

TARKETT S.P.A.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI		
SICUREZZA	QUALITA'	GESTIONE AMBIENTALE
UNI ISO 45001:2018	UNI EN ISO 9001:2015	ISO 14001:2015

INIZIATIVE IN AMBITO DI RISPARMIO ENERGETICO	
Sistema Gestione dell'Energia ISO:50001	<p>Politica Energetica: Tarkett S.p.A. ha implementato un Sistema di Gestione Integrato conforme alle norme:</p> <ul style="list-style-type: none"> - UNI EN ISO 9001:2015. - UNI EN ISO 14001:2015. - ISO 50001:2011. <p>Dal 2009 lo stabilimento applica il sistema WCM (World Class Manufacturing) perfettamente armonizzato con i sistemi di gestione e utilizzato per lo sviluppo, l'applicazione e il mantenimento di tali sistemi.</p> <p>Nello specifico, Tarkett S.p.A. determina gli aspetti ambientali ed energetici legati ai propri prodotti/attività/servizi che possono essere monitorati e sui quali può essere esercitata un'influenza diretta.</p> <p>Secondo una prospettiva del ciclo di vita, Tarkett determina, inoltre, quali possono essere gli impatti ambientali ed energetici associati agli aspetti evidenziati. Nel determinare tali aspetti si tiene conto:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) del cambiamento, che comprende sviluppi pianificati o nuovi così come attività, prodotti e servizi nuovi o modificati. b) delle condizioni anomale e di situazioni di emergenza ragionevolmente prevedibili. <p>In relazione alle diverse situazioni operative (normali, anomale e di emergenza) e in funzione delle caratteristiche ambientali, geografiche e storiche dei siti produttivi, sono rilevati dati e informazioni circa: le risorse naturali e l'energia impiegate nel processo produttivo. le materie prime e gli agenti chimici utilizzati. i prodotti . i rifiuti prodotti. le emissioni in atmosfera. gli scarichi idrici . problematiche ambientali legate alla comunità locale. analisi energetica (elenco vettori energetici, elenco utenze, misurazioni dirette e indirette dei consumi energetici in ogni reparto, prioritizzazione). individuazione consumo di riferimento (audit energetico iniziale). individuazione indicatori di prestazione energetica. ecc.</p>

Obiettivi e traguardi energetici: lo stabilimento organizza i propri obiettivi in 2 livelli:

- Macro-obiettivi di valenza decennale delineati in accordo con le politiche energetiche europee.
- Obiettivi annuali, ovvero traguardi da raggiungere annualmente per conseguire nel decennio i macro-obiettivi delineati.

I macro-obiettivi, attualmente validi fino al 2020, identificano 5 categorie principali: Energia, Acqua, Materie prime, Rifiuti e Riciclo (recupero materiale di scarto interno allo stabilimento, post-installazione e fine vita).

Struttura organizzativa: il sistema è organizzato in settori ognuno responsabile di specifici compiti e obiettivi. In particolare, si hanno:

- Direttore di stabilimento.
- Rappresentante della direzione.
- Responsabile Investimenti e manutenzione.
- Planned Maintenance (PM) pillar manager.
- Responsabile acquisti.
- Responsabile Sistema Gestione Energia.
- Responsabile di produzione.
- Cost Deployment (CD) pillar manager.

Azioni per il miglioramento delle prestazioni energetiche: numerose sono le azioni per il miglioramento delle prestazioni energetiche intraprese, o in fase di sviluppo, da Tarkett S.p.A. Tra queste si hanno:

- Sostituzione di 1 chiller con uno a maggiore efficienza.
- Sostituzione dei motori obsoleti con altri ad alta efficienza (6 motori con classe di efficienza IE2 – alta efficienza – con motori di classe IE4 – efficienza super premium).
- Ottimizzazione dei processi produttivi (ad esempio è stata ridotta la velocità di rotazione della macchina nel reparto di ossidazione mantenendo inalterata la produttività, ma abbassando i consumi energetici).
- Riorganizzazione del layout di alcune macchine (ad es. postcombustori dove le tubazioni dei condotti di aspirazione devono essere aggiornate in termini di lunghezza e complessità: percorso più semplice, di lunghezza inferiore e con minori perdite).
- Efficientamento del sistema di distribuzione dell'olio diatermico e dell'acqua surriscaldata.

