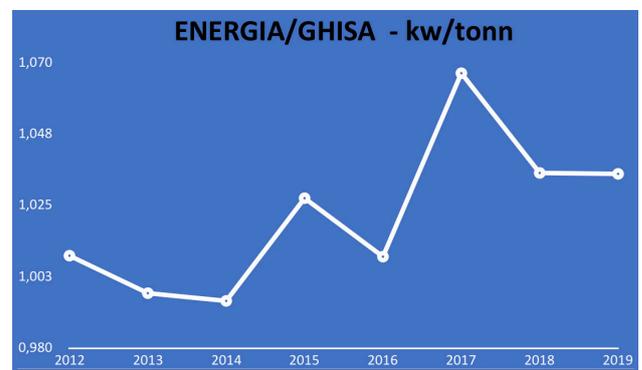
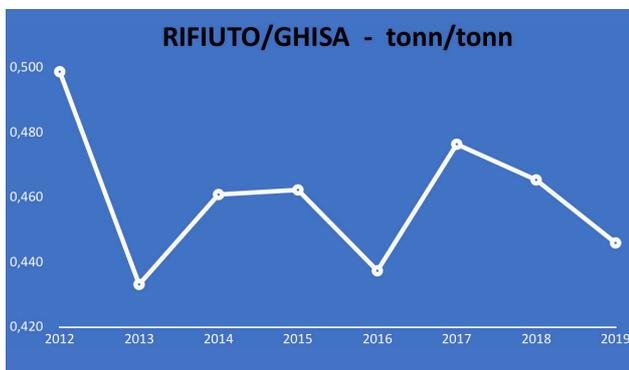


Performance ambientali Fonderie Palmieri 2012/2019

	TONN	TONN	MWH	M3	M3	RAPPORTO	RAPPORTO	RAPPORTO	RAPPORTO
ANNO	GHISA	RIFIUTI	ENERGIA	GAS	ACQUA	RIFIUTO/ GHISA tonn/tonn	ENERGIA/ GHISA kw/tonn	GAS/GHISA m ³ /tonn	ACQUA/GHISA m ³ /tonn
2012	10812,2	5393,2	10911,9	133934	6230	0,499	1,009	12,387	0,576
2013	12107,9	5245,2	12076,5	130132	8869	0,433	0,997	10,748	0,732
2014	12499,8	5761,5	12437	156252	11442	0,461	0,995	12,500	0,915
2015	11320,4	5233,9	11629,9	163448	11970,9	0,462	1,027	14,438	1,057
2016	12630,8	5524,9	12743,4	211957	12518	0,437	1,009	16,781	0,991
2017	12706,2	6053,6	13553,9	239357	15300	0,476	1,067	18,838	1,204
2018	14003,7	6517,9	14497,9	280971	14686	0,465	1,035	20,064	1,049
2019	12100,5	5963,9	1252,5	286637	14662	0,446	1,035	23,810	1,220



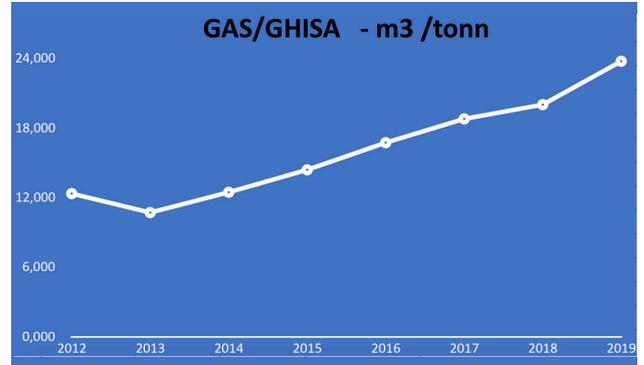
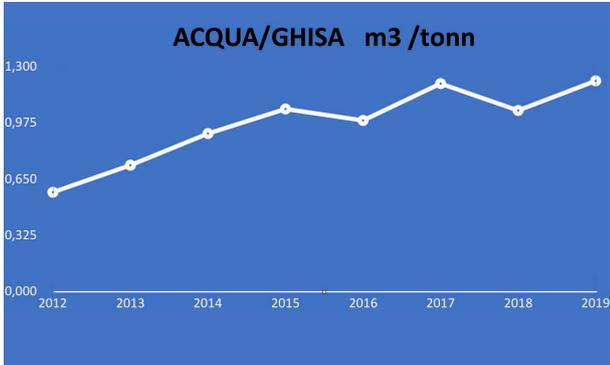
La gestione dei rifiuti speciali è sempre stata per la nostra azienda un punto di forza. Da anni abbiamo stipulato accordi commerciali con i principali attori della catena della gestione dei rifiuti. Più del 95 % dei nostri rifiuti sono destinati al recupero.

Ogni anno, come previsto dalla normativa i nostri rifiuti sono oggetto di scrupolose analisi da parte di laboratori specializzati. Il rapporto tra rifiuti prodotti e ghisa fusa è molto stabile grazie ad un ciclo produttivo consolidato ed affidabile.

Nel corso degli anni la selezione sempre più attenta dei rifiuti ha fatto aumentare il numero dei CER prodotti, che a partire da gennaio 2018 vengono gestiti anche attraverso un apposito software.

Nonostante il calo produttivo che ha coinvolto tutte le aziende del settore, l'azienda nel 2019 ha mantenuto elevate performance di efficienza energetica frutto di un'importante campagna di efficientamento che è tuttora in corso. Il picco negativo del 2017 scontava, nel primo semestre, la messa regime della siviera di colata automatica Induga Puma pro1500.

I risultati di tali sforzi erano già apprezzabili nel secondo semestre 2017 e sono stati ampiamente confermati nel 2018. L'azienda sta lavorando per migliorare ulteriormente le proprie performance e si pone l'obiettivo di arrivare alla Certificazione Energetica ISO 50001 entro la fine dell'anno 2021.



Fonderie Palmieri attinge l'acqua per il processo produttivo da un pozzo di cui possiede regolare autorizzazione all'emungimento. L' incremento costante dei consumi di acqua è dovuto al continuo incremento produttivo.

Nel 2015 l'azienda ha installato un impianto di recupero e trattamento delle terre di fonderia (il primo in Italia) che necessita di importanti volumi di acqua atti a mantenere costante la temperatura di utilizzo della terra.

L'acqua di pozzo viene utilizzata anche per i servizi igienici (bagni e docce), il Raffreddamento dei forni fusori, il raffreddamento dei compressori. La temperatura dell'acqua in uscita dai compressori si aggira dai 35/45 °C e viene accumulata in una vasca ed utilizzata per il servizio dell'igiene alla persona.

Una caldaia modula la temperatura di uscita dalla cisterna. L'eccedenza viene reimpressa nel circuito di raffreddamento ritornando alle prime vasche interrate di raccolta.

Le ghise speciali sono uno dei punti di forza di Fonderie Palmieri. Il settore delle ghise speciali copre circa il 30 % del volume prodotto. Tutte queste ghise sono soggette a trattamento termico. La nostra azienda in questi anni si è dotata di 3 forni per il trattamento termico che consentono la totale autonomia nella gestione di tale processo.

I forni sono dotati di sofisticati sistemi di controllo dei consumi del gas e delle temperature. Ogni ciclo di trattamento viene verificato da tecnici esperti e qualificati ed i grafici sono archiviati su appositi software.

Il settore è in continua crescita pertanto prevediamo per i prossimi anni ulteriori incrementi sui consumi di gas.