

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

**Secondo il Regolamento Comunitario 1221/2009
EMAS**

Anno 2010

Ahlstrom Turin S.p.A.
Stabilimento di Mathi (TO)



Mathi, Marzo 2011

L'Amministratore Delegato
Daniele Borlatto

Indice

1	Introduzione.....	3
2	La Politica Ambientale.....	4
3	La Ahlstrom Turin S.p.A.....	5
3.1	L'Organizzazione	5
3.2	Il processo produttivo	7
4	Il Sistema di Gestione Ambientale.....	11
4.1	Struttura del Sistema di Gestione Ambientale	11
4.2	Legislazione applicabile.....	13
4.3	Gli aspetti ambientali	14
4.3.1	Gli aspetti ambientali diretti	15
4.3.2	Gli aspetti ambientali indiretti.....	49
	ELENCO DELLA PRINCIPALE NORMATIVA DI RIFERIMENTO.....	55
	GLOSSARIO.....	59

1 Introduzione

L'impiego di risorse naturali rinnovabili, la forte vocazione al riciclo e l'attenzione verso le risorse idriche ed energetiche sono le basi da cui l'industria cartaria italiana ed europea si muove verso una compiuta sostenibilità ambientale. Il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali è un obiettivo perseguito da un numero sempre maggiore di aziende, nella consapevolezza che la tutela dell'ambiente può portare anche un incremento di efficienza dei processi produttivi.

Il Gruppo Ahlstrom, di cui fa parte la Ahlstrom Turin, ha da tempo adottato i principi e gli obiettivi di rispetto dell'ambiente in conformità alla norma UNI EN ISO 14001:04 (la Politica del Gruppo è visibile nel sito all'indirizzo: <http://www.ahlstrom.com/sustainability>).

La Ahlstrom Turin S.p.A. ha fatto propri questi principi, attraverso la definizione della Politica Ambientale, la decisione di realizzare e mantenere operativo un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:04 e, infine, attraverso l'adesione volontaria al Regolamento EMAS.

Lo scopo della certificazione risulta la "progettazione, sviluppo e produzione di:

- carta base da siliconare, tramite spappolamento di fibre naturali, formazione su macchina continua, super-calandratura;
- carte da parati, tramite spappolamento di fibre naturali e sintetiche e formazione su macchina continua;
- mezzi filtranti per applicazioni automotive e per l'industria, tramite spappolamento di fibre naturali e/o sintetiche, formazione su macchina continua e impregnazione;
- tessuti-non-tessuti per applicazioni industriali tramite estrusione di polimeri".

La portata della registrazione EMAS è "fabbricazione di carta e cartone".

L'impegno dell'Organizzazione si manifesta nella definizione di importanti obiettivi di miglioramento delle prestazioni ambientali, nella conseguente definizione di un programma di attuazione, nonché di una costante attività di monitoraggio che valuti l'andamento dell'intero Sistema di Gestione Ambientale. A ciò si affiancano il costante impegno nella sensibilizzazione e formazione del personale e l'apertura al dialogo con l'esterno.

Il presente documento costituisce l'edizione 2011 della Dichiarazione Ambientale della Ahlstrom Turin S.p.A.; in esso sono riportati tutti i dati aggiornati a dicembre 2010 relativi alle prestazioni ambientali dell'Organizzazione, per renderli disponibili al pubblico e permettere di osservare il loro andamento nel tempo; sono fornite anche informazioni utili a comprendere le ragioni alla base di tali tendenze. Sono messe in evidenza le innovazioni impiantistiche e la crescita dell'Azienda.

La Ahlstrom Turin si augura, con questo documento, di favorire un rapporto con le Autorità, con il Pubblico e con i Clienti improntato alla trasparenza e al dialogo costruttivo.

2 La Politica Ambientale

La Politica Ambientale di Ahlstrom Turin S.p.A., riportata nel seguito, è l'elemento fondante del sistema di gestione ambientale dell'Organizzazione: costituisce la base sulla quale vengono definiti gli obiettivi e i traguardi ambientali, in modo da conservare e potenzialmente migliorare le prestazioni ambientali dell'Organizzazione.

Il rispetto dell'Ambiente è parte integrante della politica industriale della Ahlstrom Turin S.p.A, produttrice di carte speciali e tessuti non tessuti, nel suo sito di Mathi Canavese.

In tal senso la Ahlstrom Turin S.p.A. si impegna a:

Istituire e mantenere un Sistema di Gestione Ambientale per assicurare la valutazione ed il monitoraggio delle prestazioni ambientali dell'Organizzazione.

Operare nel pieno rispetto delle normative vigenti in campo ambientale e degli impegni sottoscritti dall'Organizzazione.

Promuovere il coinvolgimento e la formazione delle risorse umane affinché si stabilisca e si consolidi una coscienza che individui nella preservazione dell'Ambiente un interesse aziendale di primaria importanza.

Diffondere al pubblico e ad altri soggetti interessati i principi ispiratori del proprio Sistema di Gestione Ambientale, quali la salvaguardia dell'ambiente ed il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Definire programmi ambientali appropriati alla natura e alle dimensioni dell'Organizzazione.

Stabilire obiettivi volti al continuo miglioramento delle prestazioni ambientali, riesaminandoli alla luce dei risultati ottenuti per assicurare la prevenzione dell'inquinamento e la riduzione degli impatti ambientali dei reflui (siano essi scarichi idrici, emissioni, rifiuti, rumore) e dei consumi di risorse naturali.

Studiare e valutare preventivamente eventuali impatti ambientali di nuove materie prime, processi o prodotti.

L'Amministratore Delegato



3 La Ahlstrom Turin S.p.A.

3.1 L'Organizzazione

Il sito produttivo della Ahlstrom Turin si trova a Mathi Canavese, in via Stura 98, a circa 30 km da Torino in direzione Nord Ovest.

L'organizzazione fa parte del Gruppo Ahlstrom, una Società multinazionale finlandese con sede a Helsinki. Il Gruppo, leader a livello globale nello sviluppo, nella produzione e nella vendita di carte speciali e tessuti non tessuti ad alte prestazioni, ha circa 5700 dipendenti e reti di vendita e impianti produttivi in oltre 20 paesi. Nel 2010 il fatturato netto di Ahlstrom è stato pari a 1,9 miliardi di Euro.

I prodotti del Gruppo Ahlstrom sono suddivisi in cinque business area:

- Building and Energy: materiali per applicazioni nel campo dell'edilizia e della nautica, per la realizzazione di componenti per la produzione di energia eolica, carte da parati;
- Filtration: mezzi filtranti per l'industria automotive e dei trasporti e per la filtrazione ad alta prestazione di aria e liquidi;
- Food And Medical: tessuti-non-tessuti per applicazioni in campo medicale, igienico-sanitario e alimentare;
- Home & Personal: tessuti-non-tessuti per la cura della casa e della persona e per altre applicazioni industriali;
- Label and Processing: carte speciali per l'etichettatura autoadesiva (supporto ed etichette), per l'imballaggio, carte abrasive, laminati per mobili.

Fondata nel 1851 da Antti Ahlström, nel 1960 la Ahlstrom fu tra le prime Società finlandesi ad espandersi all'estero, avviando un processo che l'avrebbe portata a diventare un Gruppo sempre più presente a livello internazionale. Il primo passo nel processo di internazionalizzazione fu l'acquisizione delle Cartiere Giacomo Bosso (l'attuale Ahlstrom Turin).

La Cartiera di Mathi fu fondata nel 1841 per la produzione di energia e pasta da straccio. Nel 1877 fu ceduta a Don Giovanni Bosco che l'ampliò e la dotò di una moderna macchina per la produzione di carta da stampa, di una tipografia e di una legatoria.

