

The logo for Collini, featuring the word "Collini" in a bold, white, sans-serif font. The letter "l" is stylized with a vertical bar through it. The background of the slide is a photograph of a modern building with a corrugated metal facade, partially obscured by green trees in the foreground. A blue triangle is in the top-left corner.

Collini

Unternehmen Oberfläche Applied Surface Intelligence

Maggiore risalto al nostro bilancio ambientale

DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2022



DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2023 della Collini srl, Civate con i dati ambientali del 2022

Attuazione e miglioramento di un sistema efficace di gestione ambientale corrispondente a quanto richiesto dalla norma ISO 14001:2015 e certificato dalla Certificazione degli accreditamenti Quality Austria da parte dell'Ente di Accreditamento Austriaco "Quality Austria"

Numero di registrazione: 00955/0

Primo rilascio: 18 novembre 2008

Valido sino al: 23 novembre 2023

La validità del certificato è confermata dalla esecuzione di audit di sorveglianza annuali e dagli audit di rinnovo triennali.

La validità aggiornata del certificato è documentata su Internet:

<https://www.qualityaustria.com/de/cert>

Indice

1	Il Gruppo Collini	5		
1.1	Ritratto dell'azienda	6		
1.2	Organigramma giuridico commerciale del gruppo	8		
1.3	Sistema Management.....	9		
1.4	Tecnologie del Gruppo	9		
1.5	Principio della sostenibilità	10		
2	La nostra politica aziendale	11		
3	L'Azienda	14		
3.1	Galvanica.....	16		
3.2	Dati della sede di Civate.....	17		
3.3	Sistema del management ambientale	17		
4	Dati, numeri e fatti	23		
4.1	Comparazione Input	24		
4.2	Comparazione Output	25		
4.3	Prodotti trattati.....	26		
5	Il nostro impatto ambientale	28		
5.1	Aspetti ambientali diretti.....	29		
5.2	Confronto con periodi precedenti – Indicatori principali	34		
5.3	Aspetti ambientali indiretti.....	35		
5.4	Valutazione della rilevanza dei nostri aspetti ambientali	36		
6	I nostri obiettivi ambientali e il nostro programma ambientale	38		
6.1	I nostri obiettivi ambientali e il nostro programma ambientale	39		
7	Ulteriore Informazioni	41		
7.1	Data della prossima dichiarazione ambientale	42		
7.2	Approvazione da parte della direzione.....	42		
7.3	Persona di riferimento.....	42		

Ecologia significa economia

Il cambiamento climatico è un fenomeno attuale e le prime sue conseguenze sono già ben visibili e quantificabili. Questo cambiamento è ormai percepito come una vera e propria minaccia. Oltre a questo, nei prossimi cinquant'anni si prevede che la popolazione mondiale raddoppi. Nello stesso periodo di tempo una popolazione sempre maggiore dovrà impegnarsi, in maniera sempre più attiva, per poter migliorare il suo tenore di vita. Queste rappresentano, allo stesso tempo, le sfide principali nella gestione delle risorse e per l'impatto ambientale.

Nella galvanotecnica sia l'economia che l'ecologia rappresentano due facce della stessa medaglia. Rappresentano i principi fondamentali da conciliare con il Management. Ogni nuovo sviluppo di materiali, nuovi design e costruzioni, grazie alle rifiniture, ottengono delle funzionalità e delle caratteristiche che consentono successivamente l'utilizzo di un oggetto. In molti casi è solamente il giusto rivestimento che conferisce il giusto valore d'uso o utilità. La galvanotecnica è una tecnica chiave quando si tratta di risparmiare le risorse. In qualità di azienda che si occupa di trattamento delle superfici, tramite le rifiniture e i trattamenti di perfezionamento dei diversi materiali base comuni, facciamo in modo che i prodotti siano adatti per il loro specifico impiego e che possano funzionare più a lungo.

Da quasi 30 anni la Collini, in qualità di una delle prime aziende leader nel settore, ha a cuore, e si impegna attivamente, a salvaguardare l'ambiente e affronta con grande impegno le sfide dell'economia sostenibile nell'ambito della protezione ambientale aziendale.

Siamo orgogliosi del fatto che ormai dal 1996, in qualità di azienda accreditata come Verificatore ambientale EMAS, abbiamo assunto un ruolo guida nel settore della tecnologia di rivestimento delle superfici e ci impegniamo a consolidare e sviluppare ulteriormente questo ruolo. Un modo di agire e pensare consapevole in materia ambientale, ed un uso parsimonioso delle risorse, contribuiscono assieme, attivamente, alla creazione di valore aggiunto.

L'impegno concreto a tutela dell'ambiente rappresenta un importante potenziale di crescita per l'azienda. Porsi degli obiettivi ambiziosi: i chimici, gli ingegneri specializzati nelle tecnologie di trasformazione e i tecnici esperti nel trattamento delle superfici

Unsere Grundsätze dazu:



WERTE ERHALTEN,
WERTE SCHAFFEN.



VERANTWORTUNG,
DIE ÜBER DAS
WERKSTOR HINAUSGEHT.

della Collini sono tutti particolarmente determinati nell'ottimizzare i processi chimici ed elettrolitici ed aumentarne la loro efficienza. La procedura di validazione della Dichiarazione Ambientale attualmente disponibile tramite Certificazione EMAS (strumento volontario di certificazione ambientale rivolto ad aziende ed enti) EMAS documenta il modo di agire proattivo dell'azienda Collini.

Un modo di agire intraprendente verrà assunto dalla Collini anche in futuro assumendo un ruolo guida nella continua evoluzione delle tecnologie a supporto della sostenibilità.



Günther Reis
CEO Gruppo Collini

1

Il Gruppo Collini

Collini è leader in Europa nel settore del rivestimento delle superfici in metallo e in plastica.



1.1

Ritratto dell'azienda

Collini fa parte di un gruppo aziendale con più di 120 anni di esperienza nella tecnologia del trattamento delle superfici. Ci consideriamo un'azienda di servizi che offre ai propri clienti delle soluzioni innovative e che crea prodotti di maggiore successo.

Nel settore del rivestimento delle superfici in metallo e in plastica il gruppo Collini è un'azienda leader nel settore in Europa. I nostri centri di eccellenza realizzano e offrono soluzioni di rivestimento a 360 gradi. Realizziamo finiture e rivestimenti di pregio tramite galvanizzazione, zincatura a caldo, lavorazione KTL (verniciatura per cataforesi) e verniciatura a polvere.

La logistica e servizi di assistenza completano il nostro portafoglio di attività.

Oltre ai processi standard, Collini offre processi personalizzati in base alle esigenze specifiche dei clienti. Investiamo nella ricerca e sviluppiamo soluzioni di rivestimento che ottimizzano le proprietà funzionali dei componenti.

Collini Holding AG, con sede a Hohenems, in Austria, è a conduzione familiare. La holding è responsabile di 14 stabilimenti in Austria, Svizzera, Germania, Russia e Messico

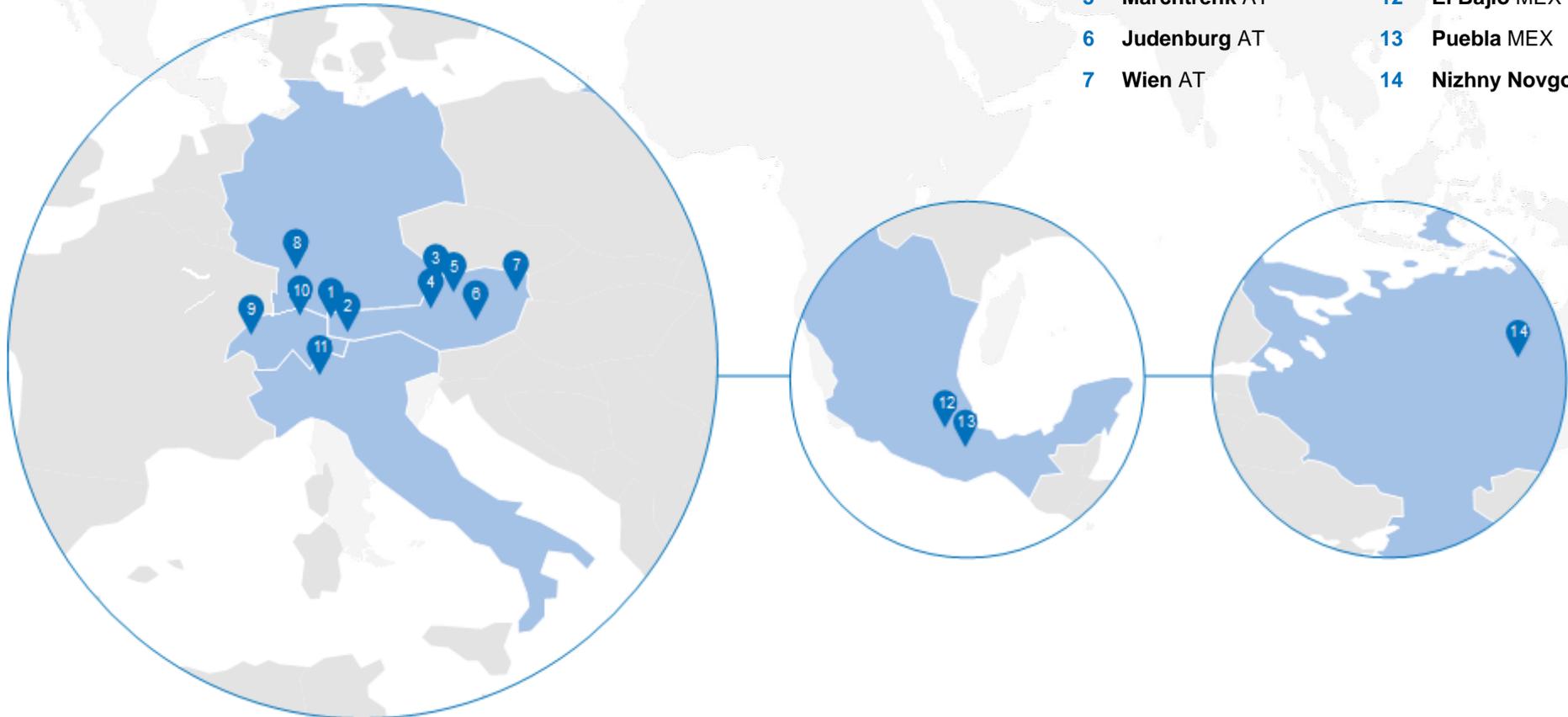


Sedi

Nel 2022, il Gruppo Collini ha impiegato circa 1850 dipendenti nelle sue 14 sedi. L'impegno dei dipendenti è la base per la soddisfazione del cliente. L'orientamento verso il vantaggio del cliente determina le nostre azioni e il nostro pensiero.

