

Dichiarazione Ambientale



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

Edizione	Revisione	Del
2	0	31/12/2019

Versione adeguata al Regolamento (UE) 2018/2026



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) 2018/2026, 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 SANTOLINI – Amministratore Delegato 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

La presente Edizione è stata sviluppata con una rinnovata veste grafica, in linea con gli standard DS SMITH.

Sono stati aggiornati tutti i dati inerenti alle prestazioni ambientali della Cartiera di Lucca al 31/12/2019.

Il prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale è previsto per Dicembre 2020.

Principali riferimenti aziendali

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: Det Norske Veritas Italia srl (IT-V-0003)

Referente EMAS: Ing. Lido Ferri - lido.ferri@dssmith.com - tel. +3905832961- fax +390583296600

Referente EMAS: Ing. Lido Ferri - lido.ferri@dssmith.com - tel. +3905832961- fax +390583296600

Convalida

La presente Dichiarazione Ambientale è stata sottoposta a verifica e convalida da parte del verificatore accreditato, l’Istituto DNV GL 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.

14/01/2020



Macro Dati Generali

	UdM	2016	2017	2018	2019
Fatturato	K€	156.643	171.054	187.998	149.539
Produzione netta vendibile	Ton/anno	407.459	404.022	400.235	396.248
Produttività	T/uomo anno	2.294	2.270	2.199	2.226
Dipendenti	N°	178	178	182	178
Giorni lavorati	Giorni	354,5	351	353	354

Il Gruppo di lavoro

SILVIO VALRIVI – Plant Manager e Responsabile legale per la sicurezza e l'ambiente

STEFANO ANDREOTTI – Divisional Project Manager

LIDO FERRI - Responsabile Sustainability e sistemi di gestione ISO 14001 ed EMAS

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

SERGIO CAPUTO – Responsabile Servizio Prevenzione e Protezione

MARIO MARTINELLI - Addetti Servizio Prevenzione e Protezione

ANDREA BIANCHI – Responsabile Laboratorio e Responsabile gestione dell'impianto di depurazione

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



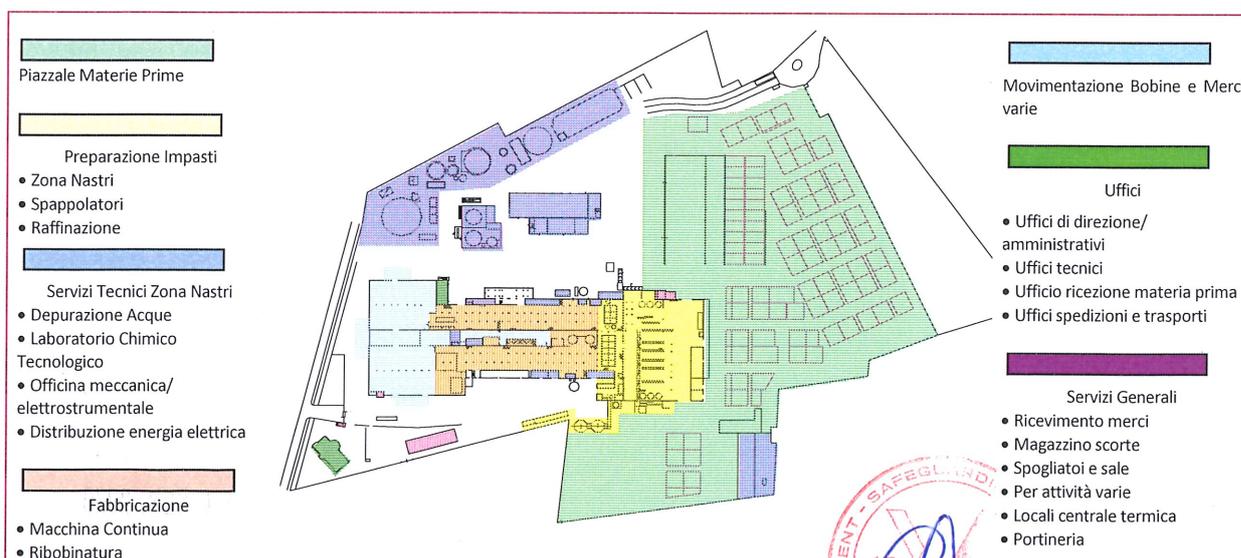
La Cartiera

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 macero. La produzione avviene a ciclo continuo, salvo fermate programmate per interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria.



Il sito produttivo si sviluppa su di 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 produttivi:



14 GEN. 2020

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 Capannori e ad est con i comuni di Montecarlo ed Altopascio.

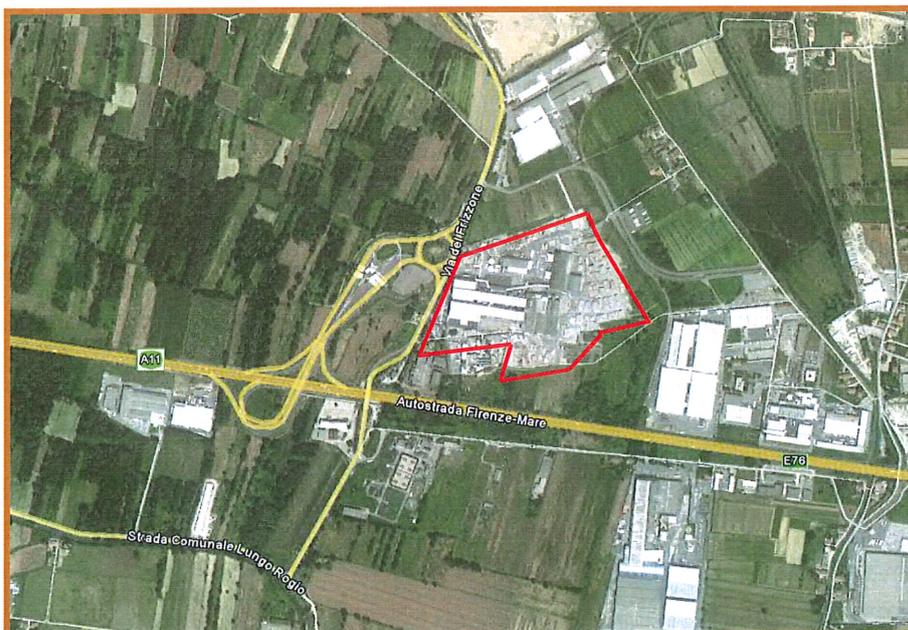
Lo stabilimento sorge in una fascia di territorio ricompresa tra la linea Ferroviaria Lucca-Pistoia (nord), la strada comunale del Frizzone (ovest), l'autostrada A11 (sud) e la Fossa Nuova (est). Ad ovest dello stabilimento, oltre la strada comunale del Frizzone, è collocato il casello autostradale A11-Capannori.

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.
- Delicarta SpA, 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 e zona bar/ristoro.



latitudine 43° 49' 33" NORD

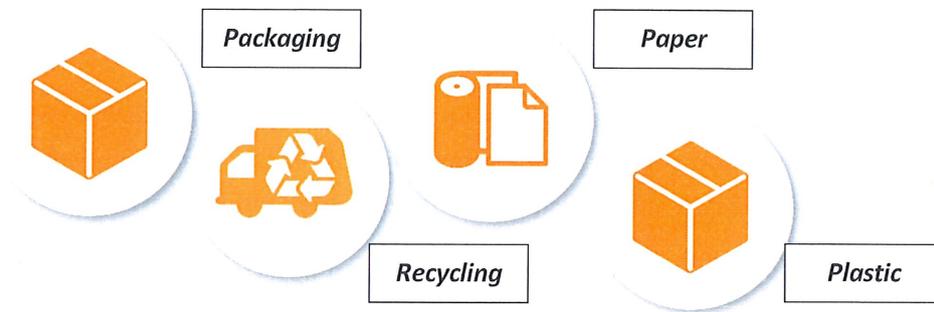
longitudine 10° 36' 15" EST



Il Gruppo DS Smith

Il Gruppo DS Smith plc svolge la sua attività con più di 300 stabilimenti distribuiti in oltre 37 paesi nel mondo, con circa 20.000 dipendenti e un fatturato di oltre 6 miliardi di Euro.

Il gruppo si suddivide in 4 divisioni (Packaging-Recycling-Paper-Plastic)



La Cartiera di Lucca fa parte della divisione Paper



Il ciclo produttivo

Il ciclo produttivo è riassumibile in 6 fasi:

<p>1 Ricevimento e Stoccaggio Materia Prima</p> 	<p>La materia prima è costituita da carta macero proveniente sia da raccolta differenziata che da operatori privati. Il macero imballato viene approvvigionato mediante trasporto su strada. Dopo aver effettuato i controlli in accettazione, il macero viene sistemato 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.</p>
<p>2 Preparazione Impasto</p> 	<p>La fase di preparazione impasti consiste in successive lavorazioni finalizzate alla preparazione e raffinazione dell'impasto fibroso che verrà poi trasformato in fogli.</p> <p>Le operazioni principali sono le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none">✓ Spappolamento - con l'operazione di spappolamento il macero viene trasformato in una miscela liquida mediante aggiunta di acqua riciclata 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 dai maceri i materiali estranei, come plastica, vetro, ferro, sabbia, colle, paraffina, ecc. la cui presenza crea problemi alla produzione e condiziona la qualità. Il procedimento avviene in più fasi in modo da togliere inizialmente le parti più grossolane e via via le più piccole.✓ Raffinazione e addensamento: 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 sfibillazione delle fibre, favorisce la creazione di un elevato numero di legami tra fibra e fibra per sviluppare solidità e resistenza del foglio.
<p>3 Dosaggio Prodotti Chimici</p>	<p>La sospensione raffinata viene raccolta nelle tine 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.</p>
<p>4 Formazione, disidratazione e asciugatura foglio di carta</p> 	<p>La produzione del foglio si sviluppa su due macchine continue. La macchina 1 opera con la tecnologia della doppia tela di formazione (tela e telino). La macchina 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</p>

	<p>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.</p>
<p>5 Allestimento finale</p> 	<p>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 in bobine più piccole, corrispondenti agli ordini dei clienti e funzionali alle modalità di trasporto.</p>
<p>6 Stoccaggio e spedizione prodotto finito</p> 	<p>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.</p>

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 elettrica.

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

E' 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 digestore anaerobico EGSB. Questo impianto è in grado di trattare tutta l'acqua 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 digestori sia contemporaneamente che in maniera alternata, consente una grande facilità nella programmazione e realizzazione della manutenzione anche nel caso, ad esempio, in cui ci fosse la necessità di fermarne uno per lungo tempo.