Nel primo dopoguerra i due stabilimenti, di cui si compone attualmente, vennero acquistati dal Senatore Giacomo Bosso per la produzione di carta da imballo e per uso industriale. Nel 1963 la società finlandese Ahlstrom acquistò il pacchetto di maggioranza della Cartiera e ne completò l'acquisizione nel 1966. A partire dagli anni '70 le linee di produzione furono potenziate e parallelamente vennero realizzate importanti opere per il controllo dell'inquinamento.

La cartiera è costituita da due stabilimenti:

- lo stabilimento detto "Superiore", in cui sono situate quattro macchine continue, due calandre, la centrale termoelettrica e gli impianti di trattamento delle acque di scarico;
- lo stabilimento detto "Inferiore", in cui si trovano una macchina continua, due macchine impregnatrici e una linea per la produzione di tessuti-non-tessuti denominata Fine Fiber.

L'attività produttiva dell'Azienda consiste nella produzione di carte speciali e in particolare:

- *carta filtro* per applicazioni in campo automobilistico, per la realizzazione di filtri aria, olio e carburante per automezzi e per impianti (es. gas-turbine, impianti di depolverizzazione, ecc.);
- *carta base da siliconare per autoadesivi*: supporto per nastri ed etichette autoadesive;
- *carta da parati* (linea produttiva avviata nel 2009),
- *tessuti-non-tessuti* per applicazioni in campo automobilistico nella filtrazione di carburanti diesel e di olio di nuova generazione e nella filtrazione industriale di liquidi (acque potabili ed industriali, solventi, oli, prodotti farmaceutici ed alimentari) e di aria (gas-turbine, impianti di depolverizzazione, condizionamento ambientale).

Nel mese di dicembre 2010 due società con sede e stabilimenti in Italia del Gruppo Ahlstrom, Ahlstrom Fabriano S.r.l. e Ahlstrom Milano S.r.l., sono state incorporate nella Ahlstrom Turin S.p.A.

Dal punto di vista della gestione ambientale i tre siti mantengono tre gestioni separate, coordinate da un responsabile nominato dall'Alta Direzione.

La presente Dichiarazione Ambientale fa riferimento unicamente al sito della Ahlstrom Turin S.p.A di Mathi.

L'attività del sito di Mathi è classificata secondo il codice NACE 17.12 (fabbricazione della carta); le attività autorizzate secondo la Direttiva IPPC ricadono nei codici 6.1 (b) (impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione

superiore a 20 tonnellate al giorno) e 1.1 (impianti di combustione con una potenza termica di combustione di oltre 50 MW).

Nello stabilimento di Mathi lavorano circa 540 dipendenti per un fatturato annuo di circa 226 milioni di Euro.

La cartiera ha una produzione lorda di circa 169.000 ton/anno, di cui circa il 90% destinato all'esportazione.

La produzione viene effettuata a ciclo continuo.

Anno	Produzione lorda Ahlstrom Turin (t/anno)
2008	158.173
2009	155.953
2010	168.666

Figura 3.1-1

3.2 Il processo produttivo

La produzione della carta comprende numerose operazioni, che si possono suddividere schematicamente in tre fasi principali:

- Preparazione dell'impasto
 - Formazione del nastro continuo di carta
 - Finitura ed allestimento.
-
- Nella prima fase del ciclo produttivo la cellulosa viene lavorata in grandi mixer in modo da ottenere una miscela di acqua e cellulosa. L'impasto così ottenuto, prima di giungere in macchina, viene lavorato meccanicamente, additivato con prodotti chimici, depurato ed ulteriormente diluito.
 - Nella seconda fase, la sospensione fibrosa così ottenuta viene stesa in velocità su una tela di formazione della macchina continua per produrre il foglio di carta. La tela di formazione, una larga cinghia chiusa ad anello, ha la funzione di far drenare una buona parte dell'acqua contenuta nell'impasto, favorendo nello stesso tempo l'unione fra le fibre di cellulosa.
 - Al termine di tale percorso, il foglio di carta assume una consistenza tale da poter passare dalla tela alla sezione presse (coppie di cilindri contrapposti che hanno la

funzione di schiacciare, ad elevata pressione, il foglio di carta) per permettere l'eliminazione di un'ulteriore parte di acqua. Nella produzione della carta filtro, la prima fase di asciugamento può avvenire in forni ad aria calda per non danneggiare la struttura porosa della carta, indispensabile per le proprietà filtranti. Successivamente possono venire applicati sul foglio di carta speciali trattamenti in grado di conferire al prodotto finale le proprietà desiderate. La carta, in uscita da un'ulteriore fase di asciugatura, viene avvolta su un'anima metallica creando una bobina.

Alcuni tipi di carta filtro possono essere sottoposti ad una successiva fase di impregnazione con resine disperse in solvente per il conferimento delle proprietà filtranti richieste, seguita dal passaggio in batterie di forni per l'eliminazione del solvente e per la polimerizzazione delle resine.

Nel caso della carta base da siliconare la bobina viene, invece, avviata alla calandratura, processo che consiste nel passaggio della carta attraverso una serie di cilindri in pressione e riscaldati per poter ottenere la "vetrificazione" del trattamento superficiale applicato in macchina continua.

La fase finale del processo produttivo termina con la fase di allestimento in cui la carta viene tagliata nei formati richiesti dal cliente ed imballata.

Le tre macchine continue PM1, PM3 e PM5 sono dedicate alla produzione di carta filtro; la macchina ottava, PM8, produce carta base da siliconare, la macchina quarta, PM4, produce carta da parati e occasionalmente carta filtro.

Nella figura successiva è riportato lo schema di flusso del processo produttivo.

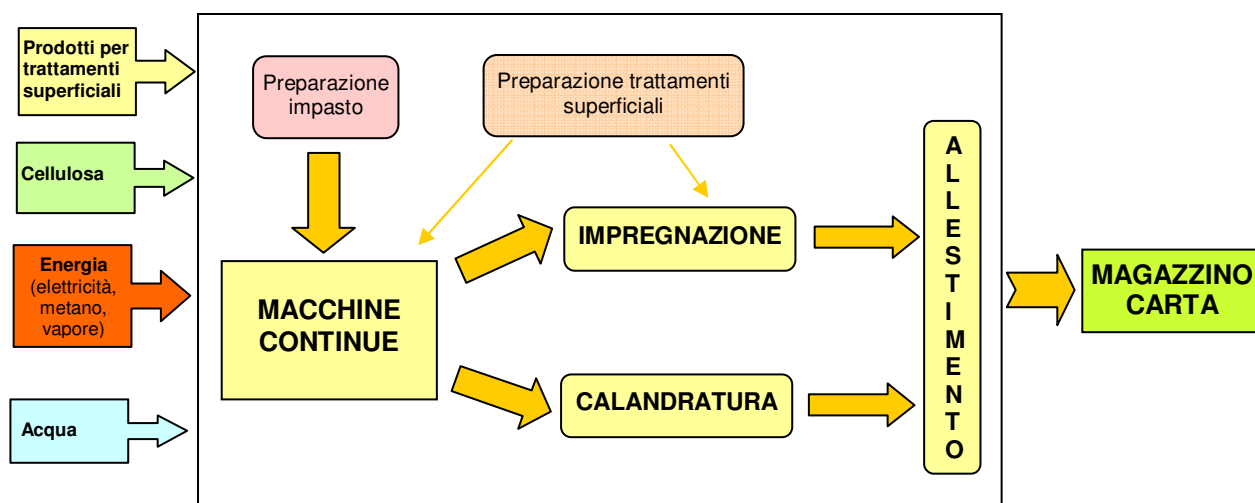


Figura 3.2-1 – Diagramma di flusso delle attività produttive

La linea produttiva Fine Fibers (PM9) è dedicata alla fabbricazione e all'accoppiamento di tessuti non tessuti (TNT), materiali di fibra sintetica che possono avere funzioni filtranti, assorbenti o alternative a materiali tessili). La formazione dello strato di tessuto-non-tessuto viene realizzato mediante un processo di soffiaggio di fibre di materiale plastico. Il velo così formato può essere depositato su un materiale base, o in alternativa, su un tappeto di formazione e diventare un materiale singolo. L'accoppiamento dei materiali è realizzato mediante il passaggio degli stessi in una calandra.

