

Dichiarazione Ambientale

2025

Dichiarazione ambientale con dati aggiornati al **30 giugno 2025** redatta secondo i requisiti del Regolamento CE 1221/2009, modificato dal Regolamento UE 2017/1505 e dal UE 2018/2026.







scmfonderie


Rev. 1 del 16/09/2025


16/09/2025



Sommario

Presentazione	4
Campo di applicazione	6
Dati generali.....	7
Livello di produzione totale annua	8
Il Sistema di Gestione Ambientale	8
Identificazione degli aspetti interni, esterni ed ambientali	9
Aspetti ambientali diretti	10
Politica aziendale	11
Struttura organizzativa.....	12
Inquadramento ambientale	13
Inquadramento ambientale del sito	14
Idrografia	15
Beni ambientali e aree Protette	16
Planimetria del sito	17
Processo produttivo	18
Fabbricazione e verniciatura anime.....	19
Formatura	19
Fusione e colata	19
Distaffatura	20
Finitura	20
Fasi accessorie.....	20
Aspetti ambientali diretti.....	22
Emissioni in atmosfera	22
Rifiuti prodotti 	26
Contaminazione del suolo	27
Risorse idriche 	28
Scarichi idrici 	29
Consumi energetici  	30
Energia elettrica 	30

Metano 	30
Rischio incendio	32
Rumore	32
Amianto	34
Sostanze lesive ozono e F-gas	34
Radioattività	34
Occupazione di suolo (Biodiversità)	35
Aspetti ambientali indiretti	36
Valutazione degli aspetti ambientali indiretti	36
Obiettivi e programmi	37
Autorizzazioni ambientali	38



16/09/2025

Presentazione

SCM Fonderie fa parte dell'importante gruppo internazionale SCM GROUP, leader mondiale nel settore macchine e sistemi per la lavorazione del legno.

Due milioni di macchine installate in più di cento paesi, 12 stabilimenti di produzione, una quota di esportazione pari al 70% sono i numeri più indicativi per descrivere l'importanza del gruppo. Le origini del Gruppo risalgono al 1932 quando i due soci, Nicola Gemmani e Lanfranco Aureli, costituiscono rispettivamente, una fabbrica di macchine agricole e una fonderia di getti in ghisa. È nel 1952 che si decide l'ingresso nel settore della lavorazione del legno. La prima macchina, una combinata a più lavorazioni, viene progettata dal giovane ingegnere Giuseppe Gemmani e, per la prima volta, prodotta su scala industriale; il suo marchio, l'Invincibile, diventerà famoso nel mondo.

Inizialmente quindi la produzione delle Fonderie SCM era destinata alla componentistica per le macchine da legno, in seguito la produzione per terzi ha acquistato un'importanza via via crescente.

Oggi SCM Fonderie produce fusioni in ghisa grigia, in ghisa sferoidale e, grazie al processo recentemente messo a punto, anche in ghisa a grafite compatta (CGI), un materiale dalle caratteristiche intermedie tra quelle della ghisa grigia e sferoidale sempre più utilizzato, in particolare nel settore automobilistico.

L'azienda è in grado di produrre con grande flessibilità getti per le più svariate applicazioni e fornisce le aziende più prestigiose di ogni settore. In particolare, le Fonderie SCM sono attive nei seguenti settori industriali: industria tessile, auto-motive, macchine per movimentazione terra, macchine per il legno, compressori, pompe, riduttori, eolico e arredo urbano, sono solo i più importanti.

La grande flessibilità produttiva permette di realizzare un'ampia gamma di prodotti, anche ad elevato contenuto tecnico, tra cui: basamenti motore, teste motore, scatole cambio, carcasse riduttore, porta planetari, cilindri oleodinamici, corpi pompa, corpi idraulici, coppe olio.

Il processo di fusione è monitorato e gestito mediante l'uso di software che permettono di ottimizzare la composizione delle cariche, in base ai risultati delle analisi termica e spettrografica della ghisa, secondo un loop di controllo retroattivo che assicura la prontezza di risposta necessaria a garantire sempre un'esatta corrispondenza tra l'analisi chimica cercata ed il risultato reale. La continua interazione, tra le funzioni di collaudo dei getti e di produzione, permette inoltre di adattare, prontamente ed in continuo, il processo alle necessità dei diversi getti, nell'ottica del miglioramento continuo. Il risultato è un'elevata ripetibilità dell'analisi chimica e del processo e quindi una garanzia di conformità del getto alle specifiche richieste dal cliente.

La perizia nella realizzazione dei getti permette di realizzare fusioni molto complesse e con spessori molto ridotti, in taluni casi fino a 5 mm per getti in ghisa grigia e fino a 6 mm per getti in ghisa sferoidale, del tutto esenti da difettosità. Tutto questo permette ai progettisti di avere un'elevato grado di fiducia nella rispondenza del materiale alle specifiche normative di riferimento, e quindi di

alleggerire i getti, rendendo la ghisa un materiale decisamente competitivo. La produzione di ghisa grigia e sferoidale è conforme alle norme UNI 1561 e UNI 1563 e copre un vastissimo gamma di necessità in quanto a caratteristiche meccaniche delle fusioni.

Grazie anche allo sviluppo della progettazione interna ed all'acquisizione di pacchetti software capaci di simulare il processo produttivo, SCM Fonderie si propone come un importante partner nella fase di co-engineering, prototipazione ed avviamento prodotto.

L'azienda investe costantemente in ricerca, sia per migliorare i processi e i prodotti sia per mitigare il proprio impatto ambientale sul territorio.



16/09/2025

The image shows a handwritten signature in black ink over a red circular stamp. The stamp contains the text 'SAFEGUARDING LIFE PROPERTY AND THE ENVIRONMENT' around the perimeter, with '18' and '64' on the left and right sides respectively, and 'ENV-21' in the center. Below the signature, the date '16/09/2025' is printed.

Campo di applicazione

La presente Dichiarazione Ambientale è stata redatta dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale in accordo ai requisiti del Regolamento CE 1221/2009, modificato dal Regolamento UE 517/2013, Regolamento UE 2017/1505, Regolamento UE 2018/2026 e dal regolamento UE 2023/1199.

Il campo di applicazione della presente Dichiarazione è:

“Produzione getti in ghisa lamellare, sferoidale e compatta destinata all'industria meccanica attraverso le fasi di fabbricazione e verniciatura anime, formatura, fusione, finitura e trattamenti termici”.

Settore EA 17

Codice NACE 24.51

Descrizione ATECO 2007 Fusione di ghisa

Il sito oggetto della presente dichiarazione è situato in **Via del Tesoro, n. 141 - 47826 Villa Verucchio (RN) – Italia**



16/09/2025

The image shows a handwritten signature in black ink over a red circular stamp. The stamp contains the text "SAFEGUARDING LIFE, PROPERTY AND THE ENVIRONMENT" around the perimeter, with "18" and "64" in the center. The date "16/09/2025" is printed below the signature.

Dati generali

SCM Fonderie s.r.l

Sede Legale e Stabilimento:

Via del Tesoro, 141
47826 Villa Verucchio (RN) - Italia
Tel. +39 0541 674999
Fax. +39 0541 674991

Riferimenti per le relazioni pubbliche:

Amministratore Unico e Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale:

Ing. Massimo Ongaro
email: mongaro@scmfonderie.it
Tel : +39 0541 674922
Fax : +39 0541 674952

Direzione fonderia:

Sig. Gradara Massimo
email: mgradara@scmfonderie.it
Tel : +39 0541 674971
Fax : +39 0541 674991

Sito web: www.scmfonderie.it

Livello di produzione totale annua

Il valore della produzione totale annua è il valore del fuso netto reperibile dai dati di contabilità industriale presso l'amministrazione della fonderia.

Tale dato permette di calcolare gli indicatori significativi che consentono di valutare gli impatti ambientali proporzionali al livello di produzione.

Tabella 1

Villa Verucchio	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/6)
Produzione (fuso netto) (t)	5148	5038	5012	4106	2732

Il Sistema di Gestione Ambientale

I sistemi di Gestione Ambientale sono normalmente costruiti per rispondere al modello denominato "PDCA", con l'obiettivo di raggiungere il miglioramento continuo.



Figura 1

Il Regolamento EMAS riconosce integralmente la ISO 14001 come norma di riferimento per la costruzione del sistema di gestione ambientale, e stabilisce alcuni importanti oneri aggiuntivi tra cui la stesura di un documento che informi il pubblico sugli impatti ambientali dell'organizzazione e

delle sue attività per il miglioramento ambientale: la Dichiarazione Ambientale ed una maggiore partecipazione e sensibilizzazione dei dipendenti.

SCM Fonderie applica un Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001, certificato n. 17627-2007 rilasciato il 13/02/2007 dall'organismo di certificazione DNV, rinnovato il 29/09/2022.

Identificazione degli aspetti interni, esterni ed ambientali

SCM Fonderie ha condotto un'analisi del contesto per definire quali aspetti interni ed esterni possono condizionare positivamente o negativamente la sua capacità di conseguire i risultati attesi del proprio sistema di gestione ambientale. Nell'ambito dell'analisi iniziale, l'azienda ha individuato anche le parti interessate pertinenti per il proprio SGA, le loro esigenze e aspettative, per definire quali tra queste esigenze decidere di adottare al pari di un obbligo legislativo.

Sulla base del quadro conoscitivo emergente dalle fasi precedenti (Analisi del contesto e Analisi degli aspetti ambientali), la Direzione di SCM Fonderie ha quindi determinato i rischi e le opportunità e definito quali azioni sia necessario intraprendere affinché il SGA raggiunga gli esiti attesi.