Figura 1

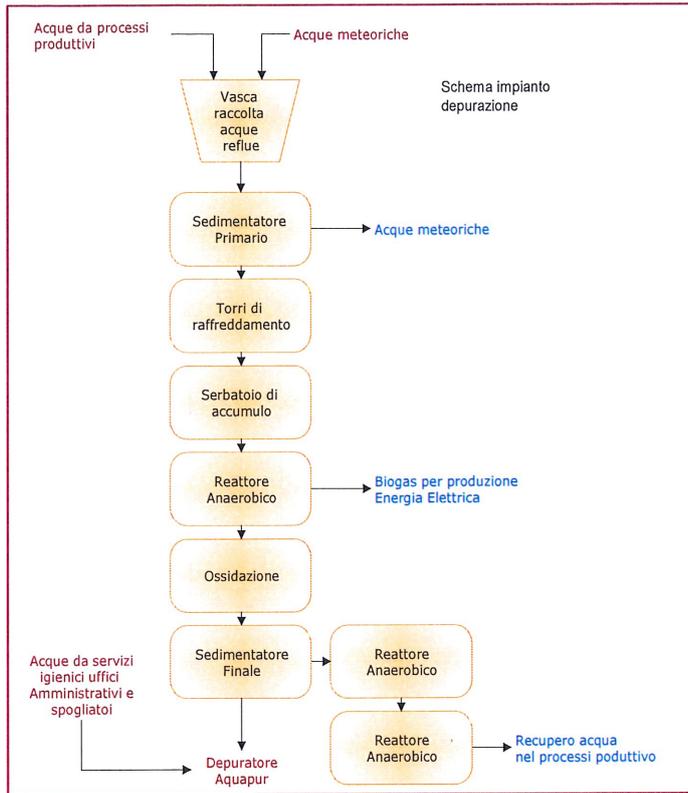
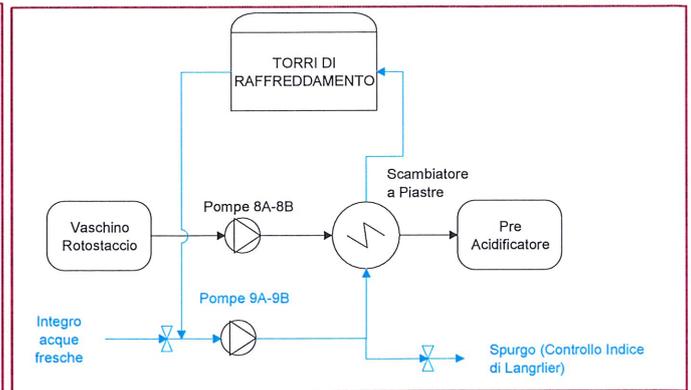


Figura 2



Approvvigionamento idrico

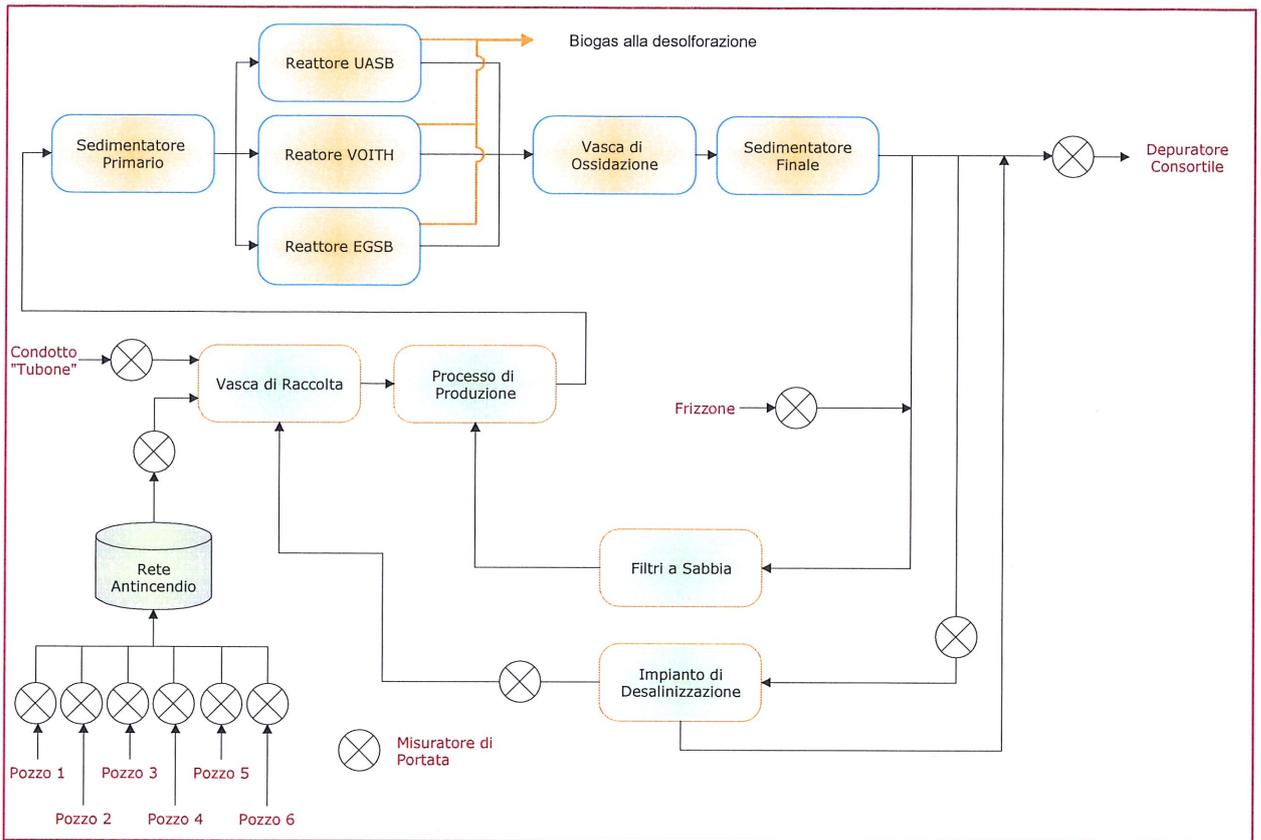
Le fonti di approvvigionamento idrico sono state opportunamente differenziate, sulla base delle esigenze aziendali e del contesto territoriale. In particolare, al prelievo da pozzi si aggiunge il collegamento all'impianto dell'acquedotto industriale della Piana di Lucca - comunemente conosciuto col nome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



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.

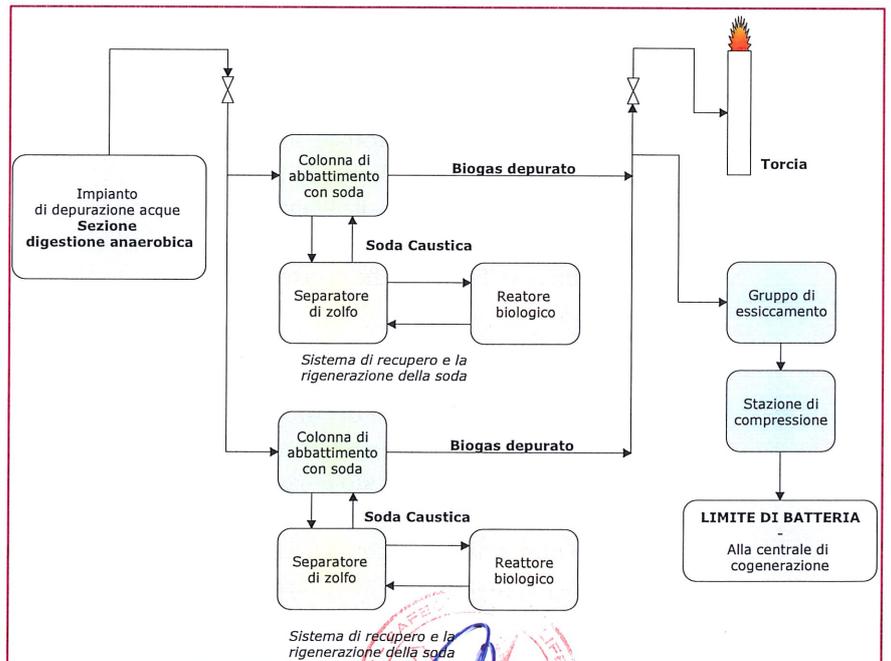
Inoltre, una quota parte di acqua in uscita dal processo di depurazione viene inviata ad un impianto di elettrodialisi per un riutilizzo nelle fasi di processo che richiedono acqua di più elevata qualità.





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 di Cogenerazione 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 il 3% sull'acquisto del gas metano. L'intervento costituisce un elemento fondamentale di un più ampio quadro di sinergie strutturali che la recente acquisizione della Centrale da parte del Gruppo DS SMITH porta con sé.



14 GEN. 2020

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 limitare le emissioni di CO2 associate al suo trasporto, è stato installato un impianto di asciugamento del materiale.

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 comincia 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 che 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%.



Nella società moderna il problema del trattamento degli scarti di produzione è molto importante ed attuale.

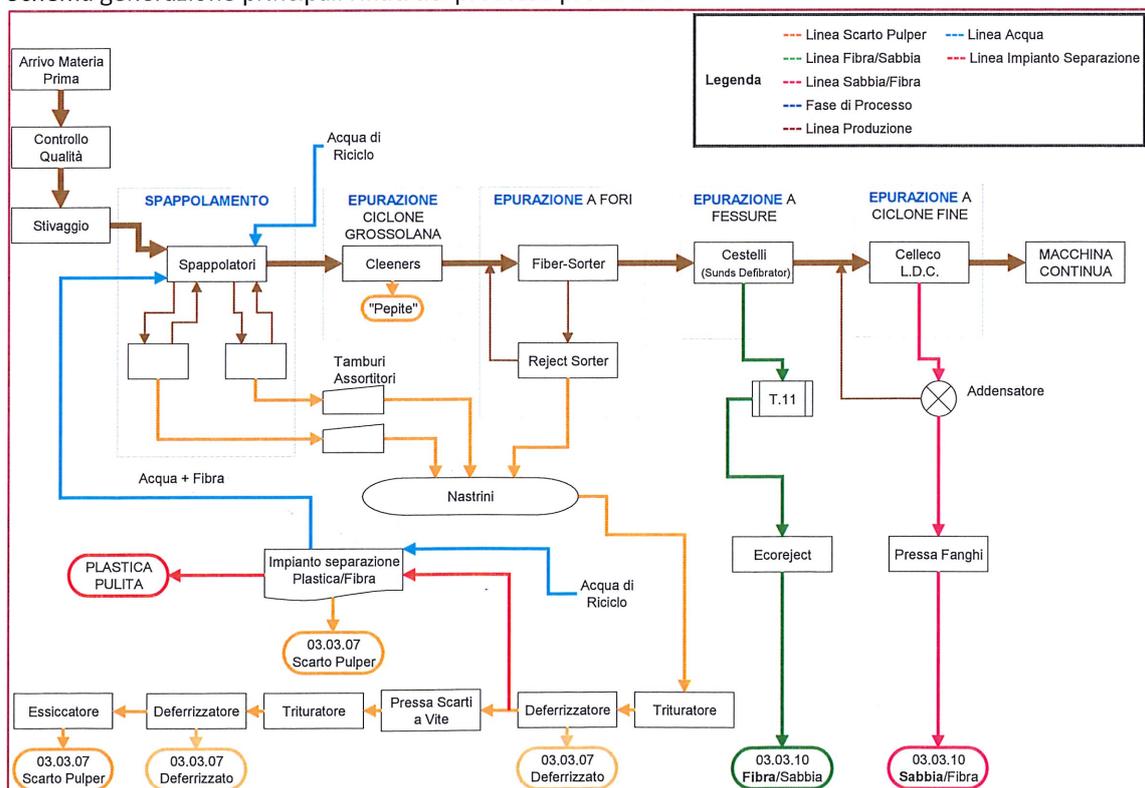
Nel panorama nazionale, con la cronica carenza di impianti di trattamento e i prezzi in continua ascesa, le aziende devono trovare qualche soluzione diversa e innovativa al problema dei rifiuti.

