

RELAZIONE AMBIENTALE

A.I.A. n. 155/119 del 16/03/2010 e s.m.i.

Anno 2023



HONDA ITALIA INDUSTRIALE S.p.A.
Via Genova, 9/11
66041 ATESSA (CH)

Rev.0 del 31/05/2024

DOCUMENTO VALIDATO CON FIRMA DIGITALE

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001



GESTIONE
AMBIENTALE
VERIFICATA
IT-000732

Sommario

1. PREMESSA	3
2. PRODUZIONE.....	3
3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	3
4. DESCRIZIONE DELLE FASI OPERATIVE PRINCIPALI	5
5. PERSONALE INCARICATO DEGLI AUTOCONTROLLI	18
6. COMUNICAZIONI CON ENTI ED AUTORITÀ IN MATERIA AMBIENTALE	18
7. ADEMPIMENTI PRESCRIZIONI GENERALI A.I.A.....	20
8. PIANO DI GESTIONE SOLVENTI	20
9. ANOMALIE E RELATIVE AZIONI CORRETTIVE	21
10. ESPOSTI, DENUNCE ED ISPEZIONI	21
11. INDICATORI DI PRESTAZIONE	22
12. INDICATORI DI PRESTAZIONE 2018-2023	24
13. PIANO DI MIGLIORAMENTO	51

Allegati

- Schede Reporting
- Piano gestione solventi 2023 e relativi allegati
- Cronoprogramma delle attività riferite al 2024
- Rapporti di prova analisi

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM

ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001



1. PREMESSA

La presente Relazione Ambientale ha lo scopo di:

- descrivere la struttura organizzativa predisposta per la gestione ambientale;
- elencare le comunicazioni ambientali previste dall'A.I.A. ed altre;
- trasmettere i dati relativi al piano di monitoraggio;
- riportare le variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
- riepilogare i dati nel tempo e commentare l'andamento delle prestazioni ambientali.

Tutti i dati si riferiscono al 2023.

2. PRODUZIONE

La Honda Italia Industriale S.p.A. fa parte del Gruppo Honda Motor, fondata in Giappone nel 1948 da Soichiro Honda, che è una delle aziende metalmeccaniche più grandi al mondo il cui core business è nella produzione di autoveicoli, motocicli, strumenti agricoli, trattori, motori, pompe, generatori, spazzaneve, carrelli cingolati, motozappe etc.

Le logiche di Gruppo hanno comportato per la Honda Italia di Atessa una importante evoluzione della produzione rispetto ai tempi dell'ottenimento dell'A.I.A. n. 155/119 del 16/03/2010: dalla produzione di moto, scooter, motori per motocicli e motori power per applicazioni agricole si è passati progressivamente alla produzione esclusiva di motocicli di diverse cilindrata per il mercato italiano ed europeo. Honda si configura anche come produttore di energia elettrica da fonti rinnovabili (FV), per la maggior parte destinata ad autoconsumo.

3. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

La Honda Italia Industriale S.p.A. ha sede e stabilimento nel nucleo industriale di Atessa (CH); il sito produttivo è raggiungibile tramite l'autostrada A14, uscita "Val di Sangro", e la S.S. 652 Fondo Valle Sangro.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



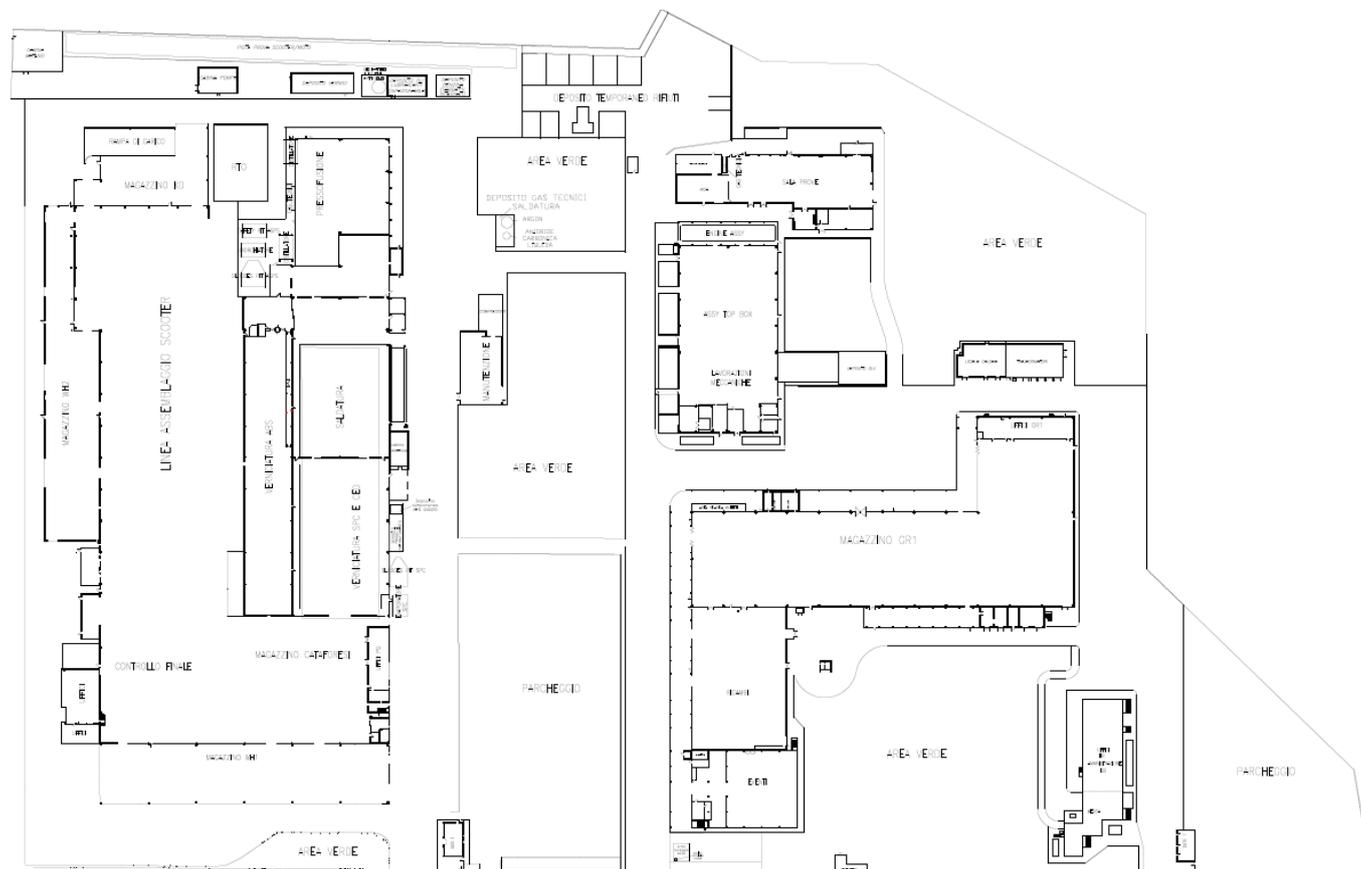
Al fine di ridurre l'impatto visivo, l'area industriale è delimitata da un'ampia fascia alberata che funge da schermatura; il lotto occupato dallo stabilimento è individuato nel foglio di mappa n°4, particella 82. Nel gergo aziendale, il lotto è idealmente suddiviso nel Settore A, nell'ambito del quale è nata l'attività aziendale nel 1977, e nel Settore B, lotto adiacente acquisito nel 1996 dalla ex Ali C.M.

L'area aziendale, completamente recintata, si sviluppa su una superficie complessiva di 137.967 m² di cui:

54.750 m² coperti da edifici e tettoie;

51.517 m² adibiti alla viabilità (strade e piazzali);

31.700 m² destinati a verde.



Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



4. DESCRIZIONE DELLE FASI OPERATIVE PRINCIPALI

Per la visualizzazione grafica del seguito si faccia riferimento agli schemi a blocchi par. B.1 ed al diagramma di flusso par. B.2 dell'Elaborato tecnico descrittivo rev.1 del 03/05/2024.

4.1 Ricezione e scarico merci

La maggior parte delle merci in ingresso sono approvvigionate in colli (cubitainer, fusti da 200 litri posizionati su bancale, taniche poste su bancale e cellophanate, scatole in cartone, casse metalliche, casse in plastica etc.) o carrelli manuali; fanno eccezione la benzina, il liquido antigelo, l'argon liquido refrigerato e l'anidride carbonica liquida refrigerata che sono approvvigionate mediante ATB.

La movimentazione delle merci in colli è effettuata con carrelli elevatori in comodato d'uso, condotti dal personale della ditta di logistica esterna o dal personale Honda; in entrambi i casi si tratta di personale abilitato alla conduzione di tali mezzi; a complemento possono essere usati, ove applicabile e opportuno, transpallet elettrici. Alcuni semilavorati sono consegnati posti su carrelli manuali (es. particolari verniciati da conto-terzisti, semilavorati per la saldatura).

4.2 Saldatura

La saldatura si divide in due linee:

- saldatura telai motocicli in acciaio;
- saldatura serbatoi.

Il processo di saldatura per i telai dei motocicli è composto da robot di saldatura, da saldatura manuale, smerigliatura e alesatura. I pezzi da saldare vengono posizionati manualmente o con organi meccanici su apposite matrici e vengono dapprima saldati mediante robot per poi passare alla linea di saldatura manuale delle parti inferiori, interne ed esterne del telaio. Dopo le fasi di saldatura e smerigliatura il telaio viene avviato alla fase di alesatura del canotto di sterzo; terminata questa fase si effettua un controllo totale del telaio per inviarlo alla fase di verniciatura mediante cataforesi. Il processo di saldatura dei serbatoi è composto invece da saldatura mediante robot e

manuale, saldobrasatura, smerigliatura e prova di tenuta del serbatoio. Dopo una prima fase di saldatura dei due semigusci e del bocchettone seguono, infatti, le attività di puntatura dei due semigusci e di saldobrasatura; a questo punto viene eseguita una prima prova di tenuta del serbatoio, il quale viene inserito in una vasca per controllare eventuali perdite del serbatoio. L'acqua utilizzata per la prova viene miscelata con un additivo a base oleosa onde evitare l'ossidazione del serbatoio. Dopo la prima prova di tenuta seguono le attività di smerigliatura e saldatura per poi effettuare una seconda prova di tenuta; il ciclo di lavorazione si conclude con la lubrificazione del serbatoio per mezzo dell'applicazione di un olio protettivo. terminate le operazioni di saldatura i serbatoi vengono avviati al reparto di cataforesi. Le postazioni di saldatura, sia dei telai che dei serbatoi, sono state dotate di cappe per l'aspirazione dei fumi di saldatura che vengono convogliati nei punti di emissione IPPC C16, IPPC C30, IPPC C42 e IPPC C44. Le postazioni di smerigliatura dei serbatoi sono anch'esse dotate di banchi aspiranti per la captazione delle polveri che vengono convogliate in un secondo punto di emissione IPPC C15, insieme ad alcuni banchi di saldatura. I fumi, prima di essere immessi in atmosfera, passano attraverso sistemi di trattamento degli effluenti costituiti da filtri a maniche. I filtri vengono puliti mediante lavaggio in controcorrente con aria compressa e le polveri vengono raccolte in una tramoggia per poi essere avviate a smaltimento.

PRODUZIONE ANNO 2023

Anno 2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
TTL pezzi	pz	63.803	83.579	84.570	95.342	45.862	24.908	88.287	95.962	66.986	91.483	80.700	67.347	888.829

4.3 Verniciatura

I particolari metallici (serbatoi, telai ed altri particolari) in uscita dal reparto saldatura sono inviati alla sezione di verniciatura metallo, composta da due impianti:

- linea verniciatura SPC (a solvente)
- linea verniciatura CED (cataforesi)

Le parti che compongono la carena di motocicli (plastica ABS) provenienti da fornitori sono destinati alla verniciatura a solvente sull'impianto ABS.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



La sequenza delle fasi salienti sugli impianti ABS ed SPC è del tutto simile: pretrattamento, asciugatura, verniciatura e cottura; sull'impianto CED la sequenza delle fasi salienti consiste in pretrattamento, cataforesi e cottura.

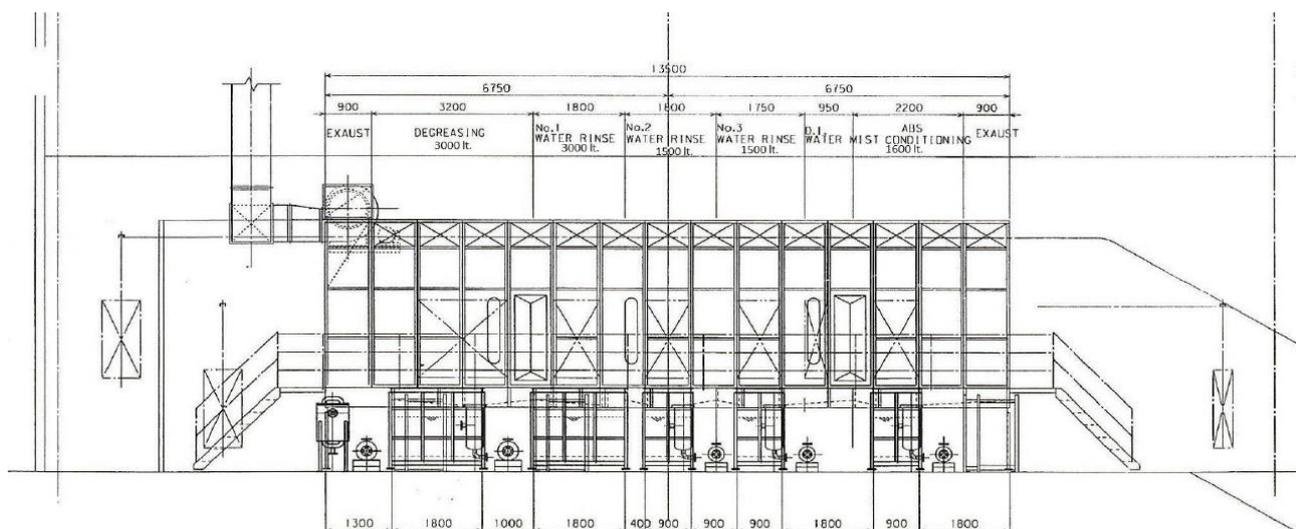
Le fasi di pretrattamento svolte sui tre impianti sono riepilogate negli schemi seguenti, ciascuno seguito dagli estratti degli elaborati grafici di progetto.

