e materiali che nella gestione degli stessi, persegue obiettivi di massima tutela della Salute e della Sicurezza, di miglioramento di prestazione energetica e di salvaguardia dell'Ambiente (Q, HS, E, En, IS, GE).

La scelta di EMA mira ad assumere un ruolo di indirizzo per tutte le imprese ed organizzazioni presenti sul territorio, acquisendo la fiducia attraverso forniture di eccellenza "Trusted to Deliver Excellence" (Q, HS, E, En, IS, GE).

EMA, nel perseguire il suo obiettivo di consolidamento di una posizione di eccellenza tecnologica nel settore in cui opera, è impegnata a dotarsi di apparecchiature ed impianti all'avanguardia, a sviluppare progetti di ricerca applicata ed a puntare sullo sviluppo continuo del livello di formazione del personale (Q, HS, E, En, IS).

La Direzione e tutto il personale aziendale si impegna, inoltre, nell'assicurare la riservatezza, l'integrità, la disponibilità e la resilienza degli asset informativi fisici ed elettronici e dei dati personali trattati dall'Organizzazione, al fine di preservare il vantaggio competitivo, la profittabilità, i diritti e le libertà degli interessati e, al contempo, garantirsi la conformità legale, regolamentare e contrattuale, nonché il conseguente ritorno positivo di immagine sul mercato che l'adozione di una seria tutela della sicurezza dei dati e della privacy è in grado di generare (Q, HS, E, En, IS, GE).

EMA si impegna, in particolare a:

- creare nelle persone, compresi i lavoratori e i rappresentanti dei lavoratori, il senso di appartenenza e di responsabilità nei confronti degli obiettivi aziendali utilizzando la conoscenza, l'addestramento continuo, la formazione e l'esperienza, il coinvolgimento nelle decisioni operative e la consultazione e la partecipazione attiva nel miglioramento dei processi, affinché si sentano fulcro primario nel conseguimento dei risultati aziendali e nel contribuire alla crescita aziendale (Q, HS, E, En, IS, GE);
- riconoscere il valore delle diversità e, in fase di selezione, ad identificare candidati rappresentativi di entrambi i generi (GE);
- implementare obiettivi e monitoraggi nell'ambiente lavorativo favorendo il rispetto della "diversity" e la tutela del benessere psico-fisico delle dipendenti (GE);
- raggiungere una situazione quanto più paritetica possibile tra i generi a parità di competenze e professionalità (GE);
- attuare politiche di welfare aziendale a supporto dei/delle dipendenti (GE);
- coinvolgere attivamente il management sui temi della diversità di genere e l'inclusione sociale dell'occupazione e della crescita professionale di ogni individuo (GE);
- verificare l'applicazione, l'adeguatezza, l'efficienza e l'efficacia del Sistema di Gestione Integrato per la Qualità, la tutela dell'Ambiente, l'Efficienza Energetica, la Salute e la Sicurezza dei lavoratori e del Sistema di Gestione per la Sicurezza delle Informazioni (Q, HS, E, En, IS, GE);
- revisionare periodicamente i Sistemi di Gestione per garantire il miglioramento continuo dell'Organizzazione (Q, HS, E, En, IS, GE);
- sviluppare il business perseguendo l'acquisizione di nuove commesse ed il mantenimento delle esistenti mediante livelli di assoluta soddisfazione dei Clienti (Q, HS, E, En, GE);
- ottimizzare gli investimenti di capitale per l'efficienza energetica (E, En);
- sviluppare la catena di fornitura, anche attraverso la costituzione di reti d'impresa, in modo da innalzare la competitività del prodotto sul mercato e condividere i costi d'impresa (Q, HS, E, En);
- determinare processi efficaci per la conduzione delle attività di Business, per il controllo della catena di fornitura e per la gestione delle risorse (Q, HS, E, En, GE);
- migliorare continuamente l'efficacia e l'efficienza delle proprie operazioni e processi utilizzando principi "lean" focalizzandosi sulle attività a valore aggiunto del cliente ed eliminando sprechi (Q, E, En);
- garantire forniture energetiche affidabili, adeguate e con tariffe più vantaggiose (Q, E, En);
- pianificare e controllare le attività aziendali nell'ottica del rigoroso mantenimento degli impegni contrattualmente assunti, pianificare le azioni per affrontare i rischi ed opportunità associati con il contesto sia interno che esterno, con le esigenze e le aspettative delle parti Interessate e/o dei lavoratori e con gli obiettivi (Q, HS, E, En, IS, GE);
- mantenere aperto il dialogo con i Clienti per misurare ed accrescere il grado di soddisfazione e recepire tutti gli stimoli al fine di migliorare la propria prestazione (Q, HS, E, En);
- definire opportuni controlli a garanzia della conformità dei prodotti, modalità di gestione della configurazione e prevenzione all'uso di parti contraffatte (Q);
- costruire la propria reputazione ed espandere il proprio business attraverso la ricerca dell'eccellenza ingegneristica e l'acquisizione ed il mantenimento della conoscenza necessaria (Q, HS, E, En);
- prevenire le difettosità ed alla riduzione degli scarti e degli sprechi (Q, HS, E, En);
- utilizzare processi di simulazione per ridurre i tempi di introduzione e test delle modifiche ed impiego di risorse per lo sviluppo (Q, HS, E, En);
- rispettare la legislazione e le normative vigenti in materia di ambiente, energia, salute e sicurezza dei lavoratori, sicurezza e riservatezza delle informazioni e dei dati personali, sia comunicati che nazionali e/o locali e dei clienti e/o delle parti Interessate se più restrittive nonché ogni altro obbligo di conformità da essa sottoscritta (Q, HS, E, En, IS, GE);
- attuare misure adeguate alla salvaguardia della Salute, della Sicurezza nei confronti dei/delle dipendenti, dei terzi e della comunità circostante sui quali possano influire le attività svolte (HS);
- individuare e tenere aggiornati gli aspetti e gli impatti ambientali diretti e indiretti derivanti da attività, prodotti e servizi di propria competenza o di attività svolte da terzi e/o delle parti Interessate su cui l'Azienda può esercitare un'influenza, considerando, ove possibile, una prospettiva del ciclo di vita, cioè allo scopo di definire e raggiungere obiettivi e traguardi di miglioramento delle prestazioni ambientali e di tutela della Salute e Sicurezza dei lavoratori nei luoghi di lavoro (HS, E, En);
- informare, formare, sensibilizzare e coinvolgere tutte le persone interne e/o esterne coinvolte nelle attività di EMA sulla importanza di soddisfare i requisiti dei clienti, i requisiti legali e altri requisiti, l'analisi, la consapevolezza e la formazione pertinente i "Fattori Umani" e sulle problematiche ambientali, di gestione energetica e di salute e sicurezza, riservatezza delle informazioni e sulla importanza della politica per la sicurezza ed affidabilità dei prodotti, promuovendo un diffuso senso di responsabilità (Q, HS, E, En, GE);
- ottimizzare l'uso delle materie prime e dei materiali ausiliari ed a promuovere iniziative di riduzione costi (Q, E, En);
- limitare e gestire al meglio l'uso di sostanze e preparati pericolosi in tutti i processi ed attività, attraverso la ricerca di materiale alternativo che non sia pericoloso per la salute dei/delle dipendenti ed abbia meno impatto sull'ambiente e comunque utilizzando dispositivi di protezione individuali efficaci (HS, E, En);
- mantenere gli effluenti liquidi, le emissioni acustiche, le radiazioni ionizzanti e non, le vibrazioni e gli odori nella condizione di minimo inquinamento e in condizioni da garantire la tutela della salute e sicurezza dei lavoratori (HS, E);
- migliorare il benessere visivo e le condizioni microclimatiche negli ambienti di lavoro, avendo attenzione anche per l'indice sintetico di rischio nella movimentazione manuale dei carichi (HS);
- organizzare il posto di lavoro ed i flussi produttivi nell'ottica della massima efficacia, efficienza e produttività (Q, HS, E, En, GE);



POLITICA AZIENDALE

Revisione: 31

Data: Settembre 2024

Pagina: 2 di 2

Classificazione: Pubblica

- utilizzare un efficace sistema di pianificazione e controllo della produzione, basato sulla disponibilità capillare dei dati, l'analisi della capacità impiantistica e delle risorse umane, il monitoraggio e la gestione della configurazione del prodotto per migliorare la qualità e la ripetibilità delle lavorazioni riducendo l'impiego di risorse con principi di sostenibilità (Q, HS, E, En, GE);
 - comunicare con le autorità pubbliche competenti per stabilire ed aggiornare le procedure di emergenza, di sicurezza e di tutela ambientale ed intraprendere azioni di dialogo con tutte le parti interessate (P.A., comunità locali, associazioni, altre imprese, clienti, etc.) (HS, E, En, GE);
 - utilizzare efficientemente le risorse naturali necessarie al processo quali le fonti energetiche e l'acqua, promuovendo attività di riduzione dei consumi (E, En);
 - gestire i rifiuti individuandone al meglio le possibilità di recupero (E, En);
 - ridurre ed abbattere le emissioni in atmosfera (E);
 - eliminare i pericoli e a ridurre i rischi per la SSL (HS);
 - limitare e/o sostituire l'uso di sostanze lesive per l'Ambiente (E);
 - adeguare gli impianti ed i processi alle più sicure ed efficaci tecnologie per la prevenzione di incidenti e malattie professionali e per la prevenzione dell'inquinamento e/o riduzione degli impatti ambientali (HS, E, En, GE);
 - mantenere le apparecchiature e gli impianti in perfetto stato di efficienza attraverso programmi di manutenzione preventiva e predittiva e sistemi di controllo dei parametri di processo (Q, HS, E, En);
 - gestire, progettare e realizzare le nuove attività o eventuali modifiche alle esistenti, in modo da tenere in debito conto le interazioni con i vari comparti ambientali, con il contesto territoriale del sito al fine di tenere sotto controllo gli impatti stessi, gli aspetti di sicurezza e di sostenibilità (HS, E, En);
 - supportare la progettazione e l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti finalizzati al miglioramento delle prestazioni energetiche (E, En);
 - migliorare in modo continuo le prestazioni della Salute e Sicurezza in termini non solo di prevenzione degli infortuni e delle malattie professionali, ma anche attraverso un generale miglioramento delle condizioni psicofisiche (HS, GE);
 - migliorare il benessere dei lavoratori e del loro familiari, anche lontano dal posto di lavoro, con adeguate forme di assistenza (HS, GE);
 - gestire gli "asset" aziendali, siano essi beni materiali (impianti, macchinari, giacenze, etc.) che immateriali (know-how, marchi, licenze, etc.) secondo i principi contabili conformi alle normative vigenti civilistiche e fiscali e comunque secondo la "diligenza del buon padre di famiglia" (Q);
 - migliorare costantemente la sicurezza dei prodotti operando attivamente per definire le buone pratiche del settore (Q, HS);
 - misurare le proprie prestazioni indagando e risolvendo i problemi relativi alla sicurezza dei prodotti ed incoraggiando tutti i lavoratori a riferire qualsiasi preoccupazione riguardo la sicurezza dei prodotti (Q, HS);
 - definire chiaramente le responsabilità relative alla sicurezza dei prodotti ed a fare in modo che coloro che ricoprono posizioni di leadership si facciano paladini della sicurezza dei prodotti, alla quale danno priorità affinché le attività a questa connesse ricevano considerazione, tempo e risorse adeguate (Q, HS);
 - adottare opportune misure in ambito di business continuity, procedure di salvataggio dei dati, protezione da malware e intrusioni, controllo degli accessi ai sistemi e meccanismi di reporting in occasione di problemi relativi alla sicurezza delle informazioni. Indicatori di controllo per ognuna di tali aree sono definiti nella documentazione del Sistema e supportati da specifiche procedure (IS).
- La presente Politica costituisce il quadro strutturale di riferimento per la definizione e riesame degli Obiettivi per la Salute e Sicurezza, l'Ambiente, l'Energia, la Qualità, la Sicurezza delle Informazioni e la Parità di Genere, che sono stabiliti e verificati dalla Direzione almeno su base annuale, durante il Riesame, ed assegnati a ciascuna funzione operativa (Q, HS, E, En, IS, GE).
- I piani strategici della EMA e il suo quadro di gestione del rischio costituiscono il contesto per l'identificazione, l'analisi, la valutazione e il controllo dei rischi relativi alla Sicurezza delle Informazioni, attraverso l'implementazione e il mantenimento di un Sistema di Gestione della Sicurezza delle Informazioni (IS) che, insieme al Modello Organizzativo in materia di Protezione dei Dati Personali adottato, rappresenta lo strumento che consente la condivisione delle informazioni, lo svolgimento di operazioni corrette e la riduzione dei rischi connessi al trattamento delle informazioni a livelli accettabili (IS).

