

OGGETTO: **DICHIARAZIONE AMBIENTALE**

EMESSO: **SGI**

DESTINATARI:

DG
 SGI
 SIC
 DC

 KIWA CERMET

0	6/06/25	PRIMA EMISSIONE
Rev.	Data	Motivo

DOCUMENTAZIONE DI RIFERIMENTO:
ANALISI AMBIENTALE



B

Codice Documento:	ELABORATO SGI:	APPROVATO DG:	Data:
SA/DAM-014	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	6.06.25

[Signature]

INDICE:

1	INTRODUZIONE	3
2	ORGANIZZAZIONE	4
2.1	Presentazione dell'Azienda.....	4
2.2	Descrizione degli Stabilimenti Produttivi	5
2.2.1	Stabilimento Viale Kennedy, 97 (ROSSS 1)	7
2.2.2	Stabilimento Viale Kennedy, 174 (edifici ROSSS 2 e ROSSS 3)	10
2.3	Descrizione dei Prodotti.....	11
2.4	Descrizione dei Processi	12
2.4.1	Descrizione del processo produttivo	13
2.5	Sistema di Gestione.....	14
2.5.3	Attività di gestione e monitoraggio degli aspetti ambientali.....	15
2.5.4	Partecipazione dei lavoratori al Sistema di Gestione Ambientale.....	15
2.5.5	Modalità di gestione dei rapporti con le Parti Interessate	16
2.5.6	Modalità di gestione con fornitori, ditte di appalto e clienti	16
2.5.7	Attività di verifica dell'efficienza e dell'efficacia del sistema di gestione ambientale.....	17
2.5.8	Attività di programmazione del miglioramento ambientale.....	17
3	POLITICA AZIENDALE.....	18
4	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI E INDIRETTI	20
4.1	Criteri di valutazione degli Aspetti Ambientali	20
4.2	Aspetti Ambientali Diretti.....	21
4.2.1	Consumo di risorse	21
4.2.1.1	Acqua	21
4.2.1.2	Energia	23
4.2.1.3	Materie Prime	26
4.2.2	Interazioni con l'ambiente	29
4.2.2.1	Scarichi idrici.....	29
4.2.2.2	Gestione rifiuti.....	29
4.2.2.3	Emissioni in atmosfera.....	34
4.2.2.4	Emissioni acustiche.....	38
4.2.3	Uso e Contaminazione del suolo.....	40
4.2.4	Trasporto.....	40
4.2.5	Salute e sicurezza dei lavoratori.....	41
4.2.6	Emergenze	43
4.3	Aspetti Ambientali Indiretti	44
4.3.1	Progettazione e ciclo di vita del prodotto.....	44
4.3.2	Rapporti con i fornitori e appaltatori.....	45
4.3.3	Trasporto.....	45
5	PROGRAMMA AMBIENTALE	45
5.1	Risultati della Gestione Ambientale 2001-2024	47
5.2	Descrizione Programma Ambientale 2025-2028	52
6	TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE	53
7	GLOSSARIO	55
8	INFORMAZIONI AL PUBBLICO	58

1 INTRODUZIONE

La Qualità del prodotto, la cultura dell'Ambiente, e gli aspetti Sociali, sono da sempre strategie aziendali che hanno permesso a ROSSS una continua crescita ed evoluzione tecnologica nello spirito di realizzare nel miglior modo possibile la soddisfazione dei Clienti, compatibilmente con lo sviluppo sostenibile dell'ambiente.

Il continuo desiderio di crescita e di miglioramento, ha portato l'Azienda a certificare il proprio sistema di gestione secondo le norme volontarie sulla qualità UNI EN ISO 9001, sulla Responsabilità Sociale SA 8000, sull'ambiente UNI EN ISO 14001 e Regolamento Europeo EMAS 1221/2009 (Eco-Management and Audit Scheme) così come modificato dai Regolamenti UE 1505/2017 e 2026/2018 e con riferimento a quanto derivante dalla Decisione (UE) 2017/2285 che modifica le Linea Guida di adesione ad EMAS.

L'azienda ha analizzato all'interno del sistema di gestione il documento di riferimento settoriale sulle migliori pratiche di gestione ambientale, sugli indicatori di prestazione ambientale settoriale e sugli esempi di eccellenza per il settore della fabbricazione di prodotti in metallo lavorato ai fini del regolamento (CE) n. 1221 /2009 del Parlamento europeo e del Consiglio della decisione (UE) 2021/2053 del 8/11/2021.

Grande attenzione è posta anche sulla qualità del prodotto e per questo l'azienda ha aderito dal 1992 al 2015 all'ACAI (Associazione fra i Costruttori in Acciaio Italiani) ed nel 2016 ha aderito ad ANIMA (Federazione delle Associazioni Nazionali dell'Industria Meccanica varie ed Affini) ed ente per lo sviluppo della collaborazione tecnica, scientifica ed economica tra gli associati, la valorizzazione dei prodotti meccanici italiani in Italia ed all'estero mediante la collaborazione con enti di normazione, associazioni e altre federazioni oltre alla consulenza su progettazione, approvvigionamento, produzione, commercializzazione e installazione al fine di tutelare il consumatore. Annualmente queste attività, estese anche alla rete di vendita, sono soggette a audit svolti da ente terzo, che in caso di esito positivo portano al rinnovo del certificato emesso.

Il presente documento redatto secondo la Procedura SA/PGT-007, riguarda gli insediamenti produttivi posti in Viale Kennedy 97 e 174 (le differenziazioni sono esplicitate a fronte di specifiche necessità, con la seguente denominazione: edificio V.le Kennedy 97 >>> ROSSS 1, edificio V.le Kennedy 174 >>> ROSSS 2, edificio V.le Kennedy 174 >>> ROSSS 3) ed è lo strumento che l'Azienda utilizza per fornire al pubblico e a tutte le Parti Interessate i dati caratteristici del Sistema di Gestione Ambientale, le informazioni sull'impatto, sulle prestazioni e sulle strategie di miglioramento continuo, nel rispetto di quanto stabilito dall'Allegato IV del Regolamento EMAS 1221/2009 in accordo agli aggiornamenti relativi al Regolamento UE 1505/2017 e considerando anche le modifiche introdotte dal Regolamento (UE) 2026/2018.

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata da KIWA CERMET ITALIA, accreditato come verificatore ambientale EMAS I-V-0011. La verifica ha incluso l'esame



della politica ambientale, delle verifiche ambientali, del programma ambientale, del sistema di gestione ambientale, delle procedure aziendali di audit per l'ambiente e della dichiarazione ambientale. Gli aggiornamenti della dichiarazione ambientale saranno convalidati annualmente, trasmessi all'organismo competente e messi a disposizione del pubblico.

2 ORGANIZZAZIONE

2.1 Presentazione dell'Azienda

ROSSS S.p.A. costruisce, partendo dalla materia prima (acciaio), scaffalature metalliche per ufficio, archivio, magazzino e distribuzione (corrispondente alle attività classificate con il codice NACE 25.11 in accordo alla Rev. 2 dei codici).

ROSSS nasce ufficialmente nel 1981 ed è il frutto di una lunga e affascinante storia trentennale maturata nel settore delle scaffalature metalliche; in precedenza il suo fondatore ha operato con aziende di primaria importanza, che ancora oggi, in parte, sono presenti sul mercato con posizioni di rispettabile preminenza.

La sua espansione è tale da averle fatto raggiungere un potenziale di maestranze e macchinari di altissimo livello, e oggi riesce a produrre una vasta gamma di sistemi e modelli di scaffalature studiati per risolvere in maniera dettagliata l'esigenza di chi opera nei magazzini, negli archivi, nella distribuzione.

ROSSS S.p.A. è registrata al n. 01813140488 del Registro delle Imprese di Firenze.

I passaggi evolutivi significativi che hanno condotto nell'arco degli anni alle attuali dimensioni sono:

- **1981** Fondazione ROSSS S.N.C., stabilimento di m² 1800, 4 dipendenti
- **1989** Trasferimento attività in ROSSS 1, area di m² 15.195, 45 dipendenti
- **1992** Iscrizione ad ACAI sez. scaffalature industriali
- **1996** Ottenimento certificazione ISO 9001 (prima azienda del settore scaffalature)
- **1999** Ulteriore sede produttiva in ROSSS 2 area di m² 20.550, 92 dipendenti
- **2000** Ampliamento immobile in ROSSS 2 m² 3.750 coperti e trasferimento magazzino prodotti finiti da ROSSS 1 (109 dipendenti)
- **2001** Trasformazione forma societaria da S.N.C. a S.P.A.
- **2002** Ottenimento certificazione ISO 14001 (prima azienda del settore scaffalature)
- **2004** Registrazione EMAS (prima azienda del settore scaffalature)
- **2004** Ottenimento certificazione SA 8000 (prima azienda del settore scaffalature)
- **2005** Vincita Premio Toscana Eco efficiente – Area tematica Uso dei Materiali
- **2006** Vincita Premio Comune Scarperia per la ricerca e la modernità industriale

- **2007** Acquisizione ramo d'azienda con nuovo sito produttivo
- **2008** Quotazione sul mercato regolamentato di Borsa Italiana S.p.A.
- **2009** Acquisizione quota maggioritaria (51%) della società Incaricotech S.r.l.
- **2010** Certificazione di prodotto della scaffalatura per ambienti commerciali "Shopfitting" secondo la norma UNI 11262-1.
- **2012** Ideazione, progettazione e vendita del nuovo prodotto Tree Cheese brevettato e destinato all'industria casearia
- **2013** Ottenimento certificazione EN 15512 per la progettazione delle scaffalature porta pallet
- **2016** Iscrizione ad ANIMA ed AISEM associazioni industriali meccaniche
- **2017** Ottenimento certificazione UNI EN 16681 su tutta la gamma di scaffalature Porta Pallet
- **2018** Ottenimento delle 3 Stelle nel Rating di Legalità sviluppato dall'Autorità Garante della Concorrenza e del Mercato (AGCM), in accordo con i Ministeri degli Interni e della Giustizia. Il rating è stato confermato, con lo stesso punteggio, nelle successive annualità.
- **2023** Uscita da Borsa italiana (delisting) e riduzione della quota di partecipazione in INCARICOTECH al 30%.

L'organico dell'Azienda è di 101 addetti a tempo pieno compresi i Dirigenti di cui n° 74 nell'unità ROSSS 1, n° 26 nell'unità produttiva ROSSS 2 e n° 1 nell'unità produttiva ROSSS 3.

A seguito di scissione proporzionale degli immobili ROSSS 1, ROSSS 2 e ROSSS 3, a partire dal mese di ottobre 2007, gli stessi sono stati acquisiti dalla società Immobiliare Santa Rita S.r.l., con la quale è stato sottoscritto contratto di affitto con decorrenza iniziale del novembre 2007 e attivo fino al mese ottobre 2031.

2.2 Descrizione degli Stabilimenti Produttivi

Le Unità Produttive si trovano nel territorio del Mugello, Comune di Scarperia. Ai fini di favorire l'identificazione degli edifici, i fabbricati verranno così contrassegnati:

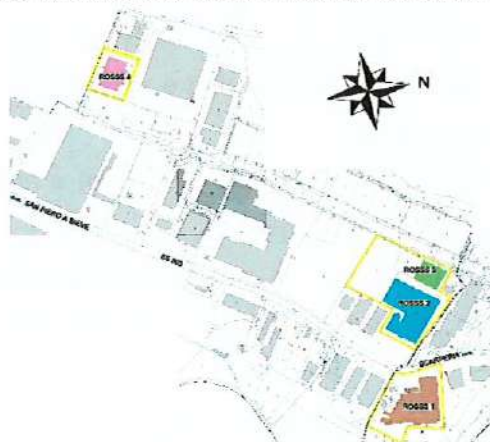
- edificio v.le Kennedy 97 >>>> ROSSS 1
- edificio v.le Kennedy 174 >>>> ROSSS 2
- edificio v.le Kennedy 174 >>>> ROSSS 3 (parte integrante di ROSSS 2, vista l'integrazione delle attività in esso svolte)

Scarperia è situata a 292 m.s.m. sulle colline antistanti l'Appennino Tosco-Romagnolo; si estende per 79,37 Km² e conta circa 6.200 abitanti. L'area in cui sono ubicati gli stabilimenti è denominata PIANVALLICO, classificata dal Piano Regolatore come zona a uso PREVALENTEMENTE INDUSTRIALE e ARTIGIANALE e data la tipologia di attività

dell'Azienda non sono da ritenersi significativi possibili impatti con zone protette poste nelle vicinanze dell'area sulla quale sono presenti gli Stabilimenti. Le aree confinanti con le Unità Operative sono tutte a uso INDUSTRIALE e ARTIGIANALE a eccezione del confine est di ROSSS 1 dove invece le aree sono destinate a uso AGRICOLO, con un vincolo paesaggistico per il confine della parte posteriore dello stabilimento ROSSS 1 (rispetto all'ingresso alla palazzina uffici) di tipo E1 per quanto concerne gli interventi edilizi su di essi eseguiti.

La strada principale con cui confinano tutti gli stabilimenti è la Strada Statale del Passo del Giogo (SS 503) e una che si sviluppa parallelamente a questa, in prossimità degli edifici ROSSS 2 e ROSSS 3; sono altresì presenti strade vicinali per l'accesso ai magazzini di carico e scarico materiali situati presso le unità.

Gli stabilimenti distano circa 2,5 km. dai centri abitati di San Piero a Sieve e Scarperia, 30 km. da Firenze e 10 km. dal casello dell'autostrada A1 di Barberino del Mugello.



La valle del Mugello è un'ampia conca delimitata a Nord dall'appennino Tosco-Romagnolo, a Sud dai contrafforti del Monte Giovi e del Monte Senario, chiusa a ovest dai Monti della Calvana oltre i quali si estende la Provincia di Prato.

La storia geologica del Mugello è piuttosto complessa: il bacino si è formato in seguito a corrugamenti e sprofondamenti successivi del fondo marino che fino a dieci milioni di anni fa occupava buona parte della Toscana attuale. Questi movimenti della crosta terrestre continuarono per molto tempo fino a quando si formarono dei bacini lacustri, successivamente riempiti per l'attività erosiva delle acque dei fiumi a danno della montagna formata da materiali poco compatti (argille, arenarie, marne calcaree). Questi materiali sedimentarono sul fondo dei laghi, finendo col riempirli; da allora il Mugello ha assunto l'aspetto attuale.

Il clima è temperato e abbastanza umido.

Alquanto piovosi sono i mesi autunnali e primaverili, gli inverni sono abbastanza freddi, e le estati sono relativamente calde, grazie all'influenza mitigatrice dell'aria fresca di montagna. I venti della valle sono prevalentemente lo scirocco, che soffia in primavera e

autunno portando le piogge, e in inverno il tramontano (da nord e nord est), freddo e asciutto, che talvolta soffia con violenza notevole.

Il territorio del Mugello è stato interessato negli ultimi anni dalla realizzazione dell'alta velocità (tratta Firenze - Bologna) che hanno prodotto un dissesto idrogeologico notevole, con un irreversibile depauperamento delle risorse idriche (oltre 45 milioni di metri cubi d'acqua di montagna).

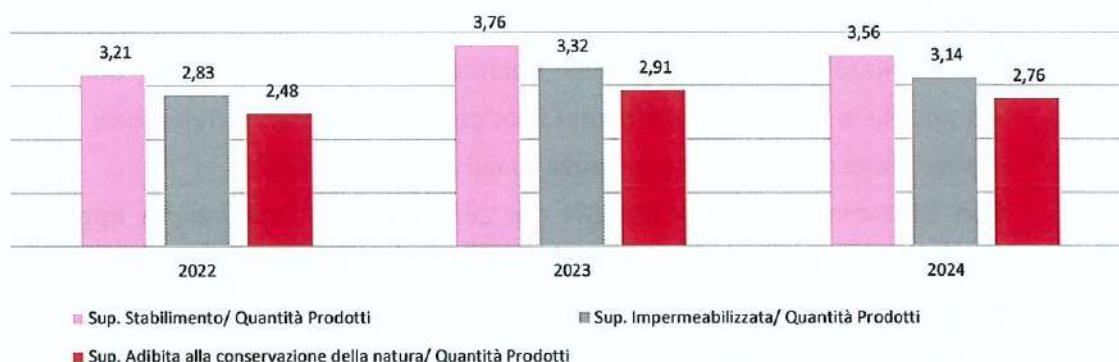
Altro fattore "importante" è la presenza nel Comune di San Piero a Sieve e Scarperia dell'Autodromo Internazionale del Mugello, che in concomitanza di manifestazioni motoristiche causa un elevato aumento di rumore e di inquinamento atmosferico.

Per quanto concerne le due sedi distaccate di Vicenza e Spello ad uso di rappresentanza e piccolo deposito, destinate esclusivamente alla promozione dei nostri prodotti attraverso spazi espositivi e quindi ad uffici, non si rilevano aspetti ambientali significativi.

Complessivamente i magazzini e le aree di produzione di tutta ROSSS occupano una superficie di circa 33.745 m² (di cui 18.770 circa costituiti dai Fabbricati ad uso Magazzino e Reparti Produzione, 10.975 m² di superficie Impermeabilizzata destinata al transito e/o al parcheggio dei veicoli ed allo stazionamento delle merci e 26.130 m² di zone adibite alla conservazione della natura costituite da aree verdi con alberature).

Non Sono presenti Aree orientate alla natura fuori dal sito.

Utilizzo del Suolo (mq/t)



2.2.1 Stabilimento Viale Kennedy, 97 (ROSSS 1)

L'azienda opera presso questa Unità Operativa dal Settembre 1989 insediandosi presso uno stabilimento preposto alla produzione di materiali ceramici denominato "CERAMICA FLORENCE", il cui precedente proprietario aveva adibito un terreno di pertinenza dello stabilimento a discarica di lavorazione ceramica, che l'U.S.L. già dal 1984 aveva classificato come rifiuti speciali nocivi.

Con sentenza del T.A.R. della Toscana n. 196 del 3/3/1993, veniva individuato quale soggetto responsabile della bonifica di tale discarica il produttore del rifiuto e, siccome fallito, il soggetto responsabile della gestione della procedura fallimentare. Nella stessa sentenza veniva individuato il Comune di Scarperia quale soggetto che coattivamente

[Handwritten signature]

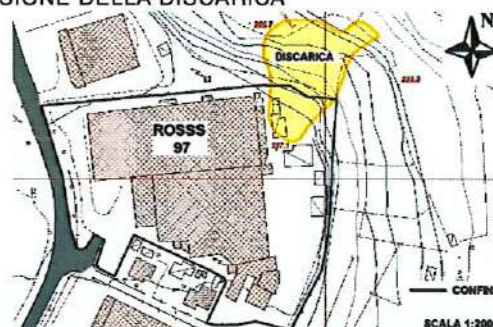
dovesse attivare la procedura di bonifica, nel rispetto dei requisiti legislativi stabiliti, rivalendosi in seconda istanza sul soggetto produttore del rifiuto. Quanto sopra è stato confermato dal Comune di Scarperia attraverso la determinazione 102/AGN del 28/11/2007.

La discarica è censita quale sito identificato sul Piano di Bonifica Regionale con la sigla FI060, e risulta posizionata in parte sul lato nord-est del fabbricato e in parte su terreni agricoli adiacenti non di proprietà dell'azienda.

Con Delibera Provinciale n° 212 del 9/12/2003 (adozione piano provinciale di gestione rifiuti), la Provincia di Firenze ha individuato il Comune di Scarperia come soggetto che dovrà presentare il progetto definitivo di bonifica. Il piano provinciale per la gestione dei rifiuti – bonifica aree inquinate, con deliberazione n° 46 è stato approvato in via definitiva il 5/04/2004 ed è stato pubblicato il 30/06/2004 sul supplemento al B.U.R.T. n° 26 sez. 1. Per quanto concerne le valutazioni in merito al tipo ed all'estensione della contaminazione si rimanda al Progetto di Bonifica Ambientale del Comune di Scarperia ed ai relativi allegati. Con l'incarico assegnato a tecnico competente, risulta aggiornata la caratterizzazione del territorio e presentato un nuovo progetto di bonifica a cura del Comune di Scarperia (vedi Conferenza dei Servizi del 16/04/2013). In seguito all'approvazione del nuovo progetto seguiranno le attività di reperimento dei fondi necessari allo svolgimento dei lavori previsti. Dette attività di valutazione della tipologia e del grado di contaminazione sono state eseguite insieme all'A.R.P.A.T. ed alla Provincia di Firenze (vedi Conferenza dei Servizi del 16/04/2013). A fronte della valutazione dell'inquinamento del sito, sono state individuate le possibilità d'intervento per garantire la bonifica dell'area e il rispetto dei valori indicati dalle disposizioni legislative di cui al D. Lgs. 152/06.

