



Dichiarazione Ambientale

(dati aggiornati al 31 Dicembre 2020)



HITACHI RAIL STS S.P.A.
Stabilimento di TITO SCALO (PZ)

Martino Maggiolo
technical review LRQA Italy, on behalf
of Antonio Cherchi 20/04/2021

Martino Maggiolo

Tito, 05/03/2021

*19/3/21
Tito*

INDICE

PREMESSA.....	3
1 INTRODUZIONE.....	4
2 LA SOCIETA' HITACHI RAIL STS.....	5
2.1 POLITICA	6
3 LO STABILIMENTO DI TITO SCALO (PZ).....	7
3.1 DESCRIZIONE SINTETICA DEL SITO PRODUTTIVO DI TITO	7
3.1 CARATTERISTICHE DELL'AREA	7
3.2 LOCALIZZAZIONE	8
3.3 CONNOTAZIONE PRODUTTIVA E CERTIFICAZIONI	10
3.4 I PRODOTTI E LE LORO APPLICAZIONI	11
3.5 PROCESSI PRODUTTIVI.....	13
3.6 PROCESSI DI SUPPORTO.....	14
4 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI	15
5 PRESTAZIONI AMBIENTALI	17
5.1 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	17
5.2 INDICATORI DI PRESTAZIONE.....	19
5.2.1 DATI GESTIONALI.....	20
5.2.2 RISORSE ENERGETICHE	21
5.2.3 RISORSE IDRICHE	24
5.2.4 SCARICHI IDRICI	24
5.2.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA	25
5.2.6 RIFIUTI	28
5.2.7 GAS REFRIGERANTI (ODS/GHG).....	31
5.2.8 RUMORE	33
5.2.9 IMPATTO VISIVO	33
5.2.10 BIODIVERSITA'	33
5.2.11 TRASPORTO.....	33
5.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	34
6 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	35
7 TARGET E PROGRAMMI AMBIENTALI	36
7.1 COMMENTI E CONCLUSIONI TRIENNIO 2012-2014.....	36
7.2 COMMENTI E CONCLUSIONI TRIENNIO 2015-2017.....	37
7.3 PIANO DI MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI TRIENNIO 2018-2020.....	39
7.1 PIANO DI MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI TRIENNIO 2021-2023.....	41
8 INFORMAZIONI PER LA REGISTRAZIONE	43

Martino Maggiorani

19/3/21
FDO

PREMESSA

La decisione di attuare una politica di conduzione aziendale che tenesse conto degli aspetti ambientali collegati alle nostre attività è contestuale alla decisione di costruire lo stabilimento di Tito Scalo (Pz), maturata nell'ambito delle iniziative di re-industrializzazione delle aree colpite dal terremoto del Novembre 1980.

D'altro canto come avrebbe potuto essere diversamente per un'industria impegnata, da sempre, nello sviluppo di prodotti destinati ad accrescere la sicurezza, l'efficacia e l'efficienza dei sistemi di trasporto più rispettosi dell'ambiente proponibili: i sistemi di trasporto su rotaia, ferrovie e metropolitane.

Sviluppare prodotti sempre più performanti, significa, dal punto di vista ambientale, una proposta di servizio di trasporto sempre più invitante sia per i passeggeri che per le merci.

Circolazione dei treni più sicura, più veloce, più frequente e più puntuale non può far altro che richiamare un'utenza sempre più numerosa, riducendo in maniera significativa il ricorso a sistemi di trasporto che presentano un bilancio ecologico decisamente meno favorevole, contribuendo così alla salvaguardia dell'ambiente.

Per raggiungere questo importante obiettivo di salvaguardia ambientale ci è parso opportuno:

- Fare dell'ambiente uno dei nostri valori guida;
- Sviluppare tra i nostri collaboratori una diffusa coscienza ambientale;
- Operare nel pieno rispetto dell'ambiente applicando rigorosamente Leggi e Regolamenti;
- Cercare di migliorare continuamente la nostra performance ambientale.

Siamo perfettamente coscienti che il nostro sforzo, da solo, non sarà sufficiente a salvare l'equilibrio di questo nostro splendido pianeta, ma saremo sempre fieri ed orgogliosi di aver fatto la nostra parte.

Ulderigo Zona
Datore di Lavoro

Martino Maggiorani

19/3/21
[Signature]

1 INTRODUZIONE

La seguente edizione della “Dichiarazione Ambientale” di Hitachi Rail STS S.p.A. per il sito ed attività di Tito (PZ) è redatta in conformità al Regolamento EMAS 1221/2009 ed ai nuovi requisiti integrati dal Regolamento 2017/1505/UE dell’Unione Europea e ai sensi del Regolamento (UE) 2026/2018 della Commissione che ha modificato l’Allegato IV del Regolamento (CE) 1221/2009 EMAS sull’adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di eco-gestione ed audit.

La presente dichiarazione ambientale è stata strutturata in modo da offrire una chiara e sintetica descrizione delle attività, degli aspetti ambientali, del sistema di gestione, della politica, degli obiettivi e dei programmi di miglioramento ambientale relativi all’organizzazione di Hitachi Rail STS S.p.A.

L’impegno a favore dell’ambiente si inquadra nell’ambito del ruolo che Hitachi Rail STS riveste nel contesto socio-economico in cui opera che caratterizza la sua azione, attenta ad accogliere e ad integrare le istanze e gli interessi dei suoi interlocutori nelle strategie di sviluppo aziendale.

L’adesione al Regolamento EMAS rappresenta il più concreto passo del percorso intrapreso da Hitachi Rail STS S.p.A in questa direzione, che trova nella seguente Dichiarazione Ambientale un adeguato strumento per presentare ai propri interlocutori il modo con cui l’organizzazione gestisce e, ove possibile, riduce gli impatti ambientali generati dalle attività svolte.

Marco Maggiorani

19/3/21
[Signature]

2 LA SOCIETA' HITACHI RAIL STS

Hitachi Rail STS opera nel segmento dei Sistemi di Trasporto Ferroviari sia ad Alta Velocità sia Convenzionali e nel segmento dei Sistemi Urbani di Trasporto su rotaia (metro automatiche, tradizionali e sistemi tranviari) ed è specializzato:

- nella progettazione, produzione, realizzazione, gestione e manutenzione di sistemi, sottosistemi e componenti di Segnalamento Ferroviario e Metropolitano;
- nella progettazione, realizzazione, installazione, integrazione, manutenzione e gestione di Sistemi di Trasporto Ferroviari e Urbani di cui il Segnalamento costituisce parte essenziale.

Hitachi Rail STS progetta e realizza soluzioni di trasporto integrate, ossia studia, disegna e pianifica le modalità per integrare tra loro le attività di progettazione e realizzazione delle opere tecnologiche che compongono il Sistema, definisce e realizza quindi la complessa integrazione funzionale ed operativa tra armamento, segnalamento, alimentazione, telecomunicazioni e veicoli (siano essi treni ferroviari, metropolitani o tranviari), nonché altre opere tecnologiche che, nell'insieme, rappresentano, il Sistema di Trasporto Integrato.

Il Gruppo opera mediante quattro società operative di riferimento:

- In Italia Hitachi Rail STS S.p.A. con siti a Genova, Napoli, Piossasco (TO) e Tito Scalo (PZ);
- In America Hitachi Rail STS USA, con siti a Pittsburgh (Pennsylvania) ed a Batesburg (Carolina del Sud);
- In Francia Hitachi Rail STS France, con siti a Parigi e Riom;
- In Australia Hitachi Rail STS Australia con sede a Eagle Farm (Australia).

Hitachi Rail STS al fine di assicurare sempre più condizioni di correttezza e di trasparenza nella conduzione delle attività aziendali, ha ritenuto conforme alle proprie politiche aziendali procedere all'adozione di un Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001, che include, tra gli altri, i reati ambientali secondo la Legge n. 68 del 22/05/2015.

Con l'adozione e l'attuazione efficace del Modello è stato svolto un risk assessment finalizzato ad individuare, attraverso l'inventariazione e la mappatura delle aree e attività aziendali, i rischi di commissione dei reati previsti dal decreto ed a valutare il sistema di controllo interno e la sua capacità di eliminare i rischi identificati. Con riferimento ai reati in violazione delle norme in materia ambientale, Hitachi Rail STS riconosce l'ambiente come un bene primario da salvaguardare e a tal fine programma le proprie attività ricercando un equilibrio tra iniziative economiche ed imprescindibili esigenze di tutela dell'ambiente.

Mario Maggiorani

19/3/21
[Signature]

2.1 POLITICA

Estratto da: MNL003 Rev 09 – June 2019 - HITACHI STS Policies and Objectives – Page 14/18

POLITICA AMBIENTALE

POLITICA AMBIENTALE

La politica ambientale di Hitachi Rail STS è basata sull'applicazione EN ISO 14001:2015 pertinenti e qualsiasi altra regola correlata anche sul pieno rispetto degli obblighi derivanti dalle norme applicabili.

Hitachi Rail STS si impegna a:

- migliorare le attività anche allo scopo di ridurre le proprie emissioni nell'atmosfera che alterano il clima;
- lavorare nel rispetto degli obblighi derivanti dalle disposizioni proprie procedure, attraverso la formalizzazione di procedure conoscenza del quadro legislativo pertinente;
- prevenire l'inquinamento ambientale e promuovere la protezione del contesto dell'organizzazione;
- identificare gli impatti ambientali significativi delle proprie attività e siti al fine di controllare e monitorare gli impatti sull'ambiente e al contesto di Hitachi Rail STS;
- coinvolgere il personale, i fornitori e gli appaltatori sensibilizzandoli su questo tema;
- migliorare le prestazioni ambientali attraverso il raggiungimento sempre più ambizioso, in modo coerente con il progresso tecnologico e le spese di bilancio;
- definire indicatori per un monitoraggio trasparente delle prestazioni;
- avviare un dialogo aperto con le autorità pubbliche, le comunità e i clienti allo scopo di sensibilizzare sui reali impatti ambientali e collaudare le normative ambientali.

Martino Maggiorani -

19/3/21
FDO

3 LO STABILIMENTO DI TITO SCALO (PZ)



3.1 DESCRIZIONE SINTETICA DEL SITO PRODUTTIVO DI TITO

Lo stabilimento di Tito Scalo, possiede un sistema di gestione ambiente registrato dal 23 Febbraio 2006 con il codice IT-000456.

Descrizione sintetica dello stabilimento	
Codici ATECO 2007	27
Descrizione attività	Progettazione, produzione, integrazione apparecchiature elettroniche per sistemi

L'insediamento produttivo occupa una superficie di ca 40.000 mq, così suddivisa:

- Area coperta: 8.500 mq
- Area esterna pavimentata: 9.500 mq; Area esterna non pavimentata: 22.000 mq
- Superficie totale impermeabilizzata: 8.500+9.500 mq= 18.000 mq
- Superficie interna al sito orientata alla natura= 0 mq;
- Superficie esterna al sito orientata alla natura= 0 mq

3.1 CARATTERISTICHE DELL'AREA

La piana di Tito, dove oggi sorge lo Stabilimento, era una zona incolta essenzialmente adibita al pascolo. Presenta terreni formati nell'ambito di un bacino lacustre ormai estinto, aventi uno spessore maggiore di 30 mt. e costituiti, prevalentemente, da limi e argille con rare intercalazioni lenticolari di ghiaie con abbondante matrice limoso-argillosa e di sabbie grossolane. I livelli ghiaiosi sono permeati da una falda acquifera filtrante ad una profondità compresa tra i 9 e i 12 mt.

Il territorio ove è ubicato l'impianto è classificato sismico di 2° categoria perché caratterizzato da elevato rischio. Esso infatti è collocato in una posizione geografica molto prossima ad aree epicentrali periodicamente attive quali l'Irpinia e la Val d'Agri.

Marco Maggiorani

19/3/21
FDO

3.2 LOCALIZZAZIONE

Lo Stabilimento produttivo di Hitachi Rail STS è ubicato presso la Zona Industriale di Tito Scalo (PZ).