	<ul style="list-style-type: none"> - Efficientamento dell'involucro edilizio con sostituzione degli infissi. - Sostituzione di 4 compressori a bassa efficienza con soluzioni più efficienti munite di inverter per una modulazione automatica della macchina. I compressori sono inoltre muniti di un sistema per la ripartizione automatica del carico così da garantire lo stesso grado di usura (invecchiamento) delle macchine. - Sistema di monitoraggio e gestione per gruppo frigo da 900kW.
<p>Iniziative per la riduzione dei consumi energetici</p>	<p>L'azienda definisce annualmente le iniziative in ambito energetico (e non solo) che sono state intraprese nell'anno precedente e che ancora sono in fase di implementazione (CARRY OVER), che verranno intraprese e che necessitano di una forma di finanziamento per la loro attuazione (CAPEX BUD).</p> <p>Di seguito l'elenco degli interventi.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ottimizzazione dei parametri di processo per ridurre il tempo di ciclo in ossidazione <i>CARRY OVER</i>. - Nuovo sistema per la produzione di aria compressa <i>CARRY OVER</i>. - Nuovo sistema di condensazione a vapore <i>TOP TEN CARRYOVER</i>. - Ulteriori step del fotovoltaico <i>TOP TEN CARRYOVER</i>. - Sistema automatico per ottimizzare l'utilizzo dei chiller per il ciclo chiuso <i>CARRYOVER</i>. - Ridurre i tempi di polimerizzazione di veneto 3,2 mm (Alolt) (Attività R & D) <i>TOP TEN CARRYOVER</i>. - Nuovi parametri per laminatoi e unità di fusione di colofonia <i>CARRYOVER</i>. - Aumentare l'efficienza delle linee di distribuzione di vapore <i>CARRYOVER</i>. - Aumentare l'efficienza dei motori <i>CARRYOVER</i>. - Recupero di calore (biomassa e calandratura) <i>CARRYOVER</i>. - Cambio d'attacco per perdite nella linea di miscelazione 2 per Etrusco (modifica della tramoggia prima del granulatore) <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Minor consumo grazie al cambio del motore del laminatoio in Calandra <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Ridurre i tempi di polimerizzazione e il consumo di gas per i forni attraverso una migliore estrazione dell'aria <i>NEW ACTIONS 2020</i>.

	<ul style="list-style-type: none"> - Migliore gestione della caldaia a biomassa (frequenza e durata della pulizia per ottenere un'efficienza maggiore) <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Riduzione del tempo di essiccazione del 10% per i granuli di linoleum provenienti dalle attività di pulizia durante il change over nelle linee di miscelazione <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Minor consumo di trucioli di legno grazie al riciclo dell'imballaggio dei rotoli di iuta <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Passaggi aggiuntivi di pannelli fotovoltaici sui tetti (50 kW) <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Aumentare l'utilizzo di lampade a led <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Nuovi infissi (parte rimanente degli uffici tecnici / servizi locali dei lavoratori) <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Minori consumi energetici legati alla sostituzione di uno dei due chiller per la chiusura della linea di miscelazione <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Nuovo motore per estrusore tedesco <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Ottimizzazione e isolamento dell'oleodotto diatermico <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Rilavorazione di polveri, piccoli pezzi di cemento e vecchi pigmenti per generare nuova polvere di linoleum da essiccare nel reparto di ossidazione <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Migliore gestione di stand by nella linea di mescolazione 2 <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Aumentare l'efficienza della ripartizione Steam (focus anche su Mingazzini) <i>CAPEX BUD 2020</i>. - Aumentare i tempi di apertura della trigenerazione <i>NEW ACTIONS 2020</i>. - Riduzione delle perdite di aria compressa <i>NEW ACTIONS 2020</i>.
<p>Energie da FER</p>	<p>L'energia elettrica acquistata da Tarkett S.p.A. è 100% verde: prodotta da centrale idroelettrica, dispone di specifico certificato di Garanzia d'Origine (certificato rilasciato dal Gestore Servizi Energetici, o GSE, che attesta l'origine rinnovabile/green dei kWh venduti).</p> <p>L'impianto dispone inoltre di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - N. 7 impianti fotovoltaici per una potenza di picco complessiva pari a 294 kWp. - N. 1 impianto a pompe di calore geotermiche. - N. 1 caldaia a biomassa, alimentata attraverso cippato di legno e juta proveniente dal ciclo produttivo del linoleum (recupero degli scarti), di potenza nominale pari a 500kW. <p>Complessivamente il 32% dei consumi complessivi</p>