PRETRATTAMENTO ABS

Sequenza vasche e composizione

Vasca	Attività	Volume	TIPO D'ACQUA	Prodotto	Concentrazione
		(m ³)			[g/L]
1	Sgrassaggio	3,0	DEMINERALIZZATA	GARDOPREP 5635/1	30,0
2	Risciacquo 1	3,0	DEMINERALIZZATA	ACQUA DEMINERALIZZATA	-
3	Risciacquo 2	1,5	DEMINERALIZZATA	ACQUA DEMINERALIZZATA	-
4	Risciacquo Demi	1,5	DEMINERALIZZATA	ACQUA DEMINERALIZZATA	-
5	Destaticizzante	1,6	DEMINERALIZZATA	GARDOBOND ADDITIVE H 7353	2,0

Sezione longitudinale linea



Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation

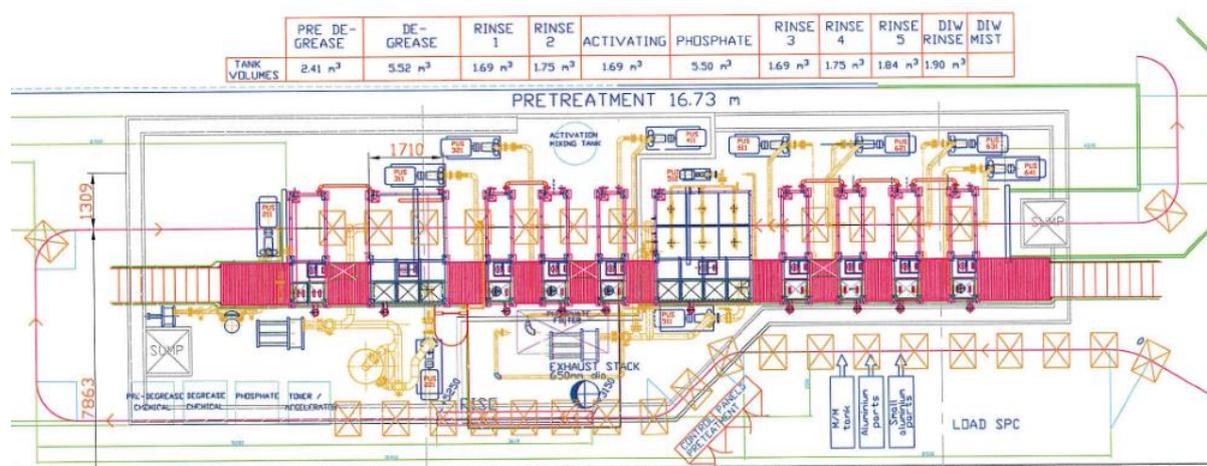


PRETRATTAMENTO SPC

Sequenza vasche e composizione

Vasca	Attività	Volume vasca	TIPO D'ACQUA	Prodotto	Concentrazione
		(m ³)			[g/L]
1	Sgrassaggio	2,41	DI RETE	GARDOCLEAN S 5110	40,0
				GARDOBOND ADD. H 7303	4,0
2	Risciacquo 1	5,52	DI RETE	ACQUA DI RETE	-
3	Vuota	1,69		-	-
4	Attivazione	1,75	DEMINERALIZZATA	GARDOLENE ZL 5	5,2
5	Vuota	1,69		-	-
6	Fosfatazione	5,5	DEMINERALIZZATA	GARDOBOND R 2226 SE	40,0
				GARDOBOND ADD. H 7050	4,0
				SODA CAUSTICA 30%	
7	Vuota	1,69		-	-
8	Risciacquo 1	1,75	DI RETE	ACQUA DI RETE	-
9	Risciacquo 2	1,84	DEMINERALIZZATA	ACQUA DEMINERALIZZATA	-
10	Risciacquo 3	1,9	DEMINERALIZZATA	ACQUA DEMINERALIZZATA	-

Planimetria linea



Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation

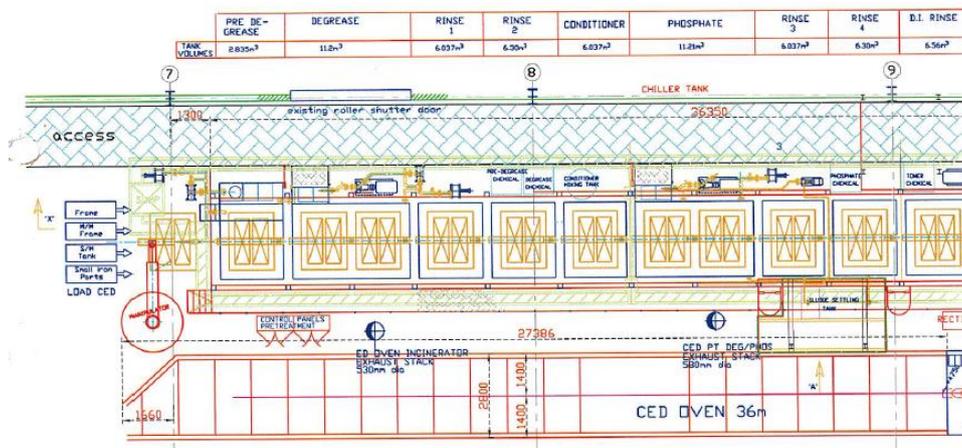


PRETRATTAMENTO CED

Sequenza vasche e composizione

Vasca	Attività	Volume vasca	TIPO D'ACQUA	Prodotto	Concentrazione
		(m ³)			[g/L]
1	Presgrassaggio	2,835	DI RETE	GARDOCLEAN S 5110	70,5
				GARDOBOND ADD. H 7303	7,1
2	Sgrassaggio	11,2	DI RETE	GARDOCLEAN S 5110	40,0
				GARDOBOND ADD. H 7400	4,0
3	Risciacquo 1	6,037	DI RETE	ACQUA DI RETE	-
4	Risciacquo 2	6,3	DI RETE	ACQUA DI RETE	-
5	Attivazione	6,037	DEMINERALIZZATA	GARDOLENE ZL 5	5,0
6	Fosfatazione	11,21	DEMINERALIZZATA	GARDOBOND R2226 SE	20,0
				GARDOBOND ADD. H 7050	2,0
				SODA CAUSTICA 30%	
7	Risciacquo 1	6,037	DI RETE	ACQUA DI RETE	-
8	Risciacquo 2	6,3	DI RETE	ACQUA DI RETE	-
9	Risciacquo 3	6,56	DEMINERALIZZATA	ACQUA DEMINERALIZZATA	-

Planimetria linea



Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom
 Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11
 Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401
 Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106
 Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)
 Sito Web: www.hondaitalia.com
 Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



Tutte le soluzioni di pretrattamento sono riscaldate alla temperatura di 50°C, per la precisione le vasche 1, 2 e 5 sulla linea ABS e le vasche 1, 2 e 6 sulle linee SPC e CED.

L'acqua calda è garantita da una caldaia a metano da 1163 kW dedicata alla linea ABS (emissione IPPC C12) e da una seconda caldaia a metano da 1163 kW dedicata alle linee ABS ed SPC (emissione IPPC C24).

Al punto di emissione IPPC C5 sono convogliati i vapori aspirati dalle vasche della linea di pretrattamento ABS; al punto di emissione IPPC C25 sono convogliati i vapori aspirati dalle vasche della linea di pretrattamento SPC; al punto di emissione IPPC C22 sono convogliati i vapori aspirati dalla vasca di sgrassaggio e al punto di emissione IPPC C23 i vapori aspirati dalla vasca di fosfatazione della linea di pretrattamento CED.

Il consumo di materiali di pretrattamento nel 2023 è stato contabilizzato per una quantità complessiva pari a 51.286 kg.

Sulle linee ABS ed SPC i materiali in uscita dal pretrattamento vengono avviati alla fase di asciugatura che consiste semplicemente nel passaggio in forno per un tempo sufficiente all'asciugatura dei pezzi; gli effluenti derivanti da tale fase vengono emessi direttamente in atmosfera tramite rispettivamente i punti di emissione IPPC C6 ed IPPC C26 (i vapori derivanti dall'asciugatura sono espulsi in miscelazione con i fumi di combustione metano prodotti dai bruciatori di cui i forni sono dotati). La fase di asciugatura non è prevista sulla linea CED.

Successivamente i pezzi in uscita sono destinati alla fase di verniciatura propriamente detta. Nelle cabine di verniciatura ABS ed SPC vengono applicate le mani di fondo e a finire; l'operazione viene eseguita manualmente dagli addetti che utilizzano sistemi di verniciatura a spruzzo. Il sistema di verniciatura nella linea ABS è del tipo atomizzazione pneumatica con gas inerte (azoto) per la maggior parte degli erogatori utilizzati. Il sistema di verniciatura nella linea di verniciatura SPC è a spruzzo di tipo elettrostatico e quindi a basso impatto ambientale: permette di ridurre le perdite di solvente e, di conseguenza, le emissioni di COV (Composti Organici Volatili). L'effetto elettrostatico viene ottenuto sfruttando il principio fisico della ionizzazione. Un elettrodo posto sulla pistola a spruzzo, all'uscita della vernice, crea un potenziale di corrente negativa che produce un campo elettrico con linee di campo convergenti verso il pezzo da verniciare. La vernice nebulizzata, passando attraverso un campo elettrico, acquisisce il potenziale (si carica negativamente, si

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



ionizza), venendo così attratta dal pezzo da verniciature. Lungo la parete di ciascuna cabina, posteriormente al passaggio dei pezzi, scorre un velo d'acqua che intrappola le particelle di vernice in eccesso (overspray).

I materiali in uscita dalle cabine di verniciatura sono inviate ai rispettivi forni di cottura per il processo di polimerizzazione della vernice; una parte dell'effluente proveniente dal forno di cottura ABS (IPPC C7) è espulsa in atmosfera, una parte è inviata ad un bruciatore in vena d'aria (dove vengono anche abbattuti i COV); successivamente l'effluente ad alta temperatura è miscelato con corrente d'aria fresca per abbassarne la temperatura ad un valore idoneo per l'utilizzo in uno scambiatore a servizio della linea di riscaldamento delle soluzioni di trattamento; tale sistema è finalizzato quindi al recupero energetico, sostituendo in tutto o in parte la caldaia di pretrattamento dalla funzione di riscaldamento delle soluzioni. Al momento l'impianto non è esercito, in quanto le caratteristiche emissive dell'impianto (emissione IPPC C46) si sono rivelate diverse da quelle di progetto.

Le acque provenienti dai veli degli impianti di verniciatura sono inviate rispettivamente allo sludge pit ABS ed allo sludge pit SPC dove si attua il processo di defangazione; dopo essere state depurate dalle particelle solide (che vanno a formare il rifiuto morchie di verniciatura), le acque sono riciclate nelle rispettive cabine, quindi a circuito chiuso. Gli sludge pit sono normalmente svuotate una volta l'anno ed il refluo che ne deriva viene avviato all'evaporatore oppure allo smaltimento nel caso in cui questo sia saturo o fermo per manutenzione.

La cataforesi è una verniciatura ad immersione in cui il trasporto delle particelle di vernice avviene per effetto elettrico; il pezzo da verniciare fa da catodo e attira a sé la vernice. Il sistema consente una elevata penetrazione della vernice e quindi una ricopertura totale delle cavità con spessori uniformi. Prima del processo di cataforesi vengono eseguiti in sequenza un lavaggio con soluzione sgrassante e un successivo risciacquo con acqua di rete, una fase di fosfatazione, un lavaggio con soluzione antistatica e un secondo risciacquo in acqua di rete. L'acqua viene riscaldata tramite apposita caldaia alimentata a metano di potenza termica pari a 1000 kW. La stessa caldaia viene utilizzata per riscaldare le acque di pretrattamento della verniciatura metallo.

A questo punto i pezzi verniciati subiscono il processo di polimerizzazione della vernice, in un forno mediante contatto diretto dei pezzi verniciati con i gas caldi prodotti dalla combustione di metano in camera esterna, dotata di bruciatore in grado di fornire una potenza termica di 1025 kW.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



Gli effluenti in uscita dal forno di cottura CED sono inviati ad un bruciatore in vena d'aria (dove vengono anche abbattuti i COV), e successivamente miscelato all'effluente analogo proveniente dal forno di cottura dell'impianto verniciatura metallo. Dopo la miscelazione con corrente d'aria fresca per abbassare la temperatura, l'effluente è sfruttato in un evaporatore a servizio dell'impianto ed emesso in atmosfera tramite il camino IPPC C29.

Le acque utilizzate per il lavaggio dei pezzi, contenenti additivi chimici vengono gestiti come rifiuti liquidi ed avviati a trattamento presso impianti esterni autorizzati. Le acque utilizzate per i soli risciacqui sono avviate all'evaporatore.

Gli effluenti gassosi derivanti dalle cabine di verniciatura metallo e da quello di verniciatura plastica vengono inviati ad un impianto di abbattimento dei COV, formato essenzialmente dalle seguenti sezioni:

- a. Filtro a tessuto (abbattimento particelle solide);
- b. Deumidificatore a recupero di calore (contenuto nei fumi in uscita dal post-combustore);
- c. N.2 rotoconcentratori zeolitici;
- d. N.2 preriscaldatori delle portate spillate dai rotoconcentratori ed ivi reindirizzate nell'area di desorbimento dei COV;
- e. Combustore termico.

Le portate d'aria desorbita (a bassa concentrazione COV) uscenti dai rotoconcentratori e la portata uscente dal post-combustore (dove è abbattuta la portata ad alta concentrazione di COV proveniente dalla sezione di desorbimento dei rotoconcentratori) sono convogliate ad un unico camino (IPPC C27).

I pezzi in uscita dall'impianto di verniciatura vengono inviati alle linee di assemblaggio. Dalle operazioni di lavaggio delle attrezzature dell'impianto di verniciatura si origina il diluente esausto mentre dalla preparazione delle vernici nei due impianti (plastica, metallo) provengono le vernici catalizzate di scarto. Al fine di diminuire le quantità di vernici e diluenti inviati a smaltimento in Honda Italia sta completando l'installazione di un impianto di distillazione sottovuoto per recuperare il solvente.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



PRODUZIONE ANNO 2023 (LINEE ABS – SPC)

Per quanto riguarda i consumi di prodotti vernicianti, catalizzatori, diluenti e solvente di lavaggio relativi agli impianti ABS ed SPC, si rimanda al Piano Gestione Solventi anno 2023.

PRODUZIONE ANNO 2023 (LINEA CED)

Anno 2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
TTL pezzi	pz	61.513	61.980	87.226	55.923	88.770	75.177	62.150	38.461	16.832	42.609	55.561	38.080	684.282

4.4 Pressofusione

Al reparto pressofusione sono avviati i lingotti di tre tipologie di lega di alluminio. Il passaggio dallo stato solido a quello liquido avviene in un forno di fusione dal quale l'alluminio esce alla temperatura di 720°C. L'alluminio liquido, poi, viene omogeneizzato alla stessa temperatura e a pressione ambiente in un forno di mantenimento. Da questo, attraverso un caricatore, viene iniettato ad alta pressione nella macchina di pressofusione. I componenti prodotti vengono manipolati attraverso un robot di estrazione, pulito dalle materozze e bave di fusione da una pressa di tranciatura, ordinato all'interno di imballaggi per essere avviati alle successive fasi di lavorazione. I fumi uscenti dal forno fusorio, prima di essere immessi in atmosfera, passano attraverso un sistema filtrante costituito da filtri a maniche. La pulizia del filtro avviene in modo automatico; le polveri vengono raccolte in una tramoggia e da qui in un big bag per poi essere avviate a smaltimento. I fumi uscenti dalla pressa passano attraverso delle celle elettrostatiche per subire una prima depurazione e successivamente, prima di essere immessi in atmosfera, passano attraverso un filtro di sicurezza costituito da tasche filtranti in microfibra. L'emulsione utilizzata per la lubrificazione dell'impianto di pressofusione viene in parte riciclata ed in parte inviata all'impianto di trattamento delle emulsioni dove, mediante distillazione sottovuoto, si ha la separazione dell'acqua dall'olio. Il sistema è costituito da un'autoclave mantenuta sottovuoto (circa -740 mm Hg) all'interno della quale sono situate la sezione di ebollizione, dove avviene l'evaporazione del prodotto a bassa temperatura (circa 30 °C), e la sezione di condensazione. Il circuito della pompa di calore è movimentato da un compressore ad azionamento elettrico che comprime il gas frigorifero ad una temperatura di circa 60 °C nello scambiatore immerso, provocando l'ebollizione e la conseguente evaporazione del liquido. In uscita

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



dallo scambiatore, il gas passa attraverso il sottoraffreddatore e successivamente vaporizza, tramite una valvola di espansione, nella serpentina di condensazione. Nel processo di espansione il gas assorbe calore e rende così possibile la condensazione del vapore salito attraverso il camino centrale. Il vapore condensato che si raccoglie sul fondo della camera viene estratto tramite la pompa ed accumulato nel serbatoio di stoccaggio. Il concentrato residuo, una volta raggiunta la concentrazione prefissata, viene espulso automaticamente come rifiuto tramite una pompa, senza perdere il vuoto in macchina. Il concentrato residuo è gestito come rifiuto emulsione oleosa, in quanto non ha comunque le caratteristiche per essere gestita come olio esausto intero (contiene una significativa percentuale di acqua); mentre l'acqua depurata viene riutilizzata nel processo di pressofusione. Anche in questo caso quindi la fase non presenta scarichi di tipo industriale.

Per raggiungere le caratteristiche estetiche richieste i prodotti realizzati vengono all'occorrenza inviati in altri impianti presenti in reparto:

- Impianto di sabbiatura, dove i corpi abrasivi (microsfere di acciaio) vengono "sparati" con aria compressa sui pezzi a levigarne la superficie; la macchina è dotata di un sistema di aspirazione e di abbattimento polveri e le correnti vengono emesse tramite il punto di emissione IPPC C17.
- Impianto di spazzolatura automatica, che tramite un robot dotato di nastri abrasivi a diversa granulometria, assicura una spazzolatura uniforme su tutto il pezzo conferendogli brillantezza. L'impianto è dotato di un sistema di aspirazione e di abbattimento polveri e le correnti vengono emesse tramite il punto di emissione IPPC C45.

