

*REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI PORDENONE
COMUNE DI ZOPPOLA*



RELAZIONE NON TECNICA
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
D.Lgs. 59/2005

GENNAIO 2008

by  *LEOCHIMICA*

Il *Responsabile Legale* : _____
Dilva PASSADOR

Il *Referente IPPC* : _____
Mauro CAPPELLETTO

Relazione Tecnica redatta in collaborazione con

gruppi di Consulenza - Laboratorio di Prova



LEOCHIMICA s.n.c. di dr. Faita & C.
Via Viatta, 1 - 33080 Orcenico Inferiore (PN)
Tel. 0434/574345 r.a. Fax 0434/977068
e-mail: leochimica@tin.it

INDICE

1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC	3
1.1 Descrizione sito.....	3
1.2 Descrizione dello stato del sito.....	4
2. Cicli produttivi	6
2.1 Anamnesi storica.....	6
2.2 Attività produttive.....	8
2.1.1 Attività produttiva AT1	9
2.1.2 Attività produttiva AT2	12
3. Energia	14
3.1 Energia prodotta.....	14
3.2 Consumo di energia.....	14
4. Emissioni	14
4.1 Emissioni in atmosfera.....	14
4.2 Rete idrica.....	15
4.3 Emissioni sonore.....	15
4.4 Rifiuti.....	16
5. Sistemi di abbattimento/contenimento	17
5.1 Emissioni in atmosfera.....	17
5.2 Scarichi idrici.....	17
5.2.1 Acque reflue domestiche/assimilate a domestiche	17
5.2.2 Acque reflue provenienti da ciclo produttivo	18
5.3 Emissioni sonore.....	18
5.4 Rifiuti.....	18
6. Bonifiche ambientali	19
7. Rischio di incidente rilevante	19
8. Valutazione integrata dell'inquinamento	20
8.1 Osservazioni generali.....	20

DATI GENERALI

AZIENDA	ME-GAL S.R.L.
LEGALE RAPPRESENTANTE	Dilva PASSADOR
SEDE LEGALE	Via della Fossa, 12 - 33080 Zoppola (PN)
SEDE DEL SITO	Via della Fossa, 12 - 33080 Zoppola (PN)
SETTORE MERCEOLOGICO	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici con vasche di trattamento con volume > 30 m ³
CODICE IPPC	2.6
CODICE NOSE-P	105.1
CODICE NACE	28.52

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

Si ricorda che per *impianto* il D.Lgs. 59/2005 intende: *l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'allegato I e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento.*

Nella presente *Relazione Tecnica* il termine *impianto* è utilizzato nella accezione sopraindicata.

1.1 Descrizione sito

Il lotto è individuato dai seguenti dati catastali relativi al Comune di Zoppola.

- Foglio n° 40
- Mappali n° 456, 457

Inoltre il lotto è individuato dalle seguenti coordinate (Gauss Boaga):

- NORD 5090,621
- EST 3274,698

Il vigente *Piano Regolatore Generale (PRG) Variante 27* del Comune di Zoppola è stato approvato dal Consiglio Comunale con Deliberazione n°03 del 19/02/2007.

Le aree confinanti sono definite dal citato PRG nel modo seguente:

- Area lato Nord come zona **Verde Privato**
- Area lato Sud come zona **D3**
- Area lato Est come zona **D3**
- Area lato Ovest come zona **D3**

In allegato è riportato uno stralcio del suddetto PRG.

Dall'esame del *Piano Territoriale Regionale* e da altra normativa regionale si è verificato che il Sito in esame:

- non è posto in aree soggette a *vincolo idrogeologico*,
- non è posto in aree di *ricarica degli acquiferi*,
- non è posto in aree di *interesse naturalistico e di tutela paesaggistica* di livello regionale,
- non è posto in *riserve integrali* dello Stato,
- non è posto in aree destinate all'*istruzione di parchi o riserve naturali regionali* o in aree sottoposte a *tutela paesaggistica*.

1.2 Descrizione dello stato del sito

Nella *Tabella 1* sono indicate le infrastrutture ubicate in un raggio di ca 1 km dall'Azienda (si è preso come riferimento il centro del Sito produttivo).