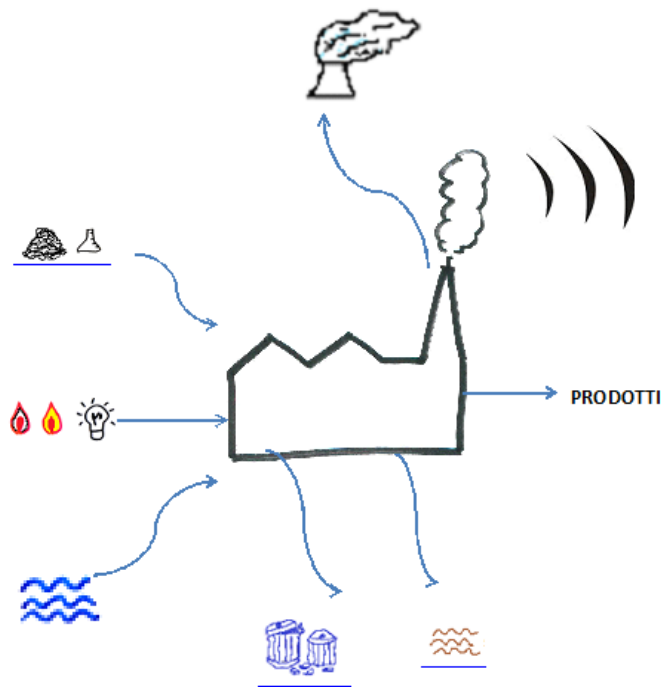


Figura 2

Per individuare gli aspetti ambientali diretti e indiretti delle sue attività, dei suoi prodotti e dei suoi servizi l'organizzazione ha adottato un approccio fondato sulla prospettiva del ciclo di vita, tenendo conto delle fasi di questo ciclo che può controllare o su cui può esercitare la sua influenza.

Per ogni fase del processo produttivo, è stato verificato se e quali impatti produce nell'ambiente (Figura 2).

Nell'analisi degli aspetti ambientali si tengono in considerazione:

- gli aspetti ambientali diretti, definiti dal Regolamento UE 2017/1505 e dal UE 2018/2026 come quelli associati alle attività, prodotti e servizi dell'organizzazione, sui quali quest'ultima può avere un controllo diretto;
- gli aspetti ambientali indiretti, definiti dal Regolamento UE 2017/1505 e dal UE 2018/2026 come quelli che possono derivare dall'interazione dell'organizzazione con terzi e che possono essere influenzati, in maniera ragionevole, dall'organizzazione.

Gli aspetti ambientali diretti ed indiretti sono descritti separatamente nei paragrafi seguenti.

Aspetti ambientali diretti

Il processo di valutazione degli aspetti ambientali diretti è basato sui seguenti criteri:

- **rilevanza (L_R):** entità, numero, frequenza e reversibilità dell'impatto o dell'aspetto;
- **livello di gestione (L_E):** conoscenza dell'aspetto e degli impatti conseguenti, livello delle soluzioni tecniche adottate, efficacia delle attività di sorveglianza in ottica di prevenzione degli impatti ambientali, competenza del personale addetto alla gestione delle attività;
- **sensibilità territoriale (L_S):** localizzazione e vulnerabilità del sito, attenzione delle parti interessate.

Al termine del procedimento di valutazione, descritto all'interno del sistema di gestione ambientale, gli aspetti ambientali sono classificati in due distinti livelli:

- Aspetto significativo
- Aspetto non significativo

Un aspetto significativo richiede un'attenzione prioritaria nel miglioramento e/o nel controllo dell'aspetto.

Anche gli aspetti non significativi, specie se regolamentati da normativa, sono comunque tenuti sotto controllo mediante un piano di monitoraggio e/o procedure specifiche.

Il procedimento di valutazione si applica per la valutazione dei fattori ambientali in condizioni normali e, qualora siano state individuate, in condizioni anomale e di emergenza.

SCM Fonderie manterrà aggiornati nel tempo i dati e le informazioni sui propri aspetti ambientali in modo da valutare se le eventuali nuove attività, prodotti o servizi che l'azienda introdurrà potranno provocare nuovi aspetti ambientali o modificare quelli già presenti.

Politica aziendale

SCM Fonderie S.r.l., nell'ambito della divisione componentistica dell'SCM GROUP, è l'azienda più aperta al mercato con oltre il 98% dei suoi prodotti venduti a Clienti terzi, appartenenti a tutti i settori della meccanica, in tutta Europa.

Nell'intento di assicurare i massimi livelli possibili di qualità e di tutela ambientale, SCM Fonderie S.r.l. si impegna ad applicare e migliorare con continuità un sistema di gestione ambientale, che favorisca il perseguimento degli obiettivi strategici di seguito esposti:

- agire responsabilmente, nel rispetto della legislazione ambientale;
- aderire alla norma volontaria UNI EN ISO 14001, rispettare ed applicare i requisiti;
- valutare i processi e le attività aziendali;
- fissare e perseguire obiettivi di miglioramento in campo ambientale in un'ottica di prevenzione dell'inquinamento e di miglioramento continuo;
- assicurare la corretta applicazione delle tecnologie utilizzate e, ove possibile ed economicamente e tecnologicamente praticabile, perseguire il miglioramento di tali tecnologie o l'adozione di tecnologie più avanzate dal punto di vista dell'ambiente e della sicurezza;
- ridurre ulteriormente gli impatti ambientali generati dai propri processi;
- adottare le misure necessarie per ridurre gli impatti ambientali connessi a situazioni di emergenza;
- assicurare il coinvolgimento, la partecipazione e la corresponsabilizzazione di tutto il personale per la piena condivisione della politica e degli obiettivi aziendali e per lo sviluppo di una cultura orientata alla prevenzione dell'inquinamento e al risparmio di qualsivoglia forma di energia;
- assicurare che tutto il personale riceva adeguata informazione e formazione sui requisiti del sistema di gestione ambientale e ne comprenda le implicazioni per quanto riguarda il proprio ruolo nell'azienda ed il proprio comportamento nel lavoro;
- selezionare e promuovere lo sviluppo di fornitori e appaltatori secondo i principi di questa politica;
- effettuare verifiche e audit atti a identificare e a prevenire eventuali situazioni di non conformità con i requisiti del sistema di gestione ambientale;
- perseguire un atteggiamento aperto e costruttivo nei confronti della cittadinanza, delle Autorità Pubbliche e delle altre parti interessate;
- sottoporre a periodico riesame la politica e l'applicazione del sistema di gestione ambientale per valutare la correttezza e l'efficacia nell'ottica del miglioramento continuo.

La norma UNI EN ISO 14001 ben si integra con il sistema di qualità UNI EN ISO 9001, alcuni documenti di sistema verranno resi comuni.

Struttura organizzativa

- Amministratore delegato
 - Direttore fonderia
 - resp. Uffici Amministrazione - Acquisti
 - resp. Programmazione
 - resp. Logistica
 - resp. Qualità
 - resp. Commerciale
 - resp. Ufficio Tecnico
 - resp. Impianti e HSE
 - resp. Produzione
 - resp. Reparti produttivi.

Inquadramento ambientale

Lo stabilimento oggetto della presente dichiarazione è situato in Comune di Villa Verucchio, nella Provincia di Rimini.

La proprietà di SCM Group si estende su una superficie di circa 39.000 m², classificata dal vigente Piano Regolatore Comunale, come "zona industriale".

Le coordinate geografiche dello stabilimento (UTM32) sono: 774298,60 E 4877229,80 N

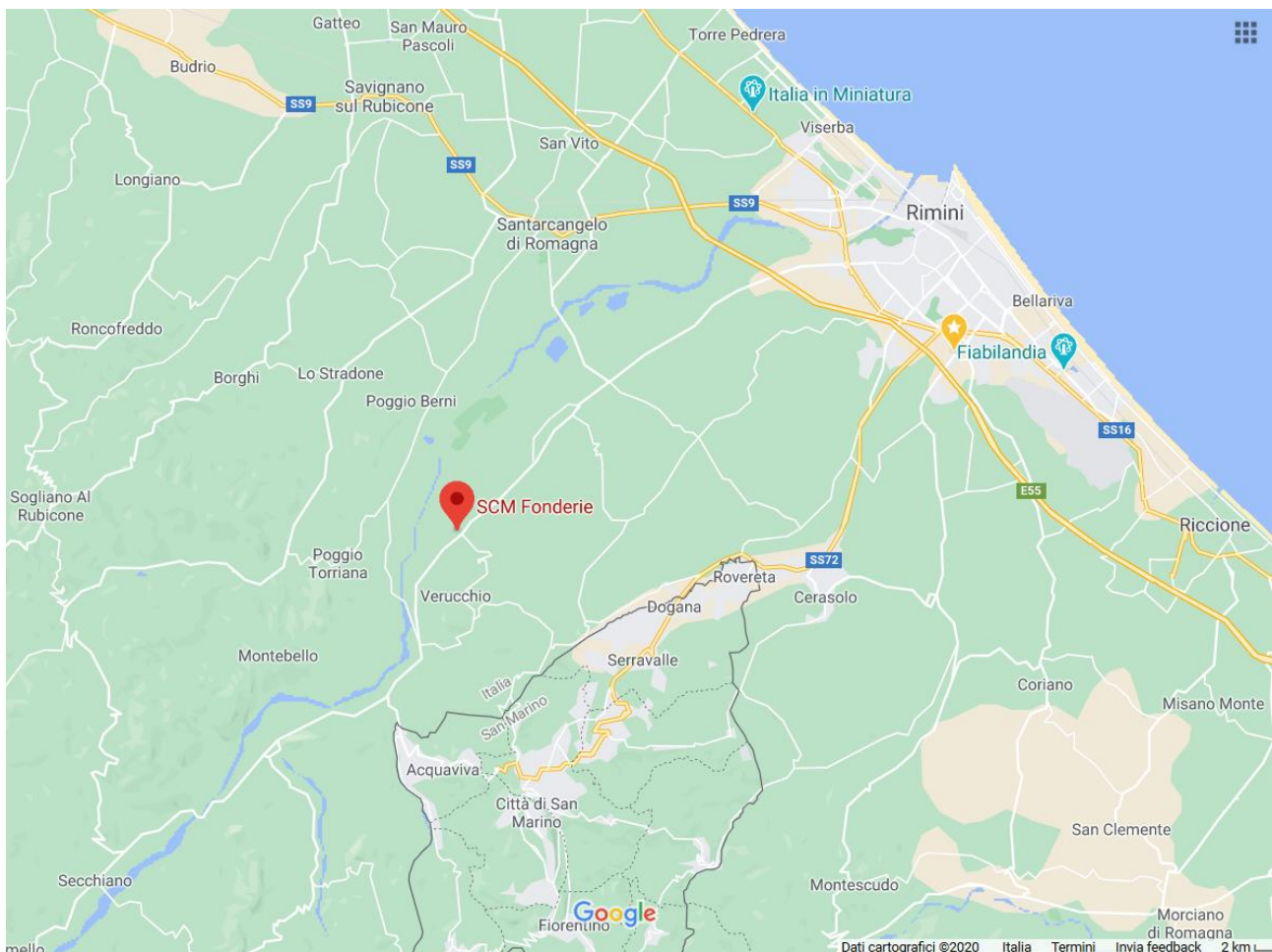


Figura 4

L'area compresa nel raggio di 500 metri intorno allo stabilimento è prevalentemente di tipo industriale, con presenza di numerosi altri stabilimenti produttivi.

