



Precision. Passion. Partnership.

Dichiarazione Ambientale 2010

Stabilimento di Modugno

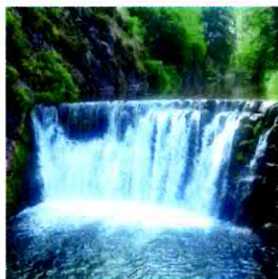
Redatto ai sensi del regolamento
(CE) 1221/2009 EMAS III

Aprile 2011



ICIM S.p.A.

10 MAG. 2011



1	PREMESSA	3
2	INFORMAZIONI GENERALI	4
3	NOVITA' SIGNIFICATIVE	5
	Cambiamenti organizzativi	5
	Progetti in corso e nuove tecnologie	5
	Miglioramenti gestionali	5
4	RENDICONTO AMBIENTALE	6
	INTRODUZIONE	6
	PRODUZIONE	8
	RIFIUTI	9
	APPROVIGIONAMENTO E SCARICHI IDRICI	20
	CONSUMI IDRICI	20
	SCARICHI IDRICI	23
	CARATTERISTICHE QUALITATIVE DEGLI SCARICHI IDRICI	25
	MATERIALI AUSILIARI E DI PRODUZIONE	32
	CONSUMO DI OLIO	32
	CONSUMO DI IMBALLAGGI	38
	CONSUMO DI ENERGIA	38
	EMISSIONI IN ATMOSFERA	42
	BIODIVERSITÀ	49
5	OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI	49
6	UNITA' DI MISURA	55
--	ALLEGATO: Normativa Ambientale Applicabile	



1. PREMESSA

Il regolamento (CE) N. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 25/11/2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di Ecogestione e Audit (EMAS), pubblicato sulla G.U. europea del 11/01/2010, costituisce una strategia di tipo volontario, proposta per favorire la tutela ambientale.

Questa normativa prevede una serie di adempimenti che hanno lo scopo di favorire una maggiore responsabilizzazione verso le tematiche inerenti la tutela ambientale.

Il regolamento EMAS prevede inoltre una maggiore trasparenza e comunicazione con l'esterno, un attivo coinvolgimento con le autorità, un migliore coinvolgimento dei lavoratori e l'individuazione degli aspetti ambientali cruciali e migliorabili.

La GETRAG SPA ha aderito al regolamento EMAS proponendosi di incentivare l'impegno della propria organizzazione nelle attività per la tutela dell'ambiente, che non si limitino al solo rispetto della normativa obbligatoria.

Il presente documento rappresenta l'aggiornamento 2010 della Dichiarazione ambientale 2008-2011 e attualizza tutte le informazioni sulle prestazioni ambientali in linea con gli impegni e le attività di prevenzione e riduzione dell'inquinamento che l'azienda ha deciso di mettere in atto per tutelare l'ambiente naturale circostante sicura di poter essere così di esempio e d'aiuto per le generazioni future.

Jochen Karl Wieland

Thomas Ritzefeldt

Amministratore Delegato

Responsabile del Sistema Integrato Ambiente, Salute e Sicurezza sul

Lavoro del Gruppo GETRAG

ICIM S.p.A.

10 MAG. 2011



2. INFORMAZIONI GENERALI

Ubicazione:

Via dei Ciclamini, 4 – 70026 Modugno (Bari)

Attività del sito:

Produzione di cambi manuali per autoveicoli

Settore EA:

22a

Codice NACE:

29.32

Popolazione aziendale 2010:

716

Fatturato 2010:

54.670.770 €

ICIM S.p.A.

3. NOVITA' SIGNIFICATIVE

Progetti in corso e nuove tecnologie

La conclusione della produzione della trasmissione manuale a 5 marce del tipo F23 avvenuta nel 2008 ha determinato, a partire dal 2009, l'avvio di un importante processo di ristrutturazione e rinnovamento dell'impianto produttivo che si è protratto anche nel 2010.

L'anno 2010 è stato caratterizzato da significative migliorie dei flussi produttivi per la realizzazione di un innovativo sistema di trasmissione per autoveicoli denominato DCT (Double Clutch Transmission) ovvero trasmissione a doppia frizione.

Questo prodotto rappresenta l'ultima evoluzione nel campo dei sistemi di trasmissione ed è particolarmente apprezzato da diverse case automobilistiche (Ford, Renault) in quanto la sua applicazione determina una riduzione dei consumi di carburante fino all'otto per cento migliorando le prestazioni delle vetture anche in termini di emissioni di CO₂.

lo "Start of Production" (S.O.P.) è avvenuto al luglio 2010.

A causa dei numerosi fermi programmati che si sono protratti per

tutto il primo semestre 2010, la produzione di sistemi di trasmissione completi è risultata limitata a circa 47.600 unità.

Cambiamenti organizzativi

È previsto un aumento dei volumi produttivi di sistemi di trasmissione completi già a partire dal secondo semestre 2011; contemporaneamente la produzione di parti singole diminuirà.

Per far fronte a questi nuovi regimi di produzione l'azienda introdurrà la turnazione settimanale in continuo che prevede la ripartizione del ciclo di lavorazione su sette giorni lavorativi settimanali invece dei canonici sei.

A partire dalla seconda metà del 2010 la direzione generale è costituita da due membri.

Ad ottobre 2010 l'Amministratore delegato ha preso in carica la responsabilità del settore ambiente e sicurezza dello stabilimento.

Miglioramenti gestionali

Nell'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale del 2009 le performance ambientali sono state calcolate rapportando i valori assoluti di ogni indicatore alle ore ciclo (teB), ovvero sia le ore di lavorazione macchine/impianti necessarie per la produzione. Il totale delle ore ciclo era

determinato dal prodotto di un parametro orario specifico delle singole lavorazioni per il totale delle trasmissioni e/o componenti delle trasmissioni.

Lo staff della GETRAG S.p.A è tuttavia sempre alla ricerca di nuove metodiche che permettano di affinare la rappresentazione dei dati, in ingresso e in uscita, derivanti dalla gestione della propria attività per cercare di rendere sempre più aderente alla realtà la valutazione della prestazione ambientale.

Per perseguire tale scopo all'interno di questo documento verrà introdotto un nuovo sistema di calcolo degli indici ambientali basato sui consumi energetici delle singole macchine.

Infatti dopo attenta analisi questa metodologia di calcolo è risultata maggiormente attendibile rispetto a quella sopra descritta.

Tutto questo a testimonianza dei continui sforzi dello staff e della Direzione Aziendale atti a perseguire una gestione cosciente e trasparente delle relative problematiche ambientali

ICIM S.p.A.

10 MAG. 2011

4. RENDICONTO AMBIENTALE

INTRODUZIONE

Il rendiconto ambientale è basato su valori e andamenti, aggiornati al 31 dicembre 2010, degli indicatori ambientali più significativi:

- Rifiuti
- Consumo di acqua
- Scarichi idrici
- Materie prime (acciaio, alluminio, ghisa)
- Utilizzo delle risorse naturali (olio, propano)
- Utilizzo di imballaggi
- Energia
- Emissioni in atmosfera

I dati sono presentati in forma indicizzata. Le performance ambientali, quindi, sono calcolate rapportando i valori di ogni indicatore alla produzione.

L'anno 2010, come il 2009, è stato caratterizzato da una produzione costante di parti singole (alberi, ruote dentate e scatola del differenziale), in numero significativo rispetto alla produzione di sistemi di trasmissione completi (TM); per tener conto di questi differenti output produttivi, per il 2010 si è deciso di reintrodurre il concetto di Trasmissione Equivalente (TE).

Di seguito è data una spiegazione dei criteri utilizzati per il calcolo delle TE.



10 MAG. 2011 ICIM S.p.A.

Le Trasmissioni Equivalenti sono calcolate tenendo conto che l'azienda produce oltre che trasmissioni complete (TM) parti singole. Per calcolare le trasmissioni equivalenti è stato introdotto un coefficiente correttivo denominato costante elettrica "ke", così calcolato:

"quantitativo medio di energia elettrica (KWh) consumata per la lavorazione delle parti singole diviso il quantitativo medio di energia elettrica necessaria alla realizzazione di un sistema completo di trasmissione (TM)."

Il fattore correttivo "Ke" moltiplicato per il numero totale delle singole componenti prodotte permette di calcolare le Trasmissioni Equivalenti "TE".



CALCOLO TRASMISSIONI EQUIVALENTI 2010

Unità di produzione	Energia elettrica	Ke energia	prodotto	trasmissioni equivalenti (TE)
*TM tipo F23	61,69	1	0	0
TM tipo DCT250	61,69	1	16.638	16.638
TM tipo 452	37,23	0,603	30.974	18.677
Scatola del differenziale	2,20	0,036	117.794	4.240
Componenti DCT250	54,48	0,883	103.568	91.450
Ring gear 452	9,50	0,154	94.097	14.490
Trasmissioni Equivaleti (TE)				145.495

* La produzione delle trasmissioni complete F23 è terminata nel Dicembre 2008, tuttavia in questa D.A. si riportano anche i dati storici 2008-2009.

PRODUZIONE

Il grafico relativo alla figura 1 mostra in maniera evidente il turn over produttivo del 2010 rispetto al 2009 in cui la produzione è stata quasi nulla.

Questo incremento è dovuto all'avvio della produzione della nuova trasmissione DCT250 e delle componenti singole.

La direzione ha comunicato che questa inversione di tendenza testimonia finalmente l'avvio di una nuova fase produttiva che, se confermata, a risposte positive del mercato automobilistico, permetterà all'azienda di essere un punto di riferimento nel Gruppo GETRAG per la produzione del nuovo cambio a doppia frizione DCT250.

Le scelte strategiche della GETRAG appaiono essere in linea con le richieste del mercato e della normativa internazionale in merito alla riduzione degli impatti sull'ambiente.



PRODUZIONE DI SISTEMI DI TRASMISSIONE EQUIVALENTI

	2008	2009	2010
<i>Trasmissioni complete F23</i>	206.483	0	0
<i>Trasmissioni complete DCT250</i>	0	0	16.638
<i>Trasmissioni 452 B/C Segment</i>	0	9.559	18.677
<i>Differential House</i>	2.914	0	4.240
<i>Componenti DCT250</i>	0	1.271	91.450
<i>Ring gear 452 A</i>	20.180	9.521	14.490
<i>Trasmissioni Equivalenti</i>	229.577	20.351	145.495

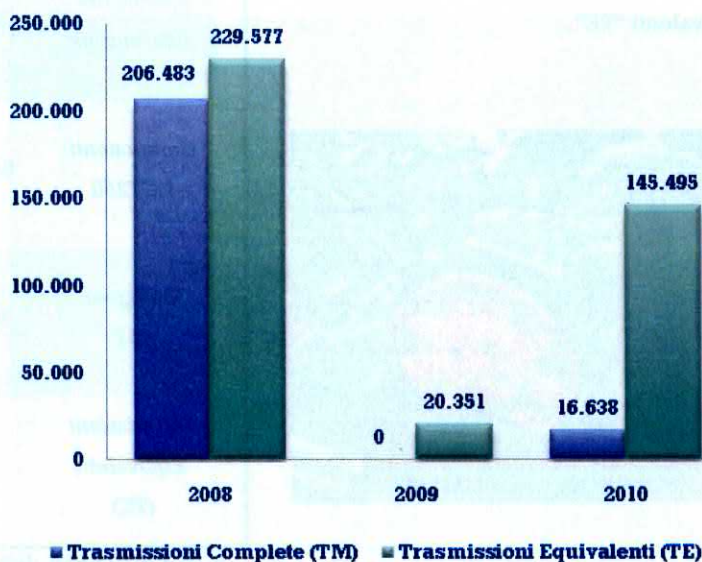


Figura 1 - volumi di produzione

RIFIUTI

I rifiuti industriali prodotti sono stati raggruppati per tipologie (pericolosi e non pericolosi) e in macro categorie (recuperabili e non recuperabili).

La produzione di rifiuti viene mantenuta costantemente sotto controllo.

La GETRAG S.p.A. pone molta attenzione alle problematiche legate alla produzione di rifiuti attuando politiche di riduzione degli scarti e incrementando il più possibile la frazione del rifiuto recuperabile rispetto a quella da inviare a smaltimento definitivo.

Tale impegno è confermato dalla crescente consapevolezza e sensibilità nei confronti di questo aspetto da parte di tutto il personale aziendale e dal continuo miglioramento delle performance ambientali anche per il 2010. L'analisi degli indicatori denota una generale tendenza alla riduzione dei principali indici sui rifiuti rispetto al 2009; ciò conferma un graduale ritorno ad una gestione ottimale dell'azienda che presumibilmente si completerà con la definitiva messa a regime della produzione della nuova trasmissione DCT250.

Di seguito si riportano le rappresentazioni grafiche dell'andamento della produzione di rifiuti industriali nel triennio 2008-2010.



I grafici riportati in figura 2 denotano un aumento della produzione di rifiuti industriali in valore assoluto rispetto al 2009, ma una riduzione del valore indicizzato.

L'aumento della produzione di rifiuti coincide con la ripresa delle attività.

A partire dal secondo semestre del 2010 infatti è terminato il periodo di fermo programmatico ed è ripresa se pur lentamente la produzione.

È possibile approfondire la questione analizzando i grafici relativi agli indicatori dei rifiuti industriali pericolosi e quelli dei non pericolosi.

Nel 2010 l'aliquota maggiore nella produzione di rifiuti pericolosi è costituita dai rifiuti liquidi: "emulsioni" e "fanghi", mentre la voce "altri" si è ridotta notevolmente rispetto al 2009.

Ciò è dovuto alla fase di avvio della nuova produzione che è stata caratterizzata dallo svuotamento di tutte le macchine dalle vecchie soluzioni lubrorefrigeranti (emulsioni) e dal conseguente riempimento con emulsioni fresche.

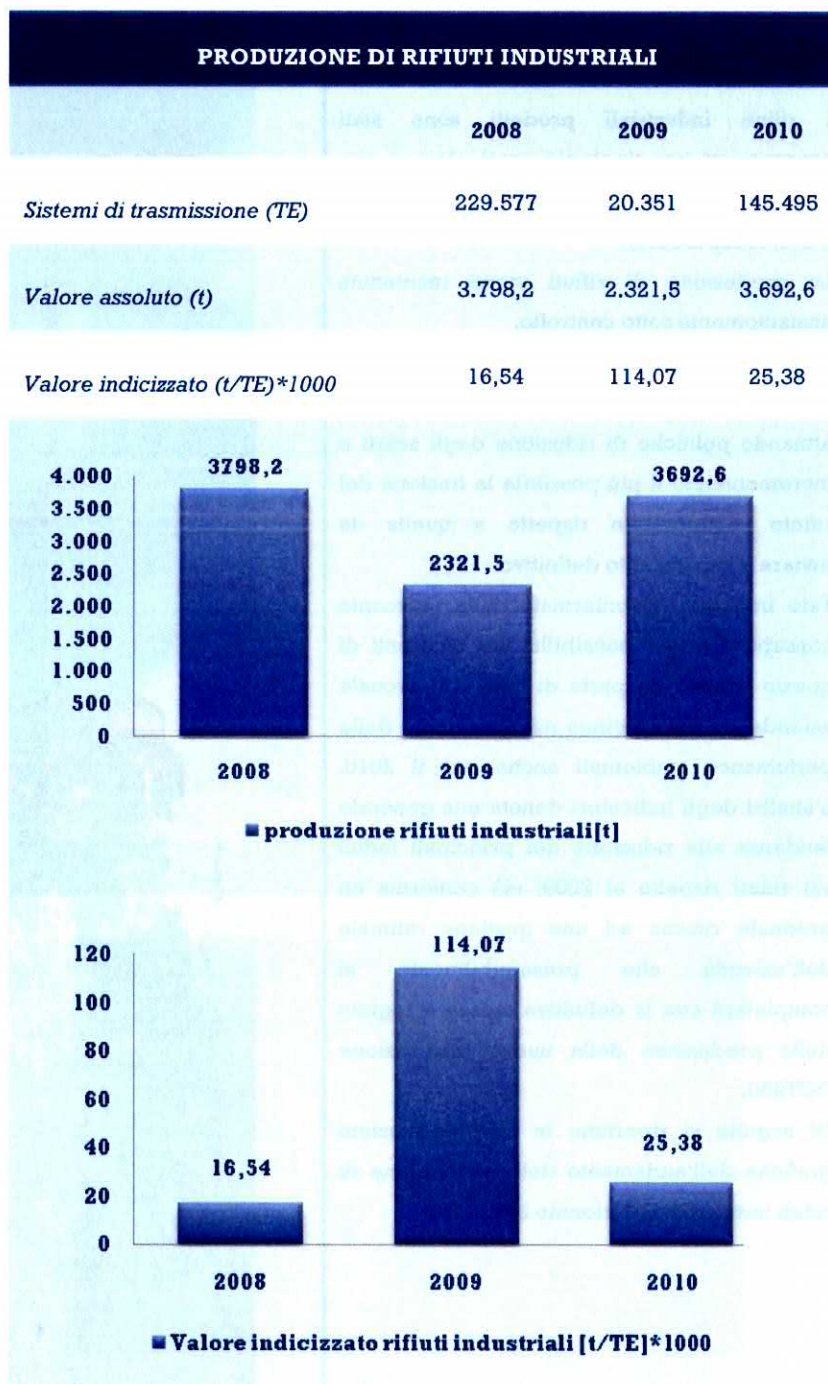


Figura - 2 valore assoluto e indicizzato della produzione di rifiuti industriali

In generale la complessità costruttiva della nuova trasmissione ha di fatto incrementato il numero di macchine operativi (20 macchine su un totale di 200) alcune delle quali lavorano con emulsione.