Figura 1: localizzazione del sito aziendale

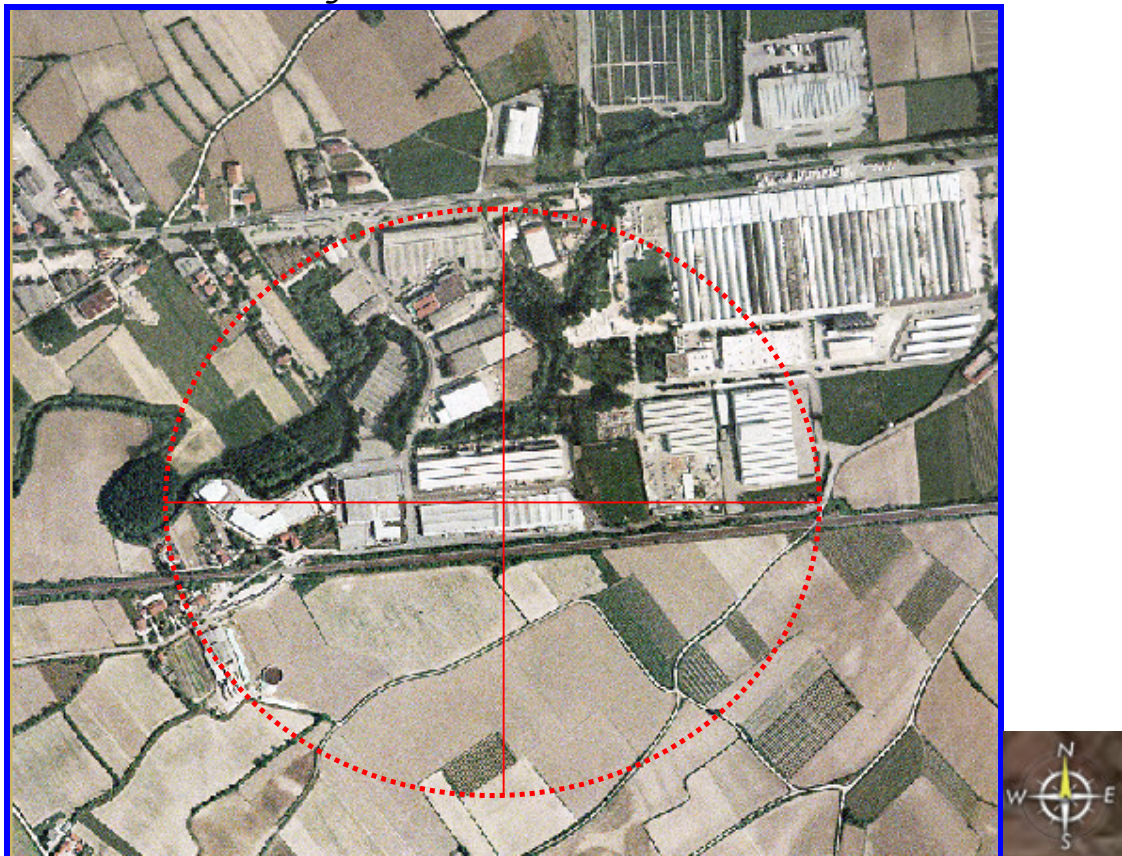


Tabella 1

<i>Insedimenti</i>	<i>Settori</i>			
	<i>Nord- Est</i>	<i>Est- Sud</i>	<i>Sud- Ovest</i>	<i>Ovest- Nord</i>
Attività produttive	Si	Si	si	si
Case di civile abitazione	No	No	No	No
Scuole	No	No	No	No
Impianti sportivi/ricreativi	No	No	No	No
Infrastrutture di grande comunicazione	No	No	No	No
Opere di presa idrica acque potabili	No	No	No	No
Corsi d'acqua, laghi	Si	No	No	Si
Riserve naturali, zone agricole	No	Si	Si	No
Pubblica fognatura	No	Si	Si	No
Metanodotti, gasdotti, oleodotti	No	Si	Si	No
Acquedotti	No	No	No	No
Elettrodotti (≥15 kW)	Si	Si	Si	Si

Le aree verdi all'interno del perimetro aziendale.

L'azienda non presenta al suo interno zone verdi.

2. CICLI PRODUTTIVI

2.1 Anamnesi storica

L'azienda ME-GAL nasce nel 1983 come laboratorio artigianale con all'attivo 10 dipendenti, inizialmente localizzato nello stabile al civico 12 di Via della Fossa a Zoppola (PN), comprendente sia l'attività di zincatura che l'attività di officina.