Con determinazione n° 102/AGN del 28/11/2007, il Comune ha approvato il piano di caratterizzazione che è stato rivalutato con una nuova indagine svolta nei primi mesi dell'anno 2013 a cura di S.A.T.A. Alle valutazioni hanno partecipato tutti gli enti territorialmente competenti.

LOCALIZZAZIONE ED ESTENSIONE DELLA DISCARICA



La gestione della bonifica del sito risulta definita dal Comune di Scarperia per effetto del piano di caratterizzazione (approvato dal Comune di Scarperia con Determinazione n°

102/AGN del 28/11/2007) e del Progetto Operativo di Bonifica (approvato dal Comune di Scarperia con Determinazione n° 629 del 20/12/2013).

In seguito all'approvazione del nuovo progetto (avvenuta con Determinazione n° 629 del 20/12/2013 del Comune di Scarperia a fronte di varie integrazioni apportate al progetto iniziale) sono in corso attività di reperimento dei fondi necessari allo svolgimento dei lavori previsti e l'assegnazione dei lavori a specifica ditta iscritta alla categoria 9 dell'Albo Nazionale dei Gestori dei Rifiuti. Il Comune di Scarperia e San Piero (nella persona dell'Assessore all'Ambiente) ha attivato i contatti con i referenti della Regione per garantire l'assegnazione dei fondi per l'attuazione del progetto che nel periodo 2014 – 2024 non hanno trovato riscontro nel bilancio regionale. Si è proceduto ad attivare un programma ambientale finalizzato ad effettuare la bonifica del sito inquinato che risulta in corso di attuazione.

Risultano completati nel 2012 i lavori di ristrutturazione dei servizi igienici e del locale mensa, unitamente all'installazione di pannelli solari per il riscaldamento dell'acqua dei servizi e all'installazione di una caldaia a condensazione per il riscaldamento dei locali.

Il fabbricato è destinato alla lavorazione a freddo dei metalli, alla verniciatura degli stessi e allo stoccaggio dei materiali e dei componenti necessari a completarne la successiva spedizione al Cliente.

Complessivamente i magazzini e le aree di produzione di questa unità produttiva occupano una superficie di circa 15.195 m² (di cui 7.900 circa costituiti dal Fabbricato ad uso Magazzino e Reparti Produzione, 4.045 m² di superficie Impermeabilizzata destinata al transito e/o al parcheggio dei veicoli ed allo stazionamento delle merci e 3.250 m² di zone adibite alla conservazione della natura costituite da aree verdi con alberature).

Per quanto concerne gli impianti, si rileva il collegamento con ROSSS 2 attraverso una condotta che consente la fornitura dell'acqua prelevata dal pozzo per l'impiego della risorsa idrica nell'impianto antincendio.

Lo Stabilimento è dotato di un locale mensa, nel quale le maestranze consumano i pasti senza eseguire attività di manipolazione dei cibi e di un locale d'infermeria nel quale sono presenti le dotazioni di pronto soccorso e dove si eseguono le periodiche visite ai lavoratori con riferimento al protocollo sanitario.

La Società ha concluso nel 2023 il programma di bonifica di parte delle coperture realizzate in ETERNIT procedendo alla loro rimozione e sostituzione con alluminio verniciato.

Nel dicembre 2023 risulta completato l'obiettivo ambientale d'installazione dell'impianto fotovoltaico sulla copertura dello stabilimento di potenza pari a 733 kW. Risulta redatta la relazione tecnica per la valutazione di non aggravio del rischio incendi a seguito dell'installazione di impianto fotovoltaico sulla copertura di ROSSS 1.

2.2.2 Stabilimento Viale Kennedy, 174 (edifici ROSSS 2 e ROSSS 3)

L'azienda opera presso ROSSS 2 dal Settembre 1999 insediandosi presso uno stabilimento preposto alla realizzazione di smaltatura di fili di rame, denominato "ELETTROTECNICA VALDISIEVE" e ha proceduto a un suo ampliamento nell'Agosto del 2000 per aumentare la superficie di lavoro.

Complessivamente i magazzini e le aree di produzione di questa unità produttiva occupano una superficie di circa 18.550 m² (di cui 8.800 m² circa costituiti dal Fabbricato ad uso Magazzino e Reparti Produzione per ROSSS 2, 2.070 m² circa ad uso produzione e magazzino per ROSSS 3, 6.930 m² di superficie impermeabilizzata destinate ad aree esterne d'interscambio delle merci e 750 m² di zone adibite alla conservazione della natura costituite da aree verdi con alberature).

Per quanto concerne gli impianti, si rileva il collegamento con l'Unità ROSSS 2 attraverso una condotta che consente la fornitura dell'acqua prelevata dal pozzo per l'impiego della risorsa idrica nell'impianto antincendio. ROSSS 3 è collegata con ROSSS 2 per quanto concerne: impianto elettrico, idrico antincendio, aria compressa.

Le tamponature dello stabilimento sono in laterizio intonacato, le strutture portanti sono in acciaio ed i materiali di copertura sono costituiti da lamiera coibentata in accordo al completamento di specifico obiettivo ambientale di sostituzione dell'ETERNIT con lavori eseguiti da Fornitore specializzato e completati nel luglio 2019.

Nel 2020 risultano dismesse le linee di punzonatura e pannellatura e la linea di taglio laser con la dismissione del punto emissivo associato (D1).

ROSSS 3 è realizzato con strutture portanti in acciaio e le superfici esterne con pannelli prefabbricati in poliuretano espanso rivestiti di lamiera. L'edificio è stato progettato e costruito con criteri di efficienza energetica largamente migliorativi rispetto alle prescrizioni legislative applicabili al momento della sua realizzazione.

Complessivamente, in ROSSS 3, i magazzini e le aree di produzione di questa unità produttiva occupano una superficie di circa 5.000 m² (di cui 2.070 m² circa costituiti dal Fabbricato ad uso Magazzino e Reparti Produzione, 2.680 m² di superficie impermeabilizzata destinata al transito e/o al parcheggio dei veicoli ed allo stazionamento delle merci e 22.380 m² di zone adibite alla conservazione della natura costituite da aree verdi con alberature).

Risulta installato il 4/12/19 un impianto fotovoltaico da 499 KWp, in parte sulla copertura dello stabilimento ROSSS3 ed in parte su quella di ROSSS2 per una produzione annua stimata in 648.000 kWh.

Nel novembre 2023 risulta attuato l'ampliamento dell'impianto fotovoltaico da 341 kW sulla copertura dello stabilimento ROSSS2.

2.3 Descrizione dei Prodotti

Nel 1981 ROSSS iniziò la propria attività lavorativa, producendo un tipo di scaffale leggero (Unimondial), un tipo di scaffale pesante (portapallet) e un tipo di archivio compatto (basi mobili). Nell'arco degli anni la gamma dei prodotti ROSSS si è arricchita di nuovi modelli al fine di coprire tutte le fasce d'uso. Oggi sono realizzati internamente 14 prodotti e 1 commercializzato (magazzini verticali), classificati in 3 famiglie differenziate in base alle destinazioni d'uso:

▪ SCAFFALATURE DI TIPO LEGGERO

Si considera di tipo leggero la scaffalatura che deve essere caricata manualmente, quindi senza l'ausilio di mezzi meccanici per il sollevamento del carico, quali carrelli elevatori o gru. La gamma dei prodotti appartenenti alla categoria di scaffalature di tipo leggero si suddivide in:

- ⇒ strutture statiche (modelli "Unimondial", "Unimondial Galv" e "Unizinc");
- ⇒ strutture scorrevoli su rotaie (modelli "Compattabili Train").

▪ SCAFFALATURE DI TIPO PESANTE

Si considera di tipo pesante la scaffalatura prevalentemente utilizzata con carichi sollevati attraverso l'uso di macchine (i.e. carrelli elevatori, gru, ecc.) e/o asservite da sistemi automatizzati di carico/scarico merci (es. satellite, translo, 4 vie etc). La gamma dei prodotti appartenenti alla categoria delle scaffalature pesanti si diversifica fra:

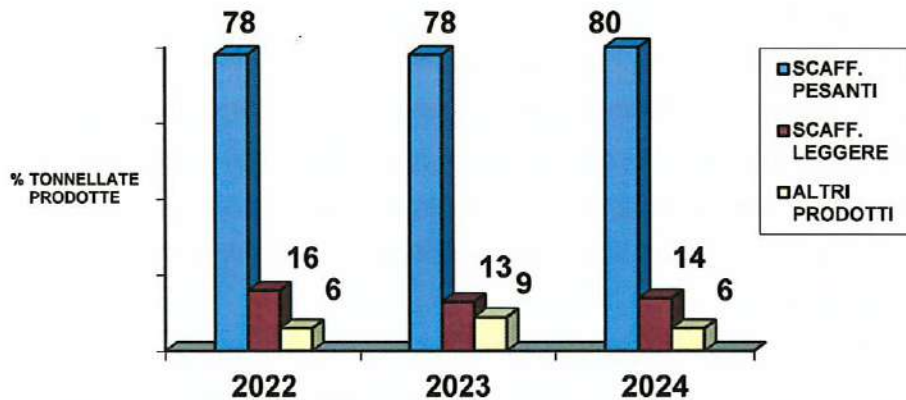
- ⇒ strutture statiche (modelli "Iron Fist Portapallet", "Iron Fist Drive-in", "Iron Fist Gravità", "Mammoth Superportapallet", "Sequoia Cantilever", "Soppalco Mecano", "Tree Cheese");
- ⇒ strutture scorrevoli su rotaie (modelli "Compattabili Portapallet" e "Cantilever");
- ⇒ strutture autoportanti solitamente asservite da automazione (modelli "Iron Rex").

▪ ALTRI PRODOTTI

I prodotti classificati in questa categoria sono elementi che possono essere utilizzati sia all'interno di archivi che di magazzini. La gamma dei prodotti appartenenti alla categoria degli altri prodotti comprende i:

- ⇒ Magazzini Verticali.

Le percentuali di prodotto realizzato, divise secondo le famiglie sopra indicate, sono le seguenti:



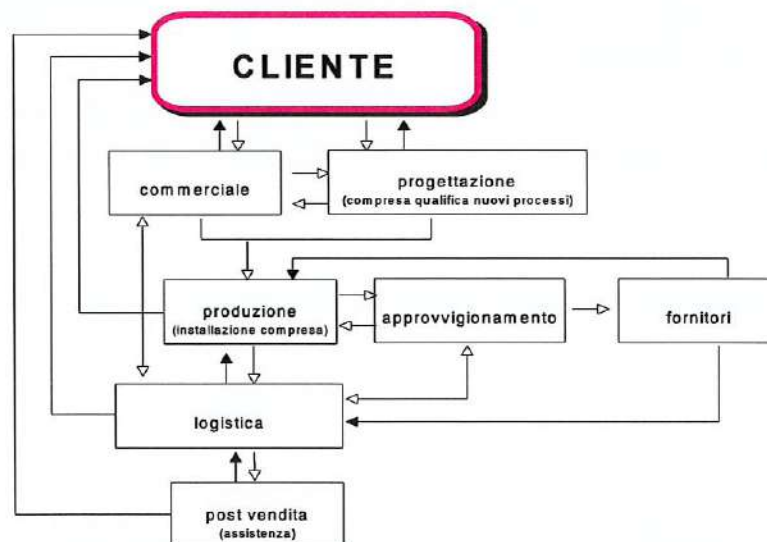
Nel 2024 si rileva un aumento dell'incidenza delle scaffalature "pesanti" e leggere rispetto alle altre tipologie di prodotti fortemente ridotti.

2.4 Descrizione dei Processi

I Processi nei quali è schematizzato il Sistema di Gestione per la Qualità, l'Ambiente e l'Etica e la Responsabilità Sociale di **ROSSS**, sono:

- Processo Commerciale;
- Processo di Progettazione (prodotti e impianti);
- Processo di Produzione;
- Processo di Logistica;
- Processo di Approvvigionamento;
- Processo di Installazione e Assistenza post-vendita.

La sequenza e le interazioni esistenti tra questi Processi sono rappresentate nello schema sottostante.



Nel Manuale Aziendale, sono state definite le modalità adottate per assicurare l'efficace funzionamento e l'efficace controllo di questi processi, la disponibilità delle Risorse e delle Informazioni necessarie per il loro corretto funzionamento e monitoraggio, le modalità

- adottate per monitorare, misurare e analizzare questi Processi e le modalità adottate per conseguire i risultati pianificati e il Miglioramento Continuo di questi Processi.

L'Azienda ricorre in maniera continuativa ai fornitori solo per la realizzazione di alcuni particolari meccanici, per i servizi di trasporto, per l'installazione e saltuariamente per la manutenzione; **ROSSS** predilige lo svolgimento interno di tutte le attività di propria competenza.

2.4.1 Descrizione del processo produttivo

All'arrivo in stabilimento, le materie prime (rotoli d'acciaio, lamiere piane e tubolari) vengono sottoposte a rigidi e sistematici controlli campionari che prevedono fra l'altro la verifica delle caratteristiche meccaniche dell'acciaio, mediante prova a trazione svolta nel laboratorio interno allo stabilimento, con specifica apparecchiatura tarata da centro accreditato. Se l'esito delle prove sulle materie prime è negativo, queste vengono respinte al fornitore, mentre se è positivo vengono identificate e stoccate in magazzino e successivamente prelevate e avviate alla lavorazione.

Si procede quindi alla "fabbricazione" dei manufatti, che nella maggior parte dei casi, "prodotti a maggior volume", vengono realizzati attraverso l'unica fase di profilatura (lavorazione lineare continua): si parte dalla bobina di acciaio che alimenta una pressa che stampa sull'acciaio il disegno del pezzo, e poi attraverso una serie di rulli che gradualmente danno forma definitiva al pezzo, giunge alla fase di taglio che conclude la lavorazione e genera il prodotto finito e/o semilavorato da verniciare; altri particolari, a seconda delle necessità, subiscono altre lavorazioni: taglio, stampaggio, piegatura, saldatura. I semilavorati grezzi vengono quindi inviati alla fase di verniciatura che viene eseguita con vernici a polvere atossiche e all'uscita il materiale viene imballato (i prodotti zincati vengono imballati direttamente a fine linea di lavorazione) e inviato al magazzino prodotti finiti, da dove viene gestita la spedizione al cliente. Qualora previsto contrattualmente, e sempre nei casi di fornitura dei due prodotti commercializzati (magazzini verticali e magazzini a piani rotanti), ROSSS provvede anche all'installazione degli impianti, con proprio personale o attraverso squadre di montaggio qualificate.

SCHEMATIZZAZIONE PROCESSO PRODUTTIVO



2.5 Sistema di Gestione

ROSSS ha istituito un sistema di gestione ambientale nell'ambito Sistema di Gestione **Integrato**, poiché ha ritenuto strategico interpretare o "leggere" l'esistente sistema di gestione orientato ai prodotti, ai servizi e ai processi, integrandolo mediante la gestione degli aspetti ambientali significativi a essi associati. Questa scelta è determinata dal fatto che non può esistere un sistema di gestione per ogni tematica (qualità, etica e responsabilità sociale e ambiente), ma bensì un "Sistema di Gestione dell'Azienda ROSSS", nel quale il personale operi con la consapevolezza dell'importanza di tutti gli aspetti legati allo svolgimento delle proprie attività.

L'applicabilità del Sistema di Gestione **Integrato**, si estende a tutte le attività e i processi correlati con la:

"Ricerca e sviluppo, commercializzazione, realizzazione, installazione e assistenza tecnica di strutture metalliche verniciate e zincate per la gestione degli spazi industriali e commerciali ottenute mediante processi di profilatura, taglio, saldatura e verniciatura, stampaggio, piegatura, punzonatura e pannellatura".

La pianificazione del sistema di gestione è attuata attraverso la predisposizione della documentazione che lo individua e caratterizza. La gestione dell'analisi ambientale consente la misurazione delle prestazioni ambientali. Lo svolgimento del riesame della Direzione consente il perseguimento del miglioramento continuo.



2.5.1 Struttura Organizzativa

Le attività e i compiti che ciascuna delle funzioni riportate nell'organigramma deve svolgere nell'ambito del sistema di gestione ambientale, sono definite nel manuale e nelle procedure operative.

Le funzioni aziendali che ricoprono maggior rilevanza ai fini del sistema di gestione ambientale, sono le due Direzioni Generali e la Direzione Operativa a loro supporto. Il responsabile del sistema di gestione (SGI) opera a supporto della Direzione Operativa che collabora con il responsabile della Gestione Sicurezza / RSPP (SIC) per l'analisi degli aspetti ambientali, la gestione degli obiettivi ambientali e la conduzione degli audit interni. ROSSS ha definito procedure, che sono lo strumento operativo per gli operatori, per condurre correttamente le attività del processo produttivo in modo da prevenire o minimizzare gli impatti ambientali significativi a esso legati e per attuare i principi espressi nella Politica Aziendale.

Queste procedure comprendono anche le operazioni da effettuare per la manutenzione degli impianti, macchinari e attrezzature e le modalità da seguire per rispondere a eventuali incidenti o in caso di emergenza. Per verificare l'efficacia di tali procedure sono state svolte esercitazioni e simulazioni di emergenza, che hanno coinvolto il personale dell'azienda. Queste simulazioni vengono ripetute a cicli programmati.

2.5.3 Attività di gestione e monitoraggio degli aspetti ambientali

ROSSS ha realizzato un'Analisi Ambientale, effettuata dal 2001 ai sensi del Regolamento EMAS e ha individuato gli aspetti ambientali più significativi per la propria organizzazione. Di conseguenza, ha definito procedure per la prevenzione, l'abbattimento, il controllo e il monitoraggio degli aspetti ambientali legati alle proprie attività. L'azienda ha predisposto e mantiene costantemente aggiornato un registro aspetti e impatti ambientali, che raccoglie dati e informazioni relativi agli aspetti ambientali significativi.

È attivo un sistema di verifica continua della conformità legislativa delle proprie attività, che si concretizza nel monitoraggio degli adempimenti e delle scadenze di legge in materia ambientale, effettuato attraverso il Piano di Sorveglianza e la consultazione di riviste e pubblicazioni inerenti all'ambiente e a fronte delle comunicazioni indirizzate a ROSSS da fornitori qualificati e dalle associazioni di categoria a cui appartiene.

La società dichiara e sostiene la propria conformità giuridica attraverso il rispetto dei requisiti legislativi e normativi riportati distintamente per ogni aspetto ambientale. Nel par. 6 sono elencati tutti i riferimenti a cui si dichiara la conformità.

2.5.4 Partecipazione dei lavoratori al Sistema di Gestione Ambientale



Per coinvolgere pienamente il proprio personale nelle attività volte alla prevenzione degli aspetti ambientali e alla implementazione di un sistema di gestione ambientale, l'azienda svolge sistematicamente attività mirate alla sensibilizzazione, informazione e formazione dei dipendenti. Queste attività si sviluppano sia attraverso riunioni della Direzione e del Responsabile Sistema di Gestione Integrato con i principali responsabili delle attività di processo, sia con iniziative rivolte a tutti i dipendenti. Queste ultime hanno ad oggi riguardato la diffusione dei principi della Politica Ambientale che l'azienda ha adottato, la diffusione della conoscenza relativa a EMAS e agli impegni che l'azienda ha assunto con la partecipazione allo schema, l'applicazione delle principali procedure di gestione degli aspetti ambientali in cui i dipendenti sono coinvolti. Annualmente la Direzione valuta unitamente alle rappresentanze sindacali, l'opportunità di individuare obiettivi attinenti indicatori ambientali.