La Direzione si impegna nel riguardi dei suoi Sistemi di Gestione e nel rispetto di quanto concordato con i clienti, con i lavoratori e/o con le parti interessate:

- assumendosi la responsabilità del miglioramento continuo dell'identità, adeguatezza ed efficacia dei Sistemi di Gestione affinché conseguano i risultati attesi strutturando opportunamente la formazione, l'analisi dei rischi connessa al "Fattore Umano" con reporting aperto e garantendo il miglioramento continuo nell'implementazione matura del Fattore Umano all'interno della propria organizzazione (Q, HS, E, En, IS, GE);
- definendo i ruoli e le responsabilità nella gestione dei trattamenti effettuati sulle informazioni aziendali e in particolare sui dati personali, la loro identificazione e la relativa analisi dei rischi a cui gli stessi possono essere soggetti (IS);
- provvedendo a stabilire la presente Politica in maniera appropriata alle finalità ed al contesto di EMA ed in modo da supportare i suoi indirizzi strategici, a riesaminarla per verificare ed accertare la sua continua attualità, adeguatezza ed idoneità (Q, HS, E, En, IS, GE);
- assicurando che siano stabiliti e riesaminati gli obiettivi a supporto della Qualità, della gestione Ambientale ed Energetica e della Salute e Sicurezza dei lavoratori nei luoghi di lavoro e della Sicurezza delle Informazioni e che gli obiettivi siano compatibili con il contesto e con gli indirizzi strategici aziendali (Q, HS, E, En, IS, GE);
- assicurando che i requisiti per la sicurezza delle informazioni e dei dati personali siano coerenti con gli obiettivi dell'Organizzazione e le procedure operative (IS);
- assicurando l'integrazione dei requisiti dei Sistemi di Gestione nei processi di business aziendali (Q, HS, E, En, IS, GE);
- proteggendo l'ambiente con l'utilizzo di risorse sostenibili, la mitigazione e l'adattamento al cambiamento climatico e la protezione e la biodiversità degli ecosistemi (HS, E, En);
- promuovendo l'utilizzo dell'approccio per processi e la determinazione dei rischi come base per la pianificazione delle attività (risk-based thinking) (Q, HS, E, En, IS, GE);
- impegnandosi a fornire le risorse necessarie per lo sviluppo e l'attuazione dei Sistemi di Gestione, per migliorare in continuo la loro efficacia e soddisfare i requisiti applicabili (Q, HS, E, En, IS, GE);
- assicurando che la presente Politica sia applicata, comunicata, consultata e compresa all'interno dell'organizzazione per garantire che tutto il personale sia a piena conoscenza degli obiettivi dichiarati dall'Azienda e dell'importanza di una gestione efficace del SG e della conformità ai requisiti (Q, HS, E, En, IS, GE);
- promuovendo il miglioramento continuo e impegnandosi nel guidare, sostenere e fare partecipare attivamente le persone affinché contribuiscano all'efficacia del SG; inoltre, fornendo sostegno agli altri pertinenti ruoli gestionali per dimostrare la loro leadership, come essa si applica alle rispettive aree di responsabilità (Q, HS, E, En, IS, GE);
- assicurando che i requisiti dei clienti ed i requisiti cogenti applicabili siano determinati compresi e soddisfatti con regolarità allo scopo di accrescere la soddisfazione del cliente e delle parti interessate e che le prestazioni in termini di conformità del prodotto e di puntualità della consegna siano misurate e che siano intraprese azioni appropriate se i risultati pianificati non sono, o non saranno, conseguiti (Q, HS, E, En, IS, GE);
- assicurando che siano determinati ed affrontati i rischi e le opportunità che possano influenzare gli esiti attesi del sistema di gestione integrato e la conformità dei prodotti e servizi ai requisiti e la capacità di accrescere la soddisfazione del cliente, dei lavoratori e/o delle parti interessate (Q, HS, E, En, GE);
- assicurandosi che tutti i soggetti coinvolti appartenenti all'Organizzazione e gli eventuali stakeholders, considerati all'interno del perimetro definito nell'ambito di applicazione del Sistema di Gestione della Sicurezza delle Informazioni, nonché i responsabili esterni all'Organizzazione che trattano dati personali per conto dei Titolari e i Titolari autonomi, con i quali l'Azienda ha deciso di condividere alcuni dei propri trattamenti, assumano comportamenti conformi a quanto indicato in questa Politica, nel Modello Organizzativo e nel Sistema di Gestione che la Implementa. A tale scopo, tutte le risorse umane e il personale addetto al trattamento di dati personali sono soggetti a nomina formale in ambito privacy e ricevono in merito la necessaria e opportuna formazione.

La presente Politica, pertinente ed appropriata, è periodicamente riesaminata al fine di considerare qualsiasi cambiamento nella valutazione dei rischi e, conseguentemente, nel relativo piano di trattamento, ed è resa disponibile alle parti interessate, a chiunque ne faccia esplicitamente richiesta. Essa è diffusa attraverso affissione nei locali aziendali, nella Dichiarazione Ambientale, sul sito Internet della Società ed è mantenuta come documentazione aziendale.

Firmato digitalmente da:

Sottile Domenico

L'Amministratore Delegato

Firmato il 18/09/2024 15:15

Ing. Domenico SOTTILE

Seriale Certificato: 3735890

Valido dal 18/07/2024 al 18/07/2027

Morra De Sanctis (AV), 09 Settembre 2024

NOTA: tra parentesi sono evidenziate le principali pertinenze degli argomenti trattati: Q-Qualità, HS-Salute e Sicurezza, E-Ambiente, En-Energia, IS-Sicurezza delle Informazioni, GE-Parità di Genere

Europa Microfusioni Aerospaziali S.p.A. – Politica Aziendale.....Rev. 31

2. UTILITIES

IMPIANTI TERMICI

La centrale termica principale prevede tre generatori di calore, di marca Therma, ad olio diatermico. Il primo dei tre generatori di calore è dismesso mediante disenergizzazione elettrica e disalimentazione del gas metano, in quanto non utilizzato.

Gli altri generatori, in grado di produrre acqua surriscaldata a 150 °C, di potenzialità unitaria pari 2.326 kW (2.000.000 kcal/h dati di targa), si alternano.

La produzione dell'acqua surriscaldata avviene mediante scambiatori ad olio diatermico/acqua installati in prossimità dei generatori a pavimento.

La distribuzione del calore avviene mediante due reti ad acqua surriscaldata a 140 °C, salto termico 30 °C, una con funzione invernale destinata all'alimentazione degli impianti di climatizzazione e una con funzione annuale per gli usi sanitari (Boiler) che utilizzano acqua ad una temperatura di 80-90° C, per le batterie di post - riscaldamento dei condizionatori e per la produzione indiretta di vapore della cucina.

Il sistema di espansione delle reti è pressurizzato con aria compressa. I generatori di calore sono alimentati solo con gas metano.

La centrale termica secondaria (RIELLO), installata nel mese di aprile 2012, è composta da 2 caldaie a condensazione, di concezione moderna, con potenzialità singola di 525 kW (451.000 kcal/h); è utilizzata per condizionare i reparti Core, Wax e Shell (a temperatura e umidità controllata) con appositi chiller e scambiatori.

La stessa centrale termica era alimentata elettricamente da un cogeneratore, anch'esso a gas metano con potenzialità pari a 37 kW, al momento fermo.

Nell'anno 2015 sono state collaudate due centrali termiche costituite ognuna da due caldaie a condensazione con potenza totale nominale di 205 kW (115 kW + 90 kW) cadauna, che aveva l'obiettivo della sostituzione della centrale termica principale ed utilizzate per il riscaldamento della palazzina uffici, della mensa e dell'asilo nido.

Numero	Marca	MODELLO	Potenza (kW)	Matricola	UBICAZIONE	Note
1	Therma	DTO 2000	2326	2036	Caldaia n. 1 Centrale Termica Principale	Disalimentata e disenergizzata
2	Therma	DTO 2000	2326	2037	Caldaia n.2 Centrale Termica Principale	
3	Therma	DTO 2000	2326	2038	Caldaia n. 3 Centrale Termica Principale	
4	Riello	Alu PRO Power	525	23101038018	Caldaia n.1 Centrale termica Secondaria	
5	Riello	Alu PRO Power	525	23201048968	Caldaia n.2 Centrale termica Secondaria	
6	Riello	Condexa Pro3 115S	90	FC454001997	Caldaia n. 1 Palazzina Uffici	
7	Riello	Condexa Pro3 115M	115	FC454002011	Caldaia n. 2 Palazzina Uffici	
8	Riello	Condexa Pro3 115S	90	FC404001596	Caldaia n. 1 Mensa e asilo	
9	Riello	Condexa Pro3 115M	115	FC394001568	Caldaia n. 2 Mensa e asilo	
10	Termogamma	Marelli	37	BAQ 225-M4	Cogeneratore	disalimentato

CENTRALE IDRICA E ANTINCENDI

La centrale idrica è alimentata da un serbatoio consortile di stoccaggio, di capacità pari a 2000 m³, suddiviso in due parti per consentire le operazioni di manutenzione, ed è costituita da due autoclavi che alimentano le reti di distribuzione. Il serbatoio è in grado di assicurare un'autonomia di circa 3 giorni. L'acqua, prima dell'utilizzo, è filtrata mediante filtro autopulente automatico completo di centralina di comando.

Lo stesso serbatoio consortile assicura, mediante bocche di presa a diversi livelli la riserva idrica dell'impianto idrico antincendi che è pari a 1000 m³, tale da garantire autonomia di diverse ore all'impianto di spegnimento automatico (sprinkler) ed alla rete idrica antincendi, costituita da idranti soprassuolo DN70 e idranti a muro DN45.

È presente un impianto sprinkler, progettato ed installato in conformità alla UNI EN 12845 classificato come HHP (High Hazard), a protezione dell'intero Fabbricato Produzione. Lo stesso è alimentato da un serbatoio, all'uopo installato, della capacità netta di 375 m³, che è reintegrato direttamente dal serbatoio consortile.

A valle del serbatoio sono installati gruppi di pompaggio (Elettropompe e Motopompa) e pressurizzazione che alimentano le due reti di distribuzione.

CENTRALE ELETTRICA

La Centrale Elettrica è costituita dalla Cabina di Arrivo (Stazione) e distribuzione in Media Tensione 20kV e dalle seguenti Cabine Elettriche di derivazione (Sottostazioni):

- CTS = Cabina Trasformazione Servizi Generali dotata di N° 2 Trasformatori in Resina da 800 kVA cadauno e N° 1 UPS da 15 kW;
- CT1 = Cabina Trasformazione Produzione 1 dotata di N° 3 Trasformatori in Resina da 800 kVA cadauno, N° 2 UPS da 30 kW cadauno e N° 1 Gruppo Elettrogeno a gasolio da 300 kVA (240 kW);
- CT2 = Cabina Trasformazione Produzione 2 dotata di N° 4 Trasformatori in Resina da 800 kVA cadauno, N° 1 UPS da 15 kW e N° 1 UPS da 30 kW;
- CT3 = Cabina Trasformazione Produzione 3 dotata di N° 3 Trasformatori in Resina da 800 kVA cadauno, N° 2 UPS da 30 kW cadauno e N° 1 Gruppo Elettrogeno a gasolio da 300 kVA (240 kW);
- CT4 = Cabina Trasformazione Produzione 4 dotata di N° 5 Trasformatori in Resina da 1.600 kVA cadauno;
- CTR = Cabina Trasformazione Trigeneratore, composta da N° 1 Trasformatore in resina da 1.250 kVA.

A supporto delle cabine sono installati diversi UPS in grado di supportare eventuali micro-interruzioni sulla linea principale.

Per il mantenimento dell'energia necessaria in caso di emergenza sono installati, nelle vicinanze delle Cabine Elettriche CT1 e CT3 e CT4, n° 3 Gruppi Elettrogeni da 240 kW cadauno, alimentati a gasolio, con relativa riserva di combustibile, rispettivamente pari a 122, 200 e 250 litri.

La cabina denominata CT4, è utilizzata per asservire il reparto Forni.

A supporto delle cabine sono installati diversi UPS in grado di supportare eventuali micro-interruzioni sulla linea principale.