Figura 2: lavorazione metallo



Tra il 1990 e il 2000 avviene lo spostamento dell'officina nello stabile al civico 5 con conseguente ampliamento del reparto di zincatura e il potenziamento delle attività è tale da portare un ampliamento fino ai civici 7 e 9: viene installato un nuovo impianto a rotobarile con carico e asciugatura in automatico.

Gli anni 1998 e 1999 sono segnati dall'evoluzione e miglioramento dell'impianto di depurazione delle acque di scarico provenienti dall'impianto di zincatura.

Nell'anno 2000 vengono realizzati i nuovi uffici al civico 12.

Oggi ME-GAL conta 22 dipendenti divisi tra reparto di zincatura, officina e uffici.

ME-GAL è un'affermata azienda artigianale/industriale nel settore di costruzioni metalliche e zincatura in particolare di sedie, tavoli e accessori in legno, tubi e lamiere.

Figura 3: Magazzino officina



Figura 4: Reparto di zincatura



2.2 Attività produttive

Il processo produttivo è gestito da un sistema di organizzazione atto a bilanciare i carichi di lavoro nei vari centri: per ogni specifico prodotto l'ufficio tecnico definisce il ciclo di lavorazione che si può articolare nelle seguenti fasi:

- Taglio normale
- Taglio a laser
- Piegatura
- Calandratura
- Foratura
- Stampaggio
- Punzonatura automatica
- Pressa piegatura
- Saldatura
- Finitura del prodotto (Zincatura, Cromatura e Verniciatura epossidica)

Ogni prodotto che entra nel flusso produttivo è accompagnato da documentazione (disegno, distinta base e distinta prelievo a magazzino) la quale è continuamente aggiornata in base ai Report dei controlli qualitativi sia interni che dei nostri clienti.

Durante le fasi produttive vengono utilizzate macchine ad alta tecnologia: macchine a taglio laser, punzonatrici Finn Power, piegatubi a controllo numerico, presso piega a controllo elettronico robotizzata e robot di saldatura.

L'attività per la quale l'Azienda richiede l'autorizzazione integrata ambientale è l'attività di **elettrozincatura**. Essa va considerata sostanzialmente come una preparazione di base per le successive operazioni di verniciatura.

Oltre ad un'elevata resistenza alla corrosione (nei confronti del laminato a freddo) il supporto elettrozincato presenta le seguenti caratteristiche:

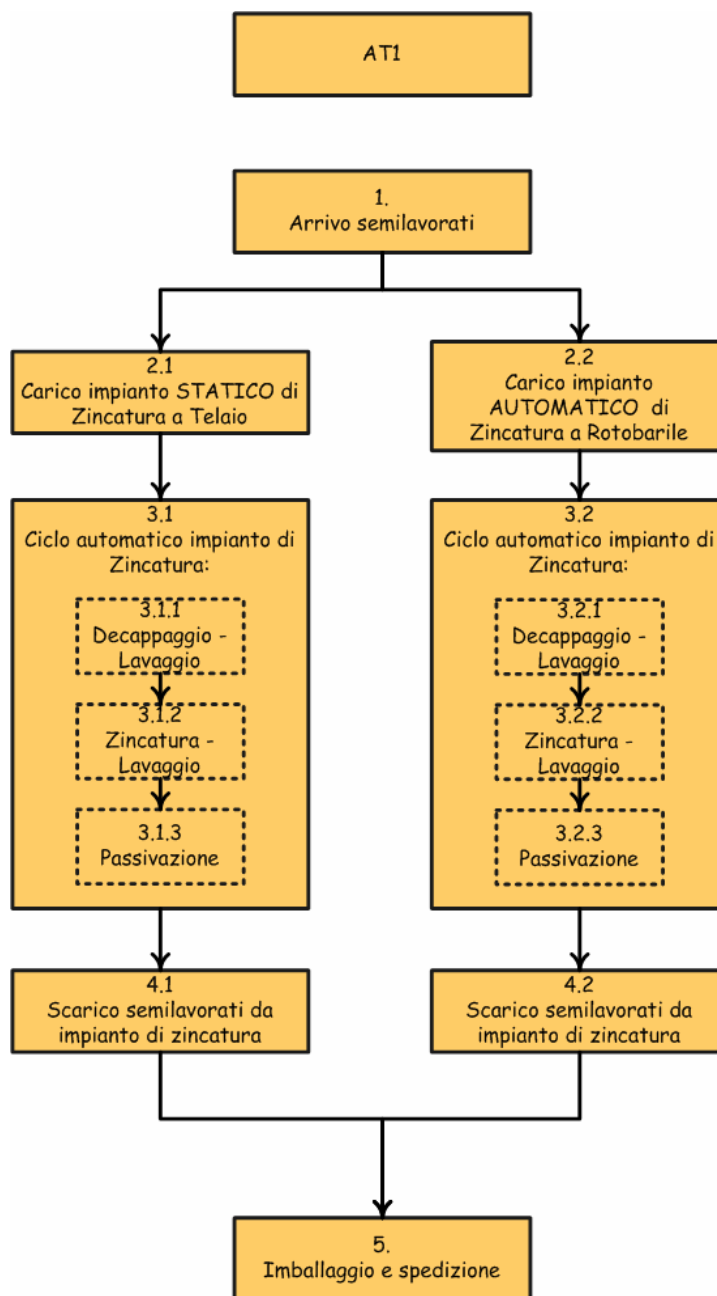
- perfetta aderenza dello zinco anche in presenza di lavorazioni meccaniche di piegatura o imbutitura molto severe;
- superficie microcristallina particolarmente adatta all'ancoraggio della vernice;
- aspetto superficiale molto regolare con una superficie esente da difetti.

