



GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
N. Registro



# AUSONIA s.r.l.

Nace: 46.76

## Dichiarazione Ambientale

2011-2014

Regolamento CE n°1221/2009

Data emissione: 09 Maggio 2011

(dati aggiornati al 31/12/2010)



# ausonia



## Premessa

Ausonia s.r.l., facente parte del Gruppo Conciario Ausonia, ha stabilito come proprio obiettivo, il raggiungimento di un livello di eccellenza, relativamente alla performance di prodotto ed alla tutela ambientale.

La decisione di Ausonia s.r.l. si inserisce nella politica del gruppo Ausonia di attenzione ed impegno per uno sviluppo delle attività compatibile con l'ambiente attraverso l'adozione da parte delle sue unità produttive di un sistema di gestione ambientale.

E' ferma convinzione di Ausonia S.r.l. che l'adozione di tale sistema, oltre a portare un significativo contributo alla salvaguardia dell'ambiente, costituisca una occasione di miglioramento e di crescita all'interno delle proprie attività produttive.

Il progetto intrapreso con l'implementazione di un sistema di gestione ambientale nell'Ausonia S.r.l. permetterà di completare il percorso del Gruppo Ausonia per la registrazione di tutte le aziende che lo costituiscono, rappresentando un esempio moderno ed all'avanguardia nella realtà produttiva conciaria italiana ed internazionale.


L'impegno profuso dal gruppo negli anni passati è dimostrato dalla pluriennale certificazione ISO 9001 come garanzia della qualità dei prodotti realizzati ma anche della capacità gestionale del gruppo che da diversi anni investe nei sistemi di gestione.

L'ottenimento di Emas da parte di Ausonia S.r.l. è il punto culminante di un percorso che ha visto raggiungere tale ambito obiettivo (oltre alla certificazione ISO14001:04) da parte di altre due concerie del gruppo Ausonia: Nebraska e Arizona.

Ausonia S.r.l. ha raggiunto la certificazione grazie al progetto "Imagine", cofinanziato nell'ambito del Programma Comunitario CIP Eco-Innovation e condotto in collaborazione con la Scuola Superiore di Studi Universitari Sant'Anna di Pisa e l'Associazione dei Conciatori di S.Croce sull'Arno, avente come obiettivo la diffusione nel distretto conciario di Santa Croce sull'Arno degli strumenti della certificazione ambientale e degli strumenti di responsabilità sociale d'impresa, contribuendo alla salvaguardia ambientale ed alla sostenibilità del territorio distrettuale. Grazie a tale progetto il distretto conciario ha ottenuto, in data 12 aprile 2010, l'attestazione APO sulla base della Posizione del Comitato Emas-Ecolabel.

La presente Dichiarazione Ambientale rappresenta pertanto un punto di partenza per sviluppare un trasparente rapporto collaborativo e la volontà di porsi come soggetto attivo per una continua ricerca del miglioramento dell'ambiente in cui opera l'azienda.

La Direzione



Con il supporto di:



## Indice

<b>Premessa</b> .....	<b>2</b>
<b>Indice</b> .....	<b>3</b>
<b>1. L'azienda e le sue attività</b> .....	<b>4</b>
1.1 Descrizione del gruppo Ausonia .....	4
1.2 Lo Stabilimento Ausonia.....	4
1.3 Descrizione del prodotto.....	5
<b>2. Inquadramento Territoriale</b> .....	<b>5</b>
2.1 Descrizione del contesto territoriale del sito .....	6
2.2 Le caratteristiche strutturali del territorio.....	7
2.3 Le principali criticità del territorio a livello di area .....	7
<b>3. Politica Ambientale</b> .....	<b>9</b>
<b>4. Descrizione del Processo Produttivo</b> .....	<b>10</b>
4.1 Acquisto Pelle Grezza.....	12
4.2 Attività preliminari di preparazione alla vendita .....	12
4.3 Vendita.....	13
4.4 Servizi ausiliari.....	13
<b>5. Aspetti Ambientali diretti</b> .....	<b>15</b>
5.1 Consumi idrici .....	16
5.2 Scarichi idrici .....	16
5.3 Consumi energetici .....	16
5.4 Consumo di combustibile .....	17
5.5 Consumo materie prime e materiali ausiliari.....	17
5.5 Emissioni in atmosfera .....	18
5.6 Rifiuti.....	19
5.7 Contaminazione del suolo .....	19
5.8 Rumore.....	19
5.9 Altri aspetti ambientali.....	20
5.16 Valutazione aspetti ambientali diretti.....	20
<b>6. Aspetti Ambientali Indiretti</b> .....	<b>21</b>
6.1 Questioni legate al prodotto.....	22
6.2 Scelta e composizione dei servizi .....	23
6.3 Prestazione e comportamenti di appaltatori , subappaltatori e fornitori .....	23
6.4 Nuovi mercati.....	24
6.5 Sviluppo Ambientale del contesto locale .....	24
6.6 Valutazione della significatività degli aspetti indiretti .....	25
<b>7. Sistema di Gestione Ambientale</b> .....	<b>27</b>
<b>8. Programma Ambientale</b> .....	<b>27</b>

# 1. L'azienda e le sue attività

## 1.1 Descrizione del gruppo Ausonia

Ausonia S.r.l. appartiene al gruppo conciario "Ausonia".

Il "Gruppo Ausonia" è una compagine industriale che attualmente comprende tre Società industrialmente integrate (Nebraska, Arizona e Ausonia S.r.l.) per la produzione e la vendita di pelli bovine destinate all'industria dell'arredamento e della pelletteria, conosciute in tutto il mondo come "Ausonia".

Dal 1946, da quando è stata fondata, "Ausonia SpA" ha concentrato i suoi sforzi per raggiungere e mantenere nel mercato una posizione di leader nel settore della produzione di cuoio-pelle conciata al vegetale per borse, valigie, cinghie, arredamento e piccoli accessori.

Nel corso degli anni la ditta ha effettuato molti investimenti, il più recente provando ad affiancare ad un sistema che garantisce la qualità del prodotto anche un sistema impegnato alla protezione dell'ambiente.

Ausonia ha dimostrato il suo impegno acquisendo e perfezionando la tecnologia per realizzare i suoi prodotti, il risultato ottenuto è stato quello di ottenere prodotti che trattati secondo la tradizione antica di concia al vegetale presentano elevati standard qualitativi ed ambientali; le caratteristiche del prodotto vengono costantemente garantite da una serie di controlli effettuati durante il ciclo produttivo utilizzando gli strumenti tecnologici più avanzati. La qualità e il rispetto degli standard ambientali sono gli obiettivi principali di Ausonia, per tale motivo il personale segue la realizzazione del prodotto nel suo ciclo completo, a partire dalla selezione delle materie prime attraverso alle fasi di concia, operazioni meccaniche e di rifinitura.

La certificazione ricevuta dalla "Stazione Sperimentale per l'industria della pelle e dei materiali conciati" nel 1993 ha aperto un nuovo ciclo di produzione che consente l'offerta di una gamma completa di articoli completamente naturali, biodegradabile e/o facilmente riciclabile.

La pelle ecologica prodotta dal gruppo Ausonia, conciata al vegetale, protegge la pelle da allergie o irritazioni, è naturale al cento per cento, tollerata da qualsiasi soggetto ed è particolarmente raccomandata alle persone allergiche ai metalli. E' ideale per tutti quei manufatti che richiedono il diretto contatto con il corpo, come ad esempio i cinturini degli orologi.

Il gruppo Ausonia nel 1999 ha inoltre ottenuto la certificazione di qualità di ISO 9001. Le altre due aziende Nebraska e Arizona hanno ottenuto la registrazione Emas rispettivamente negli anni: 2008 e 2010 e la certificazione ISO14001 nell'anno 2004.

## 1.2 Lo Stabilimento Ausonia

Lo stabilimento Ausonia è di nuova costruzione, ultimato nel Luglio 2006; l'edificio, di forma rettangolare, ubicato in Via del Fontino, è organizzato su due livelli principali oltre ad un livello intermedio che si sviluppa



su una sola porzione del fabbricato, il piano terra è utilizzato dalla conceria Nebraska, il secondo piano dalla conceria Arizona, il livello intermedio è condiviso dalle due concerie; inoltre presente una palazzina uffici, indipendente dall'opificio, ospitante del personale del gruppo Ausonia.

Ausonia S.r.l. comprende al piano terra l'area spedizione che comunica direttamente con l'esterno e al piano secondo un locale al cui interno si trovano la zona adibita alla piedaggiatura e la zona imballaggio, gli scaffali per le pelli, la sala mostra, i servizi igienici e alcuni uffici utilizzati da Ausonia S.r.l. ma non di proprietà.

Al fine di gestire meglio i fornitori ed i clienti è stato realizzato un locale portineria fisicamente staccato dall'immobile principale ed ubicato in prossimità del cancello di ingresso.



Le porzioni di piazzale prospicienti le strade (sud-sud-est) sono sostanzialmente destinate all'attività commerciale e direzionale, infatti su di esse si ritrovano i parcheggi, le aree a verde e di accesso agli uffici e servizi, i magazzini di carico e scarico del pellame finito e/o semiterminato.

Sul lato Sud-Ovest, da cui si accede alle lavorazioni umide, è stata prevista una pavimentazione dei piazzali di tipo impermeabile in modo da impedire possibili fenomeni di inquinamenti del suolo e della falda superficiale.

Nella tabella successiva sono descritti i dati generali relativi ai reparti interni dove vengono svolte le lavorazioni della Ausonia s.r.l.

Locale	Piano	Superficie (m <sup>2</sup> )
Spedizione	Terra	200
Area misurazione pelli, imballaggio, sala mostra, uffici	Secondo	200

### 1.3 Descrizione del prodotto

La pelle animale alla fine di una lunga serie di trattamenti di tipo fisico e chimico diviene imputrescibile e facilmente lavorabile perciò adatta all'ottenimento di una svariata articolistica che va dal morbido abbigliamento fino al duro e compatto cuoio suola. Questa serie di trattamenti prende il nome di "processo conciario".

Il ciclo produttivo completo di Ausonia, prevede, partendo da pelle grezza salata fresca l'ottenimento di pelle conciata al vegetale destinata alle successive fasi di trasformazione per arredamento, borse ed accessori, sebbene le fasi produttive come descritto in seguito sono esternalizzate.

Nello specifico i tre principali prodotti del gruppo Ausonia sono:

- Gropponi, per la realizzazione di borse e valigie (spessore da 1,3 a 1,8 mm) e cinture ed articoli tecnici (spessore da 3,5 a 4,5 mm);
- Spalle, per la realizzazione di borse, valigie, portafogli, piccoli accessori e arredamento (spessore da 1,1 a 2,2 mm) e di cinture ed articoli tecnici (spessore da 2,4 a 4 mm);
- Fianchi, per realizzare di borse, portafogli, piccoli accessori (spessore da 1,4 a 1,8 mm)

## 2. Inquadramento Territoriale

L'inquadramento territoriale della Ausonia S.r.l. è stato estrapolato dal più ampio documento di Analisi Ambientale Territoriale del Distretto Conciario Toscano prodotto all'inizio del 2010, nell'ambito del progetto IMAGINE, per l'ottenimento dell'attestato EMAS per Aree Produttive Omogenee.