	<p>dello stabilimento è coperto attraverso fonti rinnovabili. La restante percentuale è coperta attraverso un impianto di trigenerazione che mediante combustione di gas naturale, è in grado di produrre energia elettrica, energia termica ed energia frigorifera.</p>
Iniziative per la riduzione dei consumi idrici	<p>Numerose sono le misure adottate per la riduzione dei consumi idrici. In particolare, è possibile distinguere misure per la riduzione di acqua di processo e strategie per la riduzione dell'acqua ad usi civili.</p> <p>Nel primo caso si è realizzato quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Raccolta dell'acqua piovana. - Manutenzione delle condotte obsolete così da ridurre le perdite e, nel caso del vapore, ridurre il fabbisogno di calore nel ciclo produttivo (si riducono anche i fabbisogni energetici). - Configurazione della rete secondo un sistema a ciclo chiuso (per il vapore il ciclo non è totalmente a ciclo chiuso). - Ottimizzazione/sostituzione dei macchinari. Per usi civili, invece, si sono attuate le seguenti strategie: <ul style="list-style-type: none"> - Formazione del personale - Ottimizzazione dei sistemi di erogazione dell'acqua attraverso riduzione delle perdite, selezione di erogatori a migliori prestazioni, ecc.

INIZIATIVE IN AMBITO DI SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE E RIDUZIONE DEL GAS A EFFETTO SERRA	
Obiettivi globali per lo sviluppo sostenibile	
Formalizzazione degli obiettivi globali	<p>Come precedentemente specificato l'azienda definisce dei macro-obiettivi nelle aree energia, acqua, materie prime, rifiuti e riciclo.</p> <p>Per il 2020 gli obiettivi fissati sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il 100% dei materiali utilizzati nei prodotti sono continuamente valutati da terzi e certificati. - Il 75% dei materiali nella catena di approvvigionamento non contribuisce alla problematica "scarsità di risorse", ovvero al depauperamento delle risorse naturali. - Il 100% dei siti di produzione è caratterizzato da un ciclo chiuso delle acque. - Rispetto al 2010 (baseline), le emissioni di GHG in atmosfera sono ridotte di almeno il 20%. - Tutti i rivestimenti/pavimentazioni sono privi di ftalati ed a basse emissioni. - Il 100% delle soluzioni per pavimentazione offre procedure di manutenzione e installazione secondo i principi Cradle to Cradle.

PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE



	<p>- I rifiuti in discarica sono pari allo 0%.</p> <p>- Il volume di pavimentazioni e rivestimenti raccolti e riciclati a valle dell'installazione (scarti) o post consumo è pari almeno 2 volte a quanto raccolto nel 2010.</p> <p>Tutti questi obiettivi sono stati raggiunti nel 2019 superando, in alcuni casi, il target di riferimento fissato (ad esempio la riduzione delle emissioni di GHG ha raggiunto il 60% rispetto il 2010 superando il target fissato del 20%).</p> <p>L'azienda sta attualmente aggiornando i macro-obiettivi per il periodo 2021-2030 tenendo conto delle priorità sopra indicate.</p>
<p>Documento per le politiche ambientali</p>	<p>L'azienda ha definito un documento integrato ambiente, qualità ed energia capace di integrare le esigenze di gestione ambientale (ISO 14001), di gestione di energia (ISO 50001) con quelle della salute e sicurezza sul lavoro (OHSAS 18001) e della qualità (ISO 9001).</p> <p>L'organo deputato all'attuazione del piano integrato è rappresentato dall'insieme dei responsabili di settore presenti all'interno dello stabilimento assieme al Direttore di stabilimento e al rappresentante della direzione.</p> <p>Tra le principali innovazioni legate alla sostenibilità introdotte in azienda si hanno l'installazione di una caldaia a biomassa con produzione interna della biomassa impiegata come combustibile, l'installazione di un impianto di trigenerazione e di pompe di calore geotermiche, la chiusura del ciclo dell'acqua destinata alla produzione, la chiusura del ciclo dei rifiuti, l'applicazione dell'approccio WCM (World Class Manufacturing) per il riconoscimento e la risoluzione delle perdite.</p>
<p>Cambiamenti determinati dalla strategia di sostenibilità</p>	<p>- Nel modello di business: Ottimizzazione del processo acquisti, integrazione di aspetti puramente di processo con tematiche quali efficienza energetica.</p> <p>Sui processi aziendali:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Gestione e controllo dei processi produttivi basati non solo su aspetti produttivi, ma anche su parametri energetici/ambientali (ad esempio riduzione della velocità di rotazione delle macchine impiegate nel processo di ossidazione). <i>(attuato)</i> - Adozione di mezzi ecologici per la flotta aziendale <i>(in fase di implementazione)</i>. - Sistemi di lavoro a distanza (teleconferenze, telelavoro, ecc.) <i>(attuato)</i>. - Promozione del car pooling, dell'utilizzo di biciclette e dei mezzi pubblici, ecc <i>(attuato)</i>.