In generale la complessità costruttiva della nuova trasmissione ha di fatto

incrementato il numero di macchine operativi (20 macchine su un totale di 200) alcune delle quali lavorano con emulsione. Inoltre 60 macchine nel 2010, sono state sottoposte ad una complessa attività di "retrofit" che le ha riportato a condizioni di efficienza

prossime al nuovo, mediante completa sostituzione di tutte le parti usurate e dei fluidi di servizio (olio da taglio idraulico).

PRODUZIONE DI RIFIUTI INDUSTRIALI PERICOLOSI

	2008	2009	2010
<i>Sistemi di trasmissione (TE)</i>	229.577	20.351	145.495
<i>Valore assoluto [t]</i>	567	303	786,70
<i>Valore assoluto FANGHI [t]</i>	82,24	18,2	176,14
<i>Valore assoluto EMULSIONI [t]</i>	338,14	55,44	473,9
<i>Valore assoluto ALTRI [t]</i>	146,48	229,46	136,62

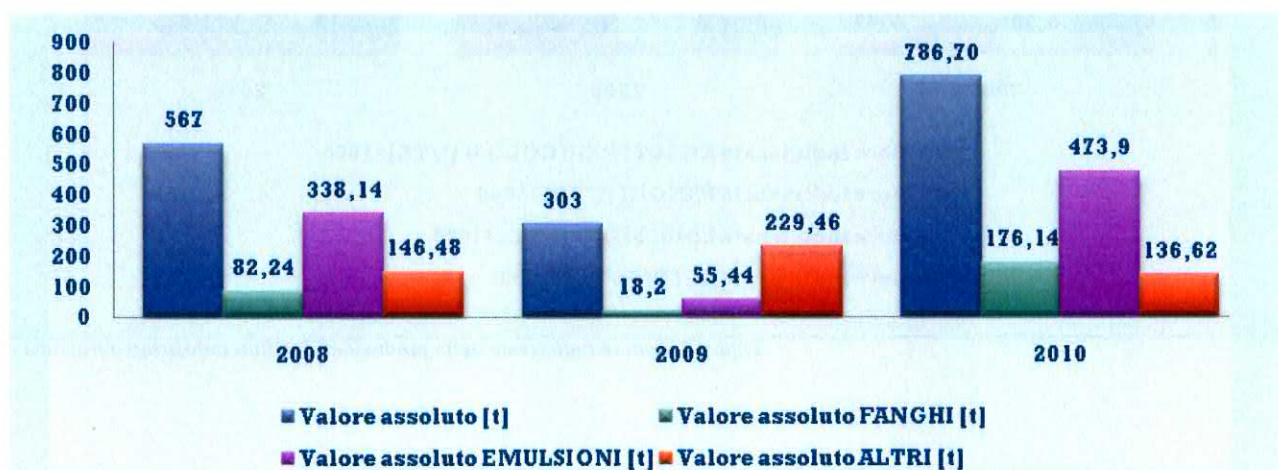


Figura - 3 produzione di rifiuti industriali pericolosi

VALORE INDICIZZATO DEI RIFIUTI INDUSTRIALI PERICOLOSI

	2008	2009	2010
<i>Sistemi di trasmissione (TE)</i>	229.577	20.351	145.495
<i>Valore indicizzato [t/TE]*1000</i>	2,47	14,89	5,41
<i>Valore indicizzato FANGHI [t/TE]*1000</i>	0,36	0,89	1,21
<i>Valore indicizzato EMULSIONI [t/TE]*1000</i>	1,47	2,72	3,26
<i>Valore indicizzato ALTRI [t/TE]*1000</i>	0,64	11,28	0,94

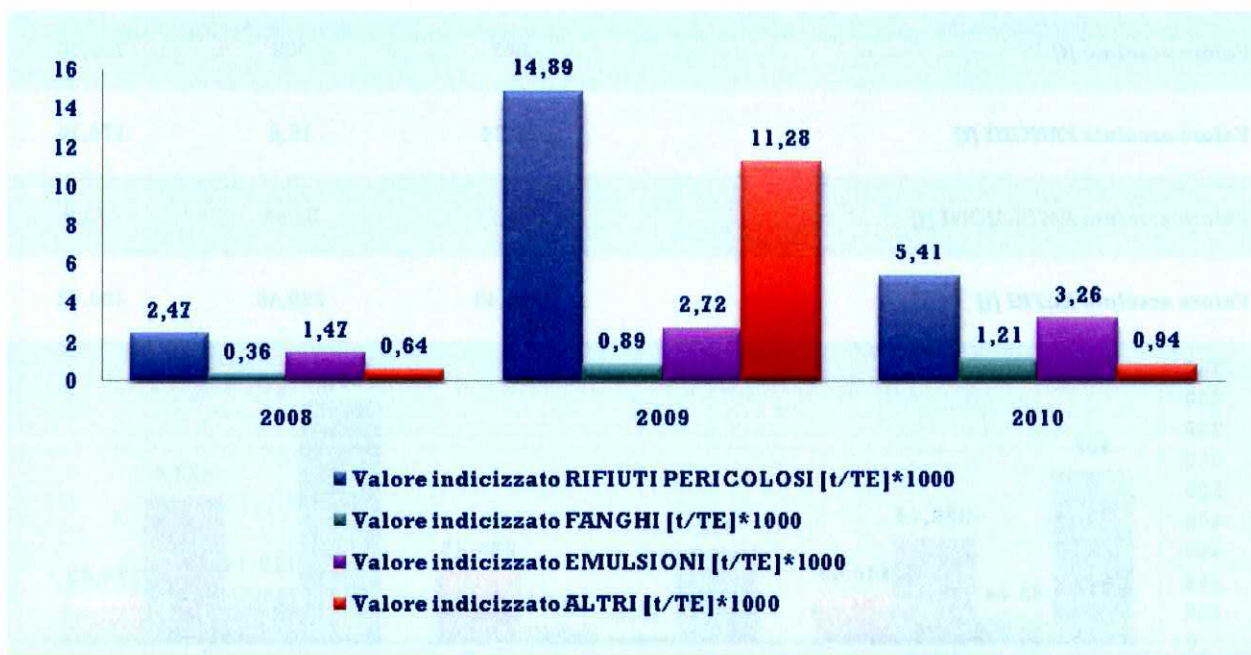
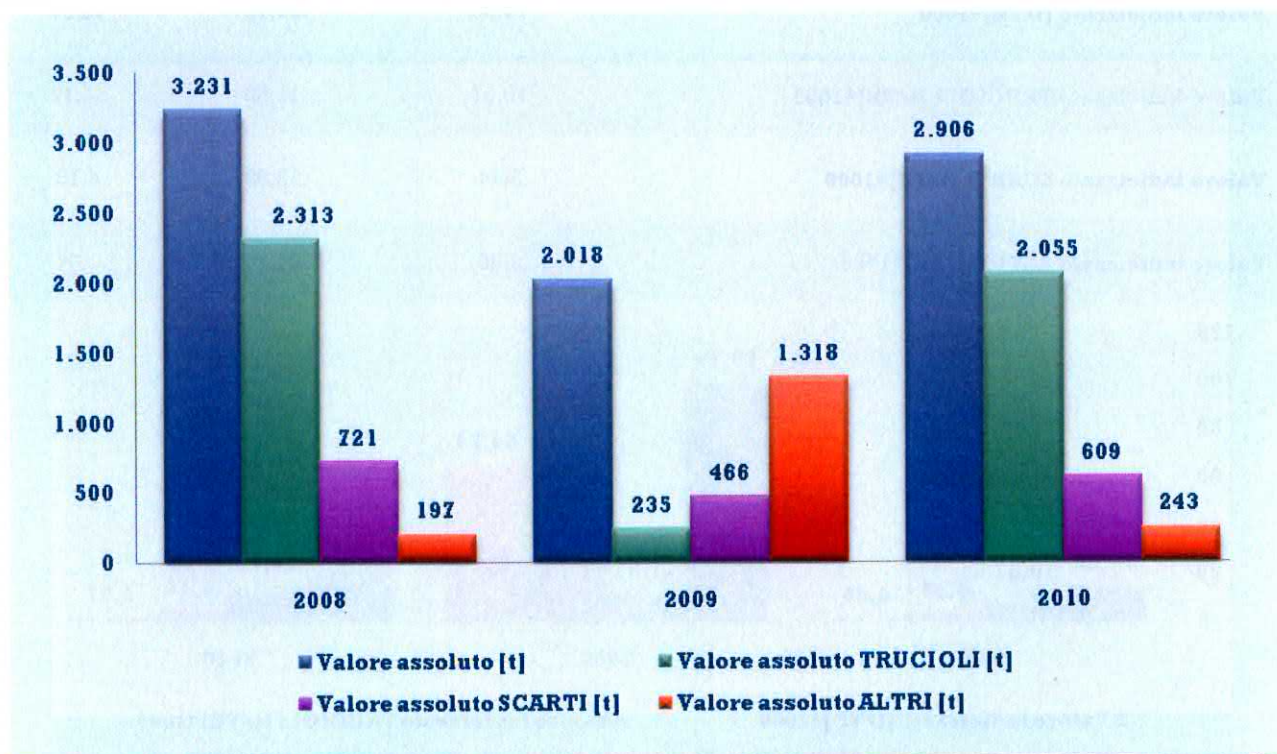


Figura 4 – valore indicizzato della produzione di rifiuti industriali pericolosi

PRODUZIONE DI RIFIUTI INDUSTRIALI NON PERICOLOSI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [t]	3.231	2.018	2.906
Valore assoluto TRUCIOLI [t]	2.313	235	2.055
Valore assoluto SCARTI [t]	721	466	609
Valore assoluto ALTRI [t]	197	1.318	243


Figura 5 – produzione di rifiuti industriali non pericolosi

La produzione dei rifiuti non pericolosi (fig. 6) si è assestata intorno alle 20 t/TE*1000. L'aliquota più consistente è legata alla produzione ed è rappresentata dai trucioli in acciaio e alluminio.

Questi sono progressivamente aumentati rispetto al 2008 e al 2009, in ragione della introduzione delle nuove varianti che la trasmissione DCT250 ha comportato.

Pertanto è ragionevole pensare che nei

prossimi anni la produzione di questo rifiuto tenderà ad abbassarsi di pari passo all'ottimizzazione dei processi di lavorazione.

VALORE INDICIZZATO DEI RIFIUTI INDUSTRIALI NON PERICOLOSI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore indicizzato [t/TE]*1000	14,08	99,18	19,97
Valore indicizzato TRUCIOLI [t/TE]*1000	10,07	11,55	14,12
Valore indicizzato SCARTI [t/TE]*1000	3,14	22,89	4,18
Valore indicizzato ALTRI [t/TE]*1000	0,86	64,74	1,67

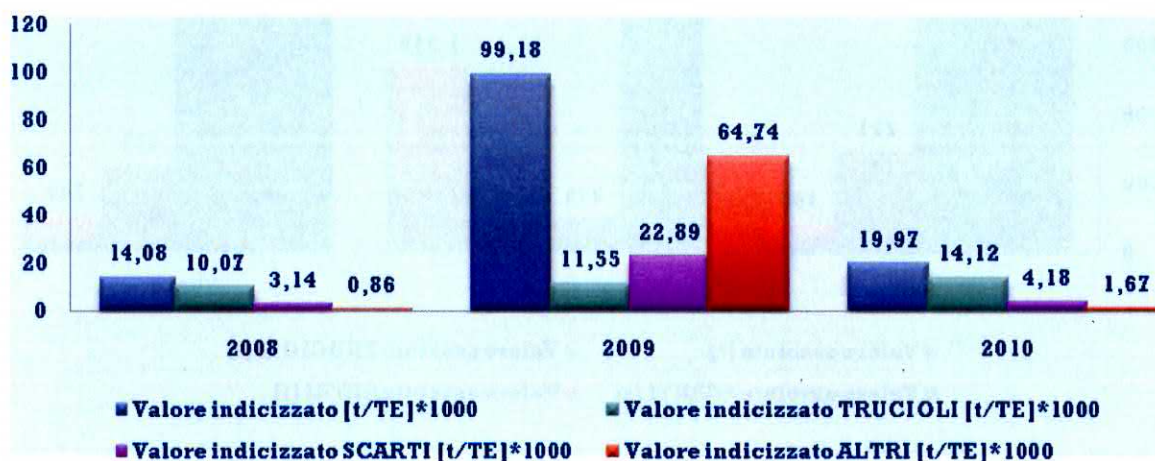


Figura 6 – valore indicizzato della produzione di rifiuti industriali non pericolosi

Nelle figure 7 e 8 sono riportati i valori della produzione assoluta di rifiuti pericolosi e non pericolosi avviati a smaltimento o recupero.

È evidente la prevalenza dei rifiuti recuperabili e non pericolosi sul totale.

Di questi la maggior parte è costituita da trucioli e scarti, per le motivazioni precedentemente individuate.

La produzione di rifiuti pericolosi non recuperabili è progressivamente diminuita nel corso degli anni per la sempre crescente attenzione dell'azienda nella sensibilizzazione del personale soprattutto nello svolgimento delle attività di manutenzione.

La frazione dei pericolosi recuperabili è invece incrementata rispetto al 2009 in quanto correlata ai quantitativi di emulsioni esauste.



RIFIUTI AVVIATI A SMALTIMENTO O RECUPERO

	2008	2009	2010
TE [n]	229.57 7	20.351	145.49 5
<i>Rifiuti pericolosi a smaltimento [t]</i>	183,4	180,0	147,6
<i>Rifiuti pericolosi a recupero [t]</i>	383,5	123,1	639,5
<i>Totale rifiuti pericolosi [t]</i>	566,9	303,1	787,1
<i>Rifiuti non pericolosi a smaltimento [t]</i>	37,9	23,9	18,9
<i>Rifiuti non pericolosi a recupero [t]</i>	3.193,5	1.836, 8	2.887,0
<i>Totale rifiuti non pericolosi [t]</i>	3.231,3	1.860, 7	2.906,0
<i>Totale rifiuti [t]</i>	3.798,2	2.163, 8	3.693,1
<i>Totale rifiuti a smaltimento [t]</i>	221,2	203,9	166,5
<i>Totale rifiuti a recupero [t]</i>	3.577,0	1.959, 9	3.526,5
<i>Rifiuti pericolosi a recupero [%]</i>	68	41	81
<i>Rifiuti non pericolosi a recupero [%]</i>	99	99	99
<i>Rifiuti pericolosi a smaltimento [%]</i>	32	59	19
<i>Rifiuti non pericolosi a smaltimento [%]</i>	1	1	1
<i>Totale rifiuti a recupero [%]</i>	94	91	95

RIFIUTI NON PERICOLOSI

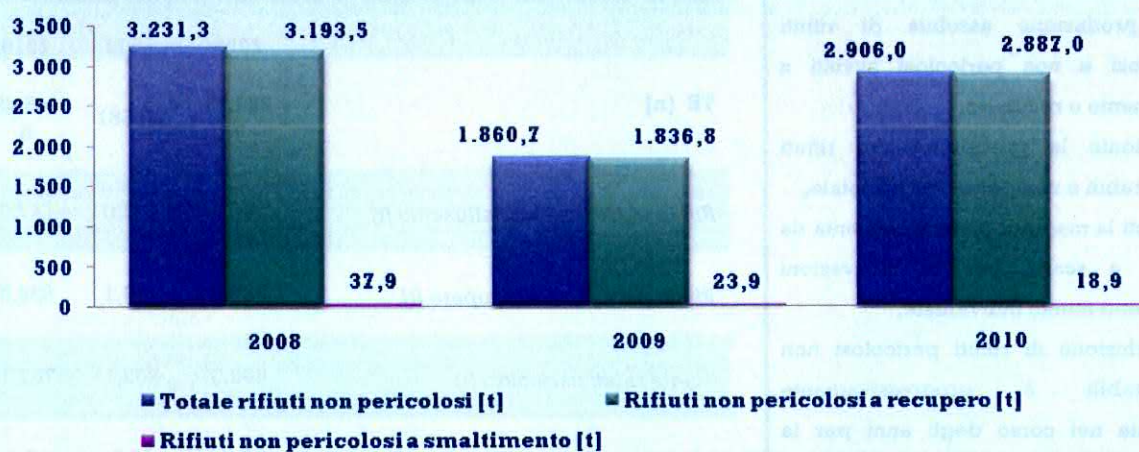
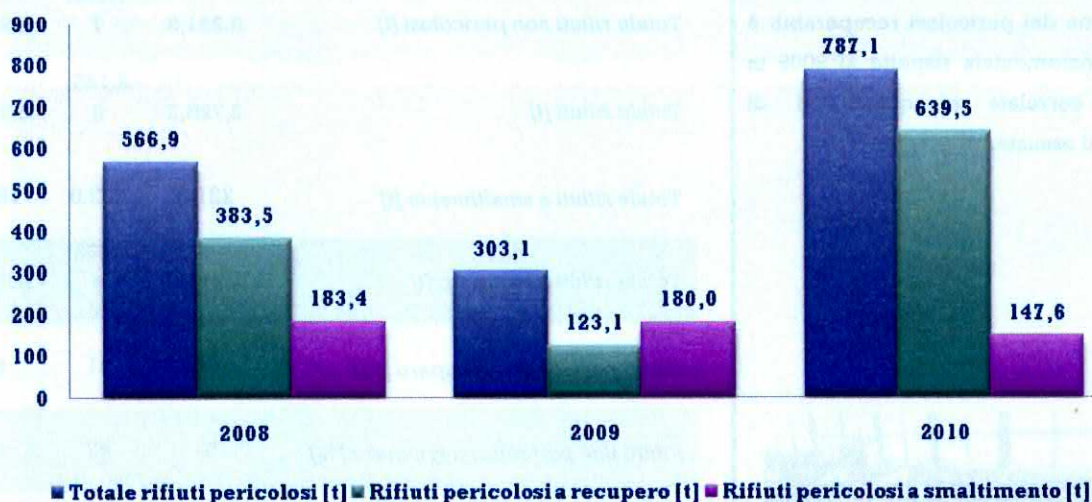