I nostri 14 sedi

- | | | | |
|---|------------------|----|--------------------|
| 1 | Hohenems AT | 8 | Asperg DE |
| 2 | Bludesch AT | 9 | Biel CH |
| 3 | St. Pantaleon AT | 10 | Dübendorf CH |
| 4 | Bürmoos AT | 11 | Civate IT |
| 5 | Marchtrenk AT | 12 | El Bajio MEX |
| 6 | Judenburg AT | 13 | Puebla MEX |
| 7 | Wien AT | 14 | Nizhny Novgorod RU |



1.2 Organigramma giuridico commerciale del gruppo

La Collini Holding AG, Hohenems è la società madre del Gruppo Collini. La Collini Holding AG è responsabile del coordinamento del Gruppo Collini.

Collini Holding AG Hohenems, AT

Collini GmbH Hohenems, AT*

Collini Services GmbH Ravensburg, DE

Collini GmbH Asperg, DE

Collini SRL Civate, IT

Antonio Castagna SRL Civate, IT

Johann Collini GmbH Hohenems, AT

Collini GmbH Bludesch, AT

Collini GmbH Ravensburg, DE

Collini Wien GmbH Wien, AT

Collini AG Dübendorf, CH

Collini GmbH Marchtrenk, AT

Collini Oberflächentechnik SRL Bukarest, RO

Collini Oberflächentechnik SRL Bukarest, RO

OOO Collini Nizhny Novgorod, RU

Collini Dienstleistungs GmbH Hohenems, AT

Friedr. Zimmermann Nfg. GmbH & Co. KG Bludesch, AT

Collini S. de R.L de C.V. El Bajio, MX

* Campo di applicazione EMAS

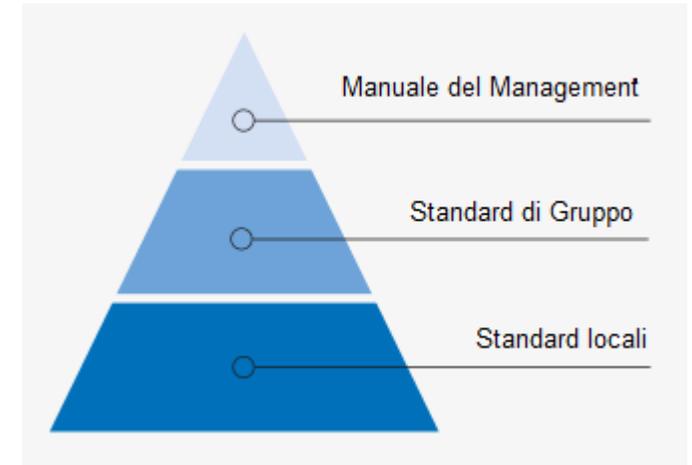
1.3

Sistema Management

Lavoriamo con un sistema di gestione a livello di Gruppo che è vincolante per tutti. Questo è descritto nel nostro manuale di gestione e combina le aree della qualità, dell'ambiente e della sicurezza.

Gli standard del gruppo derivano da questo manuale. Questo crea effetti di sinergia e garantisce il trasferimento delle conoscenze all'interno dell'intero Gruppo Collini.

I requisiti specifici del sito sono definiti in standard e registri QSE (Qualità, Sicurezza e Ambiente).



1.4

Tecnologie del Gruppo

Più di 60 diverse finiture superficiali sono applicate da Collini. Il portafoglio di tecnologie comprende superfici di nichel, varie lavorazioni di rame e zinco e un'ampia gamma di superfici di cromo. Le superfici in zinco e metallo prezioso completano la gamma.

Offriamo diverse varianti di anodizzazione della superficie, nello specifico l'anodizzazione dell'alluminio, anodizzazione dura e anodizzazione del titanio.

Zincatura a caldo e rivestimenti organici come le polveri. La verniciatura a polvere e la verniciatura catodica rappresentano un ulteriore punto di forza del nostro portafoglio.

Il Gruppo Collini offre prestazioni elevate su oltre 70 impianti completamente automatici ad alte prestazioni e un contesto produttivo molto flessibile con i seguenti componenti:

- Rivestimenti a barile, a telaio e a nastro
- Prodotti singoli e speciali fino a serie grande
- Rivestimenti standard, leghe sviluppati appositamente, rivestimenti compositi e sistemi di strati diversi
- Rivestimento di tutti i metalli e plastica

1.5

Principio della sostenibilità

Oltre ai miglioramenti meccanici, elettrici e di aspetto, i prodotti del Gruppo Collini hanno una dimensione ecologica decisiva: prolungano la durata di vita dei componenti. I rivestimenti superficiali proteggono efficacemente dalla corrosione e dall'usura.

Nella loro forma naturale, i metalli esistono come ossidi. Nelle fonderie, viene utilizzata energia per estrarre l'ossigeno dall'ossido per ottenere il metallo puro. Il metallo, sotto l'influenza di ossigeno e acqua, cerca di tornare al suo stato originale di ossido metallico: meno nobile è un metallo, più velocemente ritorna. Si tratta di corrosione.

La tecnologia di superficie rallenta o impedisce questo fenomeno. La protezione dalla corrosione, grazie a una tecnologia di superficie innovativa, prolunga la vita utile e quindi aumenta il valore del prodotto o del componente. L'elettrolitica può essere utilizzata per proteggere i componenti dalla corrosione con rivestimenti metallici adeguati. I rivestimenti organici formano barriere impenetrabili all'ossigeno e all'acqua. La zincatura a caldo protegge le parti in acciaio consentendo deliberatamente che il processo di corrosione abbia effetto sulla nuova superficie - lo zinco.

Il rivestimento superficiale è quindi una tecnologia di sostenibilità. Proteggere i metalli significa preservare le preziose materie prime e quindi anche la tutela dell'ambiente. I nostri impianti e le nostre tecnologie soddisfano standard ambientali più elevati di quelli richiesti dalla legge. Un valore fondamentale per il Gruppo Collini.



2

La nostra politica aziendale

Il sistema di valori della Collini si basa su 5 colonne: persone, partnership, prodotti, società, proprietari.



Persone

Dipendenti & Leadership

Agiamo a livello globale e attingiamo la nostra forza dalla diversità della nostra forza lavoro. I nostri dipendenti si distinguono per la loro competenza professionale e sociale. L'apprendimento permanente e l'ulteriore sviluppo sono la base per un'azione responsabile e orientata agli obiettivi. Con il nostro comportamento ci assumiamo la responsabilità del Gruppo Collini e i nostri superiori sono dei modelli di comportamento.



Partnership

Clienti & Sviluppo

I nostri clienti sono al centro di tutto ciò che facciamo. Determinano il nostro successo e il nostro fallimento. Capiamo le esigenze dei clienti e li aiutiamo ad aumentare i loro benefici. Offriamo ai nostri clienti soluzioni affidabili, sofisticate e innovative e le implementiamo in modo professionale e coerente.

Nel nostro rapporto con i partner coltiviamo l'apertura verso i nuovi sviluppi e il loro potenziale.



Prodotti

Funzioni, Qualità & Innovazione

Siamo sempre guidati dai nostri obiettivi strategici e cerchiamo di trovare soluzioni economicamente valide. Il miglioramento permanente del nostro sistema di gestione, dei nostri processi e dei nostri servizi si basa su una strategia a zero difetti: dalla prima idea di prodotto a un processo affidabile su larga scala. Le innovazioni sono alla base del nostro continuo sviluppo.



Società

Ambiente, formazione & cultura

Contribuiamo alla sostenibilità bilanciando la tutela dell'ambiente con le esigenze sociali ed economiche. I nostri obiettivi sono orientati a evitare gli sprechi e a ridurre gli effetti negativi sull'ambiente. Pensare e agire in modo sicuro e consapevole dal punto di vista ambientale e l'uso parsimonioso delle risorse sono per noi una cosa ovvia. Nell'ambito del nostro sistema management integrato ci impegniamo

a soddisfare i requisiti applicabili e gli obblighi vincolanti, a migliorare continuamente il nostro sistema di gestione e le sue prestazioni e a proteggere l'ambiente. Ci assumiamo la responsabilità sociale e quindi promuoviamo la cooperazione con le istituzioni educative e culturali nelle nostre vicinanze.



Proprietari

Continuità & Responsabilità

Assicuriamo il nostro successo pensando e agendo a lungo termine. Rispondiamo alle esigenze dei nostri stakeholder e investiamo in un sano sviluppo dei nostri processi di creazione del valore. La nostra struttura proprietaria stabile garantisce la continuità della strategia e una crescita redditizia a lungo termine.

3

L'Azienda

Insieme ai nostri clienti sviluppiamo da oltre 125 anni soluzioni individuali per le superfici, che valorizzano i prodotti finali e allo stesso tempo risparmiano preziose risorse.

L'Azienda

Collini Civate tratta elettroliticamente gli articoli dei clienti - offriamo ai nostri clienti protezione dalla corrosione per impieghi da lievi e rivestimenti per un aspetto estetico e decorativo.

3 linee completamente automatizzate a barile e telaio e circa 50 dipendenti hanno inoltre consentito il trattamento delle superfici su materiali impegnativi nel 2022.