Per permettere il completamento del processo produttivo illustrato nel diagramma precedente è necessaria una serie di attività ausiliarie, atte a garantire l'approvvigionamento di acqua e di energia, la depurazione degli scarichi, il controllo e la gestione del processo produttivo; le principali sono:

- Laboratori;
- Manutenzione;
- Trattamento acque in ingresso dal canale;
- Centrale termoelettrica;
- Centrale idroelettrica;
- Post-combustore per il trattamento delle emissioni;
- Trattamento depurazione acque;
- Area rifiuti;
- Uffici e servizi;
- Servizio mensa.

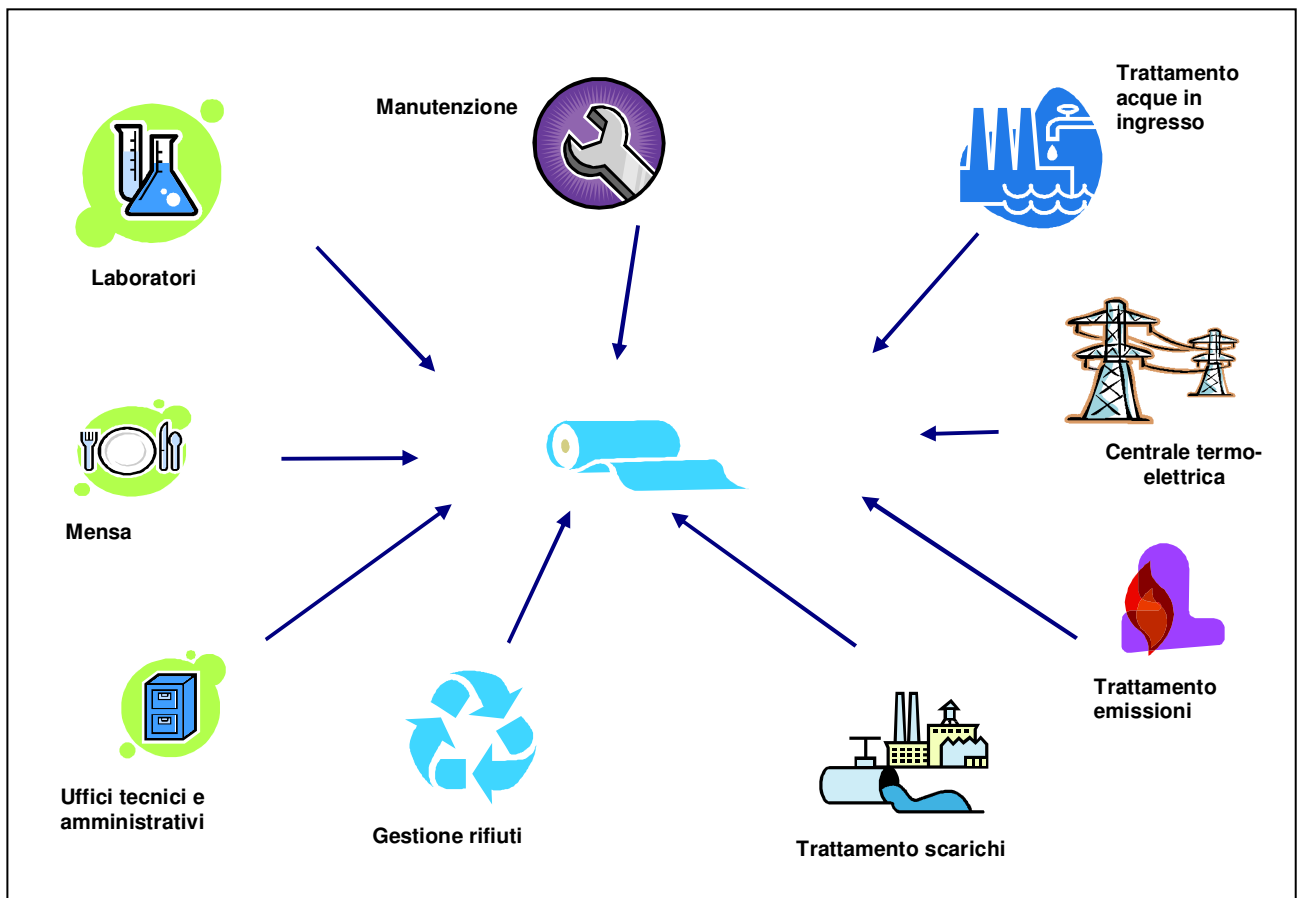


Figura 3.2-2 – Attività ausiliarie

Nell'ambito delle attività ausiliarie, va riferito che all'interno dello stabilimento di Mathi è presente anche una piccola centrale idroelettrica di proprietà: l'opera di presa e di adduzione sono integrate ed ubicate sul canale Nole-Villanova, all'interno dello Stabilimento. Il canale in arrivo all'impianto è provvisto di un ciglio sfioratore atto a reimmettere nel canale a valle della centrale le eventuali portate in eccesso (fermi macchina, manutenzione). L'acqua derivata è direttamente convogliata alle turbine installate in centrale; la portata massima derivabile dal canale Nole-Villanova è fissata in $4,38 \text{ m}^3/\text{s}$, con un salto utile di 5,6 m. La potenza concessa è pari a 240,19 kW.

Alcune attività di servizio sono assegnate ad imprese esterne, sulle quali l'Organizzazione esercita un controllo a diversi livelli, come sarà spiegato in dettaglio nel paragrafo dedicato agli aspetti ambientali indiretti.

4 Il Sistema di Gestione Ambientale

4.1 Struttura del Sistema di Gestione Ambientale

La Ahlstrom Turin ha ottenuto la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001 nel Gennaio 2000; l'ultimo rinnovo della certificazione è stato conseguito nel dicembre 2007. L'Organizzazione ha inoltre implementato dal 1991 un Sistema di Qualità certificato secondo le norme UNI EN ISO 9001 (carta base da siliconare, carta da parati e linea tessuto-non tessuto) e ISO/TS 16949 (carta filtro).

La Politica di sostenibilità ambientale e la sensibilità verso la comunità locale e le pubbliche autorità hanno portato l'Organizzazione ad aderire volontariamente al Regolamento EMAS, impegnandosi pubblicamente nel miglioramento delle prestazioni ambientali. La registrazione EMAS è stata ottenuta nel dicembre 2005 e rinnovata nel marzo 2008.