Figura 3 – Localizzazione geografica e perimetro dello stabilimento

Il sito presenta essenzialmente un fabbricato principale contenente la zona produttiva, gli uffici e la mensa. In locali indipendenti, ma sempre interni al perimetro del sito, è inoltre presente una portineria, una foresteria, la centrale elettrica MT/BT ed il locale contenente la centrale aria compressa e la centrale antincendio.



Marco Maggiorani

HM

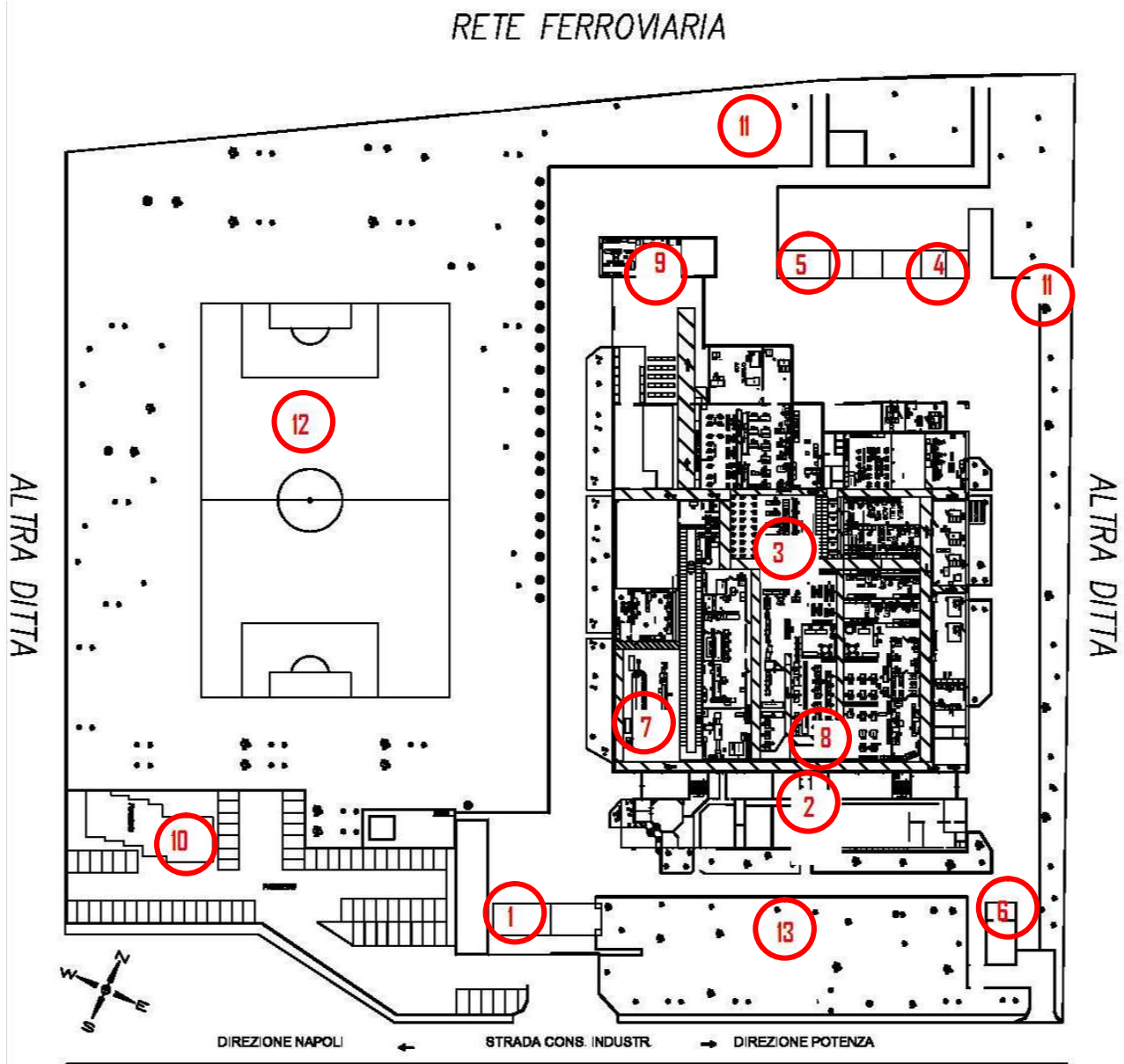


Figura 1_ Planimetria dello stabilimento di Tito Scalo.

Nella planimetria sopra riportata si distinguono i principali edifici ed aree:

- | | |
|---|---|
| 1_Portineria | 8_Centrale condizionamento |
| 2_Palazzina Uffici e Mensa | 9_Attrezzzeria e manutenzione |
| 3_Reparto Produzione | 10_Foresteria |
| 4_Centrale aria compressa e antincendio | 11_Area a verde (destinata a eventuali futuri ampliamenti) |
| 5_Ex Deposito vernici | 12_Area a verde (campo di calcio destinato ad uso sociale e ricreativo) |
| 6_Cabina elettrica | 13_Area verde |
| 7_Centrale termica | |

Marco Maggiorani 19/3/21

3.3 CONNOTAZIONE PRODUTTIVA E CERTIFICAZIONI

Nell'ambito degli interventi di ricostruzione successivi al terremoto del 1980 è nata la zona Industriale dove si è sviluppata la sua storia secondo le seguenti tappe:

- Settembre 1986: Inaugurazione Stabilimento Wabco Westinghouse;
- Dicembre 1986: Avvio produzione;
- Marzo 1989: Cessione della proprietà al Gruppo Hitachi Rail STS S.p.a. Trasporti;
- Gennaio 1991: Avvio produzione elettronica;
- Giugno 1993: Certificazione ISO 9002 (oggi ISO 9001);
- Ottobre 1996: Conferimento ad Hitachi Rail STS S.p.a. Segnalamento Ferroviario;
- Giugno 2003: Certificazione UNI EN ISO 14001;
- Marzo 2006: Registrazione EMAS;
- Gennaio 2008: Riorganizzazione della produzione di schede elettroniche affidando l'assemblaggio ad una ditta specializzata operante a livello internazionale;
- Gennaio 2009: Fusione per incorporazione di Hitachi Rail STS S.p.a. Segnalamento Ferroviario SpA in Hitachi Rail STS S.p.a. SpA;
- Novembre 2009: Certificazione OHSAS18001;
- Gennaio 2010: Accredittamento Accredia (ex SIT) laboratorio metrologico;
- Marzo 2010: Eliminazione della linea di connessioni induttive;
- Gennaio 2011: Applicazione IMS (Integrated Management System);
- Maggio 2012: Rinnovo Registrazione EMAS
- Febbraio 2014: Certificazione IRIS
- Gennaio 2015: Implementazione della linea di assemblaggio/configurazione armadi di elettronica
- Settembre 2015: Rinnovo Registrazione EMAS
- Marzo 2018: Rinnovo Registrazione EMAS 1221/2009 secondo nuovo Regolamento EMAS 2017/1505/UE
- Dicembre 2018: nuovi requisiti integrati dal Regolamento UE 2026/2018
- Aprile 2019: Voltura della ragione sociale dell'impresa in Hitachi Rail STS S.p.A
- Settembre 2020: Voltura della Registrazione EMAS con ragione sociale Hitachi Rail STS S.p.A.

Certificato di Registrazione
Registration Certificate



HITACHI RAIL STS S.p.A.
Via Paolo Mantovani, 3-5
16151 - Genova (Genova)

N. Registrazione: **IT-000456**
Registration Number

Data di Registrazione: **23 Febbraio 2006**
Registration Date

Sic:
1) Stabilimento di Tito Scalo - Zona Industriale - Tito (PZ)

FABBRICAZIONE DI COMPONENTI ELETTRONICI E SCHEDE ELETTRONICHE
MANUFACTURE OF ELECTRONIC COMPONENTS AND BOARDS
FABBRICAZIONE DI STRUMENTI E APPARECCHI DI MISURAZIONE, PROVA E NAVIGAZIONE
MANUFACTURE OF INSTRUMENTS AND APPLIANCES FOR MEASURING, TESTING AND NAVIGATION
FABBRICAZIONE DI ALTRE APPARECCHIATURE ELETTRICHE
MANUFACTURE OF OTHER ELECTRIC AL EQUIPMENT

NACE: 26.1
NACE: 26.51
NACE: 27.90

Questa Organizzazione ha adottato un sistema di gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS allo scopo di attuare il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e di pubblicare una dichiarazione ambientale. Il sistema di gestione ambientale è stato verificato e la dichiarazione ambientale è stata convalidata da un verificatore ambientale accreditato. L'Organizzazione è stata registrata secondo lo schema EMAS e pertanto è autorizzata a utilizzare il relativo logo. Il presente certificato ha validità soltanto se l'organizzazione risulta inserita nell'elenco nazionale delle organizzazioni registrate EMAS.

This Organization has established an environmental management system according to EMAS Regulation in order to promote the continuous improvement of its environmental performance and to publish an environmental statement. The environmental management system has been verified and the environmental statement has been validated by accredited environmental verifier. The Organization is registered under EMAS and therefore is entitled to use the EMAS Logo. This certificate is valid only if the Organization is listed into the national EMAS Register.

Roma, 17 Settembre 2020
Rome

Certificato valido fino al: 07 Aprile 2021
Expiry date

Comitato Ecolabel - Ecoaudit
Sezione EMAS Italia
Il Presidente
Dott. Silvio Schimaia
Silvio Schimaia

Certificate of Approval

This is to certify that the Management System
Hitachi Rail STS S.p.
Via Paolo Mantovani 3-5, 16151 Genova, I
has been approved by LRQA to the following standard
ISO 14001:2015



Gilles Bessiere - Area Technical Manager
Issued By: Lloyd's Register Quality Assurance
for and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance

This certificate is valid only in association with the certificate schedule below
locations applicable to this approval are listed

Current Issue Date: 3 April 2019
Expiry Date: 25 November 2021
Certificate Identity Number: 10070709

Original Approval:
ISO 14001 - 13

Approval Number(s): ISO 14001 - 00291

The scope of this approval is applicable to:
Project Management, design, development, manufacturing, installation, operation of railways, mass-transit systems and tramways, including signalling, passenger information systems, communication systems, power supply components.

Marco Maggiorani

3.4 I PRODOTTI E LE LORO APPLICAZIONI

SCHEDE ELETTRONICHE

Le schede elettroniche costituiscono il prodotto base dello stabilimento Hitachi Rail STS di Tito Scalo, in quanto componenti di apparecchiature e apparati molto complessi che hanno lo scopo di garantire la sicurezza ed il controllo del traffico ferroviario e della marcia dei treni.

L'assemblaggio delle schede in tecnologia smt, tht e mista (smt-tht) viene effettuato da partner specializzato che effettua le lavorazioni secondo specifiche tecniche e processi produttivi dettati da Hitachi Rail STS.

Sono realizzate all'interno schede prototipali e pre - serie di produzione.

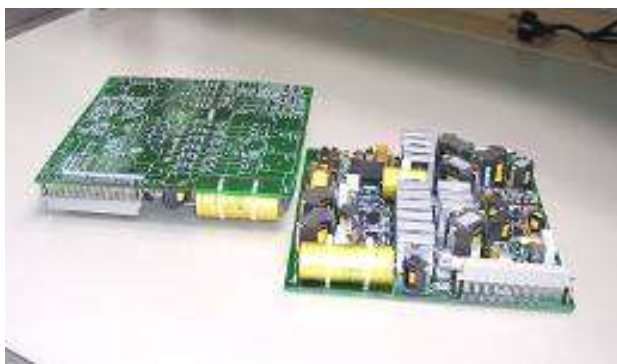


Figura 2_ PTH (Pin Trough Hole)



Figura 3_ SMD (Surface Mounting Device)

APPARATI ELETTRONICI

Quando non sono prodotte come parti di ricambio, le schede vengono assemblate in cassette e, successivamente, in armadi la cui dimensione ed aspetto esterno dipendono dalla funzione, dalla collocazione finale (in stazione, a bordo treno o lungo linea) secondo gli spazi imposti dal Cliente.