DS Smith ha sempre avuto chiara questa criticità e, nel tempo, ha sempre provato e realizzato azioni/impianti che andavano verso la diminuzione ed il riutilizzo al massimo grado possibile dei rifiuti.

Ultimamente, per diminuire la quantità di scarto di pulper da smaltire, ha realizzato, dopo anni di ricerca e prove fatte, 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 primi risultati ottenuti sono veramente positivi e hanno confermato all'azienda la convinzione che questa è una delle soluzioni possibili per la riduzione dei rifiuti.

Schema generazione principali rifiuti del processo produttivo



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.

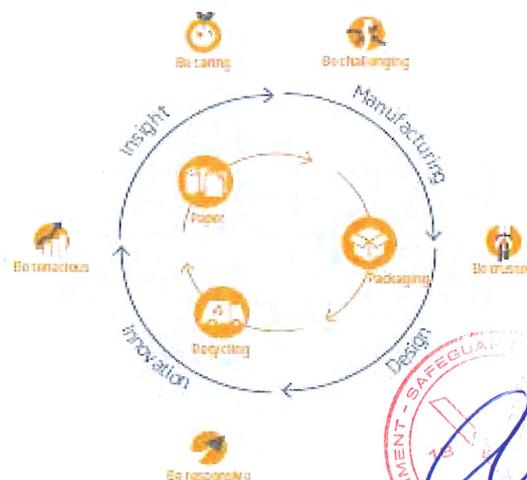
A seguito della pubblicazione del Regolamento EMAS n. 1221/2009 a dicembre 2009, l'Azienda ha provveduto ad aggiornare ulteriormente il proprio Sistema di Gestione Ambientale ai requisiti del nuovo Regolamento.

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 ad 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. Da ultimo l'Azienda ha anche valutato l'adeguamento del Sistema al Regolamento (UE) 2018/2026.

In particolare, il Sistema di Gestione Ambientale è stato ulteriormente implementato attraverso:

- Una specifica Analisi del Contesto e delle Parti Interessate con individuazione delle relative esigenze/aspettative (febbraio 2018)
- Un'analisi dei Rischi – Opportunità svolta con le principali Funzioni Aziendali per
 - Fornire assicurazione che il sistema di gestione per la qualità possa conseguire i risultati attesi.
 - Accrescere gli effetti desiderati.
 - Prevenire, o ridurre, gli effetti indesiderati.
 - Conseguire il miglioramento

Una breve analisi del ciclo di vita della carta con individuazione delle Parti interessate upstream e downstream (nell'ambito dell'Analisi del Contesto – febbraio 2018), in linea con la visione ambientale di Gruppo in ottica di Economia Circolare.



Modelli di business secondo il gruppo DS Smith relativamente al concetto di economia circolare (fonte Sustainability report 2019)

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.

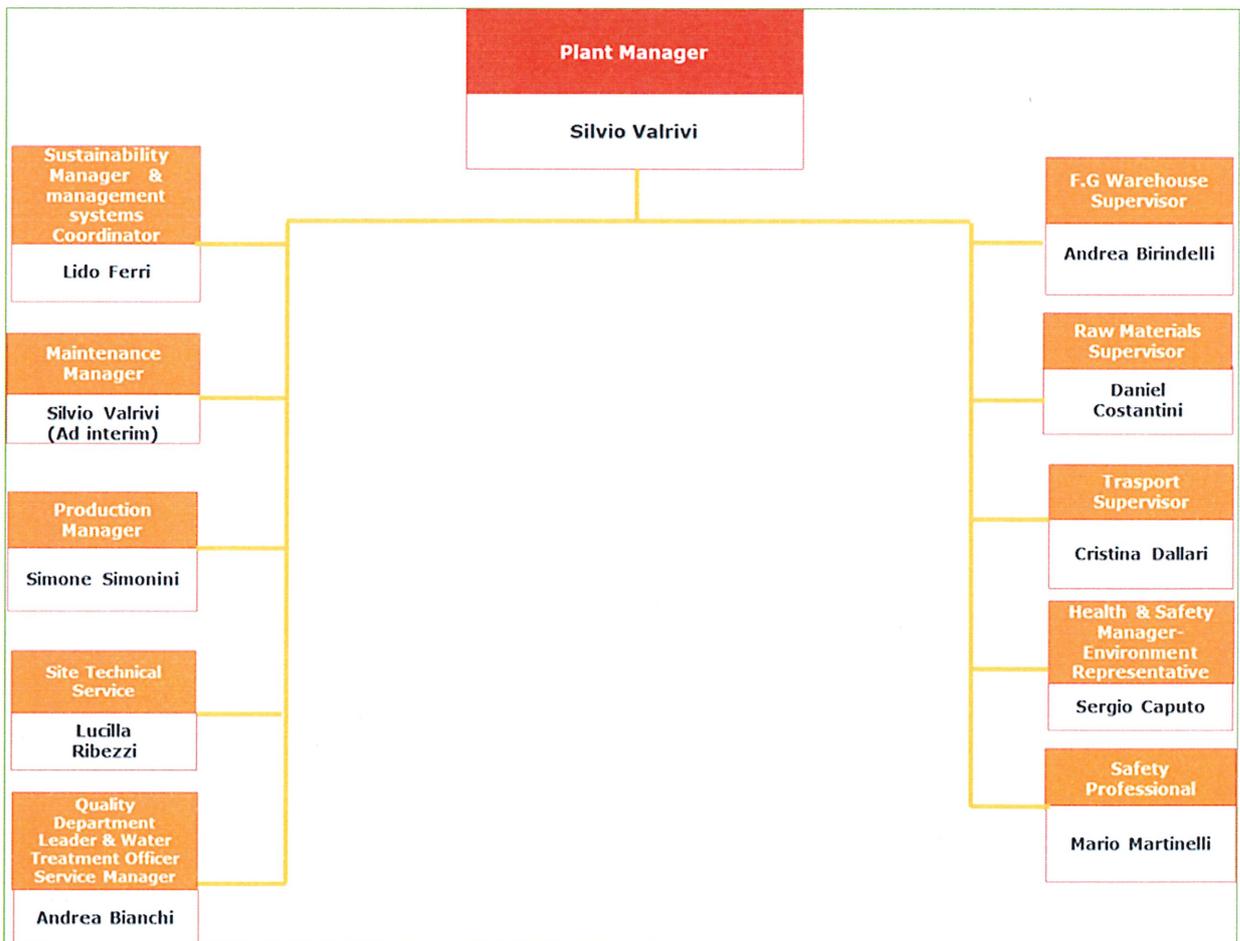
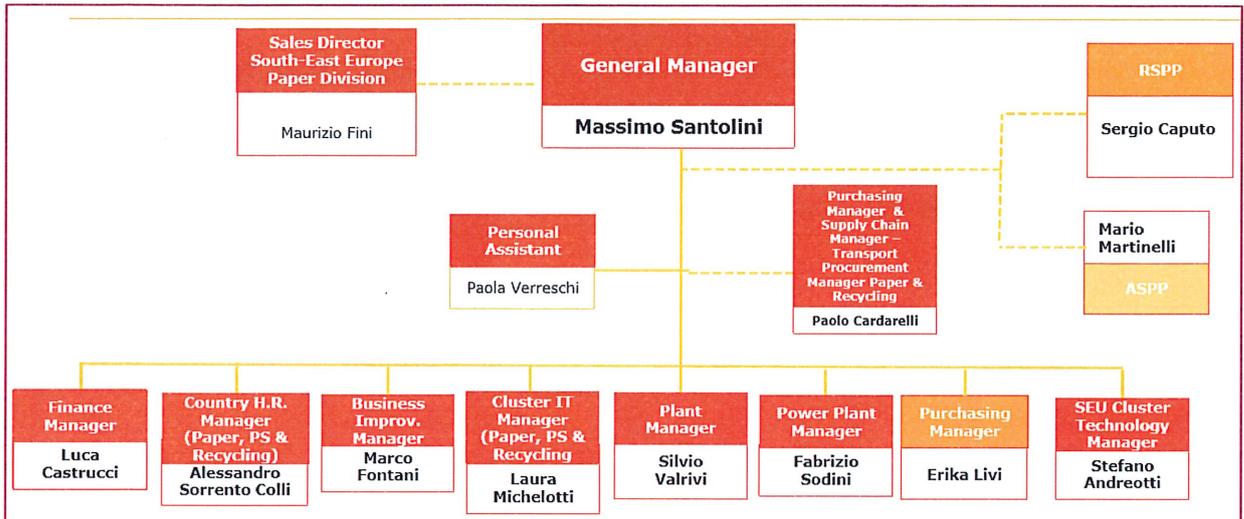
Annualmente la Direzione effettua il riesame del Sistema di Gestione, per constatarne l'adeguatezza e l'efficacia, acquisendo a tal fine tutte le informazioni necessarie quali l'esito aggiornato della valutazione degli aspetti ambientali, i risultati degli audit, i dati relativi alle prestazioni ambientali, 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.



Organizzazione aziendale - Organigramma



14/01/2020
 PANDA
 14/01/2020



La Politica Ambientale

	Politica			
<i>Sistema di gestione integrato Sicurezza / Ambiente / Qualità / Energia</i> DS Smith Paper Italia srl - Cartiera di Lucca				
Pagina 1 di 1	Modulo di Sistema	Codice: POA	Ed.: 1	Rev.: 0 del 02/05/2018

La Politica Ambientale

La Direzione DS SMITH Paper Italia srl, in accordo alle linee di indirizzo della casa madre, in sintonia con il suo Codice Etico, persegue uno sviluppo sostenibile del proprio business integrando le esigenze economiche con i principi di salvaguardia dell'ambiente e tutela della sicurezza. A tale fine l'organizzazione 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** operanti sugli aspetti ambientali significativi e sulle corrette prassi di lavoro da adottare all'interno del sito, anche in materia di salute e sicurezza sul lavoro.
- **Attuare, verificare e riesaminare** periodicamente le linee di politica generale e l'intero Sistema di Gestione Ambientale.
- **Diffondere** alle parti interessate tutte le informazioni relative alla politica ambientale, alle prestazioni ambientali e agli obiettivi di miglioramento di DS SMITH PLC e di DS Smith Paper Italia.