Il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) è fondato sul processo dinamico e ciclico del miglioramento continuo che si realizza nelle fasi di pianificazione, attuazione, controllo e riesame. Il funzionamento del SGA può essere schematizzato come nel diagramma seguente:

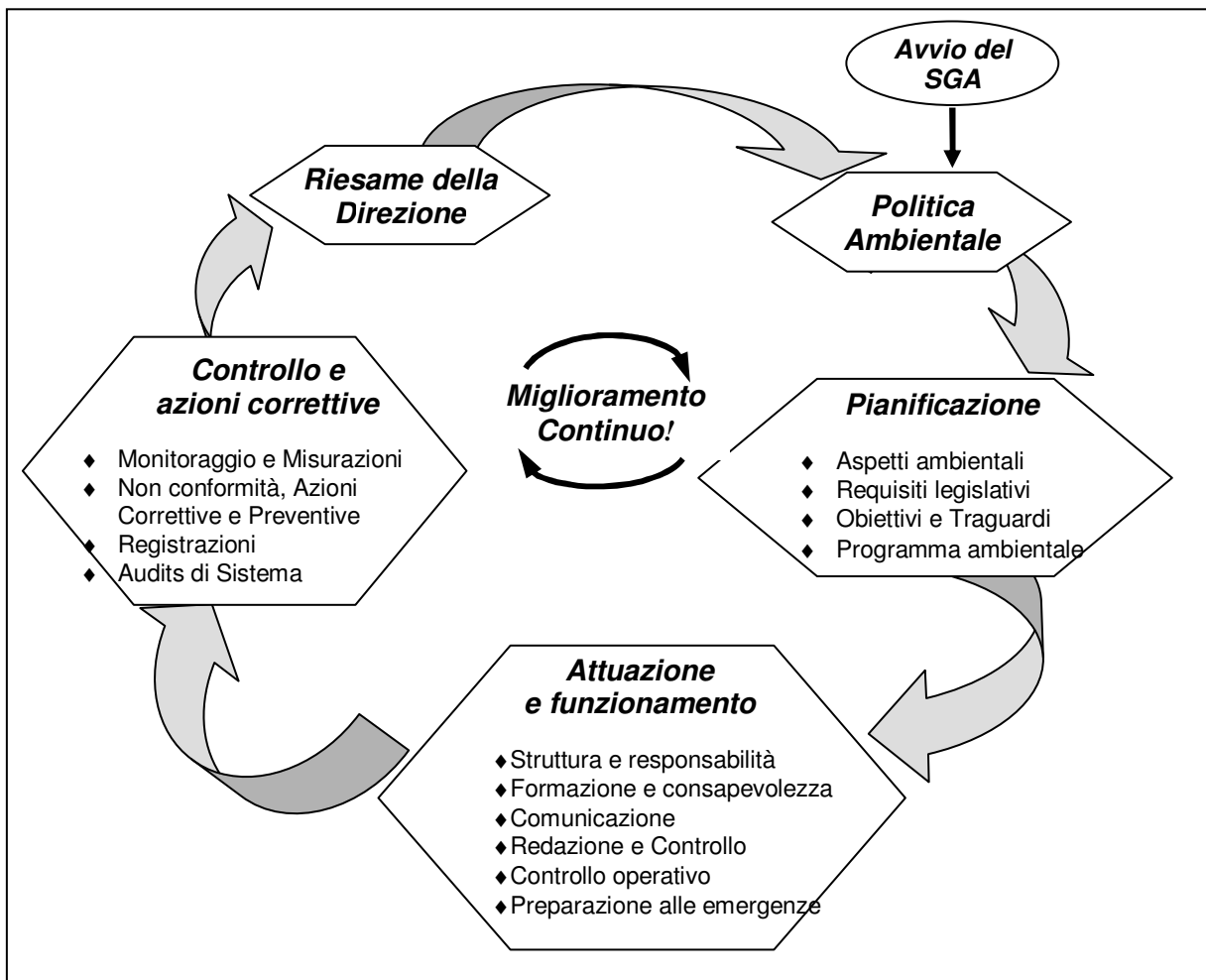


Figura 4.1-1: Miglioramento continuo del SGA

In particolare il SGA si basa:

- su un'Analisi Ambientale Iniziale delle attività dell'Organizzazione, finalizzata all'identificazione degli aspetti ambientali più significativi;
- sull'adozione di una Politica Ambientale e sulla sua diffusione a tutti i soggetti interessati, sia interni che esterni;
- sull'identificazione, l'aggiornamento e il rispetto delle normative applicabili in materia ambientale;
- sull'elaborazione di un sistema di procedure e istruzioni operative interne che regolano sia gli aspetti gestionali che le responsabilità e le modalità operative delle attività legate agli aspetti ambientali significativi;
- sull'attribuzione di compiti e responsabilità specifici, tra cui la nomina di un Responsabile della Direzione per il SGA cui è delegata la coordinazione delle attività del sistema e la vigilanza sull'efficacia e l'adeguatezza del sistema;

- sulla definizione di un Programma Ambientale documentato in cui sono specificati obiettivi di miglioramento e traguardi da raggiungere;
- sul monitoraggio dei parametri ambientali per il controllo delle prestazioni ambientali e dello stato di avanzamento dei programmi;
- sulla formazione specialistica del personale allo scopo di accrescere la conoscenza dei possibili effetti sull'ambiente delle attività svolte;
- sul coinvolgimento del personale interno e di enti esterni nella gestione degli aspetti ambientali;
- su un programma di audit ambientali interni per determinare la conformità delle attività nei confronti delle procedure, della normativa di riferimento e dei principi della Politica Ambientale;
- su un riesame periodico del SGA e delle sue prestazioni, condotto dall'Alta Direzione, con lo scopo di verificare l'adeguatezza del sistema e l'eventualità dell'adozione di nuove strategie di miglioramento.

La struttura della documentazione del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) dell'Organizzazione è rappresentata nella figura seguente.

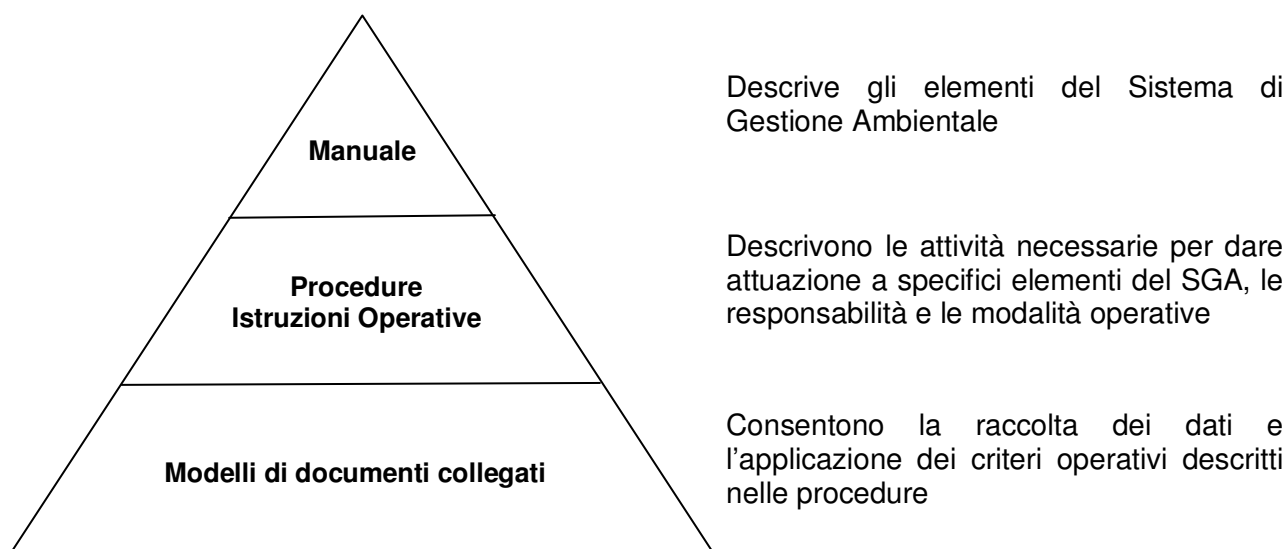


Figura 4.1-2: Struttura della documentazione del Sistema di Gestione Ambientale

4.2 Legislazione applicabile

Al fine di garantire il rispetto della normativa in materia ambientale, l'Organizzazione valuta costantemente la propria conformità legislativa, così come specificato nella Politica

Ambientale. Il Responsabile del Servizio Normative Ambientali (RSNA), attraverso un'apposita procedura, garantisce la gestione, la registrazione ed il continuo aggiornamento delle disposizioni normative in campo ambientale a livello comunitario, nazionale e locale.