Per il mantenimento dell'energia necessaria in caso di emergenza sono installati, nelle vicinanze delle Cabine Elettriche CT1 e CT3 e CT4, n° 3 Gruppi Elettrogeni da 240 kW cadauno, alimentati a gasolio, con relativa riserva di combustibile, rispettivamente pari a 122, 200 e 250 litri.

CENTRALE ARIA COMPRESSA

La centrale pneumatica per la produzione di aria compressa è costituita da n° 3 compressori oil-free da 160 kW con inverter ed una portata di aria di circa 25 m3/minuto a 7 bar cadauno. I compressori si alternano e/o hanno funzione di backup.

I compressori presenti sono in grado di garantire un risparmio energetico fino al 50% rispetto ad un compressore tradizionale.

I compressori sono corredati da n° 3 essiccatori contenente gas R407C e da n° 2 serbatoi di scarico condensa.

CONDIZIONATORI

Sono presenti impianti di condizionamento contenenti gas ad effetto serra e impianti fan-coil che, anziché il classico fluido refrigerante, utilizzano acqua.

Sono inoltre presenti chiller per la produzione di acqua fredda a servizio degli impianti di essiccazione dei gusci ceramici.

SERBATOI INTERRATI

È presente un serbatoio interrato installato nel 1995 per il deposito di gasolio, avente una capacità di 15.000 m3, che avrebbe dovuto alimentare le caldaie. Tale serbatoio, dotato di una vasca di contenimento in cemento armato, non è stato mai utilizzato e a tutt'oggi è riempito di acqua.

APPARECCHIATURE CONTENENTI GAS EFFETTO SERRA

Di seguito la descrizione delle apparecchiature contenenti gas effetto serra presenti in azienda:

MODELLO	Potenza (kW)	Quantità Gas (kg)	Quantità Gas (Tonnellate di CO ₂ eq.)	Tipologia Gas	UBICAZIONE
HISENSE	1,6	0,62	0,419	R32	asilo nido
HISENSE	2,3	1,15	0,77	R32	asilo nido
MC QURY	1,46	0,9	1,87	R410A	cmm tecnologie
MC QURY	1,46	0,9	1,87	R410A	cmm tecnologie
HISENSE	2,05	1,82	3,8	R410A	cmm tecnologie
HISENSE	1,6	0,85	1,77	R410A	ispezione grani
MCQUAY	0,9	1	2,08	R410A	area scorpio
MCQUAY	0,9	1	2,08	R410A	area scorpio
HISENSE	1,4	1,85	3,86	R410A	cmm produzione
HISENSE	1,6	0,62	0,419	R32	cmm produzione
HISENSE	2,3	1,34	2,798	R410A	cmm produzione
RIELLO	1,6	0,72	0,49	R32	cmm produzione
TRANE	250	211	301,7	R134A	wax e shell
TRANE	48	17+17	24,3+24,3	R134A	munters shell room
TRANE	120	18	37,5	R410A	munters shell room
HISENSE	1,6	0,85	1,77	R410A	wrapping
HISENSE	1,6	0,85	1,77	R410A	crack test 1
RIELLO	1,6	0,72	0,49	R32	crack test 2
DAIKIN	20	15,2	32	R410A	presse wax
CLIMAVENETA	10	3,75	7,83	R410A	vibropolish
SAMSUNG	1,9	1,3	2,71	R410A	portineria-smontato
RHOSS	110	17+17	30,1+30,1	R407C	mensa
RHOSS	110	17+17	30,1+30,1	R407C	palazzina uffici
RHOSS	130	18+18	31,9+31,9	R407C	non in uso-bonificato
INGERSOLL RAND	6	10,9	42,7	R404A	essiccatore mod. TS5A- smontato
INGERSOLL RAND	7,73	6	10,6	R407C	essiccatore mod. DA2250IN
INGERSOLL RAND	7,73	6	10,6	R407C	essiccatore mod. D2520EC
INGERSOLL RAND	7,73	6	10,6	R407C	essiccatore mod. D2520EC
EMERSON	5	8,5	15,07	R407C	box server raggi x
EMERSON	5	8,5	15,07	R407C	box server raggi x
EMERSON	3	10,5	18,6	R407C	box server forni
EMERSON	3	10,5	18,6	R407C	box server forni
EMERSON	5	5	8,87	R407C	box server it
EMERSON	5	5	8,87	R407C	box server it
HISENSE	1,5	1,4	2,9	R410A	area saldatura
HISENSE	1,09	1	2,08	R410A	box verifica finitura

HISENSE	1,09	1	2,08	R410A	ndt fpi
HISENSE	1,08	1	2,08	R410A	tendostruttura
HISENSE	1,88	1,85	3,86	R410A	Lab. Metrologico-smontato
HISENSE	1,6	0,85	1,77	R410A	Ufficio team leader post cast
HISENSE	1,6	0,85	1,77	R410A	Ufficio post cast
HISENSE	1,6	0,85	1,77	R410A	sala riunioni post cast
HISENSE	1,08	1	2,08	R410A	ispezione penetranti
HISENSE	1,08	1	2,08	R410A	ispezione visiva
HISENSE	1,09	1	2,08	R410A	zona finishing
HISENSE	1,09	1	2,08	R410A	ispezione penetranti
DESMON	1,47	0,43	1,6	R404A	cella frigo shell
PANALYTICAL	1,6	1,9	3,96	R410A	chiller spettrometro
LIEBHERR	0,45	0,045	0,00013	R600A	frigo icp massa
HISENSE	3,4	1,85	3,86	R410A	laboratorio
ICS	2,6	1,087	1,92	R407C	chiller scorpio 2
HASKLIS	1	1,36	1,94	R134A	scorpio
ARISTON	0,1	0,4	0,0012	R600A	frigo manutenzione
WHIRLPOOL	1	0,086	0,00025	R600A	mensa
HISENSE mod. AS-24UR4SLJNM3	1,8	1,82	3,8	R410A	box dressing
MCQUAY mod. M5LCY25R-ACDOA-R	1,84	1,5	3,13	R410A	box dressing
INDESIT	0,11	0,03	0,042	R134A	frigo impianto chimico-fisico
Elettrolux Pasti Freddi Cod. 21683301	0,58	1,2	4,7	R404A	mensa
Congelatore Zanussi COD. 21407004	0,53	0,24	0,94	R404A	mensa
Congelatore Ocean Matr. 13500CO71	0,8	0,22	0,0006	R600A	mensa
Cella Frigorifero Elettrolux Matr. A03384	0,75	0,6	2,35	R404A	mensa
Cella Frigorifero Elettrolux Matr. A03410	0,75	0,6	2,35	R404A	mensa
Frigo matr. JM1080Y	0,11	0,28	0,0008	R600A	asilo
BEKO	0,11	0,28	0,0008	R600A	frigo uffici
Frigo Elettrolux Matr. 44610065	0,21	0,135	0,19	R134A	mensa
Congelatore Elettrolux Matr. 44610022	0,61	0,22	0,86	R404A	mensa
Frigo	0,09	0,086	0,0002	R600A	ufficio tecnico
Frigo HISENSE QD35Y	0,05	0,086	0,0002	R600A	ufficio HR
Impianto di raffreddamento DEWAX-DEF	2,99	192	753	R404A	shell
HISENSE	5	1,15	0,77	R32	uffici magazzino
HISENSE	5	1,15	0,77	R32	uffici magazzino
HISENSE	3,2	0,66	0,49	R32	magazzino accettazione materiale
HISENSE	6,5	1,32	0,88	R32	Nuova area crack test
HISENSE	5	1,15	0,77	R32	Nuova area crack test
GEOCLIMA	30	16	0,112	R1234ZE	Nuova centrale raffreddamento Consarc

Tabella 1: Elenco apparecchiature esistenti contenenti gas effetto serra.

Le apparecchiature sono soggette a controllo ai sensi del Regolamento UE n° 573/2024 sui gas fluorurati a effetto serra.

3. ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

3.1 IDENTIFICAZIONE ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

L'identificazione e l'analisi degli aspetti ambientali correlati con le attività del sito sono state svolte da personale interno in accordo alla PSGI-18. Il tutto è stato riportato, di seguito, nel registro aspetti/impatti ambientali:

ASPETTI DIRETTI				
Aspetto	Impatto	Condizioni Operative e Significatività		
		N	A	E
Consumo Materie Prime	Depauperamento risorse naturali	8		
Consumo Materiali Ausiliari	Depauperamento risorse naturali	8		
Consumo di Energia	Depauperamento risorse naturali	8		
Consumi idrici	Depauperamento risorse naturali	8		
Produzione di rifiuti	Inquinamento dell'aria e del suolo	8	9	
Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'aria	8	9	
Scarichi idrici	Inquinamento delle acque	9		12
Emissioni acustiche	Inquinamento acustico	8		
Utilizzo sostanze pericolose	Inquinamento dell'aria e del suolo	8	9	9
Radiazioni ionizzanti	Inquinamento da contaminazione di radionuclidi naturali		9	9
Fughe di gas effetto serra	Emissioni di HFC e relative miscele		9	9
Incendio	Emissioni in atmosfera e produzione di rifiuti			9
Terremoto	Emissioni in atmosfera dopo eventuale incendio e inquinamento suolo/sottosuolo da acque di spegnimento			9

Tabella 2: Registro Aspetti e Impatti Ambientali Diretti.

Nella seguente Tabella 3 sono altresì riportati gli **aspetti ambientali significativi indiretti** valutati nel mese di Gennaio 2026 e riguardanti anche la Rete di Imprese POEMA.

ASPETTI INDIRETTI	
Consumo Materiali Ausiliari	Depauperamento risorse naturali
Consumo di Energia	Depauperamento risorse naturali
Consumi idrici	Depauperamento risorse naturali
Produzione di rifiuti	Inquinamento dell'aria e del suolo
Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'aria
Scarichi idrici	Inquinamento delle acque
Campi Elettromagnetici	Inquinamento da Campi Elettromagnetici
Emissioni acustiche	Inquinamento acustico da lavorazioni ditte esterne
Utilizzo sostanze pericolose	Inquinamento dell'aria e del suolo
Fughe di sostanze ozono lesive - effetto serra	Emissioni di HCFC – HFC e relative miscele
Incendio	Emissioni in atmosfera e produzione di rifiuti
Perdite olio da trasporti	Inquinamento del suolo
Emissioni di polveri	Inquinamento dell'aria
Radiazioni ionizzanti	Inquinamento da contaminazione di radionuclidi naturali
Emissioni in atmosfera da trasporti	Inquinamento dell'aria
Sversamenti sostanze pericolose durante il trasporto	Contaminazione suolo e sottosuolo
Odori	Inquinamento dell'aria
Terremoto	Emissioni in atmosfera a seguito di eventuali incendi e inquinamento suolo/sottosuolo da acque di spegnimento

Tabella 3: Registro Aspetti e Impatti Ambientali Indiretti

3.2 GENERALITÀ

Gli **aspetti ambientali significativi** diretti generati dalla EMA sono descritti di seguito in maniera dettagliata riportando, ove possibile, i parametri necessari per la quantificazione degli stessi.

Gli indicatori chiave sono valutati annualmente rispetto ai dati di produzione espressi in kg di lega fusa e/o rispetto alle ore lavorate, essendo gli unici indici applicabili e significativi per il particolare processo.

Le risorse comprendono sia quelle consumate come fonte di energia (gas naturale, energia elettrica, aria compressa, etc.) che quelle consumate come materia (acqua, materiali di consumo) - (fonte: fatture di acquisto e contabilità interne).

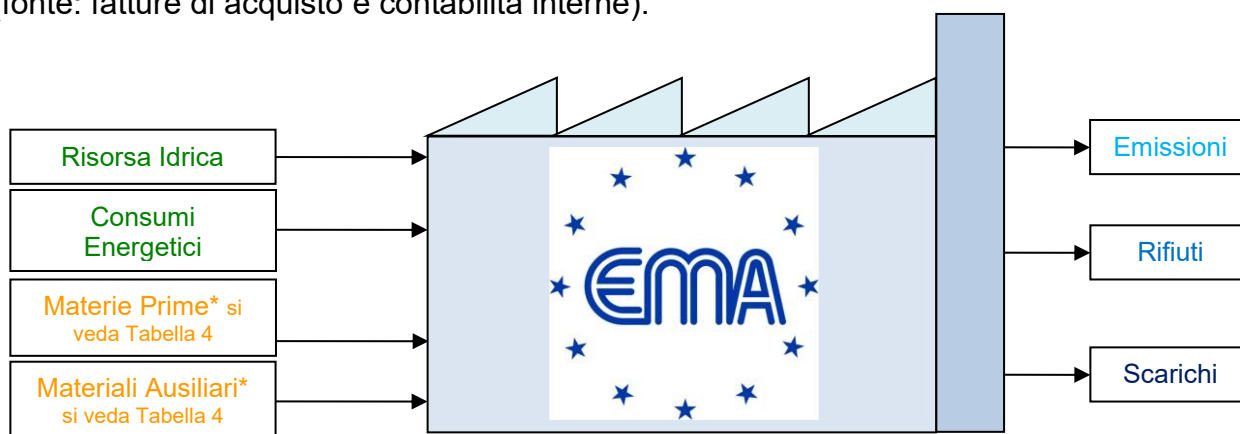


Figura 1: Dettaglio dei dati in input e output

I materiali di consumo, di seguito elencati, e distinti in materie prime (lega) e materiali ausiliari (tutti gli altri) hanno impieghi specifici e sistematici.