SETTORI

Cerniere, Elettronica



MATERIALI DI BASE

Ferro, Zama, Ottone



PRODOTTI

Rame elettrolitico, Nickel elettrolitico, TopCoat



3.1

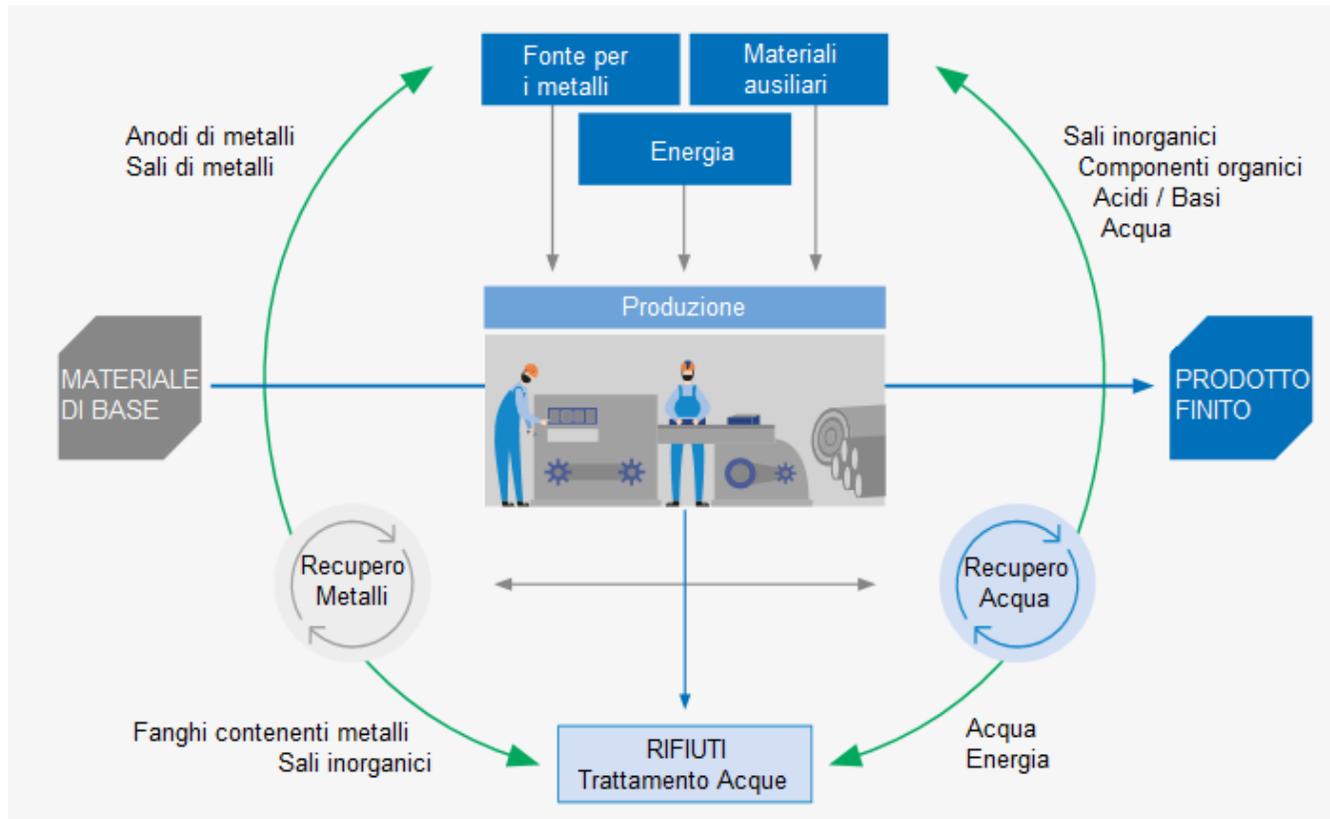
Galvanica

La galvanica è un processo elettrolitico. Nella galvanotecnica, il metallo viene solitamente depositato sul prodotto finale da soluzioni di sali metallici utilizzando una fonte di corrente e coadiuvanti chimici.

Si tratta di un processo elettrochimico per la valorizzazione del materiale di base (ad esempio, nichelatura, cromatura, doratura, anodizzazione, ecc.).

Il materiale di base di molti componenti non ha le proprietà richieste dal prodotto finale. Pertanto, vengono applicati rivestimenti metallici funzionali. La protezione dalla corrosione, l'ottica, le proprietà elettriche, la protezione dall'usura, le proprietà di scorrimento e la saldabilità sono solitamente ottenute solo grazie a questi strati metallici molto sottili.

Gli spessori degli strati possono variare da meno di 1 μm (1/1000 mm) a diversi 100 μm e possono essere applicati singolarmente o come combinazione di strati. La qualità è garantita alla Collini da un gran numero di misure di controllo e monitoraggio dei processi.



3.2

Dati della sede di Civate

Sede di Civate	
Nome	Collini srl
Indirizzo	Via Baselone 11, 23862 Civate (LC)
Telefono	0341 550603
Responsabile	Philipp Ebner
Codice ATECO	25.61
Attività	Trattamento galvanico di ramatura e nickelatura
Dipendenti	48
Certificazioni	ISO9001, ISO14001

3.3

Sistema del management ambientale

Organisation und Verantwortung

La responsabilità della gestione complessiva spetta alla Direzione generale del Gruppo Collini. Responsabilità operativa del sistema di gestione integrato nel sito spetta all'amministratore delegato. Un responsabile ambientale inter-organizzativo è responsabile di questioni ambientali, qualità, ambiente e sicurezza, che agisce come partner strategico di tutte le divisioni aziendali. Pianificano, gestiscono, consigliano, monitorano e aiutano i rispettivi direttori di divisione ad affrontare i loro problemi in modo olistico, ad attuare misure trasversali e a raggiungere i loro obiettivi.

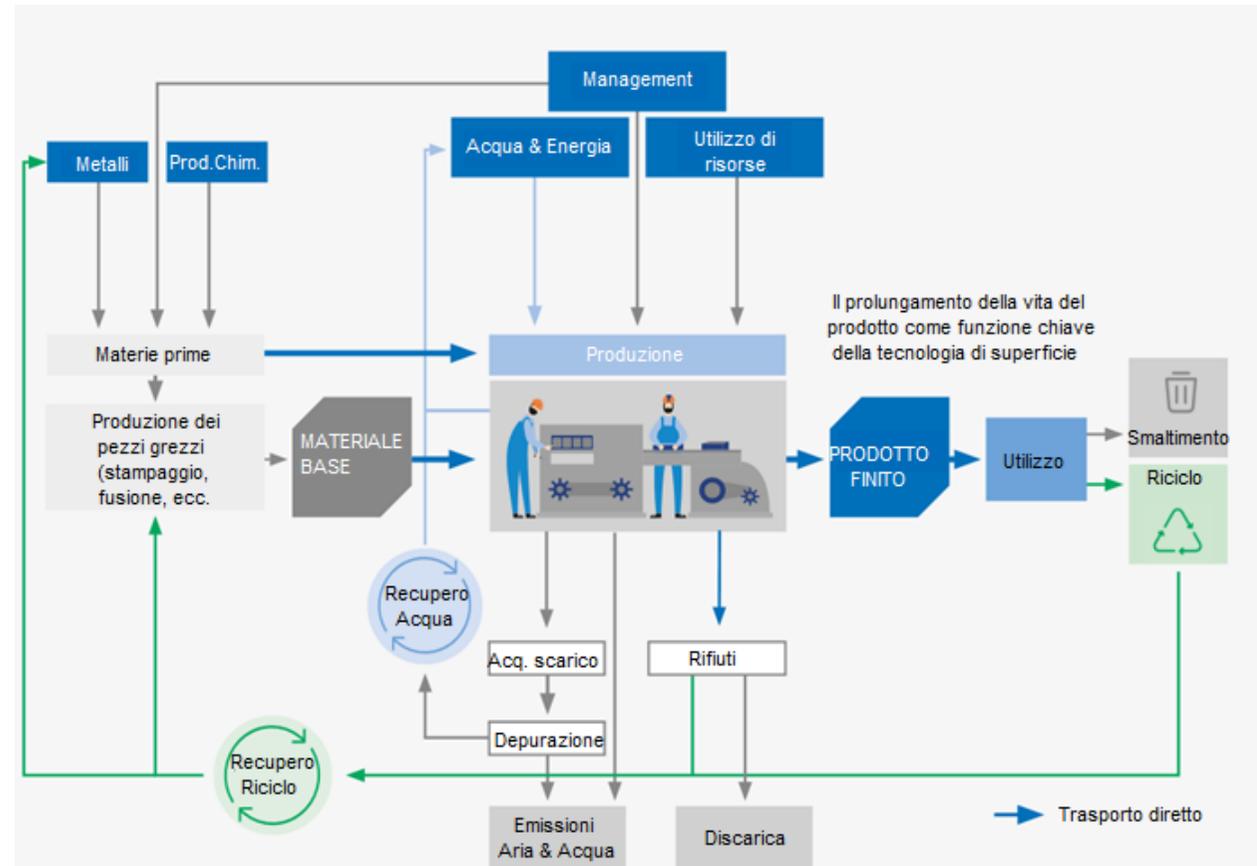
Responsabili dei reparti qualità, ambiente e sicurezza	
Amministratore	Philipp Ebner
Responsabile di sede	Philipp Ebner
Responsabile Qualità	Riccardo Balducci
Responsabile Ambiente	Luigi Pascuzzi
RSPP	Renzo Pizarro
Responsabile Rifiuti	Luigi Pascuzzi
Consulente ADR	Lucrezia Trezzi
Compliance Manager	Efrem Lasalvia
Responsabile Depurazione	Martina Baratella
RLS	Pedro Carrillo
Medico competente	Michele Sormani

Il prodotto ed il suo ciclo di vita

Per ciclo di vita si intendono le fasi successive e interconnesse di un sistema di prodotti: dall'estrazione o produzione delle materie prime allo smaltimento finale o al riciclo del prodotto finito dopo la fase funzionale. Le fasi del ciclo di vita comprendono l'approvvigionamento delle materie prime, la fabbricazione e la produzione, il trasporto, l'uso e la funzione della superficie nella fase funzionale del prodotto, il trattamento alla fine del ciclo di vita e lo smaltimento finale.

Il ciclo di vita che possiamo influenzare comprende le aree di approvvigionamento delle materie prime, la produzione con le relative variabili di influenza della gestione, dell'acqua e dell'energia e dell'uso delle risorse, il trasporto diretto, le aree rilevanti per le emissioni delle acque reflue e dei rifiuti e il riciclo dell'acqua ed è considerato in questo rapporto ambientale.

Una parte significativa delle prestazioni ambientali delle aziende deriva dalla loro catena di approvvigionamento. Se gestita in modo adeguato, si traduce in efficienza delle risorse e opportunità per l'ambiente, gli stakeholder e l'azienda.