All'interno dell'area industriale sono presenti alcuni insediamenti abitativi isolati, tra i quali il più vicino allo stabilimento è posizionato al confine Nord-Est oltre la Via del Tesoro.

Intorno alla zona industriale si estendono aree di tipo agricolo. Il centro abitato di Villa Verucchio è in direzione nord-est, alla distanza di circa 1km dallo stabilimento.

Nel dettaglio, sulla base delle informazioni contenute nel PRG e nella carta di uso del suolo, le aree circostanti all'azienda in un raggio di circa 500 m sono così caratterizzate.

NORD: Area industriale a confine di stabilimento, aree agricole

EST: Area industriale, con presenza di aree residenziali isolate

SUD: Area industriale, con presenza di aree residenziali isolate

OVEST: Area industriale e area agricola

Le uniche infrastrutture presenti nell'intorno di 500 m dallo stabilimento sono rappresentate dalla strada provinciale via Marecchiese e dalla strada comunale Via del Tesoro.

Inquadramento ambientale del sito

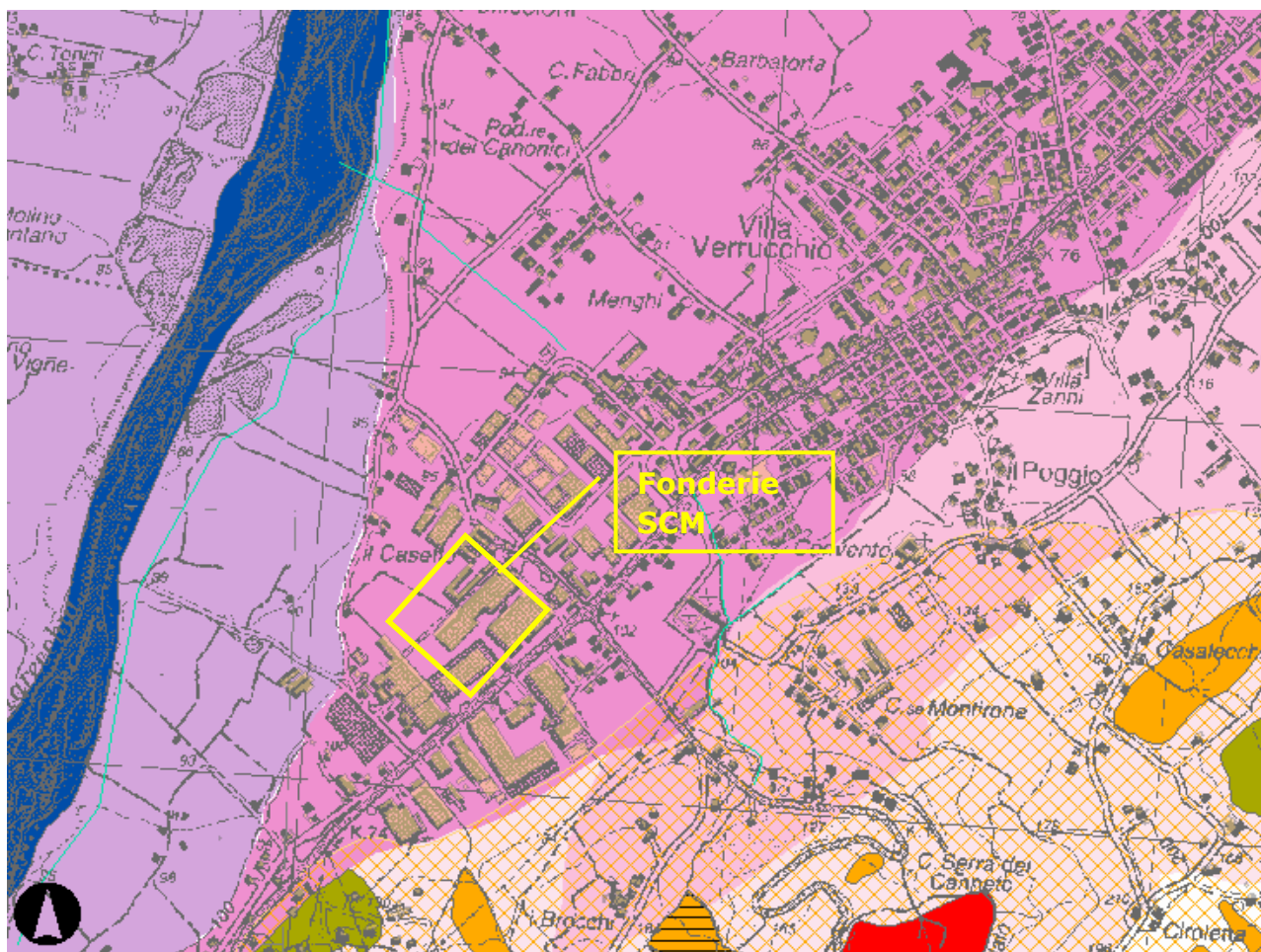


Figura 5

Tavola D PTCP 2007 Variante 2012

Aree_esondabili_Art_2_3_27_COMUNI



Ambiente_27_COMUNI

■ Invasi ed alvei di laghi, bacini e corsi d'acqua (Art. 2.2)

Aree di ricarica della falda idrogeologicamente connesse all'alveo - ARA (art. 3.3)



Vulnerabilità

- Aree di ricarica diretta della falda - ARD (art. 3.4)
- Aree di ricarica indiretta della falda - ARI (art. 3.5)
- Bacini imbriferi - BI (art. 3.5)

Le informazioni sono tratte dal **PTCP2007 Variante 2012 (Estensione del PTCP al territorio dell'Alta Valmarecchia e di recepimento delle disposizioni di tutela delle acque comprensive della Carta Forestale provinciale)**, pubblicato sul B.U.R. della Regione Emilia-Romagna n.121 del 8 maggio 2013, Delibera del Consiglio provinciale n.12 del 23 aprile 2013.

In riferimento alla **tavola A del PTCP2007 Variante 2012**, il sito si trova nella zona indicata come zona con insediamenti principali; a circa 300 m a Nord-Ovest dal sito si trova l'alveo del fiume Marecchia indicato come sito di importanza comunitaria; a distanza di circa 200 m verso Sud, Sud-Est, si trova la strada provinciale Marecchiese con la strada ciclabile di collegamento; a distanza di circa 250m verso Sud-Est, inizia una vasta area verso Verucchio indicata come area di collegamento ecologico di rilevanza provinciale.

In riferimento alla **tavola D del PTCP 2007 Variante 2012**, il sito si trova sull'area di ricarica diretta della falda; a circa 300m si trova la zona di ricarica diretta della falda idrogeologicamente connessa all'alveo del fiume Marecchia; a 300 m Sud-Est inizia un'area potenzialmente instabile che si estende verso Verucchio.

Idrografia

Carta ACQUE PUBBLICHE

Origine: Provincia di Rimini

Riferimenti normativi: D. Lgs 29 ottobre 1999 n° 490 art. 146 comma 3.

Contenuto: Visualizzazione grafica delle coste fluviali interessate dal vincolo con la relativa fascia di rispetto di 150 m dagli argini.

Anno di rilevamento: 11/12/1933 T.U. Acque pubbliche

Aggiornamento: dicembre 2000

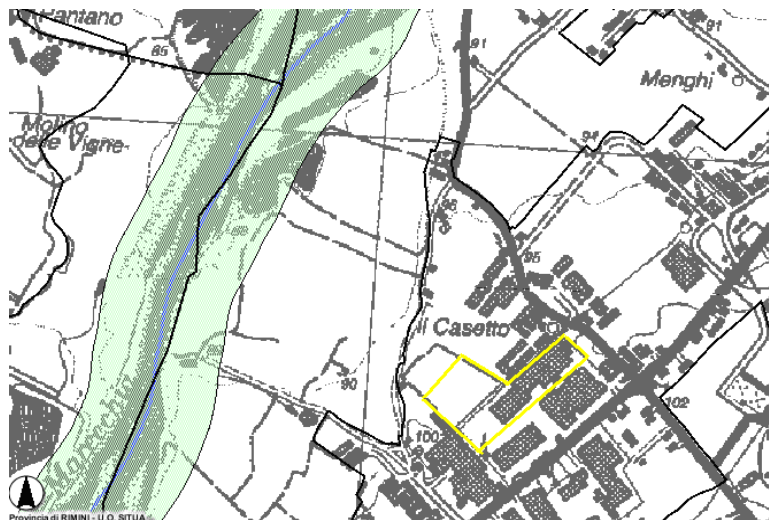
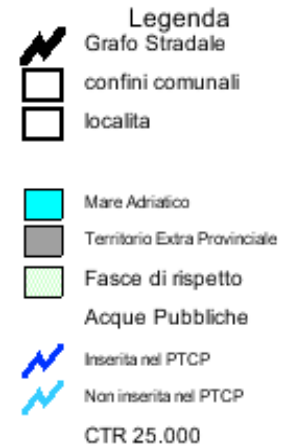


Figura 6



**u.p. Fonderie SCM di Villa
Verucchio (RN)**

Ad Est del territorio comunale di Verucchio scorre con direzione Sud-Ovest verso Nord-Est il fiume Marecchia. La distanza dello stabilimento dall'alveo del fiume è di oltre 300 m; l'insediamento industriale non interessa quindi le fasce di rispetto fluviale.

Beni ambientali e aree Protette

Non sono presenti nel territorio circostante lo stabilimento parchi regionali o naturali, né aree sottoposte a vincoli naturalistici o paesaggistici.