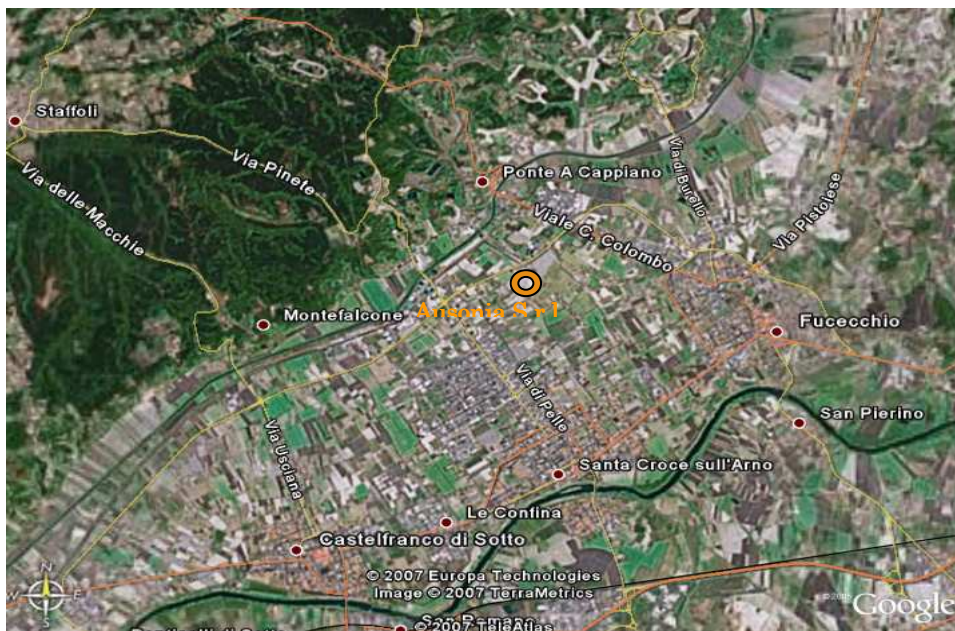
All'interno dell'analisi sono state identificate le problematiche caratterizzanti il distretto, ed è stata fatta una valutazione di significatività che teneva conto di vari assi della valutazione, in particolare quello della

rilevanza (valutato attraverso vari indicatori costruiti sui dati quantitativi a disposizione) e quello della sensibilità.

Lo stabilimento di Ausonia, ricade nel comune di Santa Croce sull'Arno (PI), quindi si procederà alla descrizione di questo contesto territoriale di riferimento approfondendo il rapporto tra il sito ed il territorio circostante, caratterizzando ed analizzando l'azione che esso svolge sulle varie componenti ambientali.

## 2.1 Descrizione del contesto territoriale del sito

Il territorio del Comune di Santa Croce sull'Arno è ubicato a circa 35 km da Pisa in direzione Est e 35 km da Firenze in direzione Ovest.



Lo stabilimento sorge a circa 2 km a Nord Ovest del centro abitato di Santa Croce è situato all'interno della nuova Lottizzazione Industriale conciaria di Santa Croce Sull'Arno (PI), area P.I.P., lotto 4b.

L'area dispone di tutte le opere di urbanizzazione primaria e secondaria necessarie a supportare i fabbisogni tipici di un insediamento produttivo. A Est, ad Ovest ed a Sud dello stabilimento si trovano

insediamenti industriali, mentre a Nord dello stabilimento a circa 150 metri si trova la Via Nuova Francesca.

### 2.1.1 Il contesto socio-insediativo

Il territorio comunale di Santa Croce si estende per 16,92 km<sup>2</sup> nel Valdarno di Sotto, lungo la sponda destra dell'Arno, rappresenta il 7% del territorio del distretto conciario di S.Croce sull'Arno. La popolazione comunale è di 13.991 abitanti (dato 2009) con una densità abitativa di 759 ab/km<sup>2</sup>, un dato nettamente superiore alla media distrettuale (circa 350 ab/km<sup>2</sup>).

Nel distretto di Santa Croce si ha il 35% della produzione italiana di pelli per calzatura e pelletteria ed il 98% del cuoio da suola; il 40% del fatturato è destinato all'export. Il sistema economico dell'area è prevalentemente industriale ed è caratterizzato da una forte concentrazione nel settore conciario e della fabbricazione di prodotti in cuoio, pelle e similari.

Il sistema imprenditoriale distrettuale è composto al 30% da attività manifatturiere con una concentrazione produttiva specialistica nel comparto conciario pari al 70% del totale. Come numero di addetti, il settore manifatturiero impiega il 54% della forza lavoro del distretto e nello specifico il conciario il 43%.

### 2.1.2 Clima e meteorologia

Le temperature del distretto sono determinate da una stazione di monitoraggio in Piazza Serao, nella zona industriale di Santa Croce, le elaborazioni evidenziano una media annua di circa 14,5 °C, con minime intorno allo zero in febbraio e massime oltre 28 °C in agosto.

I mesi più piovosi risultano quelli di ottobre e novembre, in cui si registrano anche gli eventi con massima altezza di pioggia complessiva.

## **2.2 Le caratteristiche strutturali del territorio**

### *2.2.1 I sistemi idrici e l'inquadramento geomorfologico*

Dal punto di vista dell'inquadramento idrologico, il distretto risulta inserito completamente all'interno del Bacino del fiume Arno nello specifico nel Valdarno Inferiore.

Il Valdarno Inferiore, di cui il distretto conciario è parte integrante, è costituito dalla porzione del bacino dell'Arno a valle della dorsale Monte Albano-Colli del Chianti ed è formato da ampi sottobacini separati tra loro da bassi rilievi collinari: Pesa, Elsa, Egola, Era in sinistra, Canale dell'Usciana ed Emissario del Bientina in destra orografica,

Di questi sottobacini solo tre fanno parte del distretto conciario: Elsa, Egola ed Usciana.

Relativamente alla Pericolosità geomorfologica la zona del comune di Santa Croce in cui sorge lo stabilimento della conceria Nebraska si sviluppa principalmente in terreni in cui la pericolosità geomorfologica è bassa (2) e media (3a).

La zona del comune di Santa Croce in cui sorge lo stabilimento della Ausonia s.r.l. distando circa 2,5 chilometri dal fiume Arno si sviluppa principalmente in terreni in cui la pericolosità idraulica risulta media (3a) e la vulnerabilità idrogeologica media (3b).

### *2.2.2 Aree sensibili*

L'unica area protetta che sorge nel comune di Santa Croce, è il SIC (Sito di Interesse Comunitario) delle Cerbaie, questo ha una estensione 6.504 ha e si estende in vari comuni della provincia di Pisa, Firenze e Pistoia. E' composto da un sistema collinare in gran parte occupato da boschi di latifoglie e da pinete di pino marittimo.

La zona industriale in cui sorge la conceria dista circa 3-4 km dal SIC delle Cerbaie.

### *2.2.3 Le principali arterie di comunicazione*

I comuni del distretto conciario di Santa Croce si collocano in sequenza nelle immediate prossimità dell'asse di grande comunicazione Firenze-Pisa-Livorno che garantisce un rapido collegamento e rende possibili contatti quotidiani con i terzisti e i fornitori.

A breve distanza è possibile raggiungere sia la direttrice tirrenica (solo 40 km dall'aeroporto pisano e dal porto di Livorno) che le infrastrutture del sistema metropolitano fiorentino e del corridoio dorsale.

Sul piano ferroviario le dotazioni di distretto sono risultate praticamente nulle, è presente la Linea Ferroviaria Pisa-Firenze, con un movimento relativamente modesto limitato al vicino scalo di Pontedera.

## **2.3 Le principali criticità del territorio a livello di area**

Da una valutazione sugli aspetti ambientali più rilevanti nel Distretto Conciario, predisposta nel 2010, si rileva che per il comune di Santa Croce sono significativi alcuni aspetti, qui in breve richiamati in quanto concorrenti alla definizione del contesto e delle criticità del territorio in cui opera l'azienda.

### *2.3.1 Aria*

L'inquinamento atmosferico è un aspetto particolarmente sentito nel distretto conciario e soprattutto nel comune di Santa Croce. Nel distretto sono quattro centraline per il monitoraggio della qualità dell'aria di cui tre nel territorio di Santa Croce; i parametri monitorati sono: Biossido di zolfo, Idrogeno solforato, Ossidi di azoto, Monossido, PM-10, Benzene, Ozono e i parametri atmosferici.

All'interno dell'analisi ambientale realizzata con il progetto Imagine si è effettuata una descrizione dei trend intertemporali relativi agli inquinanti sopramenzionati, indagando il possibile legame tra concentrazione e presenza di industrie. Volendo riassumere quanto emerso dall'analisi dei dati delle centraline poste nel distretto, è possibile elencare gli aspetti positivi e negativi evidenziati.

Riassumendo i trend, dal 2004 al 2009, dei parametri analizzati, la situazione del comune di Santa Croce risulta il seguente:

- NO<sub>2</sub>: il trend risulta lievemente in crescita.
- PM<sub>10</sub>: il trend delle medie annuali risulta in crescita dal 2004 al 2006 nella stazione Serao, per poi decrescere lievemente l'anno successivo. Per quanto riguarda la stazione coop il trend è costante.
- Benzene: il trend dal 2004 al 2009 risulta calante;
- O<sub>3</sub>: i livelli di ozono rimangono costanti, ad eccezione del 2006 dove si registra un picco
- H<sub>2</sub>S: dal 2005 al 2008 i trend sono costanti, nel 2009 si rileva una flessione nella stazione di Serao

### 2.3.2 Qualità delle acque superficiali

L'analisi qualitativa sulle acque superficiali del distretto viene effettuata dalle sezioni provinciali delle ARPAT che identifica i corpi idrici significativi nel reticolo idrografico regionale.

I corpi idrici che sono stati presi in esame sono stati l'Arno e il Canale Usciana, per entrambi i punti di campionamento monitorati sono posti a monte e a valle del distretto e quindi rappresentano l'impatto che il distretto ha sulla qualità delle acque superficiali.

Relativamente al fiume Arno a monte e a valle della zona industriale del Distretto gli indici dello stato chimico dei corpi idrici subiscono un miglioramento evidenziando che le acque scaricate dall'industria, previo trattamento dei depuratori consortili, non modificano lo stato di qualità delle acque del corpo ricettore. Analizzando i componenti singoli del SECA, si riscontra tuttavia nel 2008 un peggioramento dell'indicatore LIM. L'IBE che risultava costantemente V nel triennio 1997-2000 registra un miglioramento dal triennio 2000, che rimane costante. Per quanto riguarda il canale Usciana l'indice SECA calcolato nel 2008 conferma lo stato pessimo.