2.5.5 Modalità di gestione dei rapporti con le Parti Interessate

L'azienda ha compreso l'importanza di condividere con i propri interlocutori l'impegno verso il miglioramento ambientale e le modalità con cui ha deciso di gestire le attività che hanno un impatto sull'ambiente. Per questo motivo sono state definite procedure per la raccolta delle segnalazioni che provengono dalle comunità locali o da altri soggetti esterni (incluse le autorità di controllo).

Il rapporto con le comunità locali presenti sul territorio circostante lo stabilimento non ha mai vissuto momenti problematici. Le modalità con cui ROSSS gestisce le eventuali richieste d'informazioni sono regolate da specifiche procedure, che comprendono la redazione e diffusione delle informazioni ambientali, anche attraverso la dichiarazione ambientale EMAS redatta per la prima volta nel mese di aprile 2004.

L'azienda promuove incontri con soggetti pubblici e privati ospitandoli presso la propria sede e mostrando a coloro che sono interessati le caratteristiche dei propri stabilimenti.

A seguito delle azioni di comunicazione intraprese nell'anno 2024 (convegni, riunioni, visite presso l'azienda, contatti attraverso il sito web, partecipazione a riunioni di settore presso le associazioni di categoria, ecc.), non si sono avute indicazioni in merito a scostamenti o spunti di miglioramento relazionati ad aspetti ambientali e pertanto non si rilevano variazioni concernenti l'aspetto della sensibilità. Le informazioni divulgate alle Parti Interessate hanno reso evidenti le caratteristiche del sistema di gestione ambientale a tutti gli stakeholders attuali e potenziali, ampliando, di fatto, le relazioni con tutti gli attori potenzialmente interessati al sistema stesso.

2.5.6 Modalità di gestione con fornitori, ditte di appalto e clienti



In conformità al regolamento EMAS e con l'obiettivo di condividere con fornitori e clienti i principi della propria Politica Ambientale e i criteri con cui gestisce le proprie attività, ROSSS applica procedure per la selezione dei fornitori e per avere la garanzia che questi partecipino pienamente al perseguimento degli obiettivi ambientali che l'azienda si è posta. Le prestazioni dei fornitori e appaltatori vengono monitorate e le eventuali non conformità riscontrate in materia ambientale vengono registrate e prese in considerazione nella valutazione globale del fornitore.

Con i clienti sono sviluppate soluzioni personalizzate connesse a impianti complessi.

L'azienda garantisce il rispetto dei Criteri Minimi Aziendali (CAM) di cui al Decreto 23/06/2022 nel contesto commerciale e di fornitura dei prodotti al mercato.

2.5.7 Attività di verifica dell'efficienza e dell'efficacia del sistema di gestione ambientale

L'azienda verifica continuamente la capacità del sistema di gestione ambientale di garantire il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento esposti nel programma ambientale.

In primo luogo, l'azienda ha definito procedure per l'identificazione delle non conformità e per l'attivazione tempestiva di azioni correttive e migliorative.

In secondo luogo l'azienda effettua audit annuali per la valutazione dell'adeguatezza (rispetto alle caratteristiche dell'organizzazione e ai cambiamenti eventualmente intervenuti), dell'operatività (in relazione alla corretta applicazione delle procedure e alla consapevolezza e preparazione del personale) e dell'efficacia (capacità di garantire le prestazioni ambientali e il loro miglioramento continuo) del sistema di gestione ambientale al fine di identificare possibili aree di miglioramento.

In terzo luogo, la Direzione di ROSSS riesamina periodicamente l'andamento del sistema di gestione ambientale ed i risultati raggiunti, al fine di raccogliere elementi informativi sufficienti a definire i nuovi obiettivi e i programmi ambientali di miglioramento per l'anno successivo.

2.5.8 Attività di programmazione del miglioramento ambientale

ROSSS ha infine definito le modalità con cui, anno per anno, vengono fissati dalla Direzione, con la collaborazione del Responsabile del Sistema di Gestione Integrato e delle altre funzioni interessate, gli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'Organizzazione. Gli obiettivi vengono proposti dal Responsabile del Sistema di Gestione sulla base delle evidenze raccolte e delle valutazioni effettuate nel corso delle attività di verifica.

Gli obiettivi e i programmi vengono discussi e proposti all'approvazione della Direzione nell'ambito delle attività di riesame. I suggerimenti del personale vengono raccolti e analizzati ai fini dell'individuazione di eventuali azioni di miglioramento.

3 POLITICA AZIENDALE

In relazione a quanto indicato nel paragrafo 5.3, si è proceduto alla definizione di una Politica Aziendale integrata valevole per tutto il Sistema di Gestione e finalizzata a rendere più chiara la complessiva strategia aziendale.

Le Direzioni Generali definiscono e approvano la "Politica Aziendale"; essa documenta obiettivi e impegni assunti, in funzione delle strategie aziendali verso i Clienti, il mercato e l'ambiente nonché tutte le Parti Interessate, affinché siano attuate, mantenute e migliorate le prestazioni del Sistema di Gestione, siano garantiti i requisiti normativi e gli eventuali accordi volontari sottoscritti dall'Azienda con le Parti Interessate

Per questo le Direzioni Generali ritengono determinante la partecipazione di tutto l'Organico all'attuazione del Sistema di Gestione, in modo da raggiungere la piena Soddisfazione del Cliente, delle Parti Interessate, uno sviluppo sostenibile del Sistema di Gestione ed il consolidamento sul mercato dell'Immagine dell'Azienda.

Attraverso la Politica Aziendale si intende porre in risalto la volontà aziendale di recepire, conseguire e mantenere la conformità alla normativa cogente applicabile e più in generale a tutte le prescrizioni che l'Azienda sottoscrive (accordi volontari) in relazione agli aspetti ambientali direttamente o indirettamente connessi all'organizzazione, definendo un ragionevole livello di prestazione del Sistema di Gestione, mirando al suo costante miglioramento e predisponendo una comunicazione interna ed esterna adeguata alla realtà e alle necessità Aziendali.

La Politica discende inoltre dalla considerazione degli aspetti e impatti ambientali definiti nel documento Analisi Ambientale e dei suoi periodici aggiornamenti degli aspetti di responsabilità sociale definiti nel Bilancio Sociale e degli aggiornamenti periodici dei predetti documenti.

La diffusione della Politica è realizzata attraverso la distribuzione alle parti interessate, e la verifica della sua completa comprensione è attuata per tutto il personale che a qualunque titolo opera in e per la ROSSS.

Gli Obiettivi generali (Politica) che le **Direzioni Generali** si pongono con l'attuazione del Sistema di Gestione, sono:

1. Garantire il Riesame ed il continuo aggiornamento della Politica e la successiva definizione di Obiettivi tesi alla sua attuazione, considerando le indicazioni provenienti dall'esterno (Parti Interessate) e dall'interno dell'Azienda (ritorni dal campo);

2. Garantire il puntuale soddisfacimento dei Requisiti definiti dal Cliente o richiesti da Leggi, Norme, Regolamenti applicabili, Strumenti Internazionali e loro interpretazioni e degli impegni sottoscritti con le Parti Interessate, monitorandone periodicamente il rispetto ed adeguando il Sistema di Gestione alle trasformazioni del contesto Sociale, Culturale ed Economico nel quale l'Azienda opera;
3. Garantire un efficiente ed efficace sistema di comunicazione che assicuri sia all'Azienda che a tutte le Parti Interessate, di poter contribuire al miglioramento continuo del Sistema di Gestione, analizzando e valutando tutte le indicazioni disponibili ed istituendo un dialogo aperto e costruttivo per l'individuazione di progetti ed obiettivi comuni;
4. Garantire un miglioramento continuo di tutti i Processi Aziendali, progettando nuovi sistemi produttivi dotati di soluzioni tecnologiche innovative sempre più ambientalmente compatibili e prevenendo l'inquinamento, agendo sulle attività di propria pertinenza e/o su quelle delegate ai propri fornitori;
5. Sviluppare partnership con Fornitori strategici in grado di fornire a ROSSS prodotti e/o servizi da integrare con i propri ai fini di presentare al mercato soluzioni sempre più integrate e rispondenti alle dinamiche di sviluppo individuate dal Cliente;
6. Garantire la realizzazione di prodotti sempre più tecnologicamente evoluti ed ambientalmente compatibili e la realizzazione di servizi che direttamente od indirettamente consentano all'Azienda uno sviluppo sostenibile.

Per permettere il raggiungimento di questi Obiettivi, le Direzioni Generali si impegnano a:

- Garantire la disponibilità delle Risorse necessarie a perseguire questi Obiettivi (mezzi e personale), svolgendo attività di formazione ed informazione dei lavoratori e di tutto il personale implicato nelle attività;
- Adottare dei Piani di Miglioramento continuo che garantiscano l'efficacia e l'efficienza del Sistema di Gestione, definendo durante i periodici Riesami della Direzione degli Obiettivi per l'Ambiente, la Qualità e la Responsabilità Sociale oggettivi e misurabili, coerenti con la presente Politica;
- Monitorare continuamente la Soddisfazione del Cliente e le aspettative delle Parti Interessate, per verificare il reale soddisfacimento di tutti i Requisiti e favorire la comunicazione con l'esterno;
- Garantire un miglioramento continuo dei propri prodotti, dei processi, dei servizi e delle loro prestazioni ambientali, tramite l'analisi ed il recepimento di tutte le informazioni di ritorno dal campo.

I Direttori Generali

Silvano Simone Bettini

Sandro Bettini

4 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI E INDIRECTI

Si rimanda a quanto riportato nella Dichiarazione Ambientale Convalidata tenendo conto che in accordo al Regolamento Comunitario CE 1221/2009 così come modificato dal nuovo Regolamento (UE) 2017/1505 e dalla Decisione UE 2017/2285, nell'ottica del miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, **ROSSS S.p.a.** ha individuato e caratterizzato gli aspetti ambientali connessi ai processi che interagiscono con l'ambiente, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente. Nell'ambito del settore in cui opera la Società non sono stati emessi documenti settoriali di riferimento.

La società dichiara e sostiene la propria conformità giuridica attraverso il rispetto dei requisiti legislativi e normativi riportati distintamente per ogni aspetto ambientale. Nel par. 4 sono elencati tutti i riferimenti a cui si dichiara la conformità.

In particolare, secondo quanto riportato in allegato IV al Regolamento (UE) 2026/2018 sono stati valutati gli:

- **aspetti ambientali diretti**, ossia le attività sotto il controllo gestionale dell'organizzazione, che includono:
 - **Uso e Contaminazione del suolo**
 - **Gestione delle acque: approvvigionamento e scarico**
 - **Gestione Rifiuti**
 - **Emissioni in Atmosfera**
 - **Bilancio di massa: uso delle materie prime e delle risorse naturali**
 - **Uso delle materie prime e delle risorse naturali**
 - **Utilizzazione di semilavorati o prodotti ausiliari**
 - **Gestione dei trasporti**
 - **Effetti sulla biodiversità**
 - **Amianto e sostanze pericolose**
 - **Emissioni Acustiche**
 - **Salute e sicurezza dei lavoratori**
 - **Rischio di incidenti ambientali**
 - **Progettazione e ciclo di vita del prodotto**
- **aspetti ambientali indiretti**, ossia le attività sulle quali l'organizzazione non può avere un controllo gestionale totale, che includono:
 - **Progettazione e ciclo di vita del prodotto**
 - **Rapporti con fornitori ed appaltatori**
 - **Trasporto (merci e dipendenti).**

4.1 Criteri di valutazione degli Aspetti Ambientali

La definizione iniziale degli aspetti ambientali significativi è stata realizzata attraverso la predisposizione dell'Analisi Ambientale che ne ha consentito l'individuazione e ai quali è stata attribuita la significatività al fine di focalizzare l'attenzione della Direzione su obiettivi che migliorino la prestazione ambientale complessiva dell'azienda. L'attribuzione del livello di significatività degli aspetti è stata rilevata attraverso tre diversi fattori:

- **CONFORMITÀ LEGISLATIVA:** ovvero valutazione dell'applicazione da parte dell'Azienda di quanto legislativamente stabilito.
- **RILEVANZA:** caratteristica del fattore ambientale che descrive il rischio di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali. L'attribuzione dell'importanza che l'aspetto riveste è relazionata all'opinione delle Parti Interessate (autorità, popolazione, clienti, ecc.) e dei dipendenti.
- **EFFICIENZA:** capacità di gestione delle problematiche ambientali connesse all'aspetto esaminato.

A seguito dell'attribuzione dei valori numerici ai tre fattori, si procede alla determinazione di un indice di priorità degli interventi finalizzato a orientare la Direzione nella definizione degli obiettivi ambientali. La prestazione ambientale complessiva è rilevabile dall'andamento complessivo degli indici di priorità.

A seguito delle variazioni insorte nelle attività aziendali a fronte di modifiche interne (legate a ROSSS) o esterne (legate alla legislazione, ai Clienti, alle Parti Interessate, ecc.) si cura l'aggiornamento e l'evoluzione delle caratteristiche dell'aspetto ambientale e della relativa significatività, determinando dei nuovi livelli di conformità, rilevanza ed efficienza.

Annualmente prima della conduzione del Riesame della Direzione, in base all'aggiornamento dell'Analisi Ambientale, si procede a riesaminare lo stato di significatività degli aspetti ambientali e all'aggiornamento del Registro Aspetti e Impatti.

4.2 Aspetti Ambientali Diretti

4.2.1 Consumo di risorse

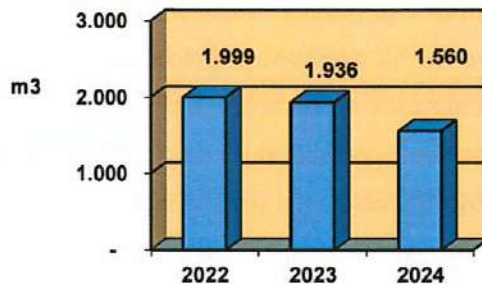
Le Risorse impiegate per la conduzione del processo produttivo sono le seguenti:

- Acqua
- Energia
- Prodotti Chimici;
- Materie Prime;
- Imballaggi.

4.2.1.1 Acqua

Impatto: consumo di risorsa naturale

TABELLA CONSUMO ACQUA TOTALE IN M³



Nel grafico sopra riportato si evidenzia il consumo complessivo di acqua, al netto degli eventi straordinari (esempio perdite dovute a rottura tubazioni, ecc). L'andamento dei consumi viene rimandato alle analisi di seguito riportate.

Gli stabilimenti hanno prelevato per il 2024 le risorse idriche da acquedotto e solo nell'ultimo mese dal pozzo presente in ROSSS 1 (causa malfunzionamento) per l'uso nel processo produttivo di verniciatura, quale costituzione della riserva antincendio e per uso irriguo e da due linee separate di acqua potabile (adibite ai servizi igienici).

Il pozzo è stato regolarmente autorizzato dalla Provincia di Firenze ed è identificato dalla pratica Foglio Catastale 64, particella 181.

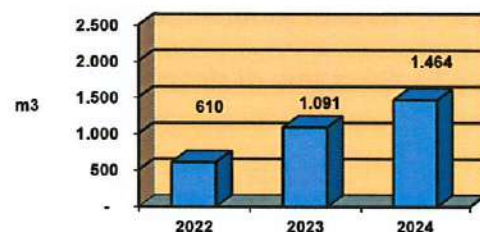
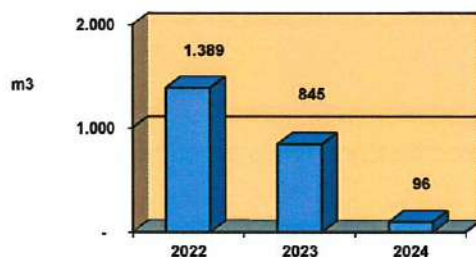
Considerata l'importanza di questa risorsa per l'attività lavorativa, ROSSS è sempre stata molto attenta a contenere il più possibile il consumo idrico.

Annualmente vengono gestite le comunicazioni con gli enti di competenza relative alla denuncia di consumo delle acque di pozzo e di acqua potabile d'acquedotto.

Nel caso di mancanza della risorsa da pozzo, viene utilizzata acqua da acquedotto e per questo motivo l'andamento dei consumi, letto in maniera separata, risulta altalenante nel corso degli anni, con una tendenza nell'ultimo biennio a una riduzione dei consumi.

TABELLA CONSUMO ACQUA DI POZZO IN M³

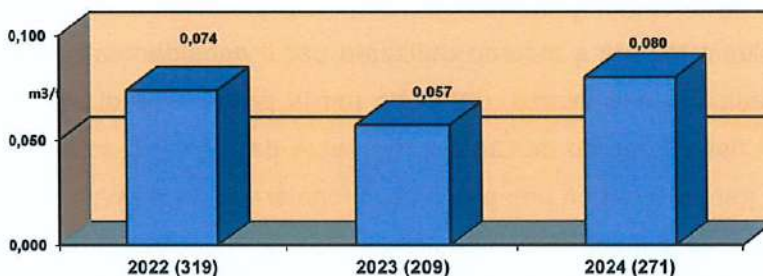
TABELLA CONSUMO ACQUA DI ACQUEDOTTO IN M³



Il consumo di acqua di acquedotto risulta in aumento del 34,2%, in virtù dell'utilizzo anche per l'impianto di verniciatura dal novembre 2023 a causa dell'evento alluvionale che ha reso impossibile l'emungimento della risorsa fino al mese di dicembre 2024. L'aumento del consumo di acqua di acquedotto è stato influenzato anche da manutenzioni straordinarie e guasti all'impianto di demineralizzazione che ha aumentato il consumo rispetto all'anno precedente.

Il consumo di acqua per processo di verniciatura rapportato alle tonnellate di prodotto verniciato è aumentato del 40% in virtù delle problematiche e delle manutenzioni straordinarie dell'impianto.

TABELLA CONSUMO ACQUA IN M³ PER PROCESSO VERNICIATURA RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO VERNICIATO

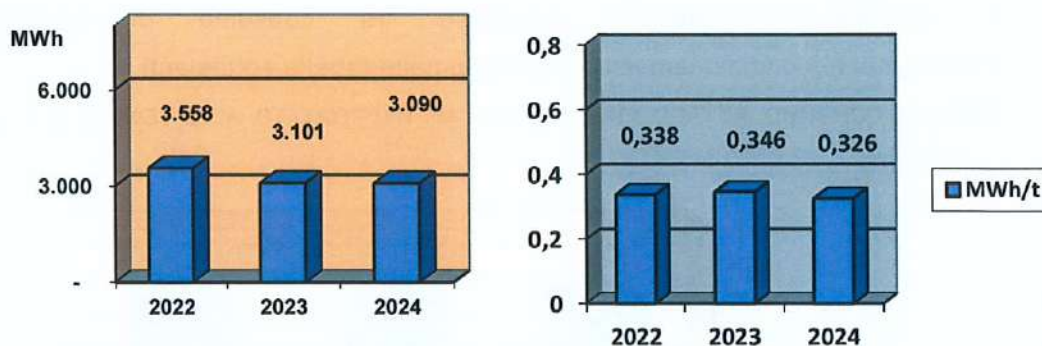


4.2.1.2 Energia

Impatto: consumo di risorsa naturale

Le risorse energetiche utilizzate negli stabilimenti, sono il metano e l'energia elettrica.

TABELLA CONSUMO ENERGETICO TOTALE IN MWh



Si è proceduto a determinare il consumo energetico complessivo, quale somma dei vettori energetici dovuti al metano e all'energia elettrica, rapportandoli alla stessa unità di misura. L'andamento dei consumi viene rimandato alle analisi di seguito riportate.