Planimetria del sito

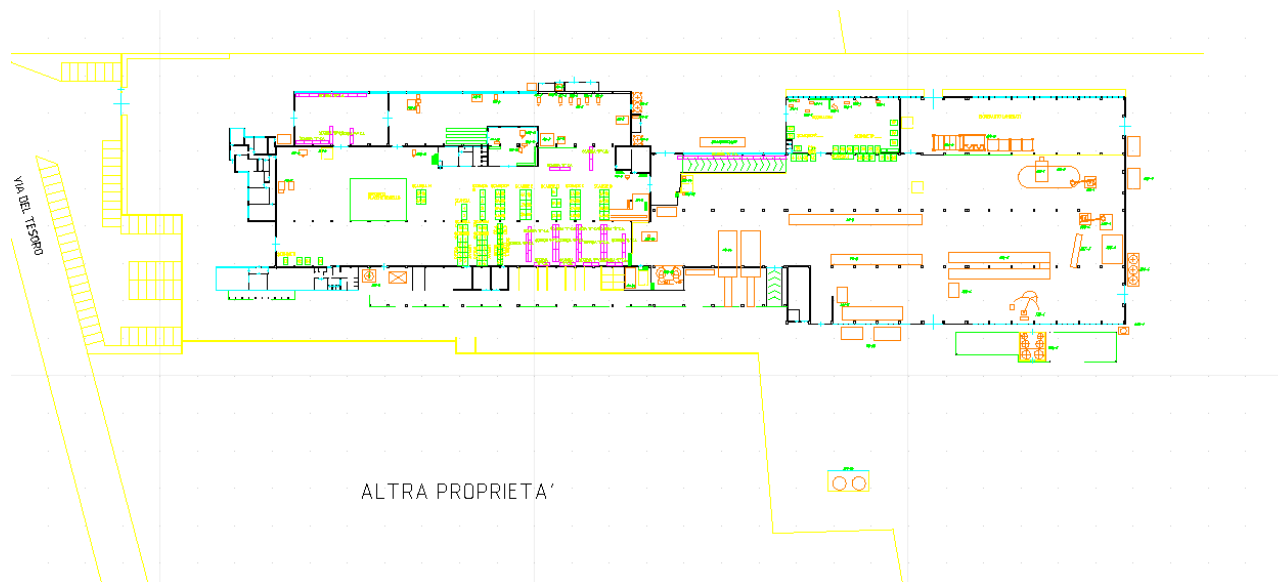


Figura 7

Processo produttivo

Le fasi principali attraverso le quali si realizza il processo produttivo possono essere sinteticamente descritte come segue:

- Fabbricazione e verniciatura anime
- Formatura No bake
- Fusione e colata
- Distaffatura
- Finitura-spedizioni

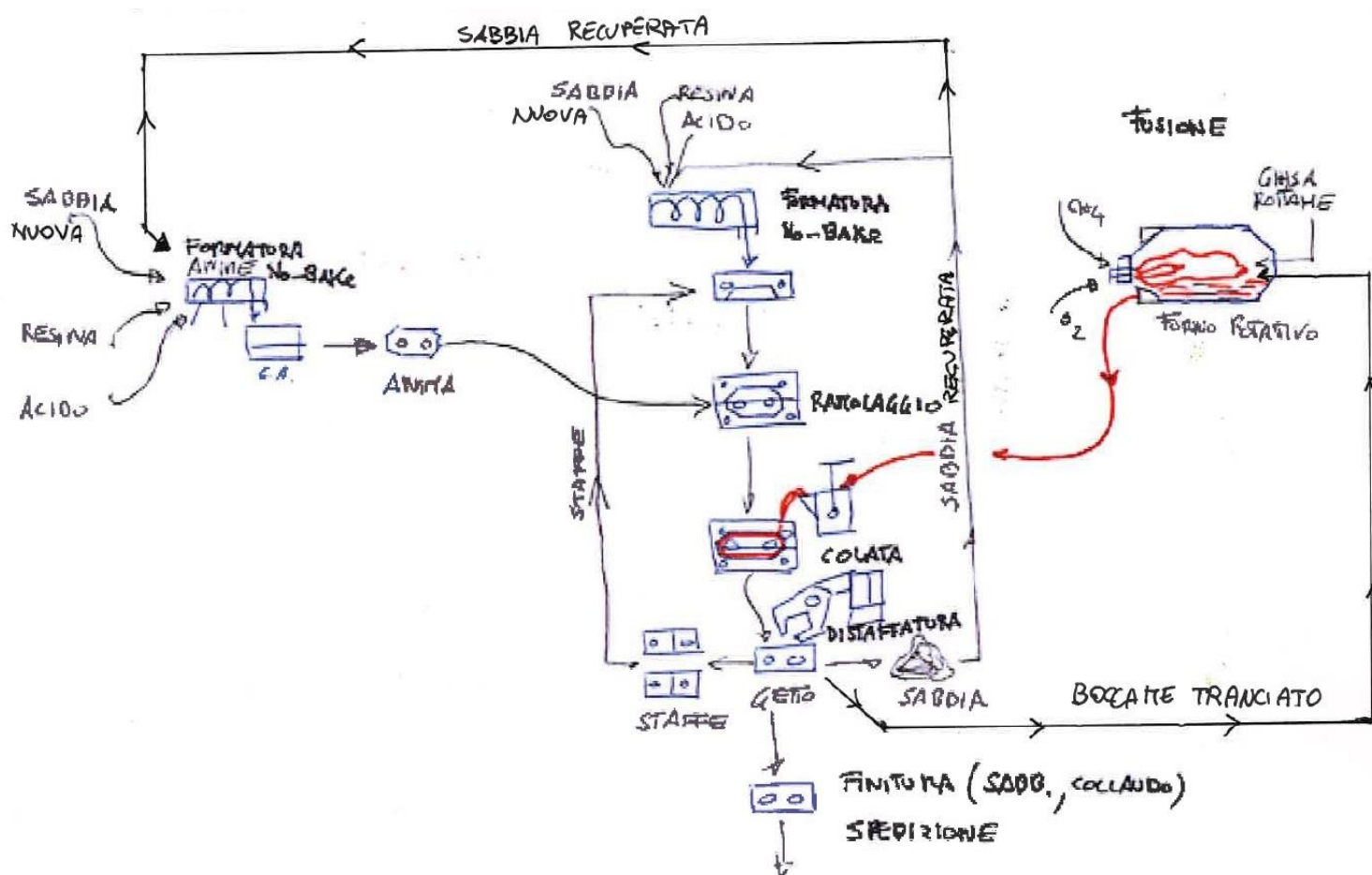


Figura 8

Di seguito si illustrano le principali fasi del processo produttivo.

Fabbricazione e verniciatura anime

Per la formatura delle anime, viene utilizzato il processo cold box con resine catalizzate con ammina gassosa e il processo No-Bake con resina e catalizzatore liquido.

Il reparto anime è dotato di N. 5 Macchine formatrici mono stazione e n.2 centri No-Bake, funzionanti per 12 ore/giorno.

Su ciascuna macchina, la sabbia viene "sparata" nelle casse d'anima, stampi metallici di varie forme che riproducono la geometria esterna dell'anima.

Le anime di grandi dimensioni sono realizzate con formatura manuale; sono presenti due miscelatori continui che realizzano la miscela auto indurente (sabbia, resina, acido).

Sulle anime prodotte, vengono successivamente applicati appositi intonaci refrattari (vernici).

Tali intonaci, disponibili in soluzione acquosa, vengono applicati sulle anime per immersione delle stesse in un bagno di vernice per immersione con ciclo manuale.

Per l'essiccazione dell'intonaco viene utilizzato un forno a ricircolo di aria calda alimentato a metano.

A servizio del reparto è presente un abbattitore delle emissioni tipo scrubber (E4) per l'abbattimento delle ammine e un filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri.

Formatura

La formatura no-bake è realizzata tramite un impianto di formatura chimica con sabbia e resina, con capacità produttiva di circa 10 staffe/ora. La dimensione delle staffe è estremamente variabile. È presente un miscelatore da 30 t/h e una linea di verniciatura ramolaggio ed essiccazione automatica. Le mezze forme prodotte avanzano lungo la linea di formatura e sono verniciate (con vernici a base acquosa) e quindi introdotte in un forno per l'essiccazione della vernice alimentato a metano. Sulla stessa linea si esegue la posa delle anime (ramolaggio) e la chiusura delle staffe.

Le staffe sono infine trasportate mediante carroponte alla zona di colata. Nel 2019 il reparto è stato oggetto di riorganizzazione con la divisione del lavoro su n.3 campate, collegate da un carro trasportatore su rotaia capace di trasportare staffe di peso fino a 20 tonnellate. Nelle tre campate il lavoro è stato diviso in tre tipologie: produzione standard, produzione grandi getti, produzioni speciali.

Fusione e colata

Il reparto fusorio è dotato di n. 2 forni rotativi ad ossicombustione di metano con capacità ciascuno di circa 18 ton.

Dal piazzale esterno di stoccaggio, le materie prime vengono prelevate con una pala gommata e scaricate ai due impianti di caricamento dei forni.

La ghisa e i rottami metallici provengono da fornitori selezionati. Per ogni fornitura di ghisa in pani viene consegnato il certificato di assenza di radioattività. Alla consegna dei rottami metallici, in accordo al Regolamento n.333/2011, viene consegnato un certificato di verifica assenza di radioattività e la dichiarazione di conformità. Il personale incaricato dell'accettazione dei materiali, si accerta della presenza di tali documenti prima dell'accettazione del carico.

Dal forno rotativo, il metallo liquido viene spillato direttamente in siviera.

In siviera avviene l'elaborazione del metallo liquido per ottenere i diversi tipi di ghisa (grigia, sferoidale, compatta e relative ghise legate).

Dopo ogni ciclo di fusione, i forni sono svuotati dalle scorie di fusione che, dopo frantumazione e separazione delle parti metalliche, sono stoccate in un apposito box di raccolta, in attesa di ritiro da parte di azienda specializzata e avviate al recupero.

