

# Dichiarazione Ambientale



DS Smith Paper Italia s.r.l.  
*Cartiera di Lucca*

Edizione	Revisione	Del
3	1	31/12/2024

Versione adeguata al Regolamento (UE) 2018/2026



## **Sommario**

<b>Premessa</b>	<b>4</b>
Aggiornamento della Dichiarazione Ambientale	4
Principali riferimenti aziendali	4
Convalida	4
<b>Macro Dati Generali</b>	<b>5</b>
Il Gruppo di lavoro	5
<b>La Cartiera</b>	<b>6</b>
Inquadramento geografico	7
Il Gruppo DS Smith	8
Il ciclo produttivo	9
Impianti ausiliari e utilities	11
Progetto Lion (MC 3)	14
<b>Il Sistema di Gestione Ambientale</b>	<b>15</b>
Organizzazione aziendale – Organigramma	16
La Politica Ambientale	17
<b>Gli aspetti ambientali</b>	<b>18</b>
Note di lettura	18
Consumo di materie prime – carta da riciclo	19
Consumo di prodotti chimici ausiliari	20
Consumo ACQUA	21
Consumo ENERGIA	23
Emissioni in atmosfera	25
Gas Effetto Serra	26
RIFIUTI	27
SCARICHI IDRICI	30
Rumore	30
Suolo e Sottosuolo	31
Uso del terreno	31
Odore	31
Manufatti contenenti amianto	31
Sostanze lesive per la fascia di ozono (CFC/HCFC)	31
Elettromagnetismo	32



Radiazioni ionizzanti	32
Policlorobifenoli, policlorotrifenoli (PCB-PCT)	32
Impatto visivo	32
Gestione delle emergenze	32
Aspetti Ambientali Indiretti	32
Aspetti Ambientali Significativi	35
<b><u>Programmi e Traguardi ambientali</u></b>	<b>37</b>
Sintesi degli obiettivi di Miglioramento – periodo 2021 – 2023	38
Sintesi degli obiettivi di Miglioramento – periodo 2024 – 2027	40
<b><u>Normative Autorizzazioni ambientali applicabili</u></b>	<b>41</b>
Normative ambientali applicabili	41
Autorizzazioni ambientali	43
<b><u>Trasparenza e Coinvolgimento</u></b>	<b>44</b>
Referente EMAS	44

---



# Premessa

Questo Documento costituisce Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento CE n°1221/2009 (Eco-Management and Audit Scheme – EMAS) come aggiornato dal Regolamento (UE) 2018/2066, ed è stato redatto da un Gruppo di Lavoro dedicato per fornire, a tutti i soggetti interessati, informazioni circa le attività svolte e le azioni intraprese per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali di DS Smith Paper Italia srl – Cartiera di Lucca. Questo Documento è stato approvato dalla Direzione nella persona di MASSIMO BASTA – Amministratore Delegato e ALESSANDRO ROSELLINI – Delegato Ambientale dello stabilimento DS Smith Paper Italia srl – Cartiera di Lucca.

DS Smith Paper Italia srl – Cartiera di Lucca si impegna a diffondere e rendere pubblico questo Documento ai collaboratori dell’Azienda ed al pubblico esterno interessato (comunità locale, istituzioni pubbliche, gruppi d’interesse, etc.). DS Smith Paper Italia srl – Cartiera di Lucca si impegna inoltre ad elaborare ed a rendere noti, annualmente, i successivi aggiornamenti convalidati dal verificatore ambientale accreditato.

## Aggiornamento della Dichiarazione Ambientale

*Nella presente revisione sono stati aggiornati tutti i dati inerenti alle prestazioni ambientali della Cartiera di Lucca al 31/12/2024.*

### **DS SMITH PAPER ITALIA SRL – CARTIERA DI LUCCA**

**Indirizzo:** Via del Frizzone - 55016 Porcari (LU) - Italia - **CF/P.IVA:** 08459230960

**Codice attività NACE:** 17.12- Fabbricazione di carta e cartone

**Registrazione EMAS:** IT-000449 del 03/02/2006

**Verificatore EMAS:** DNV Business Assurance Italia Srl (IT-V-0003)

*Il prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale è previsto per dicembre 2025.*

### Principali riferimenti aziendali Convalida

La presente Dichiarazione Ambientale è stata sottoposta a verifica e convalida da parte del verificatore accreditato, l’Istituto DNV Business Assurance Italia Srl, Via Energy Park 14, 20871 Vimercate (MB), accreditamento I-V-0003, nella data a fianco riportata, al fine di garantire che le informazioni e i dati presentati sono affidabili, credibili ed esatti nonché conformi a quanto previsto dallo stesso Regolamento.



24/01/2025



# Macro Dati Generali

	UdM	2021	2022	2023	2024
Fatturato	k€	191.279	256.031	152.402	143.754
Produzione netta vendibile	ton/anno	400.892	374.253	348.379	370.425
Dipendenti	N°	183	198	209	234
Giorni lavorati	giorni	353	344	320	335
Produttività*	ton/uomo anno	2.191	1.890	1.667	1.583
	ton/giorni lavorati	1.136	1.088	1.089	1.106

\* A partire dal 2024, a fronte dell'incremento del personale dedicato allo sviluppo del Progetto Lion (si veda oltre per dettagli), il parametro di Produttività espresso in termini di tonnellate prodotte per uomo all'anno è stato espresso anche in termini di tonnellate prodotte per giorno lavorato all'anno, al fine di garantire una migliore rappresentatività del parametro stesso.

## Il Gruppo di lavoro

MASSIMO BASTA – Amministratore Delegato

ALESSANDRO ROSELLINI – Delegato per la sicurezza e l'ambiente

CHIARA LUCAROTTI – Responsabile Sustainability e Sistemi di Gestione ISO 14001 ed EMAS.

ANDREINI MATTEO – Sustainability Assistant e Coordinatore per la gestione del Sistema Qualità-Ambiente.

SERGIO CAPUTO – Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione

MARIO MARTINELLI – Addetto Servizio Prevenzione e Protezione

MATTEO FODERA' – Responsabile Produzione

ANDREA BIANCHI – Responsabile gestione dell'impianto di depurazione

MICHELA SIGNORINI – Responsabile Qualità e Laboratorio

Si ringrazia inoltre la società ambiente s.p.a per la collaborazione.



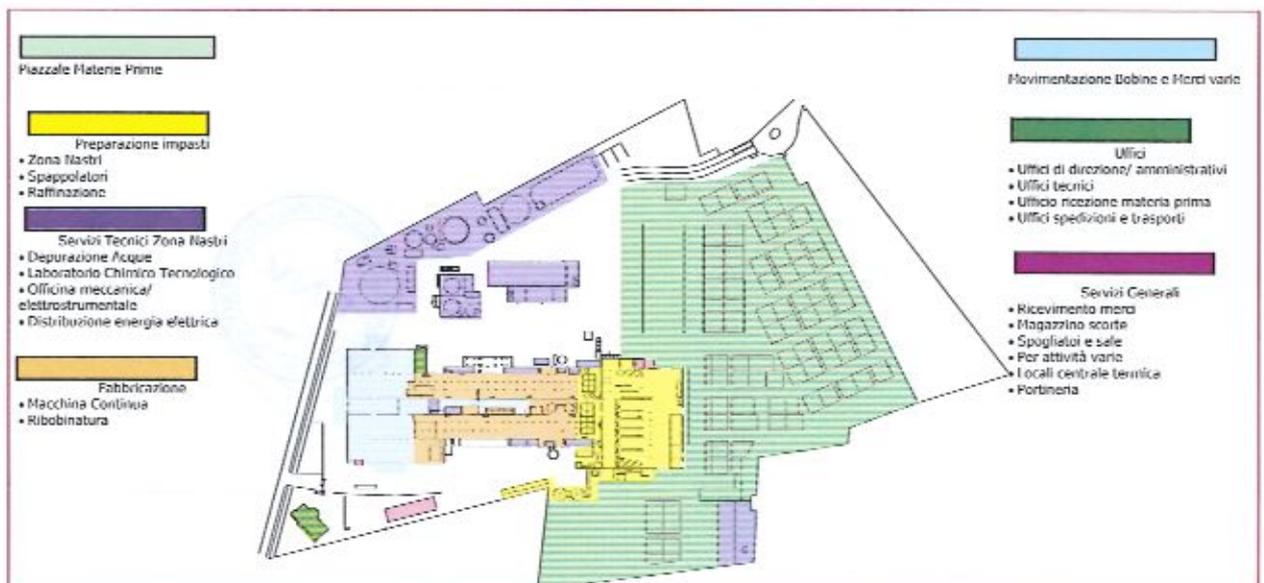
# La Cartiera

La Cartiera DS Smith di Lucca rappresenta uno degli stabilimenti simbolo nel panorama cartario italiano, con una storia che affonda le radici nel 1970.

La Cartiera produce carta per ondulatori (sia copertine che onde), in diverse varianti di grammatura e colore, utilizzando come materia prima carta da riciclo. La produzione avviene a ciclo continuo, salvo fermate programmate per interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria.



Il sito produttivo si sviluppa su una superficie di circa 172.000 mq, di cui 36.000 mq di superficie coperta. In sintesi, lo stabilimento è articolato nei seguenti reparti/aree produttive:



## Inquadramento geografico

Lo stabilimento DS Smith Paper Italia srl è ubicato nel comune di Porcari (Lucca) in Via del Frizzone. Il territorio comunale confina a nord, ad ovest ed a sud con il comune di Capannoni, e ad est con i comuni di Montecarlo ed Altopascio.

Lo stabilimento sorge in una fascia di territorio ricompresa tra la linea Ferroviaria Lucca – Pistoia (nord), la strada comunale del Frizzone (ovest), l'autostrada A11 (sud) e la Fossa Nuova (est). Ad ovest dello stabilimento, oltre la strada comunale del Frizzone, è collocato il casello autostradale A11 – Capannoni.

In area contigua al sito, in direzione sud, è situata la Centrale Termoelettrica a metano – acquisita dal Gruppo DS Smith nel febbraio 2014 – che rifornisce di energia elettrica e vapore lo stabilimento. Sempre in direzione sud, oltre la linea del tracciato autostradale, è situato l'impianto di depurazione consortile gestito da Aquapur.

In area prossima al sito sorgono, inoltre, altri importanti stabilimenti appartenenti al settore cartario, ed in particolare:

- Essity – Lucca 1 (ex Cartiera San Marco), situata in direzione nord;
- Essity – Lucca 2 situata a sud-est, lungo la direttrice autostradale;
- Sofidel, situata a sud-est, oltre la direttrice autostradale.

I centri abitati più prossimi al sito sono rappresentati dalla frazione Padule, situata a circa 2 km di distanza e l'abitato di Porcari, situato a circa 6 km. Sono, inoltre, presenti edifici rurali lungo il Fossa Nuova a nord – est dello stabilimento. Al confine nord dell'impianto è stata realizzata un'area di servizio con alloggio custode.



latitudine 43° 49' 33" NORD

longitudine 10° 36' 15" EST



## Il Gruppo DS Smith

Il Gruppo DS Smith plc svolge la sua attività con più di 300 stabilimenti distribuiti in oltre 30 paesi nel mondo, con più di 30.000 dipendenti e un fatturato di oltre 6 miliardi di euro.

Il gruppo si suddivide in quattro divisioni (Recycling – Paper – Packaging – NAPP: North America Packaging & Paper).

**Recycling**

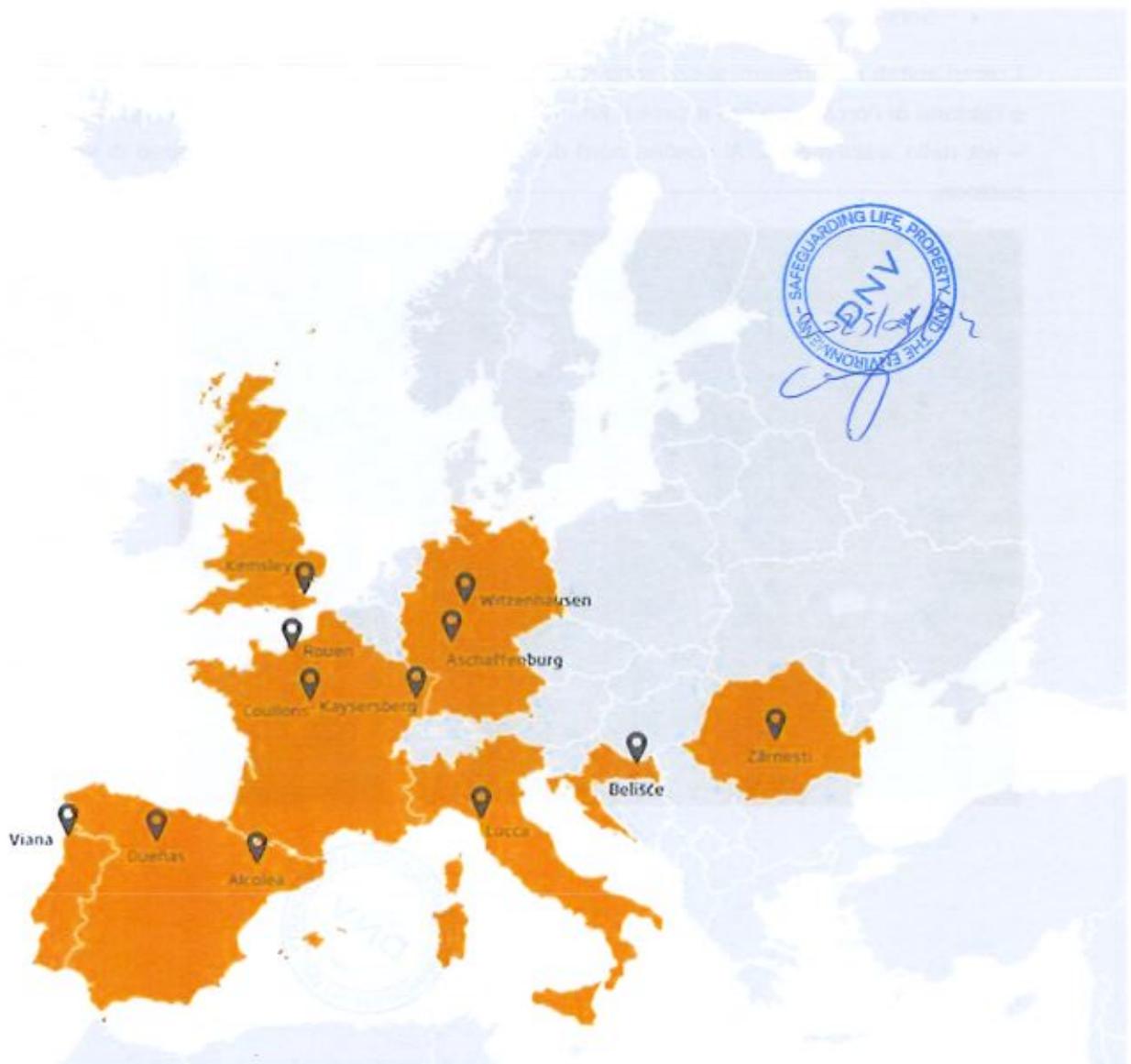
**Paper**

**Packaging**

**NAPP**



La Cartiera di Lucca fa parte della divisione Paper.



## Il ciclo produttivo

Il ciclo produttivo è riassumibile in sei fasi:



### 1 Ricevimento e Stoccaggio Materia Prima

La materia prima è costituita da carta da riciclo fornita prevalentemente dalla *DS Smith Recycling*, apposita divisione di DS Smith per la raccolta, selezione e distribuzione di carta da riciclare, oppure tramite le convenzioni fatte attraverso il consorzio COMIECO e le piattaforme aderenti, il tutto in modo da perseguire gli obiettivi di recupero e riciclo previsti dalle direttive europee applicabili. La carta da riciclo imballata viene approvvigionata mediante trasporto su strada. Dopo aver effettuato i controlli in accettazione, la carta da riciclo viene sistemata nelle apposite stive di stoccaggio. La gestione degli stoccaggi avviene in base a specifiche procedure di lavoro finalizzate a garantire la corretta conservazione del materiale, a prevenirne il deterioramento, a garantire i requisiti di sicurezza per la prevenzione incendi e la sicurezza degli operatori.

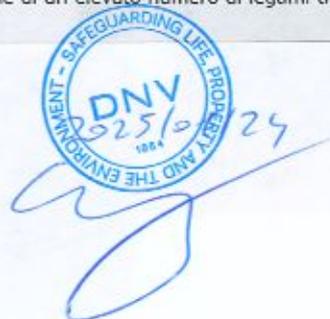


### 2 Preparazione Impasti

La fase di preparazione impasti consiste in successive lavorazioni finalizzate alla preparazione e raffinazione dell'impasto fibroso che verrà poi trasformato in bobine.

Le operazioni principali sono le seguenti:

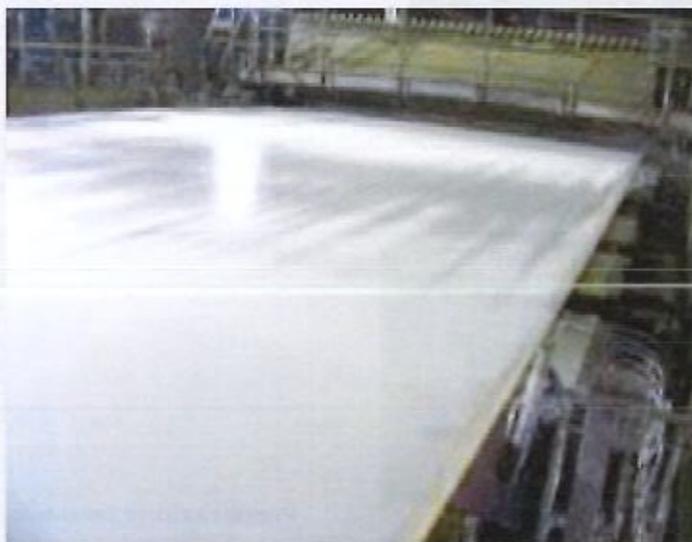
- ✓ *Spappolamento* - con l'operazione di spappolamento la carta da riciclo viene trasformata in una sospensione fibrosa mediante aggiunta di acqua di recupero e tramite l'azione meccanica sviluppata dal rotore dello spappolatore che provoca lo sfaldamento della carta riducendola in fibre elementari.
- ✓ *Epurazione pasta*: in questa fase è fondamentale eliminare dall'impasto i materiali non cartacei che non risultano essere funzionali per la produzione e per la qualità del prodotto finito. Il procedimento avviene in più fasi in modo da togliere inizialmente le parti più grossolane e via via le più piccole.
- ✓ *Addensamento e Raffinazione*: la fase di raffinazione è finalizzata ad aumentare le caratteristiche di resistenza meccanica del materiale, favorendo i legami interfibra. Il trattamento consiste essenzialmente in un'energica azione meccanica che, mediante frazionamento e sfrillazione delle fibre, favorisce la creazione di un elevato numero di legami tra fibra e fibra per sviluppare solidità e resistenza del foglio.