### 2.3.3 Rifiuti

All'interno della zona del distretto la problematica relativa alla produzione di rifiuti è da mettere in relazione con l'elevata densità di popolazione e di attività industriali.

Il dato relativo alla produzione di Rifiuti solidi urbani sia relativamente al comune di Santa Croce sull'Arno che per l'intero distretto risulta nettamente inferiore alle medie provinciali e regionali.

Nel 2006 il comune di Santa Croce sull'Arno contribuisce con il 34,2% dei rifiuti speciali prodotti all'interno del distretto conciario, che a sua volta corrispondono a circa il 2% dei rifiuti speciali dell'intera Regione Toscana. Nel 2007 la percentuale del comune sul distretto cresce al 49%.

La maggioranza dei rifiuti speciali prodotti all'interno del distretto (88%) sono i rifiuti classificati con CER 04 e 19, rispettivamente: "rifiuti della produzione conciaria e tessile" (nel comune di Santa Croce il 32% nel 2007) e "rifiuti da impianti di trattamento rifiuti, impianti di trattamento acque reflue fuori sito ed industrie dell'acqua" (nel comune di Santa Croce 63% nel 2007).

### 2.3.4 Valutazione delle criticità

Nella tabella successiva è indicata la valutazione complessiva degli aspetti ambientali esaminati all'interno del documento di Analisi Ambientale di Ausonia s.r.l., prodotto all'inizio del 2010, nell'ambito del progetto IMAGINE. Dalla Valutazione emerge che a livello territoriale i dati più significativi sono relativi all'aspetto Risorse Idriche, sia per le acque superficiali che per le acque sotterranee, consumi energetici e rifiuti. Tale valutazione, realizzata dal distretto conciario nell'ambito del percorso di ottenimento dell'attestato APO, è stata utilizzata come criterio di significatività di Ausonia s.r.l. in modo da rispondere alla richiesta di EMAS di tenere conto della "fragilità dell'ambiente" al contorno nella predisposizione dei criteri.

Tematica Ambientale	CRITERI			Risultato
	Trend	Confronto distrettuale/ sovradistr.	Confronto standard	
<b>INQUINAMENTO ATMOSFERICO</b>	1,33	1	2	<b>1,53</b>

Tematica Ambientale	CRITERI			Risultato
	Trend	Confronto distrettuale/sovradistr.	Confronto standard	
RUMORE	2	1	3	2,2
INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO	2	1	1	1,4
CONSUMI ENERGETICI	2	3	n.a.	2,4
PRELIEVI E QUALITA' ACQUE SOTTERRANEE	2	n.a.	3	2,5
QUALITA' ACQUE SUPERFICIALI	2	n.a.	3	2,5
SUOLO E SOTTOSUOLO	n.a.	1	1	1
RIFIUTI	2	2	3	2,4
BIODIVERSITA' – AREE PROTETTE	n.a.	2	n.a.	2

Dove:

$1 < V < 1.66$	Aspetto ambientale non significativo
$1,667 \leq V \leq 2.33$	Aspetto ambientale mediamente significativo
$2.334 < V \leq 3$	Aspetto ambientale significativo

### 3. Politica Ambientale

Il Gruppo Ausonia ha definito una Politica Ambientale integrata delle tre aziende certificate appropriata alla natura, alla dimensione ed agli aspetti ambientali diretti ed indiretti delle proprie attività, che costituisce una dichiarazione pubblica circa i principi che orientano l'impegno e l'azione delle aziende Nebraska, Arizona e Ausonia s.r.l., in materia di tutela dell'ambiente.

La Politica Ambientale è periodicamente verificata al fine di valutarne l'adeguatezza alle effettive criticità ambientali di Ausonia s.r.l. ed alle opportunità ad essa offerte dalle modifiche che dovessero eventualmente intervenire nel contesto politico, tecnologico, sociale e normativo di riferimento.

Nella pagina seguente si riporta la Politica Ambientale approvata dalla Direzione aziendale nel Gennaio 2011.

#### POLITICA AMBIENTALE DEL GRUPPO AUSONIA

Applicata a: Nebraska s.r.l., Arizona s.r.l., Ausonia s.r.l

La direzione del gruppo conciaro Ausonia è consapevole della necessità di svolgere le proprie attività nel pieno rispetto dell'ambiente, delle comunità locali e in un'ottica di sviluppo sostenibile.

La Direzione, consapevole di essere insediata in un distretto dove sono presenti un elevato numero di imprese conciarie che impattano sulle diverse componenti ambientali del territorio, si impegna a tenere conto delle fragilità dell'ambiente circostante nel perseguimento del miglioramento continuo delle proprie performance ambientali. Per tale motivo ha deciso di dotarsi di un Sistema di Gestione ambientale

conforme al Regolamento Emas per le aziende afferenti al gruppo conciario Ausonia.

In tale contesto, il gruppo si impegna inoltre al pieno rispetto di tutte le norme ambientali e altre prescrizioni nazionali, regionali, locali ad essa applicabili.

Nel perseguire il miglioramento delle prestazioni ambientali, in modo particolare ci impegniamo a:

- adottare una totale trasparenza attraverso la redazione della Dichiarazione Ambientale e favorendo la sua diffusione presso cittadini ed istituzioni locali;
- identificare i rischi di inquinamento e attuare, ove possibile, la prevenzione degli stessi;
- formare i propri dipendenti al fine di evitare loro comportamenti non compatibili con la presente politica;
- mettere in atto azioni di sensibilizzazione atte a stimolare i nostri fornitori, i terzisti, e i soggetti che lavorano per nostro conto ad un atteggiamento positivo nei confronti dell'ambiente;
- ridurre le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici;
- ottimizzare la gestione dei rifiuti;
- adottare opportuni accorgimenti per la movimentazione e stoccaggio delle materie prime pericolose al fine di diminuire il rischio di possibili contaminazioni del suolo e del sottosuolo.

La presente Politica è diffusa a tutto il personale ed è disponibile per il pubblico; essa rappresenta la base su cui sviluppare il sistema di gestione ambientale delle tre aziende e il quadro di riferimento rispetto al quale la Direzione individuerà, nel corso dei riesami periodici del sistema, gli obiettivi ambientali e i traguardi specifici.

Data, 09/01/2011

La Direzione



#### 4. Descrizione del Processo Produttivo

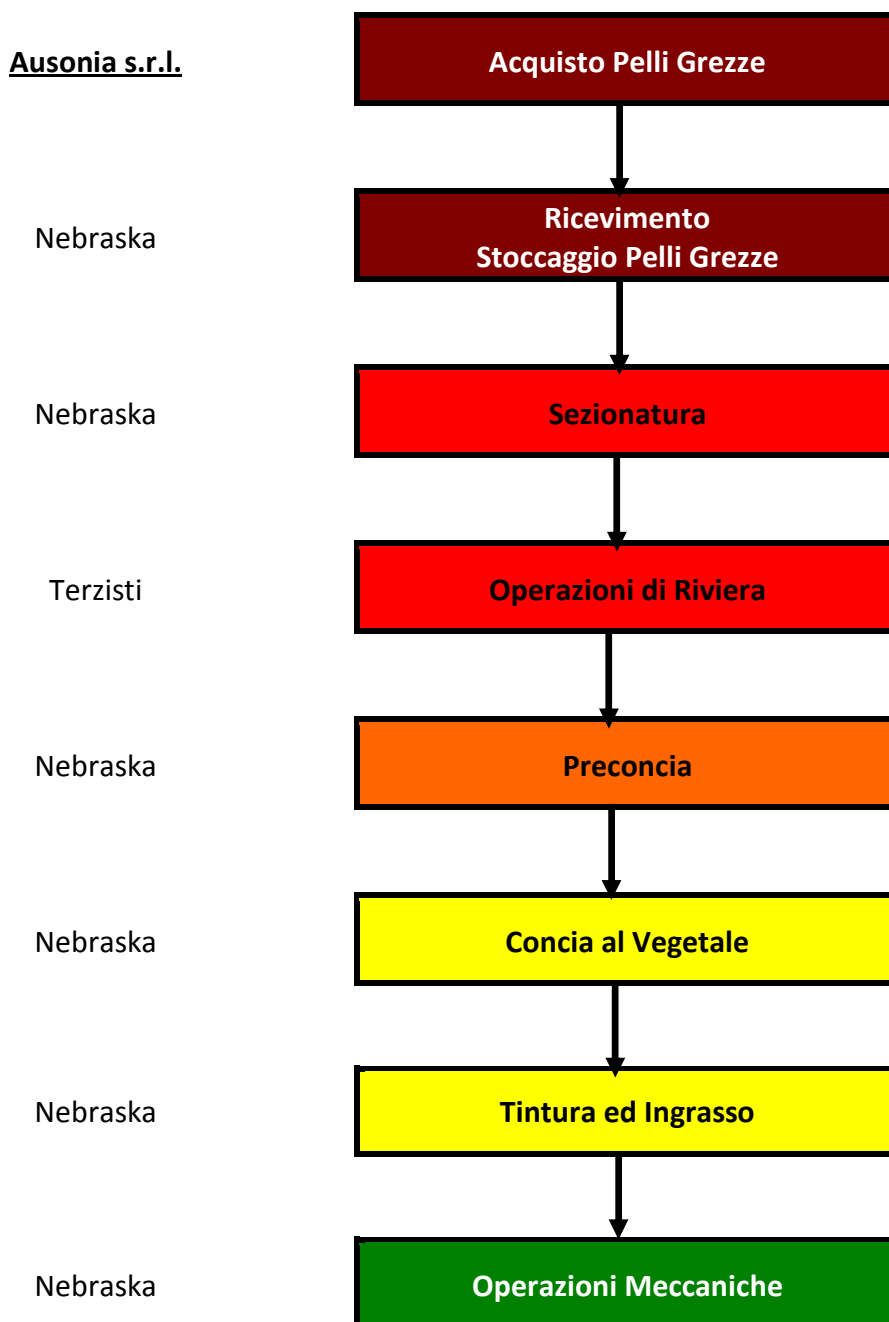
Il processo produttivo conciario è composto da una serie di lavorazioni chimiche e meccaniche la cui natura e sequenza possono variare molto in funzione del tipo di pelle lavorata e dell'articolo finale prodotto.