Figura 7 – rifiuti non pericolosi a recupero e a smaltimento

RIFIUTI PERICOLOSI



RIFIUTI A SMALTIMENTO E A RECUPERO

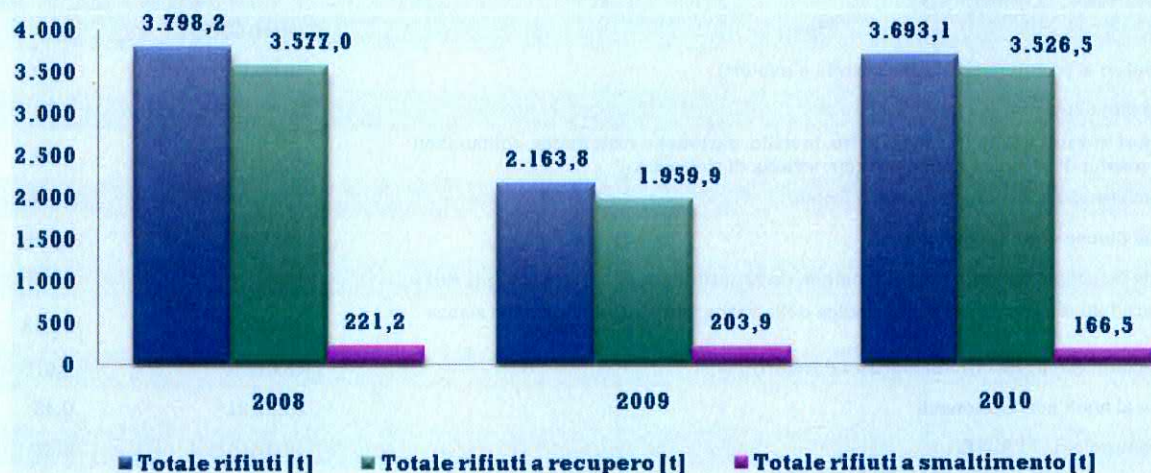


Figura 9 – totale rifiuti a recupero e a smaltimento

PERCENTUALI DEI RIFIUTI INVIATI A SMALTIMENTO E A RECUPERO

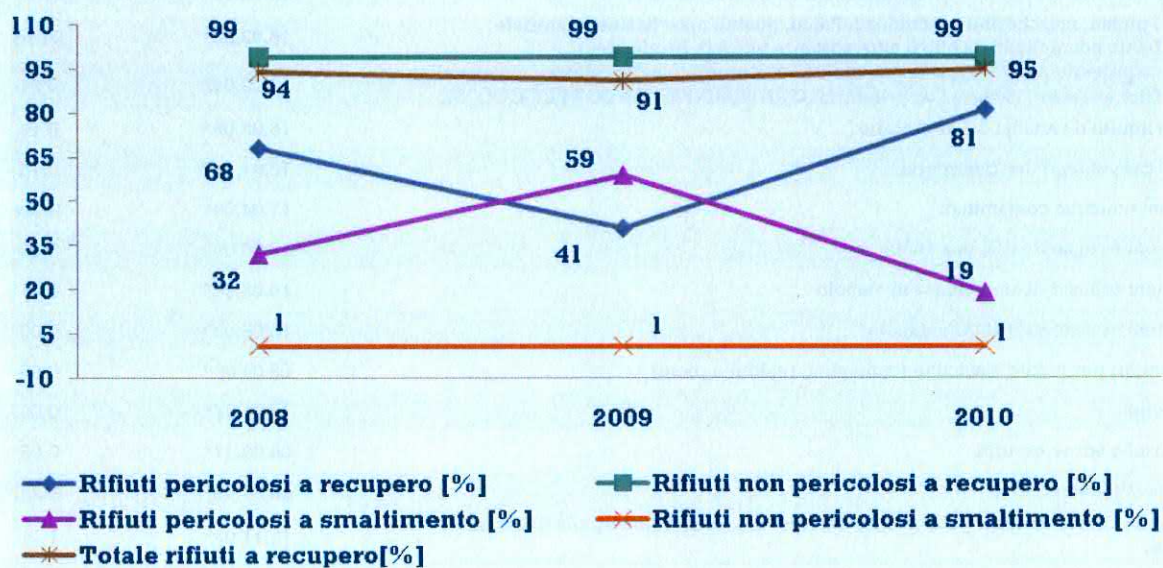


Figura 9a – percentuale dei rifiuti a recupero e a smaltimento

RIFIUTI PERICOLOSI

Tipo	Codice CER	t
Accumulatori al piombo esauriti (da carrelli elevatori)	16.06.01*	3,20
Carbone attivo esaurito (da filtri)	06.13.02*	1,52
Contenitori di varia natura (plastica, vetro, metallo, cartone) e cisternette, contaminati e/o con residui di sostanze pericolose (cfr. scheda di sicurezza)	15.01.10*	5,54
Emulsioni esauste provenienti dalle macchine	12.01.09*	273,02
Emulsioni oleose dopo trattamento	13.05.07*	200,88
Fanghi da macchine levigatrici e rettificatrici, da superfinitura (Fanghi da pressa RUF)	12.01.18*	51,72
Fanghi prodotti durante la pulizia periodica della vasca interrata ubicata nella stanza lavaggi	13.08.02*	124,42
Grassi esauriti (compresi i contenitori e i dosatori)	12.01.12*	0,01
Lampade al neon non funzionanti	20.01.21*	0,43
Liquido antigelo da PFAUTER	16.01.14*	6,37
Materiale di risulta proveniente da lavori di manutenzione strutturale o demolizioni (es. parti di muratura o calcestruzzo; escluso materiali specifici quali plastica, rottami, cavi elettrici, ecc.) contaminato da sostanze pericolose	17.09.03*	1,05
Materiale di rivestimento proveniente dai forni di cementazione (lana di roccia o grafite)	16.11.05*	0,30
Monitors e televisori con tubi a raggi catodici	16.02.13*	0,53
Oli da taglio esausti provenienti dalle macchine (non emulsioni)	13.02.04*	37,88
Panni, guanti, mascherine contaminati, Panni, guanti, mascherine, materiale assorbente contaminati da olio o altre sostanze usate in produzione	15.02.02*	24,78
Plastica proveniente da lavori di manutenzione strutturale o demolizioni (es. canaline elettriche, cassette; escluso i cavi elettrici) CONTAMINATA DA SOS PERICOLOSE	17.02.04*	2,24
Rifiuti liquidi da analisi di Laboratorio	16.05.06*	0,14
Rifiuti provenienti dall'infermeria	18.01.03*	0,15
Rottami metallici contaminati	17.04.09*	16,44
Soluzioni esauste da HCl in etanolo	16.05.08*	0,08
Soluzioni esauste di ammoniaca in etanolo	16.05.08*	0,01
Soluzioni esauste di HNO3 in etanolo	16.05.08*	0,02
contenitori per loctite e silicone (contenenti residui o pieni)	08 04 09*	0,66
Filtri olio	16 01 07*	0,05
Aereosol e spray esauriti	08.03.17*	0,06
Rifiuti contenenti olio	16.07.08*	34,00
Materiale di rivestimento proveniente dai forni di cementazione (lana di roccia o grafite)	16.11.03*	1,11
TOTALE		786,60

RIFIUTI NON PERICOLOSI

Tipo	Codice CER	t
Altri materiali isolanti	17.06.04	0,28
Apparecchiature fuori uso (es. computers, monitors, ecc)	16.02.14	0,00
Batterie e pile esaurite	16.06.05	0,12
Cartone, polistirolo, spugna sintetica, contenitori prodotti alimentari, cellophane non contaminati da olio	15.01.06	9,72
Cartucce stampanti non rigenerabili, cartucce fotocopiatori esaurite	8.03.18	0,17
Contenitori in plastica (lattine, fusti, imballaggi NAO; puliti e non contaminati)	15.01.02	2,04
Fanghi provenienti dalla vasca di disoleazione a servizio della mensa aziendale	20.03.04	16,80
Imballaggi in cartone	15.01.01	65,54
Materiale elettronico fuori uso (schede, cavi, circuiti stampati)	16.02.14	4,40
Mole esaurite o rotte, Inserti (placchette) ceramici	12.01.21	3,92
Pallets e casse in legno (comprese le cassette portautensili)	15.01.03	56,65
Rifiuti provenienti dalla manutenzione delle aree verdi	20.02.01	1,56
Rottami vari in acciaio	17.04.05	78,70
Scarti in acciaio (ruote, alberi, ...)	12.01.02	562,36
Scarti in alluminio (scatole da GPS3 e smontaggio GPS4)	12.01.99	46,25
Trucioli in acciaio	12.01.01	2042,14
Trucioli in alluminio	12.01.03	12,48
Vetro (porte e finestre con superfici vetrate)	17.02.02	2,83
Plastica	17.02.03	0,46
Batterie alcaline	16.06.04	0,04
pneumatici fuori uso	16.01.03	0,02
TOTALE		2.906,47

APPROVIGGIONAMENTI E SCARICHI IDRICI

CONSUMI IDRICI

le figure 10 e 11 mostra una apparente incoerenza tra il dato di produzione 2009, pari al 14% del valore 2010 e il consumo di acqua che si è ridotto solo del 38%.

Per capire come i dati sopra riportati possano correlarsi abbiamo bisogno di introdurre il concetto di "quota fissa".

La quota fissa è rappresentata dall'acqua industriale necessaria ad alimentare gli impianti di raffreddamento centralizzati. Questa quantità d'acqua è indipendente dai volumi di produzione pur essendo influenzata dalle temperature esterne medie. Di conseguenza i valori indicizzati risentono molto della riduzione dei volumi lavorati.

Il consumo di acqua per uso civile nel 2009 è quasi la metà di quello del 2010; tale differenza è imputabile alle numerose giornate di fermo programmato che si sono succedute e che sono terminate completamente alla fine dell'estate 2010.



CONSUMI IDRICI TOTALI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [m³]	84.054	45.145	72.848
Valore assoluto CONS. INDUSTRIALE [m³]	76.925	41.016	65.393
Valore assoluto CONS. CIVILE [m³]	7.129	4.129	7.455

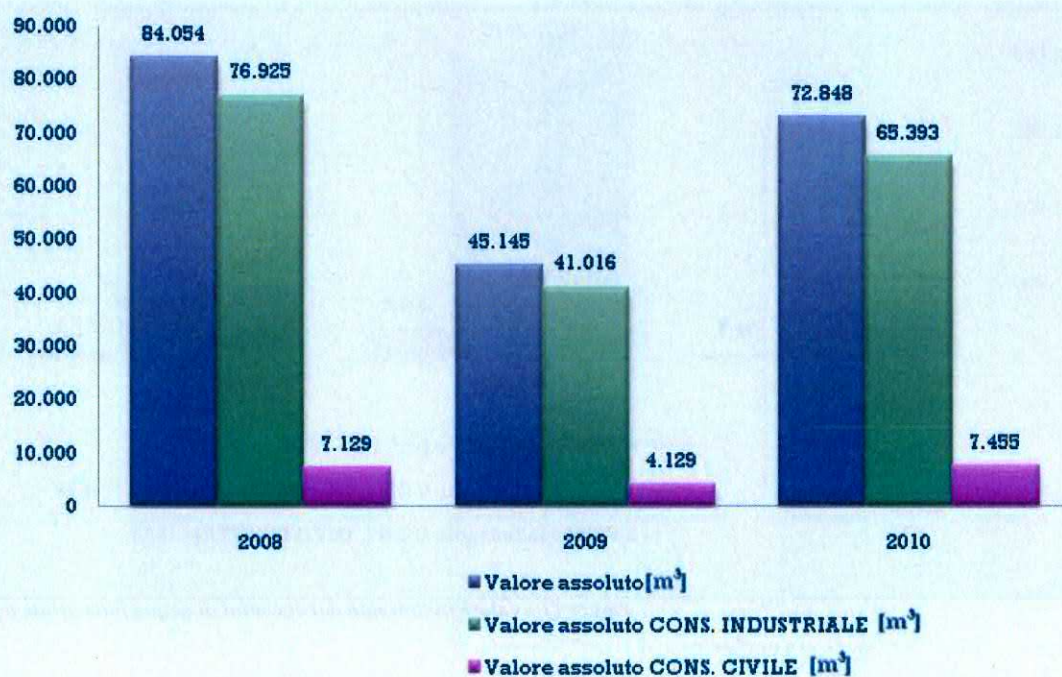


Figura 10 – consumi di acqua industriale e potabile

VALORE INDICIZZATO DEI CONSUMI IDRICI TOTALI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore indicizzato [m³/TE]*1000	366,1	2218,3	500,7
Valore indicizzato CONS. INDUSTRIALE [m³/TE]*1000	335,1	2015,4	449,5
Valore indicizzato CONS. CIVILE [m³/TE]*1000	31,1	202,9	51,2

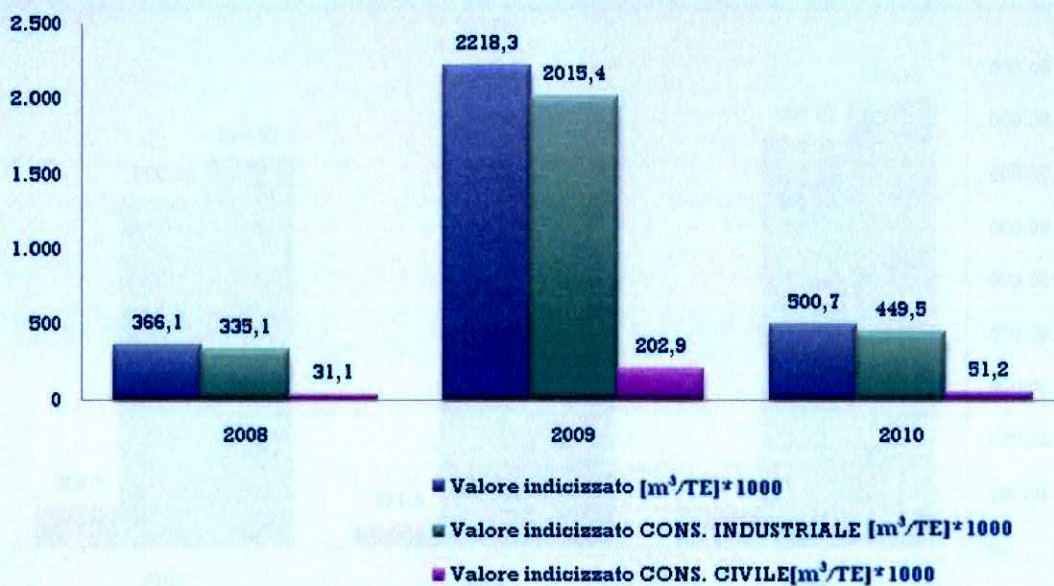


Figura 11 – valore indicizzato dei consumi di acqua industriale e potabile

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi e i consumi idrici sono in buona misura sovrapponibili in quanto anche gli scarichi subiscono gli effetti derivanti dai consumi di quote fisse di acqua, come indicato in precedenza (fig. 12 e 13).

L'evaporazione di una certa quantità di acqua attraverso le torri di raffreddamento minimizza la differenza tra scarichi industriali e civili.

È opportuno segnalare che la differenza volumetrica tra consumi e

scarichi civili è dovuta all'utilizzo della rete separata, alimentata con acqua industriale, per i soli scarichi dei servizi igienici.