PRODUZIONE ANNO 2023

Anno 2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
TTL <u>Al pani</u>	kg	48.490	60.701	56.586	55.659	56.849	66.331	62.596	29.345	23.297	63.421	46.589	26.540	596.404

4.5 Lavorazione Meccaniche

Nel reparto lavorazioni meccaniche sono processati i componenti grezzi in alluminio di parti di telaio e particolari New Business.

I particolari interessati per la parte interna sono:

- Swingram;

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



- Grip RL;
- Carrier;
- Rod swing;
- Stay RL;

I particolari interessati per la parte New Business sono:

- Triangoli;
- Pompe freno;
- Pompe olio;

Tutte le operazioni di fresatura, foratura, alesatura e maschiatura vengono fatte su macchine CNC che utilizzano emulsioni oleose (8%-10%) in modo da assicurare la lavorabilità dei particolari e refrigerare gli utensili.

Le emulsioni vengono raccolte in vasche di raccolta (singola per macchina) e vengono periodicamente sostituite ed avviate all'area di deposito temporaneo. La nebbia oleosa derivante dalla lavorazione viene abbattuta per mezzo di filtri, periodicamente sostituiti, posti direttamente sulle macchine utensili.

Prima di essere avviati all'assemblaggio, i componenti sono sottoposti alla soffiatura o al lavaggio per rimuovere completamente trucioli e residui di emulsioni. Il lavaggio avviene per mezzo di macchine che utilizzano l'acqua della rete riscaldata per mezzo di resistenze. Le lavatrici funzionano a circuito chiuso: l'acqua viene prima raccolta in una vasca, filtrata per togliere eventuali trucioli ed infine riutilizzata nel processo di lavaggio.

PRODUZIONE ANNO 2023

Anno 2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
TTL pezzi	pz	29.335	37.035	49.228	39.131	48.680	46.980	48.346	34.179	13.562	38.294	37.745	28.329	450.844

4.6 Assemblaggio Top Box

Nel reparto Top-Box vengono assemblati i bauletti portaoggetti che sono inviati come kit alle concessionarie per il successivo assemblaggio sui motocicli che ne prevedono la dotazione.

Le tipologie prodotte sono due:

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



- Top-Box 35 litri;
- Top-Box 45 litri;

Il processo di assemblaggio viene fatto su una linea pallettizzata a velocità variabile, tutte le operazioni sono manuali e vengono utilizzati avvitatori a controllo di coppia.

PRODUZIONE ANNO 2023

2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
TTL pezzi	pz	7.256	7.350	10.299	7.623	11.414	11.279	10.311	8.347	3.459	9.574	9.542	6.249	102.703

4.7 Assemblaggio Motocicli

I telai, i serbatoi, le parti verniciate in plastica, insieme al motore ed ai sottogruppi e agli elementi forniti allo stato finito, vengono avviati alla linea manuale di assemblaggio per la realizzazione dei motocicli. La sezione Assy Frame è composta da un'unica linea di assemblaggio dove vengono assemblati tutti i motocicli.

La linea di assemblaggio inizia con una cella robotizzata dove viene effettuata la marcatura robotizzata del telaio. Successivamente il telaio viene movimentato su un tratto di conveyor a tapparella. A seguire viene fatto l'accoppiamento telaio-motore; il motociclo prosegue l'assemblaggio attraverso la linea sospesa, che aggancia il telaio e la moto avanza sollevata da terra. In questo tratto di linea vengono assemblate le strutture principali: modulo anteriore (ruota anteriore), modulo posteriore (ruota posteriore) e modulo seat rail (telaietto sella). Il motociclo, assemblato nelle sue parti essenziali, viene trasferito in un secondo conveyor a tapparella, poggiata sulle ruote. Per il trasporto viene sfruttato il serraggio manuale di apposite "pinze" che tengono la ruota posteriore. Finito l'assemblaggio si controlla la qualità del prodotto che viene deliberato verso la sezione Controllo Finale.

PRODUZIONE ANNO 2023

Anno 2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
Motocicli	pz	10.890	11.719	14.121	10.154	12.815	12.571	12.554	9.786	3.461	10.700	12.138	9.444	130.353

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



4.8 Controllo Finale Motocicli

Al termine dell'assemblaggio dei motocicli, sono predisposte aree per l'effettuazione di prove di funzionalità del motore, dei freni, delle luci e degli ammortizzatori. Le prove sono svolte su banchi a rulli dove il motociclo viene avviato collegandolo elettricamente e rifornendolo di benzina, tramite apposito erogatore di benzina, simile a quelle che si trova nelle aree di servizio, alimentato mediante un apposito circuito di rifornimento che preleva la benzina da un serbatoio di stoccaggio esterno. I fumi derivanti dalla prova di accensione vengono direttamente emessi in atmosfera tramite il punto di emissione IPPC C4.

PRODUZIONE ANNO 2023

Anno 2023	UdM	gen-23	feb-23	mar-23	apr-23	mag-23	giu-23	lug-23	ago-23	set-23	ott-23	nov-23	dic-23	TOTALE
Motocicli	pz	10.890	11.719	14.121	10.154	12.815	12.571	12.554	9.786	3.461	10.700	12.138	9.444	130.353

4.9 Omologazioni

Prima dell'immissione sul mercato di nuovi modelli o versioni modificate, i motocicli vengono collaudati per l'omologazione in conformità alle norme Comunitarie; Il processo di omologazione consiste nell'esecuzione di 24 prove tra cui una prova di potenza all'albero motore, una prova di emissione di gas inquinanti, prova di compatibilità elettromagnetica (irraggiamento e immunità), velocità massima, rumore etc. Inoltre, su un banco dinamometrico di prova è possibile riprodurre le condizioni di guida su strada. In assenza di pilota e programmando opportunamente alcuni percorsi stradali standard si effettuano dei test di funzionalità ripetibili, in assoluta sicurezza ed indipendenti dalle condizioni meteorologiche esterne. Tutte le fasi di test vengono svolte all'interno di camere dotati di sistema di aspirazioni ed i relativi gas di emissioni sono emessi in atmosfera mediante i camini IPPC C2-IPPC C3-IPPC 19-IPPC C20-IPPC 21-IPPC C35-IPPC C36-IPPC C41.

4.10 Spedizione

I motocicli dopo essere stati provati vengono depositati in un'area adiacente al Controllo Finale e successivamente vengono caricati su camion, senza alcun tipo di imballo, per essere poi inviati nei magazzini di Honda Motor o direttamente ai concessionari.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



5. PERSONALE INCARICATO DEGLI AUTOCONTROLLI

La tabella seguente riepiloga gli esecutori delle attività di monitoraggio previste dal PMC in vigore, organizzate e tenute sotto controllo dalla sezione EE (Environment&Energy).

Controllo	Descrizione	Esecutore
Emissioni in aria IPPC C2, IPPC C3, IPPC C4, IPPC C5, IPPC C6, IPPC C7, IPPC C9, IPPC C10, IPPC C13, IPPC C14, IPPC C15, IPPC C16, IPPC C17, IPPC C18, IPPC C19, IPPC C20, IPPC C21, IPPC C22, IPPC C23, IPPC C25, IPPC C26, IPPC C27, IPPC C29, IPPC C30, IPPC C35, IPPC C36, IPPC C38, IPPC C41, IPPC C42, IPPC C44, IPPC C45 ¹ , IPPC C46 ²	Campionamento e Analisi	LabAnalysis Environmental Scienze S.r.l. Via Bolzano 6/P – San Giovanni Teatino (CH) (Laboratorio certificato UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001 e UNI ISO 45001; accreditato n°0142L)
Scarichi idrici Acque meteoriche (S2, S7) Acque di 1° pioggia (PCR2, PCR3)	Campionamento e Analisi	Testing Point 10 S.r.l. Via Italia 19 – Atessa (CH) (Laboratorio accreditato n°0726L)
Rifiuti Analisi di caratterizzazione	Campionamento e Analisi	
Emissioni nel sottosuolo Monitoraggio acque sotterranee	Campionamento e Analisi	

6. COMUNICAZIONI CON ENTI ED AUTORITÀ IN MATERIA AMBIENTALE

Comunicazioni ex art. 29-decies comma 1 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Nel corso del 2023 sono state inviate comunicazioni riconducibili all'art. 29-decies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte II e s.m.i. relativamente alla messa in esercizio, messa a regime e trasmissione dati marcia controllata dei punti di emissione IPPC C45 e IPPC C46, inseriti nel quadro emissivo a seguito della Richiesta di modifica non sostanziale Prot. n° SE 07-22 del 29/08/2022, conclusasi con l'aggiornamento dell'A.I.A. **PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/111 DEL 26/04/2023.**

¹ Marcia controllata Maggio 2023 con esito positivo

² Marcia controllata Maggio 2024 con esito negativo, impianto fermato, da ripianificare nuova marcia controllata

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



I riferimenti di dette comunicazioni sono i seguenti:

- Prot. SE 03-23 del 21/02/2023 (messa in esercizio 13/03/2023 e messa a regime 12/04/2023)
- Prot. EE 01-23 del 11/04/2023 (rinvio data messa a regime al 02/05/2023 e nuove date marcia controllata: 02/05 e 11/05/2023)
- Prot. EE 02-23 del 09/05/2023 (comunicazione riscontri negativi in fase di marcia controllata del punto di emissione IPPC C46)
- Prot. EE 03-23 del 11/05/2023 (comunicazione fermo impianto del punto di emissione IPPC C46 con riattivazione a data da destinarsi)
- Prot. EE 04-23 del 26/05/2023 (trasmissione dati marcia controllata dei due punti di emissione e conferma del fermo impianto del punto di emissione IPPC C46 con riattivazione a data da destinarsi)

Altre comunicazioni riguardanti l'A.I.A.

- Prot. n° SE 01-23 del 09/01/2023 – Riscontro a parere A.R.T.A. (ricevuto con Prot. n° 0049600/2002 del 20/10/2022) relativo alla Richiesta di modifica non sostanziale Prot. n° SE 07-22 del 29/08/2022
- Prot. n° SE 02-23 del 30/01/2023 - Pagamento delle tariffe ex-art.3 comma 1 ed ex-art.3 comma 2 (recupero pagamento non effettuato nel 2022) come previsto dal D.M. 24/04/2008; preso atto dell'orientamento dell'Autorità competente e dell'Organo controllo di effettuare le ispezioni con frequenza triennale, la prossima scadenza per il pagamento della tariffa ex-art.3 comma 2 è fissata al 2025 (ultima ispezione A.R.T.A. eseguita nel 2022).
- Prot. n° EE 06-23 del 31/05/2023 - Invio Relazione annuale anno 2022: come previsto, abbiamo inviato la relazione riepilogativa corredata dalle registrazioni relative ai controlli analitici svolti nell'anno di riferimento, compreso il Piano gestione Solventi, ed il Cronoprogramma controlli relativo all'annualità 2023.
- PEC del 06/07/2023 – Invio modulo “ALL Formato reporting_MCP_Honda Italia.xlsx” relativo a comunicazione dati emissioni di CO (rif. anno 2019) da medi impianti di combustione.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



- Prot. n° EE 07-23 del 15/12/2023 - Richiesta di proroga per l'invio della documentazione relativa al riesame/rinnovo dell'A.I.A., a seguito della comunicazione di avvio del procedimento da parte della Regione Abruzzo Prot. n° 0498444/23 del 12/12/2023.

Comunicazioni non riguardanti l'A.I.A.

- Prot. n° EE 05-23 del 30/05/2023 - Comunicazione ex.art.245 contaminazione acque di falda

7. ADEMPIMENTI PRESCRIZIONI GENERALI A.I.A.

Nel corso del 2023 sono state regolarmente adempiute le prescrizioni generali dell'A.I.A. e del D.Lgs. 152/2006 Parte II e s.m.i., in particolare le seguenti:

- Comunicazione pagamento tariffe AIA ex art.29-decies, c. 3 D.Lgs. 152/06 Parte II e s.m.i., relativamente alle attività previste dal D.M. 24/04/08 art.3, comma 1 e comma 2 (cfr. par.5);
- Compilazione ed invio Dichiarazione E-PRTR 2023 (PEC del 26/04/2023);
- Redazione ed invio Relazione annuale AIA 2022, Piano gestione solventi 2022 e cronoprogramma 2023 (cfr. par.5).

8. PIANO DI GESTIONE SOLVENTI

Si rimanda alla documentazione allegata comprendente il modulo di calcolo delle emissioni convogliate e diffuse predisposto da ARTA l'archivio aggiornato delle schede di sicurezza delle vernici (fondo, base, trasparente), dei catalizzatori, dei diluenti e del solvente di lavaggio avviati ai processi di verniciatura.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



9. ANOMALIE E RELATIVE AZIONI CORRETTIVE

Nel 2023 non si sono registrati inconvenienti, incidenti e/o malfunzionamenti degli impianti di abbattimento.

Nel corso del consueto monitoraggio annuale delle acque sotterranee, svolto come da cronoprogramma a Dicembre 2022 sui piezometri S5, S6, S8 ed S9, è stata riscontrata, a conferma delle indagini precedenti, la contaminazione delle acque sotterranee in alcuni di essi come dettagliato sulle schede di reporting.

Poiché i rapporti di prova sono stati ufficializzati nel 2023, la nuova comunicazione ai sensi dell'art.245 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. è stata inviata alla Provincia e agli altri Enti interessati nell'anno in corso con Prot. Honda n° EE 05-23 del 30/05/2023 (PEC pari data); in tale sede, nonostante gli esiti dei controlli svolti non abbiamo dato riscontri sostanzialmente diversi da quelli degli anni precedenti e, pur ritenendoci nello status di "soggetto non responsabile della contaminazione", abbiamo comunicato l'intenzione di affidare ad un professionista abilitato in Geologia la predisposizione di un Piano di Caratterizzazione (PdC) da sottoporre agli Enti interessati, al fine di concordare una linea condivisa che porti ad una definizione conclusiva del procedimento in corso. Ulteriori sviluppi riguardano l'annualità 2024.

10. ESPOSTI, DENUNCE ED ISPEZIONI

Nel 2023 non si sono registrati esposti e/o denunce e/o reclami.

Nei giorni 25-26 settembre 2023 è stata effettuata dal RINA Services, con esito positivo, la consueta verifica sul ns. Sistema di Gestione Integrato per il mantenimento delle certificazioni UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018 nonché secondo il Reg.CE 1221/2009 e s.m.i. (EMAS) con la validazione dell'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale.

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



11. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Le prestazioni ambientali possono essere valutate in riferimento ai consumi specifici ed ai fattori di emissione di seguito specificati e già riportati nelle schede di reporting.

Nel seguito si riportano:

- le tabelle relative a consumi specifici e fattori di emissione 2023 (presenti anche nelle schede di reporting)

Nel par. 12 sono riportati:

- i riepiloghi degli indicatori di prestazione assoluti e relativi degli ultimi 6 anni (consumi specifici, fattori di emissione aria/acqua /rifiuti, parametri di riferimento del Piano Gestione Solventi)
- i grafici degli andamenti degli indicatori di prestazione

A partire dal 2024, sia per la cessazione della produzione di motori sia per una migliore rappresentazione delle prestazioni ambientali, gli indicatori presi in considerazione saranno i seguenti:

Consumi specifici	Fattori di emissione
Acqua industriale [m ³ /n° motocicli]	<u>ARIA</u>
Energia elettrica (di rete e da FV) [MW/n° motocicli]	COV (art.275) [t/m ² verniciati]
Energia termica [MW/n° motocicli]	Polveri [t/n° motocicli]
Prodotti pretrattamento ABS/SPC/CED [kg/n° motocicli]	CO [t/n° motocicli]
Vernici+catalizzatori ABS/SPC [kg/m ² verniciati]	NOx [t/n° motocicli]
Diluenti+solventi di lavaggio ABS/SPC [kg/m ² verniciati]	CO ₂ [t/n° motocicli]
Alluminio in pani [kg/n° pezzi pressofusi]	<u>RIFIUTI</u>
Oli lubrificanti, idraulici ed emulsionabili [litri/n° motocicli]	Rifiuti di vernici ³ [t/n° motocicli]
Plastica ABS [kg/n° motocicli]	Acque di verniciatura EER 080120 [t/n° motocicli]
Acciaio [kg/n° motocicli]	Emulsioni oleose EER 120109 [t/n° motocicli]
	Scorie di fusione EER 101003 [kg/n° pezzi pressofusi]
	Imballaggi non contaminati [t/n° motocicli]
	Imballaggi contaminati [t/n° motocicli]
	Plastica carene EER 160119 [t/n° motocicli]

Tutti i dati saranno conteggiati su base annuale.