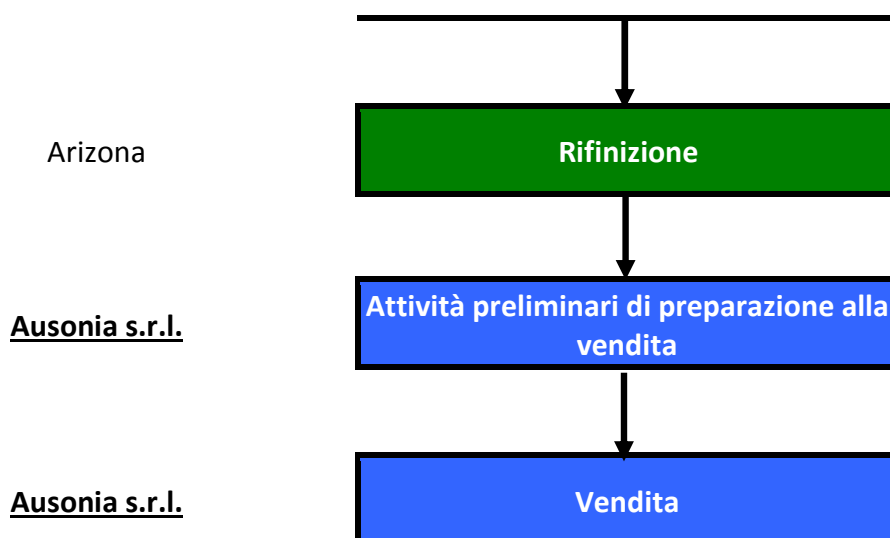
Nel processo si possono distinguere undici fasi:

- **Acquisto Pelli grezze**, consiste nel ricercare sul mercato estero le pelli bovine salate fresche, o sul mercato nazionale le pelli che hanno già subito parziale lavorazione;
- **Ricevimento pelle**, comprende il trasporto della pelle salata o fresca e lo stoccaggio;
- **Sezionatura**, prevede la divisione in sezioni della pelle grezza ricevuta per ricavare le parti utilizzate nel processo produttivo.
- **Riviera**, Comprende tutti quei trattamenti che precedono la concia e che hanno la funzione di predisporre la pelle nelle condizioni opportune per ricevere le sostanze concianti. Le operazioni di riviera sono molteplici e comprendono trattamenti di tipo meccanico, chimico, fisico.
- **Preconcia**, comprende un insieme di operazioni che renderanno le successive operazioni di concia più efficaci
- **Concia**, comprende un insieme di operazioni chimiche e meccaniche che servono per rendere la pelle imputrescibile e resistente all'attacco di svariate sostanze chimiche.

- **Riconcia (Tintura ed Ingrassio)**, è composta da operazioni chimiche che consentono di migliorare le qualità estetiche delle pelli e di prepararle alle operazioni successive inoltre subisce applicazione delle sostanze coloranti sulla pelle, allo scopo di migliorarne l'aspetto e aumentarne il pregio
- **Operazioni meccaniche**, sono operazioni necessarie a distendere, essiccare ammorbidire e levigare il prodotto prima delle fasi di rifinitura
- **Rifinitura**, Lo scopo di questa fase è quello di migliorare l'aspetto del pellame, conferendogli le caratteristiche desiderate.
- **Attività preliminari di preparazione alla vendita**, comprende operazioni manuali di sforbiciatura e rifilatura per eliminare le imperfezioni rimaste dalle operazioni precedenti, la piedaggiatura per misurare i prodotti finiti e l'imballaggio.
- **Vendita**, il prodotto finito viene spedito al cliente finale.

Il ciclo completo di lavorazione della pelle viene svolto all'interno del gruppo Ausonia, di cui Ausonia S.r.l. fa parte. Di seguito è riportato uno schema di flusso del ciclo produttivo del Gruppo Ausonia in modo da evidenziare come Ausonia s.r.l. si inserisce in tale ciclo.





Andremo ora a descrivere in dettaglio le varie fasi del ciclo e gli aspetti ambientali legati all'attività di Ausonia s.r.l. Come anticipato, il ciclo produttivo è ridotto al minimo nell'ambito dell'intero ciclo di produzione del proprio prodotto e prevede essenzialmente l'iniziale acquisto di pelli grezze, al quale segue la consegna in conto lavorazione alle altre aziende del gruppo Ausonia, la ripresa in carico del pellame finito, la sforbiciatura e rifilatura manuale, la piedaggiatura, l'imballo e la consegna al cliente finale.

#### 4.1 Acquisto Pelle Grezza

La pelle bovina grezza che arriva in azienda per entrare nel ciclo produttivo viene acquistata da Ausonia S.r.l. e poi data in conto lavorazione a Nebraska. A seguito dell'acquisto, infatti, le pelli vengono ricevute e stoccate in apposita area di pertinenza della conceria Nebraska, debitamente attrezzata mediante scaffalatura metallica, protetta da agenti atmosferici, o, nella stagione calda, in strutture dotate di refrigeratori che garantiscono un livello di temperatura tale da impedire la putrefazione della pelle.

La materia prima acquistata da Ausonia s.r.l. può essere di due tipi:

- pelli intere bovine di provenienza estera (solitamente Francia e Egitto) che vengono destinate alle fasi di sezionatura (Nebraska)
- oppure pelli acquistate sul mercato locale (esclusivamente gropponi) già sezionate e quindi direttamente destinate al rinverdimento (terzisti).

Gli acquisti vengono effettuati presso gli uffici siti al secondo piano, che risultano di proprietà della conceria Arizona ma ceduti in comodato d'uso ad Ausonia S.r.l.

#### 4.2 Attività preliminari di preparazione alla vendita

##### 4.2.1 Sforbiciatura e rifilatura finale

Terminate le operazioni di rifinizione, eseguite da Arizona o in conto terzi, Ausonia S.r.l. riprende in carico il pellame finito, che può subire ulteriore sforbiciatura o rifilatura manuale per eliminare piccoli inestetismi creati durante le fasi di lavorazione. A partire dal 2011, quest'ultima fase di ulteriore sforbiciatura potrà essere effettuata anche da Ausonia S.r.l.

##### 4.2.2 Piedaggiatura

Le pelli vengono misurate con una macchina chiamata piedaggiatrice, che ne quantifica la superficie totale. Il macchinario viene utilizzato da Ausonia S.r.l., alla quale vengono imputati gli aspetti ambientali derivanti dall'utilizzo, ma la proprietà è della conceria Arizona.

Il sistema di misurazione è a rulli e permette lo stendimento della pelle in fase di misura per l'esatta rilevazione della superficie. Ogni pelle viene piedaggiata viene timbrata, salvo differente richiesta del

cliente finale. La misura viene inoltre stampata, insieme al nome del cliente, articolo e data in cui si svolge la misura.

#### *4.2.3 Imballaggio*

Terminata la fase di misurazione, dai rulli della piedaggiatrice le pelli vengono trasferite su pancali predisposti per l'imballaggio. L'imballaggio viene eseguito manualmente, come detto sopra, su pancali o in colli, e le pelli vengono di seguito trasferite al piano terra, nella zona spedizione.

I materiali impiegati nella presente fase sono principalmente: reggetta, estensibile, nylon, poliespanso, cartone, nastro adesivo. Ausonia S.r.l. si occupa solo degli acquisti dei pallets che, per alcuni imballaggi destinati ai paesi extra-CEE, vengono richiesti fumigati. Gli altri acquisti vengono svolti dalla conceria Arizona.

### **4.3 Vendita**

#### *4.3.1 Spedizione*

Il processo produttivo del Gruppo Ausonia termina con la vendita delle pelli, precedentemente imballate, da parte di Ausonia S.r.l.. Le pelli, vengono prelevate dalla zona spedizione disposta a piano terra dell'edificio di Ausonia S.r.l. e spedite a destinazione. I principali mercati di vendita a cui si rivolge Ausonia S.r.l. sono, per la pelle finita, l'Italia, i paesi extracomunitari (es. Cina, Giappone) e, in piccola parte i paesi della Comunità Europea mentre, per la pelle in crust (semiterminato), solamente i paesi extracomunitari.

Riportiamo uno schema di flusso che rappresenta la fase finale del ciclo produttivo e di seguito la matrice di identificazione degli aspetti ambientali diretti.

### **4.4 Servizi ausiliari**

Lo stabilimento è anche dotato di alcuni servizi i quali sono funzionali all'attività produttiva:

- un impianto termico di potenza inferiore a 35 kW per il riscaldamento dei locali e dell'acqua sanitaria
- un mezzo alimentato a gasolio utilizzato come veicolo di rappresentanza.



IDENTIFICAZIONE ASPETTI AMBIENTALI FASI CICLO PRODUTTIVO AUSONIA S.R.L.

		Cons. M.P. e ausiliarie	Consumi energetici compresa illuminazione	Consumi idrici	Suolo e sottosuolo	Emis. in atmosfera	Rumore	Odori	Rifiuti	Scarichi idrici	Traffico indotto	Impatto Visivo
Acquisto pelle	Uffici	X	X						X			
Attività preliminari alla vendita	Sforbiciatura e rifilatura manuale		X						X			
	Piedaggiatura		X									
	Imballaggio	X	X						X			
Vendita	Spedizione		X								X	
Condizioni anomale				X					X			
Condizioni di emergenza		X	X	X		X			X	X		

## 5. Aspetti Ambientali diretti

In questa sezione della Dichiarazione Ambientale si riportano i dati relativi agli aspetti ambientali diretti, ovvero quegli aspetti ambientali sui quali l'azienda è in grado di esercitare un controllo gestionale totale.

Attraverso l'identificazione degli aspetti ambientali e la successiva valutazione di significatività verrà quantificato il "peso ambientale" di Ausonia s.r.l. allo scopo di stabilire quali sono i compiti che in futuro, attraverso una corretta programmazione ambientale, tale organizzazione dovrà assolvere per mitigare gli impatti sviluppati nell'ottica del miglioramento continuo delle proprie prestazioni innalzando così la qualità delle componenti ambientali del territorio circostante.

Così come previsto dalla norma di riferimento (Regolamento Emas) l'identificazione degli aspetti ambientali connessi con il ciclo dell'azienda è stata fatta, oltre che con riferimento alle condizioni di normale operatività dell'azienda, anche prendendo in considerazione le condizioni anomale e di emergenza.

Le tipologie di prodotti venduti da Ausonia S.r.l. sono riassunte nella tabella sottostante (descrizione e quantità).