### 3 Dosaggio prodotti chimici

La sospensione raffinata viene raccolta nelle tino di stoccaggio e da qui prelevata in opportune proporzioni ed inviata alla tina di miscelazione dove vengono aggiunti prodotti chimici per migliorare le caratteristiche della carta e garantire una maggior resa della macchina continua.



### 4 Formazione, disidratazione e asciugatura foglio di carta

La produzione del foglio si sviluppa su due macchine continue. La macchina 1 (MC 1) opera con la tecnologia della doppia tela di formazione (tela e telino). La macchina 2 (MC 2) con la più moderna tecnologia di formazione detta "gap former" per ciò che riguarda lo strato inferiore del foglio, mentre mantiene la tela di formazione a tavola piana (telino) per lo strato superiore. Tutte le carte prodotte nello stabilimento, infatti, sono costituite da due strati accoppiati. Il compito principale della macchina continua è quello di formare il foglio di carta da un impasto di densità intorno allo 0,5% e portarlo ad un grado di secco di circa il 94%. Questo processo si sviluppa nelle tre sezioni della macchina continua: formazione, presse, seccheria. Sulla tela si forma la parte inferiore di quello che sarà il foglio di carta, il cosiddetto "retro" e sul telino la parte superiore denominata "copertina". Alla fine della sezione di formazione, i due strati di carta (circa 12% di secco) si accoppiano tramite il rullo accoppiatore e diventano un unico foglio; da questo punto inizia la sezione presse, dove il foglio viene ulteriormente disidratato per pressione meccanica esercitata da pesanti rulli ad asse orizzontale. La pressatura del foglio avviene con intermediazione di feltri che hanno la funzione di accompagnare il foglio, poco resistente perché ancora molto umido, sotto l'azione delle presse e assorbire l'acqua che si origina durante la pressatura. In uscita dalle presse (circa 50% di secco), il foglio di carta passa poi alla "seccheria", sezione della macchina continua, dove l'azione di asciugamento è completata per evaporazione mediante contatto tra la carta e la superficie calda dei cilindri essiccatori, riscaldati a vapore diretto.



### 5 Allestimento finale

Il foglio in uscita dalla seccheria viene avvolto in continuo, su un rullo metallico fino a raggiungere le dimensioni ed il peso stabilito. Una volta raggiunte le dimensioni volute, il rotolo viene trasferito alla bobinatrice dove viene tagliato e riavvolto, su anime di cartone, in bobine più piccole, corrispondenti agli ordini dei clienti e funzionali alle modalità di trasporto.





## 6 Stoccaggio e spedizione prodotto finito

Le bobine del prodotto finito vengono prelevate dalle aree di stoccaggio e caricate con l'ausilio di carrelli elevatori e/o carriponte sui mezzi di trasporto.  
Una parte della produzione della DS SMITH Paper, circa il 50%, è assorbita dagli ondulatori consociati sia in Italia sia all'estero, il resto è suddiviso fra clienti italiani ed esteri.

## Impianti ausiliari e utilities

### Impianto depurazione acque reflue

Il processo di depurazione consiste in una serie articolata di trattamenti chimico-fisici e biologici (Figura 1). In particolare, la fase di trattamento anaerobico produce il biogas che viene inviato alla adiacente Centrale di Cogenerazione per la produzione di energia termica ed elettrica.

Nell'anno 2019 sono state effettuate importanti modifiche dell'impianto che hanno comportato miglioramenti sia ambientali che di gestione.

È stato implementato un sistema di raffreddamento dell'acqua in ingresso senza contatto diretto tra fluido raffreddante e fluido raffreddato (acqua in ingresso). Per ottimizzare le prestazioni ambientali (emissioni in atmosfera), il fluido raffreddante viene gestito in un circuito chiuso appositamente realizzato (Figura 2). È stato, inoltre, installato ed avviato il terzo reattore anaerobico EGSB. Questo impianto è in grado di trattare tutta l'acqua refluo dello stabilimento e quindi, dato che la fase anaerobica è fondamentale per il corretto funzionamento di tutto l'impianto di depurazione, la sua introduzione rappresenta una maggior sicurezza e garanzia per la qualità e l'efficienza nel trattamento dell'acqua dello stabilimento. Inoltre, la possibilità di utilizzare i tre reattori sia contemporaneamente sia in maniera alternata, consente una grande flessibilità nella programmazione e realizzazione della manutenzione.

Nel corso del 2022 è stata realizzata la copertura l'anello esterno del sedimentatore primario con installazione di filtri fotocatalitici, al fine di contenere le emissioni odorigene.

Figura 1

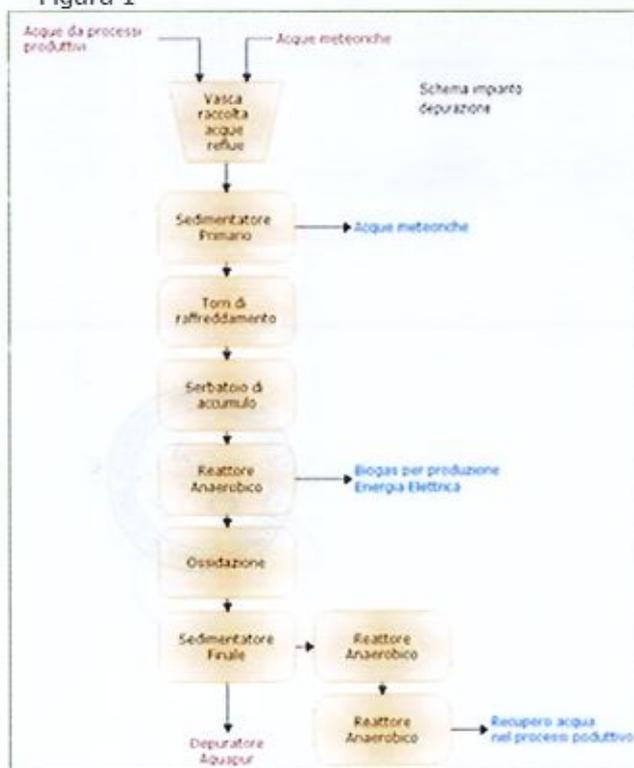
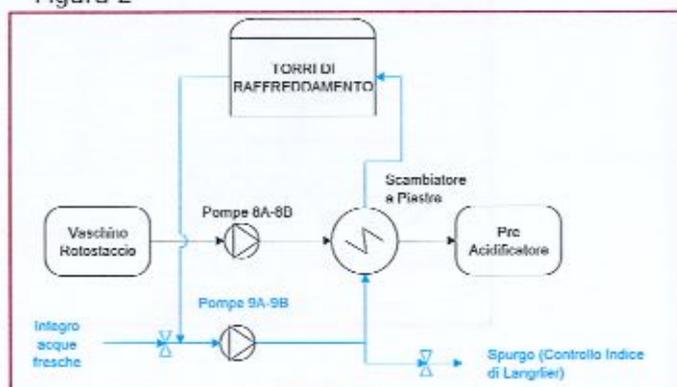


Figura 2



### Approvvigionamento idrico

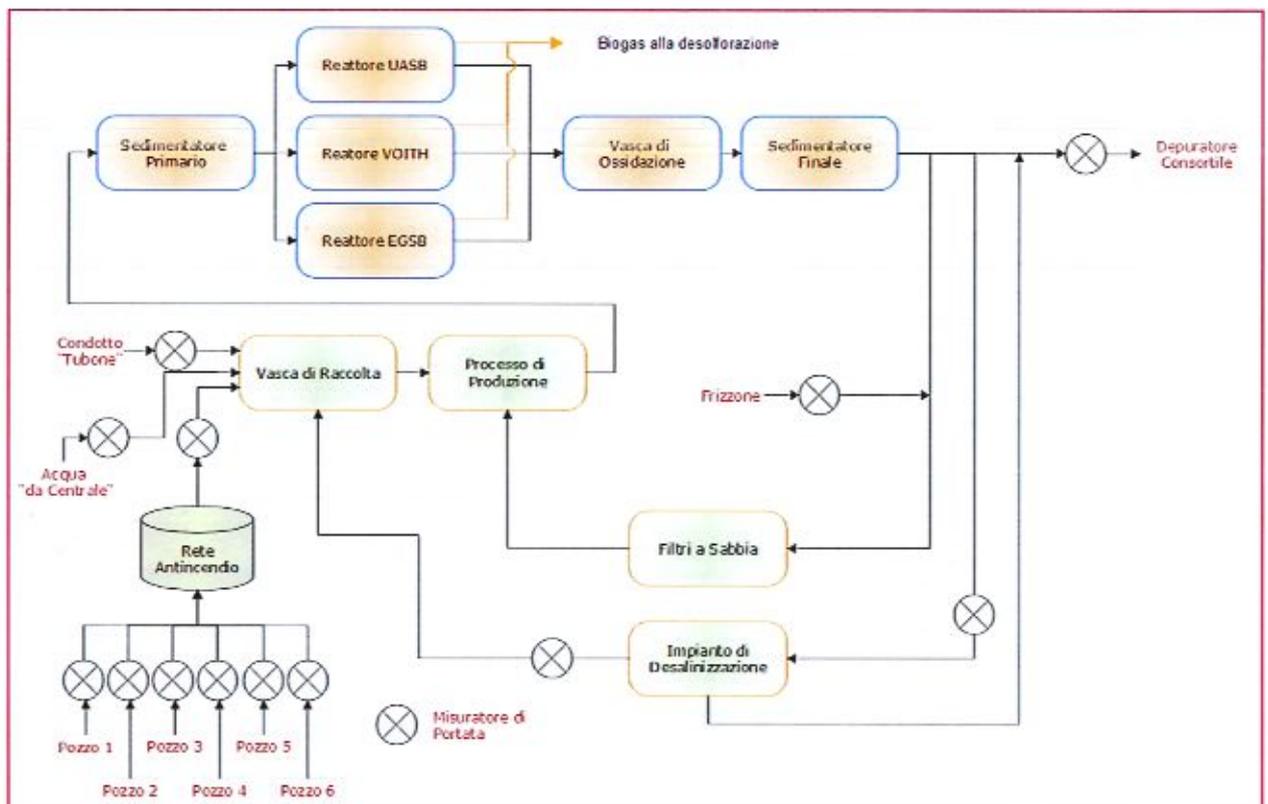
Le fonti di approvvigionamento idrico sono state opportunamente differenziate, sulla base delle esigenze aziendali e del contesto territoriale. In particolare, al prelievo da pozzi si aggiunge il collegamento all'impianto dell'acquedotto industriale della Piana di Lucca - comunemente conosciuto col nome di "Tubone" - e l'opera di presa dal Torrente Frizzone, che scorre parallelamente al confine ovest dello stabilimento. Inoltre, la Cartiera viene rifornita in minima parte di acqua di recupero da parte dell'adiacente Centrale Termoelettrica.



Al fine di ottimizzare l'impiego delle risorse idriche, l'intero ciclo delle acque è strutturato in modo da favorire il massimo riutilizzo delle acque di processo attraverso un'articolata rete di recupero e redistribuzione delle acque.

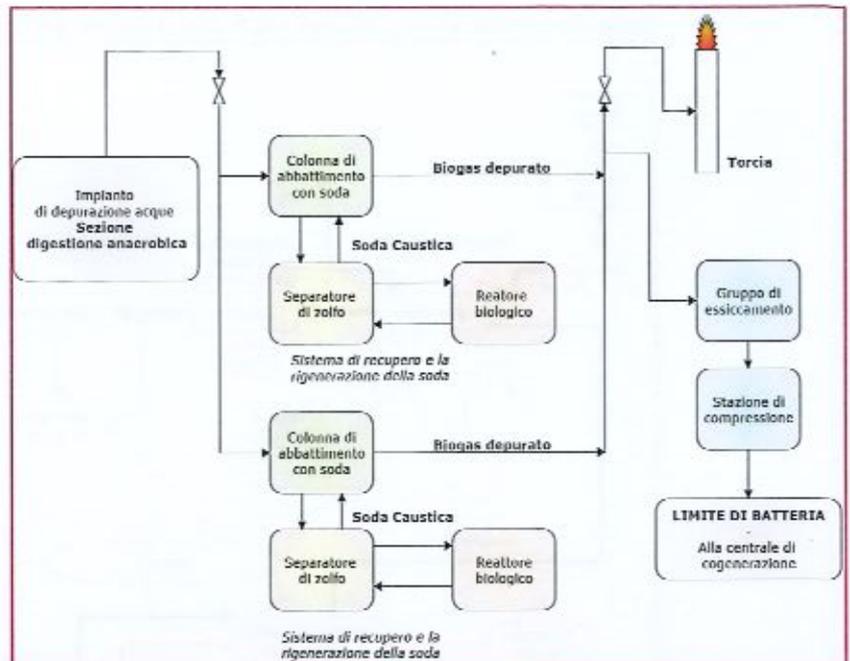
In particolare, parte delle acque trattate e depurate, sono inviate ad una vasca di miscelazione che raccoglie anche le acque prelevate dal Rio Frizzone. A valle della vasca di miscelazione, le acque subiscono un ulteriore trattamento di filtrazione e vengono inviate di nuovo al processo.

Inoltre, una quota parte di acqua in uscita dal processo di depurazione viene inviata ad un impianto di ultrafiltrazione, elettrodialisi e osmosi inversa per un riutilizzo nelle fasi di processo che richiedono acqua con ridotta conducibilità.



### Gruppo di produzione di energia

Nell'agosto 2014 è stato realizzato ed attivato un sistema di trasporto del biogas (prodotto dalla sezione di digestione anaerobica dell'impianto di depurazione acque) verso la Centrale Termoelettrica adiacente al sito di Cartiera, per un suo impiego come combustibile accessorio in alimento alla Centrale stessa. Inoltre, questo processo, oltre a costituire un esempio di produzione di energia da fonti rinnovabili, costituisce anche un importante risparmio energetico in quanto il biogas prodotto consente alla Centrale, un risparmio di circa l'1,8% sull'acquisto del gas metano. L'intervento costituisce un elemento fondamentale di un più ampio quadro di sinergie strutturali che l'acquisizione della Centrale da parte del Gruppo DS Smith porta con sé.



### Impianto di asciugamento dello scarto del pulper

Lo scarto del pulper costituisce lo scarto principale del processo produttivo; al fine di nobilitarlo qualitativamente e renderlo un appetibile combustibile, nonché per ridurre il peso e limitarne le emissioni di CO<sub>2</sub> associate al suo trasporto, è stato installato un impianto di asciugamento del materiale stesso. L'asciugatore è un impianto di tecnologia semplice ed innovativa. Il materiale da trattare viene trasportato, mediante nastro, alla sommità dell'impianto dove, tramite l'azione di specifiche apparecchiature, viene distribuito uniformemente sui piani. A contatto con l'aria calda proveniente dal basso, il materiale inizia a riscaldarsi. Con tempi e modalità stabiliti, il materiale discende da piano a piano, progressivamente disidratandosi per effetto dello scambio in controcorrente con l'aria calda che sale. Il grado di asciugamento viene regolato sia dalla temperatura sia dalla portata dell'aria calda, oltre che dai tempi di permanenza del materiale stesso sui vari piani asciugatori. L'aria calda è ottenuta per mezzo di uno scambiatore aria-acqua che utilizza il calore delle condense raccolte all'uscita dei cilindri essiccatori. Il materiale così asciugato può raggiungere un grado di secco variabile dal 70% al 85%. Dal 23 aprile 2024 l'impianto è temporaneamente inattivo a fronte di un utilizzo preferenziale dell'impianto di separazione plastica/fibra.



### Impianto di separazione plastica/fibra

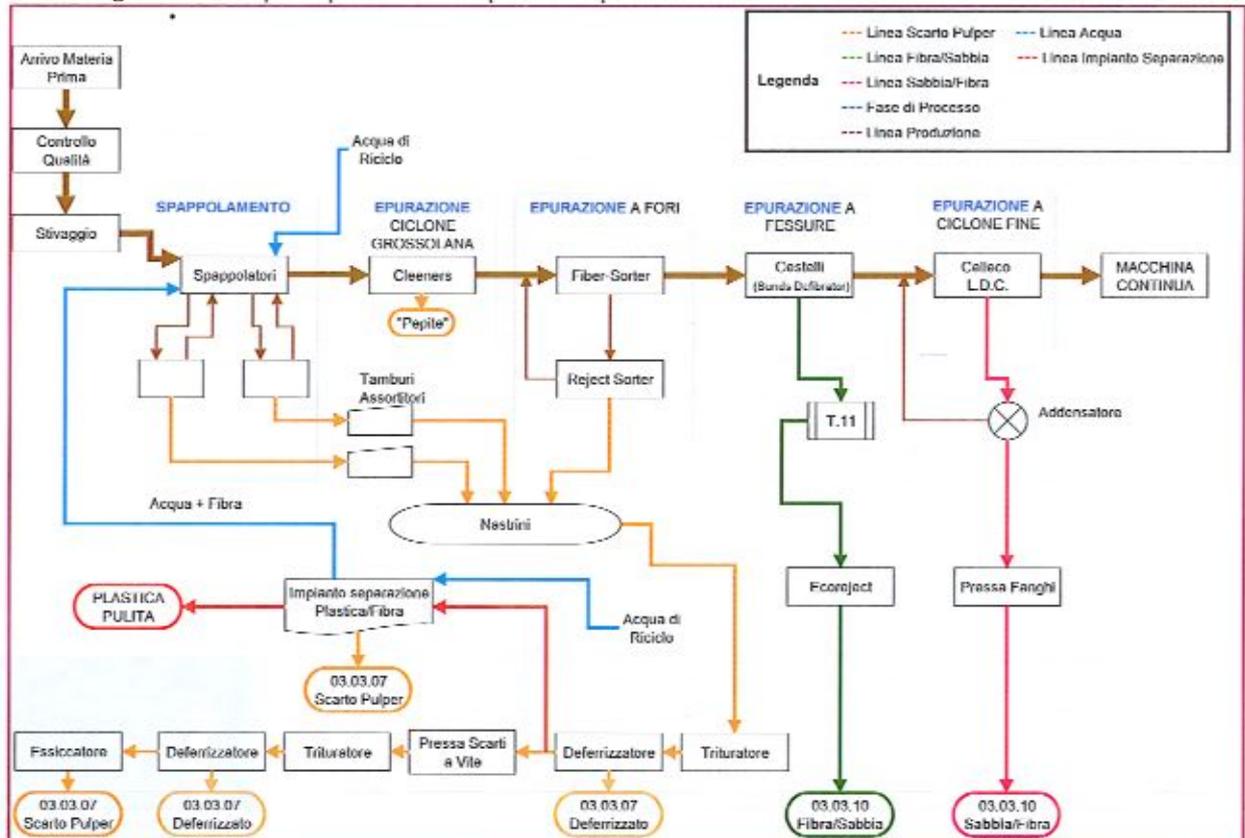
Nella società moderna il problema del trattamento degli scarti di produzione è molto importante ed attuale. Nel panorama nazionale, con la cronica carenza di impianti di trattamento e i prezzi in continua ascesa, le aziende devono trovare soluzioni alternative ed innovative al problema dei rifiuti. DS Smith ha sempre avuto chiara questa criticità e, nel tempo, ha sempre provato e realizzato azioni/impianti che andassero verso la diminuzione dei rifiuti e al massimo riutilizzo possibile degli stessi.