Tutte le fasi operative che producono emissioni inquinanti sono presidiate da aspirazione localizzata con impianto di abbattimento a filtro a maniche (E11).

Distaffatura

Successivamente alla fase di colata, le forme stazionano nella zona di colata fino al raggiungimento della temperatura ottimale per consentire la distaffatura.

Per la distaffatura sono presenti due impianti costituiti da un manipolatore che esegue l'apertura delle staffe per l'estrazione del getto e da un distaffatore a griglia vibrante per la frantumazione della forma. Il distaffatore è presidiato da un impianto di aspirazione e di trattamento aria con filtro a maniche, nel mese di gennaio 2020 è stato introdotto un sistema di abbattimento degli odori mediante nebulizzazione di un principio attivo naturale all'interno del camino di emissione dell'impianto (E9).

La sabbia è quasi totalmente recuperata, stoccata in silos e quindi utilizzata nell'impianto di formatura staffe ed anime. Nel mese di maggio 2020 è entrato in funzione una potente trancia oleodinamica per tagliare le colate e le bave, che in questa maniera possono essere direttamente utilizzate al forno senza necessità di essere mandate all'esterno in conto lavoro di tranciatura, con riduzione dei trasporti verso l'esterno.

Finitura

I getti distaffati subiscono i seguenti processi di finitura:

- Granigliatura
- Sbavatura

Sono presenti anche un forno a metano ed un forno elettrico per eventuali trattamenti termici.

Tutte le operazioni di finitura che originano emissioni sono presidiate da specifica aspirazione con filtro a maniche (E24); le operazioni di sabbiatura sono realizzate all'interno di macchine completamente chiuse ed aperte.

Terminate le operazioni di finitura e controllo, i getti vengono imballati per la spedizione.

La fase di finitura è stata recentemente rinnovata. Nel 2012 è stato infatti realizzato il nuovo reparto unificato di sabbiatura/collauda e spedizioni, con attrezzature e processi moderni che consentono una organizzazione del lavoro ottimale e una efficace gestione ambientale e della sicurezza.

Fasi accessorie

Oltre alle fasi principali del processo produttivo, ai fini della valutazione degli aspetti ambientali, sono state individuate le seguenti attività:

- Manutenzione dei mezzi e impianti: interventi di manutenzione per il controllo del buon funzionamento e la riparazione degli impianti e dei macchinari
- Movimentazione dei mezzi per le attività di carico/scarico
- Gestione dei depositi delle materie prime e dei rifiuti

- Gestione del sito: oltre alle attività di ufficio, sono presenti i seguenti impianti: impianto di riscaldamento, impianto di condizionamento, impianto fotovoltaico, coperture in catrame ardesiato.



16/09/2025

The image shows a handwritten signature in black ink over a red circular stamp. The stamp contains the text "SAFEGUARDING LIFE PROPERTY AND THE ENVIRONMENT" around the perimeter, with "18" and "64" at the bottom. The signature is written in a cursive style.

Aspetti ambientali diretti



Emissioni in atmosfera

Nella tabella seguente sono elencati i punti di emissione in atmosfera, il processo o macchinario di provenienza, le sostanze inquinanti presenti nelle emissioni e soggette a controllo e il sistema di abbattimento ove presente.

Per chiarire i codici dei sistemi di contenimento riportati, si intende per:

- CS: ciclone separatore
- FT: filtro a tessuto;
- IA: impianto di assorbimento (chimico)

Tabella 2

Camino n°	Tipo di processo/macchinario	Sostanze inquinanti emesse	Sistema di abbattimento
E1	Sabbiatrice a tappeto	polveri	CS+FT
E2	sabbiatrice e sbavatura	Polveri *dismessa	FT
E3	Distaffatore terra verde	polveri	FT
E4	Fabbricazione anime impianto produzione	Polveri, ammine, ammoniaca, fenoli, formaldeide, isocianati	IA
E5	Fabbricazione anime miscelatore	Polveri, fenoli, alcol furfulirico	/
E6	Lavorazione terre e trattamento ghisa	polveri	CS+FT
E7	colata	Polveri, acido cloridrico, ossidi di zolfo, ossidi di azoto, CO, sostanze organiche, fenoli, ammoniaca, formaldeide	/
E8	colata	Polveri, acido cloridrico, ossidi di zolfo, ossidi di azoto, CO, sostanze organiche, fenoli, ammoniaca, formaldeide	/
E9	Distaffatore impianto a resina	Polveri, fenoli, ammoniaca, formaldeide, alcol furfulirico	FT
E10	Recupero sabbia impianto a resina	polveri	FT
E11	fusione	Polveri, acido cloridrico, ossidi di zolfo, ossidi di azoto, CO, sostanze organiche, diossine, cadmio, arsenico, piombo, cromo, rame e loro composti	FT
E15	forno di essiccazione anime	Polveri, sostanze organiche	/
E16	Forno essiccazione per forme rep.resina e relativo bruciatore	polveri, sostanze organiche, fenoli, alcol furfulirico	/
E17	Caldaia formatura no-bake	CO, CO2, ossidi di azoto	/
E18	Gruppo bruciatori n° 1 forno trattamento termico	CO, CO2, ossidi di azoto	/
E19	Gruppo bruciatori n° 2 forno trattamento termico	CO, CO2, ossidi di azoto	/
E20	Bruciatore N°1 forno di essiccazione anime	CO, CO2, ossidi di azoto	

E21	Miscelatore per formatura in sabbia-resina	Polveri, fenoli, alcol furfulirico	/
E22	Depolveratore sabbia reparto anime	Polveri	FT
E23	Aspiratore reparto modelleria	Polveri	FT
E24	Granigliatura, sbavatura	Polveri	FT
E25	Formatura no-bake sabbia resina impianto rigenerazione sabbia	Polveri	FT

The image shows a handwritten signature in black ink over a red circular stamp. The stamp contains the text "SAFEGUARDING LIFE PROPERTY AND THE ENVIRONMENT" around the perimeter, with "18" and "64" at the bottom. The signature is written across the stamp and extends to the right.

16/09/2025

La frequenza dei controlli è definita nell'autorizzazione integrata ambientale n.537 del 18/03/2014 e s.m.i.. Tutti i camini sono sottoposti ad un controllo almeno annuale, ad eccezione del punto di emissione a servizio della fusione (E11) dove è previsto un controllo semestrale. I controlli sono effettuati da un laboratorio esterno.


I bruciatori dei punti E17, E18, E19, E20 sono alimentati a metano, pertanto i controlli annuali previsti sono realizzati dalla ditta che esegue l'assistenza.

L'aspetto ambientale delle emissioni in atmosfera è tenuto sotto controllo attraverso il piano di monitoraggio, le analisi eseguite dai laboratori esterni ed attraverso l'applicazione delle procedure di manutenzione. Nel primo semestre 2024 è stata avviata la nuova emissione E25, già prevista in AIA ed autorizzata, dedicata al nuovo impianto di recupero termico della sabbia di processo. In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto è significativo.

Gli indicatori di prestazione relativi all'aspetto emissioni in atmosfera (tabella 3), sono calcolati in riferimento ai valori di emissione registrati sui camini, ad esclusione dei bruciatori industriali e ad uso riscaldamento, alimentati a metano. Gli indicatori sono basati su valori di emissioni rilevati puntualmente con cadenza annuale e semestrale per l'emissione E11 come da piano di monitoraggio dell'autorizzazione integrata ambientale.

Si nota che l'indice dell'emissione delle polveri rapportato alla produzione mostra un calo negli anni, così come quello del SOV, eccezion fatta per l'anno 2024.


Tabella 3

INDICATORE			EMISSIONI IN ATMOSFERA 				
			2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
A	Emissioni di polveri	kg	1798	1383	1174	1760	413
	Emissioni di SOV		2271	1080	1152	2294	2007
B	Produzione	t	5148	5038	5012	4106	2732
R	Emissioni di polveri/Produzione	kg/t	0,35	0,27	0,23	0,43	0,15
	Emissioni di SOV/Produzione	kg/t	0,44	0,21	0,23	0,56	0,73

Ai sensi dell'allegato IV del Regolamento 1221/2009 e s.m.i, sono state valutate le emissioni totali di gas serra.


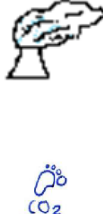
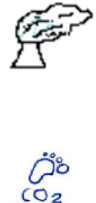
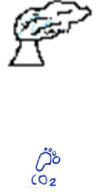

Le emissioni di anidride carbonica nel processo produttivo sono dovute alla combustione del metano (utilizzato nei bruciatori industriali e in misura minore per il riscaldamento).

Tabella 4

INDICATORE			EMISSIONI IN ATMOSFERA 				
			2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
A	Emissioni di CO ₂	t	2166	2014	2049	1870	1193
B	Produzione	t	5148	5038	5012	4106	2732

C	Emissioni di CO ₂ / Produzione	t/t	0,42	0,40	0,41	0,45	0,44
---	---	-----	------	------	------	------	------

L’andamento degli indicatori non mostra variazioni di rilievo nel corso degli anni.
Nella tabella si riportano la distribuzione delle emissioni nelle varie attività della fonderia:

Fusione/Colata	Formatura	Produzione anime	Sabbiatura collaudo	uffici
				



16/09/2025

Rifiuti prodotti



L'azienda produce quasi esclusivamente rifiuti non pericolosi rif. D.Lgs. Governo n° 152 del 03/04/2006 e s.m.i.. Solo una minima parte di rifiuti infatti è costituita da rifiuti pericolosi, prodotti principalmente dalle manutenzioni.

Le tipologie principali di rifiuti sono costituite dalle scorie di fusione (CER 100903) e dalle forme e anime da fonderia utilizzate (CER 100908). Il primo rifiuto deriva dalla fase di fusione raccolto in appositi box di cemento, mentre il CER 100908 deriva principalmente dalla fase di distaffatura ed è stoccato in silos esterni. Un'altra tipologia di rifiuto rappresentativa è il CER 100912, che identifica le polveri separate dai filtri dei sistemi di abbattimento delle emissioni o da operazioni di pulizia degli impianti e pavimentazioni interne ed esterne, posto in cassoni e successivamente stoccato in un silo esterno.

