

## CHECK UP AMBIENTALI PER MIGLIORARE LE PERFORMANCE DELLE IMPRESE

*Nuovo servizio di CNA per processi di diagnosi, individuazione degli interventi e risparmio economico*

**Gli impatti ambientali delle aziende generano costi. Con il check up di CNA scopri su cosa intervenire per migliorare!**

CNA di Bologna ha messo a punto, con il contributo della Camera di Commercio e grazie alla collaborazione di alcune imprese pilota, una metodologia di un check up ambientale, finalizzata ad **individuare situazioni e dinamiche non ottimali o sbagliate che generano costi evitabili o rischi potenziali, così da poter valutare e realizzare interventi migliorativi.**

Il check up ambientale analizza gli impatti sull'ambiente esterno e sull'ambiente di lavoro prima di tutto dal punto di vista dell'impatto economico che generano. Gli interventi di miglioramento ambientale

sviluppati risultano pertanto **investimenti di efficientamento**, per ottenere un uso migliore delle risorse (evitando gli sprechi) e un impiego di risorse migliori (ricorrendo tutte le volte che è possibile a risorse caratterizzate da impatti minori sull'ambiente e sui lavoratori), da cui discende una minimizzazione dei flussi che un'azienda, con la propria attività, rilascia nell'ambiente (in termini di rifiuti, emissioni in atmosfera, scarichi idrici, ecc.).

**Parola chiave del processo:  
EFFICIENTAMENTO**

**La tutela ambientale come elemento di marketing nell'era della GREEN ECONOMY**

Oltre alla ricaduta economica diretta che si può ottenere da **interventi di risparmio di risorse o misure che riducono situazioni di rischio ambientale**, lo sviluppo di un processo di miglioramento di questo tipo può avere ricadute positive in termini di **"marketing verde"**, in linea

con il costante rafforzamento delle politiche comunitarie che promuovono la creazione di prodotti a basso impatto ambientale.

La **fase pilota di test** del sistema di check up ambientale sviluppato ha beneficiato della partecipazione di imprese dei seguenti settori: **grafica** (processo di litografia), **alimentare** (forno industriale), **riparazione auto** e **metalmecanico** (produzione stampe in metallo). La sperimentazione ha evidenziato l'efficacia del sistema di check up che, oltre a mettere in luce alcune situazioni migliorabili in merito alla gestione degli aspetti di conformità alle normative ambientali e di sicurezza applicabili, ha focalizzato lo sforzo di indagine sugli elementi più impattanti sul bilancio economico delle aziende.

**I primi settori di sperimentazione:**

- **GRAFICA**
- **ALIMENTARE**
- **RIPARAZIONE AUTO**
- **METALMECCANICA**

In tutte le realtà analizzate sono risultati rilevanti i costi connessi con l'utilizzo di risorse (materie prime ed energia).

**Le possibilità di intervento individuate**

L'attenzione per le misure di razionalizzazione dei **consumi di materiali** risulta generalmente già molto elevata e quindi in questo campo i margini di intervento sono piuttosto ridotti.

Per l'attività di stampa e quella di verniciatura sono state comunque individuate tecnologie migliorative che potrebbero essere prese in considerazione per il consumo di inchiostri e vernici. L'applicabilità di inchiostri alternativi a quelli in uso, oltre a comportare minori implicazioni per la sicurezza degli addetti, porterebbe a quantitativi inferiori di scarti. L'eventuale



Associazione di Bologna

Con il contributo di:



CAMERA DI COMMERCIO  
INDUSTRIA ARTIGIANATO E  
AGRICOLTURA DI BOLOGNA

Camera dell'Economia

ricorso a pistole elettrostatiche per la verniciatura di componenti metallici, porterebbe ad una minor produzione di over spray e quindi ad una riduzione dei consumi di vernice e di produzione di rifiuti da smaltire.

Per quanto concerne invece il settore alimentare è possibile contenere i consumi legati agli scarti che si generano in fase di scarico delle materie prime attraverso procedure gestionali che prevenivano situazioni incidentali.

Nell'ambito delle lavorazioni meccaniche si può agire sulla razionalizzazione dei consumi di materie prime metalliche intervenendo nella fase di progettazione delle lavorazioni, ovvero identificando le pezzature di metallo da lavorare più idonee al pezzo da produrre, riducendo così il sovrametallo di scarto. Sul fronte, invece, del consumo di oli impiegati per le lavorazioni sono oggi disponibili tecnologie in grado di allungare la vita delle emulsioni, riducendo così contemporaneamente sia il consumo di nuovi prodotti sia i quantitativi di prodotti esausti da smaltire.

In tutte le realtà esaminate sono emerse **possibilità di risparmio energetico** sia attraverso azioni di tipo ordinario legate all'installazione di dispositivi di controllo e regolazione degli impianti esistenti, sia mediante la possibilità di installare impianti per l'autoproduzione di energia e/o effettuare interventi per il contenimento dei consumi (mediante contenimento delle dispersioni e delle dissipazioni o attraverso l'efficientamento degli impianti). L'assorbimento di energia elettrica può essere contenuto attraverso un programma di ammodernamento progressivo degli impianti presenti che preveda la sostituzione dei motori elettrici in uso con motori elettrici ad alta efficienza e, ove serve, con l'installazione di inverter.

Analizzando poi i **consumi di acqua** è stato possibile verificare, per i processi alimentari, la rilevanza dei costi a questi associati. Nel settore della produzione di alimenti, infatti, l'acqua oltre ad essere impiegata a volte come ingrediente, sono richiesti processi di lavaggio delle apparecchiature, delle attrezzature e dei locali che implicano consumi di questa risorsa. Diventa in questo caso importante il ricorso a tecniche e prodotti di lavaggio che consentono di ottenere lo stesso grado di pulizia raggiunto con il lavaggio tradizionale ad acqua calda ma con un minor impiego di risorse, sia idriche sia energetiche, e benefici anche sul fronte degli scarichi.

In considerazione, infine, delle possibili problematiche connesse con la **gestione dei rifiuti speciali e assimilati**, la messa in opera di sistemi collettivi di raccolta all'interno delle aree produttive può comportare non solo benefici sul versante dei costi diretti (dovuti sia al contenimento dei costi a carico dei fornitori di un servizio che risulta razionalizzato sia alla possibilità di destinare a circuiti alternativi a quello della raccolta pubblica alcune frazioni di rifiuti assimilati, con conseguente sconto sulla tassa o tariffa applicata dal Comune) ma anche su quello dei costi potenziali derivanti da possibili situazioni di gestione non perfettamente conforme.

Dopo questa prima fase di sperimentazione CNA Bologna mette al servizio di tutte le imprese interessate l'applicazione di un check up ambientale per individuare i possibili ambiti di miglioramento e svilupparli attraverso la collaborazione di tutte le competenze specialistiche necessarie, dallo Staff Ambiente e Sicurezza di CNA, al Gruppo Tecnici Efficienza Energetica, agli operatori del settore della gestione e trattamento dei rifiuti, ai produttori di prodotti e tecnologie "più pulite".

Per ulteriori informazioni: [www.cnambiente.it](http://www.cnambiente.it); per contatti: [info@cnambiente.it](mailto:info@cnambiente.it).

**CNA al vostro servizio  
per applicare il check  
up ambientale e  
coinvolgere tutte le  
competenze  
necessarie**