Porcari, Giugno 2018



L'Amministratore Delegato
Massimo Spadolini

14 GEN. 2020

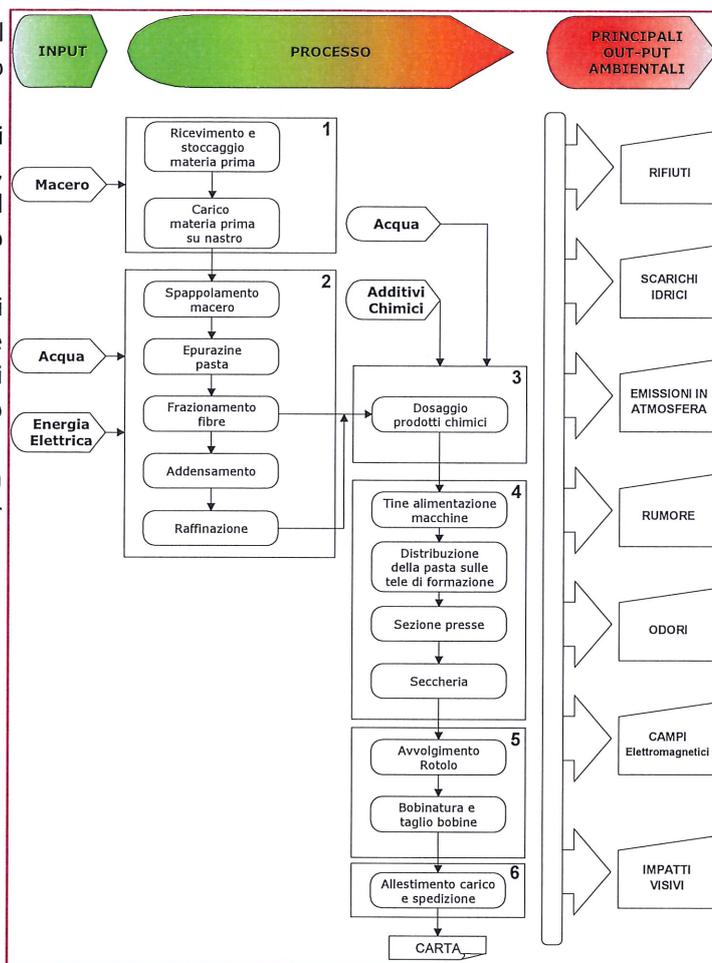
Gli aspetti ambientali

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	2016	2017	2018	2019
Produzione Netta Vendibile	Ton	407.459	404.022	400.235	396.248

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**

	DATI GENERALI
	INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE
	AZIONI E PROGRAMMI DI MIGLIORAMENTO

14 GEN. 2020

Consumo di materie prime - macero

La materia prima è costituita da carta da macero. 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, il macero viene classificato in tre categorie di base:

- 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



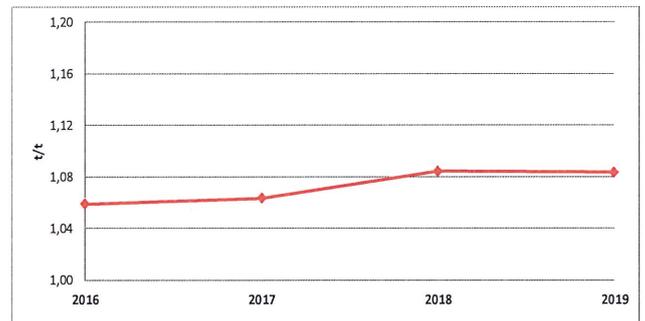
Consumo di carta da macero per categoria	UdM	2016	2017	2018	2019
Carte e cartoni provenienti da raccolta industriale, urbana e da centri commerciali	T	277.205	305.114	323.080	330.415
Carta bianca da fonte editoriale e raccolta uffici	T	48.991	41.668	41.856	32.488
Refili di ondulati e raccolta industriale di qualità superiore	T	105.401	82.907	68.332	66.541
Macero, consumo totale	T	431.597	429.689	433.268	429.444

Indicatori chiave

Il consumo specifico del macero dipende soprattutto da:

- 1) Andamento del mercato della carta da macero e qualità della raccolta differenziata
- 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 macero	UdM	2016	2017	2018	2019
Macero consumato su ton di carta prodotta	t/t	1,059	1,064	1,084	1,084



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.



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 oltre 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 rappresentano circa il 4 % dei consumi totali. Il restante è costituito dai consumi di prodotti chimici, quali oli e grassi lubrificanti, per le attività di manutenzione.

La riduzione del consumo di prodotti chimici in produzione registrati nel 2019 è attribuibile alla riduzione della produzione del carta bianca ed alla ottimizzazione del dosaggio degli amidi.

I prodotti chimici impiegati per la depurazione si mantengono in linea con quanto registrato l'anno precedente.



Consumo prodotti chimici (per area di utilizzo)	UdM	2016	2017	2018	2019
Produzione	T	40.474,17	42.264,84	44.856,03	41.197,38
Depurazione acque	T	3.103,83	4.312,73	2.106,25	1.940,65
Manutenzione	T	163,92	131,56	116,54	124,99
Prodotti chimici, consumo totale	T	43.741,92	46.709,12	47.078,83	43.263,02

Indicatori chiave

I consumi specifici dei principali ausiliari alla produzione variano a seguito di variazioni di mix produttivo e variazioni di ricette.

I consumi specifici di ausiliari in produzione risultano ridotti rispetto all'anno precedente con particolare riferimento ai consumi specifici di amido e carbonato di calcio per i motivi già evidenziati.



Consumo prodotti chimici (per area di utilizzo)	UdM	2016	2017	2018	2019
Amidi	Kg/t	53,2921	55,7517	58,1202	54,8615
Collanti	Kg/t	0,5946	0,5439	0,6658	0,6548
Ritentivi	Kg/t	0,8134	0,5095	0,6262	2,6863
Coloranti	Kg/t	0,4029	0,9733	1,1725	1,3828
Antischiuma	Kg/t	0,5099	0,5609	0,6930	2,6986
Biocidi	Kg/t	0,5936	0,0118	1,2747	1,2655
Carbonato di calcio	Kg/t	27,3704	29,2581	33,6366	26,3484
Acido fosforico 75%	Kg/t	0,5787	0,4817	0,3999	0,3033
Antischiuma	Kg/t	0	0	0	0
Nutrienti	Kg/t	0,0172	0,03712	0,0181	0,0290
Soda liquida	Kg/t	3,3167	1,6595	1,0793	1,3834
Urea	Kg/t	1,8398	1,6574	1,1943	1,1778
Oli e grassi lubrificanti	Kg/t	0,4022	0,32	0,2912	0,3154

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. E' 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.



Consumo ACQUA

Tutte le fasi del processo cartario, dallo spappolamento alla pulizia dell'impasto alla formazione e 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. Si evidenzia inoltre che 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.



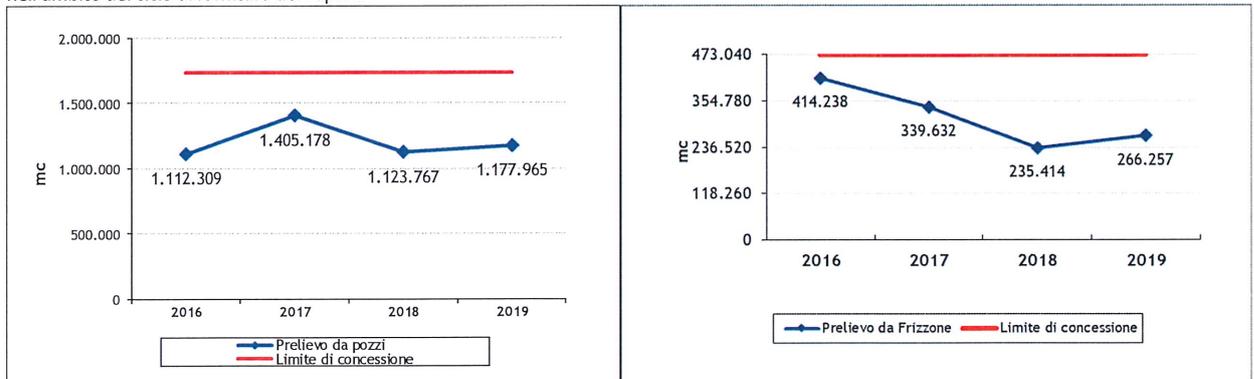
Prelievi di acqua divisi per fonte	Uso	UdM	2016	2017	2018	2019	Limiti prelievo
Nr 6 Pozzi	Industriale	m ³	1.112.309	1.405.178	1.123.767	1.177.965	1.734.480 *
Opera di presa torrente Frizzone	Industriale	m ³	414.238	339.632	235.414	266.257	473.040 **
Prelievo indiretto da fiume Serchio (Tubone)	Industriale	m ³	584.018	167.343	574.926	498.095	NA
Acquedotto pubblico	Igienico sanitario	m ³	2.604	468	0	0	NA
Acqua, consumo totale ***		m ³	2.113.169	1.912.621	1.934.107	1.942.317	

NA = non applicabile

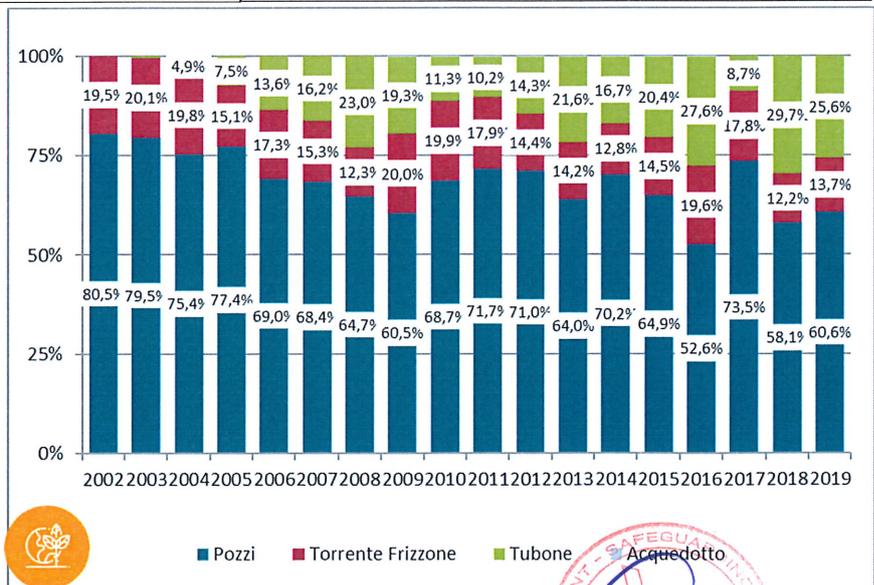
* La Concessione (Determinazione della Provincia di Lucca n°2477 del 05/06/2013) prevede un prelievo di 55 l/s, da cui si ricava un prelievo complessivo annuale stimato su 24 ore per 365 giorni/anno pari al valore indicato in tabella.

** L'autorizzazione 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 consumo totale è inclusa la quota di acqua chiara restituita alla Centrale Termoelettrica a compensazione delle perdite per sfiati e condensazioni nell'ambito del ciclo di fornitura del vapore.



Nel 2019 il consumo di acqua totale si mantiene in linea con i consumi 2018, anche se il consumo da pozzi è aumentato in percentuale a fronte della mancanza di risorsa disponibile dal "Tubone". Il consumo percentuale di acqua da pozzi è comunque tra i più bassi degli ultimi 17 anni.



Indicatori chiave

Il consumo specifico registrato nel 2019 risulta in linea rispetto all'anno precedente, mantenendo gli ottimi valori raggiunti negli ultimi anni, a fronte di un bilanciamento più attento del ciclo dell'acqua e di una ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa soprattutto nella produzione della carta bianca, ma anche a causa di una minore disponibilità di risorsa.



Consumi idrici specifici	UdM	2016	2017	2018	2019
	m ³ /t	5,19	4,73	4,83	4,90



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 richiesto una nuova concessione in compensazione per il prelievo di acque dal torrente Fossa Nuova, prevedendo di ridurre conseguentemente l'emungimento da pozzi.

