

Recupero Materiali Terni S.r.l.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI		
SICUREZZA	QUALITA'	GESTIONE AMBIENTALE

INIZIATIVE IN AMBITO DI RISPARMIO ENERGETICO	
Sistema Gestione dell'Energia ISO:50001	N/A
Iniziativa per la riduzione dei consumi energetici	Si sta valutando una illuminazione meno impattate per l'impianto oltre ad una continua ottimizzazione del processo per avere minori consumi sia di energia che di carburante, ottimizzazioni sia organizzative che sull'impianto stesso.
Energie da FER	L'azienda sta valutando l'opportunità di fornirsi di coperture fotovoltaiche per uso diretto. Inoltre, con dei partner consolidati in azienda sta valutando la possibilità di aderire/creare una comunità energetica.
Iniziativa per la riduzione dei consumi idrici	Sono state implementate iniziative per la riduzione dei consumi idrici attraverso il riciclo delle acque di processo e il riutilizzo delle acque piovane.

INIZIATIVE IN AMBITO DI SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE E RIDUZIONE DEL GAS A EFFETTO SERRA	
Obiettivi globali per lo sviluppo sostenibile	
Formalizzazione degli obiettivi globali	L'azienda intende portare in discarica il minor quantitativo di rifiuti. In questi anni è riuscita ad arrivare ad un quantitativo annuo compreso tra il 12% ed il 18% obiettivo dell'azienda è quello di scendere sotto al 10%.
Documento per le politiche ambientali	Nel quadro di certificazioni che si intende prendere, l'azienda vorrebbe realizzare anche un documento più ampio delle linee guida organizzative sui temi della sostenibilità, coinvolgendo tutta la forza lavoro e le strutture dell'impresa.
Cambiamenti determinati dalla strategia di sostenibilità	-Nel modello di business: è stato ottimizzato il recupero. -Sui processi aziendali: sono stati ottimizzati i processi.

Acquisti e forniture	
Principali materie prime utilizzate e provenienza	Energia, carburanti, prodotti per la manutenzione, sono tutti provenienti dall'Italia.
Criteri ambientali nella selezione dei fornitori	Al 100% tiene conto della vicinanza dei propri fornitori.

Promozione di azioni di coinvolgimento dei fornitori su tematiche ambientali	L'azienda si confronta con i propri fornitori sia sui temi della sicurezza che a livello ambientale. Per quanto concerne il tema della sicurezza si sviluppano insieme ai fornitori soluzioni sempre più sicure per gli operatori dell'impianto, in termini ambientali, si cerca di selezionare materiali che possano avere impatti minori sull'ambiente o soluzioni che necessitano meno consumi energetici o manutenzioni in modo di generare meno rifiuti, intervenendo sia sui materiali che sulla durabilità, nonché sulla possibilità di riciclo o recupero.
Adozione di iniziative per ridurre le materie prime	Si sono ottimizzati i processi e gli spostamenti per diminuire al massimo l'utilizzo dei materiali necessari alla manutenzione, l'acqua, i chimici usati e carburanti.
Policy d'acquisto sostenibili per viaggi/trasferte	Si promuovono le riunioni a distanza.
Policy d'acquisto sostenibili per prodotti consumabili	Gli acquisti dei prodotti per l'ufficio sono tutti sostenibili.
Policy d'acquisto sostenibili per alimenti e bevande	N/A

Produzione	
Servizi/prodotti verdi	100%
Innovazione di prodotto finalizzata alla sostituzione di sostanze chimiche pericolose	Se ne sono ottimizzate le specie chimiche e le quantità.
Adozione di percorsi di certificazione ambientale dei processi produttivi	È stato realizzato uno studio LCA del prodotto all'interno di un progetto europeo in collaborazione con Confindustria. Tale studio però non era finalizzato ad etichette ambientali secondo apposite PCR.
Presenza di un documento per la comunicazione delle emissioni in atmosfera	N/A
Partecipazione a progetti di ricerca per l'innovazione in chiave ambientale	L'azienda partecipa a progetti di ricerca per l'innovazione di prodotto/processo in chiave ambientale attraverso fondi pubblici dell'Unione europea per progetti internazionali e nazionali.