Per queste sue qualità il supporto elettrozincato è particolarmente adatto per mobili, elettrodomestici, finiture di interni.

2.1.1 Attività produttiva AT1

L'attività produttiva è denominata: **Zincatura**

Diagramma di flusso dell'attività AT1



Di seguito si riportano le *fasi* con le quali si svilupperà l'attività.

L'attività di lavorazione galvanica occupa una superficie totale di 2000 m², mentre la superficie scoperta è di circa 800 m² circa.

Le zincature possono essere distinte in due tipi: la zincatura bianca e la zincatura gialla. La differenza oltre che nel colore del manufatto finale, da un punto di vista chimico prevede un'aggiunta di sali di cromo nel bagno galvanico della zincatura gialla.

Fase 1: Arrivo semilavorati

La materia prima consiste essenzialmente in manufatti in ferro e minuterie metalliche da sottoporre a trattamento di zincatura. Essi possono essere di proprietà dell'Azienda o provenienti da terzi che si incaricano del loro trasporto.

I manufatti vengono distinti a seconda delle dimensioni e stoccati in apposite aree.

La distinzione sulla base delle dimensioni viene effettuata in maniera da ottimizzare l'efficienza del processo produttivo in quanto l'azienda possiede due impianti di trattamento dei metalli: un **impianto statico a telaio**, per il trattamento di pezzi di grosse dimensione e un **impianto automatico a roto-barile** per minuterie metalliche.

Fase 2: Carico impianti di zincatura con semilavorati

In questa fase vengono caricati gli impianti di zincatura:

- 2.1: il telaio viene caricato da due operatori che appendono manualmente i pezzi da zincare.
- 2.2: l'impianto possiede un barile da 90 kg che viene riempito mediante muletto.

Fase 3: Ciclo automatico impianto di zincatura

Il trattamento di zincatura esegue le medesime operazioni per entrambi gli impianti, l'unica differenza consiste nella precedente operazione di carico (manuale o automatica).

- 3.1.1 - 3.1.2 - 3.1.3: una volta caricato il telaio viene posto in zona prelievo e prelevato automaticamente dall'impianto che esegue una serie di trattamenti finalizzati alla ripulitura dei pezzi da zincare: il pretrattamento prevede dunque operazioni quali lavaggi successivi e decapaggio. Il *decapaggio* viene effettuato con acido solforico a 40°C per eliminare la patina di ruggine che ricopre i pezzi da trattare; segue un lavaggio in acqua corrente e uno sgrassaggio elettrolitico con soda per eliminare i residui di acido solforico. In seguito avviene la neutralizzazione con acido cloridrico poco concentrato, lavaggio ed entrata in zincatura.

La zincatura bianca avviene in acido cloridrico a temperatura ambiente con elettrodeposizione; in seguito viene risciacquato e passivato con apposito additivo.

La zincatura gialla avviene in acido nitrico e cloridrico a temperatura ambiente con elettrodeposizione. Questa fase prevede l'aggiunta nel bagno galvanico di una piccola quantità di sali di cromo VI.

Il pezzo viene poi lavato e posto ad asciugare in forno.