³ Vernici di scarto + morchie di distillazione + solventi di scarto non distillati

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



Consumi specifici anno 2023

Materia prima			Prodotto finito			Consumo specifico	
Tipo	Quantità	UdM	Tipo	Quantità	UdM	Valore specifico	UdM
Acqua industriale	16.120	m ³	totale	130.353	Unità	123,66	l/unità
Energia elettrica (MT + FV)	12.410.607	kWh	totale	130.353	Unità	95,21	kWh/unità
Energia termica	25.251.405	kWh	totale	130.353	Unità	193,72	kWh/unità
Vernici e catalizzatori ABS/SPC	247.435	kg	moto e scooter	130.353	Unità	1,90	kg/unità
Diluenti e solventi ABS/SPC	184.337	kg	moto e scooter	130.353	Unità	1,41	kg/unità
Oli lubrificanti, idraulici, emulsionabili	5.510	kg	motori	0	Unità	--	kg/unità
Acciaio (totale motocicli)	7.200.700	kg	totale	130.353	Unità	55,24	kg/unità
Alluminio (totale motocicli) ⁽¹⁾	4.527.891	kg	motori	0	Unità	--	kg/unità
Plastica ABS (totale motocicli)	2.545.409	kg	moto e scooter	130.353	Unità	19,53	kg/unità

Fattori di emissione anno 2023

Matrice	Emissione			Prodotto finito			Fattore di emissione	
	Inquinante	Quantità	UdM	Tipo	Quantità	UdM	Valore specifico	UdM
ARIA	Polveri	791	kg/anno	Totale	130.353	Unità	0,006	kg/unità
	COV (convogliate e diffuse)	24.385	kg _{COV} /anno	Moto e scooter	130.353	Unità	0,187	kg/unità
	CO	17.063	kg/anno	Totale	130.353	Unità	0,131	kg/unità
	Nox	22.942	kg/anno	Totale	130.353	Unità	0,176	kg/unità
ACQUA	SST	230	kg/anno	Motori	-	Unità	--	kg/unità
	Sostanze negative sull'O ₂	n.d.	kg/anno	Motori	-	Unità	--	kg/unità
	Composti organoalogenati	n.d.	kg/anno	Motori	-	Unità	--	kg/unità
RIFIUTI	Morchie	148.650	kg/anno	Moto e scooter	130.353	Unità	1,140	kg/unità
	Emulsioni oleose	327.510	kg/anno	Motori	-	Unità	--	kg/unità
	Imballaggi contaminati	40.550	kg/anno	Moto e scooter	130.353	Unità	0,311	kg/unità

n.d. = parametri non compresi nel piano di monitoraggio e controllo

Honda Italia Industriale S.p.A.

Società soggetta alla direzione e coordinamento della Honda Motor Europe Ltd - United Kingdom

Sede Legale, Amministrativa e Stabilimento: 66041 Atessa (CH) – Via Genova 9/11

Tel. +39 (0)872 8991 – Fax +39 (0)872 899 401

Iscr. al Tribunale di Lanciano n. 769 Reg. Soc. – C.C.I.A.A. di Chieti n. 57523 – N.ro Mecc. CH001106

Partita IVA n. 00090710690 - Capitale Sociale € 8.320.000 (int. vers.)

Sito Web: www.hondaitalia.com

Informativa sulla privacy: www.hondaitalia.com/privacy

Member of CISQ Federation



12. INDICATORI DI PRESTAZIONE 2018-2023

12.1 Consumi specifici

Riepilogo consumi totali

Risorsa / Materia prima	2018	2019	2020	2021	2022	2023	UdM
	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	
Acqua industriale	30.895	24.395	11.651	12.380	12.484	16.120	m3
Energia elettrica (MT)	9.264	9.556	8.509	8.801	10.549	12.411	MWh
Energia termica	20.857	23.495	19.898	22.703	24.041	25.251	MWh
Vernici	181.062	168.463	156.056	169.340	198.330	247.435	kg
Diluyente	111.721	122.070	93.719	119.206	146.269	184.337	kg
Olio	40	43	17	32	21	6	t
Plastica ABS (totale motocicli)	1.734	1.793	1.459	1.646	1.809	2.545	t
Acciaio (totale motocicli)	5.291	5.560	4.578	4.661	5.327	7.201	t
Alluminio (totale motocicli)	2.396	2.524	2.077	2.808	3.007	4.528	t

Member of CISQ Federation



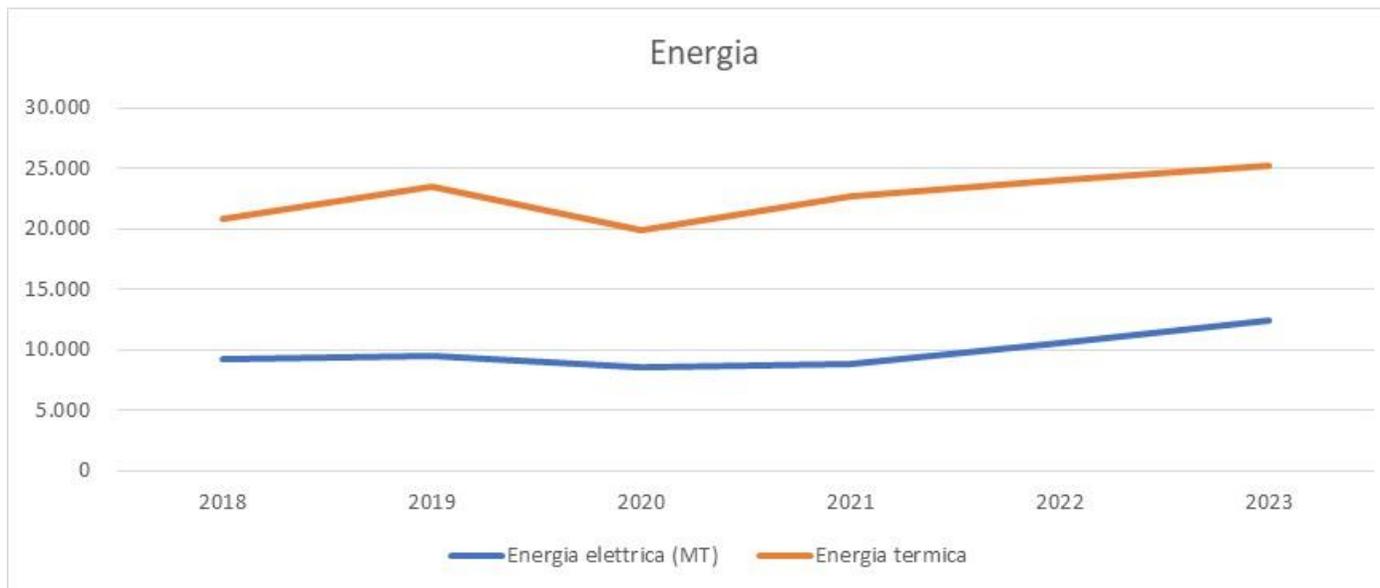


Commento

Dall'analisi dei dati riteniamo che nel biennio 2018-2019 ci siano stati errori di lettura; confermiamo che in tale periodo non abbiamo avuto perdite (non avendo svolto riparazioni sulla rete interna), né nel corso del periodo analizzato ci sono stati cambiamenti nell'uso quali-quantitativo dell'acqua.

Member of CISQ Federation



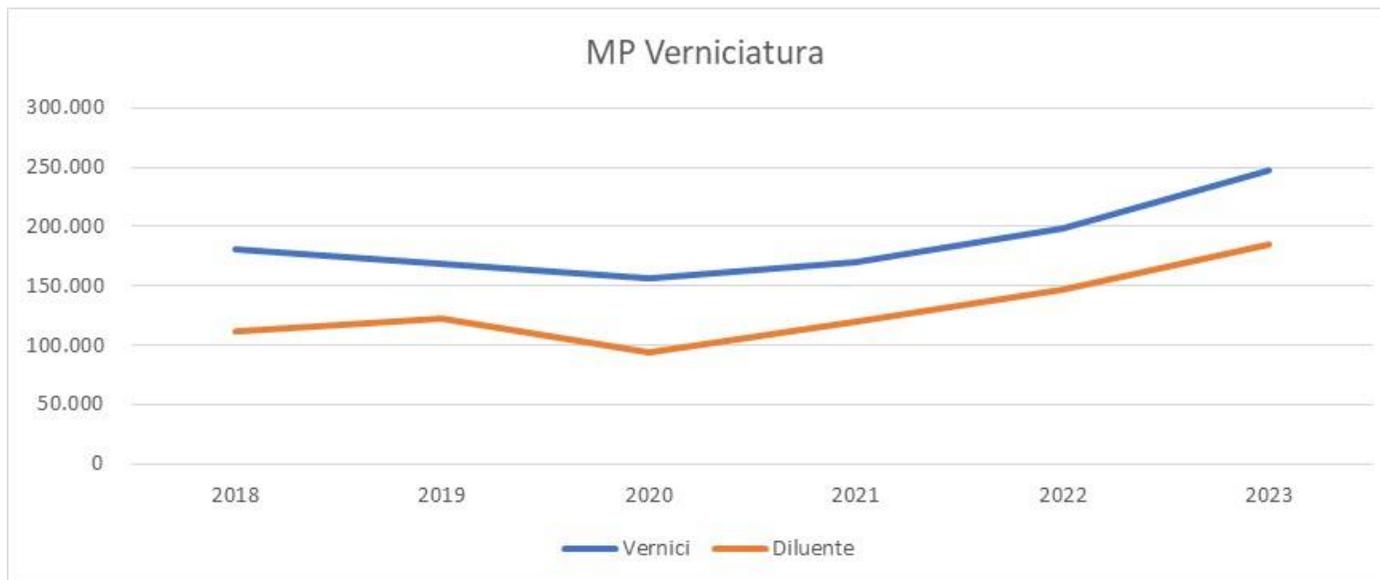


Commento

Leggero aumento dei consumi nel triennio 2021-2023 per l'incremento delle attività lavorative.

Member of CISQ Federation



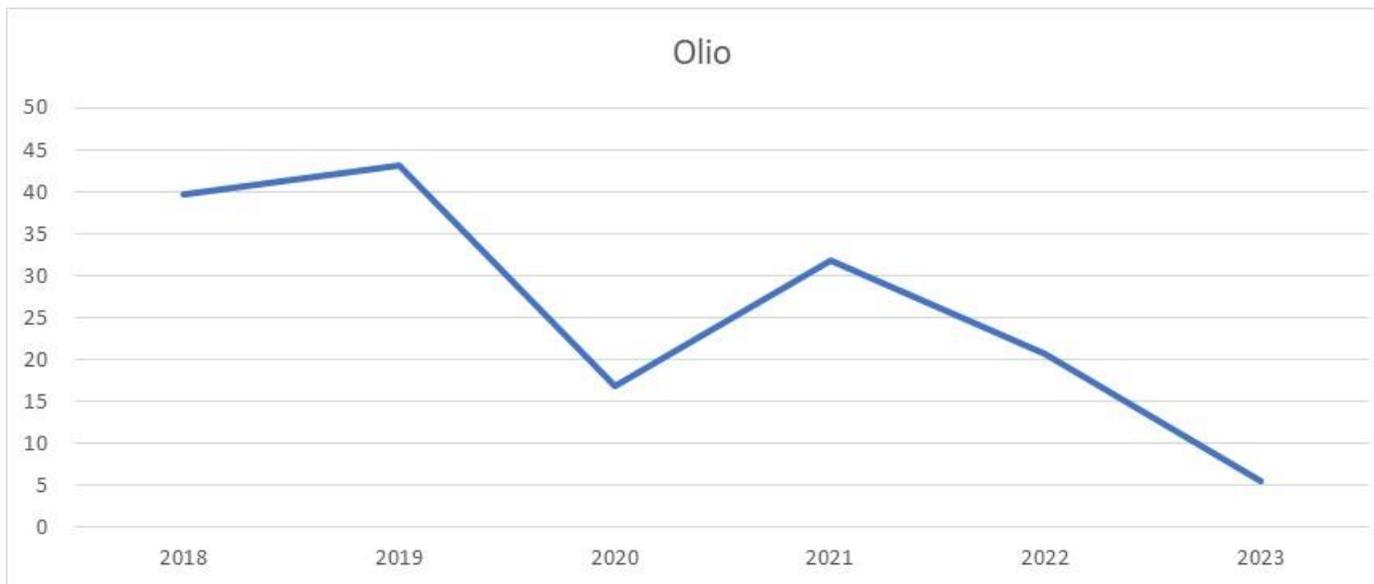


Commento

Le variazioni sono piuttosto contenute, peraltro nell'ultimo triennio si evidenzia un trend in aumento per l'incremento della superficie.

Member of CISQ Federation



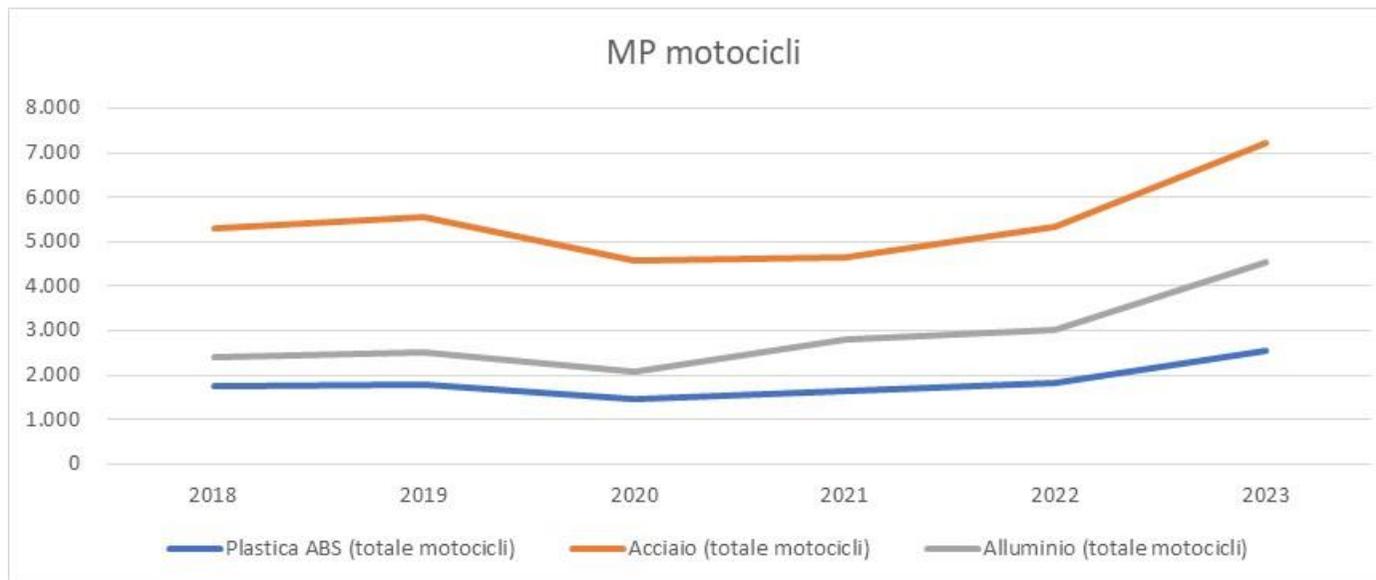


Commento

Il consumo assoluto ha avuto una notevole riduzione nel 2020 per la pianificata riduzione delle lavorazioni meccaniche; nel 2021 si rileva un incremento del consumo di olio per un temporaneo nuovo aumento di produzione; nel biennio 2022-2023 si registra invece un netto calo di consumo per la cessazione definitiva della produzione interna di motori (oli per emulsioni e olio lubrificante).

Member of CISQ Federation





Commento

La ripartizione dei materiali componenti i motocicli è piuttosto stabile al variare dei modelli; nell'ultimo triennio l'andamento in aumento segue l'incremento produttivo.