Per diminuire la quantità di scarto di pulper da smaltire, DS Smith ha realizzato, dopo anni di ricerca e test, un impianto di separazione plastica/fibra per recuperare la fibra presente nello scarto del pulper e ottenere un mix di plastiche pulite da riutilizzare dove possibile. I risultati ottenuti sono positivi e hanno confermato all'Azienda la convinzione che questa è una delle strade da intraprendere verso la riduzione dei rifiuti.



Impianto separazione plastica/fibra

## Schema generazione principali rifiuti del processo produttivo



### Progetto Lion (MC 3)

La Società ha avviato, nel marzo 2022, la fase esecutiva del Progetto di una "nuova linea produttiva (preparazione impasti, macchina continua MC 3 e successive fasi di ribobinatura) della potenzialità giornaliera di circa 1.350 ton/giorno, con la formazione di una task force internazionale di ingegneri del Gruppo DS Smith e la creazione di una squadra dedicata nella Cartiera di Porcari (LU).

L'inizio dei lavori propedeutici si è concretizzato nel 2023; i lavori di realizzazione sono tutt'ora in corso e si prevede la messa in produzione nel 2026.



# Il Sistema di Gestione Ambientale

---

L'Azienda ha conseguito, sin dal 2001, la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001:2004, certificazione periodicamente rinnovata e mantenuta attiva.

Nel corso del 2005, l'Azienda ha implementato la revisione del proprio Sistema di Gestione Ambientale per l'adeguamento ai requisiti specifici del Regolamento EMAS n°761/01 e s.m.i., ottenendo la Registrazione nel 2006.

A seguito della pubblicazione del Regolamento EMAS n. 1221/2009 a dicembre 2009, l'Azienda ha provveduto ad aggiornare ulteriormente il proprio Sistema di Gestione Ambientale ai requisiti del nuovo Regolamento.

Con l'emissione del nuovo standard UNI EN ISO 14001:2015 e della pubblicazione del REGOLAMENTO (UE) 2017/1505 DELLA COMMISSIONE del 28 agosto 2017, l'Azienda ha provveduto a adeguare il Sistema di Gestione Ambientale ai nuovi requisiti, provvedendo contestualmente ad integrare il Sistema di Gestione Ambientale con il Sistema di Gestione della Qualità per ottenere una maggiore efficienza complessiva. Il nuovo Sistema di Gestione Integrato è stato emesso a marzo 2018.

Successivamente, l'Azienda ha adeguato il Sistema al Regolamento (UE) 2018/2026.

Più recentemente, l'Azienda ha adeguato il proprio Sistema di Gestione secondo quanto richiesto dal Comunicato IAF/ISO del 22/02/2024 relativamente alle specifiche considerazioni legate al cambiamento climatico.

A partire dal 2021, lo stabilimento ha avviato un progetto di integrazione dei sistemi di gestione comprendendo sia gli ambiti Sicurezza-Ambiente-Qualità-Energia che relativamente per le due realtà aziendali costituite dalla Cartiera e dalla Centrale Termoelettrica. Il progetto è stato concluso nel 2024.

L'intero Sistema di Gestione Ambientale così implementato, viene periodicamente sottoposto a verifiche ispettive, eseguite da personale qualificato esterno ed interno.

Le verifiche vengono effettuate sulla base di un piano annuale, ulteriori verifiche vengono effettuate nel caso in cui si ritenga necessario controllare l'attività di specifici reparti o funzioni in seguito, ad esempio, alla segnalazione di una non conformità del sistema, oppure in caso di modifiche ai processi, cambiamento di personale, ecc.

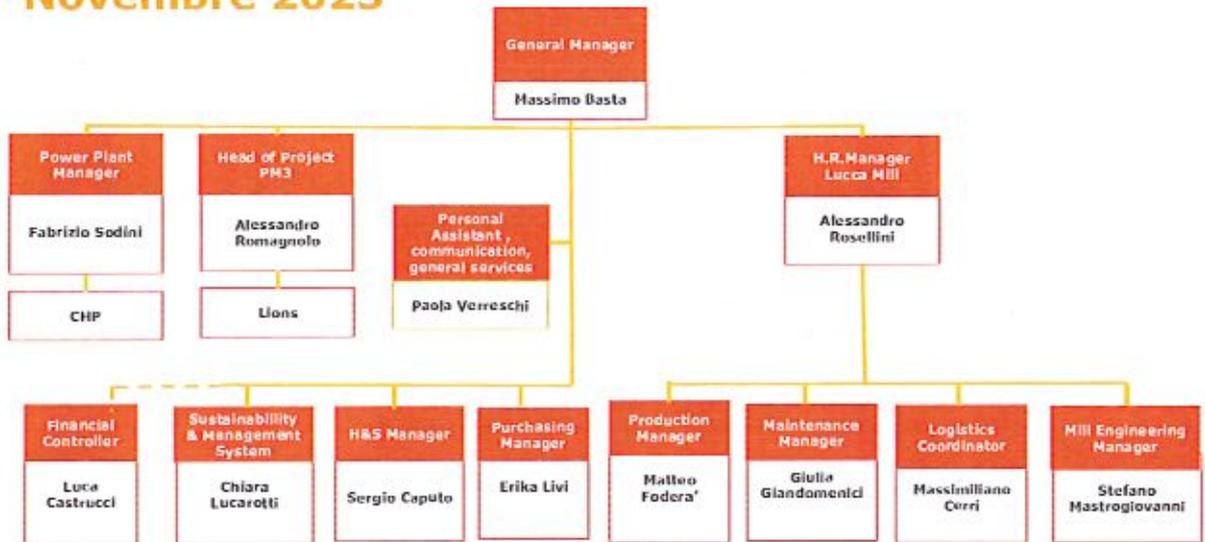
Annualmente la Direzione effettua il riesame del Sistema di Gestione, per constatarne l'adeguatezza e l'efficacia, acquisendo a tal fine tutte le informazioni necessarie quali l'esito aggiornato della valutazione degli aspetti ambientali, i risultati degli audit, i dati relativi alle prestazioni ambientali, la sintesi dell'andamento e dello stato di avanzamento dei programmi ambientali in corso, ecc.

Sulla base di tali informazioni la Direzione verifica l'adeguatezza della politica, degli obiettivi e degli elementi del sistema, comprese le risorse assegnate e, se necessario, apporta adeguate modifiche.

L'intero Sistema di Gestione Ambientale è basato sulla responsabilizzazione diffusa a tutti i livelli operanti in Azienda, dove ciascuna figura professionale riveste sia il ruolo di soggetto attuatore di quanto previsto nell'ambito del SGA, sia il ruolo di soggetto promotore di interventi migliorativi per il sistema stesso.



# Organigramma Paper Mill dal 1° Novembre 2023





Valido per	
Cartiera	<input checked="" type="checkbox"/>
Centrale	<input checked="" type="checkbox"/>



## La Politica Ambientale

La Direzione DS SMITH Paper Italia srl, seguendo le linee di indirizzo della casa madre, in sintonia con il proprio Codice Etico ed in accordo con il Modello di Organizzazione Gestionale adottato dall'Azienda ai sensi del D.Lgs.231/2001, persegue uno sviluppo sostenibile del proprio business integrando le esigenze economiche con i principi di salvaguardia dell'ambiente e la tutela della sicurezza. A tal fine ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale Integrato in accordo con la norma UNI ISO 14001 e il Regolamento EMAS, attraverso il quale si impegna a:

- **Analizzare il Contesto** e le esigenze - aspettative delle varie Parti interessate.
- **Identificare e valutare gli aspetti ambientali significativi**, diretti ed indiretti. Tali aspetti sono debitamente considerati nelle decisioni relative alle proprie attività, prodotti, servizi, compresa la progettazione di modifiche sia di impianto che di prodotto.
- **Garantire il rispetto della legislazione ambientale vigente** e di altri obblighi di conformità individuati dall'Organizzazione sviluppando le proprie attività, valorizzando il rapporto con il contesto in cui l'Azienda opera anche nel rispetto della Politica Ambientale di Distretto ed adoperandosi nel prevenire potenziali reati ambientali.
- **Determinare i rischi e le opportunità** connessi con le proprie attività.
- **Proteggere l'Ambiente attraverso la prevenzione dell'inquinamento** e mirare al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali attraverso:
  - ✓ La riduzione dei consumi idrici.
  - ✓ Il miglioramento dell'efficienza nell'utilizzo delle risorse energetiche.
  - ✓ L'ottimizzazione della gestione dei rifiuti anche attraverso la prevenzione della generazione dei rifiuti stessi, ricercando e privilegiando cicli virtuosi in ottica di Economia Circolare.
  - ✓ L'ottimizzazione della gestione dei materiali ausiliari stoccati presso il sito.
  - ✓ La riduzione dell'impatto sull'ambiente circostante legato alle emissioni in atmosfera ed agli scarichi idrici.
  - ✓ La diffusione delle conoscenze sulle problematiche connesse al settore cartario e la promozione della cultura ambientale mediante iniziative che coinvolgono associazioni di categoria, scuole ed Enti locali.
- **Assicurare** in tutti i comportamenti il pieno rispetto del Modello di Organizzazione Gestionale adottato dall'Azienda ai sensi del D. Lgs. 231/2001.
- **Informare e formare** tutti i livelli del personale interno sugli aspetti ambientali in modo da stimolarne la partecipazione proattiva ai programmi di gestione e miglioramento.
- **Sensibilizzare fornitori ed appaltatori** sugli aspetti ambientali significativi e sulle corrette prassi di lavoro e comportamenti da adottare all'interno del sito.
- **Attuare, verificare e riesaminare** periodicamente le linee di politica generale e l'intero Sistema di Gestione Ambientale.
- **Sviluppare ed aggiornare** la Sustainability Roadmap del sito di Lucca
- **Diffondere** alle parti interessate tutte le informazioni relative alla politica, alle prestazioni ambientali e ai propri obiettivi di miglioramento.

L'Amministratore Delegato  
Ing. Massimo Basta

Porcari, Maggio 2023

The Power of Less®

www.dsmith.com

ENVIRONMENT



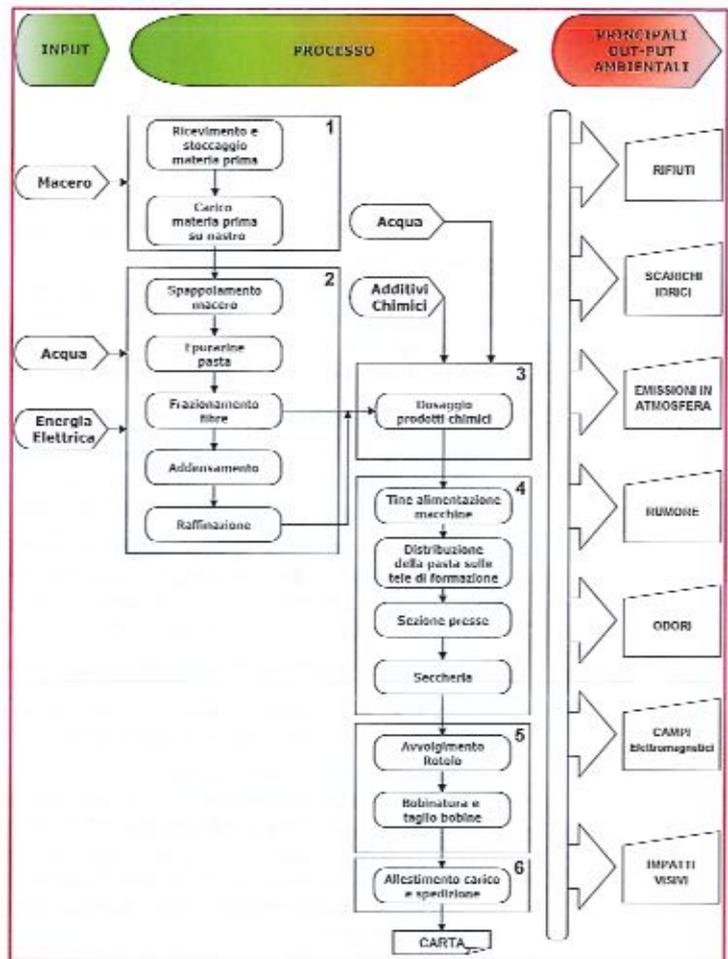
# Gli aspetti ambientali

I principali aspetti ambientali connessi con il ciclo produttivo sono individuati nello schema riportato.

Di seguito si analizzano i singoli aspetti ambientali connessi con il ciclo produttivo, nonché gli altri aspetti ambientali - diretti ed indiretti - associati all'attività del sito produttivo.

Per ogni aspetto ambientale sono presentati - ove applicabili - i relativi indicatori chiave di prestazione ambientale e le eventuali azioni e programmi di miglioramento associati.

Gli indicatori specifici sono riferiti alla produzione netta vendibile di carta per ondulatori.



Carta Prodotta	UdM	2021	2022	2023	2024
Produzione Netta Vendibile	ton	400.892	374.253	348.379	370.425

## Note di lettura

Per facilitare la lettura degli aspetti ambientali presentati, è stato adottato un sistema grafico di individuazione delle informazioni più importanti, suddivise per tipologia.

Quando possibile gli indicatori di prestazione ambientale sono confrontati con le migliori prestazioni ambientali di settore, così come riportati nei documenti di riferimento adottati a livello europeo ed indicati brevemente come **BREF**.

	<b>DATI GENERALI</b>
	<b>INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE</b>
	<b>AZIONI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO</b>



## Consumo di materie prime – carta da riciclo

La materia prima è costituita da carta da riciclo. Al sito giungono varie tipologie di carta, da quella proveniente dalla raccolta differenziata urbana, agli scarti d'imballaggi dei prodotti industriali, ai quotidiani e alle riviste invendute. In base alle caratteristiche, la carta da riciclo viene classificata in tre categorie principali:

- Carte e cartoni provenienti da raccolta industriale, urbana e da centri commerciali
- Carta bianca, da fonte editoriale e raccolta uffici
- Refili di ondulati e raccolta industriale di qualità superiore



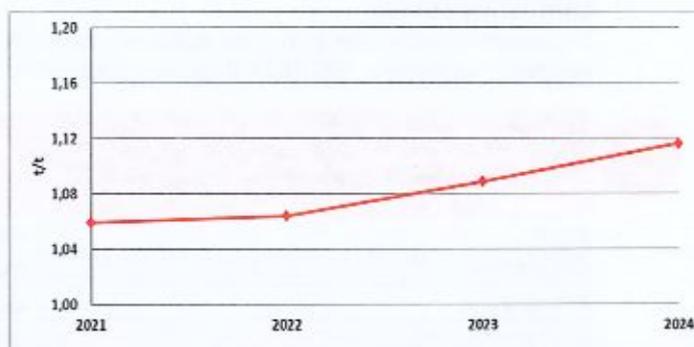
Consumo di carta da riciclo per categoria	UdM	2021	2022	2023	2024
Carte e cartoni provenienti da raccolta industriale, urbana e da centri commerciali	ton	320.063	300.812	289.031	296.419
Carta bianca da fonte editoriale e raccolta uffici	ton	15.018	12.598	9.670	7.460
Refili di ondulati e raccolta industriale di qualità superiore	ton	89.597	84.783	80.509	109.514
<b>Carta da riciclo, consumo totale</b>	<b>ton</b>	<b>424.678</b>	<b>398.193</b>	<b>379.210</b>	<b>413.393</b>

### Indicatori chiave

Il consumo specifico della carta da riciclo dipende soprattutto da:

- 1) qualità della raccolta differenziata (pubblica e privata);
- 2) efficienza del processo produttivo;
- 3) umidità media della materia prima in ingresso;
- 4) tipologie di carte prodotte.

Questi parametri sono causa, nel tempo, di oscillazioni nel consumo specifico.



Consumo specifico di carta da riciclo	UdM	2021	2022	2023	2024
Carta da riciclo consumato su ton di carta prodotta	ton/ton	1,059	1,064	1,088	1,116



### Azioni e programmi associati

Date le notevoli implicazioni di natura sia ambientale che economica, l'attenzione verso tale parametro, anche a livello di gruppo, è forte: esso è costantemente monitorato e vengono messi in atto continui interventi per migliorarlo. In particolare, da febbraio 2024 è stato costituito un Gruppo di Lavoro interno che ha come obiettivo l'ottimizzazione della resa di produzione.



## Consumo di prodotti chimici ausiliari

Il consumo di prodotti chimici è connesso principalmente ai tipi di fabbricazione che richiedono l'utilizzo di additivi per migliorare le caratteristiche della carta. Il loro impiego per i cicli di fabbricazione rappresenta circa il 95% dei consumi totali di prodotti chimici. Un'altra voce importante è costituita dai prodotti chimici utilizzati nei processi di trattamento e depurazione delle acque reflue, che rappresenta il 4% circa dei consumi totali. Il restante è costituito dai consumi di prodotti chimici, quali oli e grassi lubrificanti, per le attività di manutenzione.

I prodotti chimici in produzione hanno registrato un aumento nel 2024 a fronte della maggiore produzione.