L'Azienda ha previsto il riutilizzo in cartiera di parte delle acque reflue dell'adiacente centrale termica DS Smith, con particolare riferimento ai flussi di acque reflue relativi al concentrato dell'osmosi, agli spurghi di caldaia ed agli spurghi di torre: il progetto è stato completato nel corso del 2017.

L'Azienda ha inoltre previsto un ulteriore riutilizzo di acque piovane mediante recupero di acque da piazzali: il progetto prevede di convogliare parte delle acque piovane, in particolare quelle raccolte del piazzale nord-ovest della cartiera, in una vasca già di fatto esistente e di immetterle nel processo dopo un'adeguata filtrazione, in parziale sostituzione di acque fresche.



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, di recente 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 risultano in linea con gli anni precedenti. Il consumo di vapore risulta leggermente diminuito rispetto agli anni precedenti, a fronte di una minor richiesta di vapore in seccheria dovuto ad una maggior efficienza della pressatura a monte. La produzione di energia da biogas si è annullata in seguito alla dismissione del gruppo di produzione energia a favore del trasporto del biogas verso la Centrale di Cogenerazione adiacente al sito. La produzione di biogas è in linea con i dati degli ultimi 2 anni.



Consumi Energetici per tipologia		Utilizzo	UdM	2016	2017	2018	2019
Energia Elettrica							
Da Centrale	Processi produttivi e servizi generali	MWh	181.486	183.775	181.260	179.577	
Energia Termica							
Vapore	Processi produttivi, riscaldamento locali di lavoro e uffici tecnici	MWh	583.490	584.293	566.537	553.473	

In funzione del biogas consumato dalla Centrale Termica, si può stimare un consumo da fonti rinnovabili da parte della Cartiera pari al 1,9% dell'Energia complessiva consumata.



Combustibile prodotto							
Biogas	Alimentazione centrale elettrica	m ³	2.302.708	3.244.961	2.966.744	3.004.998	

Indicatori chiave

Anche nel 2019 i consumi specifici di energia elettrica e termica sono rimasti in linea con quelli riscontrati negli anni precedenti. Entrambi i valori rimangono comunque al di sotto dei valori BREF.



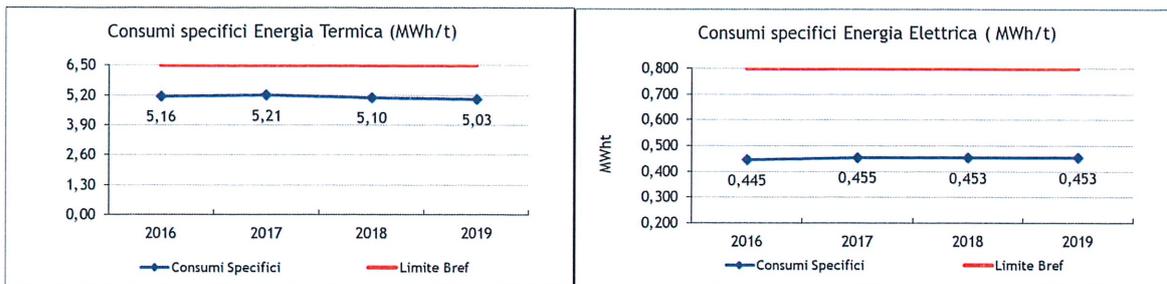
Consumi energetici specifici	U.M.	2016	2017	2018	2019	BREF *
Energia (elettrica e termica)	MWh/t	1,88	1,90	1,87	1,85	n.a.
Energia Elettrica	MWh/t	0,445	0,455	0,453	0,453	0,7÷0,8
Energia Termica	GJ/t **	5,15	5,21	5,10	5,03	6,0÷6,5

*Vedi Bref, capitolo 5, tabella 5.34

** Coefficiente di trasformazione GJ/MWh: 3.6

In funzione del biogas consumato dalla Centrale Termica, si può stimare un consumo specifica da fonti rinnovabili da parte della Cartiera pari al 1,9% dell'Energia complessiva specifica consumata.





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.

In particolare, l'Azienda ha installato un nuovo raffinatore impasti, una macchina energeticamente più efficiente. Nel corso del 2017 è stato implementato in Azienda un Sistema di Gestione dell'Energia in base allo standard ISO 50001:2011. L'Azienda si impegna a mantenere tale Sistema di Gestione dell'Energia almeno per tutto il prossimo triennio.

È stato inoltre costituito un gruppo di lavoro "Energia" coordinato dall' Energy Manager che si riunisce periodicamente valutando e controllando le prestazioni energetiche ottenute.

L'Azienda inoltre ha previsto l'installazione di un nuovo desolfatore per migliorare la qualità del biogas prodotto e di conseguenza l'efficienza di produzione di energia presso l'adiacente Centrale Termica.



DS Smith
USDA

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 - 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 Provincia di Lucca 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	---
	Sfiati e valvole pompe a vuoto	Discontinuo	---
	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	2015	2016	2017	2018*	Limite emissione
Funzionamento	Ore	4140	5620	5308	6594	n.a.
Polveri	mg/Nm ³	<0,22	<0,42	<0,79	<0,5	10
Mercurio + Cadmio	mg/Nm ³	<0.0009	<0,00080	<0,00073	0,0033	0,1
Mercurio + Cadmio + Nichel	mg/Nm ³	0.0016	0,0027	0,0063	0.004	1
Mercurio + Cadmio + Nichel + Cromo + Manganese + Rame + Zinco	mg/Nm ³	0.037	0,045	0,086	0,17	5

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

*I dati relativi al campionamento di Dicembre 2019 non sono al momento disponibili e saranno comunicati al prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale.

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.
- n° 1 Caldaia da 255 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	2015	2016	2017	2018
Polveri	Kg/ton	0,0000588	0,0001172	0,0001839	0,0001400
Mercurio + Cadmio	Kg/ton	0,0000002	0,0000002	0,0000004	0,0000018
Mercurio + Cadmio + Nichel	Kg/ton	0,0000009	0,0000015	0,0000030	0,0000021
Mercurio + Cadmio + Nichel + Cromo + Manganese + Rame + Zinco	Kg/ton	0,0000201	0,0000063	0,0000407	0,0000906

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.

Gas Effetto Serra

Le uniche fonti che producono anidride carbonica, oggetto della disciplina in materia di "gas a effetto serra"¹, 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



Emissioni totali annue di gas serra (valori assoluti e specifici)										
Parametro	UdM	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	Quote assegnate
CO ₂	Ton	68	67	79	81	74	79	79	75,30	62
	t/ton	1,9E-04	1,8E-04	2,1-04	2,1-04	1,8-04	1,95-04	1,97-04	1,90-04	n.a.

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



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 assimilati ai rifiuti urbani che vengono conferiti al servizio pubblico di raccolta e smaltimento.



Principali rifiuti smaltiti	Attività	2016	2017	2018	2019	UdM	Destinazione
Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	Preparazione Impasti	27.119,100	29.057,11	31.386,17	26.195,36	ton	Recupero e/o Smaltimento
Scarti di fibre e fanghi	Preparazione Impasti	21.454,810	19.333,560	30.816,97	32.757,69	ton	Recupero e/o Smaltimento
Rifiuti contenenti zolfo	Impianto desolforazione	1.310,580	1.352,320	1.070,260	1.423,74	ton	Recupero e/o Smaltimento
Altri rifiuti NON pericolosi	Manutentive e controllo qualità	517,915	344,095	1.495,910	790,93	ton	Recupero e/o Smaltimento
Rifiuti pericolosi	Varie	141,441	20,384	46,600	45,33	ton	Recupero e/o Smaltimento
Totale Rifiuti		50.543,85	50.107,47	64.815,91	61.213,05	ton	

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

- Scarto del pulper e le code (CER 030307), rifiuti originati in continuo dai processi di preparazione 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 circa il **43%** del totale dei rifiuti prodotti.
- Fanghi-fibre (CER 030310), rifiuto originato dai processi pulizia dell'impasto fibroso e da attività di manutenzione per la pulizia degli impianti. Lo scarto è costituito prevalentemente da sabbia, fibre macerate, frammenti di vetro e ferro. Questa tipologia di rifiuto, da solo, rappresenta circa il **54 %** del totale dei rifiuti prodotti.
- Rifiuti contenenti zolfo (CER 050702), rifiuto originato dai processi di depurazione del biogas. Lo scarto è costituito da zolfo elementare diluito in acqua ad una concentrazione del 3-4%. Questa tipologia di rifiuto, da solo, rappresenta circa il **2,3%** del totale dei rifiuti prodotti.

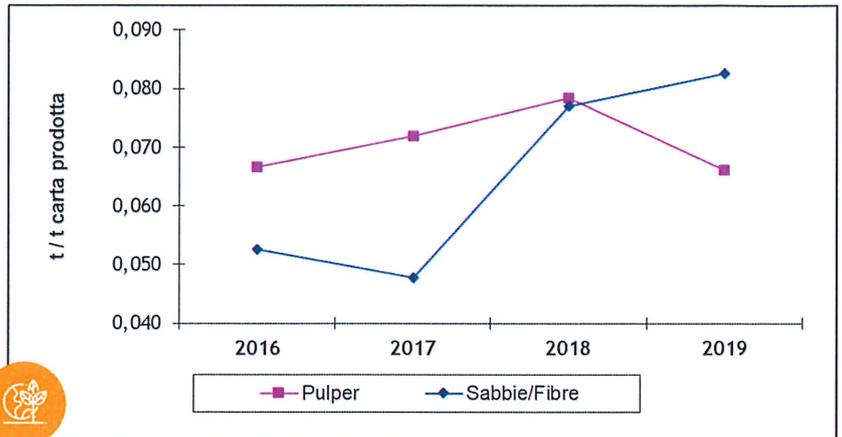


Produzione specifica rifiuti	UdM	2016	2017	2018	2019
Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	Kg/t [t/t]	66,56 [0,067]	71,92 [0,072]	78,42 [0,078]	66,11 [0,066]
Scarti fibre-fanghi	Kg/t [t/t]	52,66 [0,053]	47,85 [0,048]	77,00 [0,077]	82,67 [0,083]
Rifiuti contenenti zolfo	Kg/t [t/t]	3,22 [0,003]	3,35 [0,003]	2,67 [0,003]	3,59 [0,004]
Altri Rifiuti non pericolosi	Kg/t [t/t]	1,27 [0,001]	0,85 [0,001]	3,74 [0,004]	2,00 [0,002]
RIFIUTI PERICOLOSI	Kg/t [t/t]	0,35 [0,35 E-3]	0,05 [0,05 E-3]	0,12 [0,12 E-3]	0,11 [0,11 E-3]
RIFIUTI TOTALI	Kg/t [t/t]	124,05 [0,124]	124,02 [0,124]	161,94 [0,162]	154,48 [0,155]

Per facilità di lettura alcuni dati sono espressi in formato scientifico: ad esempio 3 E-2 equivale a $3 \cdot 10^{-2}$ cioè a 0,03.