Le acque di risciacquo delle passivazioni vengono depurate e reimmesse totalmente negli impianti.

- 3.2.1 - 3.2.2 - 3.2.3: l'impianto a rotobarile prevede le stesse operazioni descritte precedentemente, con l'unica differenza che i pezzi vengono posti in un barile anziché sul telaio.

Fase 4: Scarico semilavorati da impianto di zincatura

4.1 - 4.2: in questa fase gli impianti vengono scaricati dai pezzi zincati e vengono ricaricati il telaio (manualmente) e il barile da 90 kg.

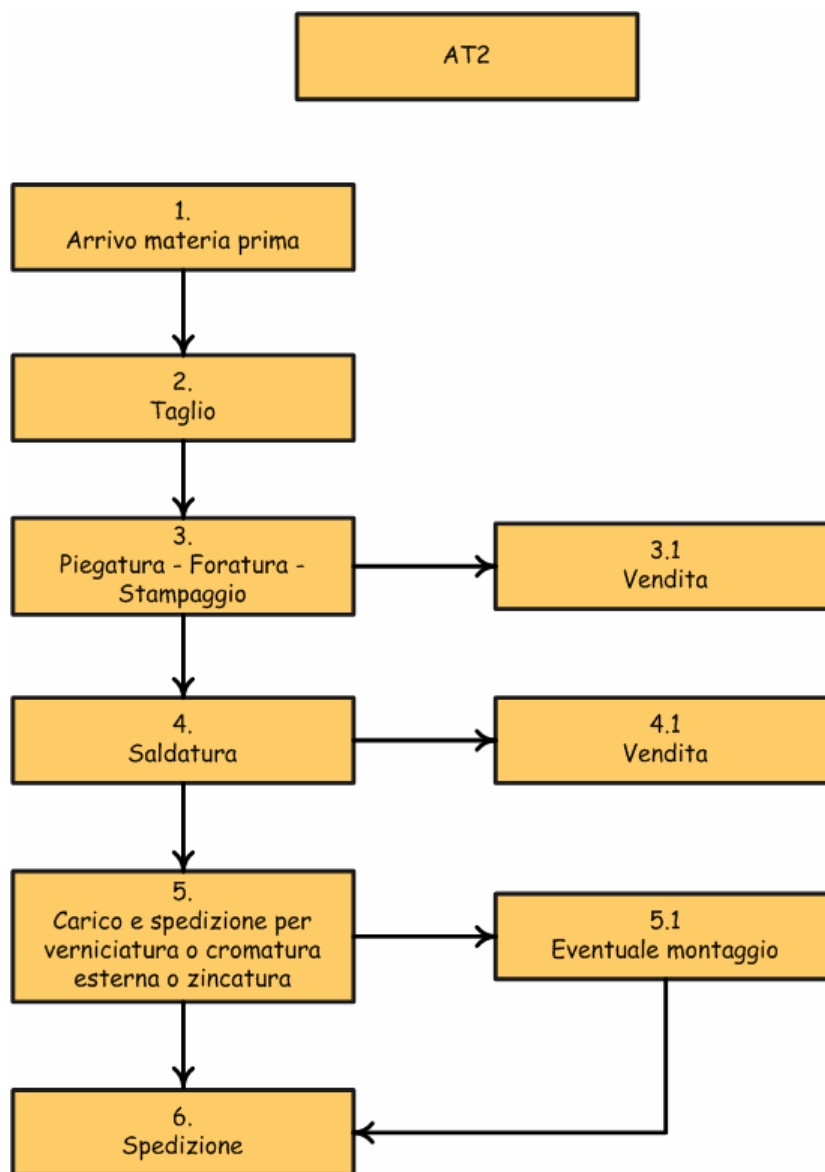
Fase 5: Carico e spedizione

Il materiale viene imballato e preparato per la spedizione. In attesa del carico sui mezzi del Cliente viene stoccato.

2.1.2 Attività produttiva AT2

L'attività produttiva è denominata: *Officina*

Diagramma di flusso dell'attività AT2



Di seguito si riportano le *fasi* con le quali si svilupperà l'attività.

Questa attività consiste nel trattamento meccanico di pezzi metallici stampati grezzi. In funzione del tipo di commessa richiesta, il pezzo viene lavorato in modo da ottenere un manufatto finito avente le caratteristiche previste. Il tipo di manufatto richiede lavorazioni come fresatura, trincia, smerigliatura a e saldatura.