- ❖ Il metano è direttamente connesso all'uso dell'impianto di verniciatura e ai cicli stagionali per riscaldare/condizionare gli ambienti di lavoro e alimenta i seguenti impianti:
 - Centrale Termica utilizzata per il riscaldamento degli uffici nella quale è presente un generatore con una potenza al focolare di 120.000 Kcal/h;
 - Impianto di riscaldamento costituito da 4 generatori (ROBUR M60 2 V) da 60 kW;
 - Impianti termici al servizio della linea di verniciatura composti da:

- o generatore di calore RHOSS Mod. KX 4 con potenzialità 100 kW adibito al riscaldamento dell'acqua al servizio delle operazioni di lavaggio;
 - o Bruciatore di Marca Baltur Mod. BGN 60 P con potenzialità 60 kW adibito al processo di asciugatura;
 - o Bruciatore di Marca Baltur Mod. BGN 34 P con potenzialità 34 kW adibito al forno di polimerizzazione.
- Caldaia murale a metano utilizzata per il riscaldamento degli ambienti dei servizi igienici e della mensa, oltre che per la produzione di acqua calda a integrazione del riscaldamento dell'acqua derivante dai pannelli solari, nella quale è presente un generatore con una potenza al focolare di 34,9 kW;
 - Impianto di climatizzazione uffici costituito da 4 gruppi frigoriferi con potenzialità di 17 kW cadauno, contenenti una soluzione ammoniacale quale fluido frigorifero;
 - Impianto di riscaldamento costituito da 16 generatori da 50 kW o da 25 kW per il riscaldamento degli ambienti di lavoro ROSSS 2;
 - Caldaie murali di potenza pari a 27 kW per uso combinato acqua e aria (n. 2), per i servizi degli ambienti di lavoro ROSSS 2.
 - Impianto di riscaldamento costituito da 2 generatori da 50 kW per il riscaldamento degli ambienti di lavoro ROSSS 3.

Il consumo di metano, suddiviso fra consumo di processo e di riscaldamento/condizionamento è riportato nelle tabelle sottostanti.

TABELLA CONSUMO METANO PROCESSO IN M³ RAPPORATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO VERNICIATO

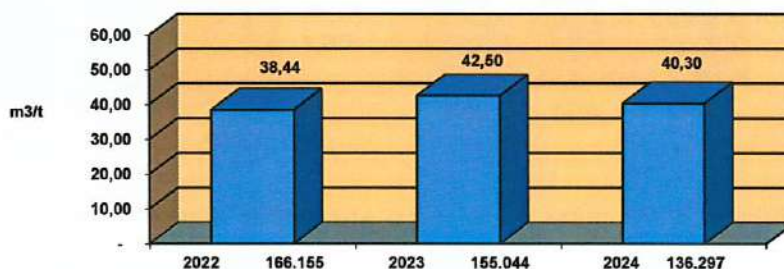
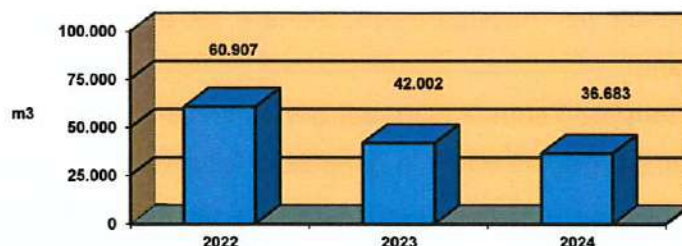


TABELLA CONSUMO METANO IN M³ USATO NEGLI IMPIANTI DI RISCALDAMENTO E CONDIZIONAMENTO



Il rapporto fra il metano consumato nel processo di verniciatura e le tonnellate di prodotto verniciato è diminuito in virtù degli efficientamenti al forno di asciugatura che hanno migliorato rendimento.

Il metano utilizzato negli impianti di riscaldamento/condizionamento è diminuito del 12,66%, principalmente in virtù dell'andamento climatico.

L'energia elettrica è invece direttamente connessa all'impiego dei macchinari e quindi alla realizzazione dei prodotti ed è stata fornita da Enel Energia.

Sono presenti impianti fotovoltaico su tutte le coperture aziendali con le seguenti caratteristiche:

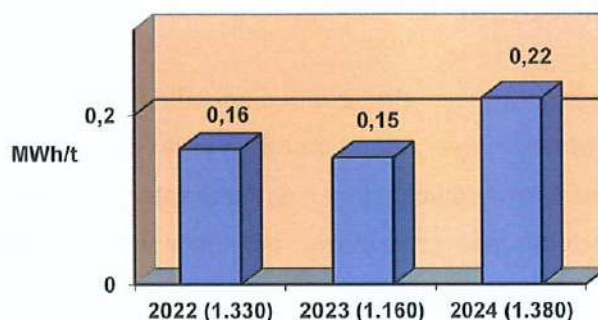
- ROSSS 1 risulta installato un impianto fotovoltaico di potenza 733 kW.
- ROSSS 2 e ROSSS 3 impianto fotovoltaico da 499 KW ampliato con un ulteriore impianto sulla copertura di ROSSS2 di 341 kW.

L'impianto Elettrico ROSSS 1, è dotato di cabina di trasformazione di potenza nominale di 420 kW totale (costituita da 2 trasformatori) per i quali è stata effettuata l'analisi sulla presenza di PCB e PCT, che in un trasformatore sono risultati assenti, mentre nell'altro sono stati rilevati in quantità inferiore al limite di 50 ppm, confermati anche nell'analisi effettuata nell'anno 2006 e dalle relative della scheda di sicurezza dell'olio impiegato.

L'impianto Elettrico ROSSS 2, con relativa cabina di trasformazione di potenza nominale di 1000 kW totale (costituita da 2 trasformatori ognuno di 400 kW cadauno nei quali sono assenti PCB e PCT data la tipologia di olio utilizzato).

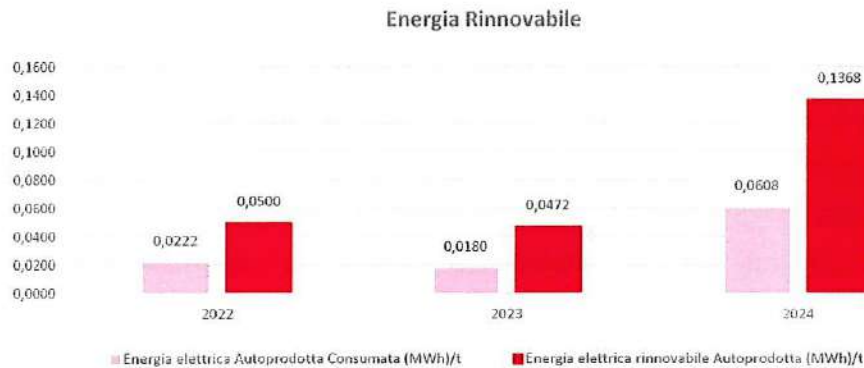
L'impianto Elettrico ROSSS 3, servito dalla cabina di trasformazione di ROSSS 2.

TABELLA CONSUMO ENERGIA ELETTRICA IN MWh RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO FABBRICATO



Per quanto concerne l'anno 2024 il rapporto fra l'energia elettrica utilizzata e la quantità dei prodotti realizzati (al netto delle lavorazioni esterne), è in aumento in linea ai prodotti realizzati ed al processo di internalizzazione.

TABELLA CONSUMO DI ENERGIA AUTOPRODOTTA E ENERGIA AUTOPRODOTTA CONSUMATA RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO FABBRICATO



Il grafico riporta l'energia rinnovabile prodotta dagli impianti fotovoltaici e autoconsumata rapportata ai prodotti fabbricati. L'indicatore risulta in aumento in linea con l'aumento dell'energia autoprodotta nel 2024 che coprirebbe l'intero fabbisogno ma che si riduce al 49,28% del fabbisogno complessivo l'attuale sistema di autoconsumo.

4.2.1.3 Materie Prime

Impatto: consumo di risorse, produzione di rifiuti

Le materie prime sono direttamente connesse al prodotto e pertanto il loro consumo è legato esclusivamente alle richieste d'ordine clienti.

Le principali tipologie di materie prime impiegate nel processo produttivo sono:

- Acciaio
- Vernice in polvere
- Miscela fosfosgrassante
- Imballi (Plastica, Legno, Carta).

Acciaio

L'acciaio in ingresso viene controllato con specifica procedura aziendale, al fine di rilevarne l'eventuale contaminazione radioattiva nel rispetto delle prescrizioni del D. Lgs. 31/07/2020 n. 101 e successive modificazioni; i componenti strutturali, sono fabbricati con acciaio certificato all'origine dal produttore, per garantire le caratteristiche meccaniche del materiale.

Annualmente si procede alla valutazione dell'opportunità di correlare obiettivi a macchinari o linee, finalizzati a ottimizzare l'impiego delle materie prime e lo scarto dei prodotti.

Si rileva un aumento dei kg di prodotto venduti rispetto all'anno precedente del 5,8% circa con la crescita del prodotto zincato/plasticato/preverniciato del 14,51% e la diminuzione del prodotto verniciato lavorato internamente del 7,28%. Cresce anche il prodotto lavorato esternamente del 8%.

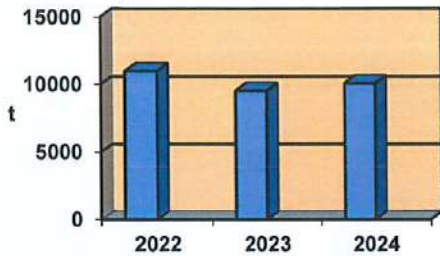


TABELLA CONSUMO ACCIAIO IN TONNELLATE (t)

2022= 10.976 di cui 4.322 verniciate e 452 provenienti da lavorazioni esterne;

2023= 9.526 di cui 3.647 verniciate e 559 provenienti da lavorazioni esterne;

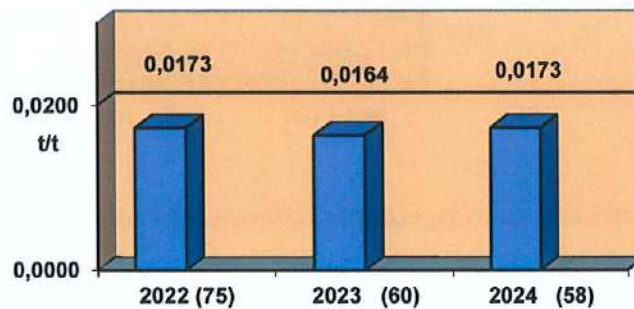
2024= 10.078 di cui 3.382 verniciate e 605 provenienti da lavorazioni esterne

Vernice in Polvere

Le vernici utilizzate per la copertura dei prodotti sono del tipo a polvere e non necessitano di solventi, atossiche (cioè, prive di metalli pesanti) come previsto dalle direttive comunitarie 2002/95CE e 2002/96CE e s.m.i., non infiammabili e ininfluenti per quanto riguarda la reazione al fuoco, così classificate dal D.P.R. 1515/11 e successive modifiche e integrazioni.

Il consumo di vernice rapportato alle tonnellate di prodotto verniciato risulta aumentare rispetto all'anno precedente a fronte della lavorazione di prodotti più leggeri.

TABELLA CONSUMO VERNICE IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO VERNICIATO

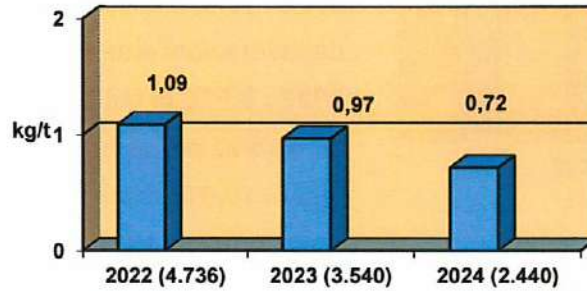


Miscela Fosfosgrassante

Dal 2022 l'impiego della miscela fosfosgrassante rispetto ai prodotti verniciati è in forte riduzione a fronte di ottimizzazioni della risorsa grazie alle modifiche apportate al processo di lavaggio preliminare alla verniciatura.

Vista l'esigua quantità dei consumi della miscela fosfosgrassante, al fine di avere un numero maggiormente leggibile e comprensibile, il valore del consumo viene mantenuto in kg, in deroga ai requisiti previsti per gli indicatori dal Regolamento UE 2026/2018.

TABELLA CONSUMO MISCELA FOSFOSGRASSANTE IN KG RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO VERNICIATO



Imballi

Gli imballi utilizzati da ROSSS per confezionare i prodotti, sono carta, legno e plastica; vengono gestite annualmente le dichiarazioni CONAI.

Gli acquisti dei materiali da imballo (legno e plastica) sono aumentati rispettivamente del 29% e 19%, mentre i materiali da imballo (carta) sono diminuiti del 17%. Le evoluzioni delle quantità sono riconducibili alla gestione dei volumi produttivi e delle scorte.

TABELLA CONSUMO IMBALLO CARTA IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO REALIZZATO

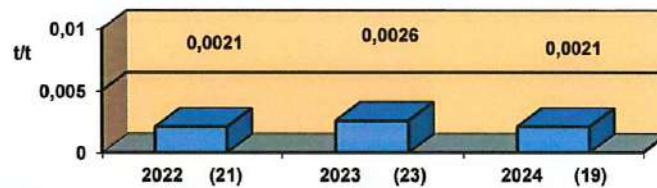


TABELLA CONSUMO IMBALLO LEGNO IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO REALIZZATO

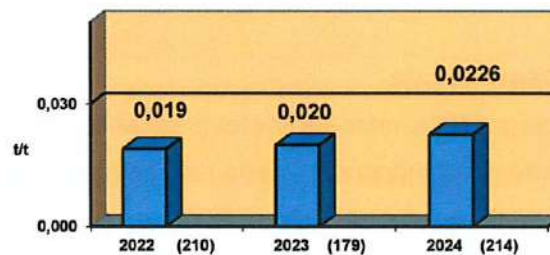
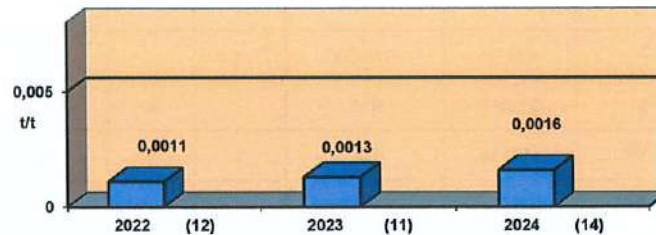


TABELLA CONSUMO IMBALLO PLASTICA IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO REALIZZATO



4.2.2 Interazioni con l'ambiente

- Scarichi Idrici
- Gestione Rifiuti
- Emissioni in Atmosfera
- Emissioni Acustiche

4.2.2.1 Scarichi Idrici

Impatto: inquinamento del corpo ricettore

Gli scarichi sono di 2 tipologie: derivanti da acque meteoriche e derivanti da acque relative ai servizi igienici, che vengono convogliati in fognatura comunale, autorizzati a fronte delle concessioni edilizie per la realizzazione dei fabbricati, passando attraverso opportuni e segnalati pozzetti di ispezione.

Le tipologie di attività svolte dall'Azienda non prevedono la gestione di scarichi industriali. La regione Toscana ha emanato il D.P.G.R.T. n. 46/R del 8 settembre 2008, relativo alla gestione degli scarichi idrici, che ha consentito di assimilare le acque meteoriche dilavanti ad acque non contaminate, senza necessità di avviare un iter autorizzativo.

4.2.2.2 Gestione rifiuti

Impatto: contaminazione da rifiuti

I rifiuti prodotti da ROSSS sono stati differenziati e classificati fra prevalenti e secondari. I rifiuti prevalenti sono quelli legati alle prestazioni ambientali e pertanto viene evidenziata nei relativi grafici di prestazione, la quantità prodotta nell'anno di riferimento. I rifiuti secondari sono invece relativi a quantità minime e/o non continuativi, per i quali si procede a riportare unicamente i valori delle quantità conferite. Nella tabella sottostante, sono indicati i valori relativi alle quantità di rifiuto conferite nell'anno solare alle ditte autorizzate al recupero e/o smaltimento.

TABELLA RIFIUTI CONFERITI

DESCRIZIONE RIFIUTO	CODICE CER	RECUP. / SMALT.	PREVALENTE	SECONDARIO	2022	2023	2024
* PITTURE E VERNICI DI SCARTO, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	080111	D15		x	-	-	944
PITTURE E VERNICI DI SCARTO	80112	D15/D5	x		8.160	8.190	2.186
TONER PER STAMPA ESAURITI	080318	R13		x	48	-	-
SOLUZIONI ACQUOSE DI LAVAGGIO	110112	D9	x		145.460	64.400	123.000
POLVERI E PARTICOLATO DI MATERIALI FERROSI	120102	R13		x	410	-	-
* ALTRI OLI PER MOTORI, INGRANAGGI E LUBRIFICAZIONE	130208	R13	x		-	1.640	-
* ALTRE EMULSIONI OLEOSE	130802	R13	x		-	1.000	-
IMBALLAGGI IN LEGNO	150103	R12	x		33.460	28.340	38.680
* IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE	150110	R13			348	-	-
* ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI	150202	D15		x	707	6	573
ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI, STRACCI	150203	R13		x	801	583	-
* COMPONENTI PERICOLOSI	160121	R13		x	41	220	-
APPARECCHIATURE FUORI USO	160214	R13		x		1.300	700
* BATTERIE AL PIOMBO	160601	R13		x	2.330	3.808	-
PLASTICA	170203	R13		x	1.022	6.525	2.292
FERRO E ACCIAIO	170405	R13/R4	x		595.920	616.024	526.212
CAVI ELETTRICI	170411	R13		x	1.086	-	870
* ALTRI MATERIALI ISOLANTI CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	170603	D15		x	32	907	170
CARBONE ATTIVO ESAURITO	190904	D15		x	-	280	-

DATI COMPLESSIVI RIFIUTI IN TONNELLATE	2022	2023	2024
QUANTITATIVO TOTALE RIFIUTI (SPECIALI E PERICOLOSI)	790	734	696
QUANTITATIVO TOTALE RIFIUTI (SPECIALI E PERICOLOSI) / PRODUZIONE TOTALE	0,075	0,082	0,073
QUANTITATIVO TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI	3,56	8,10	1,69
QUANTITATIVO TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI / PRODUZIONE TOTALE	0,0003	0,0009	0,0002
% RIFIUTI A OPERAZIONI DI RECUPERO	80,5%	89,9 %	81,8 %

In aggiunta a queste tipologie, sono prodotti rifiuti assimilabili agli urbani quali: carta, cartone, legno, plastica, che vengono conferiti alla raccolta comunale con opportuna differenziazione.



I dati afferenti ai rifiuti sono stati dedotti dai registri di carico e scarico rifiuti..Annualmente viene compilata e presentata alla Camera di Commercio la denuncia Annuale nei modi e tempi previsti dalla legge.

Nel 2024 si registra una diminuzione dei rifiuti totali smaltiti pari al 5,19% dovuta in prevalenza dalla riduzione di rifiuti di acciaio. I rifiuti pericolosi registrano una diminuzione del 79% dovuta a specifiche tipologie di rifiuti che nel 2024 non sono stati smaltiti.

Acciaio (CER 170405)

Parti e materiali in acciaio residuati da sfridi di produzione, scarti e da manutenzione macchine e impianti, vengono raccolti in appositi contenitori, periodicamente ritirati da ditte autorizzate e venduti come "rottame", che viene inviato al processo di recupero.

Le distinte riportano per ogni componente di prodotto le quantità di sfrido e consentono la differenziazione dei rifiuti d'acciaio, fra sfridi e scarti (di cui parte di essi derivanti da eventi straordinari quali: rottamazione parti di macchine, attrezzature, ecc.).

Il rapporto percentuale fra le tonnellate di sfridi e scarti prodotti e le tonnellate di prodotto lavorato, è riportato nelle tabelle sottostanti.