I rifiuti pericolosi derivano invece da operazioni di manutenzione degli impianti o dei locali (ad esempio olio minerale esausto, lampade neon esaurite, stracci sporchi d'olio etc.).

I rifiuti sono avviati a recupero o smaltimento mediante ditte autorizzate. L'azienda da sempre tiene sotto particolare attenzione l'aspetto rifiuti e privilegia le forme di recupero rispetto allo smaltimento.


Per quanto riguarda la spedizione di merci e rifiuti pericolosi sottoposti all'ADR, rif. D.Lgs. Governo 04/02/2000 n° 40 e s.m.i., l'azienda in conformità al D.Lgs 35/2010, ha nominato il Consulente per trasporti merci pericolose.

L'aspetto è tenuto sotto controllo attraverso: l'applicazione delle corrette procedure di deposito e smaltimento, la verifica delle capacità tecniche delle ditte che ritirano e trattano i rifiuti prodotti.






In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto non è significativo.

Di seguito si riportano gli indicatori chiave, in merito ai rifiuti più significativi per la tipologia di attività svolta dalle Fonderie SCM. Gli indicatori rapportati alla produzione mostrano negli anni un calo per il CER 100908 che si è azzerato nel 2020, dato che viene gestito come sottoprodotto viste le sue ottime caratteristiche tecniche e di qualità ed è destinato alla produzione di laterizi. L'indicatore del CER100903 rapportato alla produzione è stabile, mentre il CER 100912 è variabile negli anni, dato che deriva anche da operazioni di pulizia e di separazione dalle altre tipologie di rifiuto. Anche il quantitativo dei rifiuti pericolosi sulla produzione risulta costante. Tutti i rifiuti non pericolosi come il CER100903 (scorie di fusione), il CER100908 (sabbie di fonderia), il CER 100912 (polveri di fonderia) sono tutti destinati al riutilizzo in processi di produzione. Su questi rifiuti si sta realizzando una importante attività di valorizzazione mediante operazioni di raccolta e separazione da materiali estranei come i residui ferrosi, per agevolare ancora di più il loro recupero presso processi di produzione. Tale attività di miglioramento sarà in futuro sostenuta anche dalla partecipazione a programmi di ricerca industriale finanziati per lo sviluppo di simbiosi industriali nell'ottica di sviluppo dell'economia circolare. A riguardo si segnala l'avvio dell'impianto di rigenerazione termica nella prima parte dell'anno 2024, destinato a rigenerare termicamente una quota parte giornaliera di circa 7 tonnellate di sabbia nera (100908) per trasformarla in sabbia rigenerata, sostituita della sabbia nuova normalmente comprata sotto forma di materia prima, con il duplice vantaggio di recuperare un rifiuto internamente senza costi di logistica e non consumare preziosa materia prima, oltre chiaramente all'aspetto economico delle mancate spese per smaltimenti e acquisti.

Tabella 5

INDICATORE			PRODUZIONE DI RIFIUTI 				
			2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
A	CER 100903	t	1006	1082	1412	1307	697
	CER 100908		1172	60	1035	1160	560
	CER 100912		1129	1149	806	958	558
	Somma CER non pericolosi		4345	2848	3991	4216	2372
	Somma CER pericolosi		0,3	3,7	0,6	0,4	0,04
B	Produzione	t	5148	5038	5012	4106	2732
C	CER 100903/Produzione	t/t	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
	CER 100908/Produzione	t/t	0,2	0,01	0,2	0,3	0,2
	CER 100912/Produzione	t/t	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
	Somma CER non pericolosi/Produzione	t/t	0,5	0,6	0,8	1,03	0,9
	Somma CER pericolosi/Produzione	kg/t	0,05	0,7	0,1	0,1	0,02

Nella tabella si riportano la distribuzione della produzione di rifiuti nelle varie attività della fonderia:

Fusione	Formatura	Produzione anime	Sabbiatura collaudo	uffici
				

Contaminazione del suolo

Nell'ambito di questo fattore di impatto ambientale è stata valutata l'attività di deposito delle materie prime e dei rifiuti sia nelle aree interne che nelle aree esterne (coperte e scoperte).

All'interno del sito si possono rilevare le seguenti fonti potenziali di contaminazione del suolo:

- aree di deposito dei rifiuti prodotti;
- aree di stoccaggio delle sostanze chimiche.

Tutti i rifiuti pericolosi e le sostanze chimiche sono stoccati in aree al coperto, al fine di evitare fenomeni di inquinamento. Le materie prime che potrebbero costituire una fonte di contaminazione del suolo sono rappresentate essenzialmente da oli, vernici, catalizzatori, resine e vengono stoccate in aree specifiche, dotate di bacini di contenimento. Le sostanze di reparto sono stoccate in modo

conforme alla specifica sostanza, in contenitori chiusi e collocati nelle aree dedicate, dotate di bacino di contenimento ove necessario.

Nel corso degli ultimi anni sono stati realizzati diversi interventi di miglioramento finalizzati alla riduzione e contenimento delle possibili fonti di contaminazione del suolo, tra cui la completa impermeabilizzazione delle aree esterne e la realizzazione della rete di raccolta delle acque di prima pioggia.

Oltre alle misure precedentemente elencate, per minimizzare il rischio di contaminazione, nel sistema di gestione ambientale e nel Manuale Operativo di stabilimento, sono state definite:

- le procedure di pronto intervento da adottare nel caso si verificassero degli sversamenti durante la manipolazione di sostanze inquinanti, per contenere immediatamente lo sversamento;
- i controlli sulle aree di deposito, per garantirne il perfetto stato di conservazione e verificare l'integrità dei sistemi di contenimento.

Il personale viene costantemente formato sull'applicazione di tali procedure, anche attraverso prove di simulazione.

In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto è significativo.

Risorse idriche

L'azienda utilizza quale unica fonte di approvvigionamento l'acquedotto comunale.

I prelievi dall'acquedotto comunale sono limitati alle acque di raffreddamento degli impianti e alle acque per usi domestici. Gli impianti di raffreddamento presenti sono realizzati con circuiti chiusi; i consumi idrici sono quindi rappresentati dalle integrazioni di acqua ai circuiti in conseguenza delle perdite per evaporazione.


In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto non è significativo.

I consumi di acqua sono imputabili principalmente a:

- uso sanitario
- torri di raffreddamento
- vasche di verniciatura resine
- vasche di verniciatura anime
- reintegro al circuito di raffreddamento dei bruciatori dei forni

Il consumo di risorse idriche rapportato alla produzione è pressoché costante negli anni.

Tabella 6

INDICATORE			CONSUMO IDRICO 				
			2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
A	Acqua prelevata totale	mc	3553	3504	3614	2882	2299
B	Produzione	t	5148	5038	5012	4106	2732
R	Acqua prelevata totale / Produzione	mc/t	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8

Scarichi idrici



Gli scarichi prevalenti presenti nel sito sono di tipo domestico e meteorico e sono entrambi convogliati in pubblica fognatura. È presente uno scarico industriale i cui reflui sono costituiti da acqua di condensa generati dall'impianto di essiccazione dell'aria.

Lo scarico meteorico, originato dalle acque di prima pioggia di dilavamento del piazzale, è sottoposto ad un controllo annuale, come previsto nell'autorizzazione integrata ambientale dove sono indicati i valori limite.

Lo scarico meteorico è convogliato nella fognatura mista comunale, così come previsto in AIA. I parametri da ricercare su tale scarico, definiti in AIA, sono Solidi sospesi totali, BOD₅, COD. Le analisi sono eseguite da laboratorio esterno. Di seguito l'andamento negli ultimi anni.

Tabella 7

Parametro	u.m.	Limite D.Lgs 152/06 scarico in pubblica fognatura	Limite D.Lgs 152/06 scarico in acque superficiali	2021	2022	2023	2024	2025 al 30/06
Solidi sospesi totali	mg/L	≤200	≤80	24	<1	<10	<10	-(*)
BOD ₅	mg/L	≤250	≤40	<10	4	4	<1	-
COD	mg/L	≤500	≤160	12	11	12	<4	-

(*) dato non disponibile.

I mc di acqua scaricati in fognatura sono monitorati da un misuratore di portata installato a monte del pozzetto di scarico in pubblica fognatura. La portata misurata viene registrata e comunicata annualmente, come previsto in AIA.

Scarico acqua prima pioggia (mc)	2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
	547	356	310	293	95

Fonte: comunicazioni annuali

La variabilità del dato è dovuta alla stagionalità e all'entità delle precipitazioni.

In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto non è significativo.

Consumi energetici



In relazione al sito in oggetto, le fonti energetiche sono costituite da energia elettrica e metano.



Energia elettrica

I consumi di energia elettrica sono imputabili essenzialmente al funzionamento degli impianti di produzione. I processi dove si registrano i consumi principali sono nell'ordine:

- formatura
- fusione
- sabbiatrice a tunnel
- fabbricazione anime
- trattamenti termici



Metano

Il consumo di metano da parte della fonderia è dovuto principalmente ai seguenti utilizzi:

- Reparto fusione: sono presenti due forni rotativi ad ossi-combustione di metano
- Reparto formatura: è presente un forno di essiccazione
- Riscaldamento degli uffici ed usi sanitari
- Reparto anime: è presente un forno di essiccazione
- Trattamenti termici: sono presenti due forni per i trattamenti termici, uno dei quali a metano
- Reparto collaudo

Nella tabella si riportano la distribuzione dei consumi energetici nelle varie attività della fonderia:











Fusione Colata	Formatura	Produzione anime	Sabbiatura collaudo	uffici
 	 	 	 	 



Tabella 8

INDICATORE			EFFICIENZA ENERGETICA				
			2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
A	Consumo di metano	MWh	11620	10294	10474	9558	6402
	Consumo di energia elettrica	MWh	2041	1949	2094	1918	1191
	Consumo totale (TEP)	TEP	1377	1292	1341	1225	774
B	Produzione	t	5148	5038	5012	4106	2732
R	Consumo di metano/ Produzione	MWh/t	2,26	2,04	2,10	2,33	2,34
	Consumo di energia elettrica/ Produzione	MWh/t	0,40	0,39	0,42	0,47	0,44
	Consumo totale/ Produzione	TEP/t	0,27	0,26	0,27	0,30	0,28

Fonte: contabilità industriale

Nel campo energetico è stato definito un parametro denominato TEP (Tonnellate di Petrolio Equivalente) al fine di rapportare ad un'unica unità di misura le diverse tipologie di consumi energetici.