Consumo prodotti chimici (per area di utilizzo)	UdM	2021	2022	2023	2024
Produzione	ton	42.879	40.951	34.866	36.227
Depurazione acque	ton	2.292	2.188	1.974	2.972
Manutenzione	ton	135	213	144	118
<b>Prodotti chimici, consumo totale</b>	<b>ton</b>	<b>45.305</b>	<b>43.353</b>	<b>36.985</b>	<b>39.317</b>

### Indicatori chiave

I consumi specifici dei principali ausiliari alla produzione variano a seguito di variazioni di mix produttivo e variazioni di ricette. Nel 2024 il consumo specifico complessivo è analogo a quello registrato nel 2023.

Consumo prodotti chimici (per area di utilizzo)	UdM	2021	2022	2023	2024
<b>Produzione</b>					
Amidi	kg/ton	59,51	64,10	62,06	67,52
Collanti	kg/ton	1,17	1,27	1,02	1,08
Ritentivi	kg/ton	1,70	1,82	2,00	1,86
Coloranti	kg/ton	0,84	0,91	0,91	0,91
Antischiuma	kg/ton	4,65	1,62	1,11	1,10
Biocidi	kg/ton	1,28	1,73	2,85	1,29
Carbonato di calcio	kg/ton	23,47	21,11	14,33	12,66
<b>Depurazione acque</b>					
Acido fosforico 75%	kg/ton	0,41	0,36	0,42	0,36
Nutrienti	kg/ton	0,02	0,02	0,01	0,03
Soda liquida	kg/ton	1,23	2,10	1,00	3,28
Urea	kg/ton	1,28	1,46	1,83	1,75
<b>Manutenzione</b>					
Oli e grassi lubrificanti	kg/ton	0,33	0,57	0,42	0,32
<b>Totale Prodotti Chimici</b>	<b>kg/ton</b>	<b>113,01</b>	<b>115,84</b>	<b>106,16</b>	<b>106,14</b>

### Azioni e programmi associati

In relazione all'utilizzo di prodotti chimici, l'Azienda da anni sta portando avanti una politica volta alla progressiva riduzione dei prodotti che potrebbero presentare rischi per la salute e sicurezza degli addetti e per l'ambiente.

In particolare, nel 2019 è stato realizzato uno stoccaggio in cisterna (soda) con conseguente riduzione della presenza di cisternette al fine di ridurre il rischio di eventuali perdite accidentali con conseguenti potenziali impatti sul suolo e sottosuolo.

Nel 2020 è stato, inoltre, realizzato un nuovo serbatoio per l'acido cloridrico a servizio dell'impianto terziario di depurazione.

Da giugno 2024 è stata migliorata la gestione delle cisternette con approvvigionamento della materia prima (ipoclorito + precursore) direttamente da autocisterna a cisterna in sito, eliminando una grande quantità di cisternette.



## Consumo ACQUA

Tutte le fasi del processo cartario, dallo spappolamento alla pulizia dell'impasto alla formazione ed essiccamento del foglio e all'utilizzo dei prodotti chimici, consumano acqua. Come già visto, l'intero ciclo delle acque è strutturato in modo da favorire il massimo riutilizzo delle acque di processo e le fonti di approvvigionamento sono state opportunamente differenziate, sulla base delle esigenze aziendali e del contesto territoriale.

A partire da gennaio 2018, per l'utilizzo igienico sanitario, lo stabilimento non ricorre più all'acquedotto pubblico, potabilizzando direttamente una quota d'acqua sotterranea prelevata. Si evidenzia che dal 2020 è contabilizzato anche il contributo di acqua di recupero fornita dall'adiacente Centrale Termoelettrica.

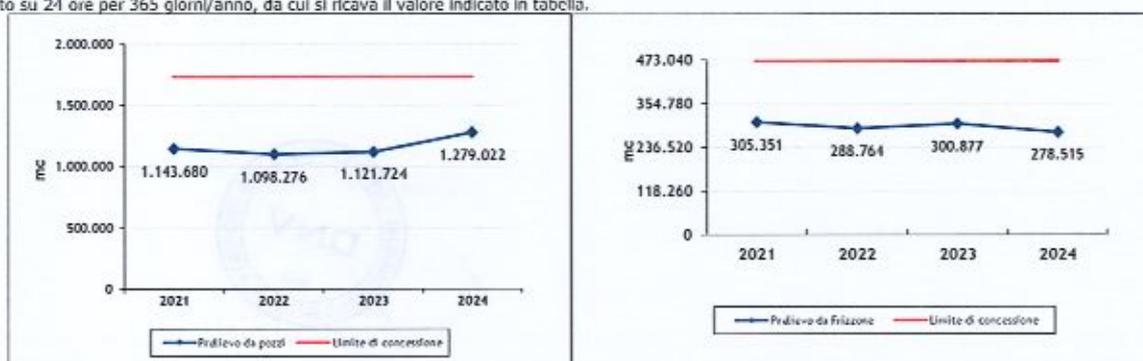


Prelievi di acqua divisi per fonte	Uso	UdM	2021	2022	2023	2024	Limiti prelievo
Nr 6 Pozzi	Industriale	m <sup>3</sup>	1.143.680	1.098.276	1.121.724	1.279.022	1.734.480 *
Opera di presa torrente Frizzone	Industriale	m <sup>3</sup>	305.351	288.764	300.877	278.515	473.040 **
Prelievo indiretto da fiume Serchio (Tubone)	Industriale	m <sup>3</sup>	422.982	329.234	245.857	251.075	NA
Acqua da adiacente Centrale Termoelettrica	Industriale	m <sup>3</sup>	133.646	137.702	97.817	74.266	NA
<b>Acqua, consumo totale</b>		m <sup>3</sup>	<b>2.005.659</b>	<b>1.853.976</b>	<b>1.766.275</b>	<b>1.882.877</b>	

NA = non applicabile

\* La Concessione (Determinazione della Provincia di Lucca n°2477 del 05/06/2013) prevede un prelievo di 55 l/s, da cui si ricava un prelievo complessivo annuale stimato su 24 ore per 365 giorni/anno pari al valore indicato in tabella.

\*\* L'autorizzazione (Determinazione Provincia di Lucca n° 4297 del 23/07/2010) prevede un prelievo di 15 l/s, da cui si ricava un prelievo complessivo annuale stimato su 24 ore per 365 giorni/anno, da cui si ricava il valore indicato in tabella.



Nel 2024 la percentuale di acqua prelevata dall'acquedotto industriale (Tubone) si è ridotta ulteriormente a causa della mancanza di disponibilità della risorsa stessa. Questa mancanza è stata compensata con un maggior prelievo di acqua da pozzi. L'acqua da Centrale Termoelettrica, invece, si è ridotta.



### Indicatori chiave

Il consumo specifico registrato nel 2024 è sostanzialmente in linea con i consumi specifici registrati nel 2023.



Consumi idrici specifici	UdM	2021	2022	2023	2024
	m <sup>3</sup> /ton	5,00	4,95	5,07	5,08



### Azioni e programmi associati

L'Azienda si è posta l'obiettivo di incrementare il prelievo di acque di superficie, al fine di salvaguardare la falda idrica sotterranea, identificata come acquifero a grave deficit di bilancio.

Tuttavia, si rende evidente la necessità di interventi strutturali a livello di area, ai quali DS Smith fornisce piena disponibilità, ma il cui esito e tempistiche dipendono sostanzialmente da fattori istituzionali.

L'Azienda è, inoltre, costantemente impegnata nella ricerca e attuazione di azioni di miglioramento per la

riduzione dei consumi idrici.

Per raggiungere tale obiettivo, l'Azienda ha ottenuto una nuova concessione in compensazione per il prelievo di acque dal torrente Fossa Nuova, prevedendo di ridurre conseguentemente l'emungimento da pozzi. I lavori di collettamento sono in fase di completamento.

Il progetto Lion (MC 3) prevede la realizzazione di una nuova macchina continua con una tecnologia tale da permettere la riduzione complessiva a livello di Cartiera dei consumi specifici (obiettivo 3,7 m<sup>3</sup>/ton).



## Consumo ENERGIA

La gestione dei consumi energetici è uno degli aspetti più rilevanti per il ciclo di produzione della carta. Per loro natura i processi e gli impianti utilizzati comportano, infatti, ingenti consumi di energia elettrica e di energia termica, fattori che l'Azienda gestisce in forma controllata e secondo specifiche procedure operative nell'ambito del proprio sistema di gestione ambientale.

Ad essi si aggiungono poi i consumi di g.p.l. per il riscaldamento dei locali e la produzione di acqua calda per uso igienico-sanitario e l'utilizzo di gasolio per i carrelli elevatori ed i gruppi elettrogeni d'emergenza.

L'energia elettrica necessaria al funzionamento di Cartiera viene fornita dalla adiacente Centrale Termoelettrica del Gruppo DS Smith.

Lo stabilimento approvvigiona il vapore necessario ai cicli produttivi mediante fornitura da Centrale Termoelettrica esterna alla Cartiera, alimentata a metano, acquisita dal Gruppo DS Smith. Il vapore è utilizzato prevalentemente per l'asciugatura della carta delle due macchine continue. Altre utenze minori sono l'impianto di cottura dell'amido e il sistema di riscaldamento dei locali macchine e degli edifici.

I consumi di energia elettrica e di vapore risultano aumentati a fronte di una maggiore produzione di carta. La produzione di biogas si è ridotta a causa del sezionamento del collegamento Centrale - Cartiera avvenuto a novembre 2023 a fronte dei lavori preparatori per la MC 3; il collegamento è stato ripristinato solamente a fine aprile 2024. Inoltre, tra ottobre e dicembre 2024 l'impianto di produzione di biogas è stato soggetto a manutenzione con conseguente ulteriore riduzione della produzione di biogas.

Consumi Energetici per tipologia	Utilizzo	UdM	2021	2022	2023	2024
<b>Energia Elettrica</b>						
Da Centrale	Processi produttivi e servizi generali	MWh	183.436	173.506	165.322	170.665
<b>Energia Termica</b>						
Vapore	Processi produttivi, riscaldamento locali di lavoro e uffici tecnici	MWh	564.261	558.891	501.952	517.206

*In funzione del biogas consumato dalla Centrale Termoelettrica, si può stimare un consumo da fonti rinnovabili da parte della Cartiera pari al 0,3 % dell'Energia complessiva consumata.*

<b>Combustibile prodotto</b>						
Biogas	Alimentazione Centrale Termoelettrica	m <sup>3</sup>	1.968.946	2.283.153	835.618	666.506

### Indicatori chiave

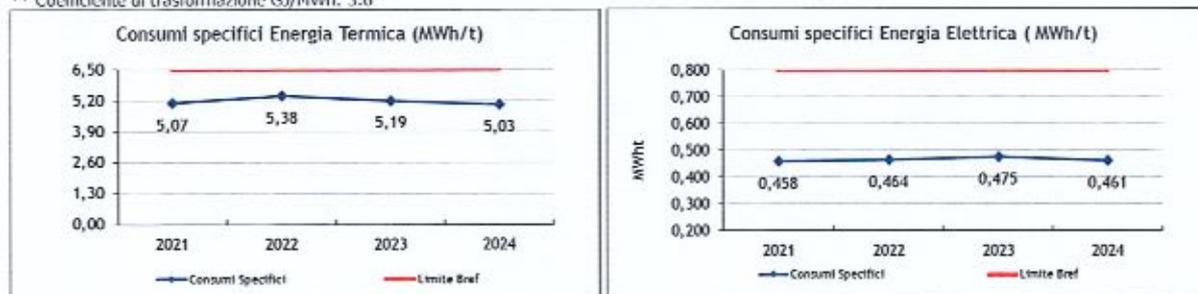
Nel 2024 i consumi specifici di energia elettrica ed energia termica sono diminuiti a fronte di una maggior produzione.

Entrambi i valori rimangono comunque sempre al di sotto dei valori BREF.

Consumi energetici specifici	U.M.	2021	2022	2023	2024	BREF *
Energia (elettrica e termica)	MWh/ton	1,87	1,96	1,92	1,86	n.a.
Energia Elettrica	MWh/ton	0,458	0,464	0,475	0,461	0,7÷0,8
Energia Termica	GJ/ton **	5,07	5,38	5,19	5,03	6,0÷6,5

\*Vedi Bref, capitolo 5, Tabella 5.34

\*\* Coefficiente di trasformazione GJ/MWh: 3.6



### Azioni e programmi associati

L'attenzione per l'ambiente e la necessità di mantenere costantemente sotto controllo i consumi, ha spinto l'Azienda a concentrare notevoli risorse sui sistemi di monitoraggio e controllo e ad operare con una continua attenzione verso il risparmio energetico. Le più importanti azioni di miglioramento avviate negli anni sono state:

- l'adozione di sofisticati sistemi per il controllo dei consumi e delle prestazioni delle varie utenze e l'utilizzo di apparecchiature ad alto rendimento energetico;
- l'attenzione specifica al fattore "energia" nella progettazione delle modifiche e nell'acquisto dei nuovi macchinari;

- l'approvvigionamento di energia termica da impianti moderni ed operanti ad elevata efficienza e l'ottimizzazione dell'uso del vapore nel processo.

Si prevede di continuare su questa linea facendo sempre più attenzione all'efficienza dei motori elettrici e dei macchinari in genere.

Nel corso del 2017 è stato implementato in Azienda un Sistema di Gestione dell'Energia in base allo standard ISO 50001:2018. L'Azienda si impegna a mantenere tale Sistema di Gestione dell'Energia almeno per tutto il prossimo triennio.

Ad agosto 2023 sono stati installati tre nuovi misuratori di vapore su MC 2 per un miglior controllo dei flussi energetici ed ottimizzare i consumi di reparto.



## Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera connesse alle attività svolte da DS Smith Paper Italia srl – Cartiera di Lucca derivano essenzialmente dalle seguenti sorgenti:

- impianti industriali e attività connesse;
- impianti termici ad uso civile;
- mezzi di sollevamento e trasporto.

Le emissioni derivanti dagli impianti industriali derivano essenzialmente dai seguenti processi:

- ciclo di produzione della carta;
- depurazione acque;
- stoccaggio prodotti ausiliari di produzione;
- produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili.

Tutte le emissioni in atmosfera sono state autorizzate dalla Regione Toscana con l'Autorizzazione Integrata Ambientale e sono oggetto di specifico Piano di Monitoraggio e Controllo.



Emissioni derivanti dagli impianti industriali	Origine	Funzionamento	Inquinanti oggetto di monitoraggio
Ciclo di produzione della carta	Fumane macchina continua 1 Fumane macchina continua 2	Continuo	COT/COV
	Sfiati e valvole pompe a vuoto	Discontinuo	COT/COV
	Asciugatore pulper	Continuo	Polveri, Mercurio, Cadmio, Nichel, Cromo, Manganese, Piombo, Rame, Zinco
Stoccaggio ausiliari di produzione	Sfiati di polmonazione silos e serbatoi	Saltuario	---
Impianto di depurazione acque	Biofiltro	Continuo	---
	Torri di raffreddamento	Continuo	---
	Sfiato desolfurazione biogas	Discontinuo	---
	Sfiato di sicurezza biogas	Solo in caso di emergenza	---
Produzione energia elettrica	Torcia di emergenza biogas	Solo in caso di emergenza	---
	Gruppi elettrogeni (a gasolio)	Solo in caso di emergenza	---



Emissioni da asciugatura pulper	UdM	2021	2022	2023	2024***	Limite emissione
Funzionamento	Ore	4340	3761	1978	ND	n.a.
Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	0,34	0,53	0,5	ND	10
Mercurio + Cadmio	mg/Nm <sup>3</sup>	0,00038	0,0013	0,0008	ND	0,1
Mercurio + Cadmio + Nichel	mg/Nm <sup>3</sup>	0,0034	0,0024	0,00097	ND	1
Mercurio + Cadmio + Nichel + Cromo + Manganese + Rame + Zinco	mg/Nm <sup>3</sup>	0,04	0,003	0,0084	ND	5

BREF non applicabili - Limiti stabiliti con Autorizzazione Integrata Ambientale, Determina Regione Toscana n. 13874 del 21/08/2019 e s.m.l.

\*\* Dal 2020 modificata modalità di determinazione delle ore di funzionamento tramite conteggio giornaliero salvato su file elettronico automaticamente

\*\*\* Dal 23 aprile 2024 l'impianto è temporaneamente inattivo a fronte di un utilizzo preferenziale e pieno dell'impianto di separazione plastica/fibra.

### Le emissioni derivanti dagli impianti termici ad uso civile

La produzione di acqua calda per usi igienico-sanitari e per il riscaldamento dei locali è assicurata dai seguenti impianti:

- n° 1 Caldaia da 150 KW alimentata a g.p.l.

Gli impianti termici sono sottoposti a manutenzione e controlli periodici, nel rispetto delle modalità e tempistiche stabilite dalle vigenti normative, attraverso interventi annuali che prevedono:

- pulizia caldaia e bruciatore;
- controllo generale dell'impianto e verifica sicurezze;
- verifica del rendimento di combustione.

### Le emissioni derivanti dai mezzi di sollevamento e trasporto

Rientrano in questa classificazione le emissioni derivanti dall'utilizzo di carrelli elevatori e dai mezzi di trasporto alimentati a gasolio.

I mezzi sono sottoposti a manutenzione e controlli periodici nel rispetto delle indicazioni fornite dalle case



di produzione e del codice della strada (collaudo e revisione periodica).

### Indicatori chiave\*



Emissioni da asciugatura pulper	UdM	2021	2022	2023	2024**
Polveri	kg/ton	0,0000866	0,0001407	0,0000485	ND
Mercurio + Cadmio	kg/ton	0,0000001	0,0000004	0,0000001	ND
Mercurio + Cadmio + Nichel	kg/ton	0,0000009	0,0000006	0,0000001	ND
Mercurio + Cadmio + Nichel + Cromo + Manganese + Rame + Zinco	kg/ton	0,0000660	0,0000008	0,0000008	ND

\*In caso di valori di concentrazione dell'inquinante inferiore al limite di rilevabilità, il relativo flusso di massa è stato calcolato prendendo a riferimento la metà del valore di rilevabilità.

\*\* Dal 23 aprile 2024 l'impianto è temporaneamente inattivo a fronte di un utilizzo preferenziale e pieno dell'impianto di separazione plastica/fibra.



### Azioni e programmi associati

L'Azienda garantisce un monitoraggio organizzato su tutte le emissioni in atmosfera secondo quanto previsto dalla propria Autorizzazione Integrata Ambientale.