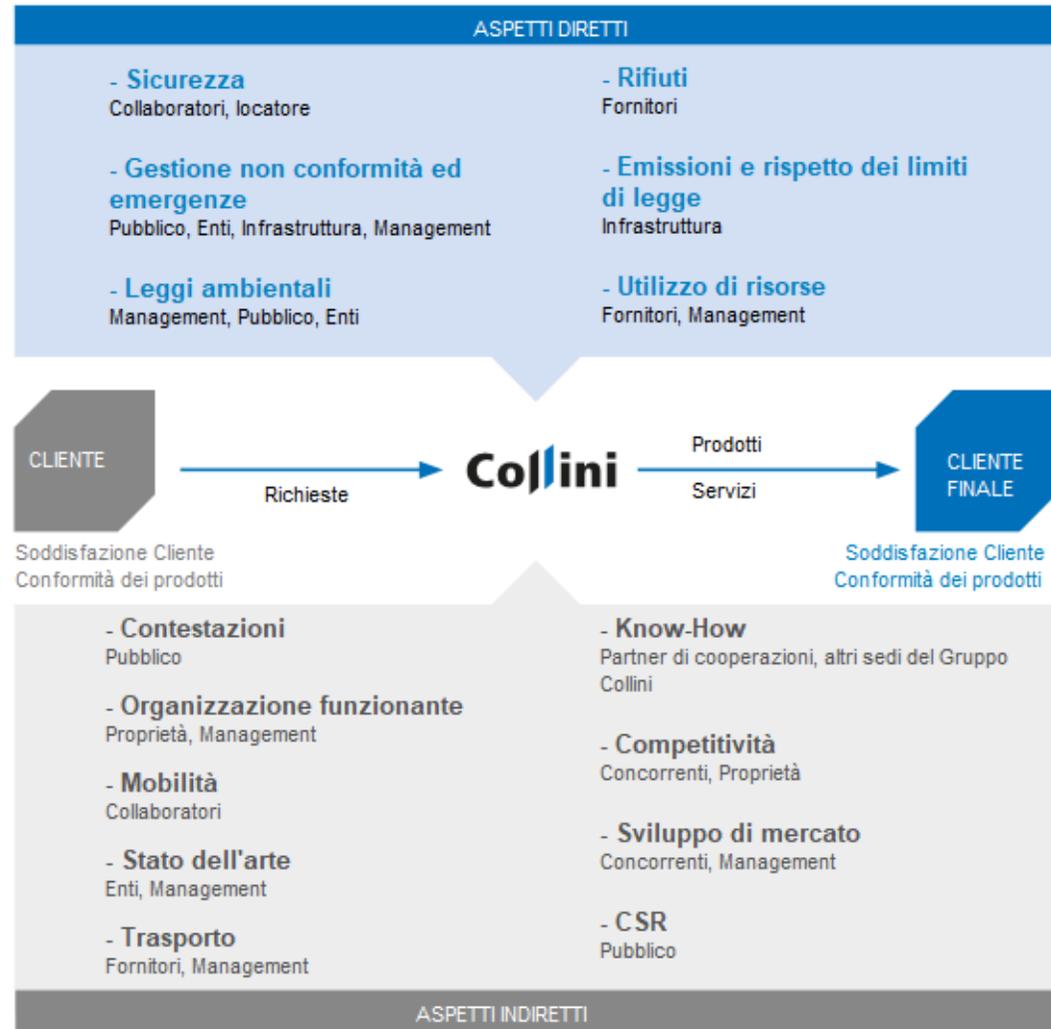


Organizzazione ed il suo contesto

Sulla base della considerazione del ciclo di vita, sono state identificate le parti interessate che sono rilevanti per l'IMS e gli argomenti interni ed esterni dell'organizzazione sono stati determinati nel loro contesto. Il contesto risulta dai vari stakeholder della Collini srl, per i quali alcune questioni ambientali sono importanti.

Le questioni ambientali possono includere e includere vari aspetti ambientali diretti e indiretti, sebbene vi siano questioni rilevanti dal punto di vista ambientale che non rappresentano aspetti ambientali. Gli aspetti ambientali sono effetti sull'ambiente. Si distinguono tra aspetti ambientali diretti – quelli che la sede può controllare o influenzare – e aspetti ambientali indiretti. Nasce una materialità per quegli aspetti ambientali che possono influenzare le prestazioni ambientali dell'organizzazione. Nel rapporto ambientale vengono approfonditi solo gli aspetti ambientali essenziali.

Gli aspetti rilevanti per la gestione ambientale sono mostrati nella figura a destra.



Formazione, motivazione e competenze

La formazione e la motivazione di tutti i dipendenti sono nella responsabilità complessiva della direzione. Il livello di competenza dei dipendenti è percepito come il fulcro dei compiti di gestione.

Tutti i nuovi dipendenti partecipano a una formazione di base obbligatoria all'inizio del loro lavoro. L'obiettivo è l'introduzione dei nuovi lavoratori e dipendenti alle diverse aree dell'azienda.

Durante questa formazione iniziale si trattano temi centrali come la protezione antincendio, il lavoro in sicurezza e l'ambiente.

La motivazione dei dipendenti a contribuire attivamente all'attività di miglioramento viene promossa in un contesto lean.

Tutti i dipendenti sono chiamati personalmente di essere coinvolti nel processo di miglioramento.

Legal Compliance

Nel campo della legislazione sulle sostanze chimiche, negli ultimi anni si sono verificati notevoli cambiamenti (ad es. (ad esempio REACH, CLP, IUV, ecc.). La legislazione continua ad evolversi attraverso nuove leggi e regolamenti, non da ultimo attraverso l'armonizzazione all'interno dell'UE. Partecipiamo attivamente ai vari comitati nazionali e internazionali per riconoscere tempestivamente gli sviluppi e poter agire e reagire di conseguenza. Il nostro sviluppo del prodotto persegue e analizza attivamente le alternative di prodotto, definendo così un nuovo stato dell'arte.

Tutte le leggi, i regolamenti e le normative ambientali applicabili all'azienda sono documentati in un registro. Gli obblighi operativi sono gestiti e documentati all'interno del sistema di produzione e gestione. I singoli dipartimenti sono supportati nell'attuazione delle normative.

I processi corrispondenti sono in atto per garantire la conformità legale e vengono costantemente migliorati.

La conformità agli obblighi vincolanti viene verificata in modo sistematico e completo su base ricorrente. I responsabili e i rappresentanti della divisione verificano la conformità con le leggi e le ordinanze ambientali specifiche, valutano e confermano la conformità. Tutte le normative, le leggi, i regolamenti e i requisiti ufficiali rilevanti per l'ambiente servono come base e la loro osservanza viene confermata.

Tutti i requisiti relativi agli aspetti ambientali sono noti e mantenuti in conformità con i requisiti di legge.

Gestione di emergenze

Tutti i processi di pianificazione, decisione e produzione sono guidati da un approccio responsabile alle fonti di pericolo potenziali e inevitabili. Il funzionamento sicuro degli impianti è una priorità assoluta e, in caso di possibili pericoli per le persone e l'ambiente, ha la precedenza sugli interessi commerciali.

Alla Collini, la sicurezza degli impianti e delle operazioni è trattata in modo olistico come concetto centrale nella gestione delle emergenze. I meccanismi corrispondenti sono integrati nel sistema di gestione. Tutti i componenti dell'impianto rilevanti per la sicurezza sono sottoposti a regolari analisi di sicurezza per ridurre al minimo i rischi potenziali.

La pianificazione della reperibilità (personale di emergenza interno) assicura una costante disponibilità operativa. Il piano di emergenza interno è parte integrante delle esercitazioni semestrali. Le esercitazioni di emergenza sono pianificate ed eseguite regolarmente. Oltre al comportamento dei partecipanti all'esercitazione, durante le esercitazioni viene verificata l'efficacia della gestione dell'emergenza e l'idoneità al servizio.

Poco dopo l'annuncio dei nuovi requisiti legali, la direzione ha sviluppato un concetto preventivo a livello di Gruppo per la gestione delle crisi durante una pandemia. Oltre ai ben noti scenari COVID, il concetto prende in considerazione anche la "normale" stagione influenzale che ci si aspetta ogni anno, ampiamente ignorata dai media.



Valutazione dei rischi

Ogni 3 anni viene aggiornata la valutazione dei rischi con l'obiettivo di raggiungere una sostanziale riduzione e/o controllo dei fattori di rischio presenti, nel rispetto della legislazione nazionale e delle norme di buona tecnica prodotte da organismi accreditati.

La valutazione dei rischi comprende la descrizione dei criteri adottati nella procedura di identificazione e valutazione dei rischi, la raccolta di informazioni generali sull'azienda e sulla sua organizzazione della sicurezza (l'indicazione del nominativo del responsabile del servizio di prevenzione e protezione, del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza o di quello territoriale e del medico competente che ha partecipato alla valutazione del rischio), l'identificazione preliminare dei fattori di rischio, l'individuazione dei luoghi di lavoro e suddivisione dell'azienda in reparti, l'individuazione degli esposti e dei dispositivi di protezione necessari in relazione al tipo di esposizione, e l'individuazione delle mansioni che eventualmente espongono i lavoratori a rischi specifici che richiedono una riconosciuta capacità professionale, specifica esperienza, adeguata formazione e addestramento, la valutazione dei rischi con l'indicazione delle misure di prevenzione e di protezione attuate, il programma delle misure ritenute opportune per garantire il miglioramento nel tempo

dei livelli di sicurezza e l'individuazione delle procedure per l'attuazione delle misure da realizzare, nonché dei ruoli dell'organizzazione aziendale che vi debbono provvedere, a cui devono essere assegnati unicamente soggetti in possesso di adeguate competenze e poteri.