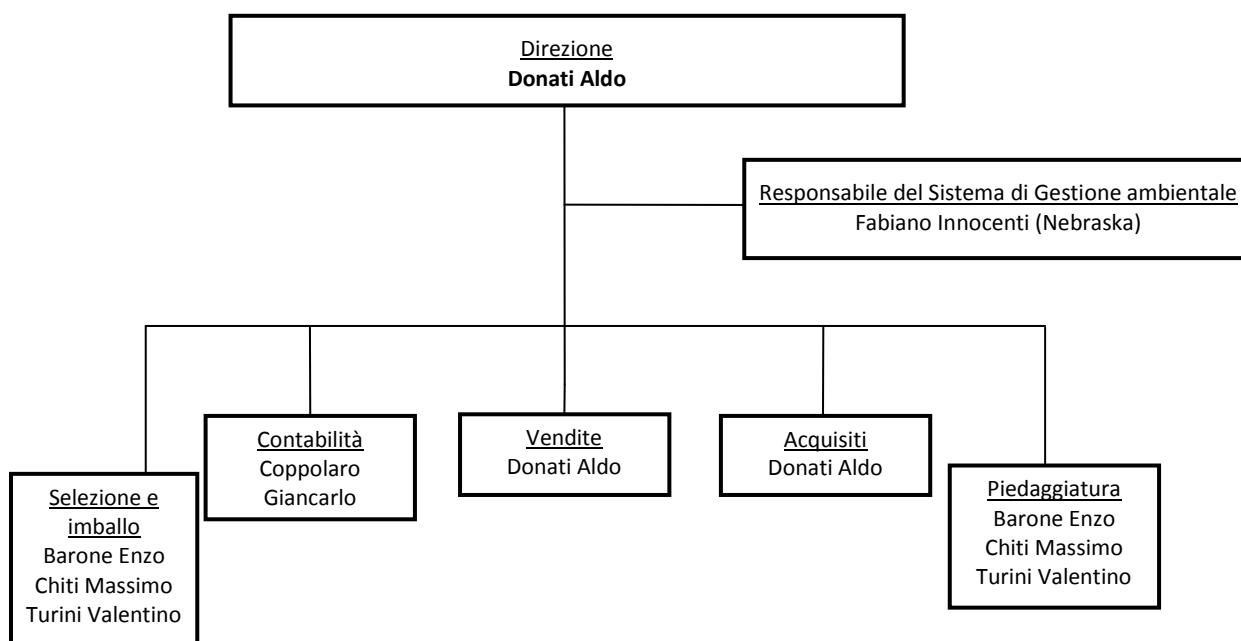
Vendite_descrizione	2008	2009	2010
Pelle finita (m <sup>2</sup> )	307.479	157.494	167.329
Pelle in crust (m <sup>2</sup> )	123.169	139.272	129.244
Fianchi grezzi (kg)	1.154.653	1.146.140	985.471
Spalle grezze (kg)	532.942	666.196	398.683

Nella tabella sottostante si riporta il fatturato di Ausonia S.r.l per l'ultimo triennio.

	2008	2009	2010
Fatturato (euro)	14.671.684	10.403.047	12.394.318

Gli addetti impiegati in Ausonia S.r.l. sono 5 compreso il titolare; per il calcolo degli indicatori sono stati considerati 4 addetti tenuto conto del non contributo del titolare ai consumi aziendali.

Di seguito si riporta l'organigramma della Ausonia s.r.l.



## 5.1 Consumi idrici

Ausonia S.r.l. è collegata ad acquedotto per la fornitura di acqua ad uso igienico sanitario; a questi scopi è stimato un consumo annuale di 600 m<sup>3</sup>. In tabella riportiamo i dati relativi ai consumi idrici effettivi. Il consumo pro-capite di acqua è in miglioramento dopo due anni sostanzialmente stabili.

	2008	2009	2010
acqua emunta (m <sup>3</sup> )	250	250	230
consumo idrico procapite (m <sup>3</sup> /addetti)	62,5	62,5	57,5
Fatturato (ml euro)	14,7	10,4	12,4
consumo idrico (m <sup>3</sup> )/ Fatturato (ml euro)	17,04	24,03	18,55

## 5.2. Scarichi idrici

Lo stabilimento scarica acque reflue civili provenienti dagli uffici e dai servizi. La principale norma applicabile è quindi il D.lgs. 152/06 e s.m.i. per quel che riguarda gli scarichi domestici.

Tali acque vengono inviate in due vasche Imhoff di proprietà dell'azienda e successivamente inviate in pubblica fognatura, per mezzo di una condotta differenziata da quella degli scarichi industriali. Le eventuali acque utilizzate per lo spegnimento degli incendi, sono convogliate in vasche di raccolta, dove subiscono pre-trattamenti specifici e poi inviate al depuratore per il trattamento complessivo fisico-chimico e biologico. Il depuratore gestito dal Consorzio Depuratore Aquarno garantisce una qualità del refluo scaricato in acque superficiali, pienamente conforme alla vigente normativa. L'efficienza di depurazione ed il totale rispetto dei requisiti legislativi e regolamentari vengono monitorate tramite controlli analitici periodici. Ausonia S.r.l. non è soggetta alla normativa relativa alla gestione delle acque di prima pioggia (Reg. 46/R Regione Toscana) tuttavia essendo presenti nel sito anche le conerchie Nebraska e Arizona tutto il perimetro aziendale è sottoposto a raccolta e trattamento acque di prima pioggia.

## 5.3 Consumi energetici

I consumi di energia elettrica di Ausonia S.r.l. sono relativi al funzionamento delle apparecchiature presenti in stabilimento, come era emerso dalla matrice delle interazioni ambientali i consumi energetici erano relativi a tutte le fasi del processo. L'energia elettrica nel processo di lavorazione è per la maggior parte impiegata per l'alimentazione dei motori elettrici che azionano le macchine operatrici (piedaggiatrice) e per le attività relative agli uffici (computer, illuminazione).

L'andamento dei consumi di energia elettrica vengono riportati nella tabella seguente:

	2008	2009	2010
Consumo energia elettrica (MWh)	37	38,859	39,22
Fatturato (ml euro)	14,7	10,4	12,4
MWh di energia / Fatturato (euro)	2,52	3,74	3,16
MWh di energia / Addetti	9,25	9,71	9,8

L'indicatore relativo al fatturato dimostra un lieve miglioramento dovuto maggiormente a un aumento del fatturato nel 2010 più che a una diminuzione dei consumi. Questo è confermato da una sostanziale stabilità dell'indicatore predisposto sulla base del numero degli addetti.

L'azienda non è soggetta alla nomina dell'energy manager.

#### 5.4 Consumo di combustibile

I consumi di combustibili della Ausonia S.r.l. sono di due tipologie:

- Consumi di metano per alimentazione caldaia adibita a riscaldamento dei locali;
- Consumo di carburante per i mezzi aziendali.

Di seguito riportiamo i consumi di metano e gasolio di Ausonia S.r.l..

	2008	2009	2010
<b>Metano (m<sup>3</sup>)</b>	300	334	480
<b>Fatturato (ml euro)</b>	14,7	10,4	12,4
<b>Metano (m<sup>3</sup>)/ Fatturato (ml euro)</b>	20,4	32,1	38,7
<b>Metano (m<sup>3</sup>)/Addetti</b>	75	83,5	120
<b>Gasolio (l)</b>	3.490	3.740	3.623
<b>Gasolio (l) /Fatturato (ml euro)</b>	237,4	359,6	292,2
<b>Gasolio (l)/Addetti</b>	872,5	935	905,75

I consumi di metano, essendo riconducibili all'alimentazione della caldaia utilizzata per il riscaldamento locali, hanno un andamento variabile da imputare alle condizioni climatiche dell'anno analizzato. I consumi di gasolio diminuiscono nel 2010 a causa di un minor uso dei mezzi aziendali. L'azienda effettua le periodiche manutenzioni e prove dei fumi della caldaia così come previsto dal DPR 412/93 e s.m.i.

#### 5.5 Consumo materie prime e materiali ausiliari

La pelle acquistata da Ausonia S.r.l. proviene dalle località indicate nella tabella sottostante, per ogni località è indicata la percentuale e la tipologia di materia acquistata.

Materia prima	Paese	2008 %	2009 %	2010 %
<b>Pelli Grezze</b>	Francia	80	80	92,5
	Italia	20	20	7,5
<b>Pelli Pickalate (pezzi e semiterminato)</b>	Egitto	90	90	90
	Italia	10	10	10
<b>Pelli in Crust-Semiterminato</b>	Egitto	90	90	45
	Italia	10	10	55

Le quantità di materia prima acquistata dalla Ausonia S.r.l. sono le seguenti:

Descrizione	2008	2009	2010
<b>Pelli Grezze (kg)</b>	3.799.876	3.579.927	3.087.626

Descrizione	2008	2009	2010
Pelli Grezze (kg)/Fatturato (ml euro)	258.495	344.224	249.002
Pelli Grezze (kg) /Addetti	949.969	894.981	771.906
Pelli Picklate pezzi	9.507	2.988	18.094
Pelli Picklate pezzi/ Fatturato (ml euro)	646,7	287,3	1459,2
Pelli Picklate pezzi/Addetti	2.377	747	4.523
Pelli in Crust-Semiterminato (m <sup>2</sup> )	67.733	16.757	39.058
Pelli in Crust-Semiterminato (m <sup>2</sup> )/ Fatturato (ml euro)	4.608	1.611	3.150
Pelli in Crust-Semiterminato (m <sup>2</sup> ) /Addetti	16.933	4.189	9.764

Il processo produttivo di Ausonia S.r.l. non comporta un elevato utilizzo di materiali ausiliari in quanto come anticipato nei paragrafi precedenti le attività sono svolte tutte all'esterno.

Nella tabella sottostante sono riportate le quantità di pallet acquistati, che rappresentano la principale fonte di materie ausiliarie. I pallet sono sia di legno sia, per i mercati extra-CE che li richiedono, di legno fumigato. Il restante materiale utilizzato nella fase di imballaggio (nylon, reggette, estensibile,...) non è acquistato da Ausonia S.r.l ma da Arizona. Altre materie ausiliare sono imputabili alle attività di ufficio, ma anche queste non sono acquistate da Ausonia S.r.l e non rientrano nell'ambito di interesse del presente documento. All'azienda non sono applicabili gli adempimenti richiesti dalla normativa Reach e non riceve materie prime in regime ADR.

	2008	2009	2010
Pallets (t)	50,122	24,957	39,4
Fatturato (ml euro)	14,7	10,4	12,4
Ton di materiale ausiliario/fatturato (ml euro)	3,42	2,40	3,18
Ton di materiale ausiliario/Addetti	12,5	6,2	9,8

## 5.6 Emissioni in atmosfera

L'unica fonte di emissioni gassose presente in Ausonia S.r.l. è una caldaia della potenza di 24 kW, per il riscaldamento locali e per la produzione di acqua per usi sanitari. Di seguito riportiamo i risultati della verifica effettuata all'inizio del 2011 sulla caldaia stessa, che viene controllata al fine di adottare provvedimenti immediati in caso di un qualsiasi malfunzionamento che possa comprometterne l'efficienza.

Impianto termico di potenza inferiore a 35 kW			
Valori misurati		Valori calcolati	
Temperatura fumi (°C)	82,9	Indice d'aria n	4,54
Temperatura aria comburente (°C)	19,4	Perdita per calore sensibile (%)	9,7
CO <sub>2</sub> (%)	16,3	CO <sub>2</sub> (%)	2,5
CO nei fumi secchi (ppm v/v)	14 ppm	CO nei fumi secchi e senza aria (ppm v/v)	63 ppm
		Rendimento di combustione (%)	90,3 ±2

In Ausonia S.r.l. non sono presenti condizionatori quindi non sono rilevabili emissioni di gas lesivi per l'ozono o climalteranti provenienti da tali fonti.