SCARICHI IDRICI TOTALI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [m³]	30.882	18.523	28.324
Valore assoluto SC. INDUSTRIALI [m³]	19.799	11.482	15.019
Valore assoluto SC. CIVILI [m³]	11.083	7.041	13.305

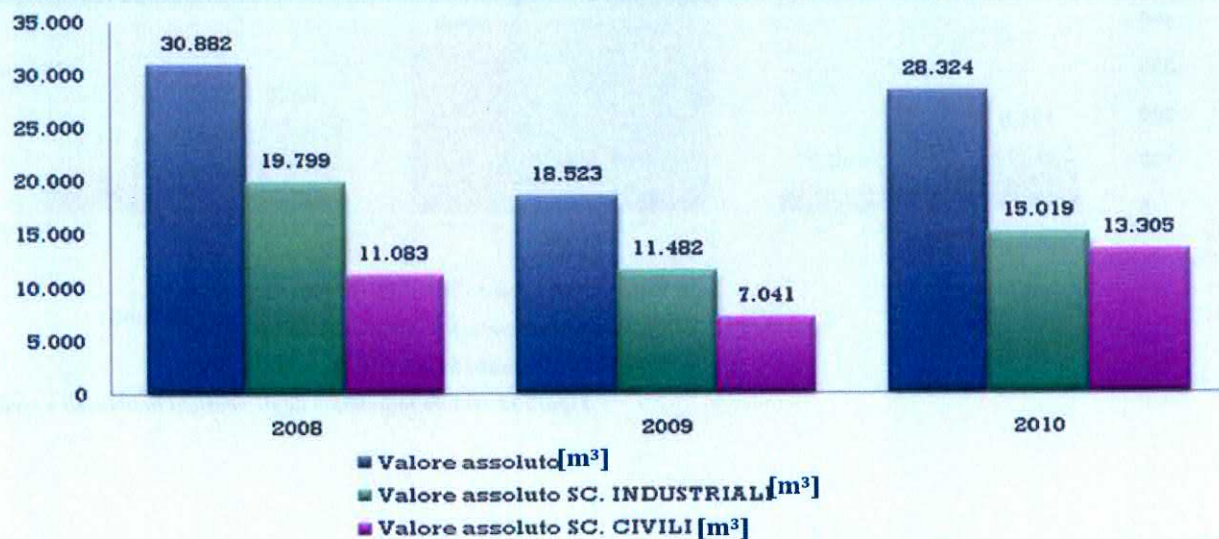


Figura 12 – scarichi industriali e civili

VALORE INDICIZZATO DEGLI SCARICHI IDRICI TOTALI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore indicizzato [m ³ /TE]*1000	134,5	910,2	194,6
Valore indicizzato SC. INDUSTRIALI [m ³ /TE]*1000	86,2	564,2	103,2
Valore indicizzato SC. CIVILI [m ³ /TE]*1000	48,3	346,0	91,4

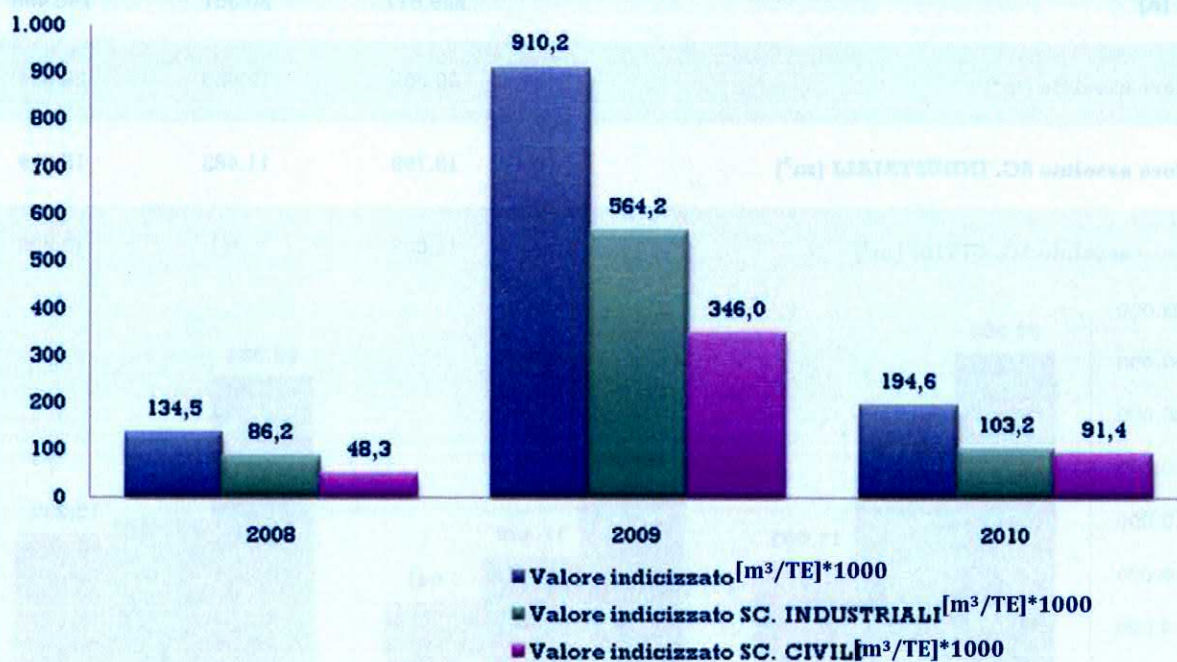


Figura 13 -valore indicizzato degli scarichi industriali e civili

**CARATTERISTICHE
QUALITATIVE DEGLI SCARICHI
IDRICI**

Le tabelle che seguono e i grafici correlati testimoniano un ampio rispetto dei limiti prescritti. Il forte calo della produzione verificatosi

durante il periodo esaminato (2007-2010) ha determinato una riduzione del contenuto degli inquinanti all'interno degli scarichi.

Durante il 2009 e il 2010 si è ritenuto opportuno effettuare un solo controllo esterno a fronte della effettiva assenza

dello scarico per gran parte del periodo. In corrispondenza della ripresa della produzione è stato pianificato un doppio controllo per il 2011.



POZZETTO ESTERNO 1

Riferimento Legislativo

COD

ANNO	1° controllo	2° controllo	media	limiti di legge	U.M.	
2007	*	57	57	<500	(mg/l)	Autorizzazione n. 378 R/2006 rilasciata il 22/12/06 da Acquedotto Pugliese SpA. Validità fino al 05/10/2011
2008	104	<20	62	<500	(mg/l)	
2009	<20	24	22	<500	(mg/l)	
2010	5,50	2,82	4,16	<500	(mg/l)	

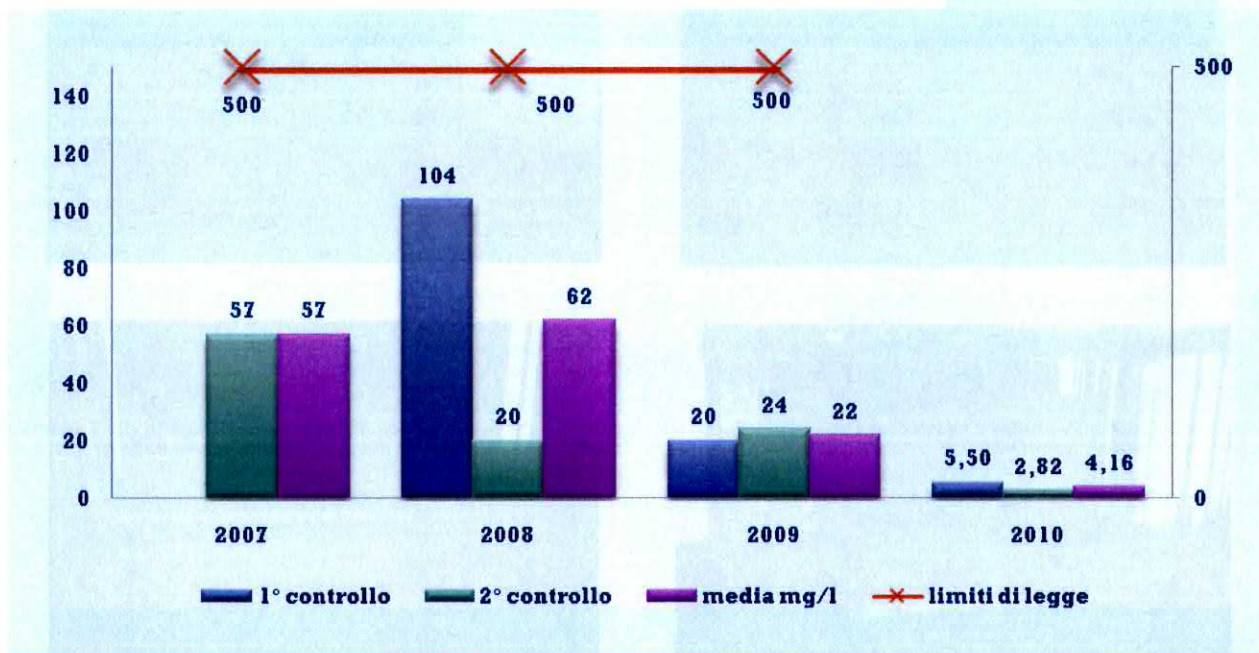


Figura 14 - andamento delle concentrazioni di inquinanti negli scarichi idrici (pozzetto 1)

* Nell'anno è stato effettuato un solo controllo esterno.

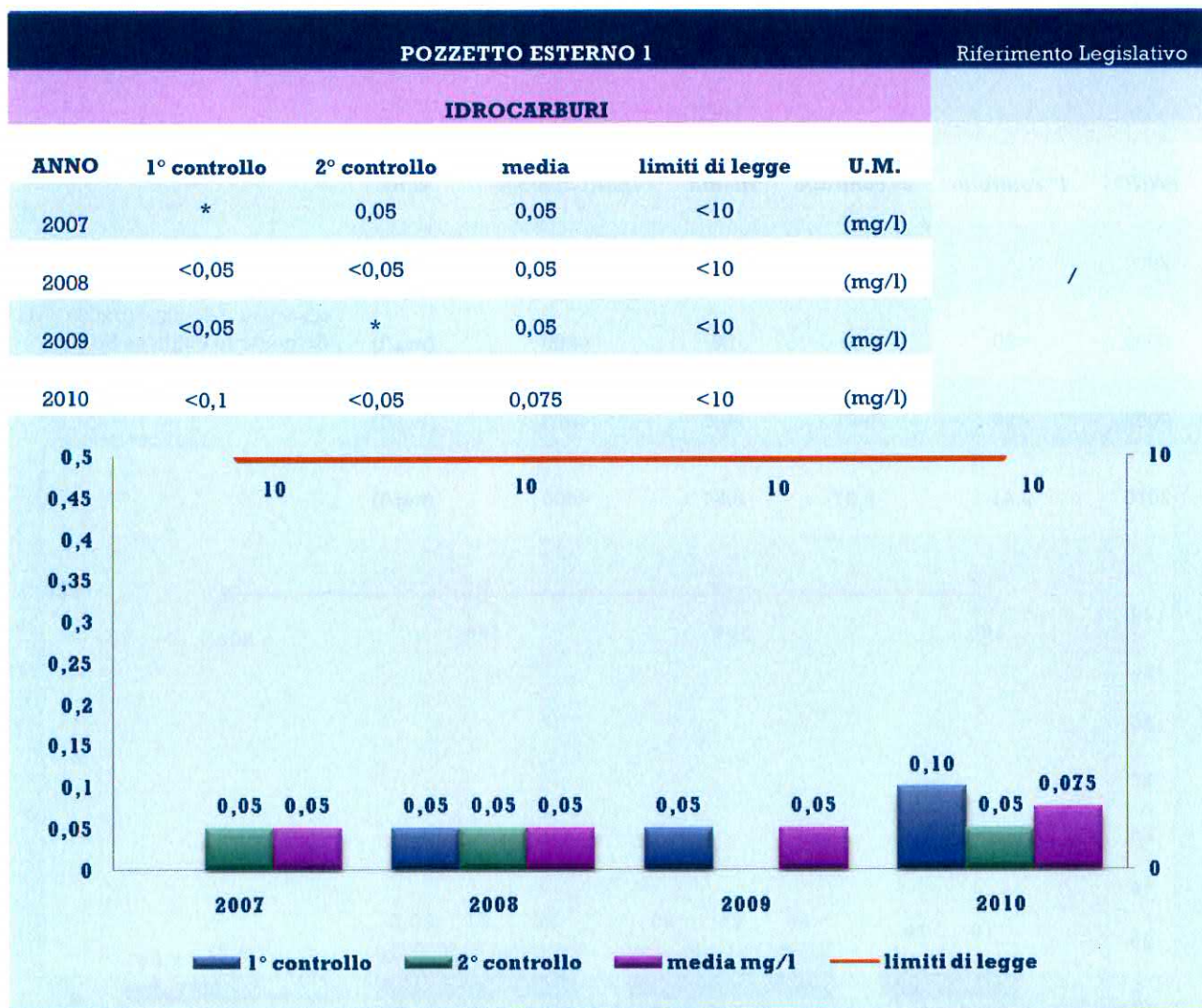


Figura 15 – andamento delle concentrazioni di inquinanti negli scarichi idrici (pozzetto 1)

* Nell'anno è stato effettuato un solo controllo esterno.

POZZETTO ESTERNO 2

Riferimento Legislativo

COD

ANNO **1° controllo** **2° controllo** **media** **limiti di legge** **U.M.**

2007 * 16 16 <500 (mg/l)

2008 <20 20 20 <500 (mg/l)

2009 <20 <21 20,5 <500 (mg/l)

2010 2,41 9,27 5,84 <500 (mg/l)

Autorizzazione n. 842R/2009
rilasciata il 05/10/2009 da
Acquedotto Pugliese SpA.

Validità fino al 01/08/2013

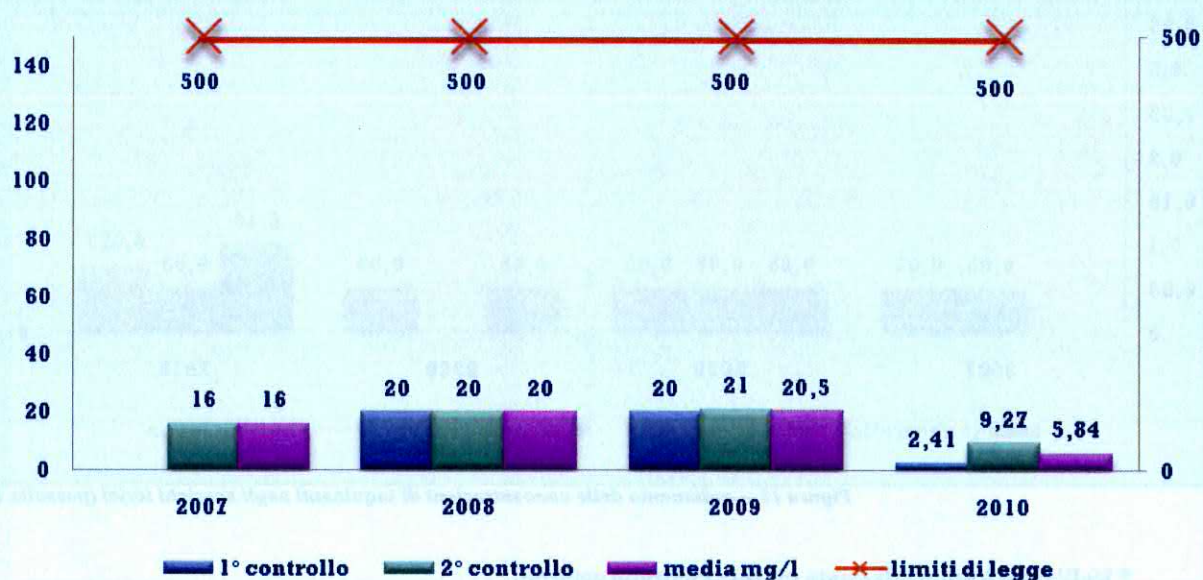


Figure 16 – andamento delle concentrazioni di inquinanti negli scarichi idrici (pozzetto 2)

* Nell'anno 2007 è stato effettuato un solo controllo esterno.