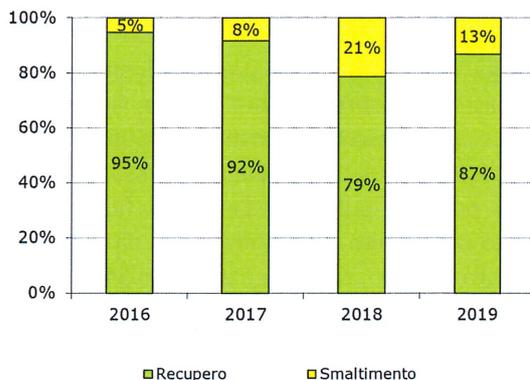
Nell'anno 2019, la produzione specifica di rifiuti si è ridotta rispetto all'anno precedente, anche se permane a valori storicamente elevati, a fronte di una variazione nel mix della materia prima. Diversamente dalla tendenza degli ultimi anni, anche nel 2019 la produzione specifica di sabbie e fibre è aumentata rispetto alla produzione specifica di scarto pulper.



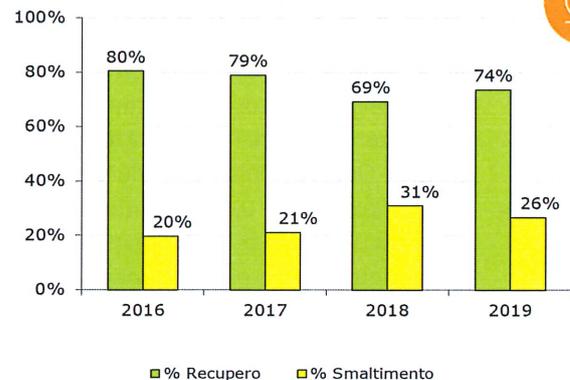
Nella definizione delle modalità di smaltimento più appropriate, l'Azienda privilegia, laddove possibile, le soluzioni atte a favorire il recupero ed il riutilizzo dei rifiuti prodotti. Tuttavia, la difficoltà di individuare a costi sostenibili impianti di recupero idonei, non sempre permette tale principio.

Destinazione principali rifiuti	UdM	2016	2017	2018	2019
Scarto pulper e code (CER 030307) – Recupero	t	25.661	26.607	24.678	22.737
Altri Rifiuti - Recupero	t	14.970	12.961	20.173	22.271
Scarto pulper e code (CER 030307) – Smaltimento	t	1.458	2.450	6.708	3.458
Altri Rifiuti - Smaltimento	t	8.454	8.089	13.257	12.746

% Pulper - Recupero/smaltimento



% Rifiuti - Recupero/smaltimento



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 caratterizzazione dei rifiuti
- il controllo quotidiano dell'umidità dello scarto del pulper
- 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





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.



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. Lo scarico derivante invece dai servizi igienici degli uffici amministrativi e degli spogliatoi è inviato direttamente in pubblica fognatura.

Nel 2019 si è avuta una riduzione delle acque scaricate anche a fronte di una minore piovosità annua.

I valori di scarico specifico dei principali inquinanti avviati al depuratore consortile nel 2019 risultano in linea con l'anno 2017 e 2018, in generale minori rispetto al biennio 2015-2016, e sostanzialmente in linea con i valori di BREF.

Indicatori chiave



Volumi acqua scaricata e inquinanti emessi						
Parametro	UdM	2016	2017	2018	2019	Limite di legge
Volume acque scaricate	m ³	1.797.833	1.611.121	1.705.852	1.696.473	2.012.000 *
Volume specifico	m ³ /t	4,41	3,99	4,26	4,28	1,5-10**

* Volume di scarico autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale, Determina Regione Toscana n. 13874 del 21/08/2019

** BAT 5 del BREF



Scarico specifico dei principali inquinanti						
Parametro	UdM	2016	2017	2018	2019	Valori BREF
BOD5	Kg/ton	0,19	0,09	0,10	0,10	0,15
COD	Kg/ton	0,8	0,6	0,66	0,72	1,5
Fosforo Totale	Kg/ton	0,010	0,011	0,01	0,01	0,005
Azoto totale	Kg/ton	0,08	0,05	0,05	0,05	0,05
Solidi Sospesi totali	Kg/ton	0,20	0,14	0,08	0,08	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 è integrato con i controlli giornalieri effettuati dal laboratorio interno relativamente a numerosi parametri sia della fase anaerobica che 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 di valutazione 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 nel 2017 e sarà avviato nel corso del 2020.
- Migliorare l'efficienza dell'impianto di desalinizzazione per un incremento della quota di acque riutilizzate ed una conseguente riduzione degli scarichi.
- Fornitura di parte degli scarichi idrici all'adiacente Centrale Termoelettrica come acqua di processo.



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 macero 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 MC2.

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.

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 interrato, 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 di circa 172.000 mq di cui 36.000 mq di superficie coperta. La parte non coperta è in parte impermeabilizzata per lo stoccaggio di materia prima ed altre funzioni logistiche a servizio della produzione. Non è presente superficie orientata alla natura.

Indicatori chiave

La superficie di terreno impermeabilizzata si attesta in circa 120.000 mq, con un uso specifico di terreno di circa 0,30 mq/tonn 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 ed intende realizzare anche la copertura del sedimentatore primario.

Manufatti contenenti amianto

In azienda dal Maggio 2019 non sono più presenti manufatti contenenti amianto; con la campagna di sostituzione delle ultime aree coperte con amianto (conclusasi in maggio), tale aspetto ambientale è decaduto.

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, nell'aprile 2008 è stata condotta una specifica campagna di monitoraggio con misure in campo. I risultati di tale valutazione hanno evidenziato livelli di campo elettrico e di induzione magnetica inferiore ai valori di azione definiti dal DLgs 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 DLgs, 230/95

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 industriale quali la Centrale Termoelettrica e la Cartiera SCA Igiene – 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 finestroni 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 del macero 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 esclusivamente su gomma, rappresentano un aspetto ambientale significativo in ragione del numero di mezzi che ogni giorno entrano ed escono dallo stabilimento.

Per quanto connesso alla fornitura di materia prima (macero) 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 macero (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 macero, 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.

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 di 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. Questo atteggiamento propositivo e collaborativo ha portato l'Azienda ad aderire a progetti legati allo sviluppo della Agenda 21 della Provincia di Lucca, quali:

- *Progetto Semina* - semplificazione come Incentivo nella Normativa e nelle Autorizzazioni ambientali, finalizzato alla definizione di Linee Guida per la semplificazione normativa, autorizzativa e dei controlli da parte della Pubblica Amministrazione locale
- *Progetto Life Pioneer* - Paper Industry Operating in Network: an Experiment for Emas Revision (L'industria della carta operante in rete: un esperimento di revisione dell'Emas), che coinvolge Università, enti pubblici locali, associazioni di categoria e imprese del Distretto Cartario. L'azienda partecipa al progetto in qualità di partner.
- Nel corso del 2009 l'Azienda ha partecipato insieme a tutto il distretto cartario lucchese, in accordo con la Provincia di Lucca e la Regione Toscana, ad un gruppo di lavoro, coordinato da LUCENSE, per l'individuazione di tecnologie innovative finalizzate al trattamento dello scarto del pulper. Nel corso dei lavori è stata individuato e visitato in Spagna un impianto pilota per la distruzione dello scarto di pulper con torcia al plasma. Tuttavia, a fronte di una fase di valutazione della possibilità di applicare tale tecnologia anche nel distretto cartario lucchese, il confronto tra i vari soggetti è stato interrotto a causa dalla mancanza di partecipazione da parte di alcuni portatori di interesse.

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

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 esplicitasi 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) in cui alcuni suoi manager sono presenti come docenti.

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



Aspetti Ambientali Significativi

Aspetti Ambientali Diretti

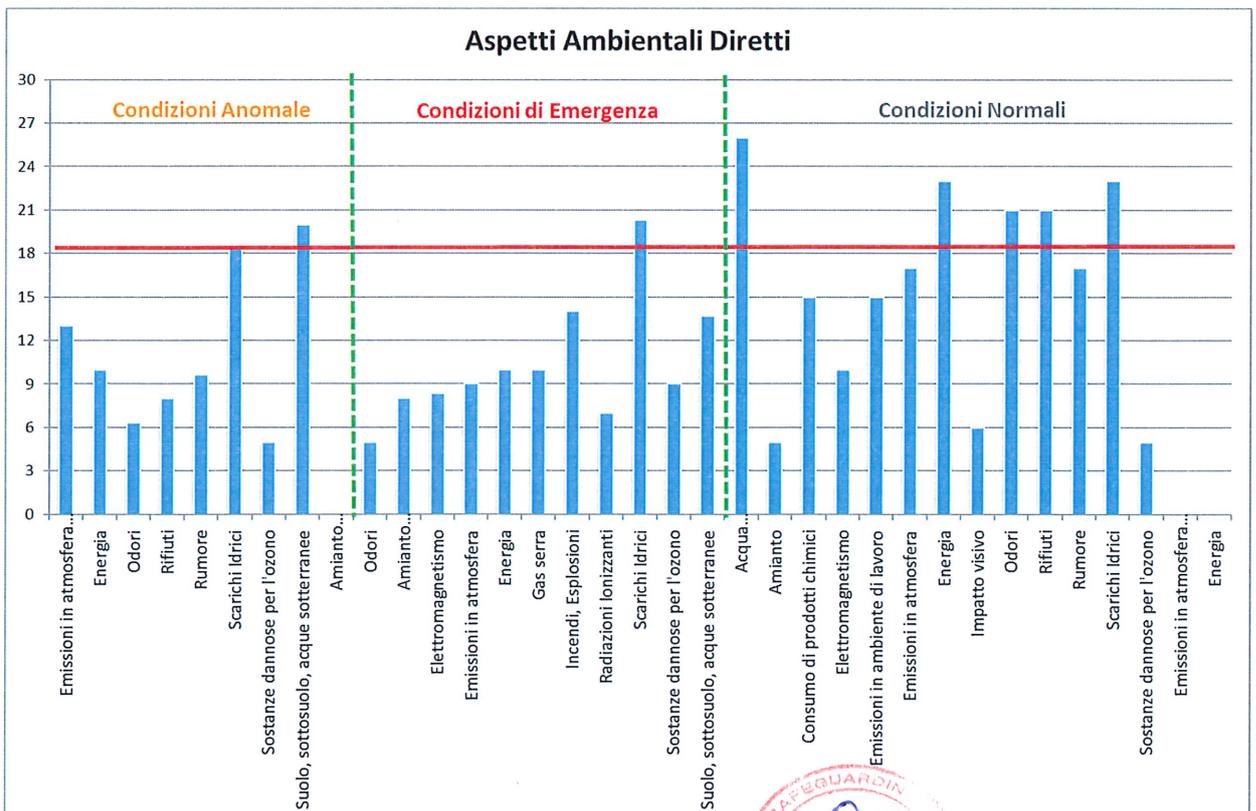
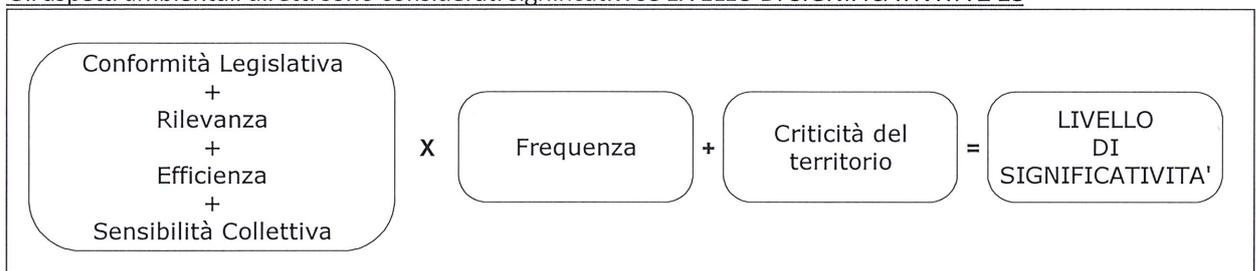
La valutazione della significatività viene svolta secondo una specifica procedura del Sistema di Gestione Ambientale, attraverso l'esame dei seguenti elementi:

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**



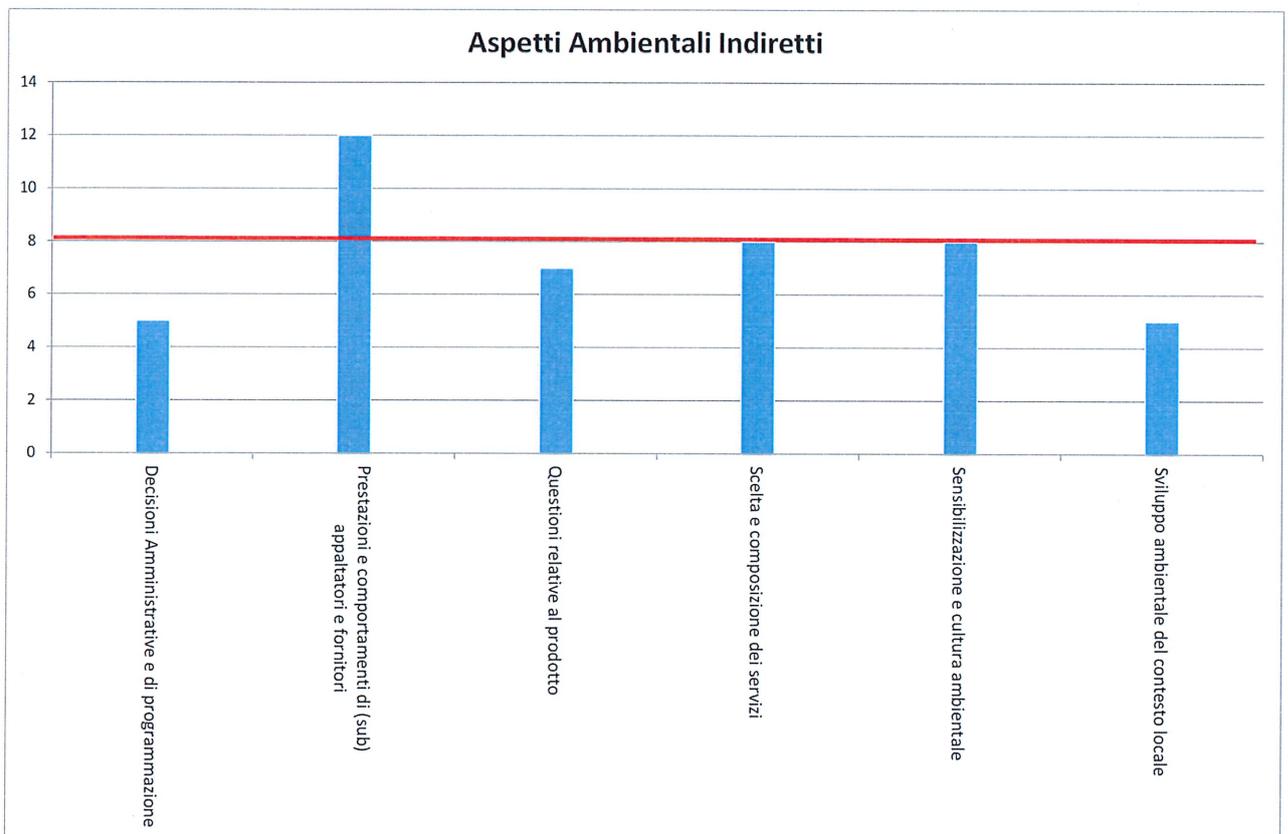
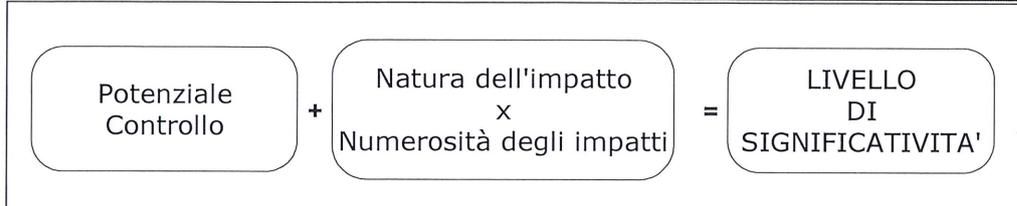
Aspetti Ambientali Indiretti

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

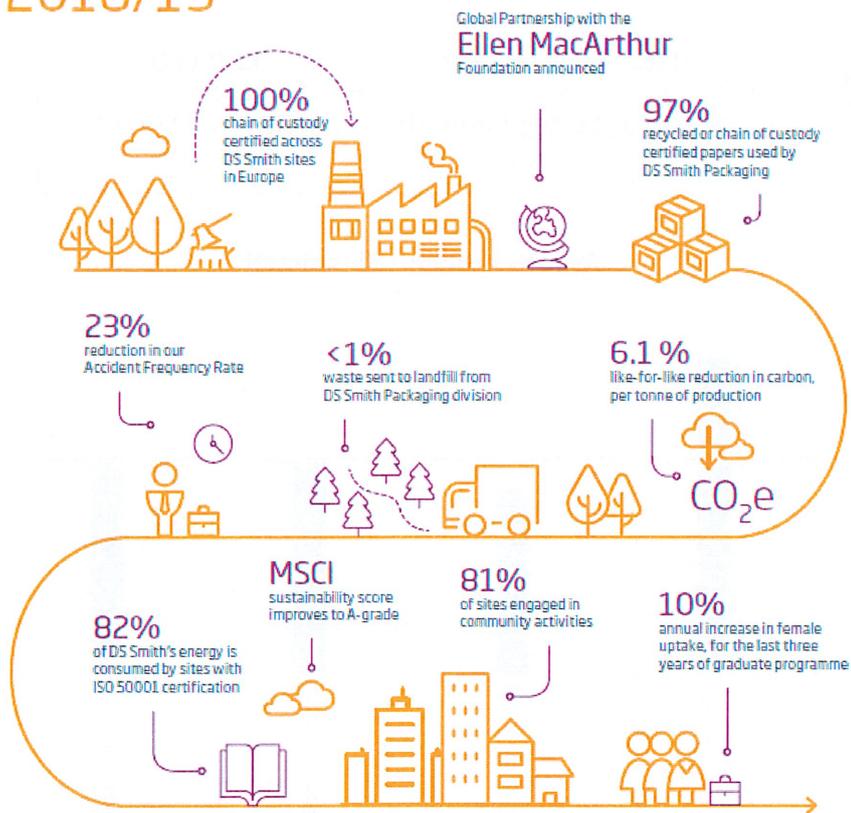


Programmi e Traguardi ambientali

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.
Di seguito la rappresentazione grafica dei principali

Our performance highlights

Highlights from 2018/19



Sintesi degli obiettivi di Miglioramento – consuntivo 2015-2017

Di seguito si riporta una sintesi degli obiettivi definiti per il periodo 2015-2017, con i risultati raggiunti nel corso del triennio.

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	Risultato 2017	Intervento	Commento sintetico	Tempi	Responsabilità
Prelievi Idrici	Mantenimento dei consumi specifici raggiunti anche a fronte di una prevista maggiore produzione di carta bianca	5,4 mc/t	4,7 mc/t	Progetto ed eventuale realizzazione di una modifica all'impianto di desalinizzazione (GE) per aumentare la quantità di acqua riciclata dall'impianto. Progetto di recupero acqua da Centrale Termica adiacente.	Il progetto è completato	2015 - 2017	Sustainability Manager
Scarichi Idrici	Mantenimento degli scarichi specifici raggiunti anche a fronte di una prevista maggiore produzione di carta bianca	4,45 mc/t	3,99 mc/t	Progetto ed eventuale realizzazione di una modifica all'impianto di desalinizzazione (GE) per aumentare la quantità di acqua riciclata dall'impianto.	Risultato influenzato da andamento stagionale piogge	2015 - 2017	Sustainability Manager
	Ridurre il rischio di scarichi anomali	--	Completato	Separazione completa dei cicli delle acque delle 2 Macchine Continue	La separazione dei cicli comporterà una maggiore costanza quali-quantitativa dell'acqua in ingresso al depuratore con un conseguente miglioramento dell'efficienza dell'impianto stesso.	2015	Sustainability Manager
	Miglioramento efficienza di depurazione complessiva	--	Completato	Valutazione di fattibilità - Revamping impianto di depurazione	Valutazione completata con esito positivo (progetto di dettaglio revamping)	2017	Sustainability Manager
	Mantenimento degli scarichi specifici raggiunti anche a fronte di una prevista maggiore produzione di carta bianca	4,45 mc/t	3,99 mc/t	Progetto ed eventuale realizzazione di una modifica all'impianto di desalinizzazione (GE) per aumentare la quantità di acqua riciclata dall'impianto.	Risultato influenzato da andamento stagionale piogge	2015 - 2017	Sustainability Manager
	Alleggerire il carico idraulico della fognatura pubblica esterna in caso di pioggia	--	Completato	Allaccio diretto all'impianto di depurazione esterno (Aquapur)	Procedimenti amministrativi completati e realizzazione condotta completata	2017	Sustainability Manager
	Alleggerire il carico idraulico dell'impianto di depurazione esterno (Aquapur)	--	Completato	Migliorare la gestione delle acque meteoriche	Ottenuta Autorizzazione allo scarico AMPP nel Frizzone	2017	Sustainability Manager
Consumi di energia elettrica	Trasformare in energia termica tutto il biogas prodotto da entrambi i reattori anaerobici	100%	100%	Revamping elettronica impianti di desolfurazione e maggior controllo (frequenza di analisi) sulla qualità del biogas, al fine di garantire gli standard di accettabilità da parte della Centrale Termica attigua.	Completato	2015 - 2017	Sustainability Manager
	Migliorare ed Organizzare la Gestione dell'Energia		Completato	Implementazione Sistema di Gestione dell'Energia in base allo standard 50001	Certificazione ottenuta nel corso del 2017	2017	Sustainability Manager