A ciò si aggiunge la valutazione preliminare delle prescrizioni legislative e autorizzative nel caso vengano introdotte nuove attività e/o processi all'interno dell'Organizzazione. In allegato alla Dichiarazione sono riportate le principali normative di interesse.

Autorizzazioni

L'Organizzazione ha ottenuto il 2 agosto 2004, con protocollo 195-210557/2004, il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo svolgimento delle attività IPPC individuate dalla Direttiva 96/61 sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (Direttiva IPPC, recepita in Italia dal D.Lgs. n. 152/2001 e s.m.i.).

Tale provvedimento è stato aggiornato una prima volta ad agosto 2008 (Determinazione N. 64-42851/2008) e successivamente a febbraio 2009 (Determinazione N. 17-9557/2009) e a aprile 2010 (Determinazione N. 52-14369/2010) a seguito di modifiche non sostanziali. Le attività autorizzate sono la fabbricazione di carta e cartone con produzione superiore a 20 t/giorno (cod. 6.1 b) e la produzione di energia e calore con un impianto di combustione di potenza termica di combustione maggiore di 50 MW (cod. 1.1).

L'Autorizzazione Integrata Ambientale sostituisce ogni altra autorizzazione ambientale (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, rifiuti, ecc.) e ogni altro visto o nulla osta previsto dalla legislazione vigente, fatta salva la normativa in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti (D.Lgs. n. 334/99 s.m.i.).

4.3 Gli aspetti ambientali

La Ahlstrom Turin, in fase di avviamento del Sistema di Gestione Ambientale ha eseguito, attraverso l'Analisi Ambientale Iniziale, un accurato esame delle attività e dei processi al fine di identificare gli aspetti ambientali significativi ed i relativi impatti.

Il procedimento di identificazione, che consiste nel considerare tutte le attività, prodotti e servizi su cui l'Organizzazione può esercitare un controllo diretto o indiretto, è mantenuto aggiornato nell'ambito del miglioramento continuo del Sistema di Gestione Ambientale.

Il Regolamento EMAS richiede che tra gli aspetti ambientali considerati nel SGA dell'Organizzazione vengano compresi anche quelli non soggetti al controllo diretto da parte dell'Organizzazione, i cosiddetti aspetti ambientali indiretti.

A seguito dell'identificazione degli aspetti ambientali, diretti ed indiretti, è stata eseguita una valutazione di significatività, che consiste nell'attribuire ad ogni aspetto un punteggio, sulla base di criteri formalizzati in una apposita procedura. Il risultato della valutazione consente di stabilire quali aspetti devono essere considerati prioritari nel definire obiettivi e traguardi ambientali.

Nella tabella seguente vengono evidenziate le correlazioni esistenti tra i criteri di significatività adottati dall'Organizzazione e gli elementi richiamati dal Regolamento EMAS.

EMAS	SGA
Potenzialità di produrre danni ambientali	Valutazione in base all'implementazione impiantistica e gestionale (procedure, formazione del personale, ecc.)
Fragilità dell'ambiente locale, regionale o globale	Valutazione sulla base della sensibilità della fonte di prelievo o del corpo recettore
Entità, quantità, frequenza e reversibilità degli aspetti o degli impatti	Valutazione sulla base di dati quali/quantitativi correlati agli aspetti ambientali
Esistenza di una legislazione ambientale e relativi obblighi previsti	Valutazione in base a : - Rispetto di leggi e regolamenti - Entità di eventuali non conformità legislative
Importanza per le parti interessate e per il personale dell'Organizzazione	Valutazione in base alle segnalazioni interne ed esterne

4.3.1 Gli aspetti ambientali diretti

Gli aspetti ambientali diretti sono quegli aspetti associati alle attività, ai prodotti e ai servizi di un'organizzazione sui quali l'organizzazione può esercitare un controllo di gestione diretto.

Con riferimento al Regolamento EMAS, gli aspetti ambientali che la Ahlstrom Turin ha considerato riguardano i seguenti elementi delle proprie attività, prodotti e servizi:

Elemento	Aspetto ambientale	Significatività
Obblighi normativi e limiti previsti dalle autorizzazioni	sì	non applicabile
Emissioni in atmosfera	sì	sì
Scarichi nelle acque	sì	sì
Produzione, riciclaggio, riutilizzo, trasporto e smaltimento di rifiuti, in particolare di quelli pericolosi	sì	sì
Uso e contaminazione del suolo	sì	no
Uso di risorse naturali e di materie prime (compresa l'energia)	sì	sì
Uso di additivi e di coadiuvanti nonché di semilavorati	sì	sì
Questioni locali	Rumore	sì
	Vibrazioni	sì
	Odori	sì
	Polveri	sì
	Impatto visivo	sì
Aspetti legati ai trasporti (sia per beni che per servizi)	sì	no
Rischi di incidenti ambientali che derivano o possono derivare a seguito di incidenti e possibili situazioni di emergenza	sì	sì
Effetti sulla biodiversità	sì	no

Tutti gli aspetti ambientali significativi sono gestiti in modo pianificato per mezzo di specifiche procedure operative che riportano il rinvio a specifiche istruzioni per elemento dell'attività (impianto, macchina).

Le procedure:

- contengono le corrette modalità operative da adottare per prevenire situazioni di difformità rispetto a quanto pianificato;
- specificano le modalità di controllo da svolgere e le attività di manutenzione;
- indicano le responsabilità dello svolgimento dell'attività e del controllo;

- forniscono le modalità di gestione anche per gli elementi, di solito di tipo amministrativo, che, pur non originando effetti sull'ambiente, sono connessi a responsabilità aziendali (quali autorizzazioni, registrazioni, ecc.).

Il monitoraggio degli aspetti ambientali significativi è garantito da una procedura di sistema, che definisce le attività di pianificazione, programmazione, effettuazione, registrazione su cui è basata la sorveglianza all'interno dell'Organizzazione.

Nei paragrafi seguenti è riportata una breve descrizione degli aspetti ambientali risultati significativi ed una spiegazione della natura degli impatti ad essi connessi.

In conformità ai requisiti del Regolamento EMAS III ((Reg. (CE) 1221/2009) entrato in vigore a gennaio 2010, sono inoltre stati riportati i cosiddetti "indicatori chiave", ovvero degli indicatori di prestazioni ambientali che consentono una valutazione nel tempo delle performance dell'Organizzazione in relazione ai propri obiettivi e traguardi ambientali.

Ciascun "indicatore chiave" si compone di:

- un dato A che indica il consumo/impatto totale annuo in un campo definito,
- un dato B che indica la produzione totale lorda annua di carta,
- un dato R che rappresenta il rapporto A/B.

Nel confrontare le prestazioni ambientali degli anni dal 2008 al 2010 occorre tenere in considerazione i seguenti fattori:

- il 2009 è stato un anno poco rappresentativo perché caratterizzato da lunghi periodi di cassaintegrazione delle macchine per la produzione della carta filtro e dalle prove di avviamento della macchina quarta dopo la fermata per la riconversione alla produzione di carta da parati. In questa situazione, soprattutto per la prima parte dell'anno in cui è si è concentrata la cassaintegrazione, l'andamento degli indicatori ambientali è stato significativamente condizionato dalle migliori prestazioni della macchina ottava, in quanto impianto più recente e di maggiore capacità produttiva;
- gli anni 2008 e 2010 differiscono per il fatto che fino ad agosto 2008 la macchina quarta, prima di essere fermata per la riconversione, produceva a ciclo continuo carta base da siliconare.

OBBLIGHI NORMATIVI E LIMITI PREVISTI DALLE AUTORIZZAZIONI

Al fine di garantire il rispetto degli obblighi normativi in materia ambientale, è stata definita un'apposita procedura per l'identificazione e l'aggiornamento delle prescrizioni normative applicabili alle attività, ai prodotti e ai servizi dell'Organizzazione e per la relativa

valutazione di conformità. La procedura prevede inoltre la valutazione preliminare delle prescrizioni legislative e autorizzative nel caso vengano introdotte nuove attività e/o processi all'interno dell'Organizzazione.