	- Modifiche al packaging e agli imballaggi in una logica ambientale (<i>attuato</i>).
Acquisti e forniture	
Principali materie prime utilizzate e provenienza	<p>Il linoleum Tarkett viene realizzato ancora oggi secondo la ricetta tradizionale del 1898, utilizzando materie prime per la gran parte naturali e rinnovabili, nel rispetto dell'ambiente e delle generazioni presenti e future.</p> <p>Le principali materie prime impiegate per la produzione del linoleum Tarkett sono:</p> <p>a) Olio di lino: ottenuto dalla spremitura dei semi di lino.</p> <p>b) Farina di legno: ottenuta dalla polverizzazione degli scarti della lavorazione del legno.</p> <p>c) Farina di sughero: ricavato dalla corteccia esterna delle querce da sughero, può essere rimosso senza alcun danno per la pianta.</p> <p>d) Juta: fibra tessile vegetale ricavata dalle piante del genere Corchoruse.</p> <p>e) Resine (colofonia): Residuo solido della distillazione di resine vegetali prodotte da diverse specie di Pinacee e Conifere.</p> <p>f) Pigmenti, permanganato di potassio, biossido di titanio: additivi impiegati per ottenere le diverse colorazioni.</p> <p>g) Cera: finitura superficiale per la preservazione del prodotto nella fase d'uso.</p> <p>h) Carbonato di calcio: costituente, in tutto o in parte, di una grande varietà di rocce tra cui il marmo, le rocce calcaree e il travertino.</p> <p>i) Schiuma: Foam poliuretano che conferisce caratteristiche di fonoassorbimento al prodotto (utilizzato solo su alcune linee di prodotto) j) Polvere di linoleum: ottenuto dalla polverizzazione degli scarti di Linoleum che sono reintrodotti all'interno del ciclo produttivo come "materia prima".</p> <p>k) Carbostearato: acido composto prevalentemente da carbonato di calcio con aggiunta di stearato di calcio.</p>
Criteri ambientali nella selezione dei fornitori	<p>Il 100% dei fornitori è selezionato secondo criteri ambientali. In particolare, sono valutate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificazioni sociali, ambientali o di sicurezza del fornitore. - Vicinanza dei fornitori (circuiti corti) ove possibile. - Selezione di prodotti del commercio equosolidale, ove possibile.
Promozione di azioni di coinvolgimento dei fornitori su tematiche ambientali	Attraverso una comunicazione/collaborazione con i fornitori (soprattutto quelli a lungo termine) circa problematiche legate alla sicurezza, qualità e

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



	ambiente, sono stati ottimizzati i processi di produzione/fornitura delle materie prime da parte del produttore stesso.
Adozione di iniziative per ridurre le materie prime	Oltre a reintrodurre all'interno del ciclo produttivo gli scarti generati nella fase di produzione (vengono polverizzati e reintrodotti come materia prima andando a ridurre il quantitativo totale di nuove materie prime da inserire nel ciclo di produzione), l'azienda ha attivato il progetto Re-start. Attraverso tale progetto sono forniti agli installatori degli appositi sacchi in cui raccogliere il materiale scartato in fase di installazione. In questo modo tale scarto, anziché essere inviato in discarica o smaltimento, è recuperato permettendo un'ulteriore riduzione di nuove materie prime nel ciclo produttivo.
Policy d'acquisto sostenibili per viaggi/trasferte	Sono incentivate riunioni Skype (teleconferenza). Nel prossimo futuro l'azienda cercherà di incrementare l'utilizzo di mezzi di trasporto pubblico.
Policy d'acquisto sostenibili per prodotti consumabili	In fase di sviluppo. Tra le possibili strategie individuate maggiore priorità sarà data all'utilizzo di carta riciclata e all'impiego di cartucce ricaricabili.
Policy d'acquisto sostenibili per alimenti e bevande	Sono attualmente installati presso lo stabilimento dei distributori di acqua trattata (alimentati direttamente da rete), è stato promosso l'utilizzo di borracce in acciaio all'interno dell'azienda, l'impiego di bicchieri e palette compostabili nei distributori di bevande, la raccolta differenziata all'interno dell'area mensa. Nell'ottica di una politica "plastic free", l'utilizzo delle borracce è stato promosso anche oltre i confini aziendali attraverso la distribuzione di borracce in alcune aree del circondario.
Produzione	
Servizi/prodotti verdi	Sul fatturato complessivo dell'azienda, circa il 42% è realizzato attraverso la vendita di prodotti "verdi".
Innovazione di prodotto finalizzata alla sostituzione di sostanze chimiche pericolose	Per ridurre l'impiego di sostanze pericolose l'azienda ha messo in atto l'approccio C2C (Cradle to Cradle), in collaborazione con EPEA. Secondo tale approccio, rispetto al riciclo convenzionale, la qualità delle materie prime viene mantenuta nel corso di molteplici cicli di vita dei prodotti impiegando esclusivamente "agenti chimici sicuri". In particolare, i processi di produzione, l'uso e la riutilizzazione dei prodotti vengono improntati in modo tale da conservare il livello di qualità della materia prima nell'arco di innumerevoli cicli di vita.