Materiali di Consumo	2022	2023	2024	2025
Lega (kg)	565.467	632.856	746.038,40	856.309
Platino (m)	9.565	10.025	8.575	11.370
Cera (kg)	140.986	150.231	174.140	192.007
Anime (nr)	454.614	480.637	419.673	780.292
Abrasivi (nr)	1.263.291	1.053.868	1.136.148	1.611.439
Abrasivi (kg)	/	/	128.025	155.797
Acidi (kg)	65.704	66.810	85.978	92.628
Basi (kg)	247.390	260.540	172.390	171.874
Ceramico (kg)	1.077454	1.130.619	1.230.262	1.288.302
Solvente (l)	599	532	399	513
Urea (kg)	29.525	27.000	23.525	23.000

Tabella 4: Dati relativi a materiali di consumo

Considerando la scarsa correlazione degli stessi relativamente al parametro “kg di lega fusa”, si ritiene l’Indicatore chiave “Efficienza dei materiali” non pertinente (ad esempio a causa delle pale prodotte, che sono di dimensioni variabili - da pochi gr a 85 kg circa/cadauna).

Nel corso del 2024 e anche del 2025 si è avuta una maggiore produzione di componenti, che hanno comportato, quindi, un maggior consumo di risorse e, comunque, una maggiore attenzione dell’azienda con un monitoraggio intenso e con la continuazione dei vari progetti di efficientamento (ad esempio è stato allungato l’utilizzo dell’urea e, inoltre, vengono acquistate “basi” con soluzioni più concentrate).

Per quanto riguarda l’applicazione del Regolamento CE n° 1907/2006, ivi compreso il Regolamento UE 2020/878 e l’applicazione del Regolamento CE n. 1272/2008 e successive modificazioni ed integrazioni, concernente le sostanze chimiche (REACH-CLP/GHS), la EMA è coinvolta quale utilizzatore a valle, con l’obbligo di utilizzare le sostanze secondo gli usi identificati dal proprio fornitore. La richiesta di aggiornamento delle Schede Dati di Sicurezza è sempre in corso.

3.3 BIODIVERSITÀ

Superficie Totale: 68.000 m² circa;
Superficie Impermeabilizzata: 53.000 m² circa;
Superficie Aree a Verde (orientata alla natura): 15.000 m² circa;
Rapporto Aree a verde/Totale: 0,220
Non sono presenti Superfici orientate alla natura fuori dal sito.

Considerando la scarsa correlazione degli stessi relativamente al parametro “kg di lega fusa”, si ritiene l’Indicatore chiave “Biodiversità” non pertinente.

L’azienda ha affrontato, inoltre, il tema della biodiversità come impegno a non usare fitofarmaci aggressivi nella manutenzione delle aree a verde e impermeabilizzando il suolo originario. Si sottolinea, inoltre, che 6.000 m² sono adibiti alla coltivazione di frutti.

3.4 USO DELLE ACQUE - SCARICHI

Depuratore

Le acque reflue industriali della EMA sono trattate in un impianto chimico-fisico e, poi inviate all’impianto consortile della zona industriale per i successivi trattamenti.

I quantitativi di acque confluiti al Consorzio vengono contabilizzati, dopo il passaggio in un misuratore di portata elettromagnetico, mediante un convertitore modulare di portata.

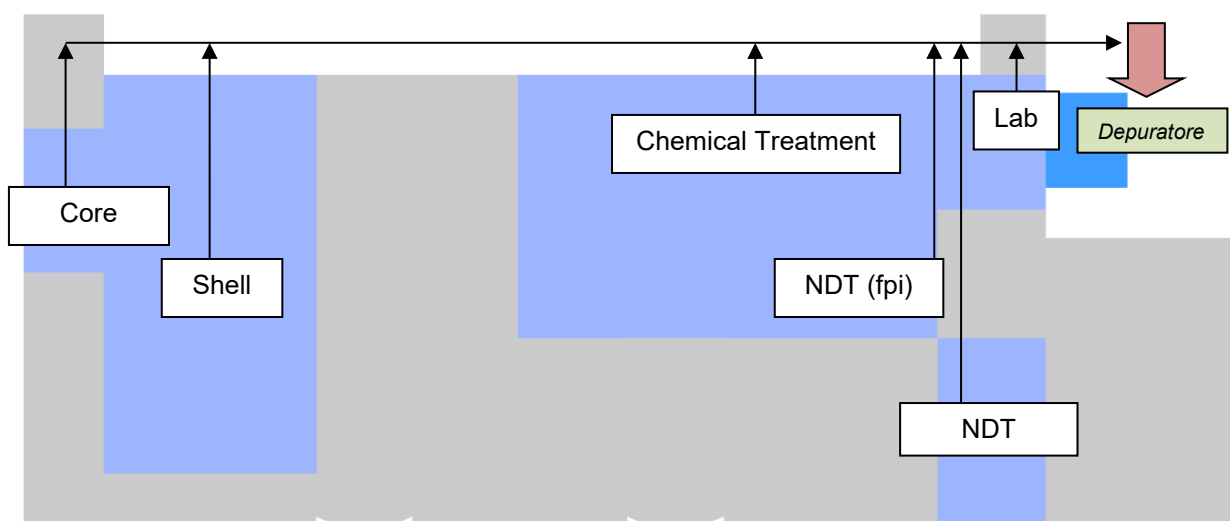


Figura 2: Dettaglio degli scarichi che confluiscono al depuratore

Si riporta, di seguito, la concentrazione di inquinanti nelle acque di scarico, rilevata dalle analisi effettuate rispettivamente negli anni 2022, 2023, 2024 e 2025 con cadenza quadrimestrale. (fonte: Rapporti di Prova del laboratorio di analisi).

È riportato il **massimo valore rilevato**, e per il valore del pH il valore minimo e massimo misurato.

Inquinante	Metodi di riferimento	Unità di misura	Risultato			Valori limite consentiti	
						Valore limite Tab. 3, All. 5 Parte III D. Lgs. 152/06	Valore limite Allegato A Consorzio ASI
			2023	2024	2025		
pH	IRSA-CNR n° 2060	U/pH	7,08-8,22	7,08-9,05	7,59-8,50	/	5,5 ÷ 9,5
Colore	IRSA-CNR n° 2020	mg/l – Pt/Co	Non Percettibile	Non Percettibile	Non percettibile con diluizione 1:40	Non percettibile con diluizione 1:40	/
Odore	IRSA-CNR n° 2050	/	non molesto	non molesto	non molesto	Non è causa di molestia	/
Solidi Sospesi Totali	IRSA-CNR n° 2090	mg/l	54	110	388	/	400
COD	IRSA-CNR n° 5130/F.	mg/l	84,4	291	206	/	1000
Cloruri	IRSA-CNR n° 4020-4090	mg/l	284	268	204	/	1200
Nichel	EPA n° 6010C/ IRSA-CNR n° 3220	mg/l	0,87	1,67	3,7	4	/
Zinco	IRSA-CNR n° 3320	mg/l	0,18	0,022	0,01	1	/
Ferro	EPA n° 6010C	mg/l	0,15	0,24	0,27	/	8
Azoto Ammoniacale	IRSA – CNR n° 4030/A1	mg/l	212,6*	51,2	54,8	/	60
Solfati	IRSA-CNR n° 4020/ F.	mg/l	138	169	149	/	1000
Tensioattivi Totali	IRSA – CNR n° 5170	mg/l	1,31	2,05	1,6	/	8

Tabella 5: Analisi delle acque di scarico

I valori riscontrati rientrano nei limiti imposti dall'Allegato A al Contratto ASI e, per quanto non contenuto in esso, alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/06 e ss. mm. ed ii..

Addolcitore

Sono presenti n. 4 addolcitori (n. 2 addolcitori sono stati installati nel mese di maggio 2025) che, sfruttando lo scambio degli ioni di calcio e magnesio con ioni di sodio riducono la durezza dell'acqua. La corretta gestione di questo impianto permette l'ottimizzazione dei lavaggi e il consumo di prodotti chimici e, di conseguenza del minor carico inquinante nelle acque di scarico che confluiscono nel depuratore consortile.

Le acque prelevate

Le principali fonti di approvvigionamento idrico della EMA consistono nel prelievo di acque da acquedotto. Le acque prelevate sono utilizzate, ad esempio, per i processi industriali e per gli usi potabili, igienico-sanitari, antincendi, per le torri evaporative, per le torri di abbattimento, per gli umidificatori. I dati sono desunti dalla documentazione amministrativa (fonte: fatture di acquisto, contabilità interna EMA).

L'azienda dispone, inoltre, di un pozzo per l'approvvigionamento di acqua per uso irriguo di aree a verde.

Periodicamente vengono analizzate le acque secondo i parametri del D. Lgs. 18/2023 (fonte: Rapporti di prova del Laboratorio)

Acqua	2023	2024	2025
da acquedotto (m ³)	63.950	76.432	82.083
da acquedotto (m ³) *	71.959	84.206	88.952
Antincendio (m ³)	2.241	1.015	1.583
da pozzo (m ³)	57	316	13
Indicatore chiave EMA: Acqua prelevata da acquedotto(m ³) /Lega fusa (kg)	0,1010	0,1024	0,0959

* Valore comprensivo dei consumi di EMA + PoEMA

Tabella 6: Dati relativi a risorse idriche

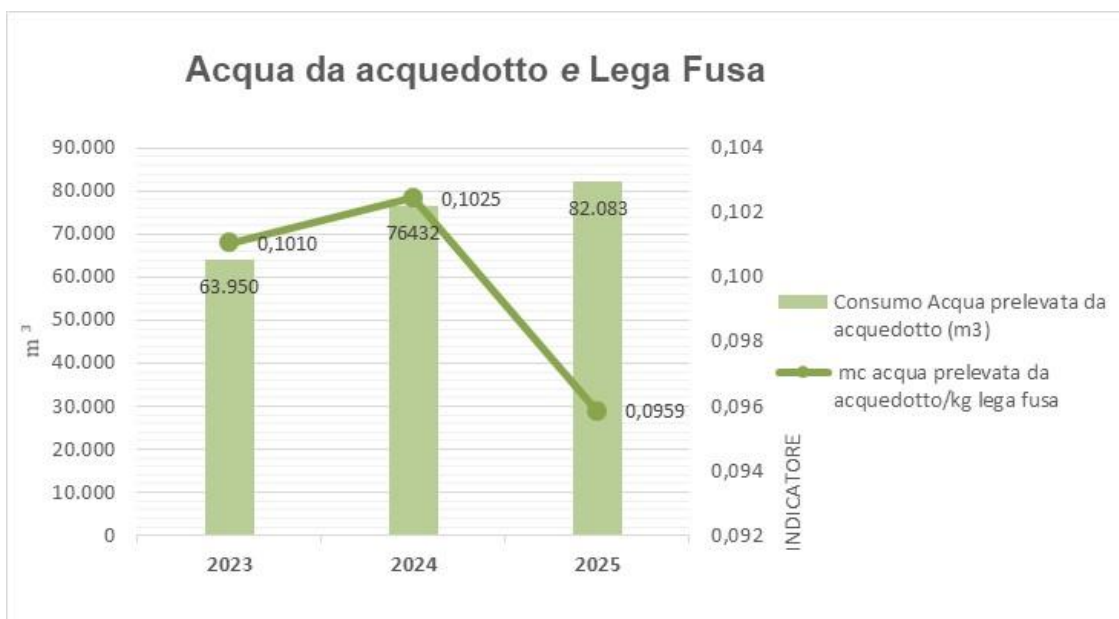


Grafico 1: Consumo di Acqua prelevata e relativo indicatore (lega fusa)

Dall'andamento del Grafico 1 (relativo ai soli consumi EMA) si evince una riduzione del 6% del consumo di acqua e del relativo indicatore (acqua prelevata/lega fusa) per l'anno 2025 rispetto al 2024, dovuta ad una maggiore sensibilizzazione all'utilizzo dell'acqua.