Data la complessità delle normativa ambientale ed il numero crescente delle prescrizioni da osservare, per la verifica della conformità legislativa l'Organizzazione si avvale di due strumenti fondamentali: il "Registro delle prescrizioni applicabili" e lo "Scadenziario legislativo".

Nel Registro sono riportate tutte le normative ambientali (sia di carattere legale che di altro tipo, come ad esempio i requisiti derivanti dalla Politica del Gruppo) a cui l'Organizzazione è soggetta con una descrizione dello specifico adempimento da rispettare.

Nello Scadenziario è riportato un elenco degli adempimenti definiti nel Registro con relativi scadenze temporali, riferimenti normativi e responsabili dell'attuazione.

Il processo di valutazione della conformità legislativa diventa in questo modo un processo continuo a cui si affianca inoltre un riesame eseguito semestralmente dal Responsabile delle Normative Ambientali (RSNA) in collaborazione con il Responsabile della Documentazione e del Controllo (RDC).

Nel corso del 2009 e del 2010 funzionari dell'ARPA Piemonte hanno effettuato diversi sopralluoghi presso lo stabilimento per verificare l'adempimento delle prescrizioni riportate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

In allegato alla Dichiarazione sono riportate le principali normative di interesse per l'Organizzazione.

Nei paragrafi seguenti dedicati alla descrizione degli aspetti ambientali, vengono riportati in grafico, ove applicabili, le prestazioni ambientali rispetto ai limiti autorizzativi.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera derivanti dalle attività dell'Organizzazione sono dovute principalmente alle seguenti tipologie di impianti e processi:

- centrale termoelettrica (combustione metano),
- impregnazione della carta filtro con resine in soluzione metanolica,
- essiccamento della carta,
- trattamenti superficiali della carta,
- bobinatura della carta,
- spappolamento cellulosa,

– calandratura.

Sono quindi presenti numerosi punti di emissione, ognuno dei quali è autorizzato dall'Autorizzazione Integrata Ambientale: nel dettaglio si contano 70 camini presso lo stabilimento superiore e 31 presso lo stabilimento inferiore.

Di questi soltanto 49 sono soggetti ad autocontrolli. Per i rimanenti camini i controlli non sono richiesti in quanto, a seguito di una specifica campagna di campionamento, le relative emissioni, dovute principalmente a polveri, sono risultate poco significative.

Le emissioni della Centrale Termoelettrica e del Post-combustore per l'abbattimento delle emissioni derivanti dall'impregnazione della carta filtro sono invece sottoposte ad un monitoraggio in continuo.

Gli ultimi autocontrolli risalgono all'anno 2007 e sono stati effettuati da parte di un laboratorio esterno certificato. I parametri controllati sono CO, NO_x, COV e Polveri.

Il sistema di monitoraggio in continuo è diventato operativo ai sensi dell'Autorizzazione Integrata Ambientale nel mese di febbraio 2007 e prevede il controllo dei seguenti parametri:

- Caldaie della Centrale Termoelettrica: ossidi azoto (NO_x) e monossido di carbonio (CO);
- Post-combustore: monossido di carbonio (CO) e composti organici volatili (COV, espressi come carbonio organico totale).

Nei grafici seguenti sono riportate le medie mensili dei parametri sottoposti al monitoraggio in continuo, espressi in termini di concentrazione (mg/Nm³) al fine di consentire un confronto con i limiti dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Vengono illustrati soltanto i grafici delle emissioni della caldaie Idrotermici e Neoterm e non quelli delle caldaie di back-up in quanto queste ultime vengono accese per un numero limitato di ore all'anno. Le emissioni risultanti sono comunque conformi ai limiti autorizzativi.

A seguito di una modifica strutturale della centrale termoelettrica realizzata nel 2008 (sostituzione di due turbine a gas con un nuovo impianto a ridotte emissioni di ossidi di azoto), con l'aggiornamento dell'autorizzazione rilasciato nel mese di agosto 2008 il limite di emissione degli ossidi di azoto (NO_x) della caldaia Idrotermici, nella quale vengono recuperati i fumi della turbina a gas, è stato ridotto da 200 a 50 mg/Nm³.

Come evidenziato dal grafico di Fig. 4.3 – 1, a partire dal mese di aprile 2008, le emissioni di ossidi di azoto e di monossido di carbonio della Caldaia Idrotermici si sono ridotte notevolmente.