Figura 4_ Armadi

Marco Maggior -

19/3/21
FDO

APPARECCHIATURE

SEGNALI: La segnalazione semaforica di terra nei sistemi ferroviari e metropolitani è di fondamentale importanza per trasferire al personale di macchina le “informazioni” e/o gli “ordini” di marcia.

Hitachi Rail STS S.p.a. produce diversi tipi di segnale ognuno dei quali è appropriato per una specifica applicazione. Si distinguono così:

- segnali luminosi a specchi diecrici;
- segnali di avviso e protezione passaggi a livello;
- segnali stradali di protezione passaggi a livello;
- segnali bassi di manovra;
- segnali luminosi ausiliari;
- segnali a fibre ottiche;
- segnali a diodi led.



Figura 5_ Segnali

BOE EUROBALISE: Il sistema SCMT, costituito dal Sotto Sistema di Terra e di Bordo, strettamente integrati tra di loro, è un sistema a tecnologia innovativa armonizzato con il nuovo standard europeo di interoperabilità tra le reti ferroviarie ERTMS . Il SST invia, attraverso l'utilizzo delle “boe” installate lungo le linee ferroviarie che si attivano al passaggio del treno, informazioni al SSB che, effettuate le conseguenti elaborazioni, determina i tetti e le curve di velocità che consentono la protezione della marcia del treno.

La boe consiste in un contenitore termoplastico in SMC, nel quale sono alloggiati le Antenne RX/TX ed la scheda BOAF, posta in un vano sigillato con gel siliconico. Un connettore connesso alla scheda BOAF consente, per le “boe di tipo controllato” i collegamenti provenienti dal Posto Periferico del SST.



Figura 6_ Boe Eurobalise

Marco Maggior

19/3/21
[Signature]

3.5 PROCESSI PRODUTTIVI

I processi produttivi di Hitachi Rail STS, presso la sede di Tito Scalo, comprendono:

- Accettazione materiali (attività svolta in decentrato presso FATA dal settembre 2006)
- Saldatura schede elettroniche in tecnologia PTH
- Saldatura schede elettroniche in SMT (Surface Mounting Technology)
- Collaudo schede elettroniche
- Lavaggio schede elettroniche
- Realizzazione prototipi Verniciatura robotizzata schede elettroniche (solo prototipi)
- Assemblaggio, collaudo e ciclaggio termico apparati (cassetti e armadi)
- Assemblaggio Bordo Treno
- Assemblaggio e collaudo segnali luminosi
- Assemblaggio e resinatura boe ed antenne
- Riparazione Schede ed Apparati
- Prove di Tipo su Materiali
- Spedizione (attività in decentrato presso FATA dal settembre 2006)

Martino Maggio -

19/3/21
HDO

3.6 PROCESSI DI SUPPORTO

I processi di supporto alle attività produttive vengono assicurati da adeguati impianti oggetto di una manutenzione rigorosa e regolare.

Si identificano:

- | | |
|---|---|
| distribuzione energia elettrica | ☐ La cabina di trasformazione dell'energia elettrica viene alimentata dalla rete ENEL a 20KV. |
| produzione e distribuzione di calore | ☐ La centrale termica è dotata di generatori modulari a condensazione per una potenza totale di 1080 kW, suddivisa su 24 moduli. |
| produzione e distribuzione aria compressa | ☐ L'impianto centralizzato per la produzione di aria compressa è formato essenzialmente da due compressori insonorizzati, di cui uno di riserva, quello principale (Nirvana) e da un impianto di essiccazione. |
| aria condizionata | ☐ L'impianto aria condizionata è preposto alla climatizzazione della zona uffici e al ricambio d'aria della zona di produzione |
| laboratorio metrologico | ☐ Il laboratorio metrologico Centro SIT 53E effettua la taratura di strumenti di misura e di campioni fisici. |
| sistema vibrante elettrodinamico | ☐ Il sistema vibrante elettrodinamico è preposto per le prove di vibrazione sia su apparecchiature secondo specifica tecnica del cliente e sia su materiali per l'assemblaggio dei prodotti realizzati dall' Hitachi Rail STS. |

Marco Maggiorani -

19/3/21
FDO

4 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI

Gli aspetti ambientali legati alle attività svolte all'interno della STS sono divisi in diretti ed indiretti. In particolare, sono diretti gli aspetti connessi ad attività, prodotti e servizi sui quali Hitachi Rail STS esercita un controllo gestionale diretto; sono indiretti gli aspetti ambientali di soggetti esterni, che operano per proprio conto, su cui Hitachi Rail STS può esercitare o meno qualche influenza. Gli aspetti ambientali sono stati individuati attraverso l'analisi ambientale iniziale – cod. AAI_PZ_00_00_MNA_IT-. Tale analisi viene aggiornata con periodicità annuale revisionando in modo quali-quantitativo gli aspetti ambientali diretti sulla base di condizioni operative emerse che possono averne modificato la significatività.

L'individuazione e valutazione degli aspetti ambientali viene aggiornata ogni qualvolta si verificano una o più dei seguenti avvenimenti:

- innovazioni tecnologiche nei processi o nei prodotti realizzati dall'Azienda;
- necessità di applicazione di nuove leggi, norme o regolamenti;
- modifiche significative nell'organizzazione aziendale;
- modifiche degli Obiettivi e dei Traguardi ambientali;
- Riesame del SGA.

L'approccio metodologico generale per la valutazione di significatività è stato caratterizzato dai seguenti fattori:

- la conformità a prescrizioni legislative o regolamentari;
- gli effetti sul sito (in particolare è stata presa in considerazione la vulnerabilità delle matrici ambientali circostanti, i quantitativi in gioco, la prossimità a centri abitati);
- il rapporto con le parti interessate (in particolare con la popolazione residente, con i clienti e fornitori, con le autorità di controllo);
- la praticabilità tecnico-economica degli interventi di miglioramento;
- la presenza dell'aspetto ambientale considerato.

L'individuazione degli aspetti ambientali non è stata limitata alle normali condizioni di esercizio dello stabilimento ed agli interventi di manutenzione ordinari, ma si è esteso il campo di applicazione anche alle condizioni di funzionamento anomale, per esempio legate alle attività di manutenzione straordinaria e alle condizioni di funzionamento di emergenza che possono verificarsi, ad esempio, a seguito di sversamenti e incendi.

L'analisi di significatività degli aspetti ambientali è stata svolta applicando i seguenti criteri, ciascuno dei quali considera una determinata caratteristica dell'impatto ambientale:

- Pericolosità - valutazione dei livelli di pericolosità in funzione della tipologia delle sostanze coinvolte e del loro impatto potenziale sull'ambiente esterno;
- Regolamentazione - quadro normativo applicabile all'aspetto considerato;
- Frequenza - frequenza temporale con la quale l'aspetto in oggetto si potrebbe verificare;
- Vulnerabilità ambientale - vulnerabilità dell'ecosistema all'aspetto specifico.

19/3/21
FDO

Mario Maggiò -

Aspetto ambientale	Diretto (D) Indiretto (IND)	Grado di significatività
Consumo energetico	D	Significativo
Consumo idrico	D	Non significativo
Scarichi idrici	D	Non significativo
Emissioni in atmosfera	D	Significativo
Rifiuti	D	Significativo
Gas refrigeranti	D	Significativo
Sostanze chimiche	D	Non significativo
Rumore	D	Non significativo
Odori	D	Non significativo
Impatto visivo	D	Non significativo
Biodiversità	D	Non significativo
Fornitori di beni	IND	Non significativo
Fornitori di servizi	IND	Non significativo

Nel caso in cui l'aspetto risulti significativo (S) la gestione può avvenire attraverso:

- Procedure/istruzioni operative/brochure informative del sistema di gestione ambientale (**PRO**)
- Monitoraggi, controlli, manutenzioni e sorveglianze (**SORV**)
- Piano degli obiettivi (**OBIE**).

Martino Maggiorani

19/3/21
[Signature]

5 PRESTAZIONI AMBIENTALI

5.1 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Di seguito si riportano i dati sulle prestazioni ambientali relativi agli ultimi anni di attività. Come introdotto dal Regolamento EMAS, in questa Dichiarazione Ambientale vengono proposti, ove possibile, degli indicatori chiave per valutare le prestazioni ambientali dell'Organizzazione.

Sono stati individuati degli indicatori per i seguenti aspetti ambientali, la cui significatività è stata discussa nell'AAI_PZ_00_00_MNA_IT, e i loro relativi possibili impatti che esercitano sull'ambiente

Aspetto ambientale	Impatto ambientale
Consumo d'energia	Emissioni di CO ₂ ; effetto serra
Consumo di metano	effetto serra
Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'atmosfera
Rifiuti	Inquinamento da rifiuti pericolosi e non dovuto a un non corretta operazione di smaltimento e differenziazione.
Gas refrigeranti	Effetto serra

Ciascun indicatore chiave R è composto da:

- un dato A che indica il consumo/impatto totale annuo per un particolare aspetto. Nel caso di Hitachi Rail STS in tabella viene riportato il parametro considerato per ciascun aspetto.

Aspetto ambientale	Parametro considerato	Unità di misura
Risorse energetiche	Consumo totale diretto di energia	KWh
	Consumo totale diretto di metano	mc
	Produzione energia rinnovabile	MWh
Emissioni in atmosfera	Sostanze organiche volatili	gr SOV
Rifiuti	Produzione di rifiuti pericolosi	kg
	Produzione di rifiuti non pericolosi	kg
Gas refrigeranti	Quantità di Gas fuoriuscito dalle Camere Climatiche in reparto produzione	kg

Marco Maggiorani

19/3/21
[Signature]

- un dato B che nel caso di Hitachi Rail STS S.p.a., può essere relativo ai dati gestionali, in particolare
 1. ore lavorate
 2. n. di dipendenti
 3. N. di schede prodotte

L'indicatore chiave R è calcolato dal rapporto A/B (quando possibile) e proposto per un periodo di riferimento quinquennale

L'organizzazione ha deciso di non riferire in merito ai seguenti indicatori chiave relativi agli aspetti ambientali quali acqua, materiali e uso del suolo in relazione alla biodiversità, poiché sono stati considerati aspetti non significativi. Nello specifico in merito all'acqua non essendoci acque di processo il consumo idrico totale annuo è solo quello relativo all'acqua utilizzata per uso sanitario.

In relazione ai materiali il flusso annuo dei principali materiali utilizzati sono principalmente materiali ausiliari di supporto utilizzati per migliorare la qualità del prodotto, la manutenzione e pulizia quale quello di schede e materiali di imballo la cui attività di spedizione di Hitachi Rail STS sono svolte con sistema decentrato dalla Società Fata Logistic dal settembre 2006.

In relazione all'uso del suolo in relazione alla biodiversità, al momento attuale l'organizzazione non ha intrapreso e progettato azioni tali da poter orientare superfici alla completa promozione di biodiversità.