Fase 1: Arrivo materia prima

La materia prima consiste in tubo mobilio di diverse forme: rotondo, ovale e quadrato. L'Azienda ME-GAL ha deciso di acquistare prevalentemente materiale già tagliato a misure standard ottimali per la lavorazione e mantiene stock limitati di tubi da tagliare in maniera da ridurre al minimo eventuali fonti di rumore derivanti dalle operazioni di taglio a misura dei materiali.

Il materiale in arrivo viene stoccato in apposite aree delimitate da strisce gialle sul pavimento.

Fase 2: Taglio

In questa fase avviene il taglio dei tubi nel range variabile da 6 a 0,5 metri, come da indicazione della commessa associata al materiale da taglio. In questa fase vengono utilizzati diversi tipi di troncatrici.

Fase 3: Piegatura e/o Foratura

Nella fase di piegatura i tubi mobilio vengono formati sulla base delle indicazioni presenti in commessa con diverse angolature. In caso di richiesta il prodotto, già in questa fase, può essere venduto. Vengono utilizzate macchine piega-tubi azionate da operatori specializzati.

Fase 4: Saldatura

I pezzi vengono saldati utilizzando saldatrici a filo continuo o saldobrasatura a cannello. Su richiesta del Cliente le lavorazioni possono essere vendute una volta terminata la saldatura.

Fase 5: Carico e spedizione per verniciatura o cromatura esterna o zincatura

Una volta preparati, i pezzi vengono inviati all'esterno per essere verniciati o cromati o nello stabilimento adiacente in caso di zincatura. Su richiesta vengono effettuati particolari montaggi. Il prodotto viene poi imballato e stoccato in attesa della successiva fase di spedizione al cliente. I separatori di cartone del materiale in arrivo dalla fase di verniciatura vengono riutilizzati nella fase di imballaggio. La produzione di rifiuti riguarda lo scarto di imballaggio in caso di rottura o contaminazione da olii o polvere.

Fase 6: Spedizione

Il prodotto viene spedito mediante mezzi di proprietà dell'azienda o attraverso mezzi del committente.

3. ENERGIA

3.1 Energia prodotta

Energia elettrica

L'Azienda non produce *energia elettrica* ma per l'approvvigionamento utilizza un fornitore esterno come più avanti specificato.

3.2 Consumo di energia

Energia elettrica

In Azienda l'*energia elettrica* è fornita in Bassa Tensione .

Energia termica

Come specificato, l'*energia termica* viene prodotta dalla combustione di:

- *Gas metano.*

L'*energia termica* prodotta è utilizzata nelle fasi lavorative descritte nella presente *Relazione Non Tecnica* e per il riscaldamento degli ambienti.

4. EMISSIONI

4.1 Emissioni in atmosfera

L' Azienda presenta emissioni che rientrano nel campo di applicazione del D. Lgs. 152/06 solamente per l'attività AT2 Officina, non soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale. In *Tabella 2* sono indicati i punti di emissione aziendali.

Tabella 2

<i>Rif. emissione</i>	<i>Denominazione camino</i>	<i>Attività</i>	<i>Fase</i>
A	Saldatura e saldo-brasatura	AT 2	4
B	Puntatura	AT 2	4

Punto di campionamento dei camini attivi

L'accesso al punto di campionamento rispetta quanto previsto al punto 6 della Norma UNI 10169.

Il bocchello d'accesso per l'inserimento delle sonde di prelievo è costruito secondo le indicazioni riportate nel Manuale UNICHIM 122 ed è posizionato secondo quanto previsto dalla citata Norma UNI 10169, punto 7.

4.2 Rete idrica

Approvvigionamento

L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente attraverso pozzo artesiano.

L'opera di presa alimenta una autoclave che distribuisce l'acqua al circuito idraulico dello Stabilimento. L'acqua distribuita viene utilizzata nella fase di lavaggio nell'impianto di zincatura e per scopi igienico sanitari.

Dal punto di vista industriale l'acqua è utilizzata nel processo di zincatura (reintegro soluzioni galvaniche) e nei lavaggi successivi al processo di depurazione. Infatti i processi descritti precedentemente per l'attività AT1 prevedono in fase di zincatura ciascuno una fase di lavaggio dei pezzi in uscita. Le vasche di trattamento superficiale vero e proprio (decapaggio, sgrassaggio, zincatura) sono comunque soggette ad un impoverimento di due tipi: uno sul metallo che viene reintegrato aggiungendo granuli di zinco e una perdita di acqua per evaporazione che viene costantemente ripristinata.