Member of CISQ Federation



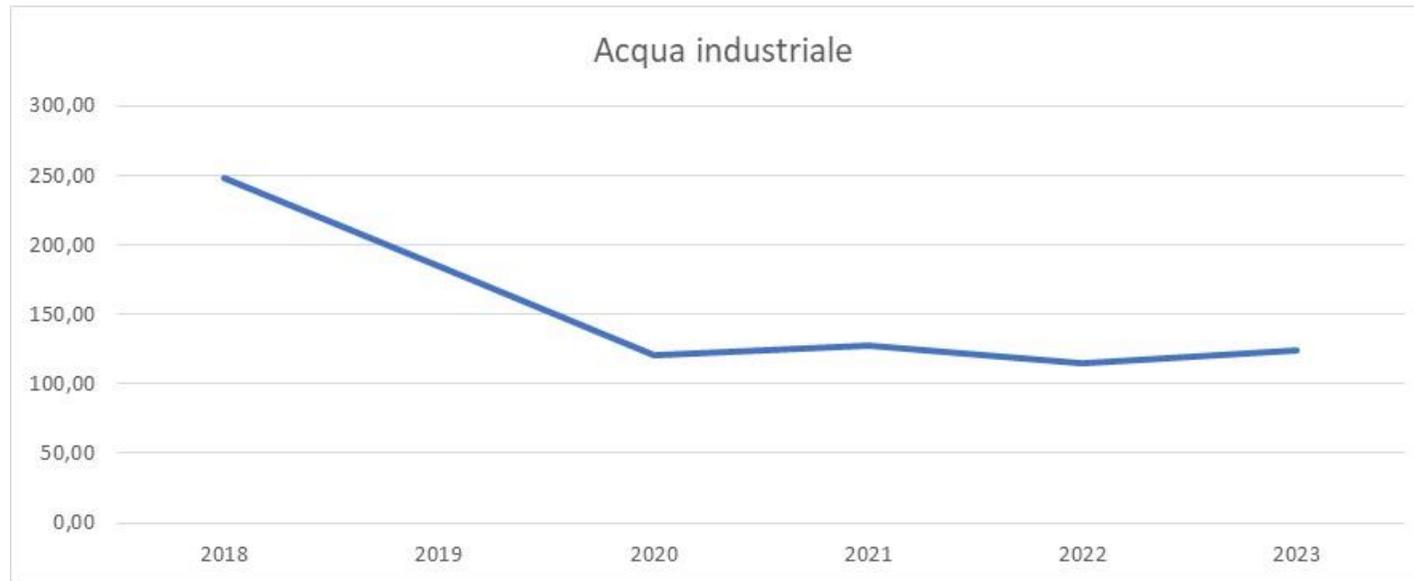
Riepilogo consumi specifici

Risorsa / Materia prima	2018	2019	2020	2021	2022	2023	UdM
	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	
Acqua industriale	248,15	184,73	121,24	127,75	115,32	123,66	l/unità
Energia elettrica (MT)	74,41	72,36	88,55	90,82	97,44	95,21	kWh/unità
Energia termica	167,53	177,92	207,06	234,27	222,08	193,72	kWh/unità
Vernici	1,87	1,64	1,85	2,00	2,04	1,90	kg/moto
Diluente	1,15	1,19	1,11	1,41	1,50	1,41	Kg/moto
Olio	1,44	1,47	1,42	2,63	1,91		kg/motori
Plastica ABS (totale motocicli)	17,89	17,46	17,32	19,40	18,56	19,53	kg/moto
Acciaio (totale motocicli)	42,50	42,10	47,64	48,10	49,20	55,24	kg/unità
Alluminio (totale motocicli)	86,81	85,91	175,34	232,07	278,43		kg/motori

Nota: i consumi specifici di olio e alluminio non sono calcolabili nel 2023 in quanto riferiti alla produzione motori, che in questa annualità è definitivamente cessata; tali indicatori saranno modificati a partire dal 2024.

Member of CISQ Federation



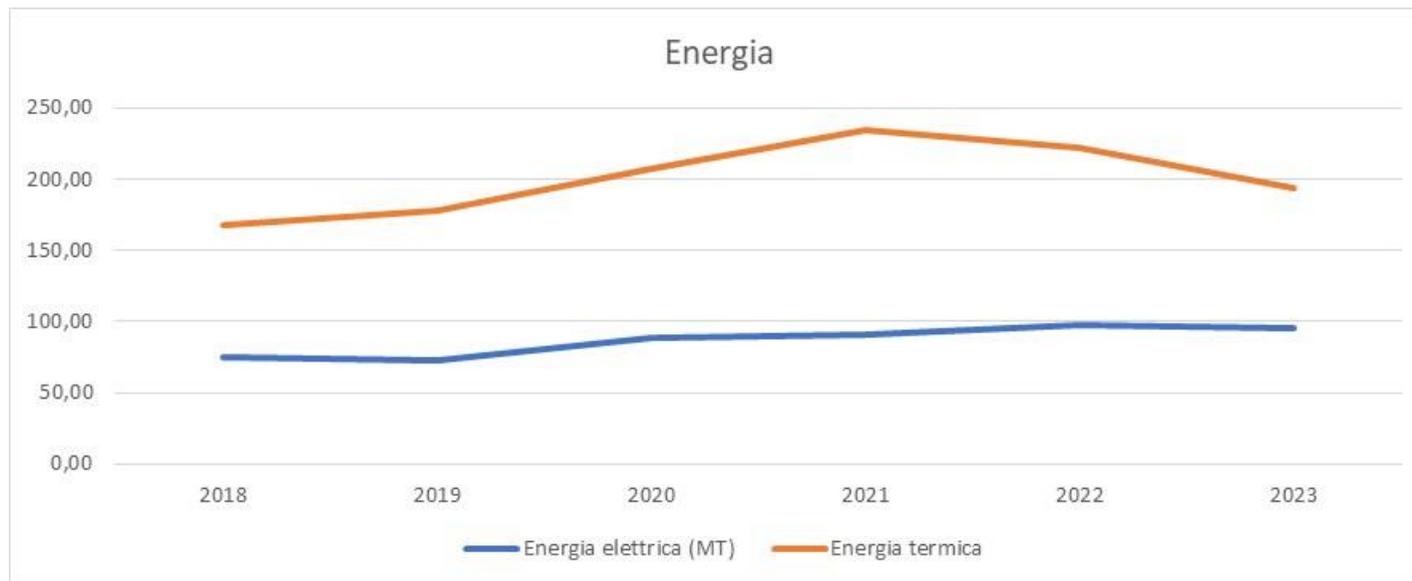


Commento

Le motivazioni dell'andamento del consumo specifico sono le stesse esposte a commento dei consumi assoluti.

Member of CISQ Federation



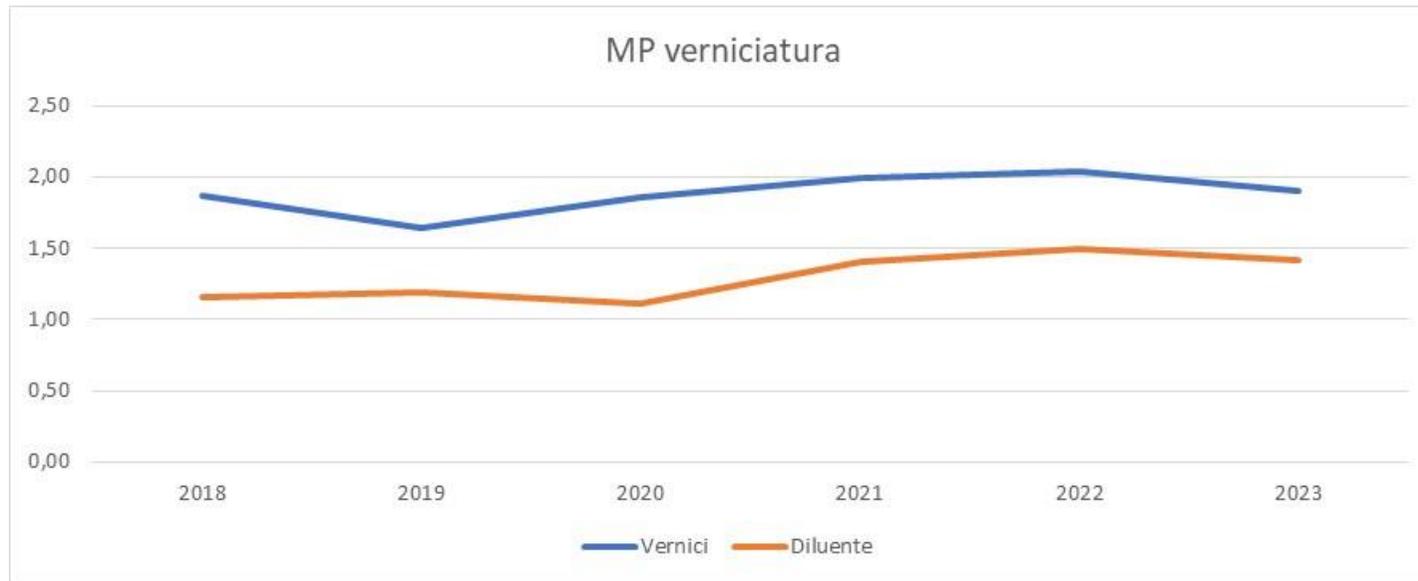


Commento

Il trend del consumo di energia termica è in calo per il minor utilizzo delle centrali termiche di riscaldamento connesso alla messa in esercizio progressiva di pompe di calore.

Member of CISQ Federation



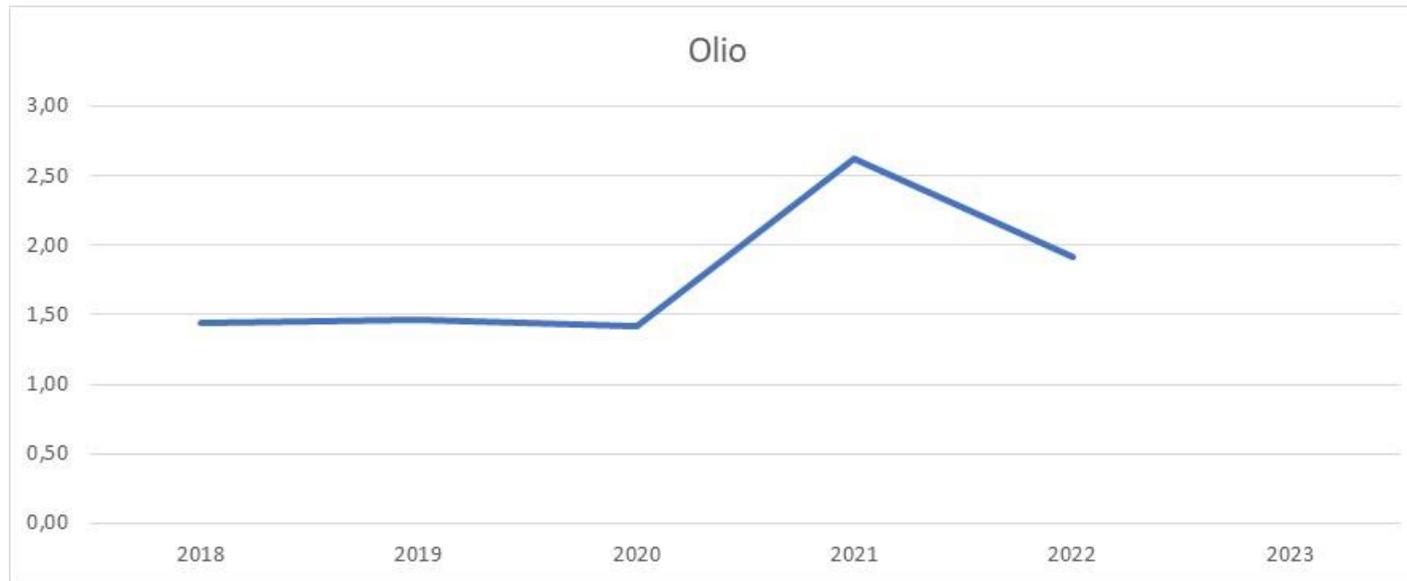


Commento

Lieve riduzione legata alla maggior produzione.

Member of CISQ Federation



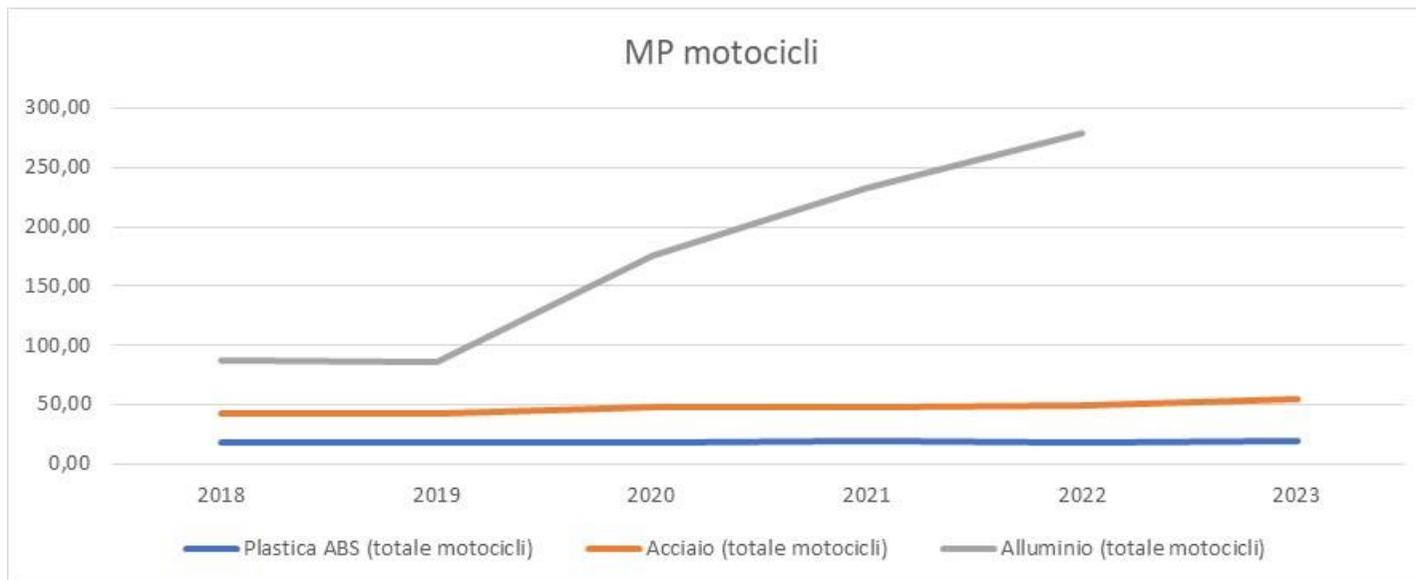


Commento:

Indicatore non calcolabile nel 2023 in quanto legata cessata la produzione interna di motori.

Member of CISQ Federation





Commento

La ripartizione dei materiali componenti i motocicli è piuttosto stabile al variare dei modelli; l'indicatore relativo all'alluminio non è calcolabile in quanto legato cessata la produzione interna di motori.