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



	<p>Ciò sta a significare: niente rifiuti, tutto, al contempo, costituisce sostanza nutritiva. I giusti materiali vengono adoperati in cicli infiniti (metabolismi) nel posto giusto al momento giusto.</p>
Adozione di percorsi di certificazione ambientale dei processi produttivi	<p>Diversi sono i percorsi di certificazione intrapresi dall'azienda:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Carbon Footprint di prodotto secondo la norma ISO14067: indicatore utilizzato per stimare le emissioni gas serra, espresse in kg o tonnellate di CO2 equivalente, causate da un prodotto. Nello specifico, il calcolo è stato condotto per una famiglia di prodotti dell'azienda. Rientra tra le Etichette ambientali di tipo II. - Dichiarazione Ambientale di Prodotto (Environmental Product Declaration, o EDP) secondo la norma ISO 14025: dichiarazione ambientale certificata di prodotto, che fornisce gli impatti sull'ambiente dei prodotti calcolati attraverso un approccio LCA in accordo con lo standard internazionale ISO 14025. Rientra tra le Etichette ambientali di tipo III. - Certificazione del Sistema di Gestione Ambientale (SGA): certificazione condotta ai sensi della norma ISO 14001. - Analisi Life Cycle Assessment (LCA) del ciclo produttivo: l'analisi del ciclo di vita è un metodo strutturato e standardizzato a livello internazionale che permette di quantificare i potenziali impatti sull'ambiente e sulla salute umana associati a un bene o servizio, a partire dal rispettivo consumo di risorse e dalle emissioni. - Approccio Cradle to Cradle (C2C). Sulla base dei risultati ottenuti attraverso la certificazione dei propri prodotti, l'azienda considera sempre il potenziale impatto ambientale nel momento in cui sono sviluppati nuovi prodotti.
Presenza di un documento per la comunicazione delle emissioni in atmosfera	Comunicazione annuale ad ARPA Umbria delle emissioni dirette rilasciate in atmosfera
Partecipazione a progetti di ricerca per l'innovazione in chiave ambientale	<p>Attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fondi pubblici dell'Unione europea per progetti internazionali e nazionali. - Fondi pubblici dell'Unione europea per progetti regionali. - Fondi pubblici nazionali.
Gestione Rifiuti	
Iniziative per migliorare la raccolta differenziata e la corretta gestione dei rifiuti	Nell'anno 2019 l'azienda ha prodotto 582,5 tonnellate di rifiuti. Di questi il 92,8% sono inviati a riciclaggio in altri cicli produttivi. Il restante 7,8% è inviato a trattamento esterno.