Aspetti Ambientali	Obiettivo	Target	Risultato 2017	Intervento	Commento sintetico	Tempi	Responsabilità
Rifiuti	Mantenere la produzione specifica di pulper	65 Kg/t	71,92	Assicurare l'efficienza ottimale degli impianti di trattamento pulper Automatizzazione di controllo macero in ingresso tramite drillig machine automatica	Il target non è stato mantenuto per diverso mix di macero in funzione della produzione	2015 - 2017	Sustainability Manager
	Riutilizzo dei rifiuti	Non definito	In corso	Progetto di ricerca (Sperimentazione su apparecchiatura pilota per la separazione plastica/fibra dello scarto del pulper per un migliore riutilizzo di entrambi)	Autorizzazione ottenuta e sperimentazione in corso	2015 - 2017	Sustainability Manager
Gestione prodotti chimici	Riduzione del potenziale impatto sul suolo e/o sulle acque di scarico dovuto a perdite accidentali	--	--	Realizzazione di 1 ulteriore stoccaggio in cisterna al fine di ridurre la presenza di cisternette	Nel corso del 2015 è stato individuato un ulteriore serbatoio di stoccaggio per ritentivo Macchina 1.	2015	Sustainability Manager
Odori	Verificare il proprio impatto odorigeno	--	Completato	Campagna di monitoraggio odori	Completato	2016	Sustainability Manager
	Contenere il proprio impatto odorigeno	--	Completato	Copertura fossa raccolta di alimento al sedimentatore primario		2017-2018	Sustainability 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	5 ore	--	Coinvolgere il personale delle imprese esterne nelle sessioni di formazione ambientale	Riscontrate difficoltà organizzative	2015 - 2017	Sustainability Manager
		1 audit/anno	1 audit/anno	Audit imprese esterne su ambiente/sicurezza	Audit effettuato a METALTUBI	2015 - 2017	Sustainability 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.	In corso	Mantenimento delle regole del GMP (Good Manufacturing Practice) condivise a livello di Gruppo DS Smith	--	2015 - 2017	Sustainability Manager
		n.d.	In corso	Mantenere il sistema già in atto per garantire la alimentarietà del prodotto finito	--	2015 - 2017	Sustainability Manager
Sensibilizzazione e cultura ambientale	Diffondere la conoscenza della tecnologia della carta e degli aspetti ambientali associati	3 giorni/anno	3 giorni nel 2017	Organizzazione di visite in azienda da parte di studenti	--	2015 - 2017	Sustainability Manager
Diffusione delle informazioni ambientali	Diffondere sempre più la conoscenza del foglio informativo "Obiettivo Informati"	1 edizione mese	Diffusione alternativa	Aumentare le occasioni di diffusione e pubblicizzazione	I dati ambientali vengono diffusi in maniera alternativa attraverso Schermi a circuito chiuso	2015 - 2017	Sustainability Manager
Formazione	Aumentare il livello di partecipazione e il grado di formazione del personale di produzione e del personale amministrativo	230 ore/anno	100	Revisione e attuazione del Piano di Formazione Ambientale	Difficoltà organizzative	2015 - 2017	Sustainability Manager
Coinvolgimento e sensibilizzazione del personale	Aumentare il livello di partecipazione e sensibilizzazione del personale di produzione	Vedi specifiche LEAN	Completato	Shopflooring – Incremento del n° di ispezioni nello stabilimento da parte dei dirigenti	--	2015 - 2017	AMD



Sintesi degli obiettivi di Miglioramento – preventivo 2018-2020

Aspetti Ambientali	Obiettivo	Target	Indicatore	Intervento	Stato 2019	Tempi	Responsabilità
Prelievi Idrici	Ridurre prelievi dalla falda sotterranea	45%	% acqua da pozzi (rispetto al totale)	Richiesta variazione concessione pozzi in essere con attivazione prelievo compensativo da Fossa Nuova	60% L'intervento non è stato ancora avviato	2020	Direzione
Prelievi Idrici	Ridurre consumo specifico	5.1 mc/t	Consumo specifico	Incrementare l'utilizzo di acque piovane mediante recupero di acqua da piazzali (stima di acqua raccolta: 14.000 mc/anno)	4,90 mc/t L'intervento non è stato ancora realizzato	2020	Direzione
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,2 mc/t	Scarico specifico	Fornire parte degli scarichi idrici alla CT	4,28 mc/t L'intervento non è stato ancora realizzato	2020	Direzione
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,2 mc/t	Scarico specifico	Upgrading impianto di desalinizzazione	4,28 mc/t E' stato firmato il contratto di gestione con SUEZ, lavori conclusi entro l'anno	2020	Direzione
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,2 mc/t	Scarico specifico	Scarico acque in Frizione	4,28 mc/t L'intervento è autorizzato ma non ancora attivato	2020	Direzione
Scarichi Idrici	Ridurre scarico specifico	4,2 mc/t	Scarico specifico	Incrementare l'utilizzo di acque piovane mediante recupero di acqua da piazzali	4,28 mc/t L'intervento non è stato ancora realizzato	2020	Direzione
Scarichi Idrici	Migliorare l'affidabilità del trattamento reflui nella sezione anaerobica	--	--	Predisposizione di nuovo reattore anaerobico	Realizzato	2019	Direzione
Consumi di energia elettrica	Migliorare ed Organizzare la Gestione dell'Energia	--	--	Mantenimento SGE 50001	In essere	2018 2019 2020	Energy Manager
Consumi di energia elettrica	Migliorare l'efficienza delle macchine	--	--	Sostituzione raffinatore impasti	Obiettivo raggiunto, raffinatore sostituito	2019	Direzione
Consumi di energia elettrica	Migliorare la qualità del biogas	--	--	Nuovo desolfatore	Realizzato	2018	Direzione
Rifiuti	Ridurre la produzione specifica di scarto pulper	65 Kg/tonn	Produzione specifica pulper	Applicare tecnologia separazione plastica fibra in corso su scala industriale	66,11 Kg/tonn Impianto avviato a primavera 2019. Si ritiene di raggiungere l'obiettivo previsto con l'impianto a regime nel 2020	2020	Direzione
Rifiuti	Migliorare la gestione del deposito temporaneo rifiuti (CER 03.03.10)	--	--	Copertura area stoccaggio fibra e sabbia	Budget approvato	2020	Direzione
Gestione prodotto chimici	Riduzione del potenziale impatto sul suolo e/o sulle acque di scarico dovuto a perdite accidentali	--	--	Realizzazione di 1 ulteriore stoccaggio in cisterna (soda) al fine di ridurre la presenza di cisternette	Intervento realizzato	2018	Quality Manager
Odori	Contenere il proprio impatto odorigeno	--	--	Copertura sedimentatore primario	L'intervento non è stato ancora realizzato	2020	Direzione

Aspetti Ambientali	Obiettivo	Target	Indicatore	Intervento	Stato 2019	Tempi	Responsabilità
Amianto	Rimozione amianto	0%	Presenza percentuale amianto in stabilimento	Rimozione amianto ancora presente in Azienda	Assenza di amianto in stabilimento	2019	Direzione
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	In essere	2018 2019 2020	Direzione
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	In essere	2018 2019 2020	Direzione
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 II Parte/anno	Audit imprese esterne su ambiente/sicurezza	In essere	2018 2019 2020	Direzione



Normative e Autorizzazioni ambientali applicabili

Normative ambientali applicabili

Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile
ACQUA	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
ARIA	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 smi - 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 taluni 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 l.r. 65/2014.
AMIANTO	Legge n° 257 del 27/03/1992 e s.m.i. - Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto.
	Decreto Ministeriale n° 248 del 29/07/2004 - Regolamento relativo alla determinazione e disciplina delle attività di recupero dei prodotti e beni di amianto e contenenti amianto.
	Decreto Ministeriale del 06/09/1994 - Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'art. 6, comma 3, e dell'art. 12, comma 2, della legge 27 marzo 1992, n. 257, relativa alla cessazione dell'impiego dell'amianto
CAMPI ELETTRICI ELETTRICI	Legge n. 36 del 23/04/2001 - Legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici



Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile
ENERGIA	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 alimentati 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
IPPC	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 modalita' 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).
PREVENZIONE INCENDI	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
	Decreto Ministeriale del 10/03/1998 - Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro.
	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. 122. (11G0193) (GU n.221 del 22-9-2011) come da ultimo modificato da Legge 98/2013 e DL 101/2013
	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
RADIAZIONI IONIZZANTI	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
	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.



Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile
RIFIUTI	D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 (parte IV) e s.m.i. - Norme in materia ambientale
	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.
	D.Lgs. n. 95 del 27/01/1992 - Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli oli usati.
	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
	LEGGE 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.
	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
	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
	D.M. 10 agosto 2012, n. 161 "Regolamento recante la disciplina dell'utilizzazione delle terre e rocce da scavo"
	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)
	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
	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.
	DECRETO-LEGGE 30 dicembre 2016, n. 244 - Proroga e definizione di termini.
	Legge 27 dicembre 2017, n. 205 - Bilancio di previsione dello Stato per l'anno finanziario 2018 e bilancio pluriennale per il triennio 2018- 2020. (La Legge di bilancio, fra le altre cose, al c. 1134 proroga di un anno i termini previsti per l'adeguamento al SISTRI)
Decreto-legge 14 dicembre 2018, n. 135 Disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione. (abolizione SISTRI)	
RUMORE	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.
	Legge n° 447 del 26/10/1995 - Legge quadro sull'inquinamento acustico
	Decreto Ministeriale del 11/12/1996 - Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo.
	Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 14/11/1997 - Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore.
	Legge Regionale n° 89 del 01/12/1998 e successive modifiche ed integrazioni - Norme in materia di inquinamento acustico.
SOSTANZE PERICOLOSE	Regolamento (CE) n. 1907/2006 del 18/12/2006 - Concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)
	D.Lgs. n° 52 del 3/02/1997 - Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose.
	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
	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
SUOLO E SOTTOSUOLO	D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 (parte quarta) e s.m.i. - Norme in materia ambientale Decreto Presidente Repubblica 13 giugno 2017, n. 120 - Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo



Autorizzazioni ambientali

Aspetti Ambientali	Normativa Applicabile	Ente competente
IPPC	Determina Regione Toscana n. 13874 del 21/08/2019 (Riesame con valenza di rinnovo)	<i>Regione Toscana</i>
RISORSA IDRICA	Deliberazione Giunta Regione Toscana n° 5421 del 11/05/1981 (concessione relativa a n°6 pozzi)	<i>Regione Toscana</i>
	Decreto Giunta Regionale Toscana n°02226 del 14/07/1995 - Rio Frizzone – Concessione derivazione acqua per uso industriale ed antincendio nel Comune di Porcari (LU)	<i>Regione Toscana</i>
	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)	<i>Provincia di Lucca</i>
	Determinazione Provincia di Lucca n. 2477 del 05/06/2013 Rinnovo concessione di emungimento acqua ad uso industriale in località Brezza del Comune di Porcari	<i>Provincia di Lucca</i>
GAS EFFETTO SERRA	Autorizzazione ad emettere gas a effetto serra - Aut. Min. Ambiente n° 1334 del 03/01/2005	<i>Ministero dell'Ambiente e Tutela del territorio</i>
ENERGIA	Comunicazione di Attivazione generatore energia elettrica Impianto esente da imposta per energia elettrica (art.52, c.3, par. C) ed da obbligo di denuncia e relativa licenza di esercizio (art.53, c.3)	<i>U.T.I.F. Ufficio di Livorno</i>
	Autorizzazione Unica n. 7660 del 17/12/2010- Impianto Produzione Energia da Biogas	<i>Provincia di Lucca</i>
PREVENZIONE INCENDI	Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio del 08/03/2017 (pratica 10741).	<i>Comando Provinciale dei Vigili del fuoco di Lucca</i>



Trasparenza e Coinvolgimento

Il presente Documento è reso disponibile a tutti gli interessati su supporto informatico all'indirizzo <https://www.dsmith.com/paper/about/paper-mills/lucca-it> e su specifica richiesta da indirizzare al Referente EMAS di Stabilimento

Referente EMAS

Sustainability Manager: Ing. Lido Ferri – lido.ferri@dsmith.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.