Inoltre, viene effettuata la valutazione dei fattori di rischio per cui la normativa vigente preveda criteri specifici di valutazione:

- Chimico
- Cancerogeno
- Rumore
- CEM
- Gestanti
- Stress
- Vibrazioni
- Coronavirus
- Incendio
- Smart Working
- Minori
- Legionella

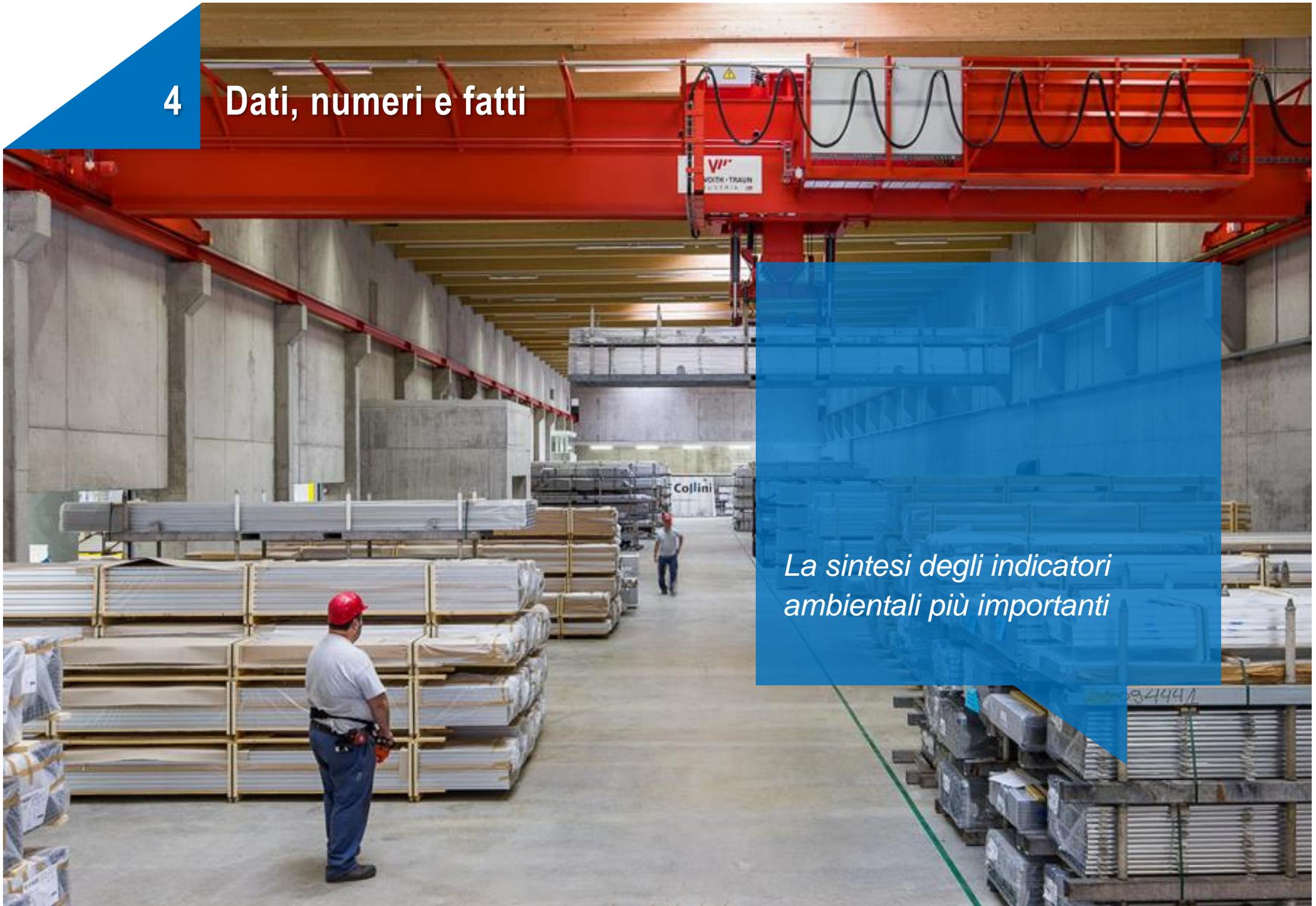
Efficacia del Sistema Management

Il sistema di gestione viene riesaminato annualmente attraverso audit interni e l'audit ambientale. Gli audit sono programmati nel programma di audit e documentati nei rapporti di audit. Oltre ai requisiti standard di fabbrica delle altre discipline, il sistema di gestione viene controllato per verificare la conformità ai requisiti stabiliti dalla norma ISO 14001.

Inoltre, il sistema di gestione viene valutato una volta all'anno dall'alta direzione sotto forma di riesame della gestione. Sulla base di questa valutazione, viene identificato il potenziale di miglioramento, vengono definite le misure e confrontate con il programma ambientale.

4 Dati, numeri e fatti

*La sintesi degli indicatori
ambientali più importanti*



4.1

Comparazione Input

I dati presentati si riferiscono agli ultimi tre esercizi finanziari. In questo modo è più facile valutare i dati operativi. Le cifre chiave ambientali sono costantemente monitorate e valutate da Collini e comunicate alla direzione.

La tabella seguente elenca le nostre principali materie prime e ausiliarie.

Ogni nuova sostanza chimica utilizzata deve essere sottoposta a un processo di approvazione prima che la sostanza o la miscela chimica possa essere utilizzata a fini di campionature o produzione. Da diversi anni si cerca di ridurre l'uso di sostanze SVHC (sostanze estremamente preoccupanti). Il consumo dei prodotti chimici pericolosi è diminuito nel 2022 in rispetto agli anni precedenti, così come l'utilizzo di imballaggi in plastica.

Gli anodi sono materie prime indispensabili e preziose per la nostra produzione. Uno dei nostri obiettivi ambientali è l'uso responsabile delle risorse. In quest'ottica, cerchiamo sempre di consumare anodi in quantità ragionevole. Visto l'aumento della

produzione di Zama nel 2022, per la quale si devono applicare spessori maggiori di rame, il consumo di anodi di rame è aumentato. Il consumo assoluto totale di anodi è diminuito rispetto al 2021, calcolato per tonnellata prodotta il livello è rimasto stabile.

L'efficienza energetica è uno degli obiettivi primari della Collini. Gli sforzi per migliorare si vedono anche nei consumi sia di energia elettrica che di gas naturale. Entrambi i consumi sono scesi notevolmente rispetto agli anni precedenti.

Il risparmio della risorsa idrica sarà sempre più rilevante visto il cambiamento climatico. Il nostro target è di ridurre al minimo il consumo di acqua, puntando sul riutilizzo dove possibile e su un utilizzo più efficiente. Per il 2023 infatti è previsto il test a livello industriale di una macchina che dovrebbe consentire il riutilizzo di acque contaminate con metalli per un lavaggio più efficiente.

Comparazione Input			
Materie prime	2020	2021	2022
Materie prime per il trattamento			
Anodi, Metalli [ton]	320	481	365
Prodotti Chimici [ton]	2 181	2 540	2 084
Prod.Chim. pericolosi sec. CLP [ton]	2 170	2 362	1 928
Prod.Chim. non pericolosi sec. CLP [ton]	11	178	156
Materiali ausiliari			
Imballaggi in plastica [ton]	6	6	4
Energia			
Energia totale	9 230	10 016	7 738
Energie elettrica [MWh]	6 113	8 093	6 174
Gas naturale** [MWh]	3 117	1 923	1 564
Acqua			
Acqua fresca [m³]	78 530	130 344	101 375

4.2

Comparazione Output

La galvanica ha un impatto positivo per il ciclo di vita dei prodotti trattati. Il trattamento galvanico comporta comunque un dispendio di energia elettrica e gas naturale. La Collini negli ultimi anni ha applicate diverse misure per la riduzione del consumo di energia elettrica e di gas naturale,

Per ridurre ulteriormente l'impatto ambientale, nel 2022 sono stati avviati gli studi per determinare l'impatto ambientale in merito al biossido di carbonio (CO₂ – carbon footprint). Questo ci aiuterà in futuro per applicare misure ancora più focalizzate a ridurre le nostre emissioni.

Per quanto riguarda i rifiuti di produzione, si conferma il trend positivo di una riduzione notevole negli anni. Nel 2022 siamo riusciti inoltre a modificare nostro processo in modo da poter inviare i fanghi che contengono rame metallo ad aziende in grado di recuperare il metallo presente.

Comparazione Output			
Prodotti	2020	2021	2022
Rifiuti			
Rifiuti totali [ton]	1 458	2 121	1 375
Metalli [ton]	13	4	12
Fango di Nickel [ton]	133	200	131
Fango di Rame [ton]	307	464	373
Rifiuti liquidi [ton]	607	1 356	743
Imballaggi [ton]	26	73	62
Rifiuti pericolosi [ton]	1 125	1 851	1 291
Emissioni in aria			
Emissioni CO2 totale [ton]	2 953	3 707	2 677
CO2 da Energia Elettrica [ton]	2 329	3 083	2 352
CO2 da Gas naturale [ton]	623	623	325
Emissioni Acqua			
Acque di scarico totale [m ³]	80 183	110 853	86 754

4.3

Prodotti trattati

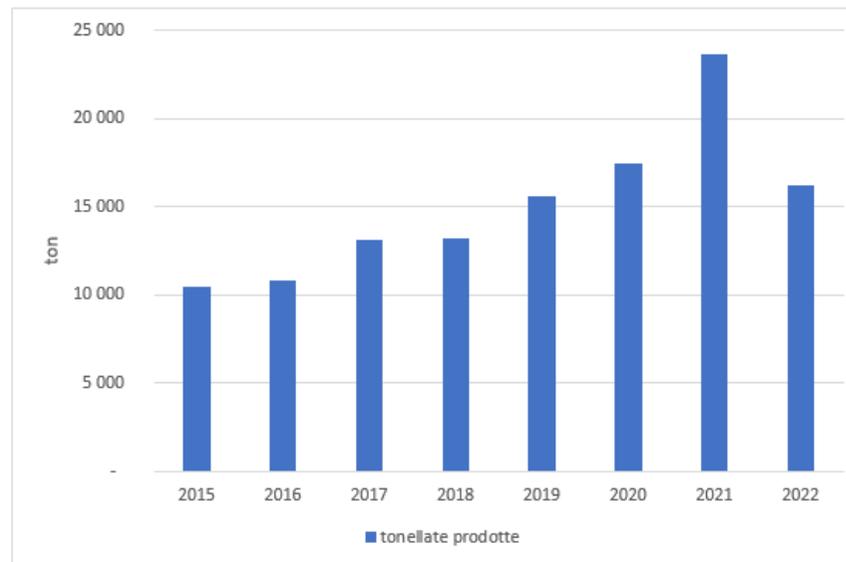
L'anno scorso è stato segnato dalla guerra in Ucraina, che oltre alla sofferenza della popolazione nelle zone di guerra ha comportato a una crisi di mercato dell'energia elettrica, del gas naturale e dei metalli. Questo ha causato una drastica diminuzione degli ordini nella seconda metà del 2022.