In questi ultimi tre anni l'azienda si è concentrata nella realizzazione di interventi finalizzati all'efficientamento energetico del sito, in particolare gli interventi realizzati sono stati in ordine cronologico: l'ammodernamento della cabina elettrica e la distribuzione ottimale del carico sui due trasformatori di stabilimento, l'introduzione di una nuova sala compressori con un sistema automatico di gestione per l'accensione e spegnimento dei compressori in base alla domanda di aria compressa e la sostituzione di tutta l'illuminazione alogena dei reparti produttivi con quella a LED. L'indice del consumo di energia elettrica sulla produzione ha subito un significativo e progressivo calo di circa il 18,5%. Nell'anno 2020 è stato installato un impianto fotovoltaico, entrato in funzione poi nel marzo del 2021. La quota parte di energia elettrica prodotta ha coperto un 8,45% del totale consumato nel 2023 ed un 8,10% nel 2024. Anche il consumo di gas per tonnellata prodotta ha subito un lieve calo come trend. Siamo in attesa dei dati totali relativi all'anno 2025 per valutare se si può confermare il calo degli scorsi anni. La percentuale di energia elettrica acquistata, prodotta da fonti rinnovabili, è nel 2024 il 55,23%* (*dato pre-consuntivo) (fonte sito internet fornitore). Nel caso in cui un'attività produttiva superi il valore di 10.000TEP/anno, deve essere nominato l'Energy Manager. Come riportato nella tabella precedente, la fonderia SCM di Villa Verucchio non supera tale soglia.

Rischio incendio

L'azienda è in possesso di certificato prevenzione incendi n.23245 rilasciato dai VVF di Rimini e rinnovato in data 23/02/2022 in quanto attività compresa nel Decreto Presidente Repubblica 1° agosto 2011, n. 151 e s.m.i..

Le attività comprese nella domanda riguardano l'attività specifica di stabilimento siderurgico, gruppi elettrogeni, depositi di liquidi e sostanze infiammabili, impianti di produzione calore, ecc.

Il possibile verificarsi di un incendio verrà gestito, secondo le modalità riportate nel piano di emergenza interno, dalla squadra di emergenza costituita da personale adeguatamente formato in conformità a quanto previsto dal D.M 1 settembre 2021 in materia antincendio e dal D.M n. 388 del 15/07/2003 per quanto riguarda il primo soccorso. Inoltre, tutto il personale è coinvolto, con cadenza annuale, in simulazioni di evacuazione.

Tutti i dispositivi antincendio sono verificati periodicamente e sottoposti ai controlli semestrali previsti dalla normativa di settore da personale esterno e specializzato.

Rumore

In base alla classificazione acustica del Comune di Verucchio, approvata con delibera di Consiglio Comunale n° 79 del 14/12/2010, l'area oggetto di indagine e i ricettori individuati ricadono interamente nella Classe Acustica V – aree prevalentemente industriali.

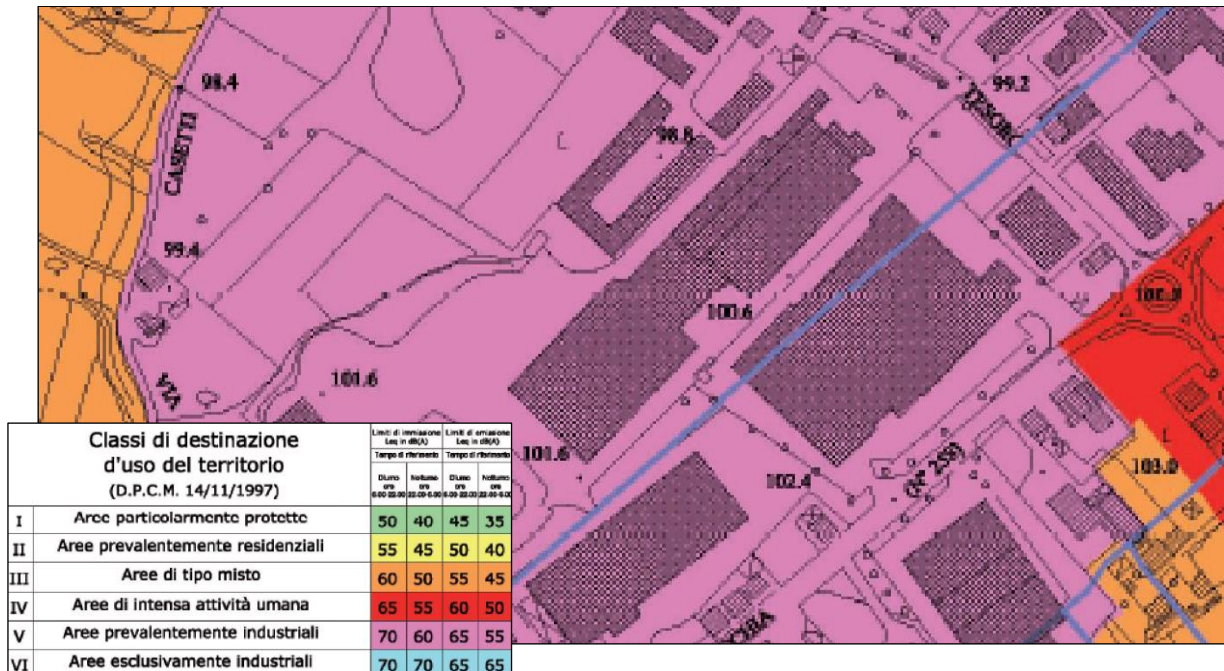


Figura 10

Stralcio della zonizzazione acustica del Comune di Verucchio



Figura 11

L'area in esame è inserita in una zona ad alta densità di edifici produttivi. I ricettori per l'indagine acustica sono stati individuati tra gli edifici maggiormente esposti localizzati in prossimità del sito in esame.

Ricettore	Tipologia
A	Residenziale
B	Residenziale
C	Residenziale
E	Industriale (in precedenza allevamento avicolo)
F	Residenziale (disabitata)

Le principali fonti di rumore sono rappresentate dagli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera. Altre fonti di rumore derivano dalla presenza di automezzi in movimento, la movimentazione esterna dei carichi e il carico/scarico merci, ma risultano operazioni marginali.

L'ultima valutazione di impatto acustico è stata effettuata a novembre 2023, successivamente agli interventi di mitigazione acustica resi necessari al fine di mitigare la criticità nel solo periodo notturno in prossimità del ricettore E. Tali interventi hanno portato alla piena conformità normativa sia diurna che notturna, visto il pieno rientro nei limiti di legge.

Pertanto per tutti i ricettori i valori ottenuti sono inferiori ai valori limite assoluti di immissione previsti nella classificazione acustica del territorio del Comune di Verucchio ai sensi della L. 447/1995.

In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto è significativo.

Amianto

In riferimento al Decreto Ministeriale 06/09/1994 Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'art. 6, comma 3, e dell'art. 12, comma 2, della legge 27 marzo 1992, n. 257, relativa alla cessazione dell'impiego dell'amianto. Da giugno 2016 non sono più presenti coperture contenenti amianto, in quanto il sito è stato interamente bonificato. Pertanto, l'aspetto non è più applicabile.

Sostanze lesive ozono e F-gas

L'azienda ha eseguito un censimento delle macchine installate e del tipo e quantità di gas refrigerante utilizzato.

Non sono presenti impianti contenenti gas lesivi ozono superiori ai quantitativi (3kg) previsti per i controlli annuali dal Decreto Presidente Repubblica n° 147 del 15/02/2006.

Tutte le apparecchiature contenenti gas fluorurati a effetto serra sono gestite in conformità al Regolamento UE 573/2024 e al D.P.R. 16 novembre 2018 n. 146.

Per le apparecchiature contenenti gas fluorurati a effetto serra in quantità pari o superiori a 5 tonnellate di CO₂ è stato attivato un contratto di manutenzione con ditte specializzate.

L'azienda tiene sotto controllo tale aspetto attraverso la verifica del tipo di gas refrigerante al momento dell'acquisto, il controllo e la manutenzione da parte della ditta incaricata (ricarica e/o sostituzione del gas quando necessario), il controllo del corretto smaltimento in caso di dismissione dell'impianto.

In base alle valutazioni effettuate, come riportato nel paragrafo 7.1, l'aspetto non è significativo.

Radioattività

Le tipologie di materie prime usate dall'Azienda dovrebbero rendere minimo il rischio di introdurre nel processo parti radioattive. Per ogni fornitura di ghisa in pani viene consegnato il certificato di assenza di radioattività. Alla consegna dei rottami metallici, in accordo al Regolamento n.333/2011, viene consegnato un certificato di verifica assenza di radioattività e la dichiarazione di conformità. La procedura degli acquisti è stata recentemente aggiornata.

inserendo il controllo della presenza di tali documenti prima dell'accettazione del carico. La ditta ha preso in carico le disposizioni dell'art. 72 del D. Lgs. n. 101/2020, nel relativo allegato XIX. La nuova norma prevede controlli in ingresso e in uscita. Ha nominato l'Esperto qualificato che ha redatto il Registro dei controlli radiometrici.

Occupazione di suolo (Biodiversità)

Nella tabella seguente si riporta la superficie totale, edificata e residua relativa al sito in oggetto. Come evidente non ci sono variazioni delle superfici negli ultimi anni.

Tabella 10

INDICATORE			BIODIVERSITA'				
			2021	2022	2023	2024	2025 (al 30/06)
A	Superficie totale	m ²	44952	44952	44952	44952	44952
	Superficie edificata	m ²	11960	11960	11960	11960	11960
	Superficie edificabile residua	m ²	16700	16700	16700	16700	16700
	Superficie impermea bilizzata	m ²	18930	18930	18930	18930	18930
	Superficie verde	m ²	14062	14062	14062	14062	14062
B	Produzione netta	t	5148	5038	5012	4106	2732
R	Superficie totale/Produzione	m ² /t	12,4	17,0	9	10,9	16,5
	Superficie edificata/Produzione	m ² /t	3,3	4,5	2,39	2,9	4,4
	Superficie edificabile residua/Produzione	m ² /t	4,6	6,3	3,3	4,1	6,1
	Superficie impermea	m ² /t	5,2	7,1	3,8	4,6	6,9

	bilizzata/P roduzione						
	Superficie verde/pro duzione	m ² /t	3,9	5,3	2,8	3,4	5,1

Fonte: Servizi Generali SCM Group

Aspetti ambientali indiretti

Gli aspetti ambientali indiretti derivano da attività svolte per conto della organizzazione.