TABELLA RIFIUTO SFRIDI ACCIAIO IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO LAVORATO

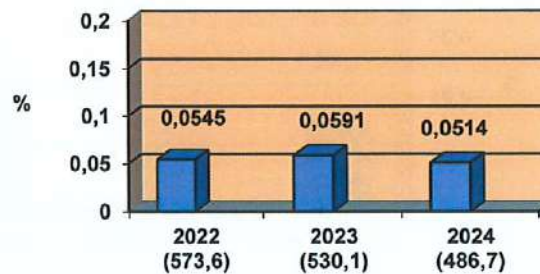
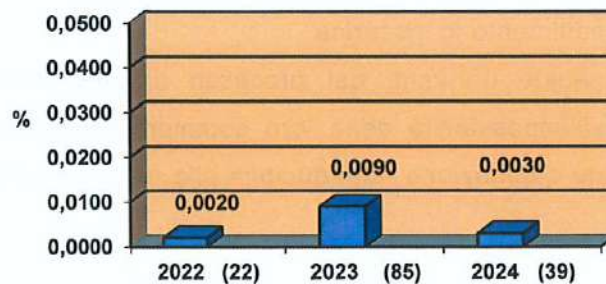


TABELLA RIFIUTO SCARTI ACCIAIO IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO LAVORATO



Nel 2024 la quantità di sfridi rilevati in percentuale rispetto alla quantità prodotta è in riduzione (passa dal 5,91% al 5,14%) ed anche gli scarti si riducono dal valore dello 0,96%

al valore del 0,42% in virtù delle tipologie di prodotti realizzati e delle ottimizzazioni eseguite.

Si rileva inoltre nessun evento straordinario nel 2024 e nessun ritiro da cantiere.

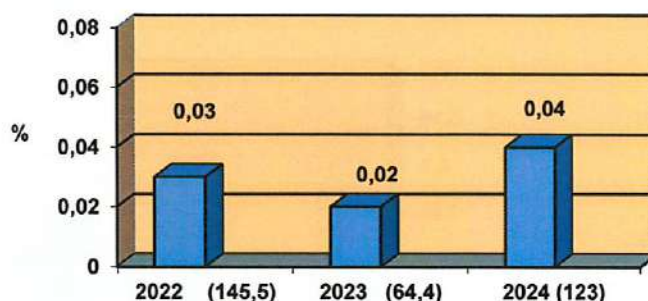
Reflui Impianto Verniciatura (CER 110112)

Si tratta di acqua derivante dal processo di fosfosgrassaggio della verniciatura e stoccata in apposita vasca di raccolta e periodicamente ritirata da ditte autorizzate al trasporto e allo smaltimento, attraverso il processo di depurazione.

Il rapporto percentuale fra le tonnellate di rifiuto prodotto e le tonnellate di prodotto verniciato è riportato nella tabella sottostante.

L'aumento dei reflui di verniciatura è riconducibile alla ciclicità dei conferimenti di svuotatura delle vasche di raccolta, ad interventi di manutenzione straordinaria (disincrostazione impianto) ed al malfunzionamento dell'impianto di demineralizzazione (eventi straordinari) che hanno aumentato i consumi di acqua in ingresso e di conseguenza anche quelli dei reflui.

TABELLA RIFIUTO REFLUI DI VERNICIATURA IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO VERNICIATO

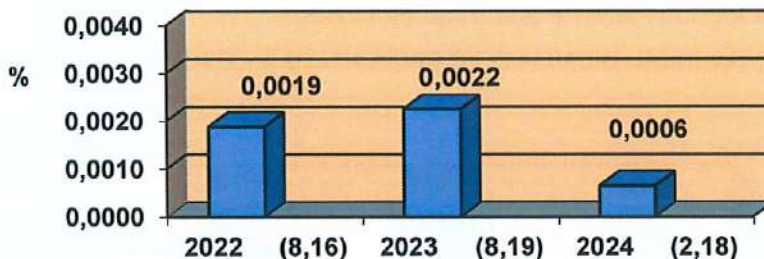


Vernice in polvere (CER 080112)

Si tratta di polvere esausta derivante dal ciclo di verniciatura, viene raccolta in appositi sacchi denominati BIG-BAG e smaltita periodicamente per mezzo di ditte autorizzate al trasporto e smaltimento in discarica.

Le polveri esauste derivanti dal processo di verniciatura smaltite, a seguito della rilevazione dell'impossibilità della loro commercializzazione come sottoprodotti, hanno subito una forte diminuzione riconducibile alla maggiore efficienza della nuova cabina di verniciatura.

TABELLA RIFIUTO VERNICE IN POLVERE IN TONNELLATE RAPPORTATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO VERNICIATO

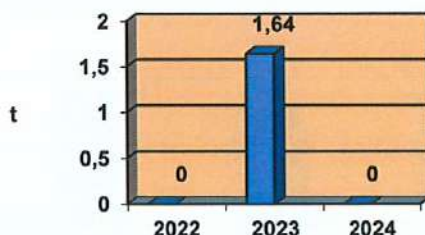


Oli esausti (CER 130208 e CER 130802)

A fronte dei cambi d'olio dei macchinari, quello che viene prelevato viene riutilizzato, quando possibile, in altri macchinari che hanno necessità di minori capacità tecnologiche e quando questo non fosse possibile, vengono raccolti e stoccati nei contenitori originali apponendo su di essi un'etichetta identificativa con la lettera R nera su sfondo giallo conformemente alle disposizioni legislative previste. Tali fusti vengono posti su apposita vasca di contenimento per evitare eventuali contaminazioni del suolo a fronte di eventuali sversamenti o rotture dei fusti stessi e smaltiti periodicamente per essere inviati a recupero. L'olio essendo un rifiuto scaturito dalla manutenzione dei macchinari, non può essere rapportato al prodotto lavorato e pertanto nella tabella sottostante vengono riportati i valori assoluti.

Non risultano smaltiti oli lubrificanti in funzioni delle attività manutentive svolte nell'anno e del loro riutilizzo che determina una produzione saltuaria di questa tipologia di rifiuti.

TABELLA RIFIUTO OLI ESAUSTI IN TONNELLATE



Carta, Legno, Plastica

Quando possibile, ROSSS provvede a recuperare gli imballi dei prodotti commerciali (in ingresso dai fornitori) utilizzandoli per imballare i propri prodotti in uscita o procedendo alla definizione di specifici accordi con i Clienti finalizzati al reimpiego dei materiali utilizzati per l'imballo dei prodotti.

Queste tipologie di rifiuto sono da sempre conferite alla raccolta comunale mediante raccolta differenziata e vengono contabilizzati i kg prodotti divisi per tipologia individuando

gli indicatori di prestazione ambientale, rilevando per l'anno 2024 una riduzione dell'indicatore rapportato alla produzione della carta (-17% circa) e l'aumento di quelli rapportati al legno (+36%) e alla plastica (+29%).

TABELLA RIFIUTO IMBALLO CARTA IN KG RAPPORATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO REALIZZATO

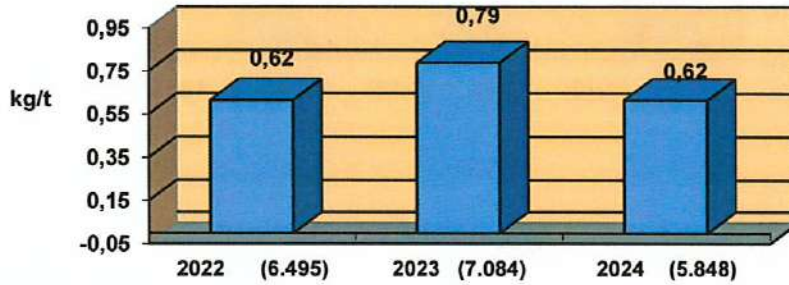


TABELLA RIFIUTO IMBALLO LEGNO IN KG RAPPORATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO REALIZZATO

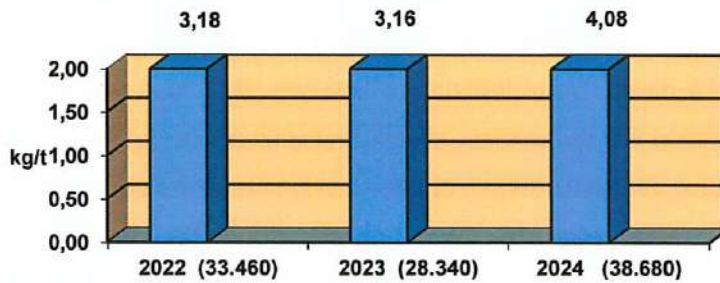
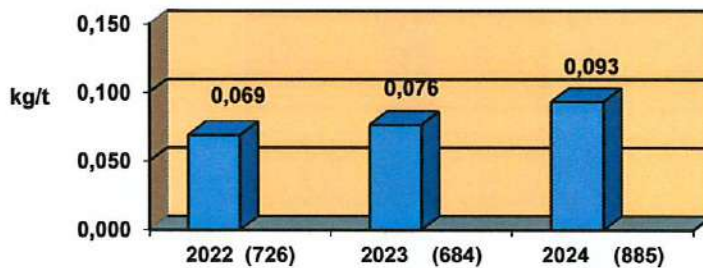


TABELLA RIFIUTO IMBALLO PLASTICA IN KG RAPPORATO ALLE TONNELLATE DI PRODOTTO REALIZZATO



4.2.2.3 Emissioni in atmosfera

Impatto: dispersione in atmosfera di gas di combustione, dispersione in atmosfera di inquinanti e polveri (particolato), dispersione in atmosfera di gas a effetto serra e ozono lesivi.

Le emissioni del processo produttivo, classificate nell'atto autorizzativo recentemente ottenuto sono le seguenti:

- Emissioni provenienti dai tre generatori di vapore dell'impianto di verniciatura, alimentati a gas metano (A1-A2-A3);
- Emissioni provenienti dal tunnel di lavaggio, asciugatura ed essiccamento impianto di verniciatura (B1)
- Emissioni provenienti dal tunnel di lavaggio, asciugatura ed essiccamento impianto di verniciatura (B7 riferibili al convogliamento dei punti B2-B4-B5-B6 del precedente atto autorizzativo);
- Emissioni provenienti dai 2 cicloni di verniciatura a polvere (D5 e D6);
- Emissioni provenienti da impianti di saldatura (D12);
- Emissioni provenienti da impianti di saldatura (D14 provenienti dal convogliamento dei punti D2-D9-D10-D13 del precedente atto autorizzativo);
- Emissioni provenienti dall'estrazione dell'area dall'ambiente dei reparti (W1-W5).

In seguito a modifiche degli impianti e in particolare quello di verniciatura, a partire da maggio 2000 sono stati nuovamente identificati i punti d'emissione, sono state quantificate le stesse emissioni, ridefinite le tabelle con i dati tecnici caratteristici per ognuno dei punti previsti ed effettuati i monitoraggi su tutte le emissioni sulla base di quanto previsto dall'atto autorizzativo.

Nel mese di gennaio 2006 è stata presentata domanda di autorizzazione ai sensi dell'art. 15/A D.P.R. 203/88, inerente al convogliamento di due emissioni (B2 e B3), in un'unica identificata con la sigla B2 e allo spostamento del punto di emissione D12 dallo stabilimento ROSSS 1 a ROSSS 2. Tale domanda è stata autorizzata dalla Provincia con nuova emissione dell'atto autorizzativo dirigenziale n° 923 del 27/03/2006. A seguito dei risultati inerenti alla caratterizzazione dell'emissione B2, in data 19/3/2007 la Provincia di Firenze (rif. prot. 101747), trasmette l'aggiornamento del quadro emissivo, applicando per tale emissione l'autocontrollo con periodicità annuale.

Il 18/12/2015 è stata presentata la pratica di rinnovo con modifica dell'autorizzazione delle emissioni in atmosfera ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006 presso la Regione Toscana con il convogliamento dei punti B2, B4, B5 e B6 in un nuovo punto di emissione denominato B7, il convogliamento dei punti D2+D9+D10+D13 in un nuovo punto D14 e l'installazione di un nuovo macchinario nel punto emissivo esistente D1. Il 17/05/2016 con atto SUAP n.21 (prot.6788) del 9/05/2016 è stata rilasciata all'azienda l'Autorizzazione Unica Ambientale n. 1892 del 20/04/2016 con atto Dirigenziale della Regione Toscana con validità di 15 anni.

L'azienda ha proceduto alla gestione delle modifiche e delle prescrizioni in riferimento all'Autorizzazione Unica Ambientale n. 1892 del 20/04/2016 procedendo alla compilazione

dei registri delle analisi, alla compilazione dei registri delle manutenzioni degli impianti di abbattimento oltre che ad attuare le modifiche dei punti emissivi in coerenza con le prescrizioni ed al quadro emissivo approvato nell'atto autorizzativo rispettando il programma dei campionamenti per la caratterizzazione dei nuovi punti.

Il 29/03/2017 è stata comunicata ad ARPAT, Comune di Scarperia e San Piero e la Regione Toscana la messa in esercizio delle modifiche ed in data 19/04/2017 l'attività di caratterizzazione/autocontrolli delle emissioni. I risultati dei campionamenti sono stati inviati all'ente competente in data 30/05/2017 tramite PEC insieme all'aggiornamento del quadro emissivo in relazione alle caratteristiche ed ai parametri fisici dei punti emissivi.

In data 19/04/2017 è stata comunicata all'ARPAT, Comune di Scarperia e San Piero e la Regione Toscana l'attività di caratterizzazione/autocontrollo delle emissioni effettuata in riferimento all'autorizzazione AUA n°1982 del 20/4/2016 a completamento del processo autorizzativo.

I risultati dei campionamenti sono stati inviati all'ente competente in data 30/05/2017 tramite PEC insieme all'aggiornamento del quadro emissivo in relazione alle caratteristiche ed ai parametri fisici dei punti emissivi (eliminazione Emissione D7 e Convogliamento Emissione D5/D6).

Il 9/07/2018 ROSSS ha comunicato la dismissione dell'emissione D8 e la conseguente presa d'atto di modifiche non sostanziali prot. n. 371578 del 20.7.2018 della Regione Toscana.

Nel 2019 risulta installato un nuovo impianto di aspirazione centralizzata presso il punto di emissione D12 (processo di saldatura correnti box) per migliorare il sistema di captazione e ridurre le emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro; il nuovo ventilatore ha aumentato la portata di oltre il 50% ma il sistema di filtrazione ha ridotto la concentrazione degli inquinanti emessi garantendo il rispetto dei limiti emissivi autorizzati e riducendo il flusso di massa (che classifica la modifica come non significativa).

Nel 2021 a seguito dell'eliminazione delle attività di taglio laser comunicata il 18/03/2021 tramite il portale STAR della Regione Toscana risulta dismesso il punto emissivo D1.

Il 20/04/2021 risulta ricevuta dalla Regione Toscana la conferma della dismissione con il riepilogo del quadro emissivo ROSSS conseguente alle comunicazioni del 30/05/2017 e 9/07/2018.

Il 29/12/2022 (prot. RT n.510104) ROSSS ha presentato le indicazioni circa l'assenza di modifiche in merito agli adeguamenti stabiliti nell'allegato tecnico 2 al Piano Regionale per la Qualità dell'Aria Ambiente (PRQA) che decorrono dal 1/01/2025 ed il 28/12/2023 la Regione Toscana ha risposto alla comunicazione aggiornando il quadro emissivo con decorrenza dal 1/01/2025 prevedendo rispetto a quello vigente l'integrazione per i punti

D14 e D12 dei seguenti inquinanti: Cr (0,1 mg/Nm³), Ni (0,1mg/Nm³) e per il punto B7 del COT 50 (mg/Nm³).

Il 23/04/2025 è stata comunicata ad ARPAT, Comune di Scarperia e San Piero e Regione Toscana la pianificazione dell'attività di autocontrollo delle emissioni in riferimento all'autorizzazione AUA n°1982 del 20/4/2016 prevista per il 21/05/2025. A decorrere dal 2019 sono mantenuti in azienda i risultati degli autocontrolli svolti.

A decorrere dall'anno 2010, in accordo a quanto previsto dal regolamento CE 1221/09 e confermato dal Regolamento UE 2017/1505 nonché dalla Decisione UE 2017/2285 e dal Regolamento UE 2026/2018, si è proceduto a calcolare le emissioni annuali totali nell'atmosfera, derivanti dai punti autorizzati dalla Regione Toscana.

La determinazione del dato è stata eseguita prendendo a riferimento i valori disponibili misurati più recenti, considerando l'impiego degli impianti in maniera più cautelativa (8 ore giornaliere per 220 giorni annui complessivi, eccetto i punti riferiti all'impianto di verniciatura, dove sono state considerate 16 ore giornaliere).

La tipologia di inquinanti di ROSSS è data a oggi esclusivamente da polveri. Nelle emissioni del tunnel di essiccamento dell'impianto di verniciatura, si sono ricercate le sostanze derivanti dalla combustione del metano che, data la natura del gas metano, sono risultate di scarsa rilevanza.

Nella tabella sottostante sono riportati i valori riscontrati nelle emissioni soggette a monitoraggio.

TABELLA VALORI DELLE SOSTANZE RICERCATE NELLE EMISSIONI SOGGETTE A MONITORAGGIO ANNI 2019 – 2021

Sigla	Origine	Portata fumi secchi (Nm ³ /h)	Sezione (m ²)	Temp. Emiss. (°C)	Stima Inquinanti emessi		2022	2023	2024
					Inquinanti	mg/Nm ³			
B7	Forno Polimerizzazione	7.500	0,28	70	polveri	< 10	1,6	1,1	2,0
					COT	<50	N.A.	N.A.	N.A.
D5/D6 *	Cabina verniciatura a polvere	13.000	0,50	amb	polveri	< 10	<1	1,2	1,3
D14	Banchi saldatura	25.000	0,50	amb	polveri	< 10	1,8	1,3	0,6
					Cr	<0,1	N.A.	N.A.	N.A.
					Ni	<0,1	N.A.	N.A.	N.A.
D12	Saldatura	11.000	0,2	amb	polveri	< 10	1,1	1,1	0,1
					Cr	<0,1	N.A.	N.A.	N.A.
					Ni	<0,1	N.A.	N.A.	N.A.

* Le emissioni D5 e D6 derivano da cabine di verniciatura diverse che funzionano in modo alternato ma confluiscono nello stesso camino
 N.A. Tali parametri saranno monitorati dal 2025.

I valori rilevati nel 2024 sono risultati tutti compatibili con i limiti fissati.

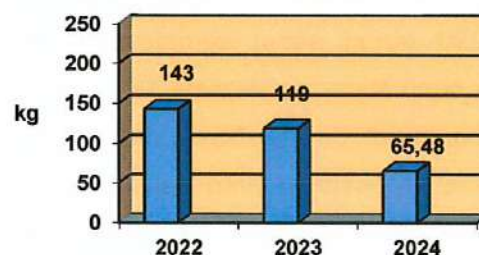
La determinazione del dato è stata eseguita prendendo a riferimento i valori disponibili misurati più recenti, considerando l'impiego degli impianti in maniera più cautelativa (8 ore giornaliere per 220 giorni annui complessivi, eccetto i punti riferiti all'impianto di verniciatura, dove sono state considerate 16 ore giornaliere).

A decorrere dal 2017 i dati sono stati calcolati considerando la caratterizzazione del quadro emissivo che ha comportato la quantificazione di un'emissione annua complessiva del 2024

di kg 65,4 di particolato totale in riduzione rispetto alla precedente annualità in linea alla riduzione delle concentrazioni degli inquinanti rilevate dalle analisi campionarie eseguite. La stima del quantitativo di NOx complessivo annuo dell'organizzazione è pari a circa 1.556 kg dato riferito ai valori annui delle emissioni in diminuzione del 12% rispetto alla precedente annualità in linea con la diminuzione dei consumi di gas metano registrati. Non sono presenti emissioni di SO₂ in quanto non presenti vettori di combustione che le rilasciano.

Non sono presenti emissioni di SO₂ in quanto non presenti vettori di combustione che le rilasciano.

TABELLA EMISSIONI TOTALI DI PARTICOLATO IN ATMOSFERA IN KG



Si è proceduto inoltre a quantificare anche per l'anno 2024 le emissioni di GHG relazionate alle attività aziendali, inserendo tale dato nella dichiarazione ambientale che sono risultate pari a tonnellate 14.756 tonnellate di CO_{2eq} al lordo dell'energia elettrica e pari a 854 tonnellate di CO_{2eq} al netto dell'energia elettrica.

Il consumo unitario (kg CO₂ per ogni kg di prodotto lavorato) evidenzia una riduzione dello 6,15% in linea con l'aumento dell'utilizzo di energia rinnovabile.