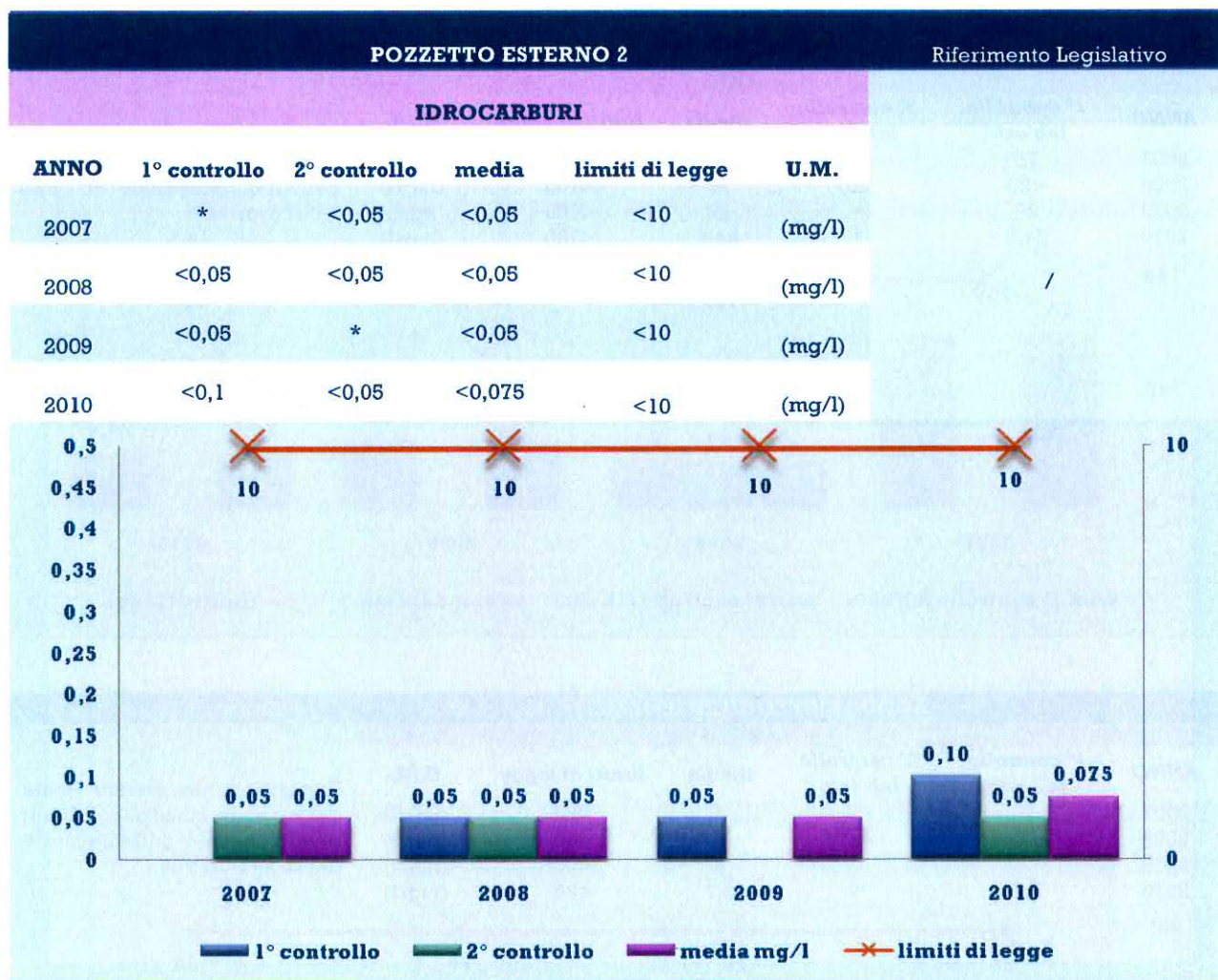


Figura 17 – andamento delle concentrazioni di inquinanti negli scarichi idrici (pozzetto 2)

* Nell'anno 2007 è stato effettuato un solo controllo esterno.

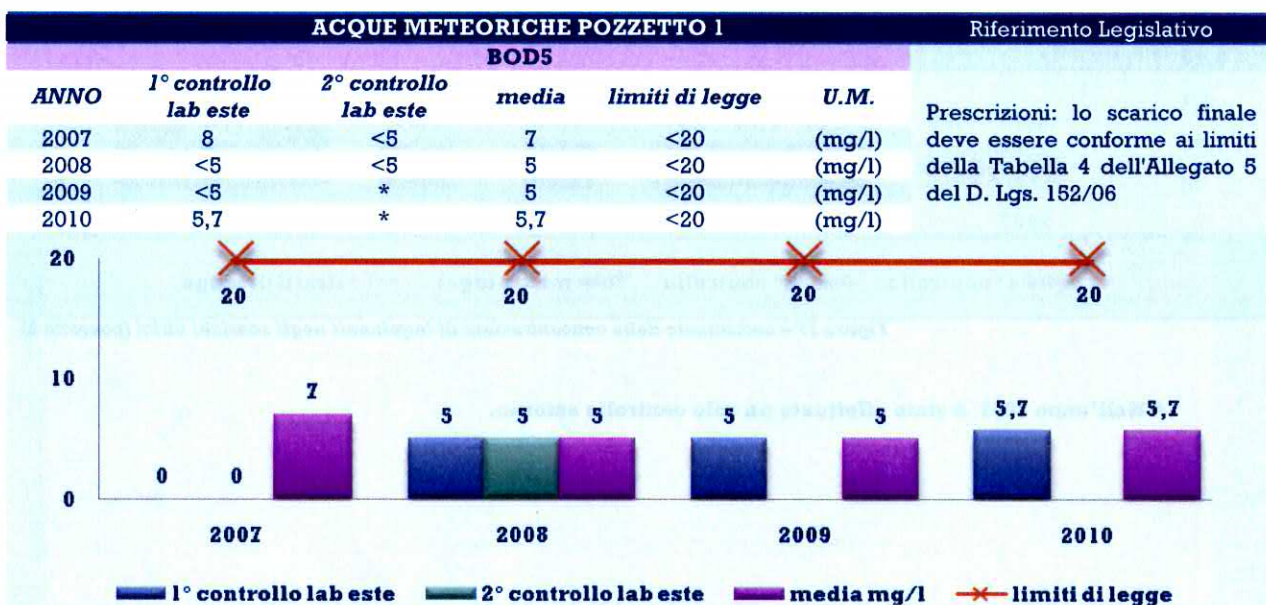
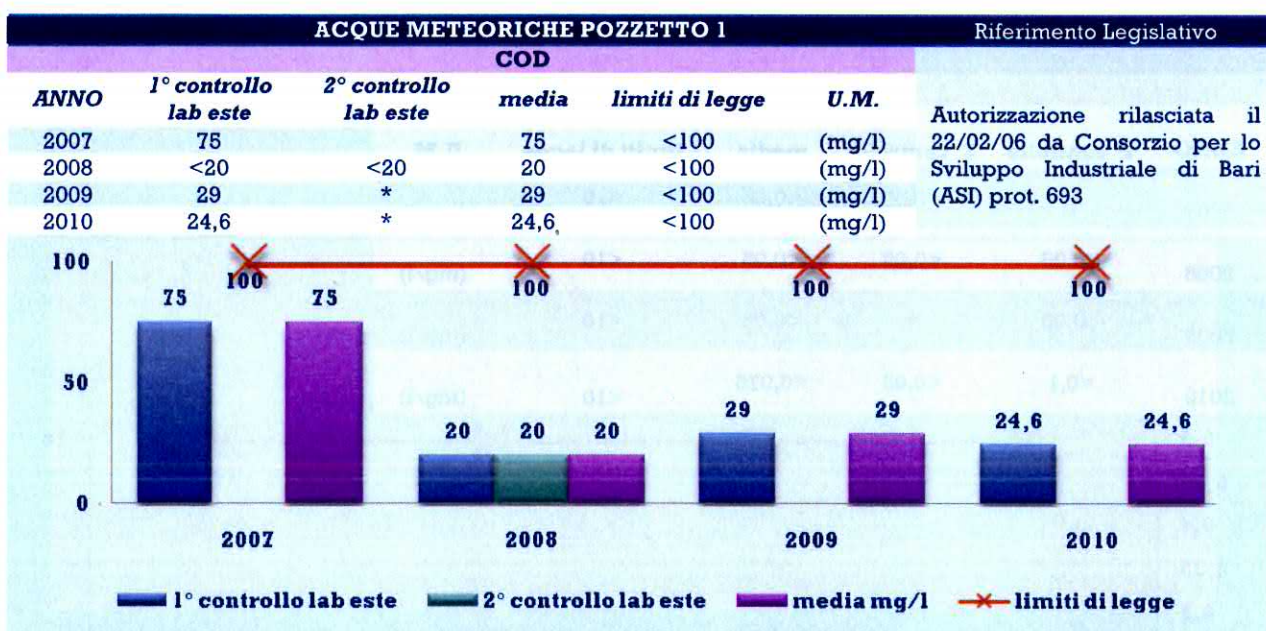


Figure 18 / 19 – andamento delle concentrazioni di inquinanti negli scarichi delle acque meteoriche (pozzetto 1)

* Nell'anno 2009 e 2010 è stato effettuato un solo controllo esterno.

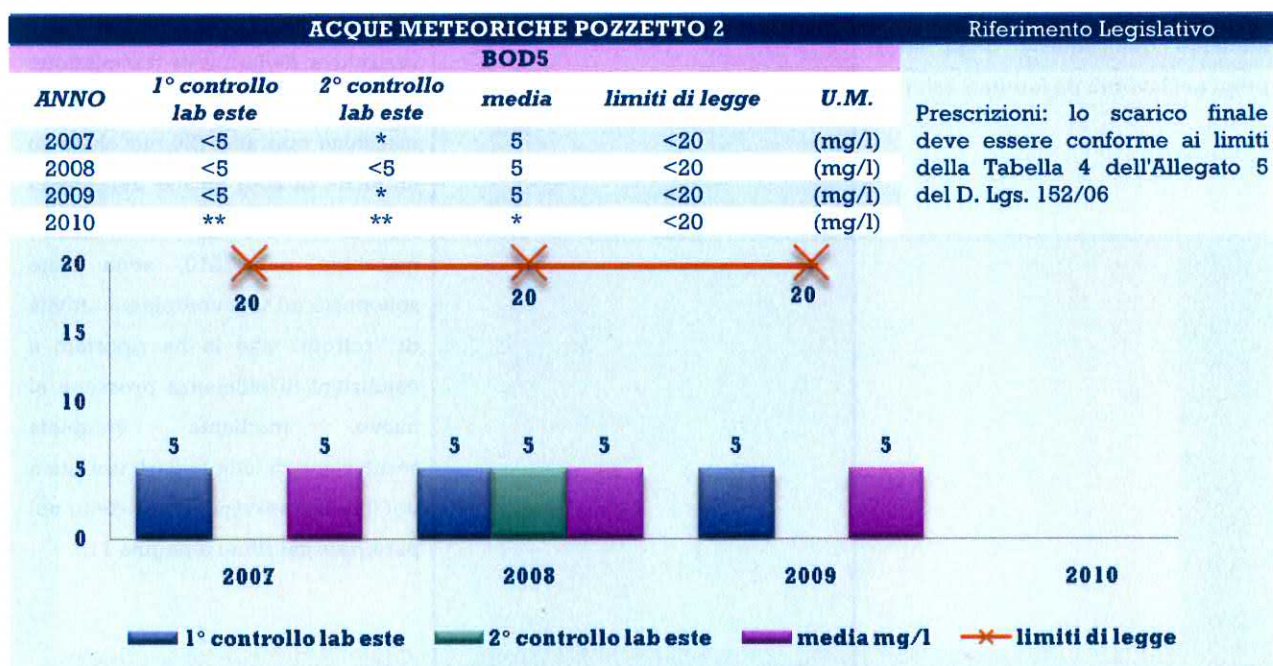
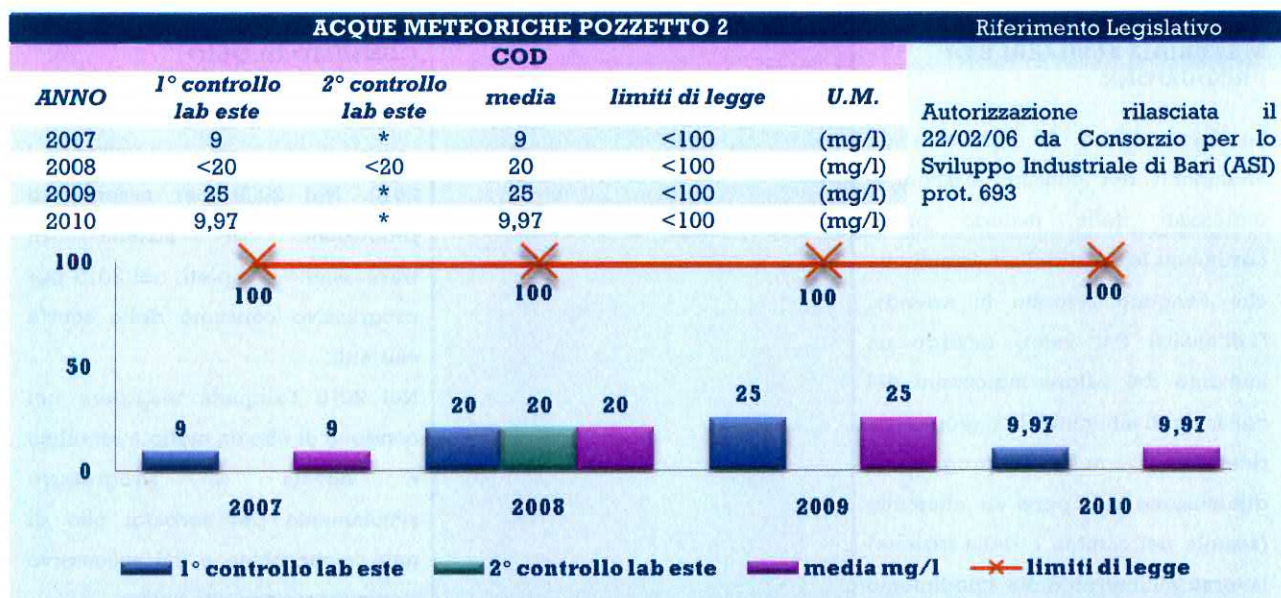


Figure 20 / 21 - andamento delle concentrazioni di inquinanti negli scarichi delle acque meteoriche (pozzetto 2)

* Nell'anno 2009 è stato effettuato un solo controllo esterno.

** Nell'anno 2010 non sono stati effettuati controlli esterni perché il parametro è storicamente non significativo.

MATERIALI AUSILIARI E DI PRODUZIONE

Le figure 22 e 23 mostrano gli andamenti dei consumi assoluti e indicizzati delle materie prime costituenti le parti della trasmissione che vengono lavorate in azienda. Dall'analisi dei valori emerge un aumento del valore indicizzato del consumo di alluminio; la ragione è da ricercarsi nella progressiva diminuzione dei pezzi in alluminio (scatole del cambio e della frizione) lavorati all'interno dello stabilimento a fronte di un corrispondente aumento dell'acquisto degli stessi pezzi già lavorati da fornitori esterni.

CONSUMO DI OLIO

Il consumo di olio per la prova cambio è pari a zero nel 2009 e nel 2010. Nel 2009 per assenza di produzione di sistemi di trasmissione completi, nel 2010 per progressivo consumo delle scorte esistenti.

Nel 2010 l'aliquota maggiore nel consumo di olio da taglio e idraulico è dovuta al progressivo svuotamento dei serbatoi olio di tutte le macchine e dal successivo riempimento con olio nuovo.

In generale la complessità costruttiva della nuova trasmissione ha di fatto incrementato il numero di macchine operatrici (20 macchine su un totale di 200) alcune delle quali lavorano con emulsione. Inoltre 60 macchine nel 2010, sono state sottoposte ad una complessa attività di "retrofit" che le ha riportato a condizioni di efficienza prossime al nuovo, mediante completa sostituzione di tutte le parti usurate e dei fluidi di servizio, come detto nel paragrafo sui rifiuti a pagina 11.