### Gas Effetto Serra

Le uniche fonti che producono anidride carbonica, oggetto della disciplina in materia di "gas a effetto serra", sono costituite dalle caldaie per la produzione di acqua calda e dai gruppi elettrogeni.

In Azienda sono, inoltre, presenti alcuni condizionatori contenenti gas refrigeranti ad effetto serra. Tali impianti vengono tenuti sotto controllo al fine di prevenire eventuali fughe secondo quanto previsto dal Regolamento (UE) n. 517/2014 (controllo periodico per la verifica dell'eventuale fuga di gas e regolare manutenzione a cura di personale esterno specializzato).



### Indicatori chiave

Parametro	UdM	2021	2022	2023	2024	Quote assegnate
CO <sub>2</sub>	ton	7	6,3	24*	24*	86.215
	ton/ton	1,74 E-05	1,68 E-05	6,47 E-05	6,47 E-05*	n.a.

Per facilità di lettura alcuni dati sono espressi in formato scientifico: ad esempio 3 E-2 equivale a 3\*10<sup>-2</sup> cioè a 0,03

\* I dati 2023 sono stati aggiornati a seguito della verifica E-15 ed i dati 2024 sono stati stimati e verranno consolidati a seguito della verifica E-15.

L'aumento del valore assoluto e specifico nel 2023 (e atteso nel 2024) è dovuto alla mancata sinergia energetica con la Centrale Termoelettrica adiacente (la cessione di cascame di vapore per il riscaldamento degli uffici amministrativi e degli spogliatoi è stata interrotta per i lavori legati al progetto Lion).



## RIFIUTI

Il complesso delle attività svolte da DS Smith Paper Italia Srl – Cartiera di Lucca determinano la produzione di diverse tipologie di rifiuti:

- da una parte si hanno tutti quei rifiuti derivanti dalle attività industriali e dei servizi connessi, classificate secondo le vigenti disposizioni normative come rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi; per le attività di recupero e/o smaltimento di queste tipologie di rifiuti, l'Azienda si avvale di ditte specializzate nel settore ed in possesso delle necessarie autorizzazioni per l'esercizio di tali attività;
- dall'altra si ha la produzione di rifiuti urbani che vengono conferiti al servizio pubblico di raccolta e smaltimento.



Principali rifiuti smaltiti	Attività	2021	2022	2023	2024	UdM	Destinazione
Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	Preparazione Impasti	30.083,46	37.569,88	31.180,97	27.679,62	ton	Recupero e/o Smaltimento
Scarti di fibre e fanghi	Preparazione Impasti	19.584,64	23.718,8	35.238,66	54.731,71	ton	Recupero e/o Smaltimento
Rifiuti contenenti zolfo	Impianto desolforazione	1.334,64	1.460,92	839,72	79,36	ton	Recupero e/o Smaltimento
Altri rifiuti NON pericolosi	Manutentive, controllo qualità e cantiere Lion	592,10	18.554,05	2.774,67	10.164,93	ton	Recupero e/o Smaltimento
Rifiuti pericolosi	Varie	16,38	78,96	193,63	66,55	ton	Recupero e/o Smaltimento
<b>Totale Rifiuti</b>		<b>51.611,22</b>	<b>81.382,61</b>	<b>70.227,65</b>	<b>92.722,17</b>	<b>ton</b>	

Le tipologie di rifiuti solitamente più rilevanti per i quantitativi prodotti sono le seguenti:

- Scarto del pulper e code (CER 030307), rifiuti originati in continuo dai processi di preparazione dell'impasto. Lo scarto del pulper, costituito prevalentemente da plastica, polistirolo e fibra di carta, viene convogliato ad una pressa per eliminare l'acqua trattenuta dalla fibra. Le code, invece, sono costituite da fili di ferro e frammenti di plastica. Queste tipologie di rifiuto rappresentano nel 2024 circa il **30%** del totale dei rifiuti prodotti.
- Fibre-fanghi (CER 030310), rifiuto originato dai processi pulizia dell'impasto fibroso e da attività di manutenzione per la pulizia degli impianti. Tale materiale è costituito prevalentemente da sabbia, fibre inutilizzabili e altri materiali inerti. Questa tipologia di rifiuto, da solo, rappresenta nel 2024 circa il **60%** del totale dei rifiuti prodotti.
- Rifiuti contenenti zolfo (CER 050702), rifiuto originato dai processi di depurazione del biogas. Tale materiale è costituito da zolfo elementare diluito in acqua ad una concentrazione del 3-4%. Questa tipologia di rifiuto da solo rappresenta nel 2024 circa il **0,1%** del totale dei rifiuti prodotti.

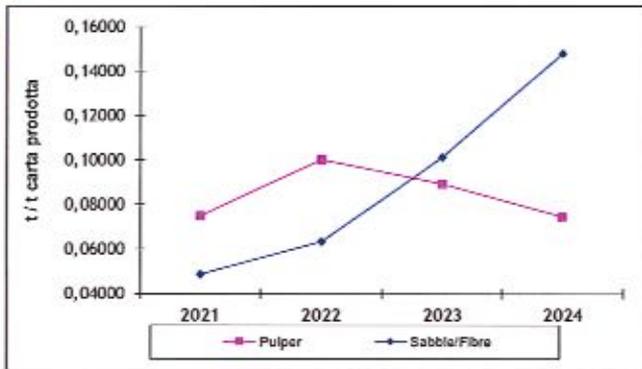
Sia in termini assoluti che specifici, nel 2024 è ulteriormente aumentato lo scarto di fibre e fanghi a fronte della modalità operative di produzione di carta (mix carta da riciclo utilizzata e settaggio macchinari in preparazione impasti). Lo scarto di pulper è diminuito anche grazie ad un mix di carta da riciclo di maggior qualità in ingresso, unito ad un funzionamento più costante dell'impianto di separazione plastica-fibra. La riduzione dei rifiuti contenenti zolfo è dovuta all'interruzione del sistema di trattamento del biogas già evidenziato in precedenza. L'aumento della produzione di *altri rifiuti non pericolosi* è dovuto ad alcuni rifiuti provenienti dal cantiere del progetto Lion.



Produzione specifica rifiuti	UdM	2021	2022	2023	2024
Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	kg/ton [ton/ton]	75,04 [0,07504]	100,39 [0,1004]	89,50 [0,0895]	74,72 [0,07472]
Scarti fibre-fanghi	kg/ton [ton/ton]	48,85 [0,04885]	63,38 [0,0634]	101,15 [0,1011]	147,75 [0,1477]
Rifiuti contenenti zolfo	kg/ton [ton/ton]	3,33 [0,0033]	3,90 [0,0039]	2,41 [0,0024]	0,21 [0,0021]
Altri rifiuti non pericolosi	kg/ton [ton/ton]	1,48 [0,0015]	49,58 [0,0496]	7,96 [0,0080]	27,44 [0,0274]
<b>RIFIUTI PERICOLOSI</b>	kg/ton [ton/ton]	<b>0,04</b> [0,04 E-3]	<b>0,21</b> [0,21 E-3]	<b>0,56</b> [0,0006]	<b>0,18</b> [0,0002]
<b>RIFIUTI TOTALI</b>	kg/ton [ton/ton]	<b>128,74</b> [0,128]	<b>217,45</b> [0,217]	<b>201,58</b> [0,202]	<b>250,31</b> [0,2503]

Per facilità di lettura alcuni dati sono espressi in formato scientifico: ad esempio 3 E-2 equivale a 3\*10<sup>-2</sup> cioè a 0,03.





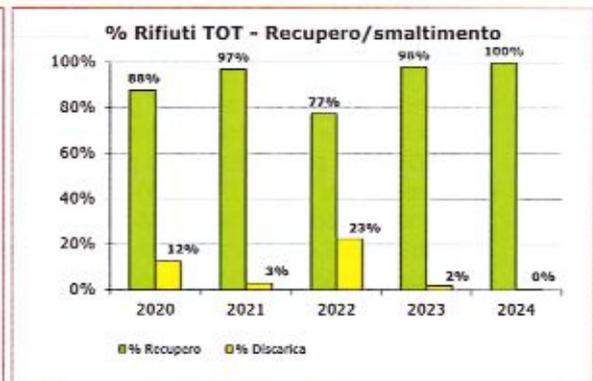
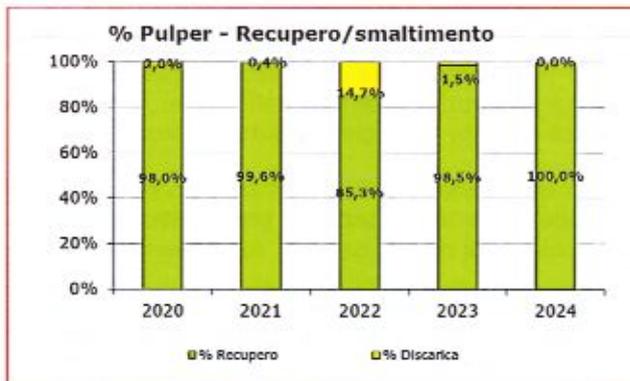
Nella definizione delle modalità di smaltimento più appropriate, l’Azienda privilegia, laddove possibile, le soluzioni atte a favorire il recupero ed il riutilizzo dei rifiuti prodotti. Chiaramente, la difficoltà di individuare, a costi sostenibili, impianti di recupero idonei, non sempre permette tale principio.

Nel 2024 tutto lo scarto pulper è stato avviato a recupero.

Anche per gli altri rifiuti è stata ottenuta una significativa riduzione dell’avvio a smaltimento in discarica.



Destinazione principali rifiuti	UdM	2021	2022	2023	2024
Scarto pulper e code (CER 030307) – Recupero	ton	29.974	32.057	30.726	27.680
Altri rifiuti - Recupero	ton	20.118	31.064	38.135	64.958
Scarto pulper e code (CER 030307) – Smaltimento	ton	109	5.512	454	0
Altri rifiuti - Smaltimento	ton	1.409	12.849	912	84



### Azioni e programmi associati

L’intera gestione dei rifiuti è regolata da specifiche procedure gestionali ed operative. In particolare, sono costantemente controllate tutte le attività connesse alla gestione dei rifiuti che prevedono:

- il controllo della produzione e della caratterizzazione dei rifiuti;
- il controllo quotidiano dell’umidità dello scarto del pulper;
- il conferimento del rifiuto dall’area di produzione alle zone destinate al deposito temporaneo ed il controllo periodico di tali aree;
- il monitoraggio dei quantitativi prodotti e la gestione delle pratiche amministrative (compilazione dei registri di carico/scarico, dei formulari, la denuncia annuale dei rifiuti);
- le disposizioni in materia di sicurezza e di tutela ambientale da adottare nelle fasi di manipolazione e deposito dei rifiuti;
- la gestione dei rapporti con i fornitori dei servizi di smaltimento e trasporto;
- le modalità operative per il conferimento a terzi, privilegiando, laddove possibile, il massimo ricorso alle attività di recupero;
- la gestione delle eventuali emergenze connesse alla produzione di rifiuti;
- le attività di formazione e addestramento del personale.

Nel 2018-2019 l’Azienda ha effettuato una sperimentazione su apparecchiatura pilota per la separazione plastica/fibra dello scarto del pulper per un migliore riutilizzo di entrambi. Dati gli esiti positivi, l’Azienda ha deciso di adottare l’impianto su scala industriale in stabilimento. Nel 2020 l’impianto è stato messo a punto. Purtroppo, nel 2021 non è stato possibile mettere a pieno regime l’impianto. Nel 2022, a seguito di un potenziamento dei turni, è stata garantita una maggiore continuità di funzionamento dell’impianto. Nel 2023 è stato mantenuto il trend del 2022. Nel 2024 si conferma il buon trend di continuità di funzionamento dell’impianto.

Nel corso del 2022 sono state installate delle postazioni per la raccolta differenziata di carta, multimateriale, organico, vetro, indifferenziato all’interno degli uffici e nelle sale operatori.

Nel 2023 è stata installata una nuova pressa scarti per ridurre il quantitativo di umidità dei rifiuti di processo.

Ad ottobre 2024 è stato dato l'avvio al Progetto di manutenzione predittiva denominato "la manutenzione intelligente" che dovrebbe ridurre le rotture di impianto e quindi anche i rifiuti conseguenti.

Nell'ambito del progetto Lion è prevista l'installazione di una nuova tecnologia di pulper (DRUM PULPER) che dovrebbe ridurre le quantità di code e di fibre contenute nello scarto pulper.



## SCARICHI IDRICI

Le acque reflue derivano da:

- cicli di produzione della carta e servizi connessi: acque reflue industriali;
- servizi igienici: acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche;
- pluviali e pozzetti di raccolta acque meteoriche di piazzale: acque meteoriche.

Tutte le acque reflue sono convogliate, tramite la rete fognaria di stabilimento, ad una vasca di raccolta e da qui vengono inviate all'impianto di depurazione. Il processo di depurazione consiste in una serie di trattamenti chimico-fisici e biologici come già illustrato in precedenza. Il sistema consente, in alcuni punti del processo depurativo, il recupero di acque e fibre da riutilizzare nella produzione della carta. Solo l'eccesso di acque non recuperabili nei cicli produttivi viene avviato allo scarico finale verso il depuratore consortile, nel rispetto di quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Nel 2024 si è avuto un incremento del volume di acqua scaricata, a fronte di una maggior produzione, con un valore specifico analogo al 2023.

I valori di scarico specifico dei principali inquinanti avviati al depuratore consortile nel 2024 risultano in miglioramento sui dati 2023 a fronte di una migliore performance del depuratore.

### Indicatori chiave

Volumi acqua scaricata e inquinanti emessi						
Parametro	UdM	2021	2022	2023	2024	Limite di riferimento
Volume acque scaricate	m <sup>3</sup>	1.592.215	1.453.327	1.448.384	1.533.071	2.012.000 *
Volume specifico	m <sup>3</sup> /ton	3,97	3,88	4,16	4,14	1,5 E-10**

\* Volume di scarico autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale, Determina Regione Toscana n. 13874 del 21/08/2019 e s.m.i.  
\*\* RAT 5 del BREF

Scarico specifico dei principali inquinanti						
Parametro	UdM	2021	2022	2023	2024	Valori BREF
BOD5	kg/ton	0,21	0,43	0,35	0,198	0,15
COD	kg/ton	0,84	1,63	1,12	0,913	1,5
Fosforo Totale	kg/ton	0,012	0,018	0,011	0,006	0,005
Azoto totale	kg/ton	0,062	0,120	0,123	0,097	0,05
Solidi Sospesi totali	kg/ton	0,137	0,461	0,372	0,317	0,15

### Azioni e programmi associati

Tutti i flussi idrici (acque dei processi intermedi e acque di scarico) che arrivano all'impianto di depurazione, sono mantenuti costantemente sotto controllo mediante l'attuazione di un accurato piano di gestione e monitoraggio che prevede il controllo in continuo di portata, temperatura, pH.

Il controllo in linea (ossigeno, pH, temperatura, ecc.) è integrato con i controlli giornalieri effettuati dal laboratorio interno relativamente a numerosi parametri, sia della fase anaerobica sia di quella aerobica, che permettono di gestire in modo ottimale i diversi stadi di trattamento e controllare l'efficacia depurativa. Con l'ausilio di laboratori esterni vengono, inoltre, effettuati controlli periodici sul flusso di acque in uscita. In particolare, si effettua un controllo mensile dei parametri pH, BOD, COD, Fosforo totale, Azoto totale e Solidi sospesi totali ed un controllo annuale su tutti i restanti parametri della tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del DLgs 152/2006.

Inoltre, sono in corso progetti di più ampia portata per:

- Alleggerire il carico idraulico dell'impianto di depurazione esterno (Aquapur) attraverso il miglioramento della gestione delle acque meteoriche (scarico nel Frizzone in condizioni di eventi meteorici eccezionali): il progetto ha ottenuto tutte le autorizzazioni necessarie; al momento non vi sono le necessità operative per la sua messa in funzione.
- Upgrade vasca di ossidazione col fine di migliorarne l'efficienza, mediante test di installazione aeratori e addizione di ossigeno liquido. Il test si è concluso nel 2023, ma i risultati non sono stati tali da giustificare l'utilizzo dell'ossigeno liquido; gli aeratori sono stati invece mantenuti.
- Il progetto Lion (MC 3) prevede la realizzazione di una nuova macchina continua con una tecnologia tale da permettere la riduzione complessiva a livello di cartiera degli scarichi specifici (obiettivo 3,0 m<sup>3</sup>/ton)

## Rumore

In base alla classificazione acustica effettuata dal comune di Porcari, il sito sorge su di un'area posta in Classe VI - "Area esclusivamente industriale", non esistono infatti in area prossima centri abitati.

Le principali sorgenti di emissioni rumorose sono costituite dai macchinari per la produzione della carta (spappolatori, macchine continue, ventilatori) e dai ventilatori di servizio. Tutti questi impianti sono ubicati all'interno di capannoni di tipo industriale, per cui l'effetto acustico verso l'esterno risulta sensibilmente contenuto. All'esterno restano in funzione le soffianti e le pompe dell'impianto di depurazione reflui, il gruppo elettrogeno e i mezzi per la movimentazione della carta (camion da trasporto carta da riciclo e carrelli elevatori).

L'Azienda promuove costantemente azioni volte al controllo ed alla riduzione del rumore proveniente dai

propri impianti. In particolare, a gennaio 2011 è stata installata una barriera acustica in corrispondenza degli sfiati e delle fumane collocate sopra il lato Sud dell'edificio che contiene la macchina MC 2.

Al fine di caratterizzare le emissioni sonore prodotte dalle attività svolte, l'Azienda ha provveduto ad effettuare numerose campagne di Valutazione di Impatto Acustico, le quali hanno sempre permesso di verificare il rispetto dei valori limite di zona.

Anche recentemente sono state effettuate due campagne di misure acustiche: la prima campagna di misure acustiche è stata effettuata ad impianti fermi durante la fermata di agosto 2010 mentre la seconda campagna di misure acustiche è stata effettuata con impianti a regime a Gennaio 2011. I limiti fissati dal PCCA di Porcari sono stati rispettati sia durante il funzionamento dello stabilimento che in assenza di attività, sia lungo il confine della proprietà DS Smith Paper Itala srl, che presso i ricettori. L'acquisizione dei livelli di rumore residuo ha permesso di valutare il rispetto del limite di immissione differenziale. Il rispetto dei limiti di emissione sono stati ulteriormente confermati dall'ultima campagna di monitoraggio effettuata nel corso del 2014.

A dicembre 2017 è stata condotta un'ulteriore campagna di monitoraggio acustico, che ha evidenziato il pieno rispetto dei limiti.