Member of CISQ Federation



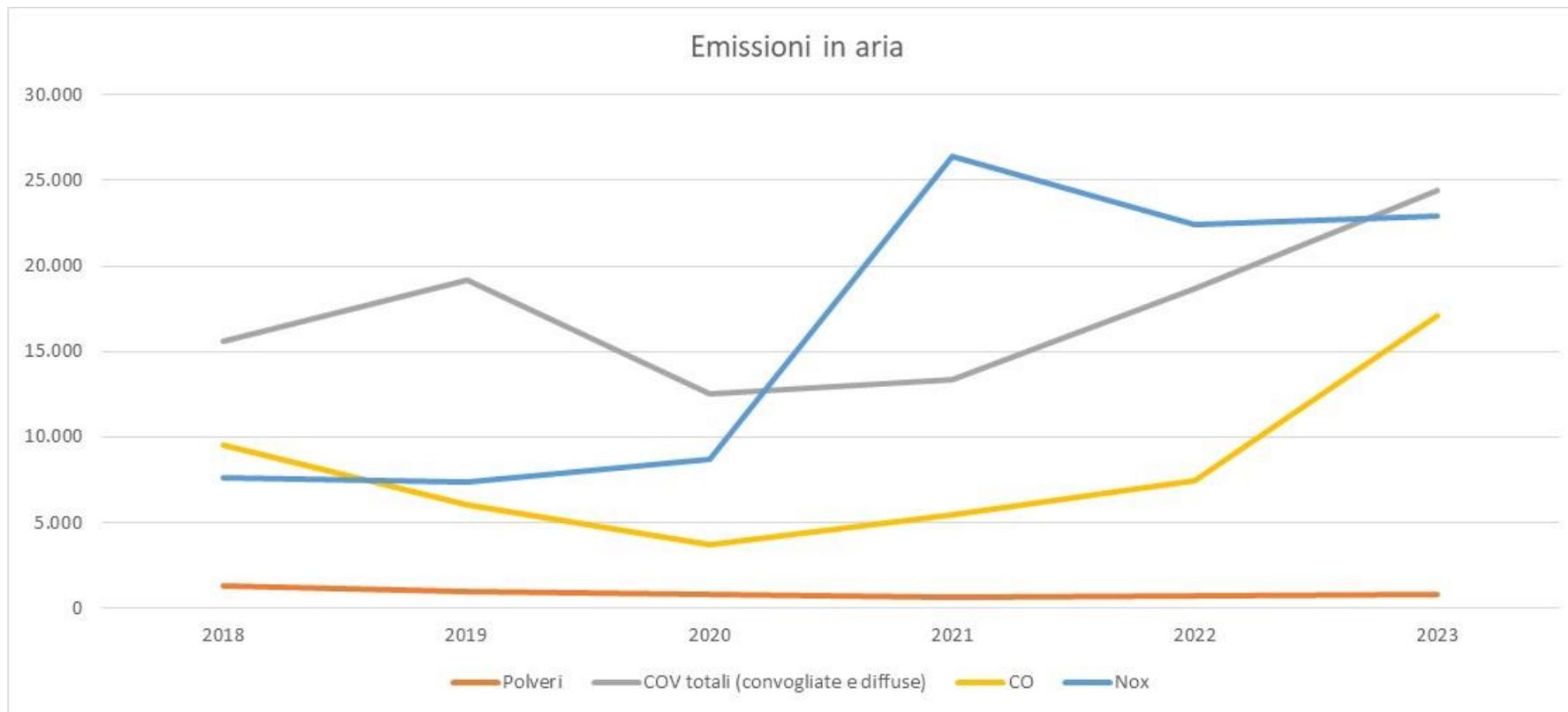
12.2 Fattori di emissione

Riepilogo emissioni totali

Matrice	Inquinante	Quantità						UdM
		2018	2019	2020	2021	2022	2023	
ARIA	Polveri	1.274	976	835	629	717	791	kg/anno
	COV totali (convogliate e diffuse)	15.577	19.206	12.514	13.372	18.648	24.385	kg _{COV} /anno
	CO	9.567	6.021	3.680	5.439	7.458	17.063	kg/anno
	Nox	7.651	7.404	8.728	26.400	22.412	22.942	kg/anno
ACQUA	SST	2.390	841	2.161	459	2.708	230	kg/anno
RIFIUTI	Morchie	80.220	116.400	70.120	138.890	98.590	148.650	kg/anno
	Emulsioni oleose	316.480	283.930	224.500	215.840	296.780	327.510	kg/anno
	Imballaggi contaminati	24.880	25.920	19.900	25.760	32.100	40.550	kg/anno

Member of CISQ Federation





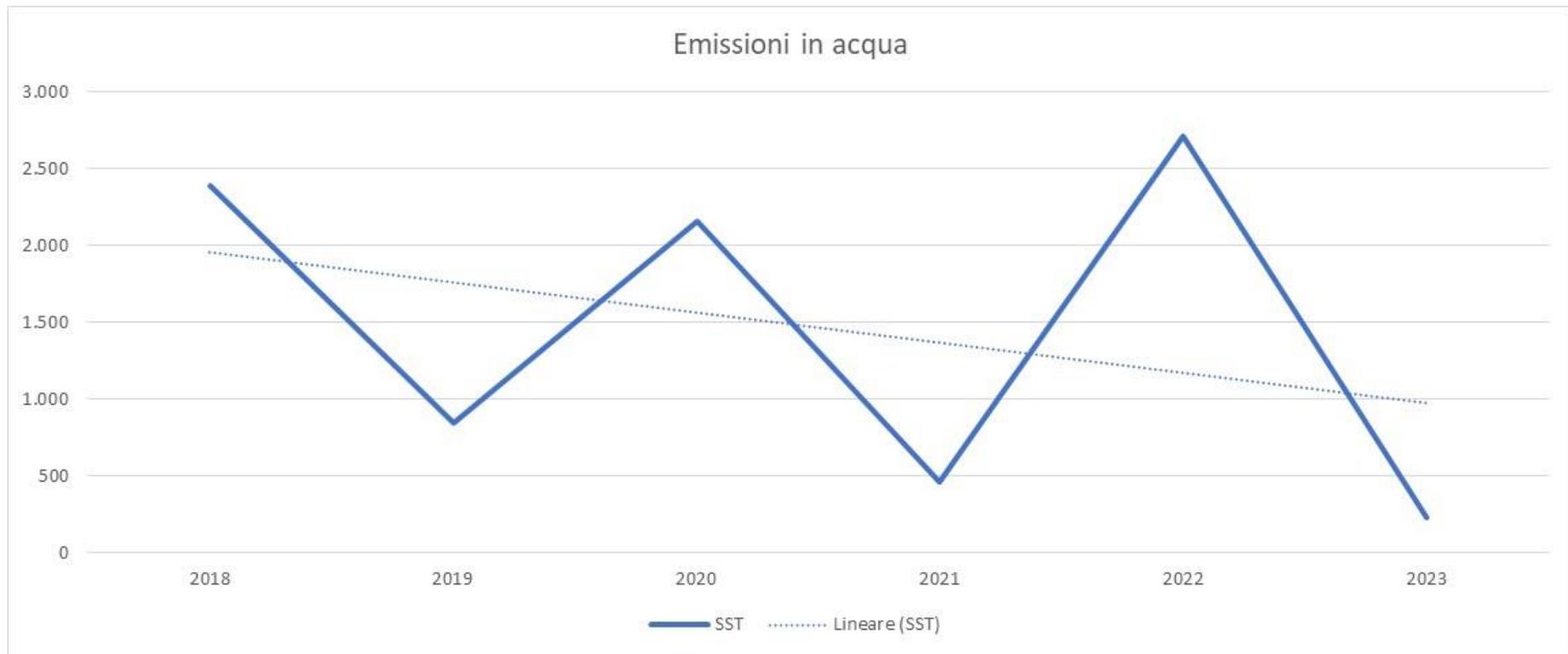
Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001



EMAS
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
IT-000732



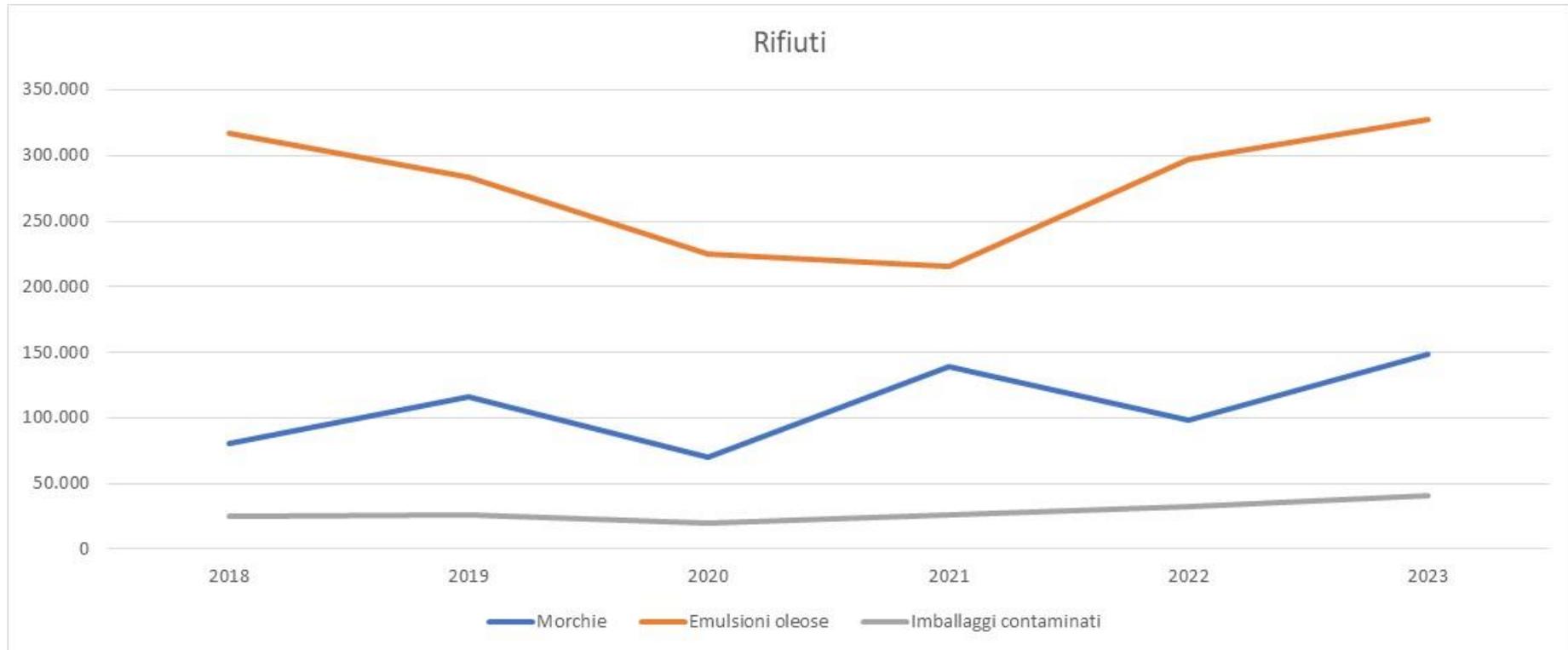
Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001



EMAS
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
IT-000732



Member of CISQ Federation



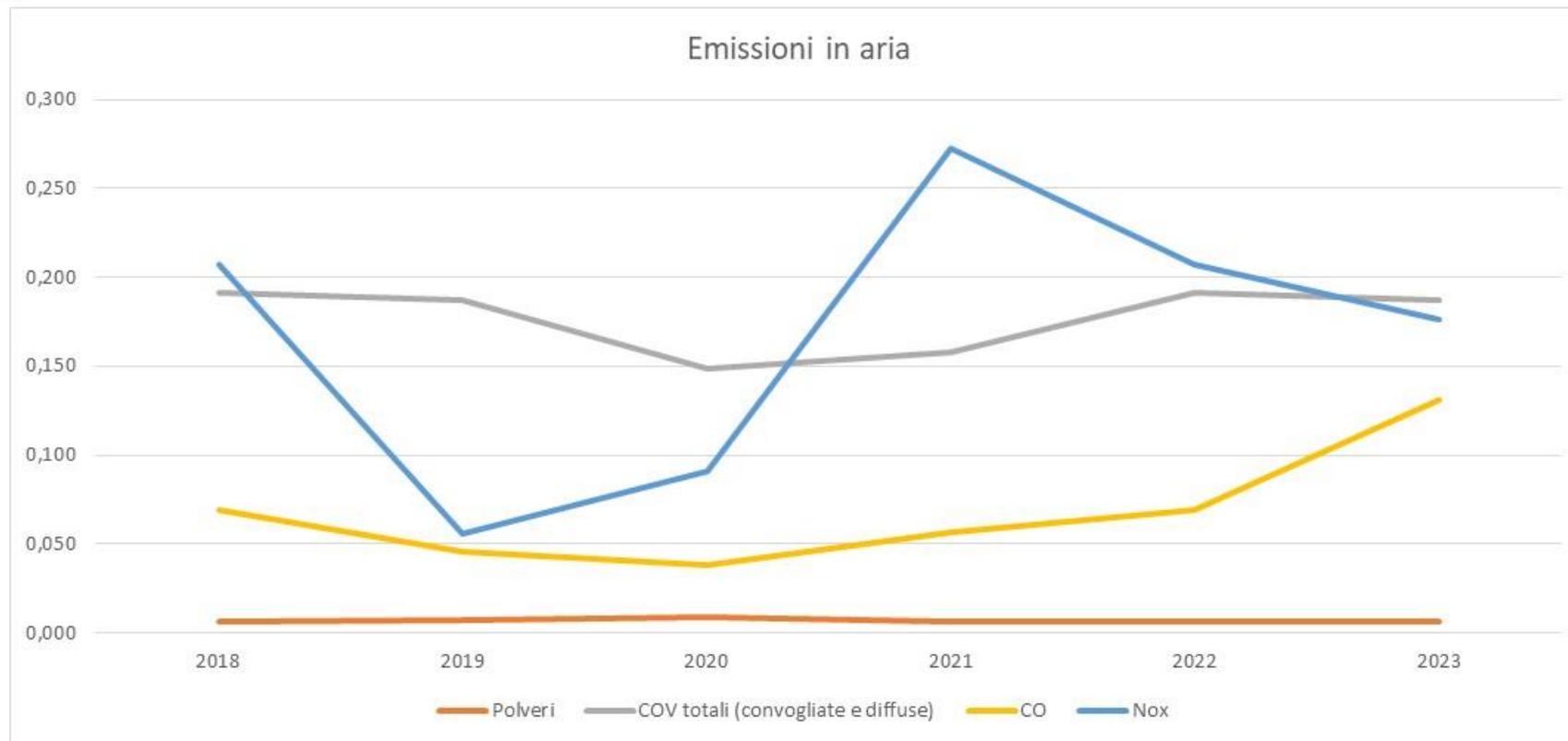
Riepilogo fattori di emissione

Matrice	Inquinante	Quantità						UdM
		2018	2019	2020	2021	2022	2023	
ARIA	Polveri	0,007	0,007	0,009	0,006	0,007	0,006	kg/unità
	COV totali (convogliate e diffuse)	0,191	0,187	0,149	0,158	0,191	0,187	kg/unità
	CO	0,069	0,046	0,038	0,056	0,069	0,131	kg/unità
	Nox	0,207	0,056	0,091	0,272	0,207	0,176	kg/unità
ACQUA	SST	0,251	0,029	0,182	0,038	0,251		kg/unità
RIFIUTI	Morchie	1,012	1,134	0,832	1,638	1,012	1,140	kg/unità
	Emulsioni oleose	27,480	9,665	18,953	17,839	27,480		kg/unità
	Imballaggi contaminati	0,329	0,252	0,236	0,304	0,329	0,311	kg/unità

Nota: i fattori di emissione di SST ed emulsioni oleose non sono calcolabili nel 2023 in quanto riferiti alla produzione motori, che in questa annualità è definitivamente cessata; tali indicatori saranno modificati a partire dal 2024.

Member of CISQ Federation



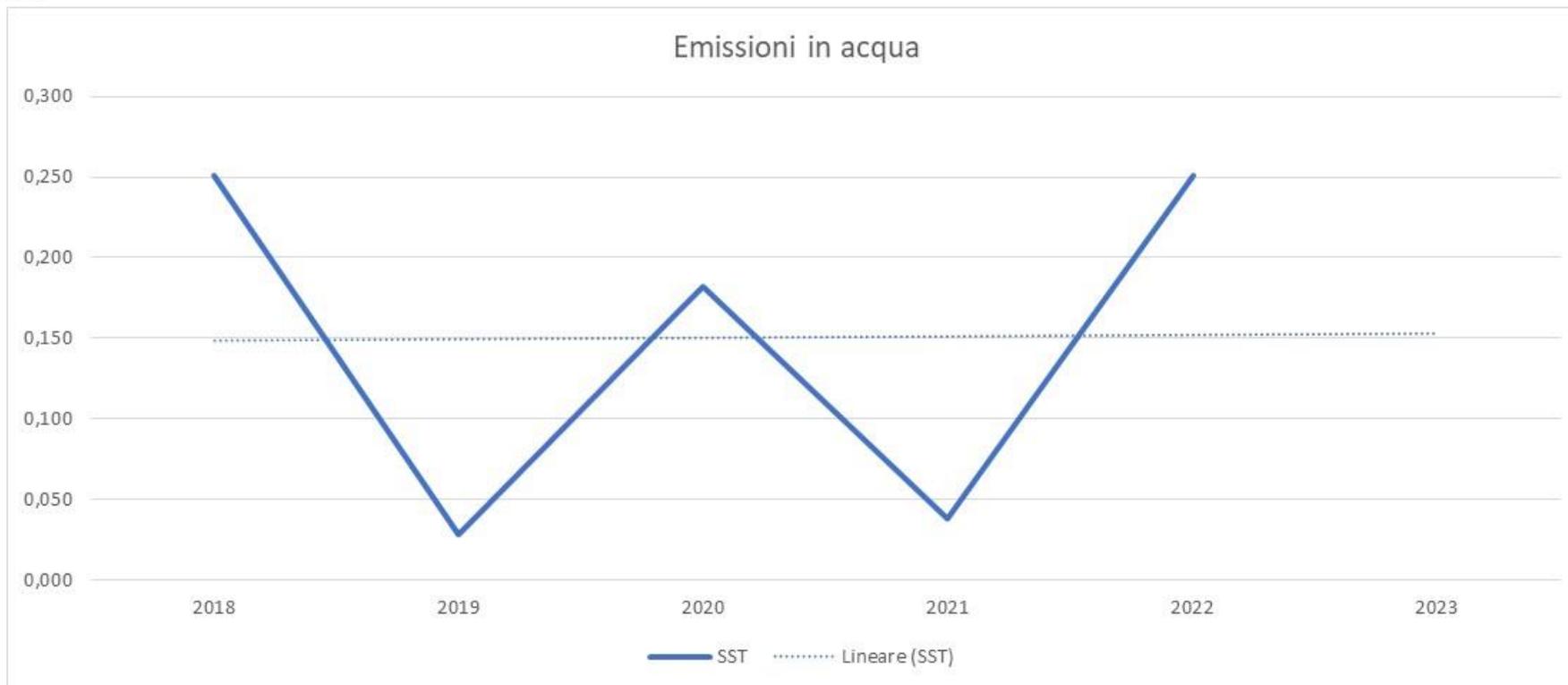


Commento

Andamento abbastanza stabile per COV e polveri, irregolare per gli ossidi di combustione (soprattutto NOx) a causa di fattori estemporanei legati ai setup degli impianti.