Martino Maggiorani

19/3/21
[Signature]

5.2 INDICATORI DI PRESTAZIONE

Per facilitare la lettura delle prestazioni ambientali viene riportata una tabella riassuntiva degli indicatori chiave:

Aspetto ambientale	Dato A	Dato B	Indicatore di prestazione R
Risorse energetiche	Consumo totale diretto di energia	Ore lavorate	KWh/ore lavorate
	Consumo totale diretto di metano	Ore lavorate	mc/ore lavorate
	Produzione energia rinnovabile	Anno	MWh/anno
Emissioni in atmosfera	Sostanze organiche volatili emesse dai camini reparto produzione	N. di schede prodotte	gr SOV/n. schede prodotte
Rifiuti	Produzione di rifiuti pericolosi	Ore lavorate	Kg/ore lavorate
	Produzione di rifiuti non pericolosi	Ore lavorate	Kg/ore lavorate
	Produzione di imballaggi	Ore lavorate	Kg/ore lavorate
Gas refrigeranti	Quantità di gas fuoriuscito dai circuiti chiusi delle Camere Climatiche (annuo)	Quantità totale di gas nei circuiti delle Camere Climatiche	Kg / Kg (%)
	N. incidenti ambientali (perdite) (annuo)	Quantità totale di anni di utilizzo delle Camere Climatiche	n. incidenti-perdite / n. anni di utilizzo (%)

Martino Maggio - 19/3/21

5.2.1 DATI GESTIONALI

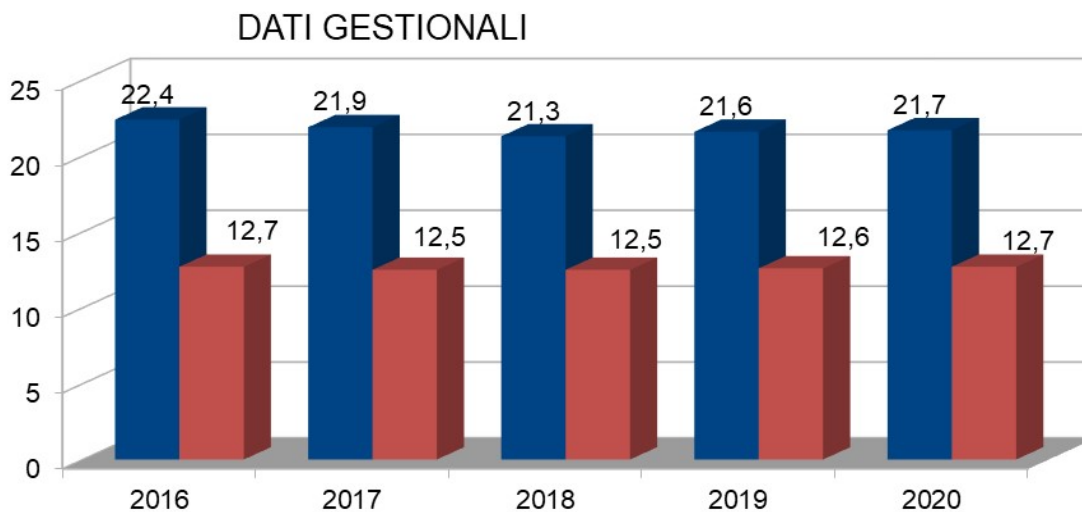


Grafico 1: Dati gestionali

DATI GESTIONALI	2016	2017	2018	2019	2020
Ore lavorate (x 10000)	22,4	21,9	21,3	21,6	21,7
Organico (x10)	12,7	12,5	12,5	12,6	12,7

Marco Maggiorani

19/3/21
[Signature]

5.2.2 RISORSE ENERGETICHE



SIGNIFICATIVO OBIE

Hitachi Rail STS utilizza diverse fonti di energia (elettrica, gas metano) per l'illuminazione degli uffici, il funzionamento delle apparecchiature elettroniche connesse all'attività produttiva (attrezzatura per collaudo e riparazione schede elettroniche), per l'attività di ufficio (computer, stampanti) e per la climatizzazione degli edifici.

Energia Elettrica

L'impiego di energia elettrica rappresenta un aspetto ambientale significativo legato alle attività aziendali. La fornitura di energia elettrica è garantita dalla società ALPIQ S.p.A.

Dal 2012 Hitachi Rail STS S.p.a. acquista certificati RECS relativi al consumo di Energia elettrica dei siti italiani. I certificati RECS (Renewable Energy Certificate System), di taglia pari a 1 MWh, sono titoli che attestano l'impiego delle fonti rinnovabili – come definite dalla direttiva comunitaria 2009/28: eolica, solare, aerotermica, geotermica, Idro termica e oceanica, idraulica, biomassa, gas di discarica, gas residuati dai processi di depurazione e biogas.

Energia elettrica consumo assoluto	2016	2017	2018	2019	2020
KWh	1.580.733	1.653.189	1.547.849	1.397.834	1.413.275

L'indicatore di prestazione per valutare il consumo specifico di energia elettrica è **R= (KWh/ore lavorate)** L'andamento del consumo di energia elettrica in funzione delle ore lavorate è riportato nel Grafico 2 con R (x 10000).

Energia elettrica consumo specifico	2016	2017	2018	2019	2020
R (KWh/ore lavorate)	7,06	7,55	7,27	6,47	6,51

Martino Maggiorani

19/3/21
[Signature]

CONSUMO SPECIFICO ENERGIA ELETTRICA

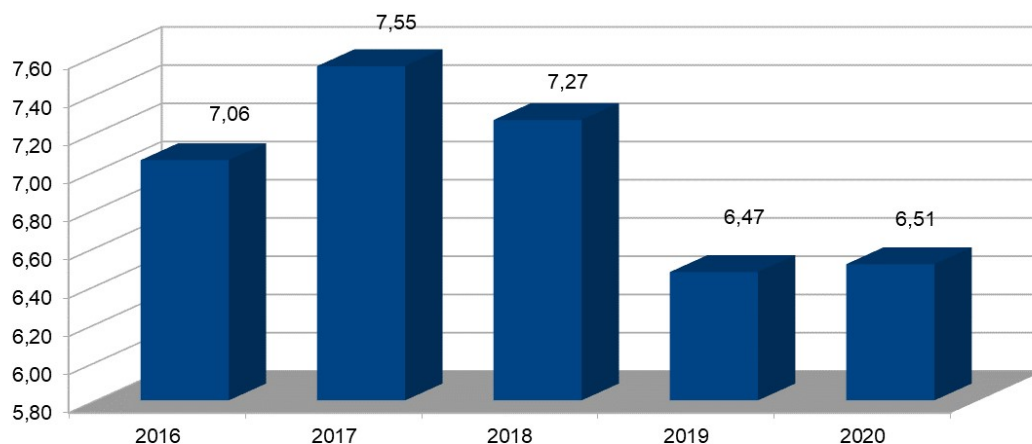


Grafico 2: Consumo specifico Energia Elettrica

Commento al grafico 2: Il range di valori nel quinquennio 2016-2020 ha un andamento pressoché omogeneo, coerente con la presenza del personale e delle lavorazioni programmate. Nel 2017 si è registrato un consumo assoluto di energia elettrica superiore a quello mediamente registrato a causa di un incremento di attività produttive legate ai specifici progetti. A partire dal 2019 si registra una riduzione del consumo medio specifico rispetto ai periodi precedenti grazie a continue azioni di mirate alla razionalizzazione dei consumi. Nello specifico l'Azienda ha realizzato un progetto di "Revamping" dell'impianto elettrico dello stabilimento provvedendo a fornire un sistema di illuminazione domotica-wireless degli uffici e del reparto produttivo anche in assenza di personale.

Gas metano

Il gas metano è il combustibile principalmente utilizzato per il riscaldamento. La fornitura di gas metano è garantita dalla società ALPERIA S.p.A

GAS Metano consumo specifico	2016	2017	2018	2019	2020
mc	69.415	75.662	63.367	88.725	77.277

L'indicatore di prestazione per valutare il consumo specifico di metano è $R = (\text{mc}/\text{ore lavorate})$. L'andamento del consumo di metano in funzione delle ore lavorate è riportato nel Grafico 3 ($R \times 10.000$).

GAS Metano consumo specifico	2016	2017	2018	2019	2020
R (mc/ore lavorate)	0,31	0,35	0,30	0,41	0,36

Marco Maggior

19/3/21
[Signature]

consumo specifico GAS Metano

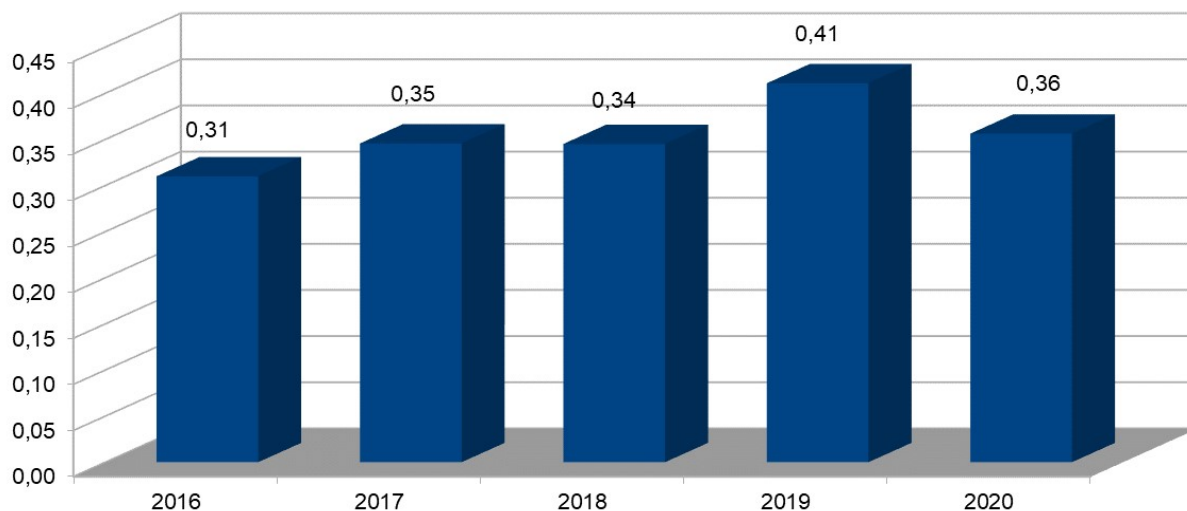


Grafico 3 : Consumo specifico gas metano

Commento al grafico 3: Il range di valori nel quinquennio 2016-2020 oscilla tra i 0,30-0,40 (mc/h lavorate) confermando un trend di consumi di Gas Metano pressoché costante e leggermente influenzato delle condizioni climatiche registrate durante l'inverno. A partire dal 2016, agli ambienti della foresteria è stato applicato un regime di conduzione che prevede l'accensione dei riscaldamenti solo in presenza di ospiti, rispetto alla precedente modalità di conduzione del riscaldamento impostato automaticamente con termostati.

Energia rinnovabile

Allo stato attuale Hitachi Rail STS non ha impianti propri per la produzione di energia da fonti rinnovabili.

È stato concluso l'iter per la realizzazione di un impianto fotovoltaico a servizio di tutte le utenze elettriche aziendali, a parziale copertura dei fabbisogni annuali, per la riduzione del prelievo di energia elettrica dalla rete. È in fase di avviamento il cantiere per l'installazione dell'impianto.

Attualmente, Energia rinnovabile prodotta = 0 MWh/anno

Martino Maggiorani

19/3/21
FDO

5.2.3 RISORSE IDRICHE



Hitachi Rail STS S.p.a. utilizza acqua potabile per usi igienico/sanitari ed acqua industriale per l'irrigazione delle aree verdi.

Acqua potabile

L'acqua utilizzata nell'azienda è acqua di rete immessa dall' Acquedotto Lucano S.p.A.

L' utilizzo prevalente è per usi igienico/sanitari. Una modesta quantità viene utilizzata per il risciacquo delle schede lavate in vasca chiusa. Effettuati controlli annuali da Laboratorio esterno specializzato.

Acqua industriale

L'acqua utilizzata nell'azienda è acqua di rete immessa dal Consorzio Acque Potabili ASI Z.I. Potenza.

Con l'introduzione della completa robotizzazione del processo di verniciatura, l'acqua industriale non trova impiego in alcun processo produttivo ed è utilizzata esclusivamente per irrigazione delle aree a verde.

5.2.4 SCARICHI IDRICI



Gli scarichi idrici prodotti da Hitachi Rail STS S.p.a. provengono esclusivamente dall'utilizzo dei servizi igienici/sanitari.

Con l'introduzione della completa robotizzazione del processo di verniciatura, l'acqua industriale non trova impiego in alcun processo produttivo.

Il nuovo contratto di immissione con l'Acquedotto Lucano per le acque potabili prevede la quota parte di acque che sono conferite direttamente in fogna consortile.