Si nota per il 2023 un maggiore consumo dell'acqua antincendio dovuto ad una rottura complessa della tubazione di adduzione sprinkler.

Nella tabella dei consumi è riportato il consumo di acqua prelevata della Rete di Imprese POEMA che per l'anno 2024 è stato pari a 7.774 m³, per l'anno 2023 è stato pari a 8.009 m³ e per l'anno 2025 è stato pari a 6.869 m³

Scarichi Idrici

Le acque reflue prodotte dalla EMA, come precedentemente detto, sono inviate in un impianto consortile autorizzato in accordo al contratto stipulato con il Consorzio ASI in accordo al D.Lgs.152/06 e ss. mm. ed ii.

Di seguito si riportano i dati contabilizzati (Fonte: Fatture consorzio ASI, contabilità interna EMA e POEMA).

Scarichi Idrici	2023	2024	2025
Acqua scaricata (m ³)	36.473	41.679	44.900
Acqua scaricata (m ³)*	43.121*	50.516*	52.329*
Indicatore: Acqua scaricata(m ³)/Lega fusa (kg)	0,057	0,055	0,052

Tabella 7: Dati relativi agli scarichi idrici

* Valore comprensivo dei consumi di EMA e PoEMA.

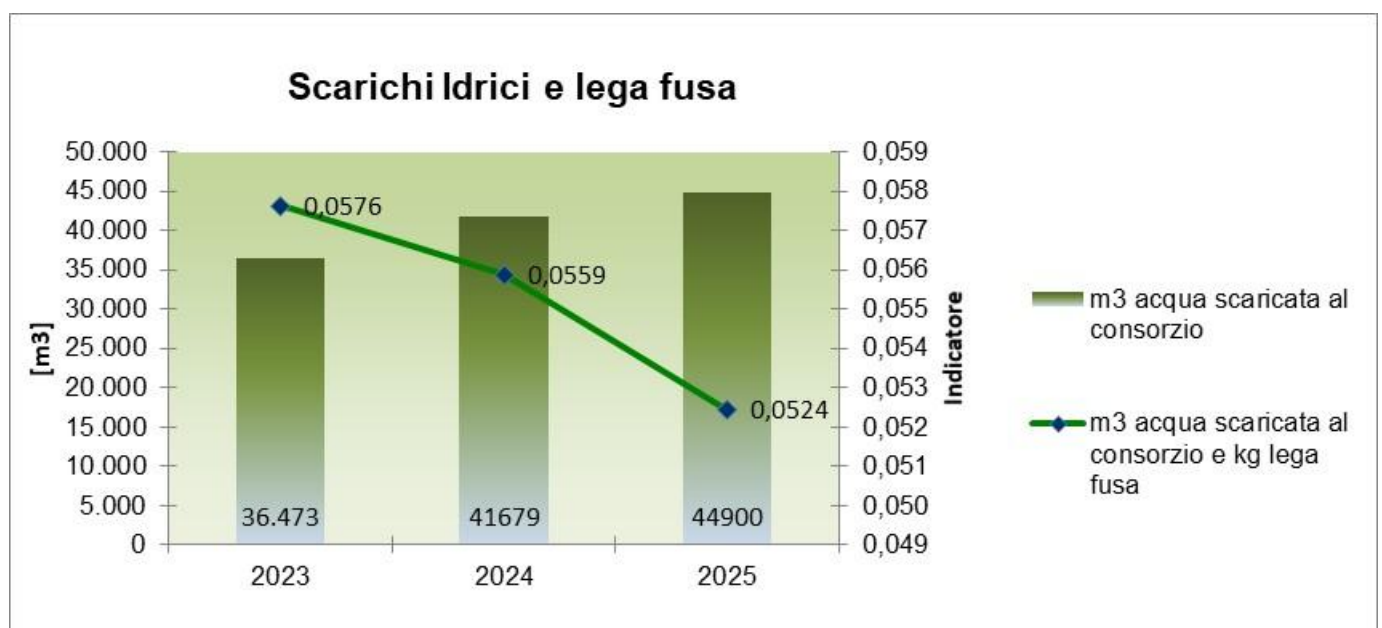


Grafico 2: Quantitativi acqua scaricata al consorzio e lega fusa (EMA)

Dall'andamento del Grafico 2 (relativo ai soli scarichi EMA) si può osservare una diminuzione del 5% dell'indicatore (acqua scaricata/lega fusa) per l'anno 2025 rispetto al 2024, dovuta ad una maggiore sensibilizzazione all'utilizzo delle acque.

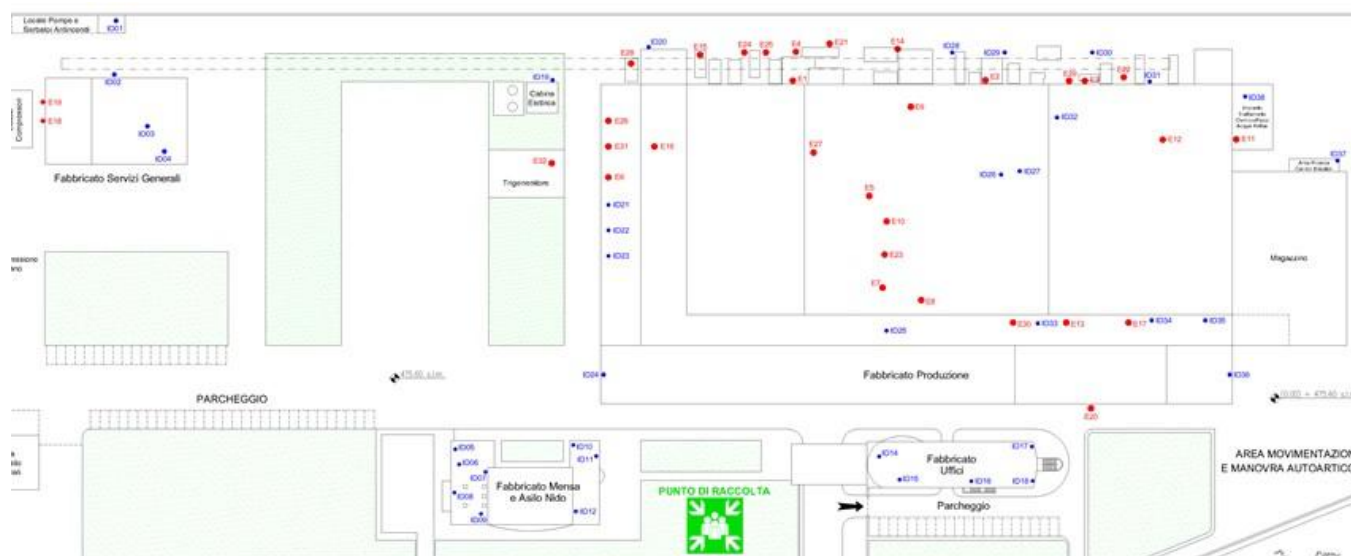
Nella tabella dei consumi è riportato il consumo di acqua scaricata della Rete di Imprese POEMA che per l'anno 2024 è stato pari a 8.837 m³, per l'anno 2023 è stato pari a 6.648 m³ e per il l'anno 2025 è stata pari a 7.429 m³

3.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli effluenti emessi dai punti di emissione rispettano, durante le normali attività lavorative, i valori limite previsti dalla Delibera della Giunta Regionale della Campania N° 4102 del 05/08/1992 e per quanto non contenuto in essa dal D. Lgs. 03/04/2006, n° 152 e ss. mm. ed ii..

L'azienda ha ottenuto in data 22 Maggio 2018, a seguito di richiesta di modifica sostanziale e per l'ampliamento del processo produttivo, l'Autorizzazione Unica Ambientale N° 04.

Di seguito la dislocazione dei punti:



- LEGENDA -	
Punti di Emissione	Descrizione
E1	Reparto Shell (Produzione Guscio Ceramic)
E2	Reparto Cut-Up (Finiture Meccaniche)
E3	Reparto Chemical Treatment (Processi Elettrolitici)
E4	Reparto Wax (Presse Iniezione Cera) - Reparto Shell (Vasche Lavaggio e Boiler Clave Dewax)
E5	Reparto Furnace (Aspirazione Forno Prefire a Campana)
E6	Reparto APE (Forno Staff - Cottura Anime Ceramiche)
E7	Reparto Furnace (Aspirazione Forno Rotativo Pre-Heat)
E8	Reparto Furnace (Aspirazione Pompe a vuoto Forni Relech)
E9	Reparto Furnace (Aspirazione Pompe a vuoto Forni Mansign)
E10	Reparto Furnace (Aspirazione Forno Rotativo Solar 2)
E11	Reparto Laboratorio (Aspirazione Cappe)
E12	Reparto NDT - FPI (Carosello Penetranti 1)
E13	Reparto Chemical Treatment (Processi Elettrolitici - LTC)
E14	Reparto Furnace (Area Preparazione gusci per la fusione, aspirazione forni Relech, forni Mansign e banco penny & slug)
E15	Reparto Core (Aspirazione produzione e finitura anime ceramiche - Donaldson)
E16	Reparto Core (Aspirazione Urea)
E17	Reparto NDT - FPI (Carosello Penetranti 2)
E18	Reparto Servizi Generali (Impianto Aspirazione Caldaia n. 2)
E19	Reparto Servizi Generali (Impianto Aspirazione Caldaia n. 3)
E20	Reparto Dressing (Finiture Meccaniche - Pale Piccole)
E21	Reparto Wax (Impianto Aspirazione Banchetti e Manipolatori)
E22	Reparto Dressing (Omar - Pale Grandi)
E23	Reparto Furnace (Aspirazione Forno Rotativo Solar 1)
E24	Reparto Servizi Generali (Impianto Caldaia a Condensazione Riello A)
E25	Reparto Servizi Generali (Impianto Caldaia a Condensazione Riello B)
E26	Reparto APE (Forno Tecno Forni 1 - Cottura Anime Ceramiche)
E27	Reparto Furnace (Aspirazione Forno Prefire Solar Tunnel)
E28	Reparto APE (Aspirazione produzione e finitura anime ceramiche - Omar)
E29	Reparto Chemical Treatment (Sabbiatura manuale)
E30	Reparto Chemical Treatment (Sabbiatura automatica e manuale)
E31	Reparto APE (Forno Tecno Forni 2 - Cottura Anime Ceramiche)
E32	Reparto Servizi Generali (Trigeneratore)

IMPIANTI IN DEROGA	
ID01	Sfiato Motopompa Gruppo Antincendi Sprinkler
ID02	Sfiato Motopompa Gruppo Antincendi Idranti
ID03	Sfiato Servizi Igienici - Servizi Generali
ID04	Impianto Aspirazione Vasche Lavaggio
ID05	Tomino Aerazione Locale Mensa
ID06	Sfiato Locale Mensa
ID07	Sfiato Servizi Igienici Asilo Nido
ID08	Tomino Aerazione Locale Preparazione Cibi
ID09	Impianto Aspirazione Fumi Cucina e Forno
ID10	Sfiato Servizi Igienici Mensa
ID11	Tomino Aerazione Servizi Igienici Mensa
ID12	Caldaia a condensazione Riello C - Mensa
ID13	Gruppo Elettrogeno Box Gestione Emergenze
ID14	Sfiato Palazzina Uffici
ID15	Sfiato Servizi Igienici Palazzina Uffici
ID16	Caldaia a condensazione Riello D - Uffici
ID17	Sfiato Servizi Igienici Palazzina Uffici
ID18	Sfiato Servizi Igienici Palazzina Uffici
ID19	Gruppo Elettrogeno di Emergenza CT3
ID20	Gruppo Elettrogeno di Emergenza CT1
ID21	Forno essiccatore SC TRADING
ID22	Forno essiccatore Tecno Forni 1
ID23	Forno essiccatore Tecno Forni 2
ID24	Sfiato Servizi Igienici e Spogliatoi Corpo E
ID25	Tomino Aerazione Area Wrapping
ID26	Impianto Trattamento Aria Reparto Cut-Up
ID27	Tomino Aerazione Reparto Cut-Up
ID28	Gruppo Motopompa Circuito Raffreddamento Forni Consarc
ID29	Gruppo Motopompa Circuito Raffreddamento Forni Mansign
ID30	Sfiato Zona Carica Transpallet Elettrici
ID31	Sfiato Locale Ispezione Liquidi Penetranti
ID32	Tomino Estrazione Locale Vibropolishing
ID33	Sfiato Locale CMM Ingegneria
ID34	Sfiato Locale Ispezione Liquidi Penetranti
ID35	Estrazione Locale Finitura Welding
ID36	Sfiato Servizi Igienici e Spogliatoi Corpo A
ID37	Sfiato Zona Carica Carrelli Elevatori Elettrici
ID38	Impianto Trattamento Acque Reflue

Figura 3: Planimetria con indicazione dei punti di Emissione in Atmosfera

Le sorgenti di emissione autorizzate sono sottoposte a misurazioni semestrali come previsto dalla normativa vigente e dalle specifiche autorizzazioni e vengono sottoposte a manutenzione secondo un piano programmato. Tutti gli impianti di abbattimento sono registrati nell'apposito registro come richiesto dall'allegato VI degli allegati alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/2006 e ss. mm. ed ii. – Punti 2.5 e 2.7.