Member of CISQ Federation



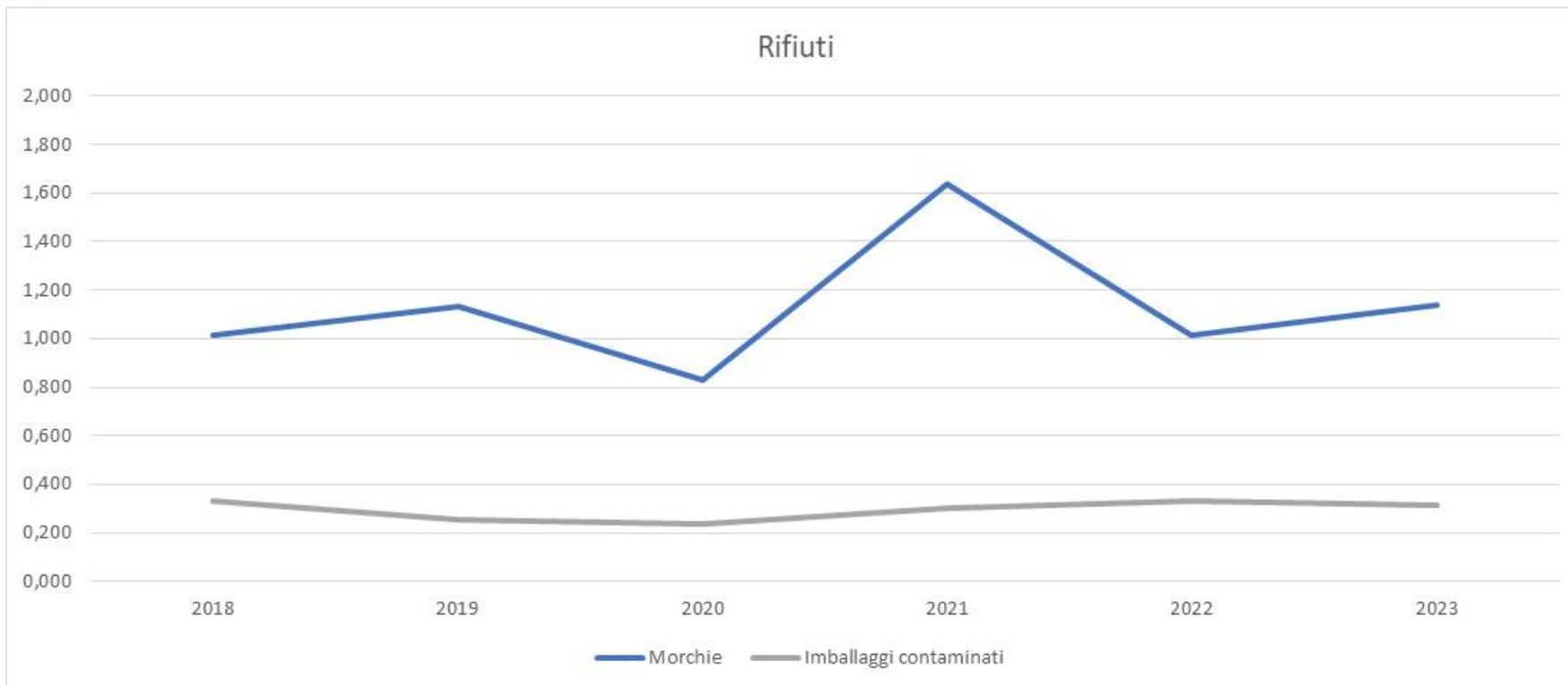


Commento

Andamento irregolare dovuto a eventi estemporanei: le emissioni in acqua sono costituite da acque meteoriche e acque di 1a pioggia, non connesse al processo produttivo. Indicatore non calcolabile nel 2023 in quanto riferito alla produzione motori.

Member of CISQ Federation





Commento

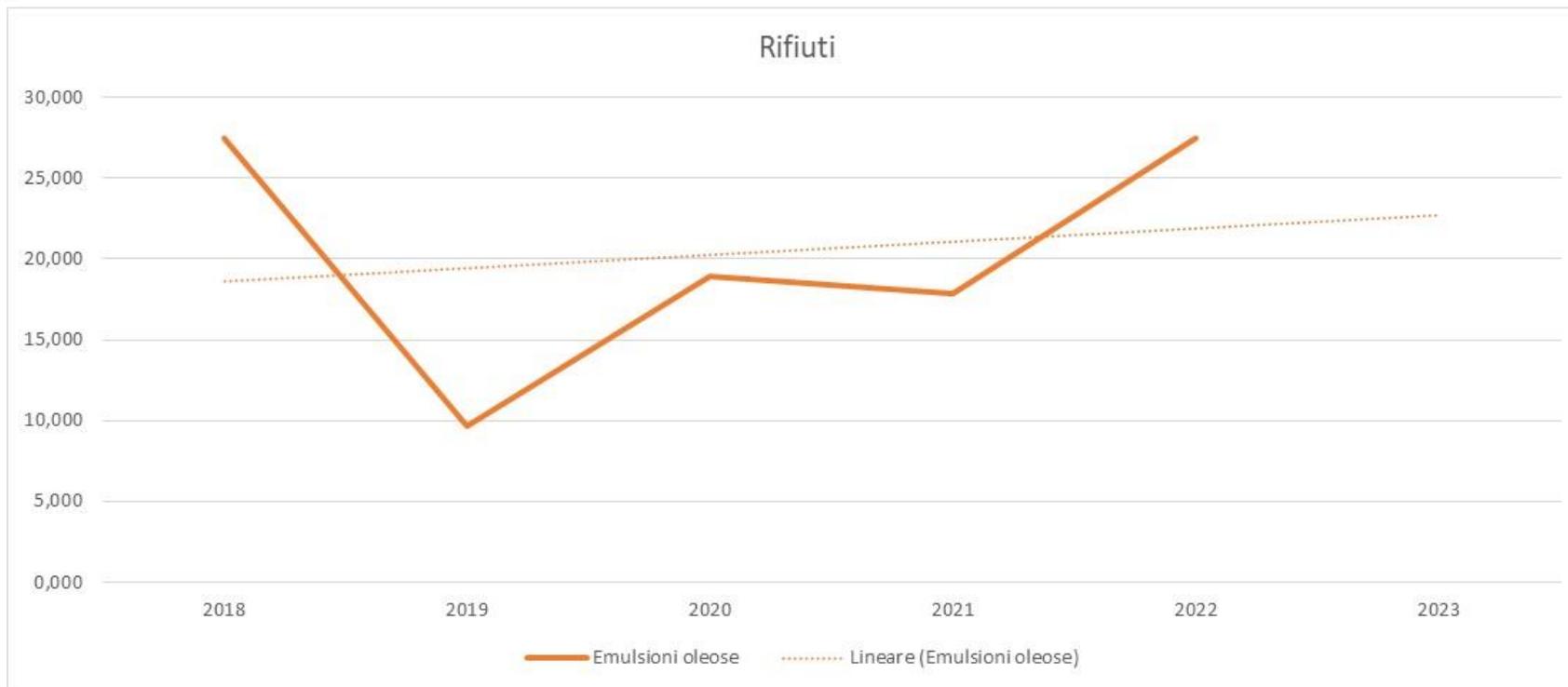
Andamento irregolare delle morchie dovuto agli smaltimenti (fine anno / inizio anno) ed all'efficienza di defangazione; andamento sostanzialmente stabile per gli imballaggi contaminati.

Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001





Commento

Andamento irregolare dovuto principalmente agli smaltimenti (fine anno / inizio anno). Indicatore non calcolabile nel 2023 in quanto riferito alla produzione motori.

Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001



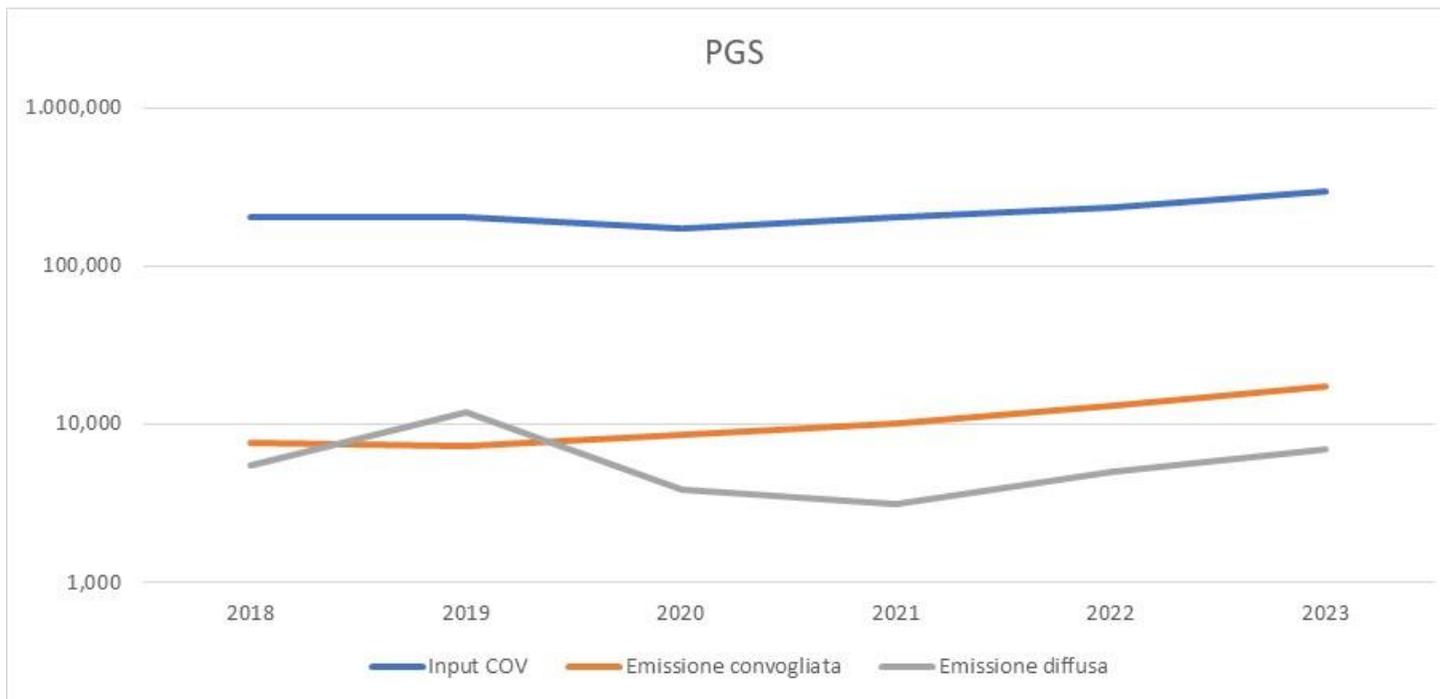
12.3 Indicatori verniciatura ABS / SPC

Riepilogo grandezze caratteristiche

Grandezze caratteristiche	2018	2019	2020	2021	2022	2023	UdM
Input COV	201,472	205,700	172,922	204,950	234,381	295,857	t
Emissione totale	13,015	19,064	12,413	13,181	18,193	24,385	t
Emissione convogliata	7,569	7,263	8,525	10,095	13,188	17,375	t
Emissione diffusa	5,446	11,801	3,888	3,086	5,005	7,010	t
Emissione diffusa %	2,70%	5,74%	2,25%	1,51%	2,14%	2,37%	%
Superficie verniciata	256.014	357.965	248.945	279.181	326.280	387.075	m ²
Fattore di emissione	50,84	53,26	49,86	47,21	55,76	63,00	g/m ²
Efficienza abbattimento PC/RTO	96,48%	96,53%	95,40%	94,89%	94,52%	93,49%	%

Member of CISQ Federation



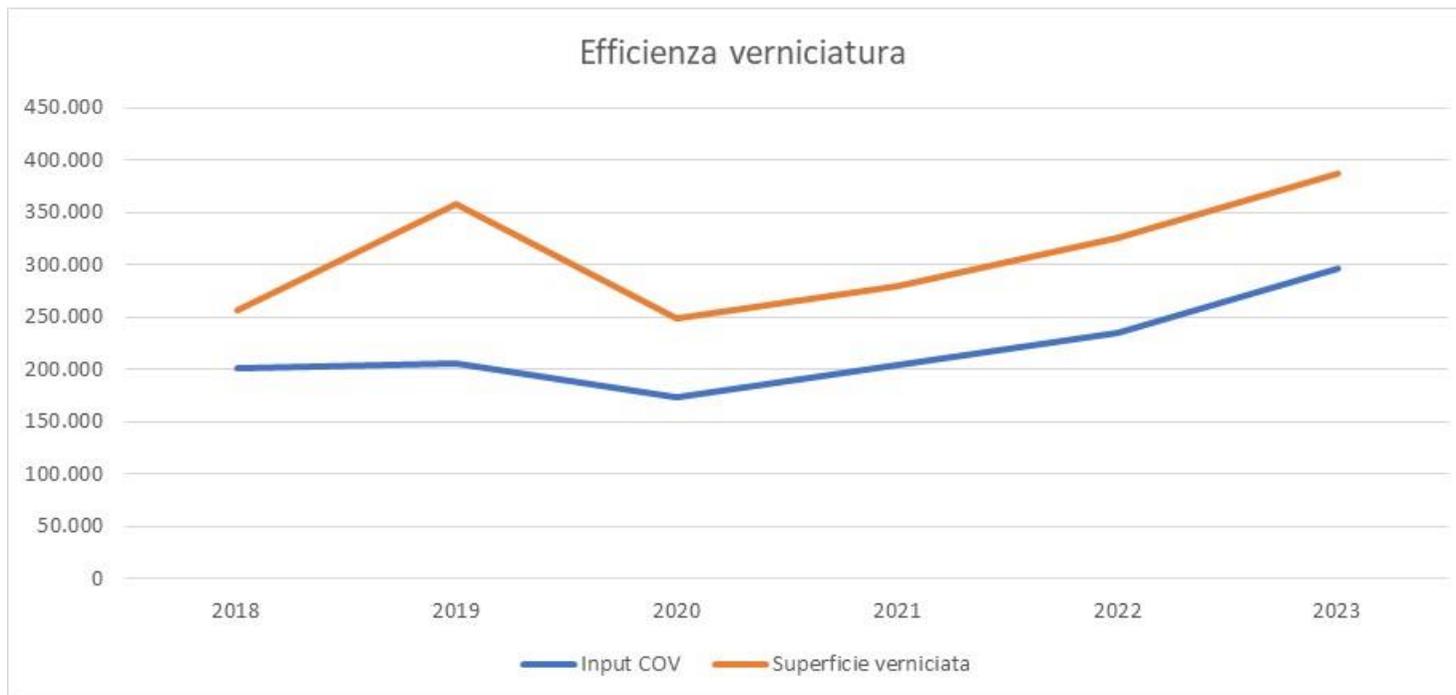


Commento

L'emissione convogliata segue un andamento circa proporzionale all'input di COV; la stima dell'emissione diffusa è fortemente collegata alla stima dei COV termodistrutti nel PC (cfr. commento su efficienza di abbattimento).