I dati di produzione riportati nella tabella sotto sono stati raccolti per anno solare. Nel 2022 sono state trattate 16.229 ton per i nostri clienti.

I nostri clienti attribuiscono grande importanza alla conservazione delle risorse, delle materie prime e dei metalli. Gli sviluppi tecnici e i potenziali di risparmio di metallo portano sempre più a geometrie dei pezzi molto complesse e quindi a un aumento della superficie proporzionale al peso del pezzo.

Per compensare gli spostamenti nello spettro dei prodotti verso sistemi e superfici multistrato di qualità superiore, gli aspetti ambientali rilevanti sono stati calcolati in base alle fasi di processo applicate per consentire una comparabilità diretta:

- Prodotti chimici / tonnellate prodotte
- Consumo di energia / tonnellate prodotte
- Volume di acqua / tonnellata prodotta
- Volume delle acque reflue / tonnellate prodotte
- Riciclabili e rifiuti / tonnellate prodotte





5 Il nostro impatto ambientale



*Il senso di responsabilità va
oltre la porta della fabbrica*

5.1

Aspetti ambientali diretti

Lavoriamo in armonia con la natura. Ecologia ed economia non sono sistemi in contraddizione, ma interagiscono tra loro. Nello sviluppo, nell'approvvigionamento e nell'utilizzo di materiali prestiamo attenzione alla tutela dell'ambiente. Un metodo di valutazione olistico rappresenta una sfida speciale, che affrontiamo con pieno impegno.

Gli impatti ambientali della Collini Civate sono stati esaminati più in dettaglio in relazione agli aspetti delle risorse, delle emissioni idriche, dei rifiuti e delle emissioni atmosferiche. I dati ottenuti costituiscono una base importante per la protezione ambientale operativa e confluiscono direttamente nel programma ambientale.

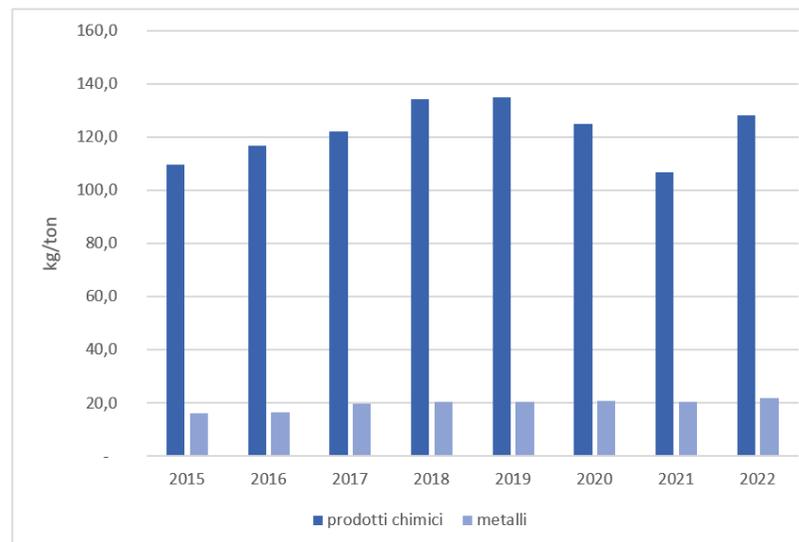
Risorse

Per quanto riguarda l'aspetto delle risorse, è stato valutato il consumo di materie prime come prodotti chimici, anodi, materiali di imballaggio, acqua dolce, elettricità e gas naturale.

Consumo di materie prime

Il consumo assoluto di materie prime, così come un ulteriore salto tecnologico, allungano la vita dei prodotti e sono un fattore chiave per immettere sul mercato prodotti sostenibili.

Consumo materie prime



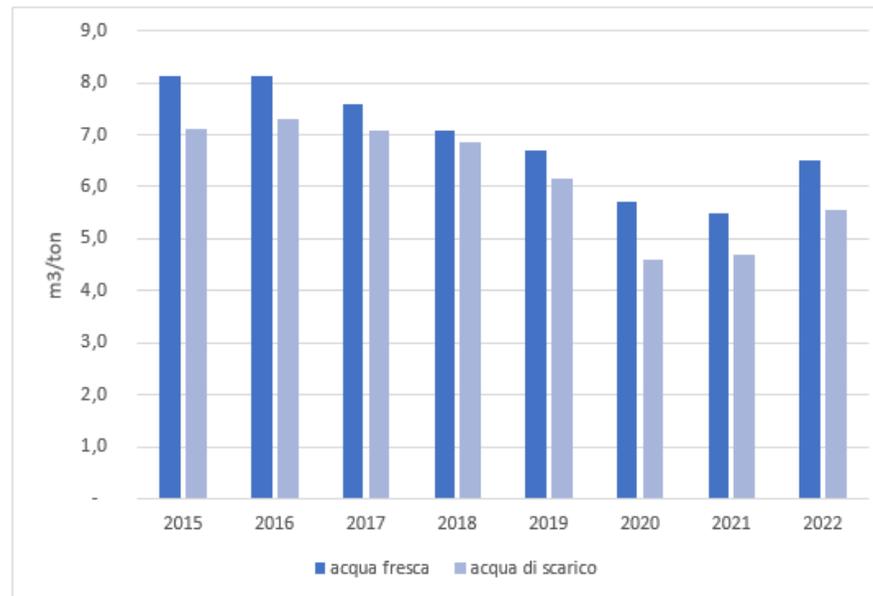


Consumo acqua

La produzione richiede acqua dolce. Durante il processo di risciacquo, l'acqua è contaminata da sostanze chimiche, che viene poi trattata nell'impianto

di depurazione e infine scaricata in una depurazione comunale. Alla fine del processo, l'acqua dolce si trova sul lato di uscita come acqua di scarico. Nonostante la flessione nella produzione durante la seconda metà del 2022, si conferma la tendenza positiva nella riduzione del consumo di acqua dolce.

Consumo di acqua in m³ / tonnellata prodotta



Consumo energia ed Emissioni in Aria

Negli ultimi anni si è lavorato per ridurre i consumi energetici per il processo galvanico, che significa allo stesso tempo di ridurre l'impatto delle emissioni in aria di anidride carbonica. Questo si vede chiaramente nella riduzione del consumo di gas naturale. Nel 2022 sono stati definiti i passaggi necessari per abbandonare completamente l'utilizzo di gas naturale nel 2023 utilizzando pompe di calore per la produzione del fabbisogno ter

mico sia per la produzione che per il riscaldamento dell'ambiente di lavoro.

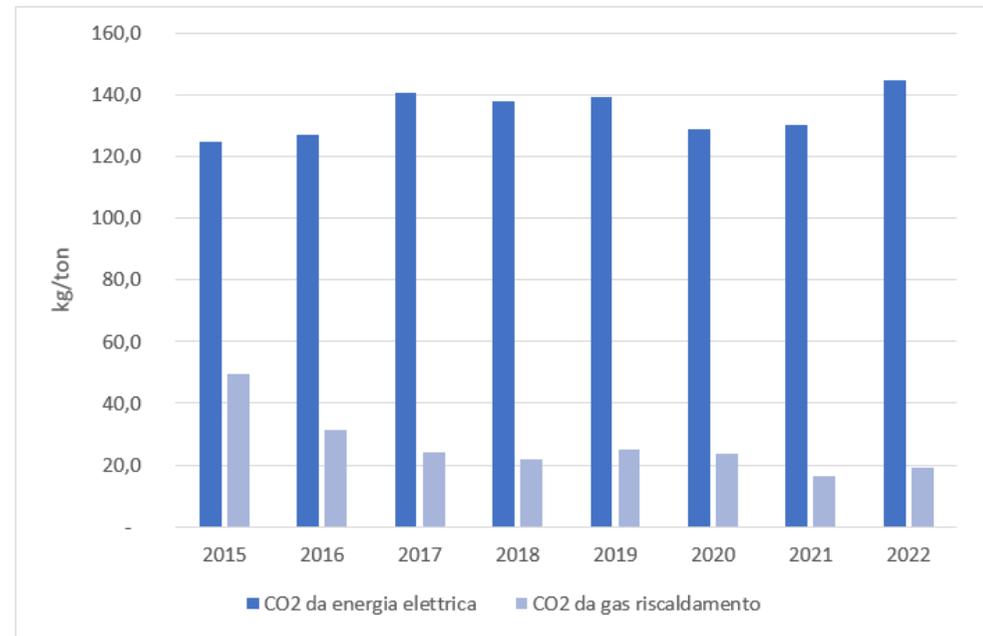
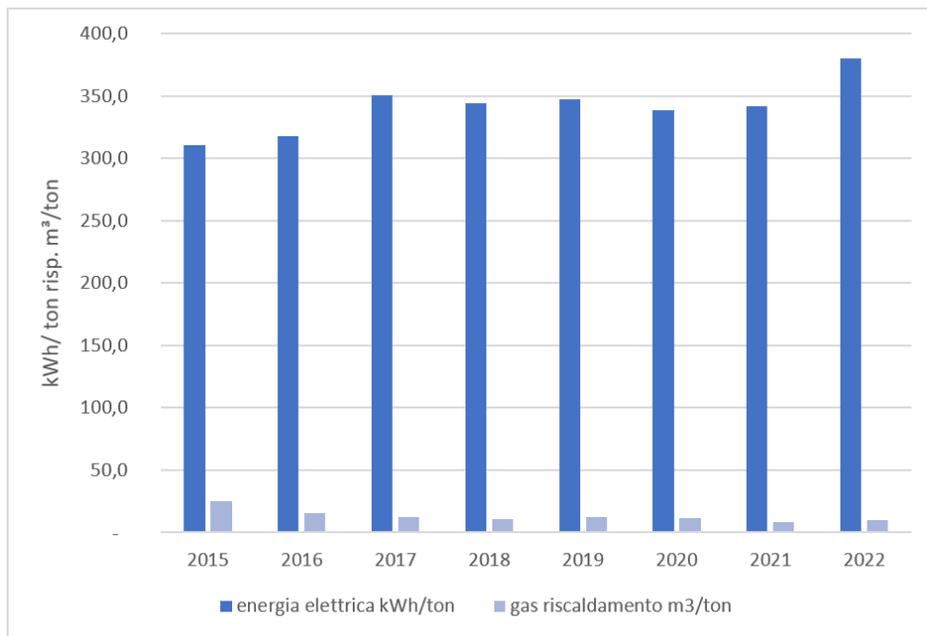
È stato fatto uno studio per l'installazione di un impianto fotovoltaico sui tetti dei capannoni di Via Baselone 11. Purtroppo, vista la posizione dello stabilimento sarebbe possibile utilizzare solo una piccola parte del tetto per l'impianto fotovoltaico. Proseguono comunque altri studi per l'autoproduzione di energia elettrica da fonti rinnova

bili (fotovoltaico, eolico, geotermico). Inoltre, in futuro cercheremo di acquistare l'energia elettrica da fornitori che la producono esclusivamente tramite fonti rinnovabili.