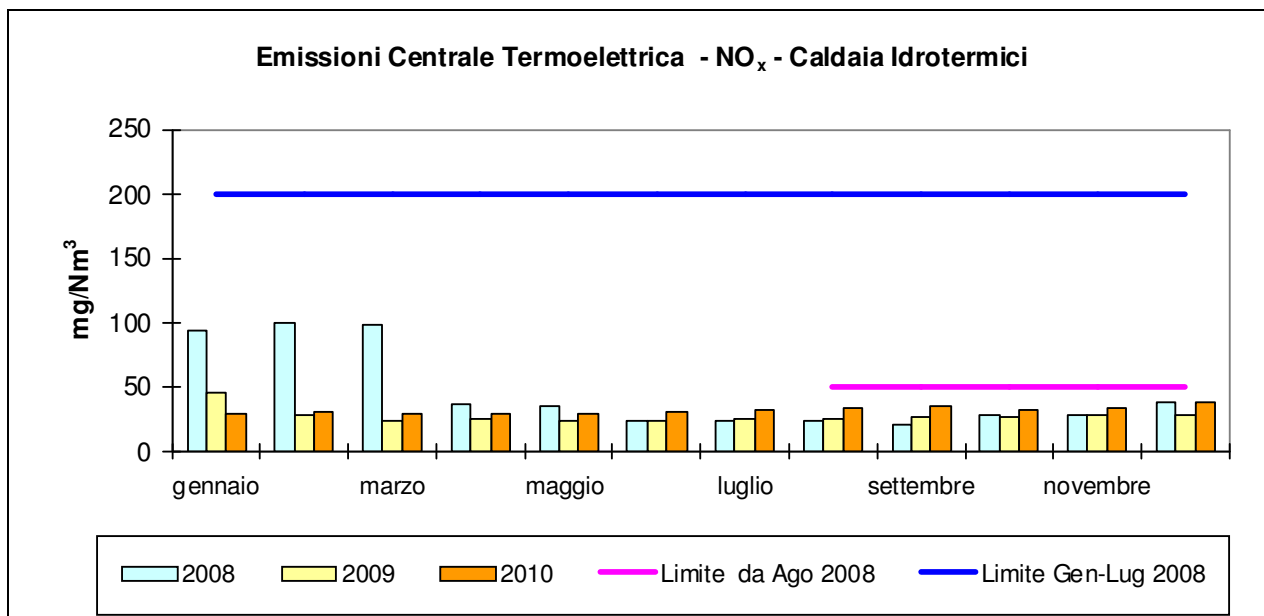


Figura 4.3-1

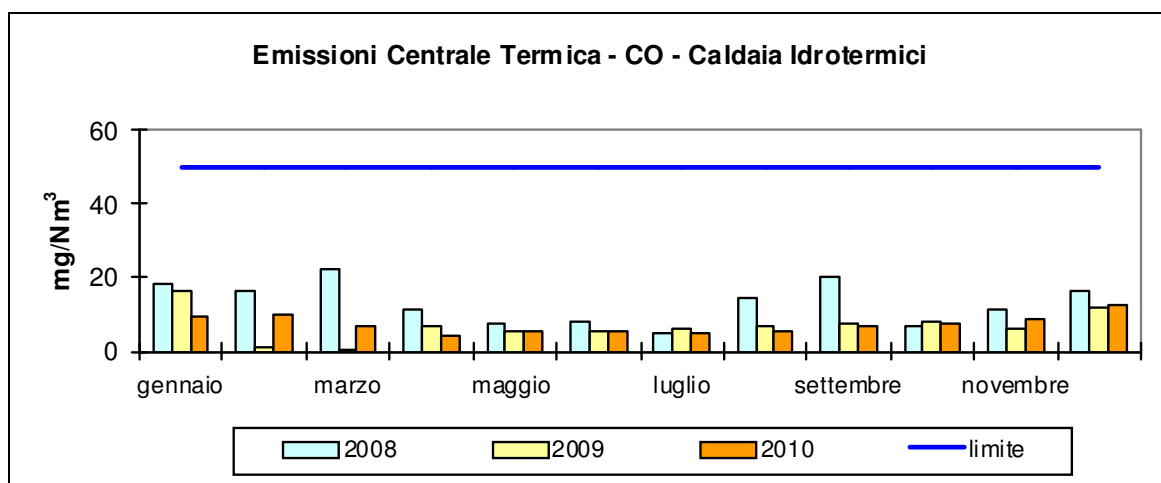


Figura 4.3-2

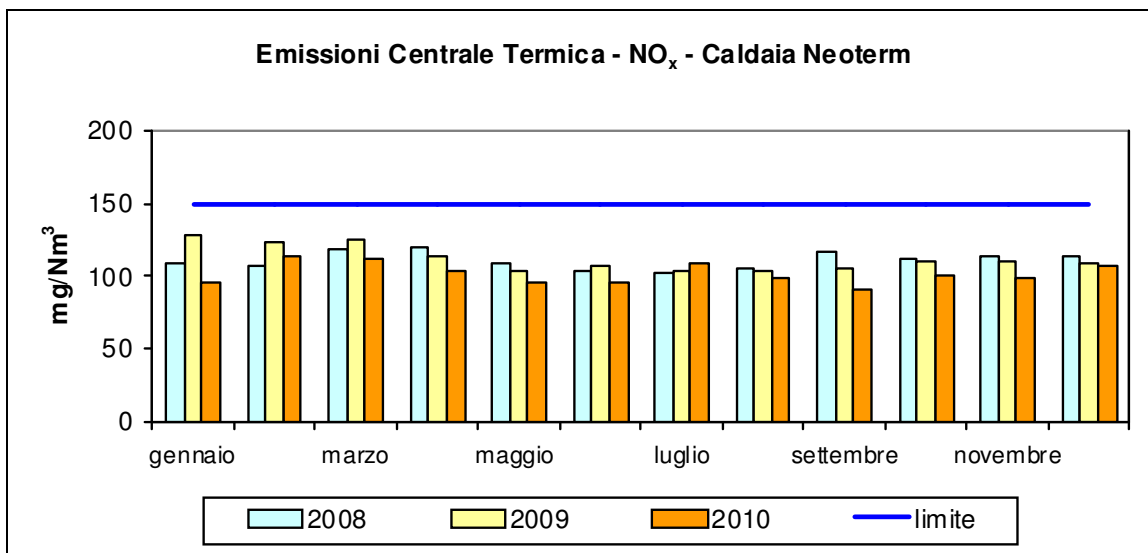


Figura 4.3-3

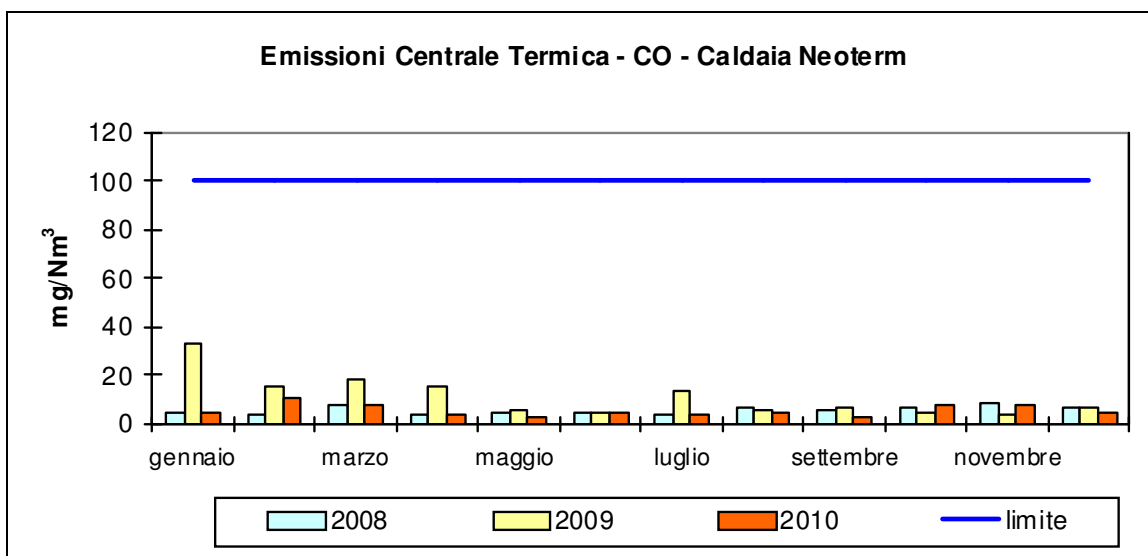


Figura 4.3-4

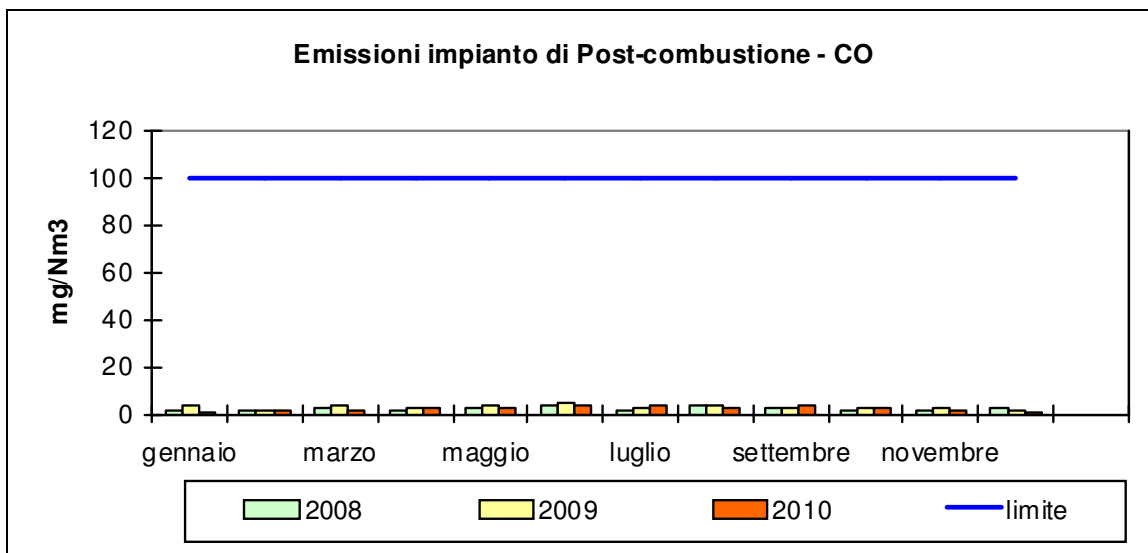


Figura 4.3-5

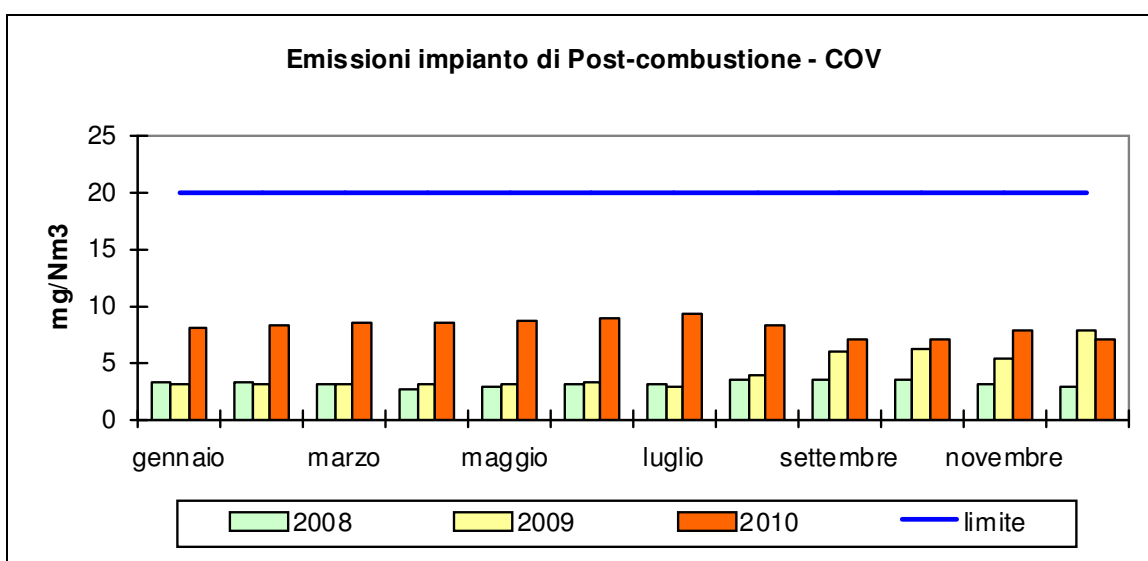


Figura 4.3-6 – (COV espressi come Carbonio Organico Totale)

L'aumento nella concentrazione dei composti organici volativi (COV) nell'ultimo anno dipende dai maggiori quantitativi di metanolo trattato dall'impianto.

Le tabelle seguenti invece riportano gli stessi parametri (emissioni della centrale termoelettrica e dell'impianto di post-combustione) espressi in termini di "indicatori chiave".

		2008	2009	2010	Target 2010
A	kg totali di NO _x	63.196	46.011	44.520	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	kg NO _x /t carta	0,40	0,30	0,26	/

		2008	2009	2010	Target 2010
A	kg totali di CO	13.141	12.322	15.884	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	kg CO /t carta	0,08	0,08	0,09	/

		2008	2009	2010	Target 2010
A	kg totali di COV	3 115	2 813	8.139	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	kg COV/t carta	0,02	0,02	0,05	/

Il D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ha recepito la direttiva relativa alla limitazione delle emissioni di composti organici volatili di talune attività industriali. Il decreto si rivolge ad attività che impiegano solventi nel ciclo produttivo, al di sopra di una determinata soglia di consumo, definita come valore di consumo di solvente immesso in un impianto. L'Organizzazione, secondo le prescrizioni previste nel decreto di autorizzazione e almeno una volta all'anno, fornisce alla Provincia tutti i dati per la verifica della conformità dell'impianto. La Provincia indica nelle nuove autorizzazioni l'emissione totale annua e la periodicità di aggiornamento del piano di gestione.