Mario Maggiorani

19/3/21
[Signature]

5.2.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

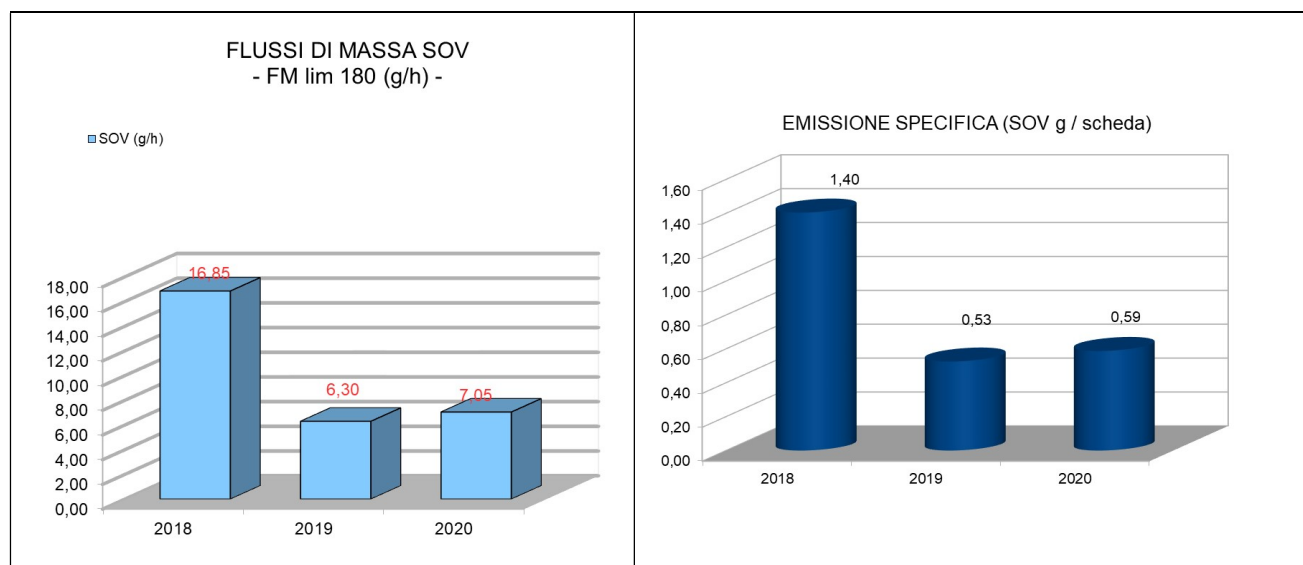


SIGNIFICATIVO SORV

Le emissioni originate nel contesto dei processi avvengono attraverso una serie di camini e condotti di scarico regolarmente denunciati e autorizzati con l'Autorizzazione Unica Ambientale AUA (prot. n. 35434 del 13/10/2014 e Modifica sostanziale AUA: prt.G.0012283/2017 - U - 24/03/2017).

Tutti i punti di emissione sono oggetto di verifiche periodiche da parte di ditta specializzata con lo scopo di verificare la conformità delle emissioni, come risulta dalla seguente tabella. Tra i dati misurati e comunicati annualmente è risultato significativo il dato relativo ai SOV emessi per i camini del reparto verniciatura, pertanto per questi valori si sono definiti due indicatori di prestazione.

L'indicatore di prestazione per valutare i SOV emessi sono:	2018	2019	2020
R = (Flussi di massa SOV g/h)	16,85	6,30	7,05
R= (Flussi di massa g/h /n. schede prodotte)	1,40	0,53	0,59



Commento al grafico 4:

Nel corso del periodo di riferimento 2018-2020:

- le schede prodotte in stabilimento sono diminuite a causa della esternalizzazione per la produzione delle stesse.
- le schede lavorate in stabilimento sono aumentate a seguito dell'incremento delle riparazioni effettuate internamente nel reparto produzione dello stabilimento.

I valori di flusso di massa misurati annualmente sui camini attivi rilevano degli indicatori di prestazione di valore omogeneo nel periodo di riferimento.

Mario Maggiorani

19/3/21
[Signature]

Per quanto riguarda le emissioni di gas serra, Hitachi Rail STS ha stabilito un processo di pianificazione, implementazione e misurazione degli obiettivi di riduzione delle emissioni di gas serra misurate in tCO₂, così come riportato nel bilancio di sostenibilità e rendicontato annualmente nel CDP (Carbon Disclosure Project)

Le principali fonti di emissione ritenute significative provengono:

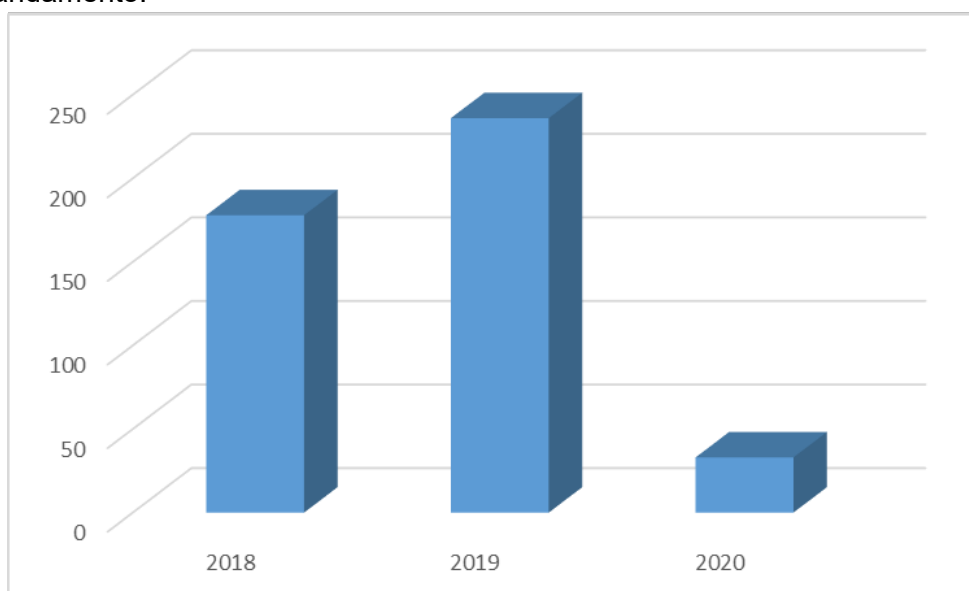
- dalle perdite di gas fluorurati presenti negli impianti delle camere climatiche, sui quali sono stati effettuati tempestivi interventi di manutenzione;
- dal consumo di gas metano per gli impianti termici dedicato al riscaldamento dello stabilimento.

Risultano assolutamente trascurabili i contributi relativi agli inquinanti emessi dai camini autorizzati (AUA prt.G.0012283/2017 - U - 24/03/2017), trattandosi essenzialmente di sostanze organiche volatili e polveri.

Per quanto riguarda le tCO₂ equivalenti relative alle perdite di f-gas nell'ultimo triennio si evidenzia quanto segue:

perdita di F-GAS (tCO ₂ eq)	2018	2019	2020
R23	162,8	196,8	1
R404A	0	39,2	32
R407C	15,1	0	0
Totale	177,9	236	33

Di seguito l'andamento:

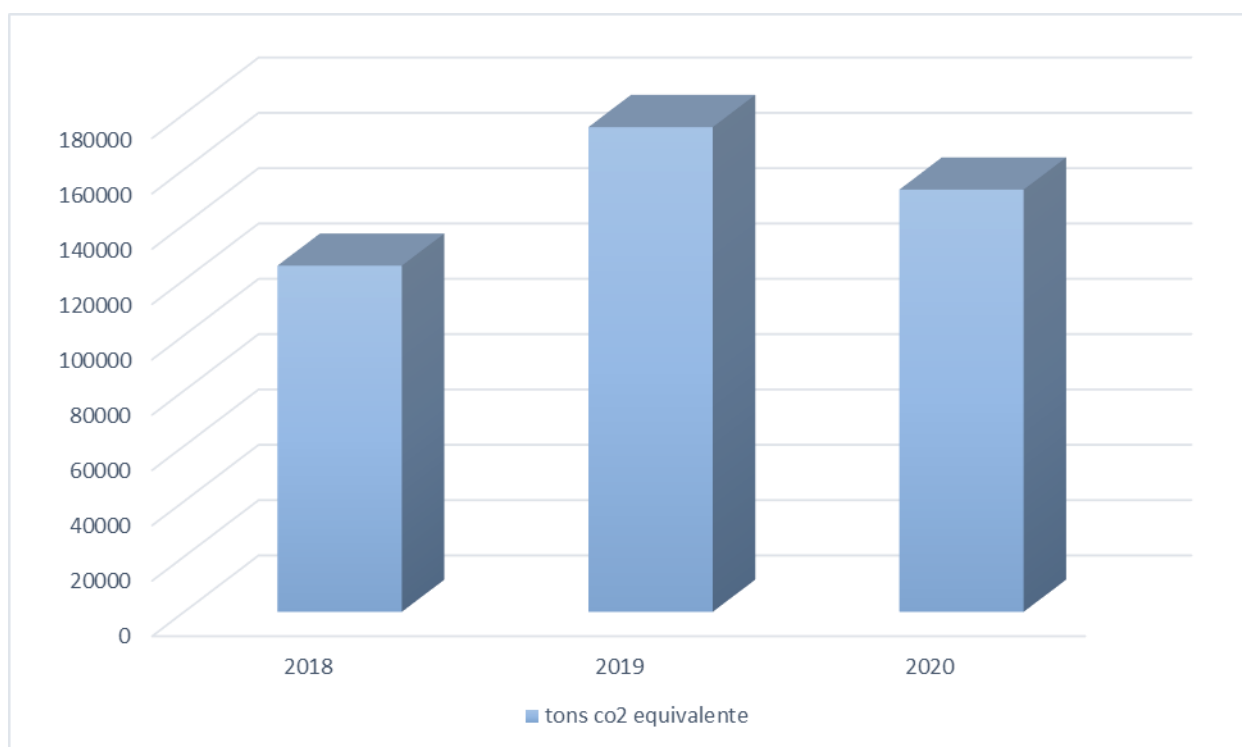


L'andamento delle emissioni di tCO₂ conseguenti alle perdite di gas fluorurati è principalmente dovuto all'età anagrafica delle macchine presenti, in quanto presentano f-gas con GWP elevato (R23 ed R404A) e sono di conseguenza soggette maggiormente a guasto. Per ulteriori considerazioni si rimanda al paragrafo 5.2.7 del documento.

Martino Maggiorani
19/3/21

Per quanto riguarda le tCO₂ equivalenti relative al consumo di gas metano nell'ultimo triennio si evidenzia quanto segue:

consumo di gas metano (tCO ₂ eq)	2018	2019	2020
tCO ₂ eq = consumo (m ³) * coefficiente CH ₄	125149,8	175231,9	152622,1



L'andamento delle emissioni di tCO₂ derivati dagli impianti termici è strettamente proporzionale al maggiore consumo di metano registrato nel 2019 e nel 2020 (vedi paragrafo 5.2.2 del documento).

Mario Maggiorani

19/3/21
FDO

5.2.6 RIFIUTI



SIGNIFICATIVO SORV

I rifiuti, classificati in base al Codice Europeo, vengono raccolti nelle aree specifiche e successivamente, depositati negli appositi contenitori.

L'azienda per le sue attività produce:

- rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi avviati a smaltimento;
- rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi avviati a recupero

All'interno dello Stabilimento sono state predisposte delle aree di raccolta temporanea per ogni tipologia di rifiuto.

I rifiuti eventualmente generati dalle attività svolte da ditte esterne sono gestite direttamente dalle aziende, trattandosi di attività di manutenzione, come stabilito contrattualmente con Hitachi Rail STS. Tutti i trasportatori/ smaltitori /recuperatori di cui si serve Hitachi Rail STS S.p.a. per la gestione dei propri rifiuti sono autorizzati e Hitachi Rail STS S.p.a. possiede copia delle loro autorizzazioni al fine di verificarne l'adeguatezza e la scadenza come riportato nella procedura INS_182_01_HSE_IT.

La gestione dei rifiuti, nelle fasi di deposito temporaneo, trasporto, smaltimento, sia in termini operativi che autorizzativi è regolata da apposite procedure interne in conformità alla legislazione vigente.