Siamo sempre alla ricerca di soluzioni tecniche mirate ad aumentare l'efficienza energetica dei processi di trattamento, come per esempio l'installazione di cestelli portaanodi che garantiscono un consumo minore di energia elettrica.

Consumo di Energia per tonnellata prodotta

Emissioni in aria



Emissioni in acqua

Le acque di processo dei nostri impianti di produzione vengono depurate nei nostri impianti di trattamento delle acque reflue. I parametri più importanti delle acque di scarico sono riportati di seguito in confronto ai periodi precedenti.

Tutti i parametri chiave delle acque di scarico vengono analizzati quotidianamente dal laboratorio interno e tramite sensori online che analizzano in autonomia le acque di scarico ogni ora. Il funzionamento dell'impianto di trattamento delle acque viene così controllato direttamente. Oltre alle analisi interne, i campioni di acque reflue miste vengono monitorati esternamente quattro volte l'anno da un laboratorio autorizzato.

Per migliorare l'impatto ambientale è stato introdotto sia una terza colonna di resine selettive sia un filtro a carbone attivo. L'installazione della terza resina selettiva alla fine del processo di depurazione ha portato ad una riduzione notevole dei metalli nelle acque di

Limite		2020	2021	2022
500 [m ³ /giorno]	Acque di Scarico [m ³ /giorno]	220	304	238
Concentrazione [mg/L]*				
1,0	CN libero	0,11	0,01	0,02
0,4	Rame	0,14	0,06	0,01
4,0	Nickel	0,59	0,10	0,01
30,0	NH ₄ -N	12,18	22,73	16,40
Concentrazione [g/ton]*				
-	CN libero	0,48	0,03	0,12
-	Rame	0,62	0,20	0,07
-	Nickel	2,70	0,34	0,05
-	NH ₄ -N	55,95	76,97	87,67

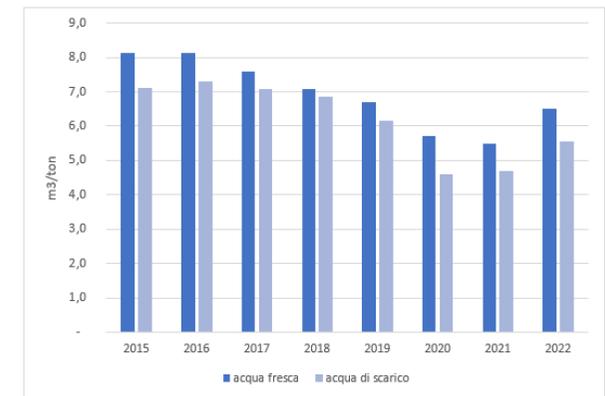
* Valore medio da analisi di un laboratorio certificato

Volume acqua di scarico

La differenza tra le quantità di acqua dolce e di acque reflue può essere spiegata dallo scarico di acqua con idrossidi e rifiuti e dalle perdite per evaporazione nelle vasche di processo.

La quantità di acque reflue è aumentata rispetto agli anni precedenti a causa del maggior consumo di acqua dolce. Si vede comunque negli anni una tendenza positiva nel consumo della risorsa idrica.

Acqua per tonnellata prodotta



Rifiuti

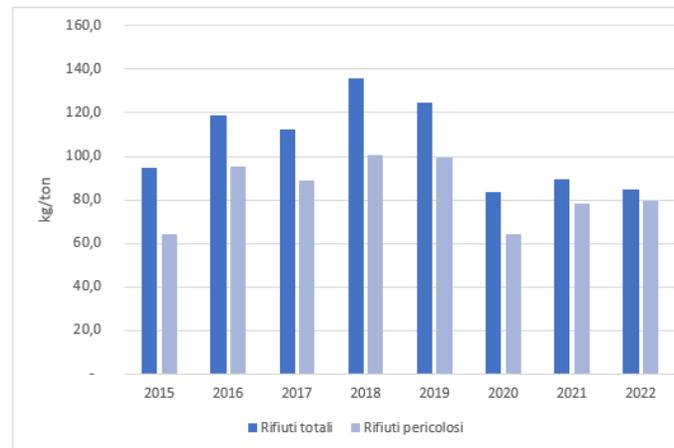
Per l'aspetto dei rifiuti, le quantità e i tipi di rifiuti non pericolosi e pericolosi generati nell'operazione sono i criteri misurabili.

Nel 2022 siamo riusciti a tenere basso la produzione di rifiuti per tonnellata prodotta nonostante la flessione di mercato nella seconda metà dell'anno.

Nel 2023 si punta alla conversione di una linea galvanica da un bagno di rame contenente cianuri a una produzione esente cianuri. Per questo si ridurrà anche il rifiuto pericoloso degli imballaggi contenenti sostanze pericolose.

Nell'ottica di una economia circolare, si farà un test a livello industriale con una macchina mirata a recuperare il metallo contenuto nelle acque di lavaggio. Così facendo, si evita di produrre un fango che contiene rame metallo, invece si recupera la materia prima come ossido di metallo che può essere riutilizzato in varie industrie (vetro, ceramica, ecc).

Rifiuti per tonnellata prodotta



5.2 Confronto con periodi precedenti – Indicatori principali

Il nostro obiettivo costante è il miglioramento continuo delle nostre prestazioni ambientali. Gli indicatori principali elencati - per tonnellata prodotta - forniscono una panoramica dell'impatto ambientale causato dall'azienda. Attraverso un confronto diretto con gli anni precedenti, è possibile misurare le prestazioni ambientali dell'azienda e identificare il potenziale di miglioramento esistente.

Gli indicatori di prestazione ambientale forniscono una prova misurabile di quali miglioramenti sono già stati raggiunti e dove c'è ancora un potenziale di ottimizzazione. Gli indicatori ambientali presentati sono anche la base per la definizione di obiettivi ambientali concreti e misurabili.

I singoli indicatori derivano dal rapporto tra le quantità assolute annuali di input o gli impatti totali e le tonnellate prodotte nell'anno in esame. Gli indicatori principali, confrontati anno per anno per i settori dell'efficienza di consumo di materie prime, dell'efficienza energetica, dell'acqua, dei rifiuti e delle emissioni, sono presentati qui in forma tabellare.

Nell'anno 2022 abbiamo consumato più metalli e prodotti chimici per tonnellata prodotta rispetto agli anni precedenti. Questo è dovuto principalmente alla flessione di mercato nella seconda metà 2022. Il consumo elevato di metalli è dovuto al fatto che è aumentata la quota di produzione di materiali in zama, che richiede più spessore di rame. Questo influisce anche sul consumo dei prodotti chimici (cianuri, additivi) e dell'energia elettrica. Inoltre, in depurazione le quantità di reattivi non diminuiscono in proporzione alla produzione in galvanica.

Il consumo di gas naturale è il secondo valore più basso dall'inizio della documentazione, che conferma in ogni caso gli sforzi fatti in passato.

Per quanto riguarda il consumo di acqua, si conferma il livello basso degli anni precedenti, anche se si registra un notevole aumento dal 2021 al 2022.

Per i rifiuti invece si registra una diminuzione dei rifiuti totali e lo stesso livello dell'anno precedente per i rifiuti pericolosi. Si cerca di diminuire ulteriormente l'impatto ambientale prolungando il ciclo di vita delle sgrassature e la riduzione del carico inquinante in depurazione utilizzando la macchina per il recupero dei metalli dai lavaggi.

	Unità	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	Cambiamento in rispetto all'anno precedente
Materie prime										
Consumo materie prime	[kg/to]	126,0	133,5	142,1	154,7	155,4	145,7	127,2	150,4	18%
Efficienza Energetica										
Consumo Energia elettrica	[kWh/to]	308,9	316,4	349,9	345,1	346,1	338,4	341,7	380,4	11%
Consumo Gas naturale	[m3/to]	24,1	15,5	11,9	11,2	12,2	11,7	8,1	9,6	19%
Acqua										
Consumo Acqua	[m ³ /to]	8,1	8,1	7,6	7,1	6,0	4,5	4,7	5,6	19%
Rifiuti										
Totale Rifiuti	[kg/to]	94,92	118,48	112,30	135,79	124,74	83,57	89,55	84,69	-5%
Totale Rifiuti pericolosi*	[kg/to]	64,04	95,23	88,68	100,55	99,58	64,47	78,15	79,52	2%
Emissioni										
Totale Emissioni di CO2**	[kg/to]	173	158	164	160	164	169	146	164	12%

*110109, 110111, 110113

**<https://www.klimaneutral-handeln.de/php/kompens-berechnen.php#rechner>

5.3

Aspetti ambientali indiretti

Rispettoso dell'ambiente – Sviluppo del prodotto

In qualità di partner competente dei nostri clienti, è nostra particolare preoccupazione sviluppare i nostri prodotti in modo da ottenere la migliore compatibilità ambientale possibile, nel senso di una visione olistica dell'intero ciclo di vita. I nostri prodotti sono generalmente caratterizzati da un significativo prolungamento della vita utile e da un notevole miglioramento della resistenza alla corrosione.

Al termine della loro vita utile, i prodotti sono adatti ai sistemi di riciclaggio esistenti.