Nel corso del 2019 è stata effettuata un'ulteriore campagna di monitoraggio acustico in occasione dell'installazione dell'impianto di separazione plastica-fibre, con ulteriore evidenza del rispetto dei limiti.

Nel 2021 è stata effettuata un'ulteriore campagna di monitoraggio acustico in occasione dell'installazione dell'impianto di sistema per il vuoto Man-Turbair, con ulteriore evidenza del rispetto dei limiti.

Nel 2024 è stata effettuata una ulteriore campagna di monitoraggio acustico, in linea con quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale.

## Suolo e Sottosuolo

Lo stabilimento sorge su terreni prevalentemente argillosi (fino alla profondità di 7-8 mt dal piano di campagna) caratterizzati da un basso coefficiente di permeabilità, tale da garantire un buon grado di protezione del sottostante orizzonte di ghiaie e sabbie (sezione compresa tra 8 e 23 m) dove ha sede un acquifero, di tipo confinato, di notevole rilevanza per l'elevata disponibilità idrica e la qualità delle acque.

Le attività svolte non comportano in normali condizioni operative, impatti diretti su suolo e sottosuolo. Tutta la superficie operativa dello stabilimento è infatti asfaltata e impermeabilizzata.

Gli unici elementi che possono avere interazioni con il suolo sono costituiti dalla rete fognaria e le tubazioni interrate, elementi questi di potenziale rischio, per i quali è prevista l'applicazione di severe procedure di gestione e controllo per evitare qualsiasi rischio di contaminazione.

## Uso del terreno

L'insediamento si sviluppa su di una superficie totale di circa 172.000 mq di cui 36.000 mq di superficie coperta. La parte non coperta, pari a 136.000 mq, è impermeabilizzata per lo stoccaggio di materia prima ed altre funzioni logistiche a servizio della produzione per circa 104.000 mq; invece, la parte della superficie non coperta destinata a verde è di circa 32.000 mq. È in corso la realizzazione del Progetto Lion che aumenterà sia la superficie coperta dello stabilimento che quella totale (per acquisizione nuovi lotti di terreno limitrofi).

### Indicatori chiave

La superficie di terreno impermeabilizzata si attesta in circa 120.000 mq, con un uso specifico di terreno che rimane sostanzialmente costante e pari a circa 0,3 mq/ton carta prodotta.

### Odore

Il tema delle emissioni odorigene è continuamente tenuto sotto monitoraggio da parte dell'Azienda e in relazione a ciò sono stati programmati e realizzati interventi sia impiantistici che di processo, volti alla riduzione del fenomeno.

L'Azienda ha realizzato la copertura della fossa raccolta di alimento al sedimentatore primario e la copertura dell'anello esterno del sedimentatore primario.

### Manufatti contenenti amianto

Da maggio 2019 non sono più presenti manufatti contenenti amianto in stabilimento.

### Sostanze lesive per la fascia di ozono (CFC/HCFC)

L'Azienda ha da tempo avviato la progressiva sostituzione degli idroclorofluorocarburi, con idrofluorocarburi tipo R407C/R410A, fluidi a minore impatto sull'ozono stratosferico; allo stato attuale in stabilimento non sono più presenti gas refrigeranti ozono-lesivi.



## Elettromagnetismo

Le cabine elettriche ed i trasformatori presenti in stabilimento costituiscono delle sorgenti di campi elettromagnetici. Gli impianti, che operano ad una frequenza di 50 Hz, sono tutti alloggiati in locali dedicati e non frequentati da personale.

Ai fini della valutazione dei rischi per la salute e sicurezza degli operatori, nel corso 2017 è stata condotta una specifica campagna di monitoraggio con misure in campo; nei successivi anni sono state fatte campagne mirate alle modifiche introdotte che necessitavano di tale monitoraggio.

I risultati di tutte le valutazioni hanno evidenziato livelli di campo elettrico e di induzione magnetica inferiore ai valori di azione definiti dal D.lgs. 81/2008.

## Radiazioni ionizzanti

Sui dispositivi di controllo in linea delle macchine continue sono installati dei sensori per la misura della grammatura che utilizzano piccole quantità di materiale radioattivo (n°2 sorgenti sigillate di radiazioni beta - Ciascuna sorgente è racchiusa in una schermatura metallica).

Le aree dove sono presenti le sorgenti sigillate sono opportunamente segnalate mediante apposita cartellonistica, tutto il personale è stato adeguatamente informato sulle corrette procedure di lavoro e sulle misure di sicurezza cui attenersi nello svolgimento delle proprie attività.

L'Azienda provvede inoltre, con il supporto dell'Esperto Qualificato, alle verifiche periodiche della radioprotezione, ai sensi del D.lgs., 101/2020.



## Policlorobifenoli, policlorotrifenoli (PCB-PCT)

In Azienda non sono presenti apparecchiature contenenti fluidi isolanti con PCB-PCT.

## Impatto visivo

Lo stabilimento sorge in area industriale, in prossimità di altri importanti insediamenti industriali quali la Centrale Termoelettrica e la Cartiera SCA Hygiene - Lucca 1. Gli edifici e le strutture industriali presenti si inseriscono, quindi, in un contesto omogeneo. Occorre, inoltre, rilevare che lungo il confine con la viabilità pubblica (Via del Frizzone) è presente una bordura di alberi d'alto fusto, che operano un effetto di mitigazione. Nel corso del 2009 l'Azienda ha realizzato un precedente progetto di miglioramento estetico delle facciate principali, con una copertura in acciaio a tutta parete e finestrone in vetro che conferiscono uno stile moderno ed accattivante a tutto lo Stabilimento.

## Gestione delle emergenze

L'analisi delle possibili situazioni di emergenza e l'esperienza maturata negli anni, ha portato alla definizione di specifiche istruzioni operative per limitare e contenere gli eventuali effetti negativi per la sicurezza e l'ambiente. In particolare, il Piano per la gestione delle emergenze prende in considerazione i seguenti scenari:

- emergenze di origine naturale (terremoto, alluvione, bufera di vento, ecc.);
- emergenze impiantistiche e di processo (incendio, sversamenti accidentali, rottura serbatoi, blackout di processo, fughe di gas, ecc.);
- emergenze da cause esterne (emergenza presso gli insediamenti limitrofi).

Il personale addetto è stato adeguatamente formato circa le modalità operative per prevenire situazioni di emergenza e sul comportamento da adottare in caso di emergenza. Oltre a ciò, sono state addestrate apposite squadre di intervento tramite periodici corsi specifici e simulazioni di emergenza.

## Aspetti Ambientali Indiretti

### Questioni relative al prodotto

Il prodotto finito è confezionato in bobine. L'unico imballaggio è costituito dalle anime in cartone su cui viene avvolta la carta. Non è previsto l'utilizzo né di bancali di legno né di reggette metalliche. Il cliente intermedio è rappresentato dai produttori di cartone ondulato.



Per soddisfare le crescenti esigenze qualitative del settore imballaggio, sono state introdotte le regole del GMP (Good Manufacturing Practice) che prevedono l'aumento dei controlli sia sul processo che in particolari aree dello stabilimento dove il prodotto finito viene movimentato e stoccato. Queste regole richiedono anche attenzioni particolari da parte degli operatori che intervengono su queste aree il tutto volto ad assicurare ulteriori miglioramenti degli standard di qualità della carta destinata all'imballaggio.

Per contribuire alla qualità del prodotto è stato dedicato un operatore al controllo della carta da riciclo in ingresso.

### Scelta e composizione dei servizi

L'Azienda si affida a terzi, specializzati nei rispettivi settori, per i servizi di trasporto materie prime e prodotti finiti, i servizi di smaltimento ed i servizi di pulizia.

I servizi di trasporto, effettuati prevalentemente su gomma, rappresentano un aspetto ambientale significativo in ragione del numero di mezzi che ogni giorno entrano ed escono dallo stabilimento; una quota dei servizi di trasporto avviene però a mezzo treno o nave.

Per quanto connesso alla fornitura di materia prima (carta da riciclo) a seconda delle necessità, i trasporti possono essere organizzati dall'Azienda tramite propri fornitori selezionati per il servizio di trasporto (franco partenza) oppure interamente gestiti dal fornitore di carta da riciclo (franco arrivo).

I trasporti gestiti direttamente sono organizzati in modo da ridurre al minimo possibile il numero di viaggi a vuoto: ciò significa che per ogni viaggio viene valutata la possibilità di abbinare alle spedizioni per la consegna dei prodotti finiti (viaggi di andata) un viaggio di ritorno con l'approvvigionamento di carta da riciclo, e viceversa. Questa prassi che presenta indubbi vantaggi di economicità ed efficienza produttiva, consente in parallelo di ridurre gli impatti associati all'utilizzo del trasporto su strada (emissione di gas di scarico, emissioni acustiche, consumi di energia, traffico, ecc.).

Inoltre, al fine di migliorare la gestione ed il controllo del traffico in area prossima, l'Azienda ha realizzato un nuovo accesso, sul lato est, destinato ai trasportatori di materia prima e prodotti ausiliari.

L'intervento ha consentito di fluidificare i flussi in entrata e in uscita dallo stabilimento (ottimizzazione del traffico sulla viabilità pubblica), di ridurre i tempi di sosta, con una conseguente riduzione delle emissioni derivanti dai mezzi in attesa delle operazioni di carico/scarico. Ulteriore fattore di miglioramento è la riduzione del rischio di incidenti grazie a percorsi interni brevi e meglio delimitati.

Negli anni inoltre l'Azienda, ha cercato di privilegiare trasportatori con mezzi a metano o Euro6.

### **Prestazioni e comportamenti di (sub) appaltatori e fornitori**

I rapporti con i fornitori di servizi (appaltatori), di materie prime e prodotti ausiliari, i fornitori di servizi di trasporto e smaltimento rifiuti, sono regolati da specifiche procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.

Le procedure definiscono le modalità per la selezione dei fornitori e la regolamentazione del servizio oggetto del contratto di fornitura.

Tutti i fornitori/appaltatori sono accuratamente selezionati mediante criteri premiali che tengono in considerazione, oltre al possesso delle necessarie autorizzazioni e qualifiche specifiche di settore, anche requisiti ambientali, quali il possesso di certificazioni ambientali o l'adesione a programmi di miglioramento ambientale. Il sistema di selezione e gestione fornitori è mantenuto costante aggiornato e viene periodicamente revisionato, anche in base alle eventuali non conformità di carattere ambientale rilevate a carico del fornitore/appaltatore.

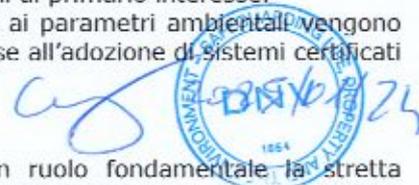
Tutti i fornitori e gli appaltatori vengono periodicamente informati sui requisiti del Sistema di Gestione Ambientale e sui contenuti della politica ambientale.

Le imprese che operano all'interno dello stabilimento sono inoltre informate sulle modalità operative da adottare nello svolgimento delle operazioni di loro competenza e sugli aspetti ambientali connessi a tali operazioni. L'operato di tali fornitori è tenuto costantemente sotto controllo tramite attività di sorveglianza periodica. Eventuali situazioni o comportamenti in contrasto con gli obiettivi e la politica ambientale aziendale o con le procedure che gli appaltatori sono tenuti a seguire, vengono prontamente segnalate al fine di consentire l'attuazione di eventuali azioni correttive e/o preventive.



L'Azienda provvede inoltre ad effettuare specifici audit di II parte ai principali fornitori di servizi, in modo da verificare e sensibilizzare i diversi operatori sulle tematiche ambientali di primario interesse.

I laboratori che effettuano analisi chimico-fisiche e biologiche, relative ai parametri ambientali, vengono scelti in base al possesso delle qualifiche professionali richieste ed in base all'adozione di sistemi certificati per la qualità e/o accreditamento nazionale.



### **Decisioni amministrative e di programmazione**

Nell'ambito dei processi decisionali e di programmazione, gioca un ruolo fondamentale la stretta collaborazione ed il confronto con la casa madre e le altre Cartiere appartenenti al gruppo. La condivisione delle esperienze permette di ridurre la possibilità di errore in fase di progettazione e scelta della tecnologia e contemporaneamente arricchire il know-how della DS Smith.

### **Sviluppo ambientale nel contesto locale (Collaborazione con la Pubblica Amministrazione)**

La partecipazione a progetti ad ampio respiro a carattere sia nazionale che locale relativamente all'ambiente e alla sicurezza ha permesso all'Azienda di consolidare i rapporti con il territorio e le autorità predisposte al suo controllo.

L'intenzione della Direzione è quello di proseguire in questo percorso nella convinzione che solo la conoscenza delle realtà e delle problematiche aziendali da parte del "mondo esterno" può portare a valutazioni serene e favorire un dialogo costruttivo.

Dal 2021 la Divisione Paper ha attivato un Gruppo di Lavoro "Biodiversity & Community" dedicato alla promozione di progetti sul tema della biodiversità e della comunità locale.

### **Sensibilizzazione e cultura ambientale**

L'apertura al dialogo con le scuole, la consuetudine a favorire visite in Azienda e sezioni esplicative in aula, la realizzazione di specifici audiovisivi e materiale divulgativo cartaceo, sono state solo alcune delle azioni che lo stabilimento ha promosso in tale direzione.

I continui rapporti con le Università e Istituti di Ricerca nazionali ed esteri esplicatisi anche nella collaborazione fattiva dell'Azienda con studenti per la realizzazione di tesi di laurea e progetti specifici, ha portato non solo crescita culturale e miglioramenti in Azienda ma ha anche dato l'opportunità agli studenti di confrontarsi, spesso per la prima volta, col mondo del lavoro e, talvolta, di venire direttamente integrati nell'organico aziendale.

L'Azienda è tra i sostenitori di progetti di formazione superiore e universitaria quali il Corso IFTS "Tecnico per l'innovazione" (CISITALUCCA, Assindustria Lucca, Camera di Commercio di Lucca, Lucense, Liceo Classico "N. Machiavelli") ed il Master in "Produzione della Carta/Cartone e Gestione del Sistema Produttivo" (Università di Pisa e Celsius, Società Lucchese per la Formazione e gli Studi Universitari).

DS Smith Paper Italia srl. - Cartiera di Lucca partecipa al Gruppo Ricerca & Innovazione di Assindustria Lucca.

Nell'ambito del Gruppo di Lavoro "Biodiversity & Community" è stata organizzata ed effettuata a dicembre una lezione rivolta ad una classe elementare del comune di Lucca dal titolo "L'ambiente ed il mondo della carta".



## Aspetti Ambientali Significativi

### Aspetti Ambientali Diretti

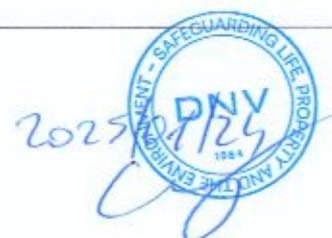
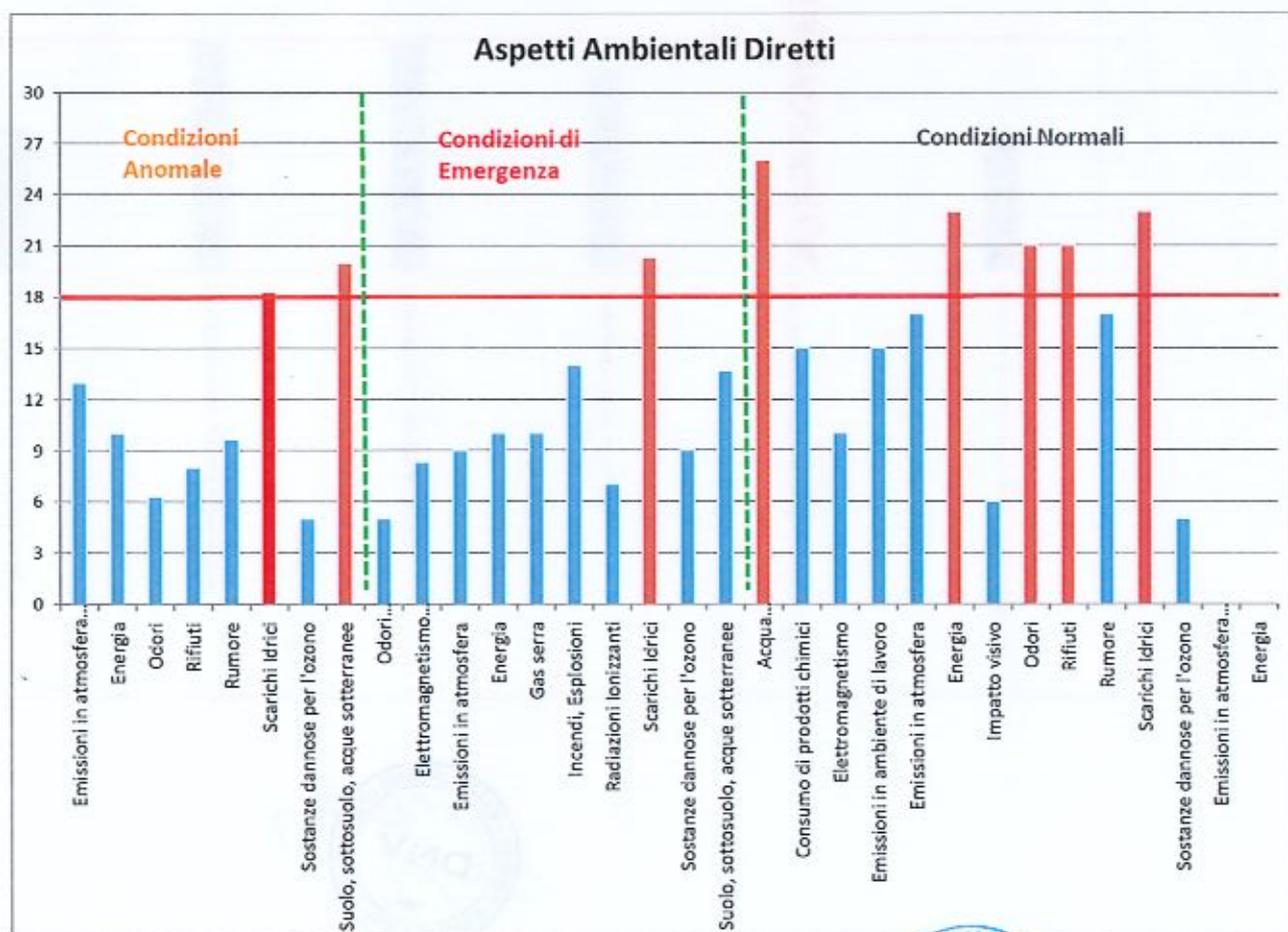
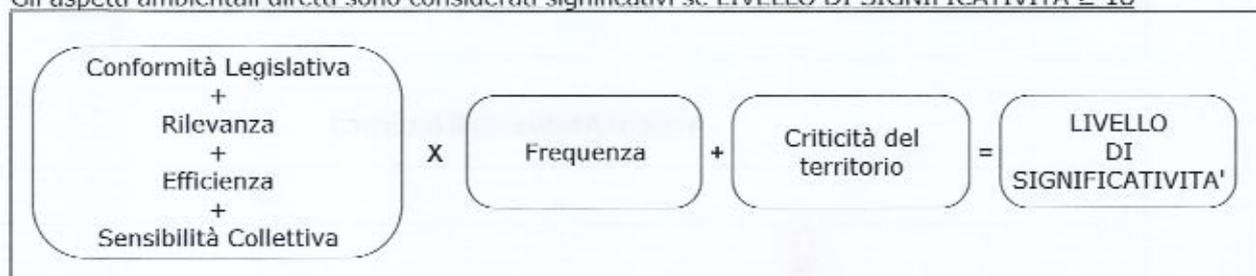
La valutazione della significatività viene svolta secondo una specifica procedura del Sistema di Gestione Ambientale, attraverso l'esame dei seguenti elementi:

1. la *conformità legislativa*: cioè il grado di rispetto dei requisiti legislativi applicabili;
2. la *rilevanza*: la quantificazione dell'aspetto ambientale (per esempio quantità di rifiuti prodotti) e la potenzialità di produrre danni ambientali;
3. l'*efficienza di gestione*: la possibilità di attuare azioni di miglioramento in relazione alle tecnologie e alle risorse aziendali disponibili;
4. la *sensibilità collettiva*: importanza che l'aspetto ambientale in esame riveste per le parti interessate e per i dipendenti;
5. la *frequenza*: durata dell'attività relativa e la probabilità di accadimento di eventuali emergenze.