CONSUMO DI MATERIE PRIME

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [t]	9.020,1	1.558,5	6.384
Valore assoluto ACCIAIO [t]	4.766,9	1.290,4	5.596
Valore assoluto ALLUMINIO [t]	3.202,9	53,3	310
Valore assoluto GHISA [t]	1.050,4	214,8	477

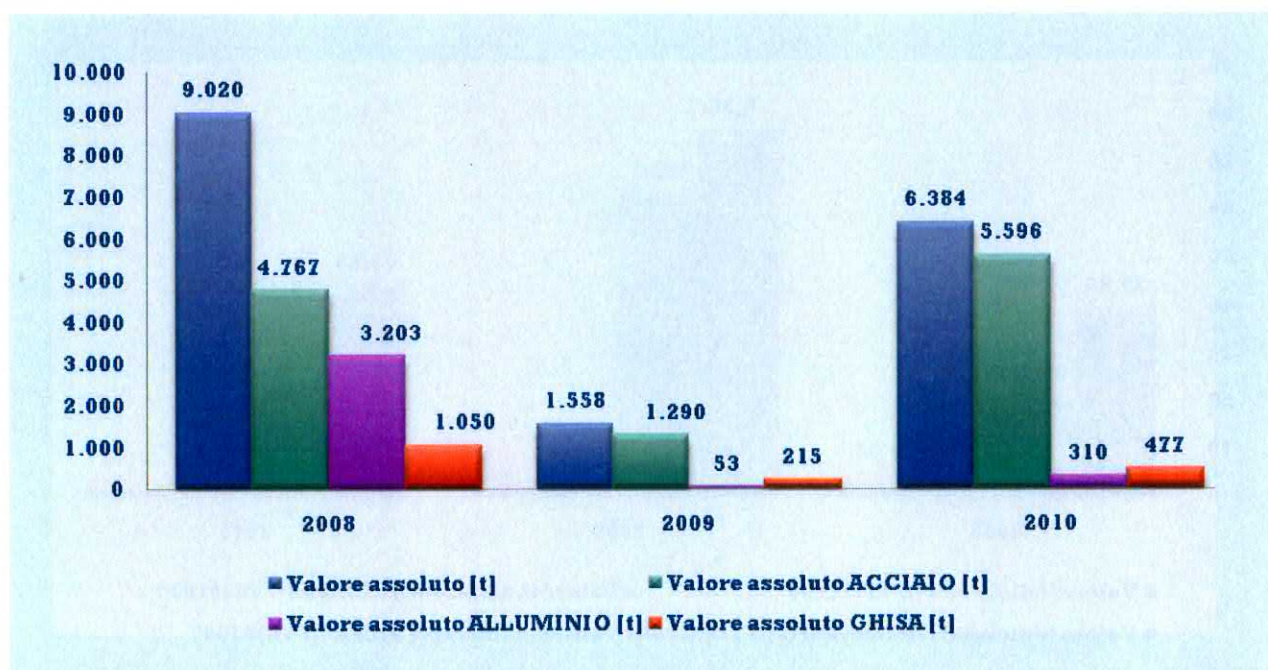


Figura 22 – consumi di materie prime

VALORE INDICIZZATO DEL CONSUMO DI MATERIE PRIME

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore indicizzato [t/TE]*1000	39,29	76,58	43,88
Valore indicizzato ACCIAIO [t/TE]*1000	20,76	63,41	38,46
Valore indicizzato ALLUMINIO [t/TE]*1000	13,95	2,62	2,13
Valore indicizzato GHISA [t/TE]*1000	4,58	10,55	3,28

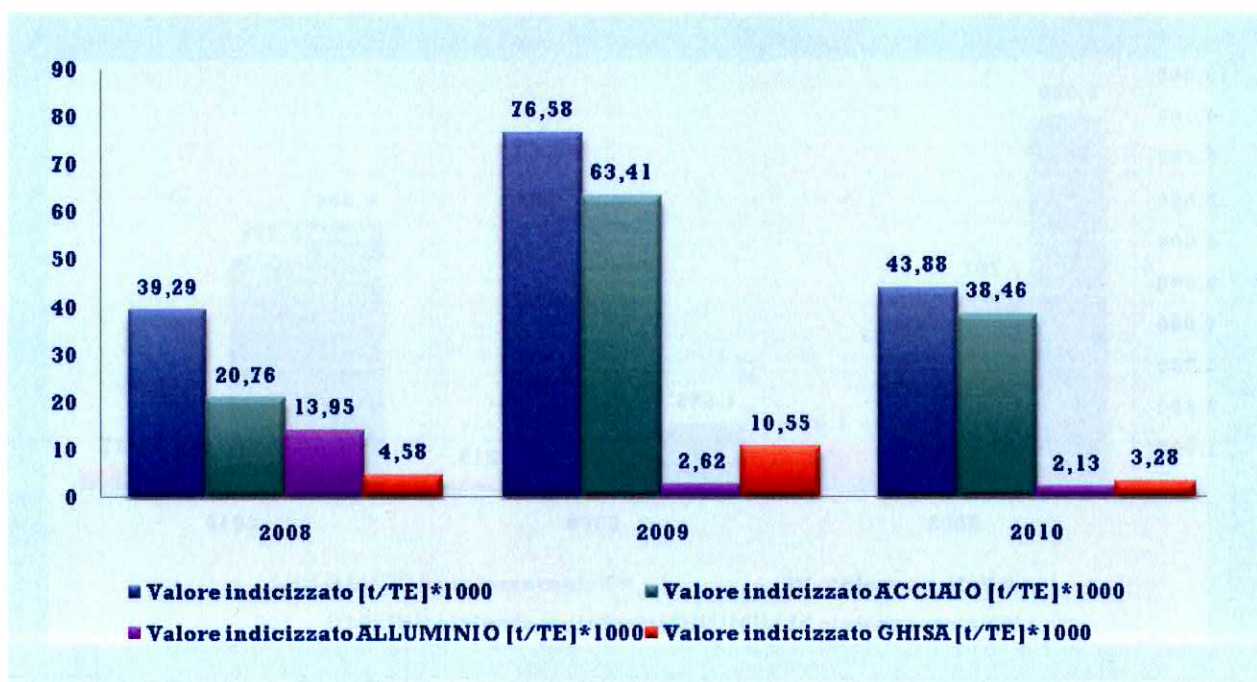


Figura 23 – valore indicizzato del consumo di materie prime

CONSUMO DI OLIO

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [m³]	161,45	43,35	119,96
Valore assoluto olio idraulico e da taglio [m³]	77,01	34,84	109,49
Valore assoluto olio prova cambio [m³]	66,10	0	0
Valore assoluto olio emulsionabile [m³]	18,34	8,52	10,47

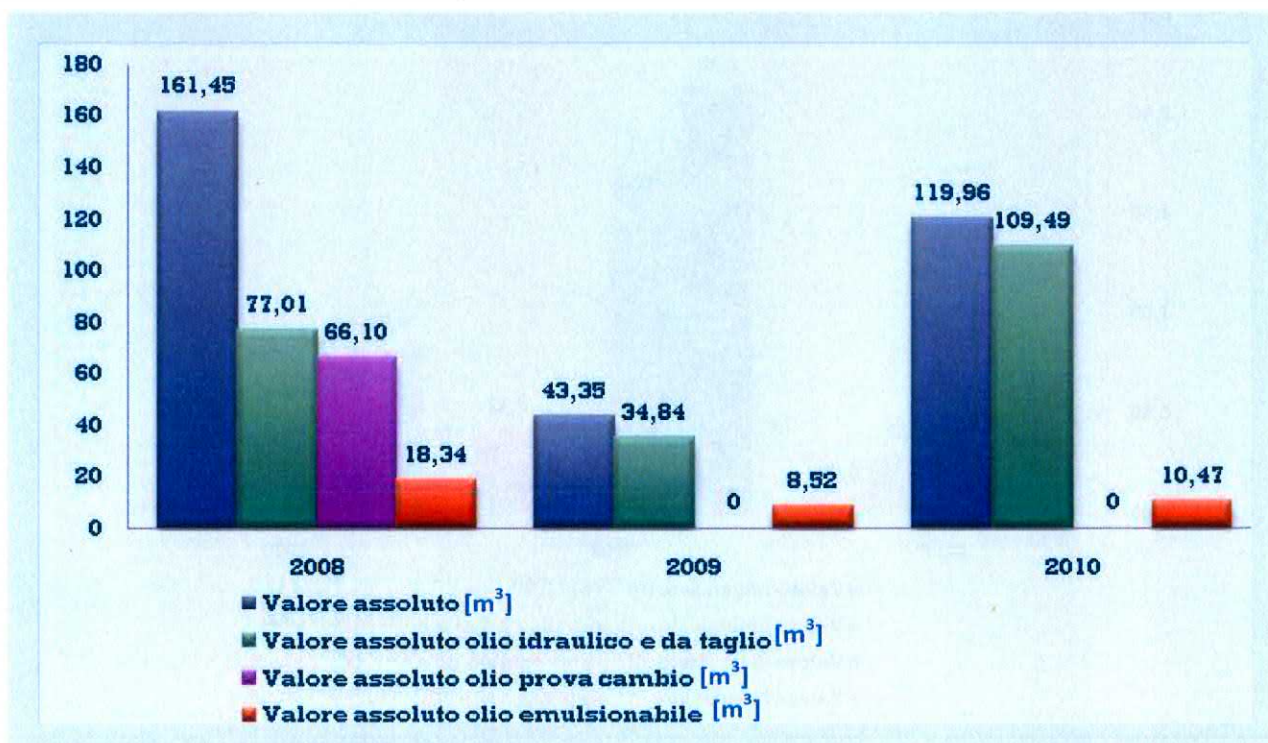


Figura 24 - consumo di olio

VALORE INDICIZZATO DEL CONSUMO DI OLIO

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore indicizzato [m³/TE]*1000	0,70	2,13	0,82
Valore indicizzato olio idraulico e da taglio [m³/TE]*1000	0,34	1,71	0,75
Valore indicizzato olio prova cambio [m³/TE]*1000	0,29	0	0
Valore indicizzato olio emulsionabile	0,08	0,42	0,07

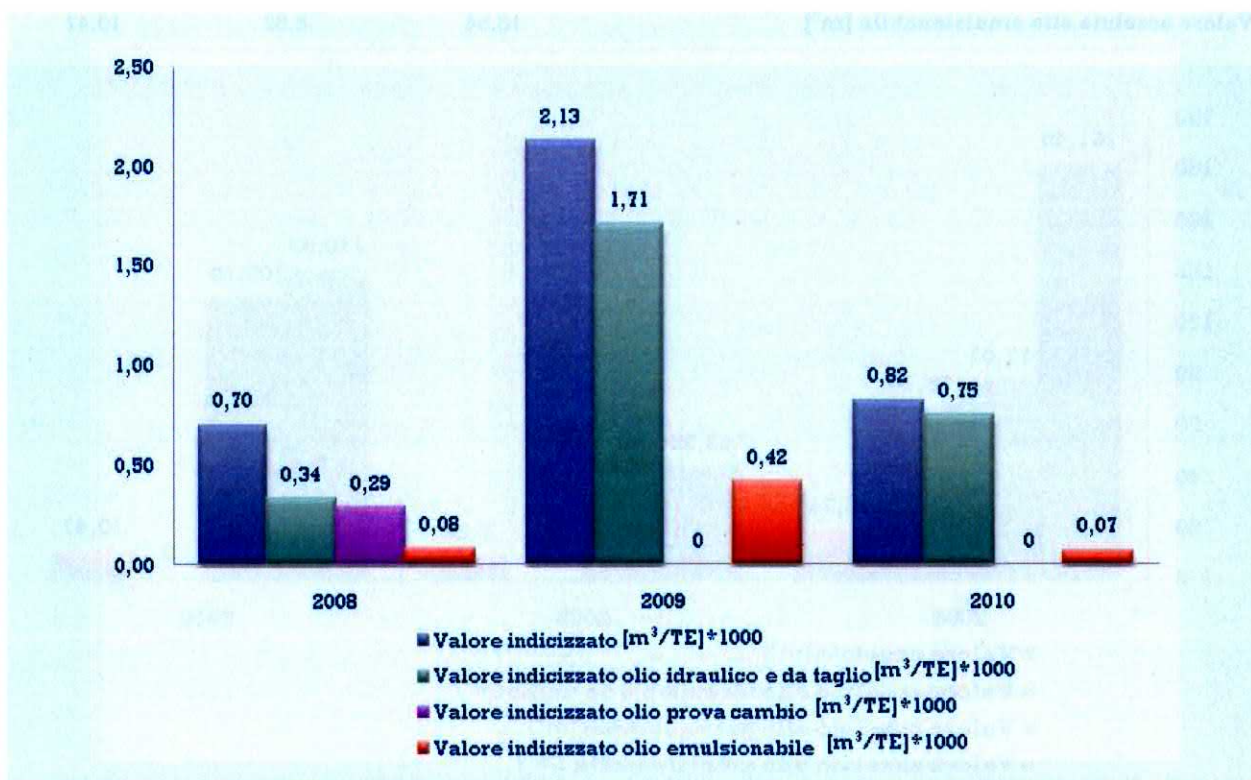


Figura 25 – valore indicizzato del consumo di olio

CONSUMO DI PROPANO

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [t]	32,5	8,3	26,8
Valore indicizzato [t/TE]*1000	0,14	0,41	0,18

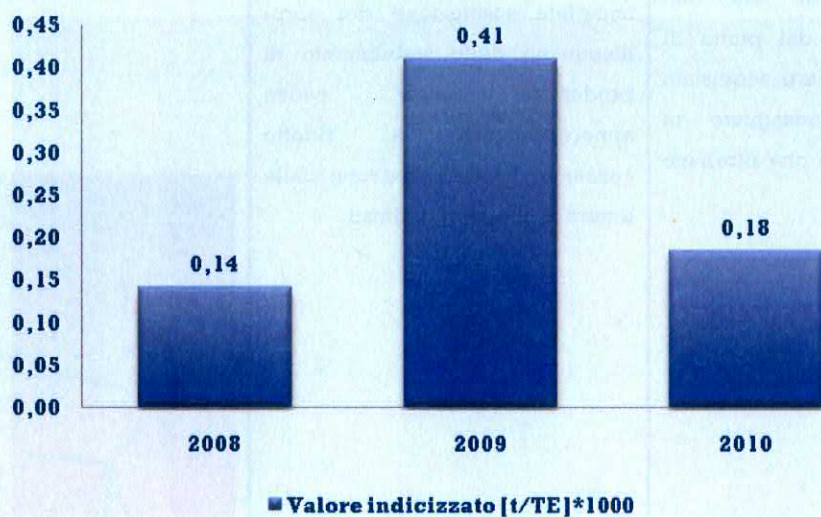
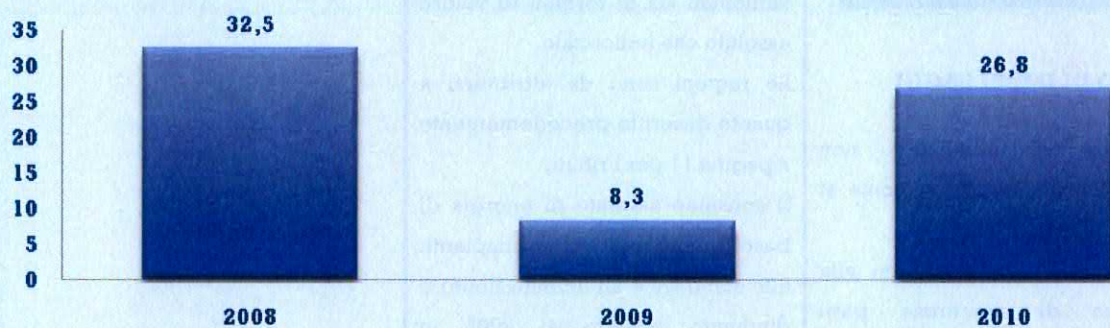


Figura 26 – consumo di propano



CONSUMO DI IMBALLAGGI

I consumi di imballaggi non riutilizzabili sono aumentati come si evince dalla figura 27.

Le ragioni sono da attribuirsi alla provenienza di numerose parti costituenti il sistema di trasmissione, da fornitori ubicati fuori Europa. Gli imballaggi di queste parti non sono riutilizzabili in quanto ciò non sarebbe conveniente dal punto di vista economico. Le parti acquistate in Europa sono consegnate in imballaggi riutilizzabili che ritornano vuoti al fornitore.

CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA

Si premette che i valori relativi al consumo energetico del 2009 non sono tenuti in considerazione per assenza di produzione.

I consumi di energia elettrica sono aumentati sia in termini di valore assoluto che indicizzato.

Le ragioni sono da attribuirsi a quanto descritto precedentemente a pagina 11 per i rifiuti.

Il consumo assoluto di energia di base (quello relativo agli impianti, allo stand-by e all'illuminazione) è diminuito rispetto al 2008 in seguito ad azioni mirate alla riduzione dei consumi (spegnimento programmato) e alla completa sostituzione dei corpi illuminanti dello stabilimento di produzione con nuove apparecchiature a ridotto consumo. I valori derivano dalle letture ai contatori dedicati.

E' importante sottolineare che l'impiantistica residente è dotata di sofisticati sistemi di rifasamento che assicurano assenza di dispersione. Questo contribuisce alla ottimizzazione dei consumi.