Member of CISQ Federation



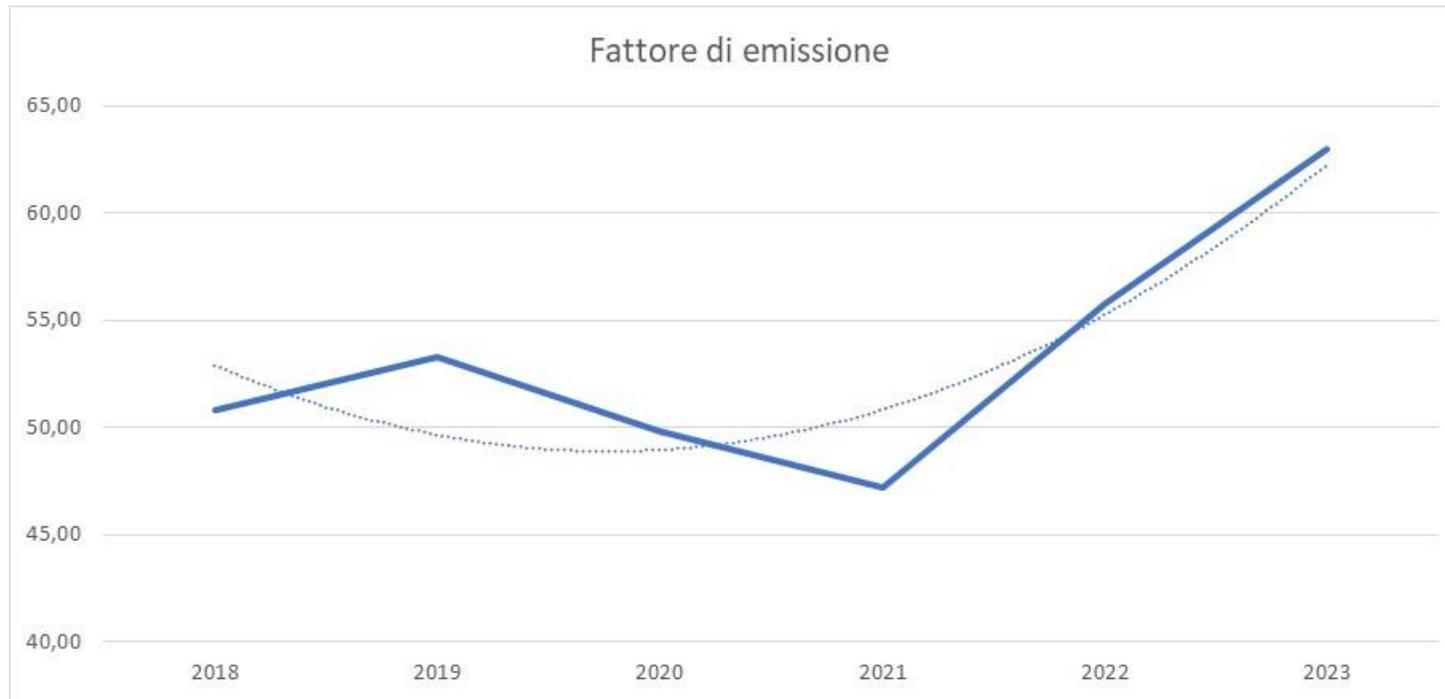


Commento

La superficie verniciata è proporzionale all'input di COV, con un picco negativo di efficienza nel 2020.

Member of CISQ Federation



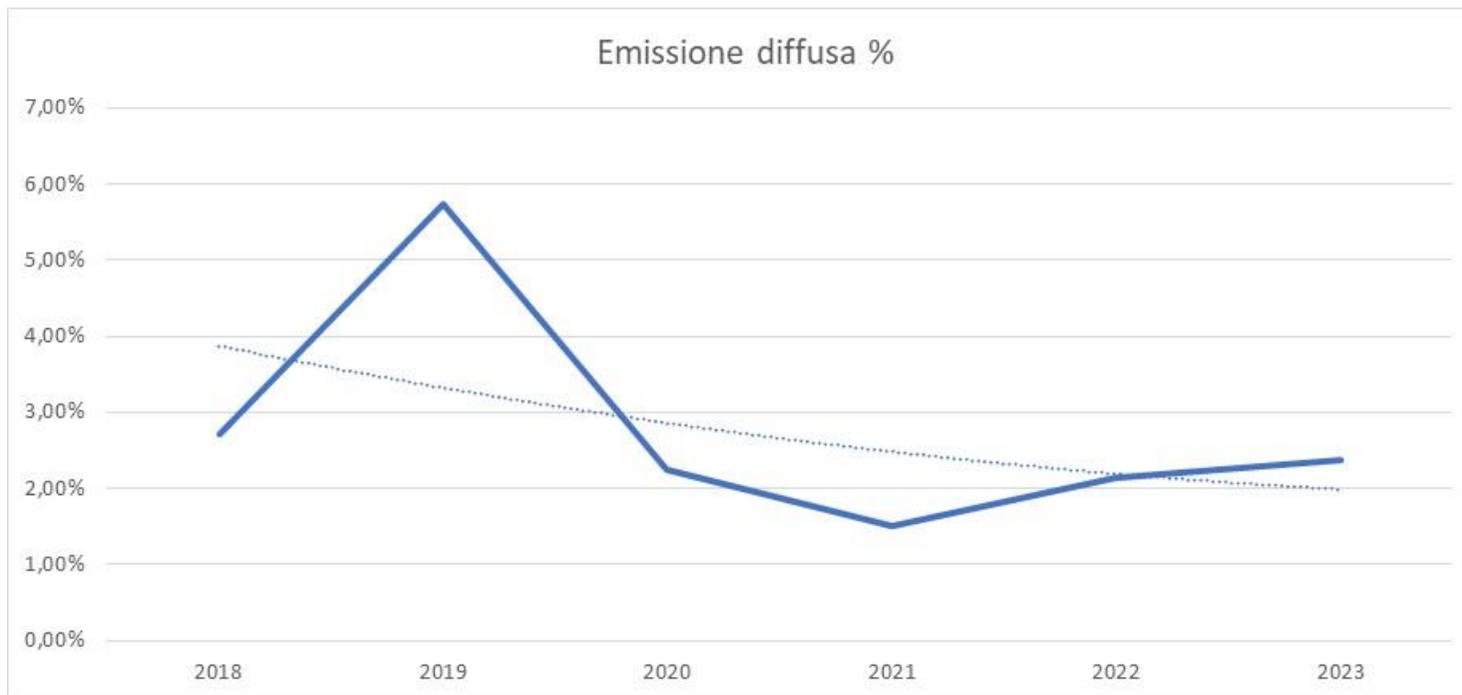


Commento

Il fattore di emissione è su buoni livelli, anche se dal 2022 si rileva un aumento rispetto agli ultimi anni; la causa principale è da ricercarsi nel maggior consumo di solvente di lavaggio a sua volta motivata dalla maggior frequenza di cambi colore.

Member of CISQ Federation





Commento

L'emissione diffusa come percentuale dell'input di COV si è mantenuta sempre sotto il 3% ad eccezione del 2019, per una sottostima delle COV termodistrutte nel PC (motivo per il quale dal 2021 abbiamo effettuato altre verifiche monte-valle oltre quelle prescritte).

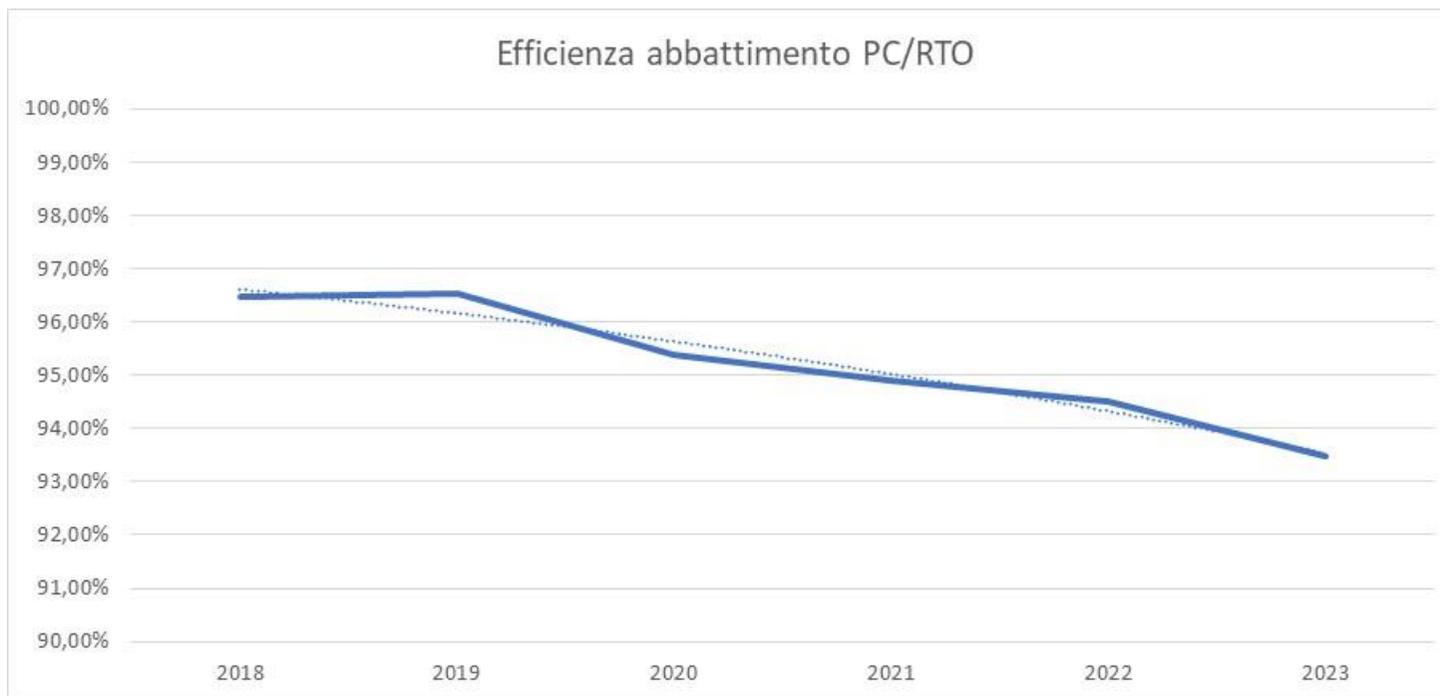
Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001 - ISO 14001
ISO 45001



EMAS
GESTIONE AMBIENTALE VERIFICATA
IT-000732



Commento

Sebbene si mantenga su livelli di piena accettabilità, dal 2019 in poi l'efficienza di abbattimento è in calo progressivo, probabilmente fisiologico per il progressivo avanzamento dell'età operativa dell'impianto.

Member of CISQ Federation



13. PIANO DI MIGLIORAMENTO

PIANO DI MIGLIORAMENTO 2023 (VERIFICA)

Aspetto	Obiettivo	Modalità	Fattibilità	Traguardo	Attuazione	Resp.	Budget [€]	Verifica 31/03/2024
EMISSIONI	Riduzione emissioni CO ₂ da consumo energia fossile	Passare da tecnologia a gas a tecnologia elettrica	30/09/2023	Riduzione delle emissioni di CO ₂ di circa 600t	Sostituzione delle caldaie ad uso civile (riscaldamento) con pompe di calore	Environment&Energy	Previsto nel 2022	Sostituzione completata in tutte le aree di stabilimento ad eccezione della palazzina amministrazione
	Riduzione emissioni CO ₂ da trasporto merci	Passare da trasporto su gomma a trasporto su rotaia	31/12/2023	Riduzione delle emissioni di CO ₂ di circa 600t	1170 container trasportati dal porto di Trieste a Interporto di Manoppello via treno	Logistic	Cost Reduction	Obiettivo raggiunto, i container vengono trasportati con treno merci fino a Manoppello
ENERGIA	Riduzione consumo di gas	Migliorare l'efficienza dei forni in area verniciatura	31/12/2023	Riduzione delle emissioni di CO ₂ di circa 1,5% (-350t)	Sostituzione dei bruciatori dei forni a servizio della verniciatura	Painting Maintenance Environment&Energy	150.000€	Intervento parzialmente realizzato
	Riduzione consumo di energia	Definire la politica della temperatura	31/10/2023	Riduzione dei consumi energetici di 1%	Settaggio temperatura ottimale negli ambienti di lavoro	Environment&Energy	5000€	Temperatura fissata e controllo in continuo dei valori.
SUOLO E SOTTOSUOLO	Evitare l'inquinamento delle falde acquifere e del terreno	Migliorare la tenuta delle vasche di stoccaggio dei liquidi	31/03/2024	Verifica ed eventuale risanamento delle vasche	Impermeabilizzazione della vasca sludges pit ABS	Environment&Energy	80.000€	Intervento non realizzato, posticipato al 2024

Member of CISQ Federation



Aspetto	Obiettivo	Modalità	Fattibilità	Traguardo	Attuazione	Resp.	Budget [€]	Verifica 31/03/2024
ACQUA	Riduzione consumo idrico	Efficientare il processo di trattamento acque del velo in Painting ABS	31/10/2023	Aumentare la vita utile delle acque del velo	Installazione nuova macchina per la rimozione delle morchie	Environment&Energy Painting	80.000€	Installazione di un nuovo smorchiatore completata a marzo 2024
RIFIUTI	Riduzione rifiuti liquidi della verniciatura	Recupero diluenti di lavaggio	31/10/2023	Riduzione delle vernici di scarto e solventi di lavaggio avviati a trattamento esterno	Installazione impianto di recupero solvente	Environment&Energy Painting	160.000€	Installazione completata, l'impianto non è ancora in funzione.

Note

(*) i due obiettivi sono fortemente interconnessi

Member of CISQ Federation



PIANO DI MIGLIORAMENTO 2024

I.2.1 Interventi migliorativi		
DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
Avvio esercizio distillatore sottovuoto solventi	Riduzione rifiuti prodotti avviati a smaltimento fuori sito Riduzione emissioni CO2 indirette (trasporti e produzione di solventi di lavaggio) Riduzione costi	Maggio 2024
Acquisto, installazione ed avvio di evaporatore sottovuoto asservito ad impianti ABS, SPC e CED	Recupero di acqua per riuso industriale interno Risparmio risorse idriche Riduzione rifiuti	Consegna impianto entro 31/12/2024 - Installazione ed avvio da definire
Sostituzione progressiva di sistemi di climatizzazione a metano con sistemi a pompa di calore (già avviato)	Riduzione consumi metano e quindi emissioni CO2 dirette da combustione	In corso sostituzione della caldaia in amministrazione
Studio di fattibilità sostituzione impianto ABS con impianto a diversa tecnologia (es. robotizzazione, pretrattamento a secco, abbattimento overspray a secco etc.)	Riduzione rifiuti, consumo risorse idriche e materie prime	Entro 30/09/2024

I.2.1 Interventi migliorativi

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
Valutazione di modalità di pianificazione della produzione finalizzate alla riduzione dei cambi colore sull'impianto ABS	Riduzione consumo solvente di lavaggio, con ricadute positive sul Piano Gestione Solventi e riduzione rifiuti prodotti avviati a smaltimento fuori sito Riduzione costi	In corso

L.2.2 Altri interventi

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
Miglioramento della fase di defangazione delle acque di verniciatura sull'impianto ABS	Allungamento vita delle acque di abbattimento overspray tramite efficientamento dell'asportazione dei solidi in sospensione Risparmio risorse idriche	Attuato
Sostituzione progressiva di bruciatori e motori elettrici obsoleti e/o a bassa efficienza con bruciatori e motori elettrici ad alta efficienza	Riduzione consumi	In corso
Installazione di impianto FV in area parcheggio Settore B	Riduzione emissioni di CO2 indirette tramite riversamento sulla rete di distribuzione di energia elettrica prodotta da fonti rinnovabili (l'energia elettrica acquistata è 100% da fonti rinnovabili)	Attuato