Si mostra, di seguito, l'andamento delle emissioni totali annue in atmosfera, per alcune tipologie di inquinanti, dovute al processo produttivo rapportate alle ore lavorate (fonte: Relazioni Tecniche redatte da Laboratorio).

Emissioni totali annue in atmosfera	2023	2024	2025
Polveri Totali (kg.)	1.776.093	1.157.445	615.774
NOx (kg.)	795.147	2.073.400	2.316.065
C.O.V. (kg)	28.298	379.253	12.567
Ore annue lavorate	1.016.072	1.056.063	1.256.682
Indicatore chiave: Emissioni totali(kg/ore lavorate)	2,55	3,41	2,34

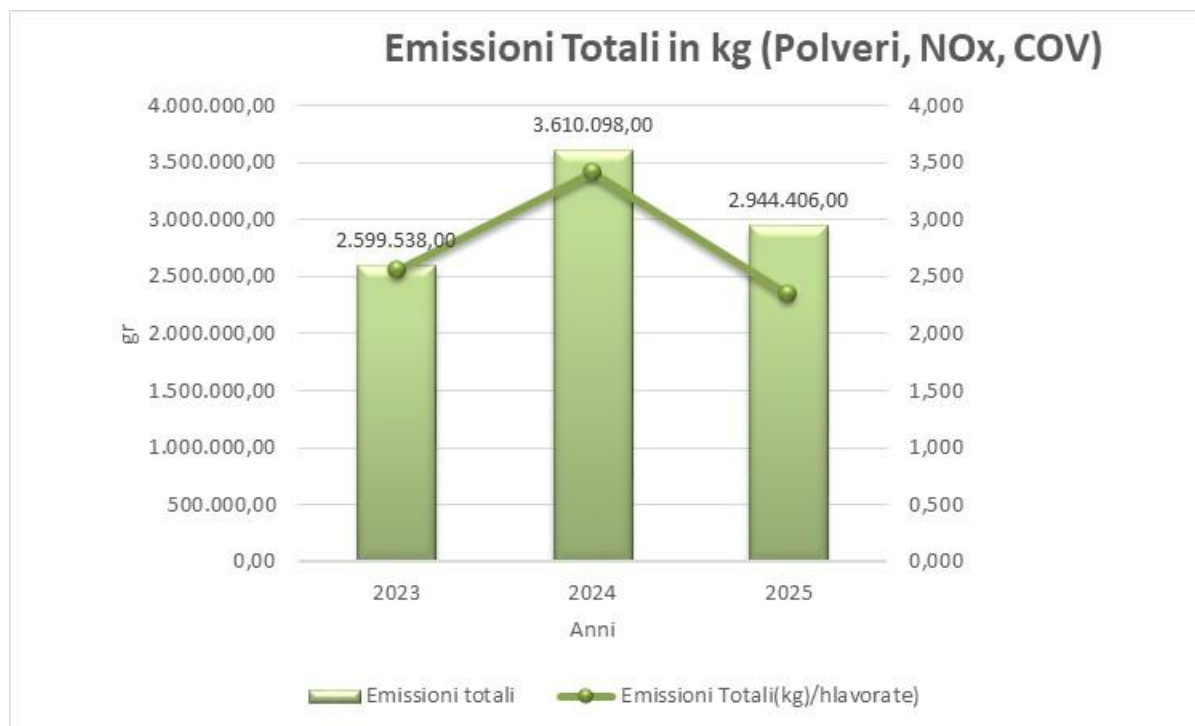


Figura 3: Emissioni totali e ore lavorate

Dall'andamento del Grafico 3 si nota che nel 2025 si è avuto una riduzione del 31% delle emissioni totali kg/hr lavorate (relative alla sola produzione) rispetto al 2024 dovuto ad una manutenzione più frequente degli impianti di abbattimento (sostituzione filtri)

L'aumento degli ossidi di azoto è dovuto, invece, ad un funzionamento più intenso delle centrali termiche

Nel paragrafo 3.7 sono riportate le emissioni in kg di CO₂ dovute ai Consumi Energetici.

3.6 GESTIONE DEI RIFIUTI

La EMA ha promosso numerose iniziative per la riduzione della quantità di rifiuti prodotta, per la raccolta differenziata e per massimizzare la quantità di rifiuti destinati al recupero in accordo al D. Lgs. 152/2006 e ss. mm. ed ii.. (fonte: fatture e formulari di trasporto dei rifiuti). È presente una procedura interna (PSGI-23 e relative istruzioni operative) che ha lo scopo di definire le modalità per la raccolta interna, l'accumulo temporaneo, il conferimento a terzi dei rifiuti prodotti dalla EMA. Per ogni tipologia di rifiuto sono presenti contenitori opportunamente collocati, etichettati, identificati con un colore specifico:

- **Carta** - contenitore e/o coperchio blu;
- **Plastica** - contenitore e/o coperchio giallo;
- **Organico** (Umido) - contenitore verde scuro;
- **Alluminio** - contenitore rosso;
- **Rifiuti non riciclabili (Indifferenziata)** - contenitore antracite;
- **Acciaio** - contenitore marrone

Eventuali rifiuti costituiti da più tipologie di materiali sono separati correttamente e smaltiti negli appositi contenitori.



Figura 4: Contenitori per raccolta differenziata.

Anche per gli anni 2024 e 2025 è stato nominato il Consulente per il trasporto di merci pericolose su strada in accordo al D. Lgs. 35/2010 e alla Normativa ADR.

Di seguito il tipo di rifiuti prodotti e la destinazione finale per l'anno 2025:

DESCRIZIONE	PERICOLOSITÀ	RECUPERO	SMALTIMENTO
Acidi di decapaggio	SI		X
Residui di materiale di sabbiatura (nastri abrasivi)	NO	X	
Residui di materiale di sabbiatura (polveri)	NO	X	
Altre emulsioni	SI		X
Imballaggi in legno	NO	X	
Imballaggi in materiali misti	NO	X	
Imballaggi di vetro	NO	X	
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	SI	X	
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	SI	X	
Imballaggi metallici contenenti matrici solido porose pericolose	SI	X	
Altri rivestimenti e materiali refrattari	NO	X	
Altri rivestimenti e materiali refrattari (slurry)	NO	X	
Ferro e acciaio	NO	X	
Apparecchiature fuori uso	NO	X	
Fanghi prodotto dal trattamento biologico delle acque reflue industriali	NO		X
Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue ind.	SI		X
Carbone attivo esaurito	NO		X
Fanghi delle fosse settiche	NO		X
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	SI	X	
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti con precauzioni particolari per evitare infezioni	SI		X
Carta e Cartone	NO	X	

Tabella 9a: Dati relativi al tipo di Rifiuti

Produzione Rifiuti	2023	2024	2025
Produzione rifiuti pericolosi (kg)	357.310 *	393.470*	467.710*
Produzione rifiuti non pericolosi (kg)	2.339.450*	2.238.036*	2.454.947*
Produzione rifiuti totali (kg)	2.696.760*	2.631.506*	2.922.657*
Rifiuti prodotti inviati a recupero (kg)	2.091.600*	2.099.446*	2.339.227*
Rifiuti prodotti inviati a smaltimento (kg)	670.630*	532.060*	583.430*
Indicatore EMA+POEMA : Rifiuti pericolosi prodotti (kg)/Lega fusa (kg)	0,56*	0,53*	0,55*
Indicatore EMA+POEMA : Rifiuti non pericolosi prodotti (kg)/Lega fusa (kg)	3,70*	3,00*	2,87*
Indicatore EMA+POEMA : Rifiuti totali prodotti (kg)/Lega fusa (kg)	4,26*	3,53*	3,41*
Produzione rifiuti pericolosi (kg)	255.140	232.070	260.220
Produzione rifiuti non pericolosi (kg)	1.251.610	1.115.366	1.132.387
Produzione rifiuti totali (kg)	1.506.750	1.347.436	1.392.607
Indicatore chiave EMA : Rifiuti pericolosi prodotti (kg)/Lega fusa (kg)	0,40	0,31	0,30
Indicatore chiave EMA : Rifiuti non pericolosi prodotti (kg)/Lega fusa (kg)	1,98	1,50	1,32
Indicatore chiave EMA : Rifiuti totali prodotti (kg)/Lega fusa (kg)	2,38	1,81	1,63

Tabella 9: Dati relativi alla Produzione dei Rifiuti EMA & POEMA e dettaglio EMA

* Valore comprensivo dei consumi di EMA e PoEMA.

La produzione dei rifiuti da parte di EMA nel 2025 è stata pari a **1.392.607 kg**, di questi il 77% circa sono rifiuti speciali non pericolosi e il 23% sono rifiuti speciali pericolosi.

Il grafico seguente illustra la produzione di rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi (liquidi e solidi) prodotti da EMA ed il rapporto tra i rifiuti prodotti e la lega fusa.

Si nota, per l'anno 2025 rispetto all'anno 2024, una diminuzione del 3% dell'indicatore chiave rifiuti pericolosi dovuto ad una minore produzione di liquido penetrante in seguito ad una manutenzione più frequente sull'impianto Carosello Penetranti (cambio più frequente dei carboni), e si nota, inoltre, una diminuzione di circa il 12% dell'indicatore chiave rifiuti non pericolosi dovuti ad un minore smaltimento delle polveri per attività di manutenzione ottimizzata e/o monitoraggi più frequenti su alcuni impianti

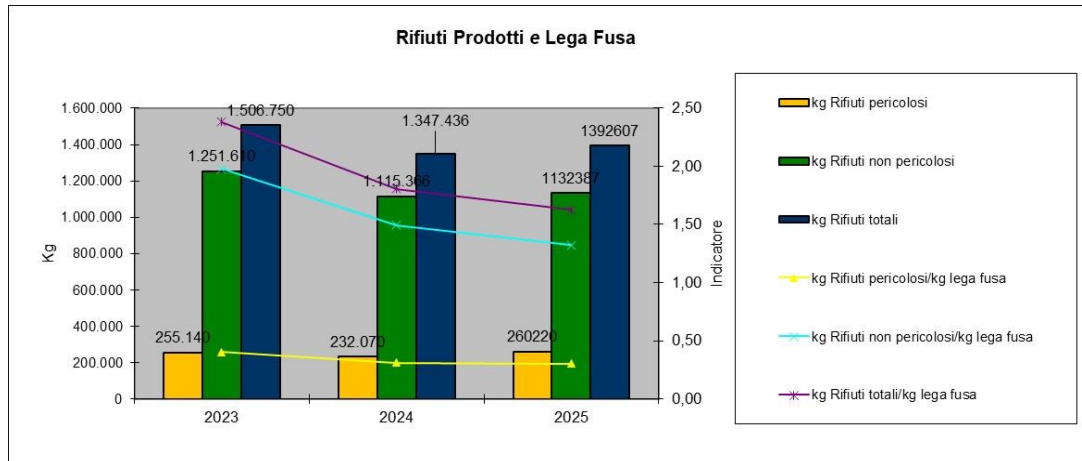


Grafico 4: Rifiuti prodotti e lega fusa (fonte: formulari di carico e scarico).