### 5.7 Rifiuti

I rifiuti prodotti in Ausonia S.r.l. sono esclusivamente rifiuti assimilabili agli urbani. Il processo produttivo dell'azienda non comporta la creazione di rifiuti speciali ma principalmente di rifiuti provenienti dalle attività di ufficio. Nonostante la scarsa produzione di rifiuti, da cui è scaturita la decisione di non inserire il dato assoluto in quanto poco significativo, Ausonia S.r.l., in linea con la propria politica, si è comunque posta degli obiettivi di miglioramento nella gestione di questo aspetto.

A partire dal 2011 a causa di una modifica al processo produttivo, Ausonia S.r.l. inizierà la produzione di rifiuti speciali consistenti in ritagli di pelle derivanti dalla possibile sforbiciatura o rifilatura finale eseguita manualmente, per eliminare piccoli inestetismi creati durante le fasi di lavorazione. Avendo l'azienda meno di 10 dipendenti, Ausonia S.r.l. provvederà a dotarsi di registro carico/scarico e formulario senza gestire i rifiuti secondo la modalità SISTRI.

### 5.8 Contaminazione del suolo

Nel ciclo produttivo di Ausonia S.r.l. e nei servizi ausiliari alla produzione non sono impiegate sostanze e preparati liquidi che possono inquinare il suolo, se riversati incidentalmente (esempio gli oli minerali eventualmente usati come lubrificanti).

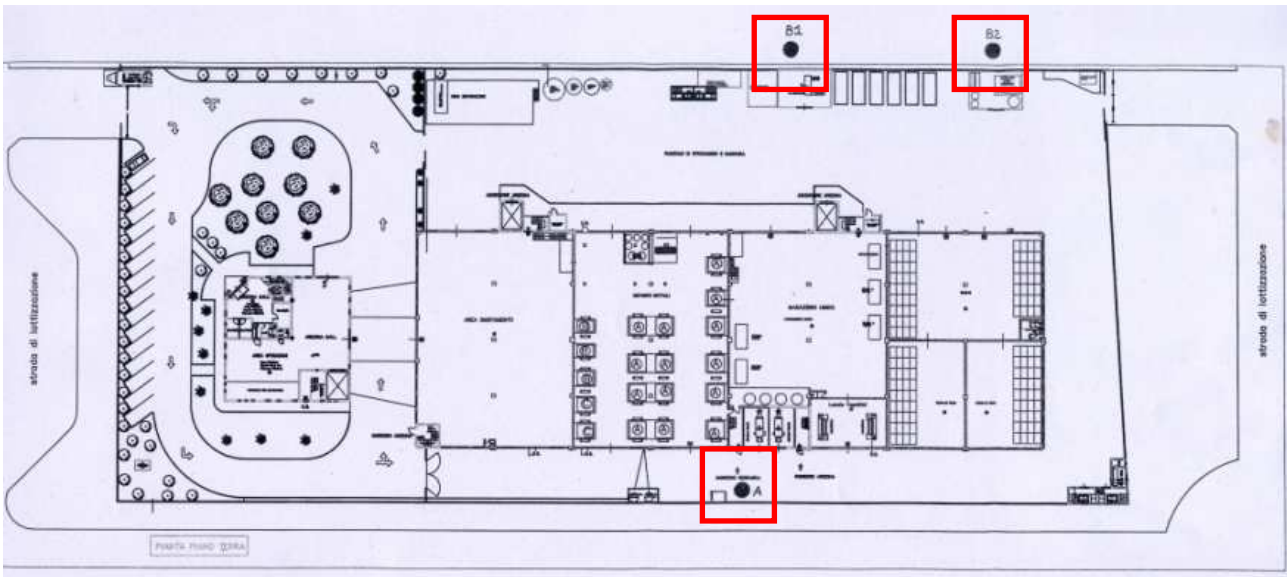
### 5.9 Rumore

Nel ciclo produttivo di Ausonia S.r.l. il contributo al rumore in ambiente interno è poco significativo, come il contributo al rumore in ambiente esterno, vista l'assenza di installazioni di servizio (centrali di pompaggio, gruppi di compressori ecc.) posizionati nelle vicinanze di obiettivi sensibili.

In seguito all'avvenuta approvazione del piano di zonizzazione acustica del territorio comunale ai sensi del D.P.C.M. 14/11/1997 da parte del Comune di Santa Croce sull'Arno la zona in cui sorge lo stabilimento del gruppo Ausonia risulta classificata come Classe VI "Aree esclusivamente Industriali" per le quali sono applicabili i seguenti limiti: limiti di emissione 65 dB(A) diurni e notturni, limiti assoluto di immissione 70 db(A) diurni e notturni. I rilievi fonometrici sono stati eseguiti il 10 Maggio 2007, hanno riportato i seguenti valori, evidenziando che le attività svolte all'interno dello stabilimento producono emissioni sonore caratterizzate da valori assoluti conformi ai limiti specificati dal D.P.C.M. 14/11/97.

		Emissione dB(A)		Immissione dB(A)	
		Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
Punto A1	Lato destro dell'edificio in prossimità dell'impianto trattamento aria	62,5	58,4	63,8	61,2
Punto B1	Lato sinistro dello stabile 2 metri all'interno delle pertinenze del recettore	60,5	56,0	62,4	60,1
Punto B2		60,0	56,6	62,1	60,4





## 5.10 Altri aspetti ambientali

Nello stabilimento, di nuova realizzazione, non sono presenti coperture o altri materiali contenenti amianto. Nello stabilimento non è presente alcun trasformatore o condensatore che contenga olio con PoliCloroBifenili (PCB) o policlorotrifenili (PCT). Non sono presenti in stabilimento estintori contenenti halons. Gli estintori presenti sono tutti a CO<sub>2</sub> e a polvere. In Ausonia S.r.l. non sono presenti condizionatori contenenti gas a effetto serra o lesivi dell'ozono. I gruppi frigo a servizio dei locali sono di competenza di Arizona.

Considerando le attività di Ausonia S.r.l. e, dunque, la tipologia di processo che non causa odori, le emissioni odorose sono da considerarsi un aspetto indiretto di Ausonia S.r.l. da ricondurre alle altre aziende del Gruppo Ausonia. L'aspetto risulta comunque gestito correttamente in quanto non sono mai state riscontrate lamentele da parte del vicinato a causa delle emissioni sopradette.

L'impatto visivo dello stabilimento non è rilevante poiché è una struttura di recentissima costruzione, terminata nel 2006, edificata secondo i più moderni standard edilizi per il settore industriale.

L'altezza massima dell'edificio che ospita le linee di produzione e gli uffici adiacenti è di 18 m. Le condizioni ambientali in cui il sito è inserito è particolarmente favorevole essendo inserito in un'area ad utilizzo esclusivamente industriale.

Ausonia s.r.l. non ha fonti di particolare rilievo per l'emissione di campi elettrici e magnetici pertanto tale aspetto si può ritenere trascurabile.

Per quanto riguarda il trasporto si segnala che ad oggi Ausonia S.r.l. non dispone di mezzi per la movimentazione interna. L'unico automezzo di proprietà dell'azienda è un Ford Galaxy, utilizzato come veicolo commerciale di rappresentanza.

## 5.11 Valutazione aspetti ambientali diretti

Ogni aspetto ambientale diretto è stato sottoposto a valutazione utilizzando tre diversi criteri:

1. rilevanza;
2. efficienza;
3. sensibilità.

La rilevanza è quel parametro che descrive la gravità potenziale intrinseca del fattore di impatto ambientale di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali. La Conformità normativa è un prerequisito per Ausonia srl, il presente criterio mira quindi ad attribuire un valore di significatività più

elevato a quegli aspetti per cui il legislatore ha ritenuto opportuno stabilire un limite normativo all'emissione o al consumo (es. scarichi idrici, emissioni in atmosfera).

L'efficienza ha l'obiettivo di valutare la capacità dell'impresa di gestire le diverse problematiche ambientali in funzione anche della loro rilevanza.

La sensibilità si riferisce alla situazione ambientale e sociale dell'area in cui il sito è localizzato. Risulta perciò essere importante in quanto permette di valutare la risposta ambientale rispetto alle attività del sito produttivo e la vulnerabilità e sensibilità del territorio rispetto ad uno specifico fattore di impatto ambientale.

Per ciascuno dei criteri proposti sono stabilite diverse modalità di applicazione e calcolo. La significatività è stata valutata nelle tre condizioni: ordinarie, anomale e di emergenza. Nella tabella sotto si evidenzia come variano i risultati della significatività a seconda del punteggio risultante dall'applicazione dei criteri.

$V < 1.5$	Aspetto ambientale non significativo
$1,5 \leq V \leq 2$	Aspetto ambientale mediamente significativo
$V > 2$	Aspetto ambientale significativo

Se l'aspetto ambientale è **non significativo**, l'organizzazione non predispone procedure e/o istruzioni operative e non è necessario che stabilisca obiettivi di miglioramento connessi a tale aspetto.

Se l'aspetto ambientale è **mediamente significativo**, l'organizzazione valuta l'opportunità di dotarsi di opportune procedure e/o istruzioni operative scritte per la sua gestione e decide, inoltre, se predisporre degli obiettivi di miglioramento connessi a tale aspetto.

Se l'aspetto ambientale è **significativo**, l'organizzazione provvederà a dotarsi di opportune procedure e/o istruzioni operative scritte per la sua gestione e ne terrà conto nella predisposizione degli obiettivi di miglioramento; tuttavia, tenuto conto della difficoltà di stabilire degli obiettivi di miglioramento per le condizioni anomale e di emergenza, l'inserimento di tali obiettivi nel programma ambientale rimane a facoltà dell'azienda

Gli aspetti significativi nelle tre condizioni di funzionamento sono evidenziati nella tabella che segue.

	Valutazione in condizioni normali	Valutazione in condizioni anomale	Valutazione in condizioni di emergenza
PRELIEVI IDRICI	2,0		2,1
SCARICHI IDRICI	2,0		2,1
ENERGIA	1,3		1,5
CONSUMO MATERIE AUSILIARIE	1,2		1,5
EMISSIONI IN ATMOSFERA	2,0		2,1
RIFIUTI	1,6	1,6	2,1
SUOLO	1,4		
RUMORE	1,3		

## 6. Aspetti Ambientali Indiretti

Gli aspetti ambientali indiretti sono riconducibili a quelle attività o servizi sui quali l'azienda non ha un controllo gestionale totale, ma soltanto un certo grado di influenza.

Nell'identificazione degli aspetti indiretti sono stati presi in considerazione tutte le tipologie di aspetti citati dal Regolamento Emas. Sulla base di questi criteri, sono stati identificati in relazione alle attività di Ausonia S.r.l. le seguenti 5 tipologie di aspetti ambientali indiretti:

- I. Questioni legate al prodotto;
- II. Scelta e composizione dei servizi;
- III. Prestazioni e comportamenti di appaltatori e subappaltatori e fornitori;
- IV. Nuovi mercati;
- V. Sviluppo ambientale del contesto locale.