I parametri di valutazione sono integrati con l'esame della criticità del territorio e la sensibilità ambientale della popolazione locale (6.), effettuata sulla base dello studio relativo all'Analisi Ambientale Iniziale del Distretto Cartario di Capannoni, realizzata nell'ambito del progetto Life-Pioneer.

Ad ogni parametro è assegnato un punteggio da 0 (non significativo) a 3 (significativo).

Gli aspetti ambientali diretti sono considerati significativi se **LIVELLO DI SIGNIFICATIVITÀ ≥ 18**



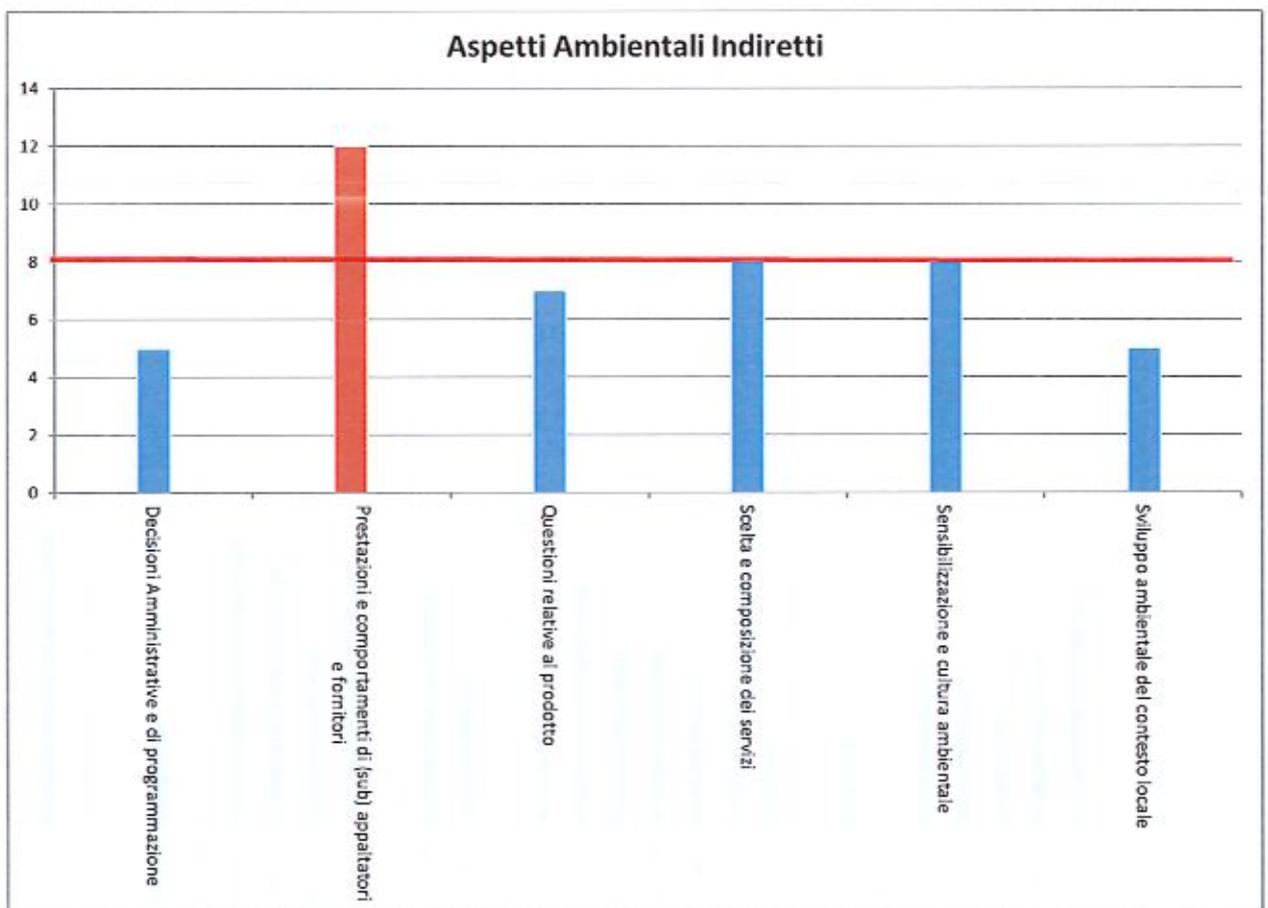
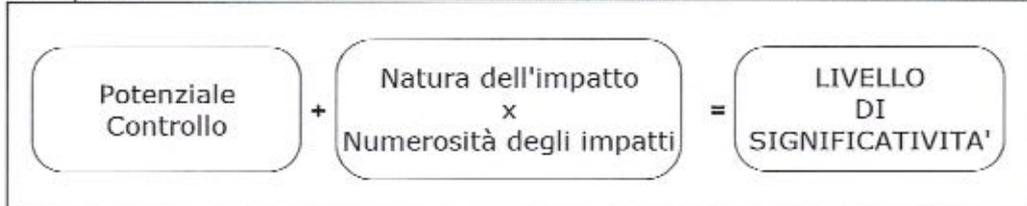
### Aspetti Ambientali Indiretti

La valutazione della significatività viene svolta secondo una specifica procedura del Sistema di Gestione Ambientale, attraverso l'esame dei seguenti elementi:

1. *potenziale controllo gestionale* (la possibilità da parte della Cartiera di influenzare o controllare il comportamento dei soggetti intermedi);
2. *natura dell'impatto* (derivante da attività di tipo industriale o da altre attività);
3. *numerosità degli impatti* (il numero degli impatti ambientali associati).

Ad ogni parametro è assegnato un punteggio da 0 (minimo) a 12 (massimo).

Gli aspetti ambientali indiretti sono considerati significativi se **LIVELLO DI SIGNIFICATIVITÀ ≥ 8**



# Programmi e Traguardi ambientali

Il Gruppo DS Smith ha individuato una serie di attività col fine di raggiungere i propri obiettivi ambientali, tali attività sono trasferite a cascata su tutte le realtà produttive costituenti.

Circularity		23/24	22/23	21/22	Status
<b>Design out waste and pollution</b>					
→ See pages 13-18 for more information					
By 2025, optimize fibre for individual supply chains in 100 per cent of new packaging solutions <sup>1</sup>	90%	64%	26%	✓	On track
Metric: Percentage of fibre use optimised for individual supply chains					
By 2025, optimise every fibre for every supply chain	Ongoing	Ongoing	Ongoing	✓	On track
By 2025, help our customers to replace one billion pieces of plastic with alternative fibre-based solutions	Over 1.2 billion cumulative since 2021/22			✓	Achieved
Metric: Number of pieces of plastic replaced					
By 2025, send zero waste to landfill	155,840 tonnes	204,537 tonnes	255,500 tonnes	✓	On track
Metric: Total waste landfilled (tonnes)					
<b>Keep materials in circulation</b>					
→ See pages 19-24 for more information					
By 2025, test up to five reuse pilots and continue to manufacture 100 per cent recyclable and reusable packaging	Ongoing	Ongoing		✓	On track
By 2025, aim for all our packaging to be recycled or reused	Ongoing	Ongoing	Ongoing	✓	On track
 <b>Contributes to United Nations Sustainable Development Goal (SDG):</b> Achieving these targets helps us to keep materials in use for longer, reduce waste and pollution and protect natural resources					

Carbon		23/24	22/23	21/22	Status
<b>Decarbonise our operations and value chain</b>					
→ See pages 25-26 for more information					
By 2025, reduce Scope 1, 2 and 3 GHG emissions by 45 per cent compared to 2019 <sup>1</sup>	6,985,269 tonnes CO <sub>2</sub> e	7,391,410 tonnes CO <sub>2</sub> e	6,250,702 tonnes CO <sub>2</sub> e	✓	On track
Metric: Total GHG emissions (scope 1, 2, 3)					
By 2027, ensure 100 per cent of our strategic suppliers (procuring 76 per cent of purchased goods and services emissions) to set their own science-based targets <sup>2</sup>	42%	32%	-	✓	On track
Metric: Percentage of purchased goods and services emissions from suppliers with science-based targets					
By 2030, reach Net Zero GHG emissions	Ongoing	Ongoing	Ongoing	✓	On track
 <b>Contributes to United Nations Sustainable Development Goal (SDG):</b> Achieving these targets helps us to reduce our emissions to combat climate change and its impacts					
 See our <a href="#">Data of Preparation</a> , online from the DS Smith ESG Reporting Hub, for full methodology notes					

People & Communities		23/24	22/23	21/22	Status
<b>Engaged people and communities</b>					
→ See pages 43-45 for more information					
By 2025, engage 100 per cent of our people on the circular economy	76%	57%	50%	✓	On track
Metric: Percentage of our people engaged on the circular economy					
By 2025, engage 10 million people on the circular economy and circular lifestyles	9.8 million cumulative since 2020/21			→	Ahead
Metric: Number of people engaged on the circular economy					
100 per cent of our sites engaged in community activities each year	100%	100%	100%	✓	Achieved
Metric: Percentage of sites participating in community activities					
<b>Safe and inclusive workplace</b>					
→ See pages 46-50 for more information					
Reduce the accident frequency rate (AFR) every year	1.65	1.62	1.61	✓	On track
Metric: Accident Frequency Rate (AFR)					
Set and activate vision zero	Ongoing	Ongoing	Ongoing	✓	On track
By 2025, include leadership workshops completed by all middle and senior leaders	29%	New target		✓	On track
Metric: Percentage of managers who have completed inclusive leadership workshops					
By 2025, improve gender diversity towards 40 per cent women in senior leadership and an aspiration for other protected characteristics	31.1%	34.5%	31.8%	✓	On track
Metric: Percentage of senior leadership, female employees					
<b>Respect human rights</b>					
→ See pages 51-58 for more information					
By 2025, complete UNGC, GRI and our own site and process operations audits (SOA)	100%	56%		✓	Achieved
Metric: Percentage of sites completed SOA (SOA)					
Continue to improve human rights due diligence activities	Ongoing	Ongoing	Ongoing	✓	On track
 <b>Contributes to United Nations Sustainable Development Goal (SDG):</b> Achieving these targets helps us to be a responsible employer, with high ethical labour and supply chain standards					

Nature		23/24	22/23	21/22	Status
<b>Protect and regenerate forests and biodiversity</b>					
→ See pages 50-53 for more information					
By 2025, measure and improve biodiversity in our own forests and assess our dependencies on nature	Ongoing	Ongoing	Ongoing	✓	On track
By 2025, biodiversity programmes in place at each of our paper mills	14	13	12	✓	On track
Metric: Number of our paper mills with biodiversity programmes in place					
Set targets to regenerate nature taking a science-based approach	Ongoing	New target		✓	On track
<b>Water management</b>					
→ See pages 54-56 for more information					
By 2025, 100 per cent of our paper mills and packaging sites to have water management plans <sup>3</sup>	10%	New target		✓	On track
Metric: Percentage of sites with water management plans					
By 2025, 10 per cent reduction in water withdrawal per tonne of production at mills at risk of water stress compared to 2019	7.52 m <sup>3</sup> /t msp	8.4m <sup>3</sup> /t msp	8.1m <sup>3</sup> /t msp	✓	Achieved
Metric: Water abstracted for use in own process (per metric tonne of net sellable production) (m <sup>3</sup> /t msp) <sup>4</sup>					
 <b>Contributes to United Nations Sustainable Development Goal (SDG):</b> Achieving these targets helps us to protect and restore ecosystems					



## Sintesi degli obiettivi di Miglioramento – periodo 2021 – 2023

Di seguito si riporta una sintesi degli obiettivi definiti per il periodo 2021 - 2023. I colori evidenziano in maniera immediata il risultato:

**Verde – Obiettivo Completato**

**Giallo – Obiettivo parzialmente completato**

**Rosso – Obiettivo NON completato/annullato**

Per commenti più diffusi si rimanda alle sezioni specifiche del Documento.



Aspetti Ambientali	Obiettivo	Target	Indicatore	Intervento	Tempi	Stato 2023	Responsabilità
Prelievi Idrici	Ridurre prelievi dalla falda sotterranea	45%	% acqua da pozzi (rispetto al totale)	Attivazione presa Fossa Nuova	2021	63% Completato, in attesa di avviamento operativo	Project Engineer
Prelievi Idrici	Mantenere un ridotto consumo specifico	5,0 mc/l	Consumo specifico	Incrementare l'utilizzo di acque piovane mediante recupero di acqua da piazzali (stima di acqua raccolta: 14.000 mc/anno)	2022	4,95 (dato 2022) Completato	Project Engineer
Scarichi Idrici	Mantenere un ridotto scarico specifico	4,0 mc/l	Scarico specifico	Fornire parte degli scarichi idrici alla CT – Studio di fattibilità	2023	Annullato per infattibilità tecnica	AD – Plant Manager
Scarichi idrici	Migliorare il processo di depurazione delle acque reflue	--	--	Miglioramento sistema di flottazione mediante pressurizzazione	2021	Annullato per cambio esigenze	Project Engineer
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,0 mc/l	Scarico specifico	Upgrading impianto di desalinizzazione	2022	3,88 (dato 2022) Completato	Project Engineer
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,0 mc/t	Scarico specifico	Scarico acque in Frizione	2023	4,16 Completato ma non avviato	Project Engineer
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,0 /l	Scarico specifico	Incrementare l'utilizzo di acque piovane mediante recupero di acqua da piazzali	2022	3,88 (dato 2022) Completato	Project Engineer
Scarichi Idrici	Migliorare la gestione del depuratore	--	--	Installazione di un disoleatore	2022	Annullato a fronte del Progetto MCS	Project Engineer
Scarichi Idrici	Migliorare la gestione del depuratore	--	--	Rinnovo pre-acidificatore dell'impianto di depurazione	2021	Completato	Project Engineer
Scarichi Idrici	Migliorare la gestione del depuratore	--	--	Test installazione aeratori e addizione di Ossigeno liquido	2022	Completato	Project Engineer
Rifiuti	Ridurre la produzione specifica di scarto pulper	65 kg/tonn	Produzione specifica pulper	Applicare a regime tecnologia separazione plastica fibra	2023	89,5 In corso	Plant Manger
Rifiuti	Migliora la raccolta differenziata	--	--	Installazione presidi per la raccolta differenziata (multimateriale, organico, indifferenziata, vetro, carta)	2023	Completato	Sustainability Manager + Assistant
Rifiuti	Ridurre la produzione specifica di rifiuti	--	--	Revamping pressa per riduzione volumetrica rifiuti di processo	2023	Completato	Sustainability Manager
Odori	Contenere il proprio impatto odorigeno	--	--	Copertura sedimentatore primario	2022	Completato	Project Engineer
Emissioni in atmosfera	Ridurre l'inquinamento atmosferico	--	--	Carrelli elettrici in sostituzione di quelli a gasolio.	2022	Completato	Logistic Manager
Consumi di energia elettrica	Migliorare ed Organizzare la Gestione dell'Energia	--	--	Mantenimento SGE 50001	2021 2022 2023	Completato Completato Completato	Energy Manager
Questioni relative al prodotto	Aumentare i controlli, sia sul prodotto che in tutto lo stabilimento, per migliorare gli standard di qualità per la carta destinata all'imballaggio	n.d.	n.d.	Mantenimento delle regole del GMP (Good Manufacturing Practice) condivise a livello di Gruppo DS Smith	2021 2022 2023	Completato Completato Completato	GMP Manager
Sensibilizzazione e cultura ambientale	Diffondere la conoscenza della tecnologia della carta e degli aspetti ambientali	3 giorni/anno	n. visite in Azienda da parte di studenti	Organizzazione di visite in Azienda da parte di studenti	2021 2022 2023	Sospeso per situazione pandemica Ripreso a novembre 2022	Plant Manager

Aspetti Ambientali	Obiettivo	Target	Indicatore	Intervento	Tempi	Stato 2023	Responsabilità
	associati					Completato	
Sensibilizzazione e cultura ambientale	Diffondere la conoscenza della tecnologia della carta e degli aspetti ambientali associati	30	Numero di lezioni/anno	Partecipazione come Docenti per formazione industria cartaria	2021 2022 2023	Completato Completato	HR Manager
Prestazioni e comportamenti di (sub) appaltatori e fornitori	Evitare che le attività svolte da fornitori di beni e servizi presso la Cartiera producano un impatto ambientale negativo	1/anno	n. audit 11 Parte/anno	Audit imprese esterne su ambiente/sicurezza	2021 2022 2023	Sospeso per situazione pandemica Non ancora ripreso Completato	Sustainability Manager
Materie prime	Supportare la filiera dell'economia circolare	--	--	Migliorare la tracciabilità della carta da riciclo in ingresso	2024	In corso	Sustainability Manager
Sensibilizzazione e cultura ambientale	Diffondere la cultura dell'economia circolare	--	--	Autovalutazione interna del livello di maturità aziendale sull'economia circolare (BS 8001:2017)	2022	Annulato per diversa strategia aziendale	Sustainability Manager



## Sintesi degli obiettivi di Miglioramento – periodo 2024 – 2027

Di seguito si riporta una sintesi degli obiettivi definiti per il periodo 2024 – 2026 con estensione a febbraio 2027 (contestualmente al rinnovo della registrazione EMAS).