3.7 GESTIONE RISORSE ENERGETICHE

La EMA, per fini produttivi ed operativi, consuma risorse energetiche, tale consumo è suddiviso in (fonte: **Fatture di acquisto**):

Gas Naturale	2023	2024	2025
Sm ³	1.846.219	2.117.102	2.090.380
tep	1.543,44	1.769,90	1.747,56
kWh _t	19.459.148	22.314.255	22.032.605
Indicatore: kWh _t /ore lavorate	15,9	17,5	15,1
Indicatore: kWh _t /lega fusa (kg)	30,7	29,9	25,7
Energia Elettrica	2023	2024	2025
kWh	23.706.013*	26.157.948*	29.302.960*
tep	4.433*	4.891*	5.479*
KWh totale	20.671.458	23.114.934	25.311.421
Tep (energia acquistata)	3.119,41	3.519,88	3.967,63
Indicatore EMA +POEMA: kWh*/lega fusa (kg)	37,45*	35,06*	34,22*
Indicatore chiave EMA: kWhacquistati/lega fusa (kg)	26,35	25,23	24,78
Indicatore chiave EMA: kWhconsumati/lega fusa (kg)	32,66	30,98	29,56
Energia Totale	2023	2024	2025
TJ Totali	195,22	221,47	239,28
Indicatore chiave EMA: [TJtotali/lega fusa (kg)]*1000	0,308	0,296	0,279

Tabella 10: Dati relativi ai Consumi Energetici

Consumo di Energia Elettrica da Fonti rinnovabili	2023	2024	2025
kWh	6.946.100	9.569.546	11.881.684
Indicatore EMA: tep*1000/lega fusa (kg)	2,05	2,39	2,59

Tabella 11: Dati relativi a consumi energetici da fonti rinnovabili

La composizione del mix energetico del Fornitore per la produzione di energia elettrica nel 2023 è stata pari a 41,64% di energia rinnovabili, per il 2024 è stato stimato un valore pari a 50,84 e per il 2025 un valore pari a 56 (dati stimati provenienti da fattura Energia Elettrica e da GSE). Si evidenzia che non essendo disponibili garanzie di origine i dati sotto riportati sono stimati

Emissioni totali in kg CO ₂	2023	2024	2025
kg CO ₂ EMA da fonti Non rinnovabili (indiretti)	268.984	255.669	257.942
kg CO ₂ EMA da fonti Non rinnovabili (diretti-trigeneratore)	210.941	228.259	204.471
kg CO ₂ EMA da fonti non rinnovabili (diretti-altro)	176.764	215.903	234.508

Tabella 12: Dati relativi ai Consumi Energetici

La Tabella 12 mostra in dettaglio le emissioni totali in kg CO₂ derivanti dall'energia acquistata dalla rete (da fonti non rinnovabili) e dalle emissioni derivanti dalla combustione del gas metano in azienda.

Si precisa che la composizione del mix energetico utilizzata dal Fornitore si riferisce al totale dell'energia prodotta, non solo all'energia prodotta per EMA.

Nella tabella seguente sono mostrati i dati del **TRIGENERATORE** (Fonte: **contabilità interne**):

Gas Naturale Consumato	2023	2024	2025
Smc	1.004.482	1.086.949	973.673
tep	839	908	813
Energia Elettrica prodotta	2023	2024	2025
kWh	3.990.141	4.292.066	4.094.129
tep	746	802	766
Caldo prodotto	2023	2024	2025
MWh	4.121	4.914	4.329
Acqua consumata	2023	2024	2025
m ³	6.084	7.875	6.738

Tabella 13: Dati relativi all'uso del trigeneratore

Dalla Tabella 13 si nota un funzionamento non sempre costante del trigeneratore, nel Paragrafo 4 sono dettagliate le azioni per l'aumento della sua efficienza.

Il consumo di gas naturale ed energia elettrica viene espresso sia in unità metriche, sia in termini di potenzialità energetica (tonnellate equivalenti di petrolio), sia in TJ totali per consentire aggregazioni e confronti (fonte: **fatture di acquisto**). I coefficienti di conversione delle unità sono tratti dal D. Lgs. 102/2014 e ss. mm. ed ii., per i TEP, da "Autorità per l'Energia Elettrica e il gas" per i TJ totali e da defra.gov.uk, per i kg CO₂ da ISPRA (per i TEP :0,000187 per l'energia elettrica, 0,000836 per il gas; per i TJ: 0,041868; per i kg CO₂: 0,2763)

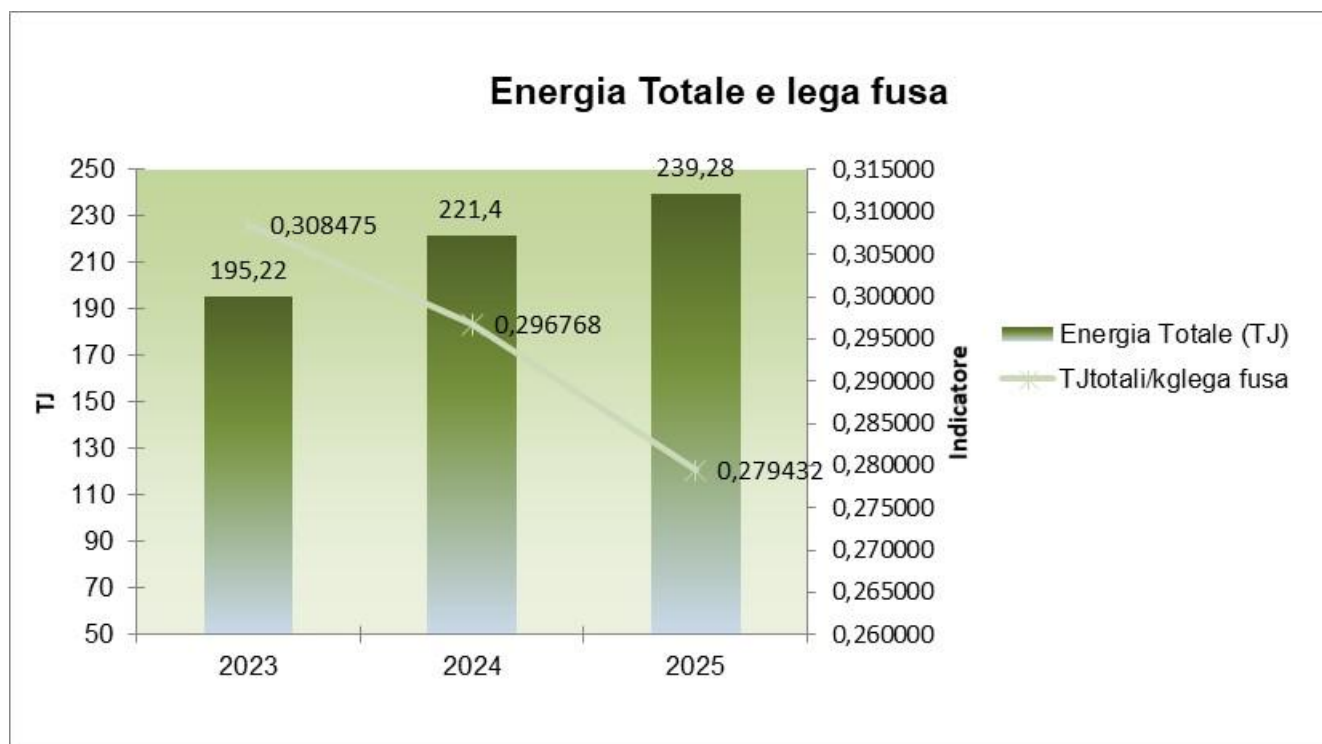
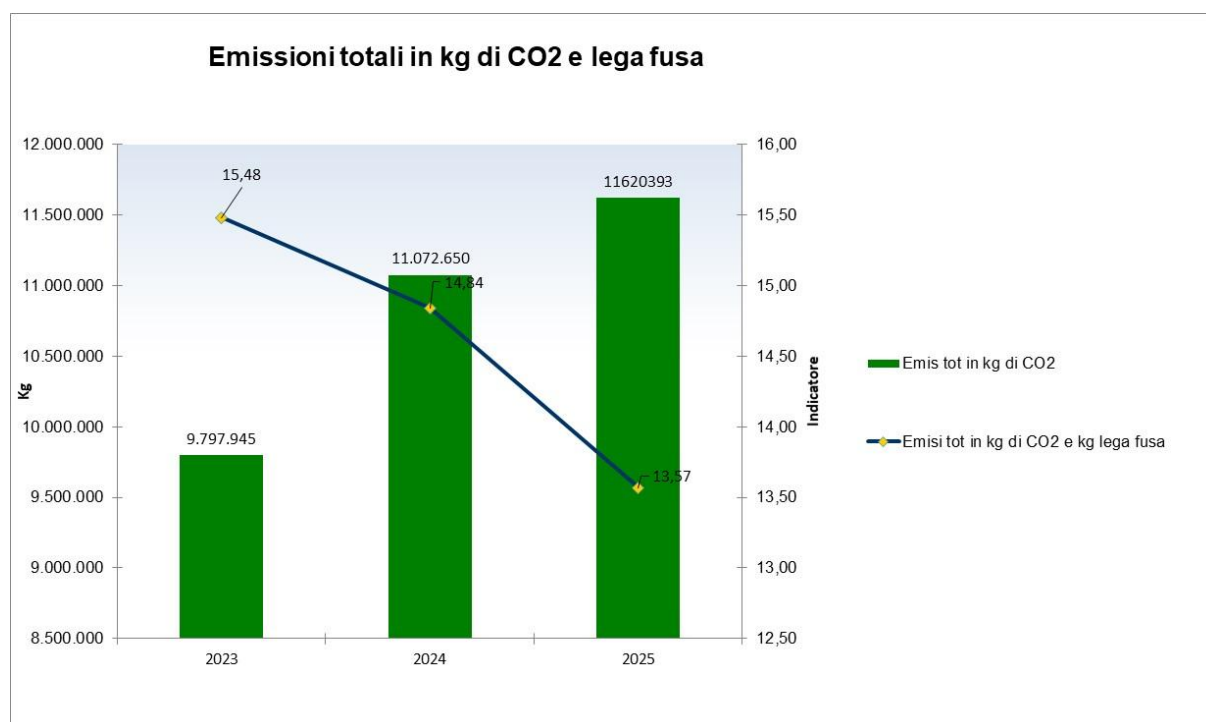


Grafico 5: Consumi energetici e indicatori


Grafico 6: Emissioni Totali di CO₂ e indicatore (dati EMA).

Di seguito i commenti relativi all'anno 2025 rispetto all'anno 2024.

La riduzione di circa il 13,7% dell'indicatore riguardante il consumo di gas naturale rispetto alle ore lavorate è dovuto alle temperature esterne e al fermo del trigeneratore negli ultimi due mesi dell'anno ; la diminuzione, invece, del 14% rispetto alla lega fusa è dovuta ad un efficientamento sul forno rotativo e ad azioni di sensibilizzazione.

Considerando, invece, il gas consumato per il processo produttivo e per il condizionamento si sottolinea una riduzione di circa il 37% rispetto alle ore lavorate e una riduzione di circa 5,7% rispetto alla lega fusa.

La diminuzione del 4,5% nell'anno 2025 rispetto all'anno 2024 dell'indicatore chiave riguardante l'energia elettrica consumata/kg lega fusa per lo stabilimento EMA è correlata agli interventi di efficientamento effettuati (rif. tabella n.14)

Si sottolinea quindi anche una diminuzione di circa il 5,7% dell'indicatore TJ totali rispetto alla lega fusa e di circa il 8,5% dell'indicatore riguardante le emissioni totali di CO₂, influenzato anche dalle ore lavorate.

Il consumo di Energia Elettrica della Rete di Imprese POEMA per l'anno 2023 è stato pari a 7.024.696kWh. Il consumo di Energia Elettrica della Rete di Imprese POEMA, per l'anno 2024 è stato pari a 7.335.080 kWh, per l'anno 2025, invece, è stato pari a 8.085.668 kWh

3.8 RUMORE

È stata effettuata la determinazione del livello acustico che ha evidenziato il rispetto dei limiti di legge in accordo alla Legge 447/1995 (fonte: relazione tecnica Italprotezione).

Il Comune di Morra De Sanctis (AV) non ha a tutt'oggi un piano di zonizzazione acustica.

Nella planimetria sotto riportata si evidenziano i punti di misura. Il valore di emissione acustica aziendale più elevato (63 dBA), ma comunque inferiore ai limiti di legge (70 dBA), è stato misurato nel punto A.

L'azienda ha in programma una nuova determinazione del livello acustico per il completamento delle modifiche al lay-out produttivo.