CONSUMO DI IMBALLAGGI

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [t]	25,80	0,45	4.259,93
Imballaggi in cartone provenienti dall'estero [t]	14,32	0,30	4.170,60
Imballaggi in legno provenienti dall'estero [t]	8,45	0,15	47,33
Imballaggi in cartone provenienti dall'Italia [t]	2,46	0	42
Imballaggi in legno provenienti dall'Italia [t]	0,577	0	0
Valore indicizzato [t/TM]*1000	0,11	0,02	29

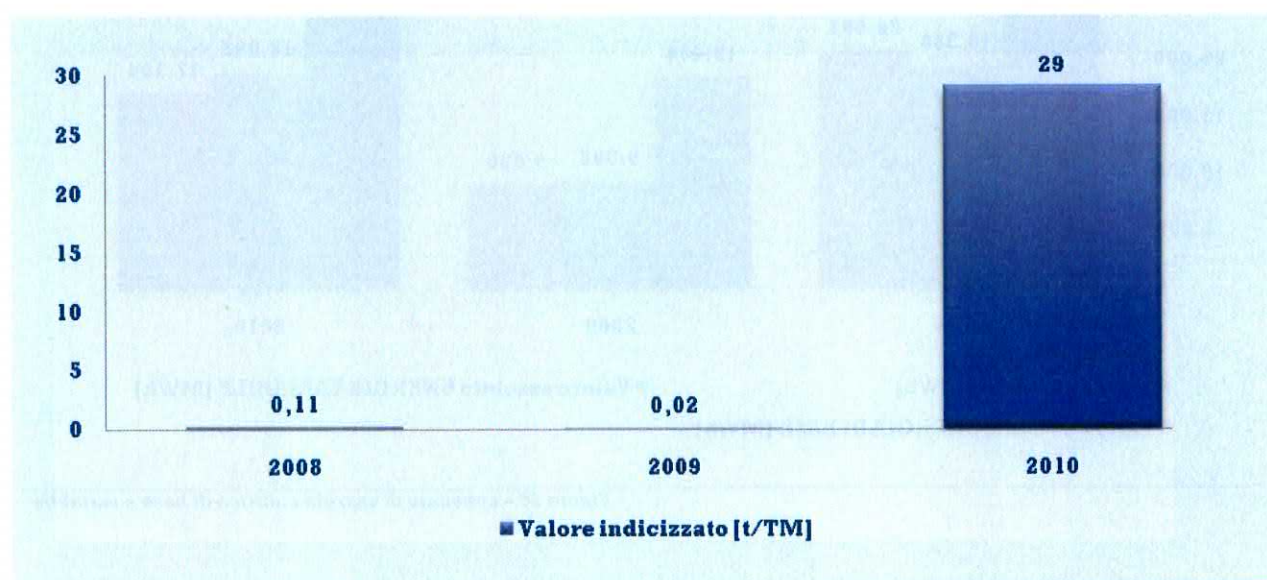


Figura 27 - consumo di imballaggi

CONSUMO DI ENERGIA

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore assoluto [MWh]	39.939	18.404	36.012
Valore assoluto ENERGIA VARIABILE [MWh]	19.330	9.398	18.907
Valore assoluto ENERGIA DI BASE [MWh]	20.608	9.006	17.104

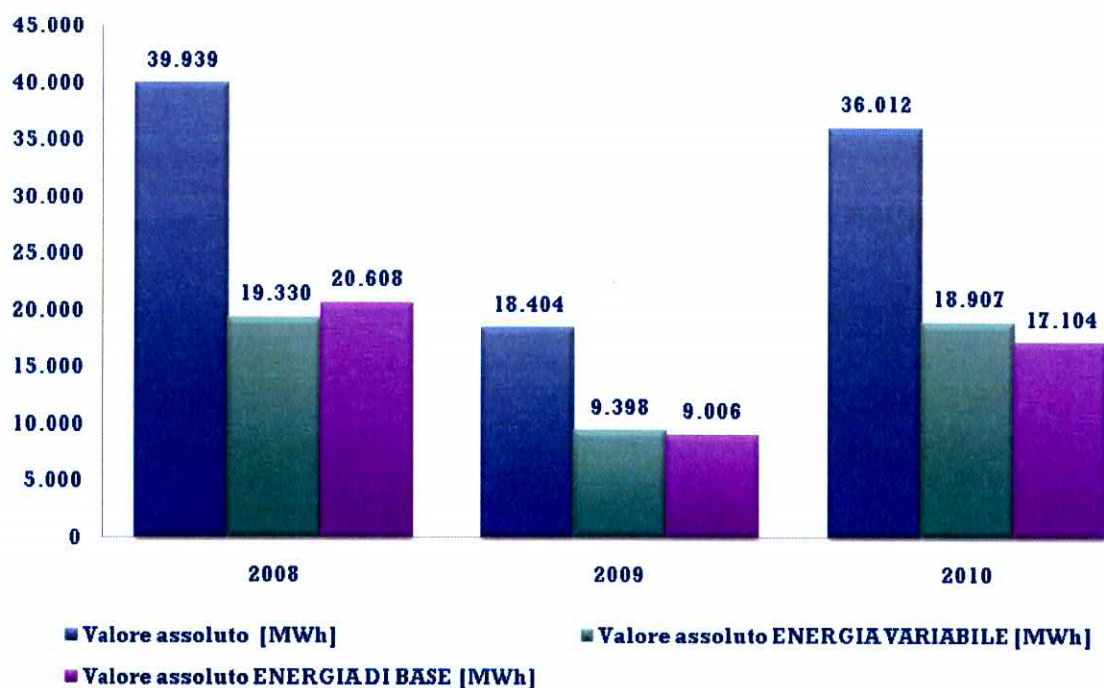


Figura 28 – consumo di energia elettrica di base e variabile

VALORE INDICIZZATO DEL CONSUMO DI ENERGIA

	2008	2009	2010
TE [n]	229.577	20.351	145.495
Valore indicizzato [MWh/TE]*1000	173,97	904,33	247,51
Valore indicizzato ENERGIA VARIABILE[MWh/TE]*1000	84,20	461,80	129,95
Valore indicizzato ENERGIA DI BASE [MWh/TE]*1000	89,77	442,53	117,56

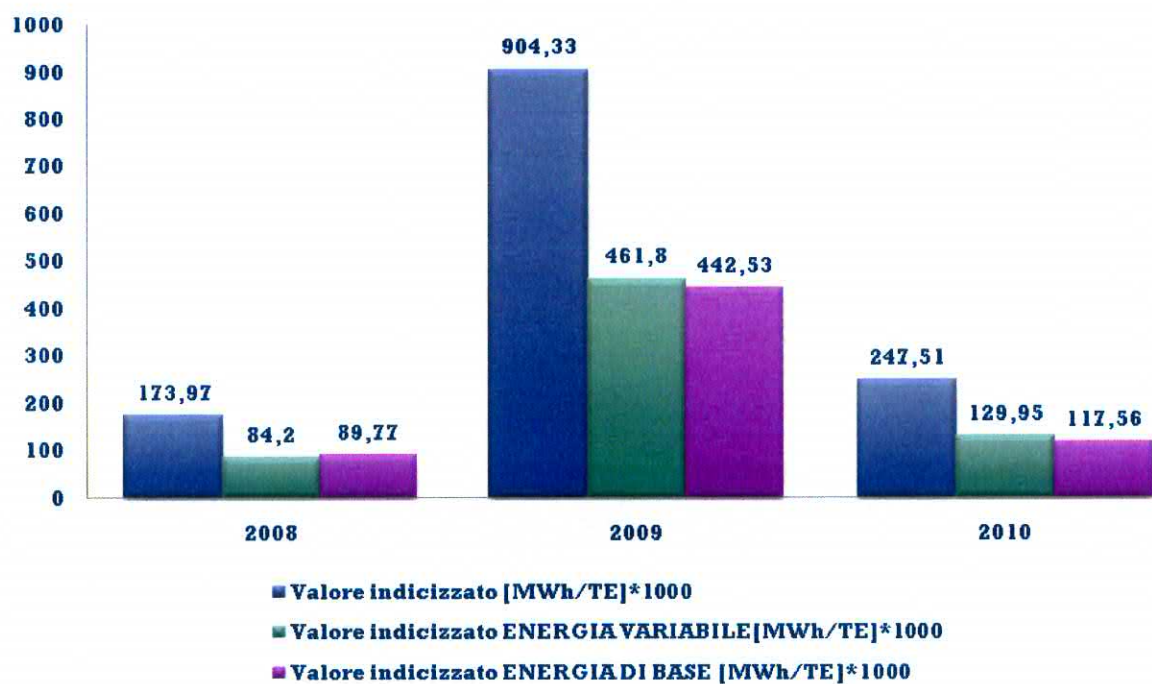


Figura 29 – valore indicizzato del consumo di energia elettrica di base e variabile

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Dalle analisi effettuate periodicamente sui camini regolarmente autorizzati dalla Regione Puglia è emerso che le emissioni in atmosfera sono assolutamente sotto controllo e abbondantemente al di sotto dei limiti fissati dalle autorizzazioni di cui sopra.

I valori delle concentrazioni degli inquinanti emessi, anche se non

destano alcuna preoccupazione denotano un incremento rispetto al 2009.

Ciò è determinato dal fatto che la produzione nel 2009 e quindi il numero dei pezzi lavorati nell'unità di tempo era quasi nulla. Di seguito vengono riportate le informazioni contenute all'interno dei certificati analitici.

Per maggiore chiarezza e per una immediata fruibilità del dato analitico i valori del 2010 sono

raffrontati con quelli degli anni passati e con i limiti previsti dalle autorizzazioni attualmente in corso di validità.

**Punto di emissione: E2A - Impianto: Forno di cementazione n. 2**

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	2,04	< 50	< 50	< 0,50	< 0,50	8,06
2008	3,14	< 50	< 50	< 0,50	< 0,50	21,57
2009	1,22	< 50	< 5	8,20	2,27	3,26
2010	<0,10	< 0,446	< 3570	<0,01	0,12	0,34
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2B - Impianto: Forno di cementazione n. 3

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	0,97	< 50	< 50	< 0,50	< 0,50	4,25
2008	1,10	< 50	< 50	< 0,50	< 0,50	7,13
2009	0,45	< 50	< 5	0,20	0,17	1,38
2010	0,46	< 0,446	< 3570	<0,01	0,49	82,21
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2C - Impianto: Forno di cementazione n. 5

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	0,25	< 50	< 50	< 0,50	0,68	0,84
2008	0,13	< 50	< 50	< 0,50	2,51	14,44
2009	0,46	< 50	6,4	0,10	< 0,1	48,77
2010	5,64	< 0,446	< 3570	< 0,01	4,7	58,02
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2D - Impianto: Forno di cementazione n. 1

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	0,75	< 50	< 50	< 0,50	0,80	2,46
2008	0,95	< 50	< 50	< 0,50	0,60	5,86
2009	0,32	< 50	< 5	0,02	< 0,1	1,76
2010	0,82	< 0,446	< 3570	< 0,01	2,75	43,82
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2E - Impianto: Forno di cementazione n. 4

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	2,32	< 50	< 50	< 0,50	1,5	5,27
2008	0,96	< 50	< 50	< 0,50	0,69	2,06
2009	0,17	< 50	7,1	0,05	< 0,1	0,31
2010	1,3	0,446	< 3570	< 0,01	2,43	16,27
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2F* - Impianto: Forno di cementazione n. 6

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	2,53	< 50	< 50	2,19	0,81	8,72
2008	2,03	< 50	< 50	0,91	0,66	11,29
2009	< 0,1	< 50	7,9	< 0,01	< 0,1	3,97
2010	0,15	< 0,446	< 3570	< 0,01	0,68	2,87
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2Em1 - Impianto: Forno di cementazione con combustore di riserva

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	IN MANUTENZIONE DURANTE I CAMPIONAMENTI					
2008	0,15	< 50	< 50	< 0,50	< 0,50	0,76
2009	< 0,1	< 50	< 5	< 0,01	< 0,1	< 0,1
2010	< 0,10	< 0,446	< 3570	< 0,01	3,3	0,27
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E2Em2 - Impianto: Forno di cementazione con combustore di riserva

ANNO	Nebbie oleose	Idrogeno H ₂	Metano CH ₄	Naftalene	Benzene	Polveri totali
2007	IN MANUTENZIONE DURANTE I CAMPIONAMENTI					
2008	0,31	< 50	< 50	< 0,50	0,62	1,32
2009	0,23	< 50	< 5	0,20	0,46	0,23
2010	0,46	< 0,446	< 3570	< 0,01	2,28	19,1
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	3100	13100	150	5	150

Punto di emissione: E3A
Impianto: Pallinatrice GPS5

<i>ANNO</i>	<i>Polveri totali</i>
2007	2,56
2008	5,15
2009	Non attivo
2010	Non attivo

unità di misura (mg/Nm³)

limite prescritto 150

Punto di emissione: E3B
Impianto: Pallinatrice GPS5 (ATG 21)

<i>ANNO</i>	<i>Polveri totali</i>
2007	7,99
2008	5,09
2009	Non attivo
2010	Non attivo

unità di misura (mg/Nm³)

limite prescritto 150

Punto di emissione: E3C
Impianto: Pallinatrice GPS5

<i>ANNO</i>	<i>Polveri totali</i>
2007	0,95
2008	4,55
2009	Non attivo
2010	Non attivo

unità di misura (mg/Nm³)

limite prescritto 150

Punto di emissione: E3D*
Impianto: Pallinatrice GPS5

<i>ANNO</i>	<i>Polveri totali</i>
2007	2,72
2008	3,18
2009	Non attivo
2010	Non attivo

unità di misura (mg/Nm³)

limite prescritto 150

Punto di emissione: E4A
Impianto: Lavorazione scatola frizione GPS3

<i>ANNO</i>	<i>Nebbie oleose</i>	<i>Polveri totali</i>
2007	0,79	2,03
2008	1,24	2,99
2009	Non attivo	
2010	0,19	0,29

unità di misura (mg/Nm³) (mg/Nm³)

limite prescritto 50 150

Punto di emissione: E4B
Impianto: Lavorazione scatola cambio GPS3

<i>ANNO</i>	<i>Nebbie oleose</i>	<i>Polveri totali</i>
2007	0,61	1,86
2008	0,43	1,54
2009	0,13	0,15
2010	0,23	0,23

unità di misura (mg/Nm³) (mg/Nm³)

limite prescritto 50 150

Punto di emissione: E4C Impianto: Linea trasferimento GPS3		
ANNO	Nebbie oleose	Polveri totali
2007	0,19	0,51
2008	0,56	1,75
2009	Non attivo	
2010	Non attivo	
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	150

Punto di emissione: E4E Impianto: Lavorazione scatola cambio GPS3		
ANNO	Nebbie oleose	Polveri totali
2007	0,28	0,74
2008	Non attivo	
2009	0,33	0,38
2010	0,16	0,33
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	150

Punto di emissione: E6 Impianto: impianto prova con motore a combustione ELE			
ANNO	Polveri totali	CO	NO _x
2007			
2008	Non attivo		
2009			
2010	Non attivo	Non attivo	Non attivo
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	130	< 650	< 4000

Punto di emissione: E4D Impianto: Lavorazione scatola cambio GPS3		
ANNO	Nebbie oleose	Polveri totali
2007	0,19	0,53
2008	Non attivo	
2009	0,47	0,82
2010	0,39	0,95
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	50	150

Punto di emissione: E5 Impianto: cappa verifica bruciature			
ANNO	NO _x	HCl	NH ₃
2007	2	< 0,05	< 0,01
2008	2	< 0,01	< 0,05
2009	29,18	1,08	0,36
2010	4,09	< 0,5	< 0,2
unità di misura	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
limite prescritto	30	5	10

Punto di emissione: E7 Impianto: Sabbiatrice	
ANNO	Polveri totali
2007	9,04
2008	8,13
2009	5,82
2010	3,23
unità di misura	(mg/Nm ³)
limite prescritto	20

Punto di emissione: E8 Impianto: Cappa laboratorio	
ANNO	Cromo VI (come Cr)
2007	< 0,001
2008	< 0,001
2009	< 0,005
2010	< 0,005
unità di misura	(mg/Nm ³)
limite prescritto	1



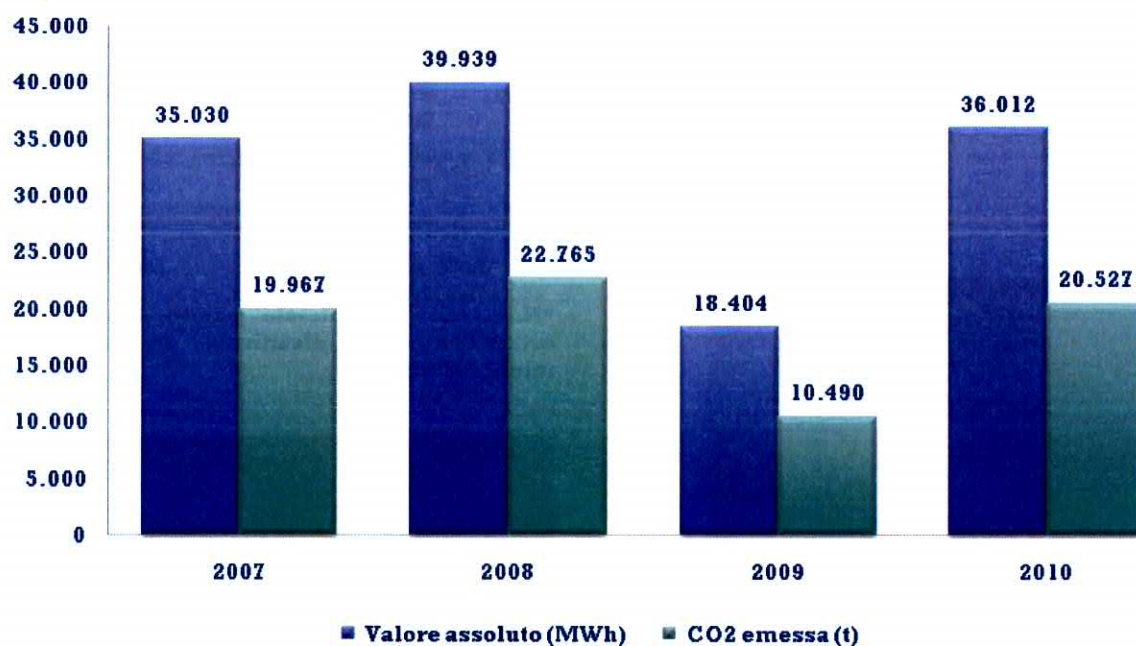
Punto di emissione: E1 Impianto: Sprimag GPS5	
ANNO	xilene
2000	< 0,1
2001	< 0,1
2002	< 0,1
2003	< 0,1
2004	< 0,1
2005	< 0,50
2005 (2° controllo)	< 0,50
2006	< 0,50
2007	N.M.*
2008	Non attivo
2009	Non attivo
2010	Non attivo
unità di misura	(mg/Nm ³)

*N.M._Non Monitorato poiché l'impianto di estrazione era disattivato in seguito a miglioramenti.