Rifiuti (kg)	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Rifiuti pericolosi	17.265	652	9.554	1.088	198	1.114
Rifiuti non pericolosi	94.988	29.575	33.319,5	39.318	49.256	22.094
Totale	112.253	30.227	42.873,50	40.406	49.454	23208
Rifiuti da imballaggio (kg)	2015	2016	2017	2018	2019	2020
150101 (imballaggi in carta)	11.340	10.860	10.320	12.880	12.780	10.700
150106 (imballaggi misti)	8.840	8.820	8.420	9.540	8.350	6.600
150103 (imballaggi in legno)	0	0	0	0	2.860	0
150102 (imballaggi in plastica)	0	0	0	0	0	0
150107 (imballaggi in vetro)	0	0	0	0	0	0
150110* (imballaggi sost.peric.)	0	20	0	0	0	50
Totale	20.180	19.700	18.740	22.420	23.990	17.350

Gli indicatori di prestazione per valutare il consumo specifico di rifiuti sono:

$R = (Kg \text{ RP_rifiuti pericolosi totali} / \text{ore lavorate})$

Marco Maggiorani

19/3/21
[Signature]

$R = (\text{Kg RNP_ rifiuti non pericolosi totali} / \text{ore lavorate})$

produzione specifica rifiuti pericolosi	2015	2016	2017	2018	2019	2020
R (RP /ore lavorate)	0,08	0,003	0,04	0,01	0,00	0,01

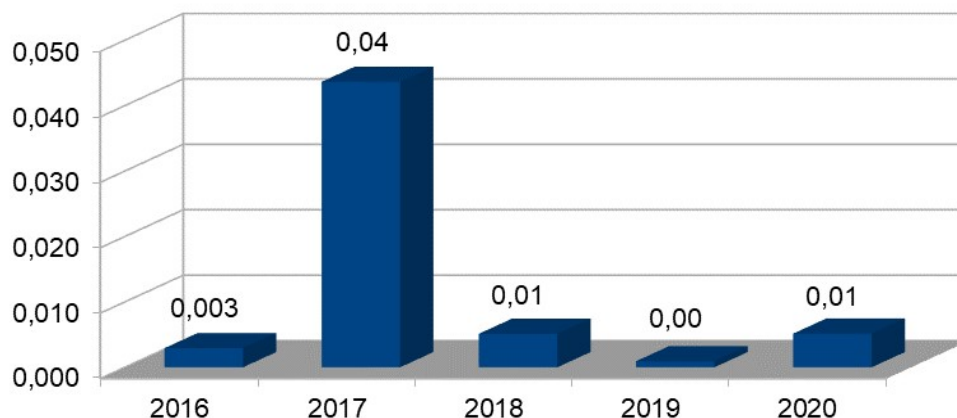


Grafico 5: produzione specifica rifiuti pericolosi

produzione specifica rifiuti non pericolosi	2015	2016	2017	2018	2019	2020
R (RNP /ore lavorate)	0,43	0,13	0,15	0,18	0,23	0,10

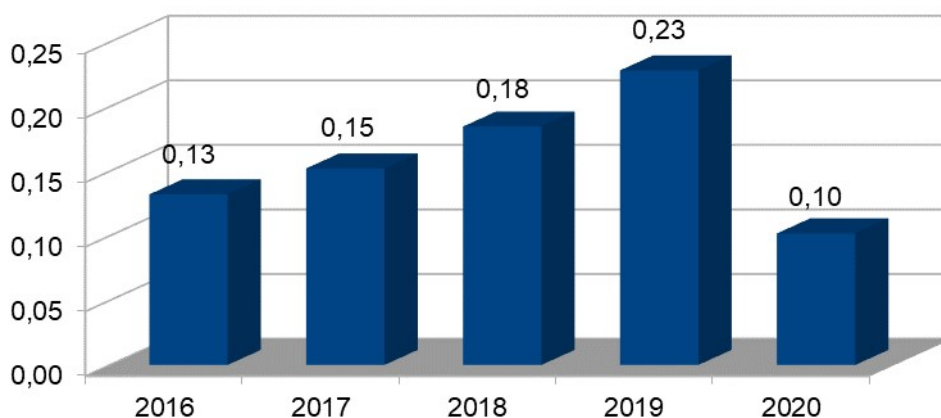


Grafico 6: Produzione specifica di rifiuti non pericolosi

Commento ai grafici 6 e 7: I valori del periodo di riferimento sono tra loro paragonabili e l'andamento crescente registrato è riconducibile all' aumento delle schede lavorate ed in particolare alla quantità di rifiuti di imballaggi prodotti.

Martino Maggiorani

19/3/21
FDO

Nel dettaglio nel corso del 2020 sono stati prodotti:

CER	QUANTITÀ VERIFICATA A DESTINO (KG)		DESCRIZIONE
	NP	P	
06 04 05*	-	26	rifiuti contenenti altri metalli pesanti
07 06 04*	-	140	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri
08 03 18	18,0	-	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
08 04 09*	-	20	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
12 01 13	420	-	rifiuti di saldatura
15 01 01	10700	-	imballaggi in carta e cartone
15 01 04	4	-	imballaggi metallici
15 01 06	6600	-	imballaggi in materiali misti
15 01 10*	-	50	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
16 02 13*	-	200	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12
16 02 14	1520	-	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13
16 02 16	860	-	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
16 05 04*	-	28	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
17 02 03	1060	-	plastica
17 04 05	450	-	ferro e acciaio
17 04 11	184	-	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
18 01 03*	-	580	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
20 01 21*	-	2	tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio
20 01 33*	-	68	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03, nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
20 01 39	118	-	plastica
20 03 07	160	-	rifiuti ingombranti

Mario Maggiorani

19/3/21
FDO

5.2.7 GAS REFRIGERANTI (ODS/GHG)

SIGNIFICATIVO SORV

Le apparecchiature, gli impianti di refrigerazione e di condizionamento d'aria, contenenti sostanze lesive dell'ozono, sono dotate dei relativi libretti di impianto e sottoposte a controllo della presenza di fughe con le modalità e la frequenza indicate con le modalità e la frequenza indicate dal Regolamento Europeo n° 517/2014.

In stabilimento sono presenti n.28 Camere Climatiche (CC) utilizzate in reparto produzione di Tito per attività di test e collaudo. Le camere Climatiche sono sottoposte ad un piano di manutenzione periodico con frequenza:

- bimestrale
- semestrale

Sono inoltre effettuate le verifiche delle perdite periodicamente come da Regolamento (UE) N. 517/2014 da personale interno certificato o da ditte esterne certificate. Tutti gli interventi effettuati sulle apparecchiature sono inoltre comunicati telematicamente dal 25/09/2019 attraverso la banca F-GAS.

Si riportano di seguito i dati di riferimento ambientale relativi all'ultimo triennio:

Tipologia di gas	TOT PERDITE 2018 (Kg)	TOT PERDITE CO2 eq. (t)	Incidenza Perdite 2018 (%)
R23	11	162,8	8,56
R407C	8,5	15,1	39,53

Note: L' incidente ambientale di maggiore rilievo è quello di intervento straordinario di riparazione rottura raccordo a saldature tubazione bocchettone su flangia scambiatore riscontrato su CC matr. 33759/2007 Pack Chiller Corema Tale evento anche se casuale e non direttamente riconducibile alle ore lavorate, ovvero all'età anagrafica della macchina, fornisce un'esperienza significativa in termini di conseguenze ambientali prodotte.

Tipologia di gas	TOT PERDITE 2019 (Kg)	TOT PERDITE CO2 eq. (t)	Incidenza Perdite 2019 (%)
R23	13,3	196,8	10,35
R404A	10	39,2	3,56

Note: L' incidente ambientale di maggiore rilievo è quello della camera termostatica climatica ANGELANTONI modello CH2500TC10ES matr. 10827 di intervento straordinario di riparazione del capillare del trasduttore di pressione con aggiunta di R23 per 6,5 kg (per maggiori dettagli vedi rapporto di lavoro SR 16642 DEL 25/10/2019) Tale evento anche se casuale e non direttamente riconducibile alle ore lavorate, ovvero all'età anagrafica della macchina, fornisce un'esperienza significativa in termini di conseguenze ambientali prodotte.

Tipologia di gas	TOT PERDITE 2020 (Kg)	TOT PERDITE CO2 eq. (t)	Incidenza Perdite 2020 (%)
R23	1	14,80	0,77
R404A	32	125,50	9,05

Note: Gli incidenti ambientali avuti nel 2020 sono stati due, di cui uno da considerarsi di maggior rilievo, ovvero quello della camera termostatica climatica ANGELANTONI modello CH2500 matr. 7856. Durante la manutenzione programmata è stata rilevata la perdita sul serbatoio di separatore liquido alto stadio. La macchina è stata immediatamente messa in sicurezza e successivamente sono stati aggiunti 32 kg di gas R404A (per maggiori dettagli vedi rapporto di lavoro SR SR017535 RIT012849) Tale evento è casuale e non direttamente riconducibile alle ore lavorate, ma fornisce un'esperienza significativa in termini di conseguenze ambientali prodotte.

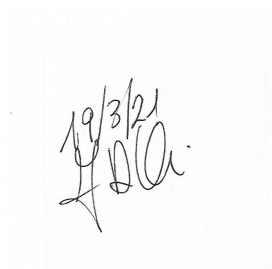
Marco Maggiorani
19/3/21

Indici di riferimento ambientali

anno	n. incidenti ambientali annui	incidenza delle perdite di gas (Kg) rispetto al quantitativo totale dei gas (Kg)	n. incidenti (perdite) rispetto anni di utilizzo (%)
2018	3	4,12 %	0,5
2019	5	7,70 %	0,8
2020	2	6,36 %	0,004

Commenti:

- Visto il cospicuo numero di macchine (n. 28 totale) è possibile considerare fisiologico il numero di incidenti avvenuti nel triennio di riferimento
- Nel triennio di riferimento si registra un trend in diminuzione per gli eventi/incidenti ambientali;
- Gli incidenti ambientali avvenuti (perdita di gas refrigerante) sono di diversa natura e sono avvenuti su camere climatiche differenti, si ritiene accidentale il susseguirsi di tale avvenimenti.



5.2.8 RUMORE

 **NON
SIGNIFICATIVO** **SORV**

Premesso che Il comune di Tito non ha ancora proceduto alla zonizzazione acustica del territorio comunale, l'Azienda, ricadente in area esclusivamente industriale, effettua rilievi fonometrici periodicamente e con cadenza indicata nel decreto AUA in vigore. L'ultimo monitoraggio di impatto acustico è stato realizzato a Dicembre 2017. I rilievi effettuati (diurni) dimostrano valori di rumorosità ampiamente inferiori ai limiti stabiliti dalle leggi applicabili: D.P.C.M. 01 Marzo 1991 e D.P.C.M. 14 Novembre 1997, come indicato nell' AUA (prot. n. 35434 del 13/10/2014 e Modifica sostanziale AUA: prt.G.0012283/2017 - U - 24/03/2017).

5.2.9 IMPATTO VISIVO

 **NON
SIGNIFICATIVO** **SORV**

Sin dalla costruzione dello stabilimento, la proprietà ha dedicato una cura particolare all'aspetto esterno del complesso industriale. L'impatto visivo che ne consegue, si distingue per qualità dalla media della zona industriale nel quale è inserito.

Una continua cura delle aree verdi contribuisce a creare un ambiente gradevole allo sguardo e di piacevole soggiorno lavorativo. L'azienda ha ripristinato il manto erboso del campo di calcio interno allo stabilimento ed ha deciso di renderlo disponibile per attività extra lavorative dei dipendenti conferendo al sito produttivo una funzione sociale complementare a quella puramente occupazionale.

5.2.10 BIODIVERSITA'

 **NON
SIGNIFICATIVO** **SORV**

L'insediamento di Tito è situato in un'area industriale.

Per quanto riguarda la sede di Tito la superficie occupata è di circa 40.000 mq, di cui circa 18.000 mq edificati e pavimentati. Ciò significa che il 45% della superficie totale è destinato ad uffici/produzione.