Gestione Rifiuti	
Iniziative per migliorare la raccolta differenziata e la corretta gestione dei rifiuti	Per i rifiuti non facenti parte del ciclo produttivo l'azienda ha attivato tutte le pratiche per il loro completo recupero non avendo praticamente produzione di indifferenziato. I rifiuti nel 2020 sono stati inviati per il 15% a smaltimento, mentre la restante parte è stata inviata a recupero, inoltre il 40% degli scarti sono stati reintrodotti in altri cicli produttivi e l'acqua di lavaggio è stata recuperata al 100%.
Iniziative per la riduzione e lo smaltimento dei rifiuti	Se non si considerano i rifiuti urbani prodotti dall'azienda, la RMT adotta continuamente ottimizzazioni per la riduzione ma soprattutto per

	la qualità dei rifiuti prodotti, in modo di poter trovare un maggior numero di uscite per il loro recupero a prezzi convenienti.
Target di miglioramento del proprio impatto ambientale	L'azienda intende ridurre la quantità di rifiuti da inviare a discarica oltre ad un sensibile miglioramento del recupero degli inerti ottimizzando proprio nel 2022 il rendimento impiantistico.

Innovazione e ricerca	
Investimenti in innovazione e ricerca	L'azienda reinveste parte dei propri utili in innovazione e ricerca per migliorare l'impatto ambientale di processi e prodotti. I temi sono quelli dell'ottimizzazione del processo e della possibilità di aumentare il recupero dei rifiuti in uscita migliorandone le qualità. È presente un lavoratore par time dedicato alla ricerca e investe in studi effettuati da terze parti. L'amministratore delegato partecipa attivamente a tali progetti.
Iniziativa per la riduzione delle emissioni dirette in atmosfera	L'azienda non avendo processi in temperatura, ha solo emissioni dovute ai macchinari aventi motori diesel. Per questi si sta pensando alla sostituzione di questi con macchinari e mezzi elettrici.

Formazione del personale	
Iniziativa per la sensibilizzazione e formazione del personale, volte alla riduzione degli impatti	L'unità di personale dedicata alla ricerca sensibilizza tutti i lavoratori dell'azienda spiegando loro le scelte a livello di produzione per la riduzione dell'impatto ambientale. Questo avviene quotidianamente e non con apposite sedute di formazione. Questa sensibilizzazione riguarda poi anche azioni che i singoli dipendenti possono realizzare anche presso le proprie abitazioni e famiglie. La sensibilizzazione è rivolta a tutti i lavoratori. Non sono state contabilizzate le ore in quanto non si sono realizzate delle vere e proprie sedute di formazione. Sono state dedicate ore di personale interno.

Rapporto con la clientela	
Politiche di marketing studiate per evidenziare la sostenibilità del prodotto	L'azienda produce solo inerti riciclati perciò il consumatore è già predisposto a questo.

Rapporto con la pubblica amministrazione e il territorio	
Collaborazione con le Amministrazioni locali per progetti di sostenibilità e iniziative per la comunità	Sicuramente quelle con le scuole saranno un banco di prova, per poi estendere tali iniziative alle associazioni o a chi ne volesse far richiesta sfruttando il modello che si definirà e realizzerà per le scuole.
Partecipazione a bandi in cui sono richiesti criteri	N/A

di carattere ambientale	
Accesso ad incentivi pubblici per sviluppare processi/prodotti green	N/A
Adesione ad associazioni imprenditoriali o reti d'impresa	L'azienda aderisce a Confindustria.
Collaborazione diretta con reti d'impresa e associazioni	Partecipazioni a convegni o progetti in cui Confindustria è partner.
Iniziative e attività con le scuole	È intenzione dell'azienda fare attività con le scuole sia presso le sedi scolastiche che presso l'impianto per far comprendere agli studenti l'importanza del riciclo e del recupero e come questo dipende dalla qualità del materiale da recuperare, qualità che molto spesso è influenzata dalla capacità dei cittadini di rispettare le regole di raccolta e di comportamento.