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



	Per incentivare la raccolta differenziata sono stati realizzati specifici corsi di formazione e istituiti dei punti di raccolta per i rifiuti.
Iniziative per la riduzione e lo smaltimento dei rifiuti	Per la riduzione dei rifiuti sono stati attivati diversi progetti tra cui: - ReStart: recupero degli scarti prodotti nella fase di installazione del prodotto. - Distillatore per rifiuti liquidi: processo di depurazione dei rifiuti liquidi prima dello scarico nella rete di raccolta. - Riutilizzo di packaging e pallet impiegati per il confezionamento e trasporto del prodotto finito.
Target di miglioramento del proprio impatto ambientale	Come specificato ai punti precedenti, in accordo con gli obiettivi globali per lo sviluppo sostenibile, l'azienda ha fissato dei macro-obiettivi da raggiungere entro il 2020 e che saranno aggiornati individuando nuovi target per il 2030. Assieme a tali macro-obiettivi, annualmente sono specificati dei target da raggiungere. Per i rifiuti, in particolare, è stata raggiunta una riduzione del 96,93% del volume totale di rifiuti prodotti rispetto al 2010. Vale a dire che anziché essere inviati a smaltimento, i rifiuti prodotti sono inviati a riciclaggio o altri trattamenti per la produzione di nuove materie prime, energia, ecc.
Innovazione e ricerca	
Investimenti in innovazione e ricerca	Circa il 5% degli utili verrà impiegato per le attività di Ricerca e Sviluppo. La gestione delle azioni/investimenti necessari al perseguimento degli obiettivi ambientali va a coinvolgere diverse aree dell'azienda tra cui i reparti acquisti, investimenti, manutenzione, ufficio tecnico insieme all'energy manager dello stabilimento.
Iniziative per la riduzione delle emissioni dirette in atmosfera	Nei diversi punti di emissioni presenti all'interno dello stabilimento sono installati dei sistemi di abbattimento delle emissioni che sono sottoposti costantemente a manutenzione per preservarne il corretto funzionamento.
Formazione del personale	
Iniziative per la sensibilizzazione e formazione del personale, volte alla riduzione degli impatti	All'interno dell'azienda sono stati attivati specifici corsi di formazione che hanno visto la partecipazione di circa il 50% del personale impiegato nello stabilimento per un totale di circa 2000 ore di formazione (di cui 200 legate a tematiche ambientali). La politica aziendale, inoltre, è esplicitata e raccontata al personale attraverso diversi canali quali: social media, partecipazione attiva ad eventi pubblici, ecc.
Rapporto con la clientela	

**PROGETTO URBAN RE-GENERATION
BUONE PRATICHE AZIENDE**



Politiche di marketing studiate per evidenziare la sostenibilità del prodotto	Per la comunicazione al pubblico/clienti, le informazioni ambientali dei prodotti sono valorizzate attraverso diversi canali: <ul style="list-style-type: none"> - Pagina web dell'azienda. - Partecipazione a fiere e convegni. - Brochure esplicative. - EPD redatta secondo la ISO 14025, resa disponibile al pubblico.
Rapporto con la pubblica amministrazione e il territorio	
Collaborazione con le Amministrazioni locali per progetti di sostenibilità e iniziative per la comunità	Tra i progetti realizzati in collaborazione con le amministrazioni si hanno: <ul style="list-style-type: none"> - Progetto plastic free nelle scuole con la distribuzione di borracce in acciaio. - Progetto "Puliamo il mondo" in cui il personale aziendale ha partecipato direttamente alla pulizia degli spazi destinati alla comunità. - Iniziativa Comuni Sostenibili di Legambiente.
Partecipazione a bandi in cui sono richiesti criteri di carattere ambientale	Quasi la totalità dei bandi di appalto a cui l'azienda ha partecipato nell'ultimo periodo (5 anni) presenta, tra i criteri di selezione, quelli di carattere ambientale
Accesso ad incentivi pubblici per sviluppare processi/prodotti green	Diversi sono gli incentivi di cui ha usufruito l'azienda. Tra questi: <ul style="list-style-type: none"> - Bando Grandi Progetti R&S a valere sulle risorse del Fondo rotativo per il sostegno alle imprese e gli investimenti in ricerca. - Bando energia promosso dalla Regione Umbria, Supporto al Sistema Produttivo per le Fonti Rinnovabili ed il Risparmio Energetico. - Certificati Bianchi, titoli negoziabili che certificano il conseguimento di risparmi negli usi finali di energia attraverso interventi e progetti di incremento dell'efficienza energetica.
Adesione ad associazioni imprenditoriali o reti d'impresa	Adesione a Confindustria Umbria.
Collaborazione diretta con reti d'impresa e associazioni	Collaborazione continua con Confindustria Umbria (ad esempio attraverso il progetto Terni Urban Re-generation) e formazione ITS.
Iniziative e attività con le scuole	Diverse sono le iniziative intraprese con le scuole tra cui: <ul style="list-style-type: none"> - Visite aziendali per far conoscere il processo produttivo e le strategie seguite dall'azienda in vari aspetti, tra cui quelli ambientali. - Lezioni nelle scuole. - Stage per studenti. - Collaborazioni per tesi di laurea.