Le emissioni totali in Atmosfera sono risultate (sommando le componenti di Gas Serra, NOx e Particolato) 14.757 t in riduzione rispetto all'annualità precedente a fronte della riduzione dell'impiego del metano a favore dell'energia elettrica rinnovabile.

4.2.2.4 Emissioni acustiche

Impatto: inquinamento acustico

Per l'ambiente esterno è stata effettuata nel mese di Giugno 2018 l'ultima campagna di misurazioni, che ha evidenziato il rispetto dei limiti stabiliti per tutte le aree, in attuazione del D.P.C.M. 14/11/1997 e successivi decreti applicativi relativi ai "limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti lavorativi e nell'ambiente esterno" e alla determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.

Nell'anno 2003, il comune di Scarperia ha adottato in maniera definitiva il Piano Comunale di Classificazione Acustica (Delibera n° 43 del 30/05/2003) confermando che il territorio

sul quale insistono gli Stabilimenti è AREA PREVALENTEMENTE INDUSTRIALE (classe V) con i limiti riportati nel piano, ovvero:

- IMMISSIONE DIURNA: 70 dB (A) max e non più di 5 dB (A) differenziali
- IMMISSIONE NOTTURNA: 60 dB (A) e non più di 3 dB (A) differenziali
- EMISSIONE DIURNA: 65 dB (A) max
- EMISSIONE NOTTURNA: 55 dB (A) max

Gli stabilimenti sorgono nella zona prevalentemente industriale e sono distaccati da altri edifici, seppur vicini ad altre aziende alle quali sono imputabili specifiche emissioni acustiche aggiuntive, come del resto l'emissione acustica dovuta al traffico indotto della strada statale 503 e dalle strade parallele o di collegamento, con cui confinano gli stabilimenti.

I livelli di impatto acustico sono stati giudicati conformi in sede di rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale richiamata nel par. 10.

Visto l'orario di lavoro (che non si protrae in nessun caso oltre le 22.00) e visto l'arresto notturno di tutti gli impianti è da intendersi sicuramente soddisfatto il limite notturno.

L'indagine sopra richiamata è stata effettuata sui confini delle Unità, nei punti più significativi, come evidenziato dalla fotografia e dalle tabelle di seguito riportate:



STABILIMENTO ROSSS 1		RILEVAZIONE ANNO 2011	RILEVAZIONE ANNO 2018
POS.	UBICAZIONE	VALORE IMMISSIONE MISURATO () limite riferimento	VALORE IMMISSIONE MISURATO () limite riferimento

(Handwritten signature)

POS. A	Ricettore A	65.5 (70)	60.0 (70)
POS. B	Ricettore B	61.5 (70)	55.0 (70)

STABILIMENTI ROSSS 2 e ROSSS 3		RILEVAZIONE ANNO 2011	RILEVAZIONE ANNO 2018
POS.	UBICAZIONE	VALORE IMMISSIONE MISURATO () limite riferimento	VALORE IMMISSIONE MISURATO () limite riferimento
POS. D	Ricettore D	56.5 (70)	58.0 (70)

In relazione ai livelli sopra definiti, risulta effettuata la rilevazione dei livelli di immissione acustica esterna, inerente alle emissioni diurne, i cui limiti rientrano nella soglia di legge. In raffronto alla precedente analisi, per lo stabilimento ROSSS 1 si rileva una riduzione in prossimità dei due ricettori riconducibili alle modifiche dei processi di lavorazione intercorse negli anni. Per quanto riguarda i limiti differenziali d'immissione, i ricettori sensibili che ricadono nell'influenza dello stabilimento, sono individuati nella pianta sopra riportata (lettere A e B) e risultano ampiamente rispettati (immissione massima pari a + 2 dB).

Per gli stabilimenti ROSSS 2 e ROSSS 3 si ha un aumento dei livelli di immissione seppur nei limiti stabiliti ed il rispetto dei limiti differenziali verso il ricettore che ricade nell'influenza dello stabilimento individuato nella pianta (lettera D).

Eventuali variazioni nei livelli di emissione acustica vengono gestite ai fini dei requisiti di sicurezza per gli ambienti di lavoro.

4.2.3 Uso e Contaminazione del suolo

Impatto: dispersione nel terreno di agenti chimici

Come già precedentemente illustrato, nello stabilimento ROSSS 1 è presente una discarica di materiali ceramici, mentre per lo stabilimento ROSSS 2 e ROSSS 3 a fronte degli interventi di bonifica operati dall'Azienda cui apparteneva l'Area in precedenza (vedi Provvedimento Regione Toscana IV-A/34956/7.6 relativa alla Deliberazione G.R.T. 12285), è da escludere la presenza attuale di contaminazioni del suolo.

I rischi di potenziale inquinamento del sottosuolo a causa di sversamenti accidentali sono adeguatamente prevenuti attraverso il piano di sorveglianza e istruzioni operative opportunamente simulate.

Negli stabilimenti non sono presenti serbatoi interrati, a esclusione delle cisterne utilizzate per l'accumulo dell'acqua per l'impianto antincendio.

4.2.4 Trasporto

Impatto: inquinamento atmosferico, inquinamento acustico



Il trasporto delle materie prime e dei prodotti acquistati è sempre a cura del fornitore, mentre l'azienda procede con i propri mezzi per la movimentazione interna dei materiali interscambiati fra gli stabilimenti (circa 512 viaggi annuali) effettuati con 1 camion di portata 9,7 tonnellate e un furgone con portata 1 tonnellata. L'azienda utilizza inoltre un furgone dotato di gru per il montaggio in sicurezza dei magazzini verticali e magazzini a piani rotanti. Il parco mezzi aziendali è completato da quattro autovetture utilizzate per la promozione dei prodotti e/o per l'assistenza clienti.

4.2.5 Salute e sicurezza dei lavoratori

ROSSS considera la salute e la sicurezza dei lavoratori un aspetto cruciale della propria attività, poiché incide sulla corretta gestione del processo secondo i principi di prevenzione. Per ottenere questo risultato occorre garantire la formazione e la consapevolezza del personale in modo che esso adotti comportamenti corretti. In merito alla sicurezza, ROSSS ha effettuato una valutazione dei rischi per ognuno degli stabilimenti e ha predisposto tutte le misure necessarie a prevenire i rischi per i lavoratori o a proteggere questi dai potenziali pericoli connessi alle diverse fasi di lavorazione.

La valutazione effettuata ha preso in considerazione, in osservanza al D. Lgs. 81/08 e alle successive modifiche e integrazioni, la protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione dei lavoratori ad agenti chimici e fisici, i seguenti rischi:

1. Agenti chimici

A seguito del monitoraggio completo su tutti i prodotti utilizzati in ROSSS, si è riscontrato che i prodotti utilizzati sono correttamente etichettati e accompagnati da scheda di sicurezza conforme al Regolamento CE REACH n. 1907/2006 e successivi aggiornamenti; tali schede di sicurezza vengono sistematicamente monitorate e aggiornate annualmente nell'ambito del sistema di gestione ambientale di ROSSS. Vengono inoltre rilevati le emissioni che possono dar luogo a rischi di natura chimico / fisico, individuando eventuali necessità di dispositivi di protezione individuale.

2. Agenti biologici

L'attività dell'azienda non rientra tra quelle considerate dal D.lgs. 81/08 e alle successive modifiche e integrazioni. L'unico fattore di rischio è dovuto al tetano, generalmente sotto controllo per quanto concerne le probabilità di accadimento in soggetti vaccinati e pertanto è stato valutato un fattore di rischio basso o indeterminato.

3. Fumi di Saldatura



I reparti ove si eseguono le operazioni di saldatura, sono dotati di opportune cappe di aspirazione dei fumi di saldatura, dotate di filtri soggetti a periodiche operazioni di controllo e sostituzione; il rischio è stato valutato come basso.

4. Amianto

Nel 2019 è stata completata la bonifica dei manufatti di ROSSS 2 che ha comportato la sostituzione della copertura con una nuova di lamiera coibentata.

Nel 2020 è stata realizzata parte della bonifica dei manufatti di ROSSS 1 che ha comportato la sostituzione della copertura con una nuova di lamiera coibentata.

Nel 2022 e nel 2023 è stata completata la rimozione della copertura in amianto dello stabilimento di ROSSS 1 con la rimozione della copertura e l'installazione della nuova con la conferma dello smaltimento dell'intero manufatto. In azienda non risultano quindi più presenti manufatti in amianto.

5. Microclima

I reparti degli stabilimenti sono dotati di aperture di ricambio d'aria naturale e i risultati della valutazione del microclima, hanno evidenziato il contenimento dell'indice WBGT entro il limite di 28°C.

6. Rumore interno

Ogni quattro anni (salvo che non si verifichino eventi tali da modificare i termini stabiliti) viene eseguita, per ogni stabilimento, la misurazione del rumore interno ai sensi del D. Lgs n. 81/08 e relativo aggiornamento di cui al D. Lgs. 106/09.

La tipologia di attività svolte nelle Unità Operative, sono state analizzate ai fini dell'esposizione al rischio rumore dei lavoratori ed è stata redatta apposita relazione allegata al documento di valutazione dei rischi (rif. rapporti Archimede e/o EMASEC del 28/01/2020, 3/03/202, 2/09/2021, 20/09/2022, 3/04/2024 e 9/05/2024 ROSSS 1 e 28/1/2020, 3/03/2020, 20/9/2022 e 9/05/2024 ROSSS 2 e ROSSS 3).

- ROSSS1 da 72,3 dB (A) per la zona magazzino a 94,7 dB (A) nella lavorazione di carpenteria pertanto sono state individuate per i lavoratori esposti le misure atte a garantire il rispetto dei requisiti legislativi (utilizzo di DPI specifici), valutandole l'effettiva efficacia.
- ROSSS 2 e ROSSS 3 da 70,6 dB (A) per la zona della lavorazione "troncatrice" a 92,0 dB (A) nella lavorazione di selezione alluminio e pertanto sono state individuate per i lavoratori esposti le misure atte a garantire il rispetto dei requisiti legislativi (utilizzo di DPI specifici), valutandole l'effettiva efficacia.

Come evidenziato nella tabella sottostante, i valori riscontrati nell'ultima misurazione non consentono una comparazione oggettiva con le precedenti rilevazioni, a causa di variazioni di metodologia e di riferimenti legislativi (soglie).

Soglie di riferimento	MISURAZIONE ANNO 2020	MISURAZIONE ANNO 2022	MISURAZIONE ANNO 2024
Rumore in dB (A)	n. addetti	n. addetti	n. addetti
minore di 80	76 (di cui 32 impiegati)	73 (di cui 32 impiegati)	74 (di cui 32 impiegati)
compreso fra 80 e 85	11	10	11
compreso fra 85 e 87	6	6	6
maggiore di 87	5	5	5

7. Vibrazioni

In osservanza al D.lgs. n. 81/08 e relativo aggiornamento di cui al D.lgs. 106/09 è stata eseguita l'analisi del rischio vibrazioni, prendendo come riferimento le linee guida INAIL e ISPESL. Gli aggiornamenti delle relazioni interne predisposte a integrazione dei documenti di valutazione dei rischi non emergono aspetti correlati a parti interessate, ad esclusione degli addetti operanti in ROSSS, per i quali sono stati valutati i livelli di esposizione in relazione alla mansione ed alle attrezzature utilizzate. I livelli di esposizione risultano essere tutti al di sotto del limite massimo d'azione.

Il numero degli infortuni degli ultimi 3 anni viene riportato nella tabella sottostante con indicati l'indice di frequenza (dato dal n. infortuni/ore lavorate x 1.000.000) e l'indice di gravità (dato dal n. giorni d'infortunio/ore lavorate x 1000). Nel 2024 si rileva, rispetto al precedente anno, un aumento dell'indice di gravità, mentre l'indice di frequenza risulta diminuito.

	2022	2023	2024
NUMERO INFORTUNI	6	10	5
TOTALE ORE INFORTUNIO	3.216	1.560	2.632
INDICE DI FREQUENZA	40	66	30
INDICE DI GRAVITÀ	2,656	1,279	1,980

4.2.6 Emergenze

Impatto: contaminazione del suolo a seguito di sversamento, emissione in aria a seguito d'incendio, emissione in aria per mancato funzionamento filtri di abbattimento

Per rispondere alle diverse situazioni di emergenza che si possono presentare negli stabilimenti (incendio, sversamento, ecc.), ROSSS ha predisposto e tenuto aggiornato un piano di sorveglianza, con i criteri espressi nella relativa procedura.

Nello specifico, sono state predisposte alcune istruzioni operative, che trattano:

- Nominativo del responsabile dell'emergenza
- Nominativo del personale addetto alla gestione dell'emergenza (e quando necessario, recapito telefonico)

- Le modalità d'intervento e i dispositivi da adottare a seconda delle diverse tipologie d'emergenza
- Nomi e numeri di telefono degli enti di soccorso esterni e di tutti i confinanti potenzialmente interessati alle problematiche inerenti alle situazioni d'emergenza
- Modalità di effettuazione simulazioni.

Per contattare gli enti di soccorso esterni, ROSSS si è dotata di un sistema di chiamata di pronto intervento accessibile da tutti i reparti lavorativi.

Tutto il personale operativo è sistematicamente informato e formato sulle azioni da intraprendere in caso di emergenza e di prevenzione incendi, con esercitazioni biennali programmate di simulazione dell'emergenza.

Per quanto riguarda le particolari tipologie di emergenze ambientali e di sicurezza, è opportuno segnalare che l'attività dell'Azienda rientra fra le lavorazioni soggette al Comando dei Vigili del Fuoco (D.P.R. 151/11), con classificazione del rischio d'incendio di **MEDIA IMPORTANZA**.

Per tutti gli edifici risultano ottenuto il certificato di Prevenzione Incendi dai VVFF.

4.3 Aspetti Ambientali Indiretti

In coerenza con il principio del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali è stata eseguita un'analisi volta a individuare anche quegli aspetti ambientali su cui ROSSS non esercita un controllo gestionale diretto, ma che possono essere indirettamente collegati alle attività dell'azienda. In base agli stessi criteri adottati per gli aspetti diretti, l'azienda ha giudicato significativi gli aspetti indiretti di seguito elencati.

4.3.1 Progettazione e ciclo di vita del prodotto

Nelle attività di progettazione dei nuovi prodotti, vengono esaminati i requisiti ambientali a essi correlati al fine di individuare gli aspetti diretti e indiretti connessi alla sua fabbricazione, installazione, utilizzazione e dismissione.

Date le caratteristiche specifiche della produzione ROSSS gli aspetti ambientali legati alla fine della vita del prodotto sono connessi essenzialmente alla presenza di sostanze radioattive nei metalli e di metalli pesanti nelle vernici. Nonostante il mercato sinora non abbia manifestato un'elevata sensibilità a questi aspetti e i costi della vernice usata siano notevolmente superiori a quelle tradizionali, ROSSS ha segnalato ai propri clienti di essere in grado di garantire produzioni che rispettino queste tematiche e in particolar modo è in grado di garantire l'assenza di contaminazione radioattiva nei metalli, in accordo con il D. Lgs. 31/07/2020 n. 101 e successive modifiche e l'assenza di sostanze tossiche nelle vernici utilizzate in quanto completamente ecologiche, in accordo alle direttive comunitarie 2002/95CE e 2002/96CE.

Le attività del Processo di Progettazione sono indirizzate allo studio di nuovi materiali che limitino le quantità di materiali necessari alla realizzazione delle scaffalature e alla valutazione di nuovi modelli di calcolo che ottimizzino i componenti e i sistemi al fine di limitare l'impiego dei materiali stessi.

4.3.2 Rapporti con i fornitori e appaltatori

I fornitori sono utilizzati nelle attività inerenti al trasporto di materie prime, componenti e prodotto finito, mentre non risultano delegate attività inerenti il processo produttivo al di fuori di saltuarie lavorazioni di supporto a quelle eseguite dall'Azienda. I fornitori sono inoltre impiegati nelle attività di installazione di impianti costruiti con i prodotti dell'azienda e/o commercializzati. In riferimento agli aspetti ambientali dei prodotti e alla gestione delle forniture, sono all'occorrenza predisposti e sottoscritti accordi che disciplinano la fornitura. I fornitori e appaltatori sono informati in merito al fatto che ROSSS ha in atto un sistema di gestione ambientale e sensibilizzati al rispetto della politica di gestione ambientale.

4.3.3 Trasporto

Sono state affrontate le tematiche del trasporto delle merci e dei dipendenti; allo stato attuale, trattandosi di un aspetto poco significativo, non sono state ancora intraprese azioni a esso correlate. L'aspetto è comunque tenuto sotto controllo con lo scopo di individuare, in futuro, eventuali azioni di miglioramento.

Il traffico indotto dal personale dipendente che giunge in ROSSS è di esigua entità ed è stimato in 70 autovetture giornaliere, mentre quello indotto dai fornitori è di media entità ed è composto da:

- 180 spedizioni annuali per le materie prime ed i materiali d'imballaggio ricevuti dai fornitori in coerenza con l'acquisto della materia prima acquistata e lavorata;
- Da 2.799 spedizioni inviate a corrieri in aumento rispetto alle 2.622 del 2023 di cui 837 con servizio a carico di ROSSS rispetto a 828 del 2023 in aumento del 1,09%.

5 PROGRAMMA AMBIENTALE

Le attività che consentono la gestione del programma ambientale sono cronologicamente individuabili nella successiva sequenza:

- Definizione del programma ambientale
- Attuazione del programma e delle azioni in esso previste
- Riesame periodico del programma

Per quanto concerne la definizione delle modalità e dei criteri seguiti per lo svolgimento delle attività suddette è stata predisposta un'apposita procedura.

Nel caso di sviluppo di nuove attività, prodotti, servizi, impianti, elementi di sistema, o loro modifiche, queste verranno caratterizzate e definite attraverso appositi obiettivi, in conformità a quanto stabilito nella Politica Aziendale.

Attività preliminari o sperimentali sono gestite secondo la logica di cui sopra e quindi incluse nella gestione del Sistema e quindi nel Programma Ambientale, alla prima riunione di Riesame condotta sugli obiettivi e quindi sul Programma stesso. In tale casistica ricadono a esempio le attività eseguite in relazione a nuovi processi e apparecchiature.