I colori evidenziano in maniera immediata il risultato:

**Verde – Obiettivo Completato**

**Giallo – Obiettivo parzialmente completato**

**Rosso – Obiettivo NON completato/annullato**

[Quando i tempi sono stati rimodulati, il precedente termine temporale è inserito tra parentesi quadre]

Per commenti più diffusi si rimanda alle sezioni specifiche del Documento.

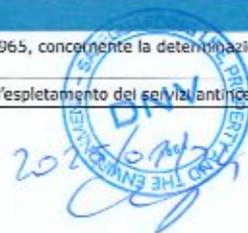
Aspetti Ambientali	Obiettivo	Target	Indicatore	Intervento	Tempi	Stato	Responsabilità
Prelevi Idrici	Ridurre prelievi dalla falda sotterranea	45%	% acqua da pozzi (rispetto al totale)	Attivazione presa Fossa Nuova	2026 [2021]	68% In attesa di avviamento operativo	Project Engineer
Prelevi Idrici	Ridurre il consumo specifico	3,7 mc/ton	Prelievo specifico	Messa a regime PM3 (Lion)	2027	5,08 mc/ton Al 31/12/2024	Team Lion
Scarichi Idrici	Ridurre lo scarico specifico	3,0 mc/ton	Scarico specifico	Messa a regime PM3 (Lion)	2027	4,14 mc/ton al 31/12/2024	Team Lion
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,0 mc/t	Scarico specifico	Scarico acque in Frizione	2026 [2022]	4,14 Completato ma non avviato	Project Engineer
Rifiuti	Ridurre la produzione specifica di scarto pulper	65 kg/tonn	Produzione specifica pulper	Applicare a regime tecnologia separazione plastica fibra	2026 [2023]	75 In corso	Plant Manger
Consumi di energia elettrica	Migliorare ed Organizzare la Gestione dell'Energia	--	--	Mantenimento SGE 50001	2024 2025 2026 2027-02	In corso In corso	Energy Manager
Questioni relative al prodotto	Aumentare i controlli, sia sul prodotto che in tutto lo stabilimento, per migliorare gli standard di qualità per la carta destinata all'imballaggio	n.d.	n.d.	Mantenimento delle regole del GMP (Good Manufacturing Practice) condivise a livello di Gruppo DS Smith	2024 2025 2026 2027-02	In corso In corso	GMP Manager
Sensibilizzazione e cultura ambientale	Diffondere la conoscenza della tecnologia della carta e degli aspetti ambientali associati	3 giorni/anno	n. visite in Azienda da parte di studenti	Organizzazione di visite in Azienda da parte di studenti	2024 2025 2026 2027-02	Effettuate visite in azienda nel 2024 Programmato	Plant Manager
Sensibilizzazione e cultura ambientale	Diffondere la conoscenza della tecnologia della carta e degli aspetti ambientali associati	30	Numero di lezioni/anno	Partecipazione come Docenti per formazione Industria cartaria	2024 2025 2026 2027-02	Non svolto Programmato	HRT Manager
Prestazioni e comportamenti di (sub) appaltatori e fornitori	Evitare che le attività svolte da fornitori di beni e servizi presso la Cartiera producano un impatto ambientale negativo	1/anno	n. audit 11 Parte/anno	Audit imprese esterne su ambiente/sicurezza	2024 2025 2026 2027-02	Effettuato nel 2024 alla Ditta Marini Programmato	Sustainability Manager
Materie prime	Supportare la filiera dell'economia circolare	--	--	Migliorare la tracciabilità della carta da riciclo in ingresso	2024	Annulato	Sustainability Manager



# Normative Autorizzazioni ambientali applicabili

## Normative ambientali applicabili

Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile
<b>ACQUA</b>	D.lgs. n. 152 del 03/04/2006 (parte III) e s.m.i. - Norme in materia ambientale
	Dlgs n. 275 del 12/07/1993 - Riordino in materia di concessioni di acque pubbliche
	Regio Decreto n. 1285 del 14/08/1920 - Regolamento per la derivazione ed utilizzazione di acque pubbliche
	Regio Decreto n. 1175 del 11/12/1933 - Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque ed impianti elettrici
	L.R. 31 maggio 2006 n.20 - Norma per la tutela delle acque dall'inquinamento Come modificato da Legge Regionale 3 marzo 2010 n. 28 e dalla Legge Regionale 10 ottobre 2011, n. 50
	Decreto Pres. Giunta Reg. n° 46/R del 08/09/2008 - Regolamento di attuazione della legge regionale 31 maggio 2006, n. 20 "Norme per la tutela delle acque dall'inquinamento, Come modificato dal Decreto Presidente Giunta Regionale 10 febbraio 2011, n. 5/R e dal Decreto Presidente Giunta Regionale 17 dicembre 2012, n. 76/R
	Legge Regionale 13 ottobre 2017, n. 57 - Disposizioni in materia di canoni per l'uso del demanio idrico e per l'utilizzazione delle acque
<b>ARIA</b>	D.lgs. n. 152 del 03/04/2006 (Parte V) e s.m.i. - Norme in materia ambientale
	Legge regionale 11 febbraio 2010, n. 9 - Norme per la tutela della qualità dell'aria ambiente
	Legge n. 549 del 28/12/1993 e s.m.i. - Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente
	Regolamento (CE) n° 2037/2000 del parlamento europeo e del consiglio del 29/06/2000 - Sostanze che riducono lo strato di ozono.
	D.P.R. n°147 del 15/02/2006 - Regolamento concernente modalità per il controllo ed il recupero di fughe di sostanze lesive della fascia di ozono stratosferico da apparecchiature di refrigerazione e di condizionamento d'aria e pompe di calore, di cui al Regolamento CE n° 2037/2000.
	Direttiva 2003/87/CE del 14/07/2004 e s.m.i. - Piano nazionale d'assegnazione delle quote di emissioni dei gas effetto serra
	D.lgs. n°216 del 04/04/2006 - Attuazione delle direttive 2003/87 e 2004/101/CE in materia di scambio di quote di emissioni dei gas ad effetto serra nella Comunità, con riferimento ai meccanismi di progetto del Protocollo di Kyoto
	Regolamento (UE) n. 1193/2011 della Commissione, del 18 novembre 2011, che istituisce un registro dell'Unione per il periodo di scambio avente inizio il 1° gennaio 2013 e i periodi di scambio successivi, relativi al sistema di scambio delle quote di emissioni dell'Unione conformemente alla direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio e alla decisione n. 280/2004/CE del Parlamento europeo e del Consiglio e che modifica i regolamenti della Commissione (CE) n. 2216/2004 e (UE) n. 920/2010
	DPR 27 gennaio 2012, n. 43 - Regolamento recante attuazione del regolamento (Ce) n. 842/2006 su alcuni gas fluorurati ad effetto serra
	Regolamento 21 giugno 2012, n. 601/2012/UE Regolamento concernente il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio
	Deliberazione 13 novembre 2012, n. 27 Adempimenti di cui al regolamento (Ue) n. 601/2012 della commissione europea del 21 giugno 2012 concernente il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio
	Dlgs 13 settembre 2013, n. 108 - Sostanze che riducono lo stato di ozono - Sanzioni per la violazione delle disposizioni del Regolamento 1005/2009
	Regolamento UE 517/2014 - Gas fluorurati a effetto serra e abrogazione Regolamento (CE) n. 842/2006
Delib. Consiglio Reg. (Toscana) 18 luglio 2018, n. 72 - Piano regionale per la qualità dell'aria ambiente (PRQA). Approvazione ai sensi della Lr. 65/2014.	
<b>CAMPI ELETTROMAGNETICI</b>	Legge n. 36 del 23/04/2001 - Legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici
<b>ENERGIA</b>	Legge n. 10 del 09/01/1991 - Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia
	D.P.R. n. 412 del 26/08/1993 (modificato negli allegati F e G dal DPR 17/03/2003) - Regolamento recante norme per la progettazione, l'installazione, l'esercizio e la manutenzione degli impianti termici degli edifici ai fini del contenimento dei consumi di energia in attuazione dell'art. 4, c. 4 della L.10/91, come modificato dalla Legge 17 dicembre 2012, n. 221
	D.P.R. n. 53 del 11/02/1998 - Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla autorizzazione alla costruzione e all'esercizio di impianti di produzione di energia elettrica che utilizzano fonti convenzionali.
	Legge Regionale n° 39 del 24/02/2005 - Disposizioni in materia di energia
	DM 10/09/2010 - Linee guida per l'autorizzazione alimentanti da fonti rinnovabili
	D.lgs. 03/03/2011, n. 28 - Attuazione della direttiva 2009/28/CE sulla promozione dell'uso dell'energia da fonti rinnovabili, recante modifica e successiva abrogazione delle direttive 2001/77/CE e 2003/30/CE.
	D.lgs. 102 del 04/07/2014 - Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE Come da ultimo modificato da Rettifica (naz.) 24/07/2014
<b>IPPC</b>	D.lgs. n. 152 del 03/04/2006 (Parte II) e s.m.i. - Norme in materia ambientale
	Decreto Ministeriale del 31/01/2005 - Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372.
	Legge Regionale n. 61 del 22/12/2003 - Norme in materia di autorizzazione integrata ambientale. Modifiche alla legge regionale 3 novembre 1998 n. 79 (Norme per l'applicazione della valutazione di impatto ambientale)
	Norma Tecnica - Dicembre 2001 - Reference Document on Best Available Techniques in the Pulp and Paper Industry.
	Decreto Ministeriale del 23/11/2001 - Dati, formato e modalità della comunicazione di cui all'art. 10, comma 1, del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372.
	D.lgs. n. 46 del 4 marzo 2014 - Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento).
<b>PREVENZIONE INCENDI</b>	Decreto Ministeriale del 16/02/1982 - Modificazioni del D.M. 27 settembre 1965, concernente la determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendi D.P.R. n°577 del 29/07/1982 - Approvazione del regolamento concernente l'espletamento dei servizi antincendi



Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile
	<p>Decreto Ministeriale del 10/03/1998 - Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro.</p> <p>D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151 - Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 127. (11G0193) (GU n.271 del 22-9-2011) come da ultimo modificato da Legge 98/2013 e Dl. 101/2013</p> <p>Decreto Ministeriale del 07/08/2012 Disposizioni relative alle modalità di presentazione delle istanze concernenti i procedimenti di prevenzione incendi e alla documentazione da allegare, ai sensi dell'articolo 2, comma 7, del decreto del Presidente della Repubblica 1° agosto 2011, n. 151</p> <p>Decreto Ministeriale 12 aprile 2019 - Modifiche al decreto 3 agosto 2015, recante l'approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi, ai sensi dell'articolo 15 del decreto legislativo 8 marzo 2006, n. 139.</p> <p>Decreto Ministeriale 1 settembre 2021 - Criteri generali per il controllo e la manutenzione degli impianti, attrezzature ed altri sistemi di sicurezza antincendio, ai sensi dell'articolo 46, comma 3, lettera a), punto 3, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81.</p> <p>DECRETO 3 settembre 2021 Criteri generali di progettazione, realizzazione ed esercizio della sicurezza antincendio per luoghi di lavoro, ai sensi dell'articolo 46, comma 3, lettera a), punti 1 e 2, del decreto legislativo 9 aprile 2008, n. 81.</p>
<b>RADIAZIONI IONIZZANTI</b>	<p>D.lgs. n° 230 del 17/03/1995 - Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 92/3/Euratom e 96/29/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti</p> <p>D.lgs. n° 241 del 26/05/2000 - Attuazione della direttiva 96/29/EURATOM in materia di protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i rischi derivanti dalle radiazioni ionizzanti.</p>
<b>RIFIUTI</b>	<p>D.lgs. n. 152 del 03/04/2006 (parte IV) e s.m.i. - Norme in materia ambientale</p> <p>Decreto Ministeriale del 05/02/1998, modificato dal D.M. n° 186 del 05/04/2006 - Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli artt. 31 e 33 del D. lgs n. 22 del 05/02/1997.</p> <p>D.lgs. n. 95 del 27/01/1992 - Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli oli usati.</p> <p>DM 27/09/2010 - Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica, in sostituzione di quelli contenuti nel decreto del ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 3 agosto 2005</p> <p>L'EGG 24 marzo 2012, n. 28 Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 25 gennaio 2012, n. 2, recante misure straordinarie e urgenti in materia ambientale.</p> <p>DI 22 giugno 2012, n. 83 (cd. "Di Crescita") - Convertito con Legge 7 agosto 2012, n. 134 Disposizioni urgenti in materia di crescita del Paese</p> <p>Direttiva 2012/19/UE del 4 luglio 2012 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) recante modifiche sostanziali alla precedente direttiva 2002/96/CE del 27 gennaio 2003 recepita in Italia con il D.lgs. 151/2005</p> <p>D.M. 10 agosto 2012, n. 161 "Regolamento recante la disciplina dell'utilizzazione delle terre e rocce da scavo"</p> <p>Decreto 17 ottobre 2012, n. 210 Regolamento concernente modifiche al decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 25 maggio 2012, n. 141 (Sistri)</p> <p>Legge 30 ottobre 2013, n. 125 - Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 31 agosto 2013, n. 101, recante disposizioni urgenti per il perseguimento di obiettivi di razionalizzazione nelle pubbliche amministrazioni</p> <p>Decreto Ministeriale 30 marzo 2016, n. 78 - Regolamento recante disposizioni relative al funzionamento e ottimizzazione del sistema di tracciabilità dei rifiuti in attuazione dell'articolo 188-bis, comma 4-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.</p> <p>DECRETO-LEGGE 30 dicembre 2016, n. 244 - Proroga e definizione di termini.</p> <p>Decreto Ministeriale n. 188 del 22 settembre 2020 - Regolamento recante la disciplina per l'End of Waste (cessazione della qualifica di rifiuto) di carta e cartone</p> <p>Decreto Ministeriale 9 agosto 2021, n. 47 - Approvazione delle "Linee guida sulla classificazione dei rifiuti" di cui alla delibera del Consiglio del Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente del 18 maggio 2021, n.105, così come integrate dal sottoparagrafo denominato "3.5.9 - Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico/meccanico-biologico dei rifiuti urbani indifferenziati".</p> <p>D.M. 4 aprile 2023, n. 59 - Regolamento recante: «Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152»</p>
<b>RUMORE</b>	<p>Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 1/03/1991 e s.m.i. - Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno.</p> <p>Legge n° 447 del 26/10/1995 - Legge quadro sull'inquinamento acustico</p> <p>Decreto Ministeriale del 11/12/1996 - Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo.</p> <p>Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 14/11/1997 - Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.</p> <p>Legge Regionale n° 89 del 01/12/1998 e successive modifiche ed integrazioni - Norme in materia di inquinamento acustico.</p>
<b>SOSTANZE PERICOLOSE</b>	<p>Regolamento (CE) n. 1907/2006 del 18/12/2006 - Concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)</p> <p>D.lgs. n° 52 del 3/02/1997 - Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose.</p> <p>D.lgs. n° 65 del 14/03/2003 - Attuazione delle direttive 1999/45/CE e 2001/60/CE relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura dei preparati pericolosi</p> <p>Regolamento (CE) n. 1272/2008 del 16 dicembre 2008 - Relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006</p>
<b>SUOLO E SOTTOSUOLO</b>	<p>D.lgs. n. 152 del 03/04/2006 (parte quarta) e s.m.i. - Norme in materia ambientale</p> <p>Decreto Presidente Repubblica 13 giugno 2017, n. 120 - Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo</p>



## Autorizzazioni ambientali

Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile	Ente competente
<b>IPPC</b>	Determina Regione Toscana n. 13874 del 21/08/2019 (Riesame con valenza di rinnovo), come da ultimo aggiornato con DD 24476 del 20/11/2023.	Regione Toscana
<b>RISORSA IDRICA</b>	Determinazione n. 2477 del 05/06/2013 - Rinnovo concessione relativa a n°6 pozzi (Pratica n. 1667). Decreto 6991 del 14/05/2020 - Concessione di derivazione di acque pubbliche superficiali dal Rio Fossa Nuova in località Capanne in comune di Porcari (LU) - (Pratica 4023/2019). Determinazione n. 4297 del 23/07/2010 - Rinnovo concessione di derivazione acqua dal Rio Frizzone ad uso industriale con restituzione ed antincendio loc. Brezza nel comune di Porcari (Pratica n. 2278).	Provincia di Lucca Regione Toscana Provincia di Lucca
<b>GAS EFFETTO SERRA</b>	Autorizzazione ad emettere gas a effetto serra - Aut. Min. Ambiente n° 1334 del 03/01/2005.	Ministero dell'Ambiente e Tutela del territorio
<b>PREVENZIONE INCENDI</b>	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio del 08/03/2017 (pratica 10741). Presentata richiesta di rinnovo in data 18/03/2022	Comando Provinciale dei Vigili del fuoco di Lucca



# Trasparenza e Coinvolgimento

---

Il presente Documento è reso disponibile a tutti gli interessati su supporto informatico all'indirizzo <https://www.dssmith.com/products-services/paper-products/our-certifications> e su specifica richiesta da indirizzare al Referente EMAS di Stabilimento

## Referente EMAS

Sustainability Manager: Ing. Chiara Lucarotti - [chiara.lucarotti@dssmith.com](mailto:chiara.lucarotti@dssmith.com)

Tel: +39 0583 2961

Fax: +39 0583 296600

DS Smith Paper Italia srl - Stabilimento di Porcari, Via del Frizzone, 55016, Porcari (LU)

*DS Smith, nell'ottica dei principi di trasparenza e coinvolgimento che da sempre contraddistinguono l'Azienda, invita a segnalare tutti gli spunti di miglioramento utili per uno sviluppo sostenibile, a garanzia di un ambiente più vivibile per noi stessi ed i nostri figli.*