5.2.11 TRASPORTO

 **NON
SIGNIFICATIVO** **SORV**

Hitachi Rail STS ha adottato una Travel policy ed ha lanciato alcune iniziative volte a migliorare gli spostamenti dei dipendenti. Allo scopo di ridurre le emissioni di CO2 sono stati stipulati contratti a noleggio long travel con auto a basso consumo e per ridurre gli spostamenti di lavoro e il relativo impatto ambientale è stato potenziato l'uso di sistemi di conference call in modalità audio/video e di sistemi di videoconferenza per postazione.

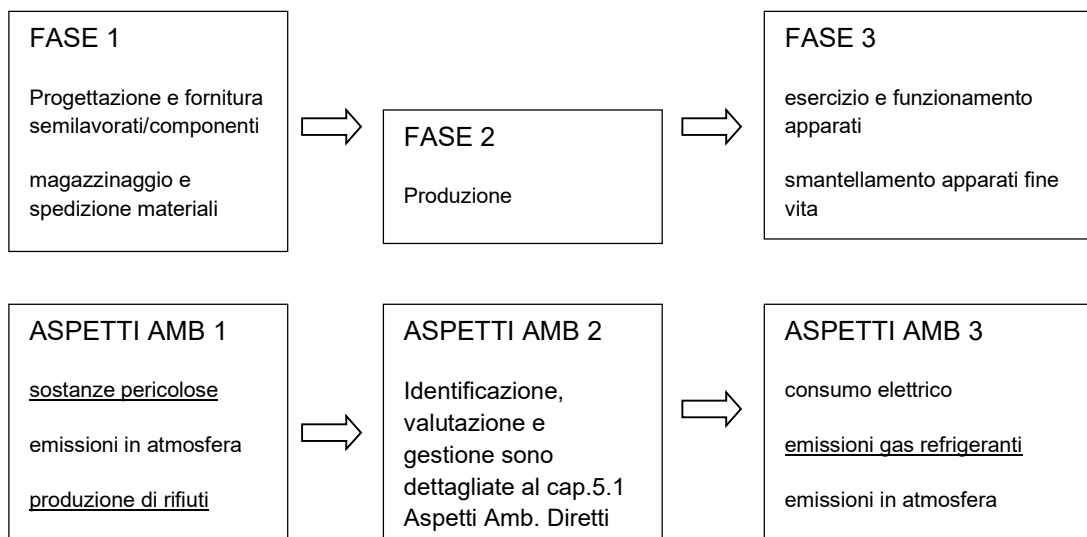
Uno degli effetti della Travel Policy si può misurare nella drastica riduzione dei viaggi aerei per lavoro.

Mario Maggiorani

19/3/21
[Signature]

5.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Gli aspetti ambientali indiretti di HR STS comprendono aspetti ambientali dei fornitori di beni, di servizi ed aspetti ambientali legati alle attività connesse durante tutte le fasi di ciclo vita del prodotto.



La gestione degli aspetti ambientali indiretti per Hitachi Rail STS derivanti dalle fasi di ciclo vita del prodotto, come schematizzato sopra, prevede:

- ✓ Verifica del possesso di certificazione ambientale o verifica dell'applicazione del sistema di gestione ambientale;
- ✓ Compilazione di lista di riscontro legislativa nella quale il fornitore indica le autorizzazioni in possesso e la modalità di gestione;
- ✓ Evidenza della gestione degli aspetti ambientali;
- ✓ compilazione del FOR 227 "richiesta nuova sostanza" e/o modifica specifica tecnica dei semilavorati/componenti
- ✓ Audit presso i fornitori di prodotti semilavorati e servizi logistica
- ✓ specifiche tecniche di design da applicare ai fornitori di prodotti semilavorati (Fase 1) e da trasferire agli utilizzatori (fase 3) dei prodotti finiti di Hitachi Rail STS

Per quanto riguarda gli aspetti ambientali indiretti legati ad aspetti gestiti presso il sito ma di proprietà di altri soggetti l'azienda provvede a:

- ✓ trasmettere le procedure interne di Hitachi Rail STS per la gestione degli aspetti ambientali;
- ✓ pianifica ed effettua almeno due audit/anno presso il fornitore.

I fornitori della HR STS sono suddivisi a seconda della tipologia di bene/servizio. Tra le categorie di fornitori, particolare importanza rivestono:

- I fornitori di beni per: prodotti, materie prime ed ausiliarie, sostanze chimiche
- I fornitori di servizi per: Trasporto, Manutenzione elettrica e meccanica, Consulenza ambientale.

Marco Maggiorani

[Firma]

6 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

A garanzia dell'assoluto controllo degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività, Hitachi Rail STS, in generale, e l'Unità Tecnologica di Produzione, in particolare, hanno istituito un Sistema di Gestione Ambientale ispirato ai principi del Regolamento EMAS (Eco Management and Audit Scheme) REGOLAMENTO (UE) EMAS 1221/2009, aggiornato con regolamento 2017/1505 del 28 agosto 2017 e ai sensi del Regolamento (UE) 2026/2018 della Commissione che ha modificato l'Allegato IV del Regolamento (CE) 1221/2009 EMAS e conforme alla Norma UNI EN ISO 14001:2015.

La conformità del Sistema di Gestione Ambientale a quest'ultima norma è stato certificato da LRQA e verificato annualmente dal verificatore EMAS, e da allora viene regolarmente applicato e mantenuto. A significare l'impegno della Direzione in materia di sostenibilità dello sviluppo, la certificazione è stata estesa a tutte le sedi aziendali all'inizio del 2006, anche se il risultato più significativo del periodo rimane comunque la registrazione EMAS rilasciata dal Comitato Ecolabel-Ecoaudit in data 23 Febbraio 2006 e tutt'ora presente.

L'attuazione del Sistema di Gestione Ambientale consiste essenzialmente nell'adottare:

- ✓ un'organizzazione finalizzata al funzionamento del sistema ed al suo miglioramento continuo delle prestazioni;
- ✓ un continuo aggiornamento in merito all'evoluzione della legislazione e della normativa applicabile nel settore ambientale, per garantire un'assoluta conformità dell'azienda ai requisiti legali applicabili;
- ✓ una serie di regole di comportamento descritte in poche ma essenziali procedure;
- ✓ un sistema di addestramento finalizzato al coinvolgimento di tutto il personale con l'obiettivo di sviluppare una vera coscienza ambientale e la consapevolezza delle problematiche ambientali legate alle attività di ciascuno sia in condizioni normali che in caso di emergenza;
- ✓ un sistema di audit interni da parte di valutatori interni, opportunamente formati, allo scopo di valutare: la continua sorveglianza della conformità alle prescrizioni legali, l'efficacia e l'adeguatezza del Sistema di Gestione Ambientale per il raggiungimento degli obiettivi fissati per migliorare continuamente le prestazioni ambientali; la necessità o le opportunità di miglioramento del Sistema o della sua applicazione;
- ✓ una serie di obiettivi a breve, medio e lungo termine con lo scopo di migliorare continuamente la performance ambientale dell'azienda, in generale, e dell'unità produttiva, in particolare.

Tutto questo garantisce una protezione assoluta dell'ambiente nel quale lo stabilimento è inserito per tutti gli aspetti ambientali, compatibilmente con le migliori tecnologie disponibili ed applicabili.

Inoltre, una scrupolosa attenzione viene dedicata alle problematiche di salubrità e sicurezza sul posto di lavoro con l'adozione di tutte le salvaguardie previste dal quadro normativo applicabile.

Di particolare rilevanza l'attenzione alla preparazione, organizzazione e mantenimento del grado di efficienza delle Squadre di Emergenza e di Pronto Soccorso che, unitamente all'esecuzione di appropriate periodiche simulazioni, hanno dato prova, nel tempo, della capacità di minimizzare gli impatti sull'ambiente di lavoro, ed a maggior ragione, sull'ambiente esterno circostante.

Tutto quanto descritto viene sintetizzato nella Politica Ambientale espressa dall'azienda ed aggiornata, firmata dal Datore di Lavoro, comunicata a tutto il personale e riesaminata periodicamente per verificarne l'adeguatezza, alla luce dell'evoluzione del quadro normativo, del grado di raggiungimento degli obiettivi fissati e delle verifiche sulla reale efficacia del Sistema di Gestione Ambientale adottato.

19/3/21
[Signature]
Martino Maggiorani

7 TARGET E PROGRAMMI AMBIENTALI

L'impegno al miglioramento delle prestazioni ambientali costituisce un elemento fondamentale in ogni sistema di gestione. In questa prospettiva, il Sistema di Gestione Ambientale di Hitachi Rail STS si è dotato di una serie di strumenti atti a concretizzare gli obiettivi generali della Politica Ambientale in traguardi specifici e a garantire un supporto adeguato al loro raggiungimento da parte delle diverse funzioni aziendali coinvolte.

I programmi di miglioramento sono stabiliti annualmente sulla base della significatività attribuita a ciascun aspetto ambientale; nell'ambito di tale pianificazione, vengono definiti e quantificati i traguardi da raggiungere, gli interventi tecnici e gestionali – organizzativi richiesti, le risorse necessarie, le scadenze entro le quali i programmi devono essere completati e le responsabilità di attuazione, coordinamento e monitoraggio. Lo stato di avanzamento dei programmi e gli eventuali interventi correttivi vengono valutati in sede di Riesame da parte della Direzione.

7.1 COMMENTI E CONCLUSIONI TRIENNIO 2012-2014

Impegni presi nel 2012	Attività svolte nel 2014	
ENERGIA ELETTRICA		
Riduzione del consumo di energia elettrica del 5% .	L'obiettivo non è stato raggiunto ed è stato ripianificato nel triennio 2015/2017. I motivi principali sono stati: L'impossibilità di raccogliere le misurazioni distinte per i consumi del reparto produzione e per i consumi degli impianti generali; Non è stato ottenuto il finanziamento da parte di Finmeccanica per l'installazione dell'impianto fotovoltaico;	☹
RIFIUTI		
- Riduzione della produzione di rifiuti pericolosi del 2% attraverso: - la formazione e l'informazione al personale sulla corretta differenziazione dei rifiuti; - la sostituzione progressiva delle sostanze pericolose.	L'obiettivo è in corso. Nel 2014, a causa di una riorganizzazione delle aree, c'è stata una produzione maggiore di rifiuti per lo smaltimento del materiale dalle linee di produzione	☹
TRASPORTI		
Riduzione di emissioni di CO2 attraverso la stipula di contratti a noleggio <i>Long travel</i> solo per auto Diesel e GPL. Riduzione del numero di viaggi dei collaboratori tra le sedi STS attraverso la predisposizione di sale per videoconferenza e l'implementazione di postazioni PC con videocamera.	L'obiettivo è stato raggiunto.	☺