R

5.1 Risultati della Gestione Ambientale 2001-2024

Nella seguente tabella sono riportati i risultati ambientali e gestionali degli anni dal 2001 al

2024

DATA DI PROGRAM.	SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZIONE INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2001	Impianto verniciatura Responsabile: DP	Eliminazione sostanze pericolose Risparmio energetico Migliore resa sul prodotto	Sostituzione impianto vernice a liquido con vernice a polvere	350 milioni £	Agosto 2001	Settem. 2001	Ridotto il consumo di metano del 20%. Eliminate le vernici a liquido
	Reparto saldatura Responsabile: DP	Migliorare l'efficienza interna ed esterna degli impianti di aspirazione	Sostituzione vecchi impianti di aspirazione	80 milioni £	Agosto 2001	Settembre 2001	Sostituiti i vecchi impianti
2002	Edifici Responsabile: SIC	Eliminare materiali potenzialmente pericolosi	Sostituzione della parte di copertura in eternit nella zona della nuova mostra (97)	16.480 euro	II° trimestre 2002	Aprile 2002	Tolta la copertura in eternit e sostituita con materiale idoneo secondo norma
	Risorse Responsabile: SIC	Diminuire consumo acqua Cessazione scarico industriale	Creazione ciclo chiuso impianto appuntatrici	2.800 euro	Maggio 2003	Maggio 2003	Risparmio del consumo acqua del 24% Cessata l'autorizzazione agli scarichi industriali
	Risorse Responsabile: DP	Riduzione acquisto acciaio dell'1%	Limitazione scarti ferrosi tubolare su linea di taglio Beringer	100 ore/uomo	Settembre 2002	Febbraio 2003	Risparmio sull'acquisto del 1,55%
2003	Emissioni Responsabile: SIC	Riduzione particelle di particolato nell'aria	Installazione robot di saldatura e dismissione vecchio impianto	150.700 euro	Ottobre 2003	Ottobre 2003	Installato robot e dismesso vecchio impianto
2004	Emissioni Responsabile: DP	Ottimizzazione sfridi di produzione in relazione ai kg prodotti (riduzione dell'20% sul totale scarti) (stabilimento 174)	Acquisto di software per centro di lavoro Salvagnini	10.000 euro	Dicembre 2004	Dicembre 2004	Ridotti del 17,5% gli sfridi di produzione sul totale scarti (stabilimento 174)
	Risorse Responsabile: DP	Sostituzione su linea di Taglio Beringer di olio emulsionabile con uno a minor impatto ambientale. Diminuzione consumo olio del 60%, eliminazione sgocciolamento e fumo nell'ambiente di lavoro	Acquisto macchinetta nebulizzatrice	650 euro + 10 ore/uomo	Dicembre 2004	Dicembre 2004	Ridotto il consumo olio del 72,5%, eliminazione sgocciolamento e fumo nell'ambiente di lavoro, declassamento rifiuto reflui verniciatura da pericoloso a non pericoloso
	Emissioni Responsabile: SIC	Ottimizzazione vita filtri (+20%) e prevenzione emissione incontrollata	Installazione indicatori stato filtri abbattimento	1.000 euro	Dicembre 2005	Dicembre 2005	Aumentata la vita dei filtri di almeno il 300%, confermando attraverso le analisi delle emissioni, l'efficacia dei filtri e del relativo programma manutentivo.
	Risorse Responsabile: DT	Risparmio del 15% (su impianti medio/grandi) del consumo di acciaio utilizzato per la costruzione delle spalle, a parità di prestazione	Ottimizzare la portata della scaffalatura Iron Fist	500 ore/uomo	Dicembre 2005	Dicembre 2005	Ottenuto un risparmio del 13% circa.
2005	Impianto verniciatura Responsabile: DP	Diminuzione consumo acqua di processo del 25% e della miscela di fosfosgrassante del 10%	Modifica impiantistica vasche di verniciatura	4.000 euro	Dicembre 2005	Dicembre 2005	Diminuzione consumo acqua di processo del 22% circa, mentre il consumo della miscela di fosfosgrassante è rimasto inalterato a causa della necessità di mantenere il livello della soluzione di lavaggio a determinate caratteristiche qualitative.
	Sicurezza Responsabile: SIC	Zero ingresso di acciaio radioattivo	Gestione livello di radioattività dell'acciaio	500 euro + 10 ore/uomo	Dicembre 2005	Dicembre 2005	Zero ingressi di acciaio radioattivo, proceduralizzati i controlli in ingresso
	Risorse Responsabile: DST	Sostituzione su 6 linee di taglio olio emulsionabile con uno a minor impatto ambientale. Diminuzione consumo olio del 60%, eliminazione sgocciolamento ed eliminazione fumo nell'ambiente di lavoro	Gestione olio emulsionabile	3.800 euro + 20 ore/uomo	Dicembre 2008	Dicembre 2008	Risparmio del 68% circa della quantità d'olio ed eliminazione delle sgocciolature d'olio dai profilati
2006	Risorse Responsabile: DG DST SIC SGI	Ottenimento CPI Riduzione indice prestazione energetica del 30% (misurato sul valore Epi di soglia pari a 16,36 kWh/m ² anno)	Gestione impianto antincendio, resa energetica dell'edificio	220.000 euro + 50 ore/uomo	Dicembre 2007	Aprile 2008	Ottenimento CPI
	Risorse Responsabile: DT	Risparmio del 7% della quantità di acciaio utilizzata per la fabbricazione di pianetti UNIZINC mm. 300 sp. 4/10, a parità di prestazione	Ottimizzazione impiego materiali	250.000 euro + 2.000 ore/uomo	Dicembre 2007	Marzo 2008	Risparmio del 19,5% della quantità di acciaio utilizzata per la fabbricazione di pianetti UNIZINC
2007	Emissioni Risorse Responsabile: DST SIC SGI	Ottimizzazione vita filtri (+20%), prevenzione emissioni incontrollate e riduzione rifiuti	Installazione indicatore stato filtro abbattimento emissione D7	200 euro + 20 ore/uomo	Giugno 2008	Luglio 2008	Ottimizzata vita dei filtri e attuata la prevenzione emissioni incontrollate con rilevazione sistematica dei valori di pressione

DATA DI PROGRAM.	SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZIONE INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
	Risorse Responsabile: DST SGI	Riduzione quantità reflui verniciatura rapportati ai kg di prodotto verniciato, arrivando a kg 28 di prodotto verniciato ogni kg di refluo (anno 2006 valore pari a kg 27,1)	Gestione dei cicli di cambio acqua vasca lavaggio verniciatura, mediante controllo stato efficienza della soluzione di lavaggio	500 euro + 60 ore/uomo	Dicembre 2008	Dicembre 2008	Ridotta la quantità del reflui di verniciatura rapportati ai kg di prodotto verniciato, con valore di kg 34,2 di prodotto verniciato ogni kg di refluo
2008	Emissioni Risorse Responsabile: DT DST SGI	Eliminazione punto emissione in atmosfera (D12)	Realizzazione interna dei profili per colonne CANTILEVER e travi SOPPALGO C250 e della relativa linea, con eliminazione processo di saldatura	250.100 euro + 1.620 ore/uomo	Dicembre 2010	Dicembre 2010	Il processo di lavorazione dei nuovi prodotti non necessita di saldatura. Il punto emissivo è stato lasciato attivo per usarlo in sporadiche altre lavorazioni.
	Risorse Rifiuti Emissioni Responsabile: DG DT DST SGI SIC	Eliminazione materiali aree esterne, eliminazione emissioni esterne convogliate, miglioramento delle performance del Sistema Gestione Ambientale	Definizione nuovi layout produttivi e delle prassi da seguire al fine dell'attuazione del Sistema Gestione Ambientale. Adeguamento delle attività ai requisiti applicabili agli aspetti ambientali della nuova unità produttiva recentemente acquistata	13.500 euro + 1.290 ore/uomo	Dicembre 2010	Dicembre 2010	Eliminati i materiali di risulta esterni allo stabilimento. Eliminate le emissioni esterne. Cessazione dell'utilizzo dell'acqua di pozzo.
2009	Risorse Responsabile: DG DST	Installazione di un nuovo compressore che ottimizzi i consumi energetici Riduzione kwh/anno consumati pari a 85.000	Installazione di un nuovo compressore in sostituzione di quello esistente che diventa scorta (ROSSS 2)	28.000 euro + 50 ore/uomo	Dicembre 2009	Dicembre 2009	Ridotto il consumo di energia elettrica di 32.000 kwh/anno
	Emissioni Responsabile: DG SGI	Individuazione delle sorgenti emissive di GHG (gas effetto serra) e identificazione delle quantità annue emesse dall'azienda	Identificazione di tutti i fattori emissivi significativi in accordo a quanto previsto dalla norma uni en 14064 e quantificazione degli stessi su base annua. Individuazione degli indicatori correlati alle emissioni	35.000 euro + 100 ore/uomo	Gennaio 2012	Maggio 2011	Sviluppato e validato il modello di rilevazione delle sorgenti emissive di GHG. Quantificate le quantità annue emesse dall'azienda per il 2009 e il 2010.
	Emissioni Risorse Responsabile: DG DST	Installazione di pannelli solari e caldaia a condensazione produzione di 10.000 kwh/anno e aumento rendimento caldaia > 94%	Realizzazione di un intervento edilizio finalizzato alla ristrutturazione dei locali bagno e mensa di ROSSS 1 e all'installazione di pannelli solari e di caldaia a condensazione	12.200 euro + 40 ore/uomo	Giugno 2012	Maggio 2012	Rendimento caldaia del 98,2% Realizzazione di energia termica rinnovabile pari a 11.500 kWh annui
	Risorse Responsabile: DG DST	Installazione di un nuovo compressore che ottimizzi i consumi energetici Riduzione kwh/anno consumati pari a 60.000 e riduzione consumo metano di 15.000 m ³	Installazione di un nuovo compressore in sostituzione di quello esistente che diventa scorta. Collegamento con impianto di verniciatura per il preriscaldamento dell'acqua impegnata nel processo (ROSSS 1)	71.000 euro + 90 ore/uomo	Dicembre 2011	Dicembre 2011	Riduzione kwh/anno consumati pari a 50.000 anche se non abbiamo proceduto all'installazione dello scambiatore di calore
2010	Risorse Rifiuti Responsabile: DG DST DP ACQ MAN	Sostituzione delle attuali vernici con altre a temperatura di polimerizzazione più bassa Riduzione del consumo di metano del forno di cottura del 3% a parità di prodotto verniciato	Valutazione delle regolazioni impiantistiche che consentano di ridurre la temperatura di cottura delle vernici nel forno e mantenere inalterati i requisiti tecnici assicurati al prodotto	1.500 euro + 60 ore/uomo	Dicembre 2010	Dicembre 2010	Sostituzione delle vernici a temperatura di polimerizzazione 180° con altre a 160°. Ridotto il consumo di metano del forno di cottura del 8%.
2011	Risorse Responsabile: DG DT DST	Acquisto linea taglio laser Riduzione impiego materiali di almeno il 7% rispetto alla quantità attualmente impiegata	Acquisto e messa a punto linea di taglio laser alternativa alla linea al taglio plasma, finalizzata alla riduzione degli sfridi di lavorazione a fronte di una ottimizzazione dell'impiego del foglio d'acciaio	102.000 euro + 190 ore/uomo	Dicembre 2011	Dicembre 2011	Riduzione impiego materiali del 12,5% rispetto alla quantità impiegata al taglio plasma
2011+2012+2013	Risorse Emissioni GHG Responsabile: DG DT DST SGI SIC	Riduzione della superficie scaldata (m ² 2.460) Riduzione dei km percorsi per la movimentazione dei materiali pari almeno a 6.000/anno	Integrazione delle attività di ROSSS 4 negli altri stabilimenti con eliminazione dei macchinari ridondanti	35.000 euro + 100 ore/uomo	Giugno 2013	Giugno 2013	Ridotta la superficie scaldata con rilascio di ROSSS 4 e conseguente riduzione dei trasferimenti infrastabilimento.



DATA DI PROGRAM.	SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZIONE INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2012+2013	Risorse Responsabile: DT	Impiego di prodotti che a parità di materia prima garantiscono migliori performance di portata relativamente al prodotto PORTA PALLET IRON FIST. Riduzione dell'impiego di materiali del 10% a parità di portata, nelle configurazioni a minor carico.	Ottimizzazione impiego materiali	30.000 euro + 2.000 ore/uomo	Dicembre 2014	Gennaio 2015	Risulta completata l'attività con relativa validazione tecnica/operativa/ economica dei risultati a seguito di alcune forniture.
2013	Risorse Responsabile: ACQ+DP+DT	Recupero Vernici in Polvere ed Acciaio rilevate in giacenza presso Magazzino ROSSS 4	Recupero 70% vernici giacenti Recupero 30% acciaio in giacenza	3.000 euro + 100 ore/uomo	Dicembre 2015	Dicembre 2015	L'obiettivo risulta conseguito con riutilizzazione pari al 90% dell'acciaio e al 70% delle vernici.
2015	Risorse Responsabile: DG + DST + DP + MAN + SIC + SGI	Installazione di un dispositivo di lubrificazione su linea stampaggio. Riduzione consumi olio lubrificante della linea di almeno il 20% rispetto alla quantità impiegata	Acquisto e messa a punto di un nuovo sistema di lubrificazione per la linea di stampaggio che ne consenta di ottimizzarne l'impiego.	5.000 euro + 90 ore/uomo	Dicembre 2015	Dicembre 2015	Rilevato perseguimento obiettivo con il 46% della riduzione della quantità di olio impiegato.
2015	Risorse Responsabile: DC + DST + DT + GAM + SIC + SGI	Gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento del cliente. Creazione di specifica procedura operativa	Definizione del flusso operativo, delle responsabilità e dei criteri di gestione dei materiali/prodotti/rifiuti originati durante l'attività d'installazione presso la sede del cliente.	1.000 euro + 50 ore/uomo	Dicembre 2015	Dicembre 2015	Risulta emessa specifica procedura sulla gestione dei rifiuti presso la sede del cliente in data 08/04/15 e formato tutto il personale interessato.
2015 + 2016	Risorse Responsabile: DG + DST + DP + MAN + SIC + SGI	Acquisto di una nuova profilatrice correnti. Riduzione impiego acciaio mediamente del 10% rispetto alla quantità attualmente impiegata (a parità di prestazione) per la produzione degli stessi prodotti.	Acquisto e messa a punto di un nuovo prodotto e di una nuova linea per la sua fabbricazione che consente di ottimizzare l'impiego complessivo delle materie prime (acciaio).	1.300.000 euro + 400 ore/uomo	Dicembre 2016	Maggio 2017	Risulta completato efficacemente l'obiettivo della riduzione media di almeno il 10% di acciaio a parità di prestazione per i nuovi correnti
2016	Risorse Responsabile: DG + DST + DP + SIC + SGI	Riduzione di almeno tre punti emissivi.	Canalizzazione di alcuni punti di emissione in atmosfera per ridurre il numero dei punti emissivi totali e migliorare l'efficienza delle emissioni e degli impianti di abbattimento.	25.000 euro + 65 ore/uomo	Dicembre 2016	Maggio 2017	L'autorizzazione è stata rinnovata attuando le prescrizioni e completando efficacemente l'obiettivo con riduzione di 4 punti emissivi.
2017	Risorse Responsabile: DST + MAN + SIC + SGI+ ACQ + DOP	Riduzione consumo energia elettrica per illuminazione a parità di utilizzo mediante impianti LED.	Sostituzione l'illuminazione interna degli stabilimenti con fonti luminose a migliore rendimento/efficienza con riduzione dei consumi, risparmio e miglioramento efficienza dell'illuminazione.	40.000 euro + 50 ore/uomo	Dicembre 2018	Dicembre 2017	Sono state installate le lampade LED sostituendo la componentistica interna dei corpi illuminanti. L'efficienza energetica è stata stimata nel 70%, rispetto alle precedenti lampade a fluorescenza.
2017	Risorse Responsabile: DST + MAN+ ACQ + SIC + SGI + DOP	Eliminazione del gas R22 in tutte le apparecchiature aziendali che utilizzano tale gas refrigerante.	Sostituire il gas ozono lesivo in tutte le apparecchiature aziendali con gas effetto serra con minor impatto ambientale.	4.000 euro + 10 ore/uomo	Dicembre 2017	Dicembre 2017	E' stato sostituito il gas refrigerante (R22) con gas fluorurati equivalenti ed è stato aggiornato il prospetto degli impianti aziendali con le modifiche intercorse. Nessuna apparecchiatura aziendale contiene gas ozono lesivi.
2017	Risorse Responsabile: DST+ MAN + SGI + SIC + DOP	Realizzazione prodotti THREE CHEESE eliminando la lavorazione a laser con la conseguente riduzione del 15% degli stridi.	Predisporre un progetto di investimento che ci consenta, con nuovi stampi da inserire nella preesistente linea di profilatura, di realizzare i prodotti three cheese eliminando la lavorazione a laser con la conseguente riduzione del 15% degli scarti. l'investimento riuscirà anche ad aumentare il ciclo di vita dello stampo per prodotti three cheese.	50.000 euro + 100 ore/uomo	Marzo 2018	Maggio 2018	Sono stati installati e collaudati nuovi stampi nella linea di profilatura. È stata riscontrata una riduzione del 37% (braccio monofronte) e del 60% (mensola). L'obiettivo risulta completato efficacemente
2014 + 2015 +2016+ 2017+2018	Inquinamento Aria Responsabile: DST + SIC + MAN	Conseguimento SCIA	Presentazione nuovo progetto antincendio Completamento Impianto	90.000 Euro + 90 ore/uomo	Luglio 2018	Novembre 2018	Risulta presentata la SCIA in data 22/6/2018 e ottenuto il Certificato di prevenzione incendi il 28/11/2018 con protocollo U. 0024453 a seguito di Sopralluoghi del VV.F.

DATA DI PROGRAM.	SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZIONE INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2017 + 2018 + 2019	Risorse Responsabile: DST + DOP+ DT+ SGI	Sviluppo strutture di magazzino con resistenza e gestione dell'emergenza al fuoco o eventi sismici (aumento della resistenza al fuoco delle strutture e riduzione teorica di scarti in caso di catastrofe naturale)	Sviluppo nuovi sistemi costruttivi per il miglioramento di un eventuale collasso delle strutture in presenza di eventi sismici o di incendio per aumentare il ciclo di vita dei prodotti ed allungarne la vita delle strutture	30.000 euro + 100 ore/uomo	Febbraio 2020	Febbraio 2020	La conclusione del progetto ha consentito la messa a punto di SW e sistemi di calcolo per il dimensionamento ottimizzato delle strutture con specifiche necessità in materia antincendio e con comportamenti validati con specifiche attività di verifica sperimentale. L'obiettivo risulta completato efficacemente.
2014 + 2015 + 2016 + 2017 + 2018 + 2019	Risorse Responsabile: DG + DST + DP + MAN + SIC + SGI	Riduzione consumi metano di almeno il 10% rispetto alla quantità attualmente impiegata dall'esistente impianto.	Acquisto e messa a punto di una nuova linea di verniciatura che consenta di ottimizzare l'impiego complessivo delle risorse aziendali.	800.000 euro + 390 ore/uomo	Dicembre 2020	Dicembre 2019	Il programma è stato sospeso in considerazione del buon esito di altro obiettivo riguardante il revamping della linea di verniciatura
2017	Risorse Responsabile: DG + DST + MAN + SIC + SGI+ DOP	Riduzione dei consumi del fosfosgrassante di almeno il 10 % nel processo di verniciatura.	Modifica e messa a punto dell'impianto di verniciatura con ottimizzazione delle operazioni di lavaggio e di asciugatura finalizzata all'ottimizzazione delle vernici, dei prodotti di scarto e dei reflui di lavaggio. L'impianto permetterà l'aumento della resistenza della vernice con conseguente aumento del ciclo di vita del prodotto realizzato.	450.000 euro + 200 ore /uomo	Giugno 2019	Giugno 2019	A seguito del revamping dell'impianto di verniciatura effettuato nel 2018 con modifica delle modalità con cui effettuare l'asciugatura ed il lavaggio e la riduzione dell'impiego del fosfosgrassante del 4,7% conseguendo parzialmente l'obiettivo individuato.
2017	Risorse Responsabile: DST+ DT + MAN + SGI + SIC + DOP	Realizzazione delle basi eliminando la lavorazione a laser con la conseguente riduzione del 15% degli sfridi.	Predisporre un progetto di investimento che consenta, con l'adeguamento dell'attuale linea di profilatura, di realizzare le basi (cantilever/soppalchi) eliminando la lavorazione a laser con la conseguente riduzione degli sfridi di lavorazione.	800.000 euro + 170 ore / uomo	Dicembre 2019	Dicembre 2017	Sono state completate le modifiche che hanno adeguato la linea di profilatura con ottimizzazione della produzione dei prodotti di maggior volume. L'impianto pur non realizzando le basi, i cui costi di intervento r rispetto al costo della lavorazione approvigionata non ha giustificato la realizzazione della modifica, è da ritenersi completato efficacemente a fronte dell'eliminazione degli scarti relativi alla fase di taglio
2019	Risorse Responsabile: DG + DST + DP + MAN + SIC + SGI	Rimozione amianto dalla copertura dello stabilimento Rosss 2 e installazione di un impianto fotovoltaico	Definire un progetto di investimento che consenta la rimozione dell'amianto dalla copertura di Rosss 1 e di Rosss 2.	352.000 euro + 270 ore / uomo	Dicembre 2019	Dicembre 2019	Completata la bonifica dell'amianto ed attivato l'impianto fotovoltaico con potenzialità di 0,65 MWh annui. L'obiettivo risulta completato efficacemente.
2019	Risorse Responsabile: DG + MAN + SIC + SGI	Adeguamento Gestione raccolta differenziata porta a porta	Recepire le modifiche del nuovo Regolamento Comunale porta a porta	500 € + 25 ore / uomo	Agosto 2019	Agosto 2019	Risulta recepito il nuovo Regolamento comunale e ridefinite le modalità di cernita delle diverse tipologie di rifiuti con ampliamento delle tipologie di codici CER utilizzati. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2020	Risorse Responsabile: DT + DST + MAN + SIC + SGI+ DOP	Eliminazione di macchinari energeticamente inefficienti e con interventi manutentivi straordinari frequenti.	Rimozione dei macchinari inefficienti ad alto impatto ambientale.	10.000 euro + 100 ore /uomo	Dicembre 2020	Marzo 2021	Risultano Dismessi 3 Macchinari nel 2020. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2020	Risorse Responsabile: DT + DST + MAN + SIC + SGI+ DOP	Efficientamento Energetico del Forno di Verniciatura con impiego di fosfosgrassante facilmente vaporizzabile e riduzione delle temperature di lavoro di almeno 10°C rispetto a quelle attualmente in uso.	Modifica e messa a punto dell'impianto di verniciatura con ottimizzazione delle operazioni di lavaggio e di asciugatura finalizzata all'ottimizzazione delle temperature per l'asciugatura dei particolari lavorati.	2.000 euro + 100 ore /uomo	Settembre 2021	Settembre 2021	Completata la messa a punto del processo che rispetto alle impostazioni precedenti della T° di lavoro consente di poter lavorare a temperature ridotte di 30° C oltre ad ottimizzare l'impiego delle risorse per la conduzione del processo. I consumi del 2021 confermano un evidente miglioramento nell'impiego dell'acqua con una riduzione del 26% e del fosfosgrassante ridotto del 29,45% nonostante il processo di verniciatura sia incrementato del 31%. L'obiettivo risulta completato efficacemente