## **6.1 Questioni legate al prodotto**

Nell'ambito della presente tipologia di aspetti indiretti, si tiene conto di quei soggetti che si interfacciano con l'azienda durante l'intero ciclo produttivo comprese le fasi a monte e a valle del ciclo.

### *6.1.1 Aspetti legati alla pre-produzione*

#### Acquisto e selezione materie prime

Come anticipato l'azienda effettuando l'acquisto di pelle grezza ha un contatto diretto con i fornitori di materia prima, soggetti intermedi della fase di pre-produzione.

I principali mercati di acquisto delle pelli grezze sono la Francia e l'Egitto, dove Ausonia S.r.l. acquista pelli intere bovine destinate alla fase di sezionatura (Nebraska), e l'Italia per quanto riguarda i gropponi, già sezionati e quindi direttamente destinati alle fasi di riviera presso terzisti.

Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: alto

#### Ricevimento e stoccaggio

Per ciò che riguarda il presente aspetto ambientale il soggetto intermedio con cui si interfaccia Ausonia S.r.l. è Nebraska, società dello stesso gruppo Ausonia, incaricata di gestire il ricevimento e stoccaggio della materia prima proveniente dall'estero che poi verrà sottoposta a sezionatura.

Le pelli grezze, giungono in azienda su gomma, i pianali di pellame grezzo vengono scaricati dall'automezzo e disposti, mediante l'ausilio di carrelli elevatori, in apposita area di pertinenza debitamente attrezzata mediante scaffalatura metallica, protetta da agenti atmosferici, nella stagione calda, in strutture dotate di refrigeratori che garantiscono un livello di temperatura tale da impedire la putrefazione della pelle. I magazzini sono dotati di tombini che ricevono gli eventuali liquami emessi dalle pelli e li convogliano nella fognatura industriale. I trasporti di materie prime che giungono in azienda ad oggi vengono per la maggioranza eseguiti a pieno carico. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: alto.

#### Operazioni di riviera

Per quanto riguarda le pelli grezze acquistate sul mercato locale e già sezionate (gropponi), Ausonia S.r.l. ha come soggetto intermedio i terzisti, ai quali affida le attività di Riviera (rinverdimento, calcinaio e scarnatura).

Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: medio

#### Attività preliminari alla rifinizione e rifinizione

Le attività di rifinizione vengono affidate alla conceria Arizona, facente parte del gruppo Ausonia.

Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: medio

### *6.1.2 Aspetti legati alla fine vita del prodotto*

Ausonia S.r.l. si occupa della vendita dei prodotti e dunque della spedizione degli stessi. Non sempre è Ausonia S.r.l. a scegliere i trasportatori ma generalmente è il cliente finale ad occuparsene. Le spedizioni in Italia vengono eseguite con trasportatori richiesti dal cliente, mentre per l'estero l'azienda si appoggia a grandi ditte di spedizioni che prendono in consegna il materiale e gestiscono la spedizione.

Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: basso.

## **6.2 Scelta e composizione dei servizi**

La presente tipologia di aspetto indiretto ha lo scopo di analizzare gli aspetti ambientali originati dalle attività dei soggetti intermedi che a vario titolo prestano servizio all'azienda. Sono state identificate due principali categorie di servizi resi a Ausonia S.r.l. e rientranti in questa categoria di aspetto indiretto: servizi di trasporto merci, ristorazione.

### *6.2.1 Servizi di trasporto*

L'azienda si occupa dell'invio ai terzisti della pelle grezza acquistata sul mercato locale. Non sono invece presenti in azienda mezzi per i trasporti interni o servizi per il trasporto dei lavoratori. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: medio.

### *6.2.2 Servizio di ristorazione*

Non è presente un servizio di ristorazione interna ma l'azienda ha stipulato alcune convenzioni con dei ristoratori locali. I ristoratori utilizzano materiale monouso ed effettuano la raccolta differenziata. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: alto.

## **6.3 Prestazione e comportamenti di appaltatori , subappaltatori e fornitori**

Per quel che riguarda questa tipologia di aspetti, prendendo in considerazione le diverse categorie di soggetti terzi esterni all'azienda che operano al servizio della stessa, sono stati individuati i seguenti aspetti indiretti:

### *6.3.1 Manutenzione straordinaria macchinari produttivi e di supporto*

In azienda è presente un unico macchinario utilizzato nel ciclo produttivo, cioè la piedaggiatrice che viene utilizzata da Ausonia S.r.l. ma non è di proprietà della stessa. La manutenzione straordinaria è garantita dalla stessa società che fornisce il macchinario nuovo. Anche i supporti informatici utilizzati negli uffici non sono di proprietà di Ausonia S.r.l. . Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: medio

### *6.3.2 Manutenzione straordinaria in generale*

Vengono considerate le imprese esterne di manutenzione per i diversi interventi quali interventi di carpenteria, tubisteria. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: alto

### *6.3.3 Lavori sul sito: manutenzione elettrica, edile e idraulica*

La manutenzione edile viene fatta all'occorrenza da ditta esterna (revisione di tetti, muri, ecc). La manutenzione idraulica ordinaria avviene invece con una certa regolarità, essendo necessaria la periodica verifica delle caldaie. La manutenzione elettrica è effettuata tutte le volte che ne ricorre la necessità ed ha come oggetto la sostituzione di luci difettose od altri lavori resi necessari nell'ambito dello stabilimento. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: alto

### *6.3.4 Forniture di prodotti ausiliari*

I prodotti ausiliari maggiormente utilizzati da Ausonia S.r.l. sono i prodotti da ufficio e i prodotti per gli imballaggi. Ausonia S.r.l. si occupa direttamente della fase di imballaggio anche se la maggior parte del materiale per svolgere l'attività viene acquistato dal soggetto intermedio Arizona, altra conceria facente parte del Gruppo Ausonia. Ausonia S.r.l. si interfaccia con il fornitore solamente per l'acquisto dei pallets fumigati, che vengono richiesti da alcuni mercati extra-CEE (es. Cina e Giappone) per l'invio dei prodotti. I fornitori sono, in entrambe i casi, selezionati sul territorio provinciale o regionale. Anche i prodotti da ufficio non sono

acquistati direttamente da Ausonia S.r.l. ma da Omnia altra società del gruppo. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: medio

### 6.3.5 Servizi di pulizia

La pulizia della struttura in cui ha sede Ausonia S.r.l. viene svolta da un soggetto esterno. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: alto

### 6.3.6 Fornitura di energia

Si considerano i fornitori di energia elettrica. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: basso

## 6.4 Nuovi mercati

Il presente aspetto si riferisce all'immissione di prodotti su possibili nuovi mercati. Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: basso

## 6.5 Sviluppo Ambientale del contesto locale

La presente categoria di aspetti indiretti si riferisce alle implicazioni che si vengono a rilevare sull'ambiente per effetto della capacità dell'azienda di influenzare il comportamento di altri soggetti e aiutare lo sviluppo di nuove tecnologie e soluzioni gestionali innovative attraverso la sua partecipazione e il supporto a progetti o ad iniziative pubbliche di sensibilizzazione su tematiche ambientali. Per quel che riguarda questa tipologia di aspetti è stato individuato il seguente aspetto indiretto

### 6.5.1 Patrocinio/partecipazione in iniziative locali

L'azienda ha aderito al progetto ESEMPLA, progetto finanziato da un bando INTERREG e che vede promotore l'Associazione Conciatori di S.Croce e il Consorzio Conciatori di Ponte a Egola. In particolare l'azienda ha fornito i propri dati a tali soggetti per elaborare uno studio di settore che ha permesso di identificare le criticità ambientali del territorio del distretto secondo la Posizione sugli Ambiti produttivi Omogenei redatta dal Comitato Emas.

L'azienda ha inoltre presentato il proprio progetto di certificazione nell'ambito dell'iniziativa Prodigia (Promozione e Diffusione della Gestione Ambientale) per il quale ha ottenuto un finanziamento.

Ad oggi l'azienda sta partecipando alle iniziative svolte dal progetto Eco-innovation IMAGINE che ha supportato il Distretto conciario nell'ottenimento della registrazione EMAS per Aree Produttive Omogenee e, nell'ambito del quale, è stata supportata nel percorso per la richiesta dell'attestato EMAS.

L'azienda è inoltre disponibile a prendere parte a iniziative o progetti promossi dai soggetti locali e aventi come scopo lo sviluppo di tecnologie o metodi tesi al miglioramento dell'ambiente in cui è insediata.

Controllo gestionale esercitabile da Ausonia S.r.l.: basso

La seguente tabella riassume gli aspetti indiretti legati all'attività di Ausonia s.r.l. esplicitando gli aspetti ambientali connessi ad ogni attività e il livello di controllo gestionale esercitabile dall'organizzazione.

TIPOLOGIA ASPETTO INDIRETTO	ASPETTO INDIRETTO	SOGGETTI INTERMEDI COINVOLTI	ASPETTI AMBIENTALI CONNESSI CON LE ATTIVITA' DEI SOGGETTI INTERMEDI	LIVELLO DI CONTROLLO/ INFLUENZA
I. Questioni legate al prodotto	Aspetti legati alla pre-produzione: materie prime, ricevimento e stoccaggio	Fornitori, Nebraska, Arizona, Terzisti	Consumo materie prime, emissioni in atmosfera, rifiuti, odori, consumo prodotti chimici, consumi energetici, consumi e scarichi idrici	ALTO

TIPOLOGIA ASPETTO INDIRETTO	ASPETTO INDIRETTO	SOGGETTI INTERMEDI COINVOLTI	ASPETTI AMBIENTALI CONNESSI CON LE ATTIVITA' DEI SOGGETTI INTERMEDI	LIVELLO DI CONTROLLO/ INFLUENZA
	Aspetti legati alle operazioni di riviera	Terzisti	Consumo materie prime, emissioni in atmosfera, rifiuti, odori, consumo prodotti chimici, consumi energetici, consumi e scarichi idrici	MEDIO
	Aspetti legati alle attività di rifinizione	Arizona, terzisti	Consumi energetici, emissioni in atmosfera, rumore, consumi e scarichi idrici, consumo prodotti chimici, rifiuti	MEDIO
	Aspetti legati alla fine vita del prodotto	Clienti finali	Emissioni in atmosfera, rifiuti	BASSO
II. Scelta e composizione dei servizi	Servizi di trasporto	Trasportatori	Emissioni in atmosfera	MEDIO
	Servizi di ristorazione	Ristoratori convenzionati	Rifiuti, consumo materie prime	ALTO
III. Prestazioni e comportamenti di appaltatori, subappaltatori e fornitori	Manutenzione straordinaria macchinari produttivi e di supporto	Imprese di manutenzione macchinari	Rumore, consumi energetici, rifiuti, consumo materie prime	MEDIO
	Manutenzione in generale	Imprese di manutenzione	Rifiuti, consumi energetici, consumo materie prime	ALTO
	Lavori sul sito: manutenzione elettrica, edile, idraulica	Idraulici, muratori, elettricisti	Rumore, consumi energetici, rifiuti,	ALTO
	Forniture di prodotti ausiliari	Fornitori di prodotti per imballaggio, materiali per ufficio	Emissioni, consumi energetici, rifiuti, consumo materie prime	MEDIO
	Servizi di pulizia	Soggetti esterni che effettuano la pulizia	Rifiuti, scarichi idrici	ALTO
	Fornitura di energia	Fornitore energia	Utilizzo energie convenzionali	BASSO
IV. Nuovi mercati	Individuazione possibili nuovi mercati	Nuovi mercati	Tutti i possibili aspetti ambientali identificabili originati dai soggetti intermedi	BASSO
V. Sviluppo ambientale del contesto locale	Patrocinio/partecipazione in iniziative locali	Partner partecipanti ai progetti e altri stakeholders locali	Tutti i possibili aspetti ambientali identificabili originati dai soggetti intermedi	BASSO

### 6.6 Valutazione della significatività degli aspetti indiretti

La valutazione degli aspetti ambientali indiretti adottata dall'organizzazione prevede due criteri di valutazione: un primo che mira ad interpretare la tipologia di interazione esistente tra l'associazione e i soggetti intermedi via via coinvolti nella gestione ambientale, mentre il secondo cerca di valutare la rilevanza ambientale dell'aspetto indiretto indipendentemente dal soggetto intermedio.