EMISSIONI CO₂ EQUIVALENTI

	2007	2008	2009	2010	U.M.
Valore assoluto	35.030	39.939	18.404	36.012	MWh
CO₂ emessa	19.967	22.765	10.490	20.527	t

Figura 30 - emissioni di CO₂

BIODIVERSITÀ

La valutazione dell'impatto che lo stabilimento della GETRAG S.p.A. esercita sulla biodiversità viene effettuata valutando l'incidenza della superficie di terreno aziendale occupata dai capannoni sulla superficie totale. Anche nel 2010 come nel 2009 non è stata riscontrata alcuna variazione rilevante.

Superficie totale:

105.414 m²

Superficie edificata:

28.750 m²

Superficie dedicata al giardino:

9.000 m²

Superficie disponibile:

67.664 m²

5. OBIETTIVI E PROGRAMMI AMBIENTALI

Dalla valutazione degli aspetti ambientali, effettuata secondo le metodiche descritte dal Sistema di Gestione EHS, conforme agli standard ISO 14001 e OHSAS 18001 è emersa la significatività di alcuni aspetti che è stata riportata all'interno della tabella "Valutazione Aspetti Ambientali".

In base a quanto emerso dalla valutazione degli aspetti ambientali sono stati realizzati dei programmi atti a ridurre la significatività.

I programmi, su cui la GETRAG S.p.A. è impegnata, contengono oltre agli obiettivi ambientali anche quelli relativi alla sicurezza in quanto il sistema è integrato.

Le tipologie di traguardi sono orientate principalmente sul miglioramento della prestazione ambientale e di sicurezza, oltre che sull'aggiornamento del sistema di gestione integrato EHS.

I programmi ambientali su cui la GETRAG S.p.A. si è impegnata sono riportati nella tabella "PROGRAMMA EHS 2010-2012".

Il sistema di gestione della sicurezza, conforme alla norma OHSAS 18001, permette di tenere sotto controllo gli incidenti ed i potenziali rischi negli ambienti di lavoro. Nel secondo semestre 2010 è stato implementato un audit giornaliero degli ambienti di lavoro per tenere sotto controllo i rischi derivanti dalle modifiche in corso sulle linee di lavorazione.



VALORE INDICIZZATO DELLA BIODIVERSITA'

	2008	2009	2010
Valore indicizzato [superficie edificata/superficie totale]*1000	272,7	272,7	272,7

Valore indicizzato [superficie a verde/superficie totale]*1000	85,4	85,4	85,4
--	------	------	------

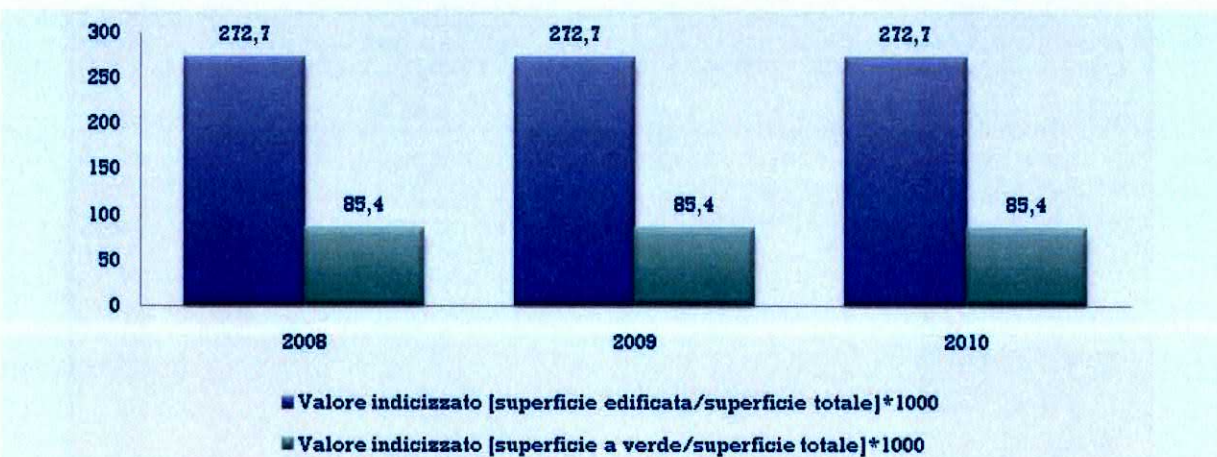
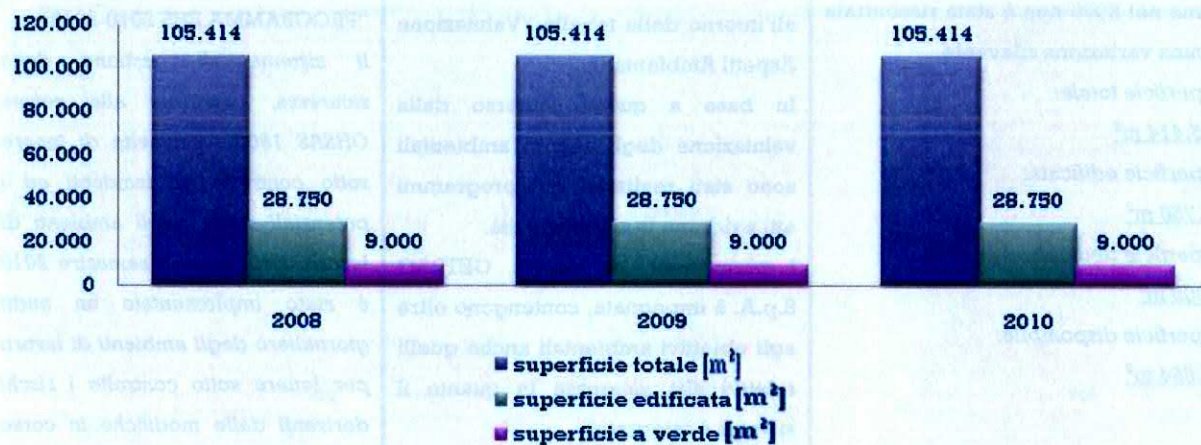


Figura 31 – valore indicizzato della biodiversità

ATTIVITA', PRODOTTI E SERVIZI	ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DIRETTI
macchine per rettifica, superfinitura e levigatura ad olio	produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose
macchine per rettifica, superfinitura e levigatura ad emulsione	produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose, scarichi nelle acque
macchine di processo per la lavorazione dell'acciaio ad olio intero	produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose
macchine di processo per la lavorazione dell'acciaio ad emulsione	produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose, scarichi nelle acque
macchine lavapezzi	uso di sostanze pericolose, scarichi nelle acque
trattamento termico	obbligo normativo, uso di energia, emissioni in atmosfera, produzione di rifiuti
macchine saldatrici	produzione di rifiuti
assemblaggio e collaudo	produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose, uso di energia
LOGISTICA	
Accettazione merci	produzione di rifiuti(imballaggi)
AREE/IMPIANTI A SERVIZIO DELLA PRODUZIONE	
Sala di calibrazione e misurazione	produzione di rifiuti, uso di energia
Tool shop (attrezzeria)	produzione di rifiuti pericolosi, emissioni in atmosfera, uso di sostanze pericolose
Impianto chimico/fisico per il trattamento delle acque reflue industriali	scarichi nelle acque, produzione di rifiuti pericolosi, uso di sostanze pericolose
Impianto ad osmosi e torri evaporative	uso di sostanze pericolose, scarichi nelle acque
Compressori	uso di sostanze pericolose, uso di energia, produzione di rifiuti pericolosi
Centrale di trattamento aria (purifica e raffredda)	produzione di rifiuti pericolosi, scarichi nelle acque, uso di energia
Centrale di condizionamento dell'acqua (centrale frigo)	produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose, uso di energia
Centrale di trasformazione dell'energia elettrica	produzione di rifiuti pericolosi, uso di energia, uso di sostanze pericolose
Gruppo elettrogeno	uso di sostanze pericolose, produzione di rifiuti pericolosi
Impianto recupero acque meteoriche	obbligo normativo
Piattaforma per lo stoccaggio e la movimentazione di rifiuti	area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi e non, uso di sostanze pericolose
Laboratorio Metallurgico	produzione di rifiuti pericolosi, scarichi nelle acque, uso di sostanze pericolose
Centro ricerca e sviluppo con banchi di potenza e banchi elettrici	obbligo normativo, produzione di rifiuti pericolosi, uso di sostanze pericolose, uso di energia
AREE DI STOCCAGGIO SOSTANZE PERICOLOSE (liquide o gassose)	
Magazzino interno/esterno olio e sostanze pericolose	obbligo normativo, produzione di rifiuti, uso di sostanze pericolose
Serbatoio interrati per benzina, gasolio, olio cambio	obbligo normativo, uso di sostanze pericolose
Serbatoi esterni acetilene, argon, azoto, elio e propano	obbligo normativo, uso di sostanze pericolose
Serbatoi esterni olio esausto, acido nitrico e soda	uso di sostanze pericolose, produzione di rifiuti pericolosi
AREE SCOPERTE	
Parcheggio	Acque meteoriche
Aree verdi	produzione di rifiuti compostabili
Mensa aziendale	obbligo normativo, produzione di rifiuti, scarichi nelle acque, uso di energia

VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Attività della GETRAG	Aspetti Ambientali Indiretti	Attività già svolte o norme di buona prassi utilizzate
Progettazione e produzione di sistemi di trasmissione.	Aspetti collegati con la vita del prodotto (es. produzione di rifiuti)	Le materie prime sono riutilizzabili (es. alluminio, acciaio, ghisa)
Acquisti	Influenza sulla scelta e l'acquisto di materie prime e prodotti di consumo	Le materie prime sono riutilizzabili (es. alluminio, acciaio, ghisa); i prodotti vengono acquistati secondo la Norma GETRAG GCG 904410, che impone severe restrizioni all'ingresso di sostanze pericolose negli stabilimenti GETRAG
Acquisti	Influenza nella scelta dei fornitori	A parità di condizioni economiche il sistema prevede di scegliere fornitori certificati 14001. Ai fornitori è inviato un questionario per conoscere le loro scelte ambientali e sulla sicurezza
Progettazione delle ottimizzazioni del processo produttivo	Acquisto di nuove macchine/impianti con tecnologie a basso impatto ambientale	I fornitori di macchine ed impianti devono attenersi alla norma GETRAG GCG_900441, che definisce i requisiti Ambientali e di Sicurezza per le macchine ed impianti. In particolare si descrivono i requisiti per il consumo di energia e per l'utilizzo di sostanze pericolose.
Ricerca e sviluppo	Mitigazione degli impatti ambientali con attività a monte della produzione	Software simulation (utilizzato anche in altri centri di ricerca del Gruppo): attraverso questo software è possibile simulare il test di durata del cambio senza montarlo direttamente sull'auto e fare prove su strada

PROGRAMMA EHS 2010 - 2012

Area/ Aspetti Significativi	Obiettivi	Traguardi	Indicatore	2010	2011	2012	Responsabile	Investimento/ Budget	Stato di avanzamento/note
AMBIENTE E SICUREZZA	Migliorare le condizioni di ordine e pulizia	Implementare il programma "Cielo azzurro".	% non conformità rispetto ai punti di verifica degli audit condotti dal Management < 5%	40% 15%	<8%	<5%	Management Team	risorse interne	Obiettivo parzialmente raggiunto nel 2010. Azioni implementate: • Il layered audit è ripreso a fine 2010. • Pulizia giornaliera delle aree di lavoro. Azioni da implementare: • Dare continuità agli audit come da programma. • Sensibilizzare alla corretta raccolta differenziata.
SOSTANZE PERICOLOSE									Obiettivo parzialmente raggiunto nel 2010. Azioni implementate: • Integrazione della lista sostanze pericolose con le sostanze utilizzate in laboratorio. • Verifica sull'effettivo utilizzo delle sostanze presenti nella lista ed eliminazione delle sostanze a deposito non più in uso. Azioni da implementare: • Formazione ai tecnologi: procedura per l'approvazione; evitare l'introduzione di sostanze che hanno le stesse caratteristiche di sostanze già in uso
	Riduzione delle sostanze pericolose	Ridurre il numero delle sostanze pericolose utilizzate in stabilimento del 40% dal dato 2009.	Numero di sostanze utilizzate. Dato 2009: 300 Valore atteso: 180	240 266	230	180	EHS	risorse interne	

PROGRAMMA EHS 2010 - 2012

Area/ Aspetti Significativi	Obiettivi	Traguardi	Indicatore	2010	2011	2012	Responsabile	Investimento/ Budget	Stato di avanzamento/note
ENERGIA		Ottenere gli stessi indici di consumo del 2005, tenendo conto del cambio di prodotto.	MWh*1000 di energia per ogni unità di prodotto (MWh/TE*1000) Valore 2005: 135						Obiettivo non raggiunto nel 2010 Nella precedente edizione del programma si utilizzava la indicizzazione con le ore di lavorazione macchina (teB). Poiché questo indice si è rivelato non ancora affidabile, dal 2011 si utilizzano nuovamente le TE. Pertanto l'obiettivo sarà effettivamente monitorato dal 2011
	Riduzione consumi energetici	Fattore di conversione (ore di lavorazione necessarie) tra il vecchio prodotto ed il nuovo prodotto: 1,5	MWh/TE*1000 Valore 2010: 248	248	220	203	Team Energy Saving	Risorse interne	
			Valore atteso: 135x1,5= 203 MWh/TE*1000						
MATERIE PRIME/AUSILIARIE		Ridurre il consumo di olio idraulico + olio da taglio + olio emulsionante del 10% a partire dal valore 2010	m ³ /TE*1000 di olio idraulico + olio da taglio + olio emulsionabile. Valore 2010: 0,82 m ³ /TE*1000	0,82	0,78	0,74	Manutenzione centrale	Risorse interne	Azioni da implementare nel 2011: • Monitoraggio dei quantitativi • Analisi delle perdite • Azioni di contenimento sulle perdite più ingenti
			Valore atteso: 0,74 m ³ /TE*1000						

6 UNITÀ DI BASE E SUPPLEMENTARI DEL SI

QUANTITA'	UNITA'	SIMBOLO
Lunghezza	Metro	m
Massa	Chilogrammo	Kg
	Tonnellata	t
Tempo	Secondo	s

UNITÀ DERIVATE DAL SI

QUANTITA'	UNITA'	SIMBOLO
Area	Metro quadrato	m ²
Volume	Metro cubo	m ³
Potenza	Watt	W

AGGIORNAMENTO DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La prossima dichiarazione ambientale sarà emessa entro febbraio 2012 ed i dati ambientali contenuti nel presente documento verranno aggiornati annualmente e convalidati dal verificatore accreditato.

RESPONSABILITÀ EDITORIALE

GETRAG S.p.A.

Stabilimento di Modugno (Bari) - Italia
Via dei Ciclamini, 4
70026 Modugno (BA)
www.getrag.de

RESPONSABILITÀ

Thomas Ritzenfeldt

Incaricato per la tutela ambientale del gruppo GETRAG

Jochen Karl Wieland

Amministratore Delegato dello stabilimento GETRAG SpA di Modugno- Bari e Responsabile del Settore Ambiente, Salute e Sicurezza dello stabilimento GETRAG SpA di Modugno – Bari

Dott.ssa Maddalena Grandolfo, Sig. Domenico Carlucci

Settore Ambiente, Salute e Sicurezza dello stabilimento GETRAG SpA di Modugno - Bari

Testo, elaborazioni grafiche e lay out:

Ing. Arcangelo Tarantino, Dott. Alessandro Zacheo

EcoConsult Sas – Bitonto – www.eco-consult.it

Stampato: marzo 2011



EMAS

GESTIONE AMBIENTALE

VERIFICATA

Reg.n.IT -000180

CONTATTI:

Jochen Karl Wieland

Amministratore Delegato dello stabilimento GETRAG SpA di Modugno- Bari e Responsabile del Settore Ambiente, Salute e Sicurezza dello stabilimento GETRAG SpA di Modugno – Bari

Tel. +39.080/5858200

Fax +38.080.5858204

e-mail: jochen.wieland@getrag.de

dott.ssa Maddalena Grandolfo

Specialista protezione ambientale

Tel. +39.080/5858242

Fax +38.080.5858244

e-mail: maddalena.grandolfo@getrag.de





GETRAG S.p.A.
Via dei Ciclamini, 4
70026 Modugno (Bari)
Italia
Tel +39 (0)80 / 58 58 240

www.getrag.de

ICIM S.p.A.

10 MAG. 2011