DATA DI PROGRAM.	SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZIONE INTERVENTO	COSTO	TEMPO PREVISTO	TEMPO DI COMPLET.	RISULTATI
2021	Risorse Responsabile: DT + DST + DP + MAN + SIC + SGI + DOP	Miglioramento del rendimento del nuovo bruciatore di almeno il 5% rispetto all'attuale)	Efficientamento energetico del forno di asciugatura dell'impianto di verniciatura	200.000 euro + 200 ore /uomo	Dicembre 2021	Dicembre 2021	Completata l'installazione del nuovo forno di asciugatura con l'individuazione delle temperature di set-up differenziate per le diverse tipologie di prodotti. L'intervallo di impostazione di funzionamento del nuovo forno ha temperature ridotte di circa 30° C rispetto al forno sostituito. L'ottimizzazione del rendimento è stata rilevata dalla consistente riduzione dei consumi di metano di processo che nel 2021 si sono ridotti del 13,57% nonostante una crescita dei prodotti verniciati del 31%. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2016 + 2017 + 2018	Risorse Responsabile: DG + DST + DP + MAN + SIC + SGI	Eliminazione dell'amianto dalla copertura di Rosss 1	Definire un progetto di investimento che subordinatamente all'ottenimento di un contributo pubblico di almeno il 50% dei fondi consenta la rimozione dell'amianto dalla copertura di Rosss 1.	602.000 euro + 220 ore/uomo	Dicembre 2023	Maggio 2023	Risulta rimossa l'intera copertura in amianto di ROSSS 1 con la conclusione dei lavori e la definitiva bonifica del materiale in data 2/5/2023. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2022	Risorse Responsabile: DG + DPM + DOP + MAN + SIC + SGI	Riduzione consumi metano di almeno il 5% rispetto alla quantità attualmente impiegata per kg di prodotto	Acquisto e messa a punto di una nuova linea di verniciatura che consenta di ottimizzare l'impiego complessivo delle risorse aziendali.	800.000 euro + 390 ore/uomo	Dicembre 2024	Dicembre 2023	L'obiettivo è stato concluso senza attuazione a fronte dell'impossibilità tecnico economico di sostenere l'investimento a seguito di specifica analisi di fattibilità. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2021	Risorse Responsabile: DG + DPM + DOP + MAN + SIC + SGI	Installazione di un impianto fotovoltaico ROSSS 1 da 780 kWh	Definire un progetto di investimento che consenta l'installazione di un impianto fotovoltaico sulla copertura di ROSSS 1	740.000 euro + 220 ore /uomo	Dicembre 2024	Dicembre 2024	Risulta installato l'impianto fotovoltaico con potenza complessiva di 740 kWp. Nel 2024 sono stati prodotti 764.800 kWh e direttamente consumati 441.256 kWh. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2023	Risorse Responsabile: DG + DPM + DOP + MAN + SIC + SGI	Ampliamento impianto fotovoltaico ROSSS 2 con aumento potenzialità di 340 kWh.	Definire un progetto di investimento che consenta l'ampliamento dell'impianto fotovoltaico sulla copertura di ROSSS 2	300.000 euro + 220 ore /uomo	Dicembre 2024	Dicembre 2024	Risulta ampliato l'impianto fotovoltaico esistente nel mese di novembre 2023 con potenza di 330 kWp. Nel 2024 risultano prodotti 766.919 kWh e direttamente consumati 239.367 kWh. L'obiettivo risulta completato efficacemente
2023	Risorse Responsabile: DG + DPM + DOP + MAN + SIC + SGI	Impiego energia rinnovabile (derivante da impianto fotovoltaico)	Acquisto e messa a punto di un nuovo forno di cottura (ibrido ovvero con alimentazione energetica e/o a gas) e di un nuovo sistema di applicazione delle polveri automatizzato che consenta di ottimizzare l'impiego complessivo delle risorse aziendali.	1.100.000 euro + 390 ore/uomo	Dicembre 2024	Dicembre 2024	Risulta acquisiti ed installato il nuovo forno di cottura ibrido. Nel corso dell'anno 2024 sono stati consumati 68.545 m3 di gas metano in riduzione del 12% rispetto ai prodotti verniciati che hanno visto una riduzione del 7% in virtù sia di ottimizzazioni del processo ma anche dall'utilizzo di energia elettrica rinnovabile dal forno di polimerizzazione. L'obiettivo risulta completato efficacemente

5.2 Descrizione Programma Ambientale 2025-2028

Come già descritto nel sistema di gestione ambientale, uno dei punti più importanti previsti dal Regolamento EMAS è la programmazione annuale da parte dell'azienda di obiettivi per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e per la formazione e sensibilizzazione di tutto il personale per quanto concerne le problematiche ambientali.

Nella seguente tabella sono riportati gli obiettivi tuttora attivi.

ANNI ESECUZIONE	SETTORE E RESPONSABILE	OBIETTIVO	DESCRIZIONE INTERVENTO	COSTO	SCADENZA PREVISTA
2012+2013+2014 + 2015 + 2016 + 2017	Inquinamento del suolo	Ripristino del sito inquinato ex Ceramica Florence.	Bonifica del sito inquinato ex Ceramica Florence, in collaborazione con il Comune di Scarperia	15.000 euro + Contributo Regionale + 90 ore/uomo	Dicembre 2025
2024	Risorse Responsabile: DG + DPM + DOP + MAN + SIC + SGI	Realizzazione di un collegamento elettrico tra i due stabilimenti con l'obiettivo di ottimizzare l'utilizzo dell'energia rinnovabile prodotta tra i due stabilimenti	Attuare un progetto di investimento che consenta il collegamento elettrico tra i due stabilimenti con l'obiettivo di ottimizzare ed aumentare l'utilizzo dell'energia rinnovabile prodotta tra i due stabilimenti.	50.000 + 100 ore/uomo	Dicembre 2025
2024	Risorse Responsabile: DG/DC + DPM + MAN + SIC + SGI + CRP + ACQ	Aumento impiego energia Autoprodotta e riduzione traffico veicolare	Attuare un progetto di investimento che consenta, con l'adeguamento dell'attuale linea di profilatura, di realizzare prodotti attualmente eseguiti da fornitori	300.000 euro + 300 ore/uomo	Dicembre 2025
2025	Risorse Responsabile: DG/DC + MAN + SIC + SGI + ACQ	Rivalutazione impiego sostante pericolose in azienda considerando anche gli aspetti di trasporto (ADR).	Effettuare una rivalutazione dell'impiego di sostanze pericolose all'interno dell'organizzazione, tenendo conto delle implicazioni connesse al trasporto su strada di merci pericolose in conformità alla normativa ADR. Tale analisi dovrà includere la verifica dell'opportunità di designare un Consulente ADR,	3.500 euro + 75 ore/uomo	Marzo 2026
2025	Risorse Responsabile: DG/DC + MAN + SIC + SGI + ACQ	Riduzione impiego energia di almeno il 30% rispetto agli attuali modelli. Eliminazione olio idraulico	Acquisto e messa a punto di due nuove presse per lo stampaggio plastico ad iniezione alimentate elettricamente in sostituzione dei 2 macchinari esistenti che consentano di ottimizzare l'impiego energetico delle risorse aziendali.	200.000 euro + 160 ore/uomo	Giugno 2027
2025	Risorse Responsabile: DG/DC + MAN + SIC + SGI + ACQ	Riduzione consumo energia elettrica per illuminazione esterna a parità di utilizzo	Riduzione dei consumi, risparmio e miglioramento efficienza dell'illuminazione degli stabilimenti sostituendo le attuali lampade con lampade led.	40.000 euro + 50 ore/uomo	Giugno 2028



6 TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE

SETTORE	RIFERIMENTO NORMATIVO
Tutti	D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni Decreto del Presidente della Repubblica 13 marzo 2013, n. 59 Direttiva europea sulla prestazione energetica in edilizia (EPBD), n. 2024/1275, anche detta "Case Green".
Contaminazione del suolo	D.L. 16/6/2000 e L. 224 del 28/7/00 Legge Regionale 29/93 Legge Regionale 25/98 Legge Regionale 29/02 Delibera Regione Toscana 55/2021 del 1/02/2021
Acque	T.U. 11/12/1933 n° 1775 Regolamento della Società PUBLIACQUA D.lgs. 8 novembre 2006, n. 284 D.lgs. 16 gennaio 2008, n. 4 D.L. 21 giugno 2013, n. 69 D.P.G.R. 12 agosto 2016, n. 60/R L. R. Toscana n.77 del 11/11/2016 Regolamento Regione Toscana 13/R del 29/03/2017 Delibera G.R.T. n. 1332 del 3 dicembre 2018. Decreto Presidente della Giunta Regionale n. 20/R del 4 giugno 2024
Rifiuti	Regolamento Conai Regolamento (UE) n. 1357/2014 della Commissione del 18 dicembre 2014 Regolamento UE 2017/997 del 8/6/2017 Delibera 6 febbraio 2020, n. 67 D. Lgs. del 3 settembre 2020 n. 116 Legge Regionale Toscana del 16 aprile 2021, n. 14 Decreto Ministero della transizione ecologica n. 4 7 del 9 agosto 2021, Legge 5 agosto 2022 n. 118 (art.14). D.P.C.M. 3 febbraio 2023 Decreto Legislativo n. 213 del 23 dicembre 2022, che apporta sostanzialmente Decreto 4 aprile 2023, n. 59. Regolamento (Ue) 2023/1542 del 12 luglio 2023. Decreto Direttoriale MASE del 22 settembre 2023, n. 97. Decreto Direttoriale del Ministero dell'Ambiente e Sicurezza Energetica del 6 novembre 2023, n. 143 (Rentri). Decreto Direttoriale n. 251 del 19 dicembre 2023 Decreto Presidente Consiglio Ministri 29 gennaio 2025
Amianto e sostanze pericolose	D.M.6/09/04 D.P.R. 37 del 12/1/98 D. Lgs. 114/95 D. Lgs. 209/99 D.M. 29/07/04 D.M. 14/12/04 Regolamento CE 1907/06 Delibera Consiglio Regionale 14 febbraio 2017, n. 7 Regolamento (UE) 2019/521 del 27 marzo 2019 Regolamento (UE) 2019/661 della Commissione del 25 aprile 2019 Decreto Legislativo 5 dicembre 2019 n. 163. Regolamento (UE) 2020/2096 del 15 dicembre 2020 Decreto Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti 13 gennaio 2021 Decisione (UE) 2020/1421 del 1 ° ottobre 2020 Decreto Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti 13 gennaio 2021 Regolamento Delegato (UE) 2022/692 del 16 febbraio 2022 Raccomandazione (UE) 2022/251 O del 8 dicembre 2022. Regolamento Delegato (Ue) della Commissione 19 dicembre 2022, n. 2023/707 n. 93 CLP. Decreto del Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti 7 agosto 2023 (ADA) Regolamento (Ue) 2024/590 del 7 febbraio 2024 Regolamento (Ue) 2024/573 del 7 febbraio 2024 Regolamento (Ue) 2024/2865 del 23 ottobre 2024 con modifica del Regolamento n. 1272/2008.
Emissioni in atmosfera	D.P.R. 147 del 15/2/06 Decreto Legislativo 29 giugno 2010, n. 128 Decreto Presidente della Repubblica 16 aprile 2013, n. 74 D.M. 10 febbraio 2014 Decreto Presidente Giunta Regionale 3 Marzo 2015 n. 25 Deliberazione n. 1402 del 27 dicembre 2016 Regolamento regionale Toscana 13/R del 29/03/2017.

	<p>Decreto Legislativo 15 novembre 2017, n. 183 D.P.R. 16 novembre 2018, n. 146 Delibera G.R.T. n. 1332 del 3 dicembre 2018. Regolamento (UE) 2019/661. D.P.R. 6 agosto 2019 n. 121. Decreto Legislativo 5 dicembre 2019 n. 163. Decreto Legislativo 30 luglio 2020, n. 102 Determina del 4 agosto 2021 Direzione Ambiente ed Energia Regione Toscana Legge 27 aprile 2022, n. 34 Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 1° marzo 2022, n. 17. Decreto del Presidente della Giunta regionale 6 aprile 2023, n. 17/R Regolamento di Esecuzione (UE) 2024/2174 del 2 settembre 2024</p>
Emissioni acustiche	<p>D.P.C.M. 1/3/91 D.P.C.M. 14/11/1997 Direttiva 2002/49 Legge 31/7/2002 n. 179 (art.7) Legge 31 Ottobre 2003 Delibera Consiglio Comunale n° 43 del 30/5/2003 (P.C.C.A.) L.R. 67/04 D.lgs. 194 del 19/8/05 D.P.R. 19 ottobre 2011, n. 227 D. Lgs. 17 Febbraio 2017 n. 42.</p>
Impianti e attività soggette al controllo dei VVFF	<p>D.P.R. 12/01/1998 n. 37 art. 3 comma 5 D.P.R. 1/08/11 n° 151. D.M. 3 agosto 2015 n. 139 Decreto 18 ottobre 2019 n. 139 Decreto Ministero Interno del 8 novembre 2019 D.M. Interno 1 Settembre 2021 D.M. Interno 2 Settembre 2021 D.M. Interno 3 Settembre 2021 Decreto 15 settembre 2022. Decreto 31 agosto 2023 Modifica al decreto 1° settembre 2021</p>
Ambiente di lavoro	<p>D. Lgs. 106/09 del 3/8/2009 D. Lgs 81/08</p>

7 GLOSSARIO

AMBIENTE: contesto nel quale un'organizzazione opera comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

ANALISI AMBIENTALE: attività di auto diagnosi e valutazione complessiva, approfondita ed esauriente dei fattori di impatto ambientale connessi alle attività svolte in un sito, dei loro effetti sull'ambiente esterno e interno e dell'idoneità e adeguatezza degli interventi che l'azienda ha già messo in atto per la minimizzazione e il controllo di tali effetti.

ASPETTO AMBIENTALE: elemento di un'attività, prodotto, servizio di un'organizzazione, che può interagire con l'ambiente (un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo).

AUDIT AMBIENTALE: strumento di gestione attraverso il quale l'azienda effettua una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza del sistema di gestione e dell'efficacia delle misure gestionali e organizzative introdotte e dei processi adottati per la tutela dell'ambiente.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE: documento previsto dal regolamento EMAS comprendente la descrizione dell'attività e delle incidenze che esse hanno sull'ambiente, il resoconto dei risultati ottenuti dall'impresa nel perseguimento di una migliore efficienza ambientale, l'enunciazione degli obiettivi e dei programmi definiti per il futuro.

IMPATTO AMBIENTALE: qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.

MIGLIORAMENTO CONTINUO: processo di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva in accordo con la politica ambientale dell'organizzazione.

OBIETTIVO AMBIENTALE: il fine ultimo ambientale complessivo, derivato dalla politica ambientale, che un'organizzazione decide di perseguire e che è quantificato ove è possibile.

ORGANIZZAZIONE: gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale e amministrativa (nelle organizzazioni costituite di più entità lavorative, una singola entità operativa può essere definita come un'organizzazione).

PARTE INTERESSATA: individuo o gruppo coinvolto o influenzato dalla prestazione ambientale di un'organizzazione.

POLITICA AMBIENTALE: dichiarazione, fatta da un'organizzazione, delle sue intenzioni e dei suoi principi in relazione alla sua globale prestazione ambientale, che fornisce uno schema di riferimento per l'attività e per la definizione degli obiettivi e dei traguardi in campo ambientale.

PRESTAZIONE AMBIENTALE: risultati misurabili del sistema di gestione ambientale, conseguenti al controllo esercitato dall'organizzazione sui propri aspetti ambientali, sulla base della sua politica ambientale, dei suoi obiettivi e dei suoi traguardi.

PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO: uso dei processi (procedimenti), prassi, materiali o prodotti per evitare, ridurre o tenere sotto controllo l'inquinamento, compresi il riciclaggio, il trattamento, i cambiamenti di processo, i sistemi di controllo, l'utilizzazione efficiente delle risorse e la sostituzione dei materiali.

PROCEDURA: documento che definisce le modalità di lavoro con cui svolgere una determinata attività oltre alle modalità esecutive.

PROCESSO: insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

PROGRAMMA AMBIENTALE: descrizione degli obiettivi specifici di miglioramento delle prestazioni aziendali nei campi della tutela ambientale e della prevenzione e dei piani operativi d'intervento che l'impresa intende attuare per il loro raggiungimento.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE: la parte del sistema di gestione generale che comprende la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la politica ambientale.

SITO: tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.

VERIFICATORE AMBIENTALE ACCREDITATO: persona od organismo (indipendente dall'azienda oggetto di verifica) che ha ottenuto l'accreditamento secondo le procedure stabilite in Italia dal comitato per l'ECOAUDIT ed ECOLABEL. La funzione del verificatore ambientale consiste nell'accertare la conformità delle attività svolte dall'azienda nei siti soggetti di verifica alle disposizioni del regolamento EMAS, nonché l'attendibilità, la veridicità e la completezza dei dati e delle informazioni contenute nella dichiarazione ambientale.

SIMBOLI UNITÁ DI MISURA CITATI NELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

cm² = centimetro quadrato

cm³ = centimetro cubo

dB = decibel

m = metro

m² = metro quadrato

m³ = metro cubo

km = chilometro

km² = chilometro quadrato

mg = milligrammo

kg = chilogrammo

t = tonnellata

N = newton

h = ora

l = litro

kW = chilowatt

MWh = megawatt ora

kWh = chilowatt ora

ppm = parti per milione

NO_x = emissioni incombuste di ossidi di azoto

FATTORI DI CONVERSIONE

1 m³ di gas metano equivale a 0,01 MWh

8 INFORMAZIONI AL PUBBLICO

Per informazioni e approfondimenti, contattare:

Direttore Generale e Tecnico / Commerciale

Bettini Silvano Simone

tel. 055/84001

Fax 055/8400511

e-mail b.simone@rosss.it

Direttore Stabilimento e Acquisti

Bettini Sandro

tel. 055/84001

Fax 055/8400301

e-mail b.sandro@rosss.it

Direttore Operativo e Responsabile Sistema Integrato

Fauri Andrea

tel. 055/84001

Fax 055/8400341

e-mail fauri@rosss.it

Questa dichiarazione ambientale è costituita da 58 pagine

Prima emissione

02.08.2004

Emissione corrente

6.06.2025

Data scadenza

6.06.2028

ROSSS S.p.A.

Viale Kennedy, 97 – 50038 Scarperia e S. Piero (FI) tel. 055/84001 – fax 055/8400300
e-mail: rosss@rosss.it - internet: www.rosss.it