Il primo criterio si basa quindi sul "controllo gestionale" che l'organizzazione può esercitare sul soggetto intermedio coinvolto nell'aspetto indiretto.

Il secondo criterio è un insieme di tre sotto-criteri che, una volta applicati, vengono riassunti in una unica voce detta “*valutazione intrinseca*” dell’aspetto indiretto.

Il valore della significatività della “*valutazione intrinseca*” sarà dato dalla media dei valori assunti dai sotto-criteri risultati applicabili.

Per assegnare la significatività agli aspetti ambientali indiretti sarà effettuata una media tra i valori dei criteri controllo gestionale e valutazione intrinseca. Sulla base dei risultati le tre classi di significatività saranno le seguenti:

$V \leq 2$	Aspetto ambientale non significativo
$V > 2$	Aspetto ambientale significativo

Nel caso in cui gli aspetti risultino significativi l’azienda predispone uno o più obiettivi di miglioramento all’interno del Programma Ambientale. Nel caso non siano significativi è facoltà dell’azienda porsi obiettivi di miglioramento o meno.

Gli aspetti significativi sono evidenziati nella tabella che segue.

		CRITERI		RISULTATO
		Controllo Gestionale	Valutazione Intrinseca	
Questioni legate al prodotto	Pre produzione	2	3	2,5
	Rifinitone	2	3	2,5
	Fine vita del prodotto	1	1	1
Scelta e composizione dei servizi	Trasporto	2	1	1,5
	Ristorazione	3	1	2
Appaltatori, subappaltatori e fornitori	Manutenzione Macchinari	1	1,5	1,25
	Manutenzione generale	3	1,5	2,25
	Manutenzione elettrica, edile, idraulica	3	1	2
	Fornitori di Prodotti Ausiliari	2	1,5	1,75
	Pulizie locali	3	1	2
	Fornitura di energia	1	1	1
Nuovi mercati	Nuovi mercati	1	3	2
Sviluppo Ambientale nel contesto locale		1	2	1,5

## 7. Sistema di Gestione Ambientale

La Ausonia s.r.l. ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA), conforme al Regolamento (CE) 1221/2009 (EMAS III), che consente di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività.

L'azienda si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma del Regolamento EMAS e di individuare le opportunità di miglioramento.

Attraverso il SGA l'azienda aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli aspetti ambientali e gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività svolte nel sito, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori, nel costante rispetto dell'aggiornamento alle prescrizioni normative. Il sistema consente di pianificare audit (valutazioni) interni per verificare lo stato di avanzamento dei programmi, la conformità alle leggi ed il miglioramento delle prestazioni.

A Ottobre 2010 è stata redatta l'Analisi Ambientale di Ausonia S.r.l. e conseguentemente è stato elaborato il primo programma ambientale di miglioramento.

Successivamente il RSGA ha provveduto alla distribuzione della Politica Ambientale ai fornitori ed i trasportatori che lavoravano presso il sito produttivo.

Inoltre RSGA ha intrapreso iniziative di formazione verso tutti i dipendenti affinché le modalità di gestione del nuovo sistema fossero conosciute da tutti i lavoratori.

In fase di programmazione, la Direzione ha dimostrato particolare attenzione, oltre che alla salvaguardia dell'ambiente, anche alla sicurezza ed alla salute dei lavoratori, attraverso l'individuazione dei responsabili in materia e la formazione e informazione di tutti gli interessati.

Per quanto riguarda gli adempimenti relativi alla prevenzione incendio sono stati previsti una serie di accorgimenti in ottemperanza ai disposti sulla prevenzione incendi ed antinfortuni, anche se per Ausonia s.r.l. non è previsto il CPI ed i locali occupati da questa rientrano nel CPI di Arizona.

In azienda negli ultimi 5 anni non ci sono state alcun tipo di emergenze e non si è mai registrato alcun infortunio.

## 8. Programma Ambientale

A seguito del processo di valutazione effettuato sugli aspetti ambientali e sulla base di quanto emerso dall'Analisi Ambientale Iniziale, Ausonia S.r.l. ha definito i propri obiettivi di miglioramento inserendoli all'interno del Programma Ambientale.

Tale documento è aggiornato ogni anno in occasione del Riesame della Direzione, momento in cui è valutato il grado di raggiungimento di ciascun obiettivo. Alla fine del Riesame vengono eliminati dal Programma gli obiettivi raggiunti e, quando ritenuto necessario, ne vengono inseriti di nuovi.

Di seguito riportiamo il Programma n.01 di gennaio 2011 (rev.1 del 22/04/2011).

Come si può vedere l'unico obiettivo ad oggi scaduto è il n. 01/01 che ad oggi risulta essere raggiunto.

Identif	Aspetto ambientale/Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons.
01/01	RIFIUTI Miglioramento della condizione di stoccaggio rifiuti	Messa in opera di area di deposito per rifiuti Ausonia S.r.l. al coperto	Predisposizione area deposito temporaneo	Marzo 2011 (raggiunto)	N.ro attività connesse con l'acquisto	Risorse Interne	Direzione

Identif	Aspetto ambientale/Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons.
02/01	RIFIUTI Avvio raccolta differenziata	Differenziazione del 100% dei rifiuti cartacei e plastici prodotti	Sensibilizzazione del personale aziendale e predisposizione di idonei cassonetti distribuiti sia all'interno dello stabilimento di produzione che negli uffici	Dicembre 2011	/	Risorse Interne	Direzione
03/01	RIFIUTI Diminuire il volume dei rifiuti	Ridurre il volume dei rifiuti di carta	Acquisto di un trituratore dei rifiuti cartacei	Dicembre 2011	N.ro attività connesse con l'acquisto	500 €	Direzione
04/01	ASPETTI INDIRETTI Diminuzione dell'impatto ambientale originato dagli aspetti ambientali indiretti	Sensibilizzazione dei soggetti intermedi collegati con gli aspetti indiretti risultati significativi	Invio lettera di sensibilizzazione ambientale ai trasportatori e agli appaltatori che lavorano sul sito	Aprile 2012	N.ro lettere inviate	Risorse interne	Direzione
05/01	COMUNICAZIONE AMBIENTALE Aumento della comunicazione ambientale dell'azienda	Aumentare, una volta ottenuta la registrazione Emas, la comunicazione esterna	1- Inserimento della Dichiarazione Ambientale sul sito web dell'azienda 2- Predisposizione cartelloni informativi registrazione EMAS 3- Inserimento del logo Emas sul cartello identificativo dell'azienda posto all'ingresso dello stabilimento	Dicembre 2011 Marzo 2013 Aprile 2014	/	Risorse interne	Direzione
06/01	CONSUMO MATERIE PRIME Attivare azioni di green procurement	Diminuzione dell'impatto ambientale dovuto al consumo di materiali per ufficio (dato partenza 5%)	Acquisto di almeno il 30% del totale annuo di carta da copia a marchio Ecolabel oppure prodotta da carta riciclata	Anno 2012	% di carta da copia acquistata	Risorse interne	Direzione

Identif	Aspetto ambientale/Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons.
07/01	ASPETTI INDIRETTI  Diminuzione dell'impatto ambientale originato dagli aspetti ambientali indiretti	Sensibilizzazione dei soggetti intermedi collegati con gli aspetti indiretti risultati significativi	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Predisposizione lettera e identificazione lista destinatari azione di sensibilizzazione</li> <li>2. Invio lettera di sensibilizzazione ambientale ai trasportatori e agli appaltatori che lavorano sul sito</li> </ol>	<p>Marzo 2012</p> <p>Marzo 2013</p>	N.ro lettere inviate	Risorse interne	Direzione
08/01	COMUNICAZIONE AMBIENTALE  Aumento della comunicazione ambientale dell'azienda	Aumentare, una volta ottenuta la registrazione Emas, la comunicazione esterna	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Presa contatto con associazione di settore (UNIC) e impostazione di strategia di comunicazione</li> <li>2. Valutazione dei migliori canali attraverso i quali effettuare la comunicazione (es. riviste di settore, ecc.)</li> <li>3. Attivazione dei canali individuati</li> </ol>	<p>Ottobre 2011</p> <p>Dicembre 2012</p> <p>Giugno 2014</p>	/	Risorse interne	Direzione

## RIFERIMENTO AZIENDALE PER LA GESTIONE AMBIENTALE

Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (RSGA):

Fabiano Innocenti

Tel: 0571 361

Fax: 0571361272

f.innocenti@ausonia.it

### REGISTRAZIONE EMAS

### VALIDITA' E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il Verificatore Ambientale accreditato RINA Services S.p.A. IT-V-0002, con sede in Genova, Via Corsica 12 ha verificato e convalidato questa Dichiarazione Ambientale, ai sensi del Regolamento CE 1221/2009. La Direzione di "Ausonia S.r.l." si impegna a trasmettere all'Organismo Competente a Roma la presente Dichiarazione Ambientale, i necessari aggiornamenti annuali e la revisione della Dichiarazione Ambientale completa entro tre anni dalla data di convalida della presente ed a metterli a disposizione del pubblico secondo quanto previsto dal Regolamento CE 1221/2009 (EMAS).

Timbro Verificatore Ambientale Accreditato

<b>RINA</b>	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 ( Accreditamento IT - V - 0002 )	
<b>N. 437</b>	
Dr. Roberto Cavanna Direttore Divisione Certificazione 	
RINA Services S.p.A.	
Genova, 26/05/2011	

**ausonia**

*special real italian leather*