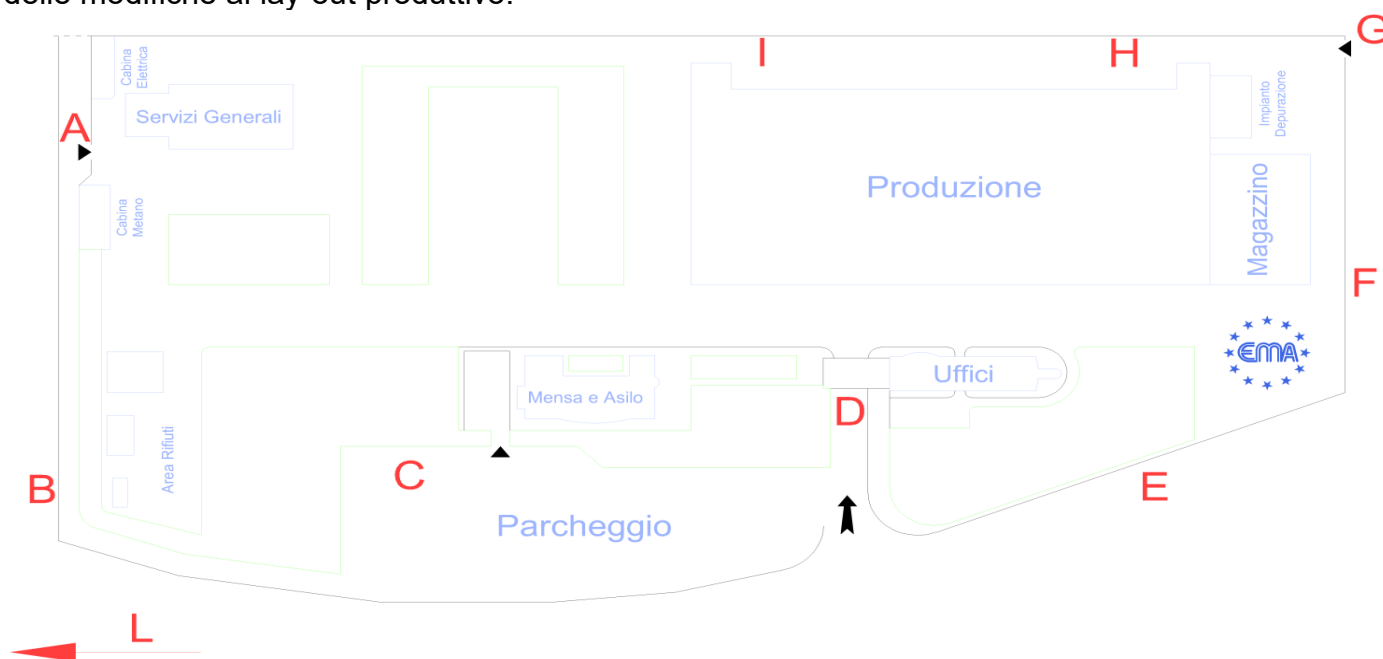


Figura 5: Planimetria con punti di misura

4. OBIETTIVI, TRAGUARDI E PROGRAMMA

Gli obiettivi ambientali identificano i risultati attesi dall'impegno intrapreso dall'azienda in materia di tutela ambientale, indicato nella politica aziendale.

Essi discendono direttamente dalla valutazione degli aspetti/impatti ambientali e prendono in considerazione i possibili rischi e/ o opportunità derivanti dagli aspetti ambientali, dall'analisi del contesto, dalle esigenze e aspettative delle parti interessate, dagli obblighi di conformità.

Nella individuazione degli obiettivi ambientali sono presi, quindi, in considerazione i seguenti elementi:

- Coerenza con la politica aziendale;
- Obblighi di conformità;
- Livello di significatività dei propri impatti ambientali;
- Esame delle opzioni tecnologiche disponibili;
- Risorse disponibili;
- Azioni preventive;
- Compatibilità con le attività produttive e commerciali;
- Rischi e Opportunità;
- Non conformità ambientali.

I traguardi ambientali specificano in concreto, per ciascuno degli obiettivi identificati, il grado di raggiungimento che si intende perseguire entro un determinato periodo di tempo e, allo scopo di individuare gli strumenti adeguati per valutare il grado di raggiungimento dei traguardi e degli obiettivi pianificati, vengono definiti, qualora possibile, degli indicatori quantitativi dei risultati ambientali raggiunti.

Sulla base dei criteri sopra descritti si procede a delineare le ipotesi degli obiettivi che possono entrare a far parte del Programma di Gestione Ambientale della EMA per il triennio 2026÷2028 considerando anche l'esito degli obiettivi del precedente anno e le risorse finanziarie disponibili, Per ciascuno degli obiettivi e traguardi identificati ed approvati, la pianificazione specifica le azioni da farsi, le responsabilità, i mezzi e i tempi attraverso i quali devono essere raggiunti e le risorse finanziarie impegnate.

Si precisa che la definizione degli obiettivi per l'anno 2029, coerentemente con la riduzione degli impatti ambientali, è subordinata all'approvazione del budget prevista per il secondo semestre 2028.

4.1 OBIETTIVI E TRAGUARDI EFFETTUATI NEL 2025

N.	Aspetto	Impatto	Obiettivo/traguardo (Triennio 2025-2027)	Target/ Indicatore	Responsabilità	Azioni	Verifiche	Esito/Note: (Azioni effettuate nell'anno 2025)	
1	Consumo di energia elettrica	Depauperamento delle risorse naturali	Riduzione del 3% dell'energia elettrica rispetto alla lega fusa, nell'arco del triennio 2025-2027 rispetto all'anno 2025	Valore Atteso per l'anno 2027: 30,05 del rapporto $\frac{kWh}{kg\text{legafusa}}$	SGI Manutenzione Ingegneria	Installazione di lampade a led;	Redazione e invio specifica tecnica al fornitore	Nell'anno 2025 le azioni effettuate sono: 1) Sostituzione di tutte le luci neon con led ottenendo un risparmio 38.039,22 KWh. 2) Monitoraggio efficienza trigeneratore. 3) Emissione specifica tecnica per la centrale di raffreddamento, ordine a fornitore 4) Maggiore sensibilizzazione all'utilizzo dell'energia	
						Installazione esterna di lampade a led e monitoraggio performance energetica	Modulo di investimento e ordine a fornitore		
							Installazione di lampade a led		
							Monitoraggio performance energetica		
						Monitoraggio Efficienza trigeneratore	Registrazione dati relativi a Produzione EE, Consumo gas metano, Consumo Acqua; Produzione caldo		
						Aumento efficienza trigeneratore attraverso la sostituzione di n. 2 UTA	Emissione Specifica tecnica		Per il Rapporto $\frac{kWh}{kg\text{legafusa}}$:si è avuto:
							Emissione Capex da approvare Rolls Royce		
							Ordine a fornitore		
			Sostituzione UTA	Per i rapporti $\frac{kWh\text{ Prodotta trigeneratore}}{kWh\text{ Consumata}}$; si è avuto:					
			Monitoraggio performance energetica	Anno 2024=0,18 Anno 2025=0,16 Rif. par.3.7					
			Ottimizzazione sistema di pompaggio del circuito di raffreddamento Forni RETECH e MANSIGN	Redazione specifica tecnica					
				Invio specifica tecnica a fornitore e richiesta offerta					
				Emissione Capex da approvare Rolls Royce					
				Ordine a fornitore					
				Sostituzione sistema di pompaggio					
				Monitoraggio performance					

N.	Aspetto	Impatto	Obiettivo/traguardo (Triennio 2025-2027)	Target/ Indicatore	Responsabilità	Azioni	Verifiche	Esito/Note: (Azioni effettuate nell'anno 2025)
						Sostituzione Pompe Forni Mansign Redazione specifica tecnica Invio specifica tecnica a fornitore e richiesta offerta Redazione Modulo di investimento e ordine a fornitore Sostituzione pompe Monitoraggio performance		
						Nuova centrale di raffreddamento Emissione specifica tecnica Emissione Capex da approvare Rolls Royce Ordine a fornitore Installazione centrale di raffreddamento Monitoraggio performance		
2	Consumo di gas naturale	Inquinamento dell'aria	Riduzione del 0,5% dell'indicatore mcgas/orelavorate rispetto all'anno 2024	Valore Atteso anno 2026:0,80 mc/hlavorate	Manutenzione	Studio per monitoraggio flussi termici su sistema energetico Redazione Specifica tecnica Invio Specifica Tecnica a fornitore e richiesta offerta Ordine a fornitore Monitoraggio performance	Obiettivo riproposto	
3	Consumo di Energia Elettrica, consumi idrici, Produzione di rifiuti	Inquinamento aria, acqua, suolo	Consapevolezza per un comportamento coerente con la gestione degli aspetti ambientali	Consapevolezza su un comportamento coerente con la gestione degli aspetti ambientali dei fornitori della Rete di Imprese POEMA	SGI/Servizi Generali	Verifica dell'andamento dei consumi di Energia Elettrica, di acqua e della produzione dei rifiuti rispetto all'anno precedente Verifica Rapporto di audit/fatture	Obiettivo Raggiunto, riprogrammato e non inserito nel piano obiettivo	

Tabella 14: Piano Obiettivi Ambientali Triennio 2025-2027

4.2 OBIETTIVI E TRAGUARDI PROGRAMMATI PER IL PERIODO 2026-2028

N.	Aspetto	Impatto	Obiettivo/traguardo (Triennio 2026-2028)	Target/ Indicatore	Responsabilità	Azioni	Verifiche	Entro il	Risorse finanziarie	
1	Consumo di energia elettrica	Depauperamento delle risorse naturali	Riduzione del 2,6% dell'energia elettrica consumata rispetto alla lega fusa per l'anno 2026, e riduzione del 1,5% nell'arco del biennio 2027-2028, rispetto all'anno 2026	Valore Atteso per l'anno 2026: 28,78 del rapporto $\frac{kWh}{kg\text{legafusa}}$	SGI/Servizi Generali Manutenzione Ingegneria	Monitoraggio trigeneratore	Efficienza Registrazione dati relativi a Produzione EE, Consumo gas metano, Consumo Acqua; Produzione caldo	Anno 2026-2028	Approvato a budget	
				Valore Atteso per l'anno 2028: 28,35 del rapporto $\frac{kWh}{kg\text{legafusa}}$		Aumento trigeneratore attraverso la sostituzione di n. 2 UTA	efficienza	Emissione Specifica tecnica	Dicembre 2026	Approvato a budget
								Emissione Capex da approvare Rolls Royce (n. 1 UTA LAB)	Gennaio 2027	
								Ordine a fornitore	Febbraio 2027	
								Sostituzione UTA	Aprile 2027	
			Monitoraggio dell'energia elettrica prodotta dal trigeneratore rispetto all'energia consumata					Valore Atteso /Anno : 0,18 del rapporto $\frac{kWh\text{ Prodotta trigeneratore}}{kWh\text{ Consumata}}$		
				Emissione Specifica tecnica		Dicembre 2027				
				Emissione Capex da approvare Rolls Royce (n. 1 UTA FINISHING)		Gennaio 2028				
				Ordine a fornitore		Febbraio 2028				
				Sostituzione UTA		Aprile 2028				
			Ottimizzazione sistema di pompaggio del circuito di					Monitoraggio performance energetica	Dicembre 2028	Approvato a budget
								Ordine a fornitore	Giugno 2026	
								Sostituzione sistema di pompaggio	Agosto 2026	

N.	Aspetto	Impatto	Obiettivo/traguardo (Triennio 2026-2028)	Target/ Indicatore	Responsabilità	Azioni	Verifiche	Entro il	Risorse finanziarie	
						raffreddamento Forni RETECH e MANSIGN	Monitoraggio performance energetica	Dicembre 2026		
						Sostituzione Pompe Forni Mansign	Sostituzione pompe	Agosto 2026		Approvato a budget
								Monitoraggio performance	Dicembre 2026	
							Monitoraggio performance	Dicembre 2026		
2	Consumo di gas naturale	Inquinamento dell'aria	Riduzione del 25% dell'indicatore mcgas/orelavorate rispetto all'anno 2025	Valore Atteso anno 2028:0,38 mc/hlavorate	Manutenzione	Monitoraggio e ottimizzazione flussi termici su sistema energetico		Redazione Specifica tecnica	Gennaio 2027	Approvato a budget
								Invio Specifica Tecnica a fornitore e richiesta offerta	Marzo 2027	
								Ordine a fornitore	Giugno 2027	
								Installazione contabilizzatori	Agosto 2027	
								Monitoraggio performance	Dicembre 2028	
							Sostituzione UTA (rif. obiettivo n.1)	Monitoraggio performance	Dicembre 2028	

Tabella 15: Piano Obiettivi Ambientali Triennio 2026 - 2028.

Contatto con il Pubblico:

e-mail:	emas@emaht.com
Telefono:	+39 0827 438211
Nominativi:	Ida Maria STORTI - Pasquale DE LUCA