Durante lo sviluppo dei prodotti, si presta particolare attenzione ad evitare sostanze dannose per la salute e alla conservazione delle risorse. I prodotti e le tecnologie di nuova concezione vengono valutati per il loro impatto ambientale e i rischi già nella fase di sviluppo.

Rispettoso dell'ambiente – Approvvigionamento

L'approvvigionamento costituisce sempre una parte essenziale del sistema di gestione. L'acquisto di prodotti compatibili con l'ambiente viene preso in considerazione in particolare attraverso l'implementazione di requisiti ambientali nel processo di approvvigionamento.

Valutiamo regolarmente i nostri fornitori in base a punti definiti, specifici e rilevanti dal punto di vista ambientale. La valutazione si basa su un questionario che copre gli aspetti ecologici e assegna punti in base alla ponderazione. In base al numero di punti ottenuti, i fornitori vengono classificati come A, B o C. Solo i fornitori delle categorie A e B sono accettati come fornitori regolari.

Se necessario, vengono effettuati ulteriori audit dei fornitori, vengono definiti obiettivi di miglioramento e vengono formulate misure corrispondenti dal punto di vista ambientale.

Riciclo di materie prime

Come si evince dal confronto input-output, in qualità di azienda di lavorazione dei metalli, per noi è particolarmente importante riciclare correttamente tutti i metalli. Con questa misura, diamo un contributo significativo alla conservazione delle risorse naturali.

5.4

Valutazione della rilevanza dei nostri aspetti ambientali

I principali aspetti ambientali diretti e indiretti delle attività dell'azienda sono stati valutati secondo il metodo seguente e confrontati con i periodi precedenti. È stato sviluppato uno schema di valutazione per determinare la significatività secondo EMAS. A tal fine, ai singoli aspetti ambientali è stata applicata una scala di valori definita da 1 a 3 ed è stata calcolata la significatività corrispondente. Lo schema di valutazione utilizzato è presentato nella tabella seguente.

Potenziale specifico del danno/pericolo	3	Molto rilevante: interazioni pericolose o critiche per l'ambiente con l'uomo e il territorio (es.: tossicità acuta cat. 1+2, CMR cat. 1, pericolo idrico acuto + cronico cat. 1+2)
	2	Impatto ambientale di rilevanza moderata o bassa (es. tossicità acuta cat. 3+4, CMR cat 2, pericolo idrico cronico cat. 3+4)
	1	Non sono note interazioni pericolose o critiche per l'ambiente
Requisiti di legislazione e di politica ambientale (ecology push)	3	Non vengono rispettate le norme ambientali (es.: vengono superati i limiti di emissione), vengono utilizzate o possono essere generate sostanze proibite
	2	È prevedibile la necessità di agire a causa di un previsto inasprimento delle norme ambientali
	1	Le norme ambientali vengono rispettate in maniera sicura, non è previsto alcun inasprimento
Accettazione sociale (ecology pull)	3	È oggetto di critiche continue (es.: iniziative dei cittadini, media, istituti ambientali, clienti, ecc.)
	2	Scarsa accettazione
	1	Nessuna critica pubblica nota
Rischio di pericolo in caso di modalità operativa normale e anormale e in caso di incidenti	3	Rischio di danni all'ambiente da alto a molto alto. Pericolo che supera i limiti operativi e che probabilmente non è controllabile tramite interventi operativi.
	2	Rischio di danni all'ambiente da modesto a moderato. Un pericolo che non supera i limiti operativi e che può essere controllato tramite interventi operativi.
	1	Non si prevedono o si possono escludere effetti nocivi per l'ambiente.

Di seguito sono riportati i risultati della valutazione e le ponderazioni risultanti per i principali elementi diretti aspetti delle attività operative.

Rispetto al periodo precedente, le prestazioni ambientali sono ponderate in base alla PPZ. A seconda del miglioramento o del peggioramento dei singoli aspetti, viene calcolata una cifra di valutazione complessiva e viene confrontato con un valore soglia, che presuppone una prestazione ambientale costante con una fluttuazione sotto il 3%. I risultati della valutazione vengono presi in considerazione per i nuovi obiettivi ambientali. Se il numero del rispettivo

aspetto ambientale preso in considerazione è peggiorato di oltre il 3% rispetto all'anno precedente, le misure sono stabilite nel programma ambientale per l'anno successivo. Le misure sono fissate per l'anno prossimo. Se non ci sono passi concreti di miglioramento il deterioramento deve essere spiegato per iscritto.

Impatti ambientali indiretti sono collegati alle attività dell'azienda, ma si verificano a distanza nel tempo o nello spazio, e quindi non possono essere considerati e valutati in modo olistico.

Misure che vanno oltre i locali dell'azienda, come ad esempio audit esterni, azioni dei dipendenti o contratti con fornitori consentono di influenzare gli aspetti ambientali indiretti.

Significatività	+/-3%	Valutazione 2020		Valutazione 2021		Valutazione 2022		Note/valutazioni/motivazioni
		PPZ	Valutazione	Valutazione	Valutazione			
Guasto critico	18,0	2	36	2	36	2	36	Invariato, nessun guasto critico
Anomalie di funzionamento	15,0	1	15	3	45	3	45	È cambiata la modalità di registrazione delle anomalie di funzionamento
Sicurezza	16,5							
Legal Compliance	15,0	2	30	2	30	2	30	Invariato
Diritto ambientale	15,0							
Vol. acque di scarico (m3/prod. To)	8,0	1	8	2	16	3	24	vedi pag. 34
Cianuro (g/prod. To)	13,0	3	39	1	13	3	39	vedi pag. 34
Metalli pesanti (g/prod. To)	10,0	3	30	1	10	1	10	vedi pag. 34
NH4-N (g/prod. To)	11,0	1	11	3	33	3	33	vedi pag. 34
Acqua	10,5							
Energia (kWh/prod. To)	9,0	2	18	2	18	3	27	vedi pag. 34
Anodi (kg/prod. To galvanico)	9,0	2	18	2	18	3	27	vedi pag. 34
Chimica (kg/prod. To)	14,0	1	14	1	14	3	42	vedi pag. 34
Acqua (m3/prod. To)	8,0	1	8	1	8	3	24	vedi pag. 34
Materie prime	10,0							
Rifiuti pericolosi (kg/ton)	13,0	1	13	3	39	2	26	vedi pag. 34
Rifiuti non pericolosi (kg/ton)	7,0	1	7	1	7	1	7	vedi pag. 34
Rifiuti nel suolo	2,0							
Emiss. CO2 - riscald. (kg/prod. To)*	9,0	1	9	1	9	3	27	vedi pag. 34
Emiss. CO2 - elettricità (kg/prod. To)*	9,0	1	9	2	18	3	27	vedi pag. 34
Aria	8,0							
Totale		23	265	27	314	38	424	
RPZ a impatto ambientale invariato			336		336		336	

6 I nostri obiettivi ambientali e il nostro programma ambientale



Dove mettiamo il focus per miglioramenti nel futuro??

6.1

I nostri obiettivi ambientali e il nostro programma ambientale

Raggiungiamo i nostri obiettivi grazie all'impegno generale di tutti i nostri dipendenti, supportati dal nostro team ambientale. Per garantire che i nostri clienti possano continuare a beneficiare delle nostre superfici anche in futuro, conserviamo le nostre risorse e utilizziamo le nostre fonti di energia e il know-how dei nostri dipendenti in modo efficace ed efficiente.

Derivati dalla valutazione d'impatto, i singoli obiettivi vengono fissati a livello di aspetti ambientali, vengono definite le misure e viene perseguita l'attuazione. L'attenzione si concentra principalmente sugli aspetti che hanno portato a un deterioramento delle prestazioni ambientali.



Obiettivo	Azione/intervento	Responsabilità	Termine/Stato	Risorse	Stato
Informazioni generali					
Refresh Audit Legal Compliance	Audit con Systemt	P. Ebner	31.12.2023	2 000 €	Stato
Studio e modellazione idraulica per analisi di rischio RIR - torrente Toscio	studio con metodo approfondito "Advanced Risk Assessment" per migrazione e diffusione di inquinanti in corso d'acqua superficiale denominato Torrente Toscio in comune di Civate (LC)	E. Lasalvia	30.06.2023	15 000 €	Stato
Adeguamento piazzale esterno Via Basellone per sversamenti incidentali	Creazione di un contenimento per sversamenti incidentali di rifiuti e/o prodotti chimici	R. Pizarro	31.12.2023	300 000 €	Stato
Acqua					
Recupero Metalli e abbattimento cianuro direttamente nella linea galvanica, non in depurazione	Installazione di un sistema ad acqua supercritica sul recupero 2 Rame L30020	R. Pizarro	30.04.2023	45 000 €	Stato
Rifiuti					
Impedire ruscellamento acque meteoriche dalla zona manutenzione alla zona rifiuti esterna	Divisione della zona rifiuti esterna con dossi in plastica	L. Pascuzzi	30.04.2023	3 000 €	Stato
Smantellamento zona rifiuti esterna per filtri rame e nickel	Spostamento nella zona rifiuti esterna esistente e comunicazione agli enti	L. Pascuzzi	28.02.2023	3 000 €	Stato
Materie prime ed energia					
Rame senza cianuro: modifica di una linea galvanica per l'utilizzo di rame senza cianuro	Adeguamento linea M3 per rame alcalino senza cianuro	P. Ebner	30.06.2023	400 000 €	Stato
Installazione pompe di calore per coprire il fabbisogno termico	Installazione di 3 pompe di calore per la produzione di acqua calda invece dell'utilizzo di gas naturale	P. Ebner	31.03.2023	450 000 €	Stato

7 Ulteriore Informazioni



Per sapere di più

7.1 **Data della prossima dichiarazione ambientale**

La prossima dichiarazione ambientale verrà compilato nel primo trimestre 2024.

7.2 **Approvazione da parte della direzione**

È approvata la pubblicazione della dichiarazione ambientale 2022.

Philipp Ebner
Amministratore Collini Civate

7.3 **Persona di riferimento**

Per domande sulla nostra dichiarazione ambientale, il nostro sistema di gestione ambientale o la nostra politica ambientale, si prega di contattare:
Efrem Lasalvia
elasalvia@collini.eu

IMPRESSUM

Responsabile del contenuto:
Collini srl, Via Baselone 11, 23862 Civate (LC)