Mario Maggiorani

19/3/21
FDO

7.2 COMMENTI E CONCLUSIONI TRIENNIO 2015-2017

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI 2015 - 2017									
ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITÀ DI INTERVENTO	Obiettivo di partenza	TRAGUARDI	INDICATORE	FUNZIONE	Obiettivo conseguito		
Elettricità	Riduzione del 1% annuo del consumo di elettricità (Riduzione del 3% dei consumi entro il 2017)	Sostituzione delle lampade a Neon installate in produzione con plafoniere a LED, ed una campagna di sensibilizzazione attraverso messaggi su display e brochure da distribuire a tutte le risorse e monitoraggio dei consumi energetici attraverso l'installazione dei data-logger sulle linee di produzione.	Anno 2014: 7,78 kwh/ore lavorate	Riduzione del 1% entro il 2015	Kwh/ore lavorate	Energy Manager	7,18 kwh/ore lavorate nel 2015	SI	
				Riduzione del 1% entro il 2016		Facility	7,06 kwh/ore lavorate nel 2016	SI	
				Riduzione del 1% entro il 2017			7,55 kwh/ore lavorate nel 2017	NO	
				Media del triennio di riferimento (15-17): 7,26 kwh/ore lavorate					
GAS Metano	Riduzione del 3% dei consumi per la climatizzazione entro il 2017	Modifica dei regimi di conduzione della foresteria, accendendo il riscaldamento ambientale solo in corrispondenza della presenza di ospiti, anziché l'attuale modalità di conduzione del riscaldamento impostato tramite termostati.	Nuovo Obbiettivo	Nuovo Obbiettivo	mc/ore lavorate	Energy Manager	0,35 mc/ore lavorate nel 2015	n.a.	
				Riduzione del 1,5% entro il 2016		Facility	0,31 mc/ore lavorate nel 2016	SI	
				Riduzione del 1,5% entro il 2017			0,35 mc/ore lavorate nel 2017	NO	
				Media del triennio di riferimento (15-17): 0,34 mc/ore lavorate Commenti Obbiettivo: non si registra nessuna variazione tra il triennio in esame ed il triennio precedente, media 12-14 = 0,34 mc/ore lavorate					
Rifiuti	Riduzione del 3% dei rifiuti pericolosi entro il 2017	Formazione ed informazione al personale sulla corretta differenziazione dei rifiuti; Sostituzione progressiva sostanze pericolose con sostanze a minor impatto (a parità di caratteristiche del prodotto in relazione all'impiego)	Anno 2014: 0,05 kg di rifiuti pericolosi /ore lavorate	Riduzione del 1,5% dei rifiuti per fine 2015	Kg rifiuti pericolosi/ ore lavorate	Facility	0,08 kg di rifiuti pericolosi/ore lavorate 2015	NO	
				Riduzione del 0,8% del dato dei rifiuti per fine 2016				0,003 kg di rifiuti pericolosi/ore lavorate 2016	SI
				Riduzione del 0,7% dei rifiuti per fine 2017				0,04 kg di rifiuti pericolosi/ore lavorate 2015	NO
				Media del triennio di riferimento (15-17): 0,04 mc/ore lavorate					

Marco Maggiorani

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO GESTIONALE 2015 - 2017								
ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITÀ DI INTERVENTO	Obiettivo di partenza	TRAGUARDI	INDICATORE	FUNZIONE	Obiettivo conseguito	
Formazione interna	Incremento del 10% ore di formazione Ambientale	Incontri formativi con l'ausilio di consulenza esterna	2,6 n. ore di formazione/n. dipendenti	Incremento del 10% ore di formazione Ambientale entro 2017	n. ore Form. amb./n. dipendenti	Risorse Umane	n.8 ore di formazione/n. dipendenti raggiunto nel 2017	😊
Gestione aspetti ambientali fornitori di beni e servizi	Incremento di audit/ispezioni presso i fornitori che hanno impatti ambientali	Attraverso il coinvolgimento del personale Hitachi Rail STS S.p.a. prevedere un numero di audit/ispezioni da effettuare presso i fornitori	N. > 1	Incremento di almeno 2 audit/ispezioni ambientali presso i fornitori di beni e servizi entro il 2017	n. audit ambientali fornitore/anno	Facility HSE	n. 2 Audit/ispezioni anno presso i fornitori di beni e servizi raggiunto nel 2017	😊
Coinvolgimento Personale	Incremento della partecipazione dei lavoratori	Implementazione tool raccolta consigli e suggerimenti ambientali per lo Stabilimento	Nuovo Obiettivo	Entro il 2017 creare un tool raccolta consigli e suggerimenti ambientali	Tool attivato entro 2017 (SI/NO)	PIM Risorse Umane	Posticipato al 2018 l'attivazione del Tool specifico	😞

Martino Maggiorani

19/3/21
F. D. C.

7.3 COMMENTI E CONCLUSIONI TRIENNIO 2018-2020

Il piano di miglioramento prevede delle azioni di controllo gestionale e sorveglianze specifiche con cadenze trimestrali.

Il raggiungimento degli obiettivi è annualmente riportato nella Dichiarazione Ambientale per il sito di Tito, pubblicata sul sito internet aziendale ed è disponibile a tutte le parti interessate.

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI 2018 - 2020								
ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITÀ DI INTERVENTO	OBIETTIVO DI PARTENZA	TRAGUARDI	INDICATORE	FUNZIONE	OBIETTIVO CONSEGUITO	
Elettricità	Riduzione del consumo specifico di elettricità	Revamping Elettrico di tutto l'impianto elettrico dello stabilimento comprendente l' aggiornamento del impianto di distribuzione e la sostituzione dei corpi illuminanti (con sistema domotico Wi-Fi)	Media del triennio precedente (15-17): 7,26 kwh/ore lavorate	Riduzione del 2% entro il 2020	Kwh/ore lavorate	Energy Manager Facility	7,27	2018
							6,47	2019
							6,51	2020
				La media del triennio 2018-2020 è di 6,75 kwh/h lavorate				
Camere Climatiche	Riduzione degli incidenti ambientali (perdite di gas)	Manutenzione preventiva per le camere climatiche con più anni di servizio	Anno 2017: 1,76 % (Nuovo obiettivo)	Decremento del 10% entro il 2020	n. incidenti-perdite / n. anni di utilizzo (%)	PIM	0,5	2018
							0,8	2019
							0,004	2020
				Nel 2020 il numero di incidenti-perdite / n. anni di utilizzo (%) si è notevolmente ridotto grazie al programma di manutenzione preventiva in essere e alla sostituzione di alcune di queste con macchine di ultima generazione				

Martino Maggiorani - 19/3/21

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO GESTIONALE 2018 - 2020								
ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITÀ DI INTERVENTO	Obiettivo di partenza	TRAGUARDI	INDICATORE	FUNZIONE	Obiettivo conseguito	
Coinvolgimento Personale	Incremento della partecipazione dei lavoratori	Incrementare il n. Meeting periodici HSE tra la Direzione ed i rappresentanti dei lavoratori	N. annuo di Meeting HSE = 1	N. annuo di Meeting HSE > 1	n. Meeting / anno	HSE HR	n. 2 nel 2018 n. 2 nel 2019 n. 1 nel 2020 Gli incontri tra Direzione ed HSE nel 2020 sono stati diversi, ma relativi alla gestione COVID-19	☹️
Gestione e Controllo degli aspetti ambientali	Incremento di audit/ispezioni ambientali di Sito	Attraverso il coinvolgimento del personale Hitachi STS, prevedere un numero di audit/ispezioni da effettuare internamente e/o presso fornitori	N. anno di audit/ispezioni ambientali = 2	N. anno di audit/ispezioni ambientali > 2	n. audit /anno	HSE FM	n. 3 nel 2018 n. 4 nel 2019 n. 3 nel 2020	😊
Coinvolgimento Personale	Incremento della partecipazione dei lavoratori	Implementazione tool raccolta consigli e suggerimenti ambientali per lo Stabilimento	Nuovo Obiettivo	Attivare un tool raccolta consigli e suggerimenti ambientali	Tool attivato entro l' anno: SI/NO	PIM HR	No per il 2018 No per il 2019 Si per il 2020	😊

Martino Maggio

19/3/21
F. D. C.

7.1 PIANO DI MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI TRIENNIO 2021-2023

Il piano di miglioramento prevede delle azioni di controllo gestionale e sorveglianze specifiche con cadenze trimestrali.

Il raggiungimento degli obiettivi è annualmente riportato nella Dichiarazione Ambientale per il sito di Tito, pubblicata sul sito internet aziendale ed è disponibile a tutte le parti interessate.

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI 2021 - 2023								
ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITÀ DI INTERVENTO	OBIETTIVO DI PARTENZA	TRAGUARDI	INDICATORE	FUNZIONE	OBIETTIVO CONSEGUITO	
Elettricità	Riduzione del consumo specifico di elettricità	Revamping Elettrico di tutto l'impianto elettrico dello stabilimento comprendente l' aggiornamento del impianto di distribuzione e la sostituzione dei corpi illuminanti (con sistema domotico Wi-Fi)	Media del triennio precedente (18-20): 6,75 kwh/ore lavorate	Riduzione dello 0,5% entro il 2023	Kwh/ore lavorate	Energy Manager Facility		2021
							2022	
							2023	
Elettricità	Utilizzo di fonti rinnovabili per parte del fabbisogno energetico	Installazione e messa in servizio dell'impianto fotovoltaico prevista entro il 2021. Tale obiettivo è vincolato al nulla osta del progetto da parte degli enti.	Nuovo Obiettivo	2021: Installazione impianto	Utilizzo energia rinnovabile / tot. consumo energetico (%)	Facility		2021
				2022: min. 20%				2022
				2023: min. 40%				2023
Camere Climatiche	Riduzione degli incidenti ambientali (perdite di gas)	Manutenzione preventiva per le camere climatiche con più anni di servizio e sostituzione progressiva delle camere climatiche con più anzianità di servizio.	Media del triennio precedente (18-20): 0,43 %	Decremento del 10% entro il 2023	n. incidenti-perdite / n. anni di utilizzo (%)	PIM		2021
								2022
								2023

Martino Maggior -

19/3/21
FDO

PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO GESTIONALE 2021 - 2023								
ASPETTO AMBIENTALE	OBIETTIVO	MODALITÀ DI INTERVENTO	OBIETTIVO DI PARTENZA	TRAGUARDI	INDICATORE	FUNZIONE	OBIETTIVO CONSEGUITO	
Coinvolgimento Personale	Incremento della partecipazione dei lavoratori	Incrementare il n. Meeting periodici HSE tra la Direzione ed i rappresentanti dei lavoratori	N. annuo di Meeting HSE = 1	N. annuo di Meeting HSE > 1	n. Meeting / anno	HSE HR		2021
								2022
								2023
Gestione e Controllo degli aspetti ambientali	Incremento di audit/ispezioni ambientali di Sito	Attraverso il coinvolgimento del personale Hitachi STS, prevedere un numero di audit/ispezioni da effettuare internamente e/o presso fornitori	N. anno di audit/ispezioni ambientali = 3	N. anno di audit/ispezioni ambientali > 3	n. audit /anno	HSE FM		2021
								2022
								2023
Coinvolgimento Personale	Incremento della partecipazione dei lavoratori	Campagne di sensibilizzazione al personale di sito.	Nuovo Obbiettivo	N. annuo di segnalazioni > 1	n. segnalazioni / anno	PIM HR		

Mario Maggiorani - 19/3/21

8 INFORMAZIONI PER LA REGISTRAZIONE

Oggetto della presente Dichiarazione è il sito Hitachi Rail STS S.p.A. di Tito

N. Registrazione: IT-000456

Indirizzo sito: Stabilimento di Tito Scalo, Z.I. Potenza

ATTIVITÀ SVOLTA	CODICI NACE
Fabbricazione di componenti elettronici e schede elettroniche	26.1
Fabbricazione di strumenti e apparecchi di misurazione, prova e navigazione	26.51
Fabbricazione di altre macchine per impieghi speciali	27.90

L'organizzazione si impegna ad aggiornare annualmente le informazioni ambientali, o a rieditare la D.A., ed a renderle pubbliche previa verifica e convalida delle stesse, anche attraverso il sito internet <http://sts.hitachirail.com/it/chi-siamo/certificazioni>

L'organizzazione conferma che i dati e le informazioni riportate nella presente dichiarazione ambientale sono attendibili e veritieri. La successiva dichiarazione verrà rinnovata nell' anno 2021.

L'organizzazione dichiara di ottemperare alle prescrizioni ed obblighi in materia ambientale applicabile alle attività di sito, quindi di assicurarne costante conformità.

Il verificatore accreditato **Lloyd's Register Quality Assurance Italy S.r.l. IT-V-0010** ha verificato attraverso un'analisi campionaria basata sulla visita all'organizzazione, colloqui con il personale e l'analisi della documentazione e delle registrazioni, che la politica, il sistema di gestione nonché le procedure di audit, sono conformi al Regolamento EMAS 1221/2009 ed ai nuovi requisiti integrati dal Regolamento 2017/1505/UE ed ha convalidato in data **18/03/2021** le informazioni aggiornate ed i dati presenti in quanto affidabili, credibili ed esatti nonché conformi a quanto previsto dallo stesso Regolamento.

Per richieste di informazioni dal pubblico, contattare:

Il Rappresentante della Direzione (R-SGA): **Ing A. Tommasone**

Tel. 081.243 2513

Email: alfredo.tommasone@hitachirail.com