Tali attività riguardano sia i fornitori di servizi (trasporto e recupero/smaltimento dei rifiuti, pulizie tecniche, manutenzioni, servizi analitici e di campionamento ambientale, servizi di controllo bruciatori tecnologici e impianti di refrigerazione) che le lavorazioni conto terzi (produzione anime, verniciatura, finitura).

Le pulizie tecniche di impianti e infrastrutture e le manutenzioni ordinarie e straordinarie sono regolate da specifici contratti d'appalto. All'interno dei contratti vengono dettagliate le modalità operative di esecuzione delle attività e le regole comportamentali per una corretta gestione ambientale.

Le attività dei fornitori sono supervisionate dai responsabili di stabilimento. I controlli prevedono la verifica dell'applicazione di quanto definito nei contratti d'appalto, la supervisione costante da parte del personale interno, la comunicazione al fornitore delle regole comportamentali aziendali.

Valutazione degli aspetti ambientali indiretti

Per stabilire se un aspetto indiretto è da intendersi significativo o no viene effettuata una valutazione sulla base dei fattori di valutazione:

- **rilevanza**: capacità di incidenza dell'attività in esame sulla produzione di consumi, rifiuti o emissioni rilevanti rispetto all'ambiente esterno
- **sensibilità**: segnalazioni o lamentele pervenute sia dal personale interno che dall'esterno
- **livello di controllo**: capacità dell'azienda di controllare l'aspetto indiretto.

L'aspetto indiretto diventa significativo se il livello ottenuto dal prodotto dei tre indici è maggiore di 6. In base alle valutazioni effettuate, non risultano aspetti ambientali indiretti significativi.

Tabella 11

Aspetto ambientale indiretto	Descrizione fase	Punteggio
Comportamento delle imprese di gestione rifiuti	Ritiro, trasporto e recupero rifiuti	Lp=2 non significativo
Comportamento delle imprese esterne	Pulizie tecniche delle aree interne ed esterne	Lp=3 non significativo
Comportamento delle imprese esterne	Interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, lavori di carpenteria metallica	Lp=3 non significativo
Comportamento dei fornitori di beni/prodotti	Lavorazioni (verniciatura, fabbricazione anime, finitura) affidate all'esterno	Lp=2 non significativo
Comportamento dei fornitori di servizi	Controlli analitici (laboratori ambientali o servizi di controllo dei bruciatori e degli impianti di refrigerazione)	Lp=2 non significativo

Obiettivi e programmi

In base alla politica aziendale, alle risorse disponibili ed alle priorità emerse nella valutazione degli aspetti ambientali, l'azienda ha stabilito i propri obiettivi ambientali per i prossimi anni. In questo particolare momento storico tuttavia, essendo prossimo l'avvio dell'iter tecnico e burocratico per il rinnovo dell'AIA, in scadenza al 30 settembre 2025, la fonderia SCM, sempre attenta e incentrata al continuo miglioramento delle proprie performance ambientali, rimane momentaneamente in attesa di conoscere eventuali nuove attività che le autorità competenti dovessero, in sede di ricertificazione, richiedere, anche sotto forma di piano pluriennale di miglioramento.

Il Programma ambientale è di seguito esposto.

Aspetto: rifiuti

OBIETTIVO n.1	Migliorare la raccolta e la separazione delle sabbie/polveri da insilare		
Situazione iniziale	Tramoggia con griglia di separazione		
Termine	31/12/2025		
Costo	15000 €		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 30/6/25

Eseguire una valutazione per individuare le zone per intervento prioritario	Migliorare la gestione delle sabbie/polveri da insilare	Dicembre 2024	Sistema aspirante installato. Inizio montaggio nastri e separatore terre. Lavoro in stand by per spostamento risorse su sistema rigenerazione sabbie.
---	---	---------------	---

Aspetto: consumi energetici

OBIETTIVO n.1	Interventi di efficientamento energetico		
Situazione iniziale	Sostituzione dell'illuminazione con lampade alogene con lampade a LED nei reparti produttivi (2° stralcio)		
Termine	31/12/2022		
Costo	1000 € mensili, noleggio operativo		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 30/6/23
Noleggio lampade a Led	Ridurre il consumo di energia elettrica	Dicembre 2022	Completato

Aspetto: diminuzione consumo materie prime

OBIETTIVO n.1	Recupero termico sabbia di processo impianto resina		
Situazione iniziale	Avvio nuovo impianto per il recupero termico della sabbia di fonderia, attualmente recuperata in % minore solo meccanicamente		
Termine	31/12/2023		
Costo	300000 € costo acquisto impianto		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 30/6/24
Avvio impianto	Ridurre il consumo di sabbia nuova	Dicembre 2023	Completato

Aspetto: impatto acustico

OBIETTIVO n.1	Diminuzione impatto acustico esterno		
Situazione iniziale	Realizzazione di barriere fonoassorbenti e fonoisolanti volte alla mitigazione del rumore. Seguirà nuova valutazione di impatto acustico post intervento		
Termine	31/12/2023		
Costo	40000 € costo acquisto impianto		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 30/6/24
Montaggio barriere	Ridurre il rumore verso esterno	Dicembre 2023	Completato

Aspetto: controllo remoto emissioni

OBIETTIVO n.1	Controllare da remoto lo stato delle emissioni della fonderia		
Situazione iniziale	Montaggio di sonde triboelettriche, misuratori delta-P e rete dati necessaria alla creazione di una interfaccia di supervisione sul controllo da remoto dei filtri fonderia, raggiungibile da alcune postazioni pc strategiche (capo manutenzione, rep.manutenzione, RSPP)		
Termine	31/12/2025		
Costo	30000 € costo acquisto materiali e cablaggi		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 30/6/25
Montaggio hardware di controllo sui filtri sprovvisi	Monitorare in continuo emissioni	Dicembre 2024	Completato

Aspetto: miglioramento captazione polveri distaffatura

OBIETTIVO n.1	Avvio istruttoria per modifica non sostanziale emissione E9
----------------------	--

Situazione iniziale	L'azienda si pone l'obiettivo di aumentare la capacità di captazione delle polveri e degli inquinanti emessi dall'esistente emissione che presidia tuttora la distaffatura. L'intenzione è quella di inserire già tale modifica non sostanziale all'interno della domanda di rinnovo AIA di prossima effettuazione		
Termine	31/12/2028		
Costo	100000 €		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 28/8/25
Sostituzione filtro a maniche sul distaffatore	Migliorare l'ambiente interno	Dicembre 2028	10% (bozza progetto e fattibilità)

Aspetto: diminuzione consumo materie prime

OBIETTIVO n.2	Recupero termico sabbia di processo impianto anime		
Situazione iniziale	Invio della sabbia prodotta con il nuovo impianto per il recupero termico della sabbia di fonderia al reparto anime tramite nuova linea di trasporto pneumatico aerea		
Termine	31/12/2026		
Costo	50000 € costo acquisto impianto		
Responsabile	Direzione		
Azione da intraprendere	Traguardo	Termine	Verifica al 28/08/25
Allaccio linea nuovo spintore	Ridurre il consumo di sabbia nuova	Dicembre 2026	70% (stesura alcune parti di linea)

Stato di realizzazione dei programmi di miglioramento 2019-2024

Aspetto	Data pianificazione	Obiettivo	Stato di realizzazione
Consumi di materie prime	Gennaio 2022	installazione di un sistema di rigenerazione termica per le sabbie recuperate per ridurre dell'80% l'utilizzo di sabbia nuova	Completato 100% (partenza impianto ed emissione E25 aprile 2024)
	Gennaio 2019	Migliorare la raccolta e la separazione delle sabbie/polveri da insilare	Completato 50% (realizzata modifica del filtro di aspirazione)

			esistente E3 propedeutica all'installazione del nuovo impianto, completata la revisione e la modifica del vaglio vibrante dedicato, in fase di completamento i n°3 nastri trasportatori necessari e l'impianto elettrico) (progetto in stand-by)
consumi energetici	Gennaio 2019	Interventi di efficientamento energetico: compressori	Completato 100% (nuova cabina avviata primavera 2019)
	Gennaio 2020	Installazione impianto fotovoltaico da 239 kWp	Completato 100% ed avviato Marzo 2021 (produzione 2023 = 190 MWh)
	Gennaio 2020	Sostituzione dell'illuminazione con lampade alogene con lampade a LED nei reparti produttivi	Completato (90% dei reparti produttivi hanno illuminazione led, 70% circa in riferimento all'intera superficie coperta dello stabilimento)
rifiuti	Gennaio 2021	Migliorare la raccolta differenziata degli imballaggi	Realizzate isole ecologiche negli uffici e nei pressi delle aree ristoro, eliminazione dei bidoni adiacenti le scrivanie uffici.

Autorizzazioni ambientali

Tabella 12

Area	Autorità che rilascia l'autorizzazione	Numero autorizzazione e data di emissione
IPPC	Provincia di Rimini	AIA con provvedimento della Provincia di Rimini n. 537 del 18/03/2014 e s.m.i.

Informazioni relative alla Dichiarazione Ambientale

Dichiarazione di riferimento	Data di convalida dell'Ente Verificatore	Verificatore ambientale accreditato e n° accreditamento
scmfonderie Via del Tesoro,141/145 47826 Villa Verucchio Italia		DNV GL BUSINESS ASSURANCE ITALIA SRL Via Energy Park 14 20871 Vimercate (MB) n° certificato 009P-rev00-IT-V-0003

L'esito della verifica e della convalida della presente Dichiarazione conferma che non risultano elementi attestanti la mancata osservazione da parte di SCM Fonderie degli obblighi normativi applicabili in materia ambientale.



16/09/2025