Scarichi

Le acque reflue assimilate prodotte dal personale dello stabilimento sono trattate e convogliate in modo indipendente dalle acque reflue dei processi industriali, per tali motivi il punto di scarico delle acque domestiche è di competenza autorizzativa del Comune di Zoppola.

L'acqua in uscita dal processo di zincatura proviene solamente dal risciacquo dei pezzi trattati nelle varie vasche. L'acqua di lavaggio è inviata al depuratore chimico-fisico ad eccezione dei lavaggi di zincatura "gialla" che contenendo cromo viene inviata ad un distillatore e quindi allontanata conformemente al normativa vigente.

4.3 Emissioni sonore

Alla data di stesura della presente *Relazione Tecnica* il Comune di Zoppola non ha predisposto alcuna zonizzazione acustica del proprio territorio.

Pertanto, in attesa di tale classificazione, i limiti previsti sono quelli del DPCM 01/03/91 e cioè:

- *70dB(A) per il periodo diurno.*
- *60dB(A) per il periodo notturno.*

4.4 Rifiuti

Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti dalla Azienda sono riportati nella *Tabella 3*.

I dati si riferiscono all'anno 2005 e 2006.

Tabella 3

CER	Denominazione	Produzione		Quantità Prodotta Kg	Quantità conferita Kg
		Attività	Fase		
160601 (2006)	Batterie al piombo	AT1/AT2	-	1.600,00	1.600,00
060314 (2005)	Sali e loro soluzioni, diversi da quelli alle voci 060311 e 060313	AT1	3	72.400,00	72.400,00
120199 (2005)	Rifiuti non specificati altrimenti	AT2	1, 2	41.520,00	41.520,00
150102 (2005)	Imballaggi in plastica	AT1 - AT2	1 - 3	2.920,00	2.920,00
190814 (2005)	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli alla voce 190813	AT1	Tutte	5.890,00	12.940,00

Alcune tipologie di rifiuto prodotto dall'Azienda, non compaiono nel MUD in quanto vengono smaltite una tantum.

Movimentazione

La movimentazione dei rifiuti all'interno dell'Azienda avviene con mezzi propri.

5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1 Emissioni in atmosfera

Nella sottoindicata *Tabella* sono riportati i punti di emissione dotati di sistemi di abbattimento.

Tabella 4

Rif. emissione	Denominazione camino
B	Puntatura

Negli anni in cui l'azienda effettuava lavori di Puntatura il camino era stato dotato di un filtro per l'abbattimento delle emissioni.

Il complesso di depurazione è costituito da 4 stadi filtranti:

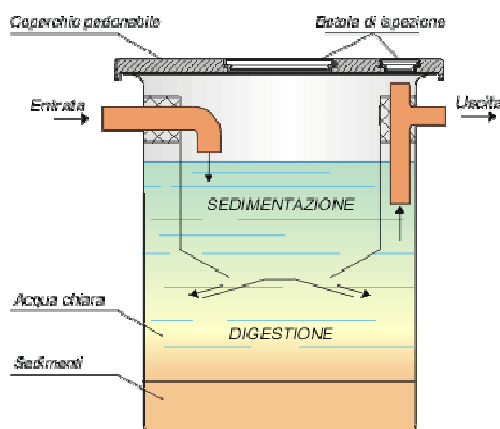
- ⇒ prefiltro meccanico
- ⇒ sezione ionizzante
- ⇒ sezione collettrice
- ⇒ postfiltro meccanico.

5.2 Scarichi idrici

5.2.1 Acque reflue domestiche/assimilate a domestiche

Le acque domestiche/assimilate a domestiche sono derivanti dalla mescolanza dei reflui provenienti dall'utilizzo dei servizi igienici con i reflui saponati derivanti dall'utilizzo dei lavandini, delle docce e del locale mensa (solo consumazione pasti) presente in Azienda.

Il sistema di trattamento depurativo adottato prima dello scarico è la *fossa Imhoff*.



Le fosse Imhoff sono costituite da una vasca principale (digestione anaerobica) che contiene al suo interno un vano secondario (di sedimentazione).

L'affluente entra nel comparto di sedimentazione, che ha lo scopo di trattenere i corpi solidi e di destinare il materiale sedimentato attraverso l'apertura sul fondo inclinato, al comparto inferiore di digestione.

L'uscita è posizionata nella parte superiore dove l'acqua è chiarificata.

5.2.2 Acque reflue provenienti da ciclo produttivo

Le acque di lavaggio sono inviate ad un depuratore chimico fisico situato sul lato NORD del fabbricato. Il depuratore chimico fisico è costituito da un sistema di vasche in acciaio verniciato, le vasche in oggetto permettono il transito delle acque di lavaggio e il loro mescolamento. Le acque provenienti dalla linea galvanica sono raccolte e inviate all'impianto di depurazione.

5.3 Emissioni sonore

Non stati previsti sistemi di abbattimento per le emissioni sonore derivanti dall'attività produttiva a parte la chiusura delle porte dello stabilimento.

Si sottolinea che l'Azienda si trova in zona Industriale del Comune di Zoppola e non trova nei suoi immediati dintorni abitazione di carattere civile che potrebbero risentire di eventuali emissioni sonore.

5.4 Rifiuti

I rifiuti sono stoccati in luoghi ben definiti, suddivisi per tipologie, depositati su superfici cementate o asfaltate di recente costruzione e quindi perfettamente integre.

I rifiuti classificati pericolosi vengono stoccati al coperto.

6. BONIFICHE AMBIENTALI

Considerata l'origine dell'area in cui è sorta l'Azienda e considerate le modalità con cui l'Azienda ha operato e opera nell'area di pertinenza, relativamente a:

- *Movimentazione e stoccaggio della materia prima.*
- *Movimentazione e stoccaggio dei rifiuti.*
- *Transito e parcheggio di autoveicoli e mezzi di trasporto.*

si specifica che alla data di elaborazione della presente *Relazione Tecnica* non si è mai evidenziata e non è mai stata richiesta la necessità di indagine relativa alla qualità di suolo, sottosuolo, acque sotterranee per i principali inquinanti determinati secondo quanto previsto dal DM 471/99.

7. RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

L'Azienda non è soggetta agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/1999 (attuazione della Direttiva 96/82 CE - SEVESO bis).

Pertanto non sono previste prescrizioni ai fini della sicurezza e della prevenzione dei rischi di incidente rilevante, (per stabilimenti ricadenti negli obblighi di cui all'art. 8 ed agli obblighi di cui agli artt. 6 o 8 del citato Decreto).

8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

8.1. Osservazioni generali

Considerando le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, le emissioni sonore e la produzione di rifiuti complessivamente l'inquinamento ambientale provocato dalle attività dell'Azienda è da ritenere molto basso tenuto conto anche dei valori analitici rilevati per i vari aspetti ambientali considerati.

A tale riguardo si faccia riferimento ai *Rapporti di Prova* allegati dai quali si evince che tutti i parametri sono di gran lunga al di sotto delle varie leggi cogenti.

Si ricorda che l'Azienda opera secondo un *Sistema Qualità* implementato e quindi certificato nel 1997 secondo la Norma UNI EN ISO 9002 e poi nel 2003 certificato secondo la Norma UNI EN ISO 9001:2000.

L'applicazione di apposite *Pratiche Operative Interne* consente tra l'altro alla Azienda di ottimizzare i controlli dei parametri di processo con conseguenti benefici sul fronte qualitativo assicurando una costanza di qualità che consente di conseguire la *soddisfazione del Cliente* e sul fronte ambientale minimizzando gli scarti di produzione con conseguente riduzione dei consumi di energia, acqua e materie prime derivanti dalla loro rilavorazione.

Oltre a quanto specificato in Azienda è presente una squadra di manutentori, coordinata da un Responsabile, operativa nei tre turni durante i quali si svolge l'attività lavorativa e che garantisce in ogni momento l'efficienza degli impianti.

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori

Il personale che ricopre funzioni di responsabilità periodicamente viene sottoposto a corsi informativi/formativi che riguardano sicurezza e salvaguardia dell'ambiente.

In generale comunque tutto il personale è sensibilizzato a seguire una politica di risparmio delle risorse (sia energetiche che idriche) attraverso un adeguato controllo delle utenze presenti in Azienda.

Il training formativo è applicato anche al personale in fase di prima assunzione.

Opportune *ispezioni periodiche* programmate consentono di verificare il grado di applicazione di quanto imposto.