Ai sensi dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06 l'Organizzazione ha comunicato il consumo di solvente e la produzione di COV a partire dall'anno 2003; non sono mai state superate le soglie previste dall'allegato I del citato decreto; i dati relativi al 2010 sono in fase di elaborazione, per essere presentati entro la scadenza di legge (aprile 2011).

In merito alle emissioni di gas serra, la Ahlstrom Turin ha ottenuto dal Ministero dell'Ambiente l'Autorizzazione N. 13.

I valori di CO₂ emessi dall'Organizzazione e dichiarati ai sensi della Direttiva Emission Trading (Direttiva 2003/87/CE) sono riportati nella tabella e nel grafico seguente.

		2008	2009	2010	Target 2010
A	t CO ₂ equivalenti	119.592	117.229	129.057	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	t CO ₂ /t carta	0,756	0,752	0,765	/

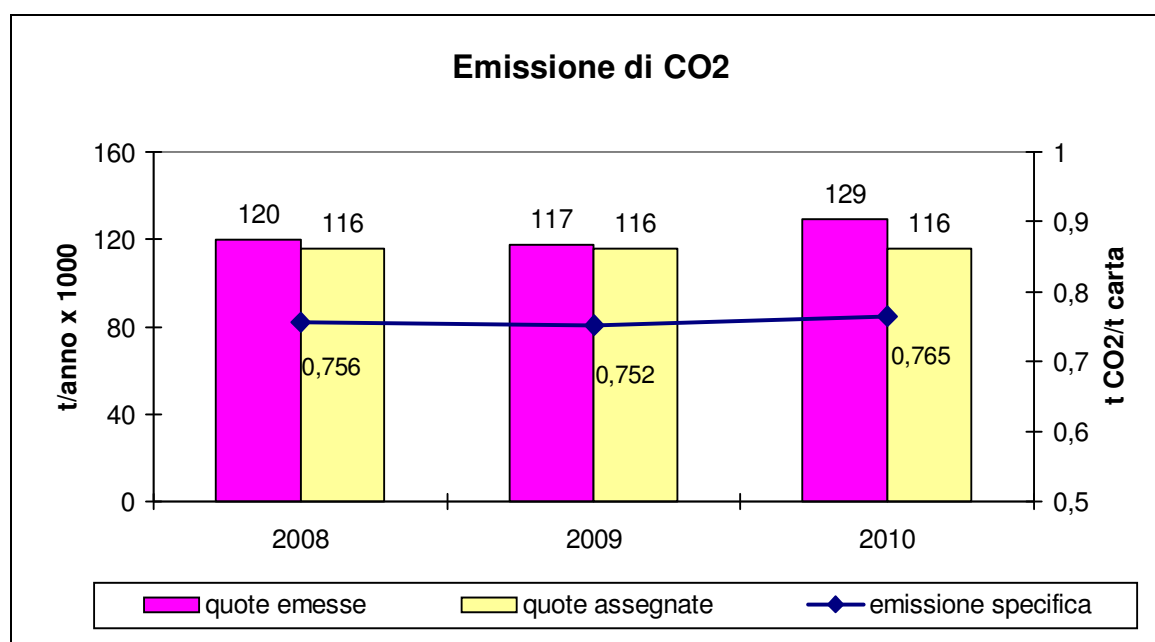


Figura 4.3-7

L'aumento dell'emissione specifica di CO₂ è dovuto all'incremento nell'autoproduzione di energia elettrica a partire dal metano.

SCARICHI NELLE ACQUE

Gli scarichi idrici sono autorizzati con Autorizzazione della Provincia di Torino n. 694-226019/2003, ora inserita nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Le acque reflue provenienti dai cicli di lavorazione contengono essenzialmente materiale fibroso e sostanze derivanti dai prodotti chimici utilizzati nei processi di fabbricazione; pertanto, prima di essere restituite al torrente Stura dal quale vengono prelevate, sono sottoposte ad un trattamento di depurazione.

La cartiera dispone dei seguenti impianti di depurazione:

- un impianto di trattamento di tipo chimico/fisico situato presso lo Stabilimento Inferiore costituito da due vasche di sedimentazione in cui vengono convogliate tutte le acque di processo dello stabilimento inferiore prima di essere rilanciate allo Stabilimento Superiore per essere scaricate o ulteriormente trattate negli impianti di sedimentazione);
- due impianti di trattamento di tipo chimico/fisico situati presso lo Stabilimento Superiore;
- un impianto biologico a fanghi attivi situato presso lo Stabilimento Superiore.

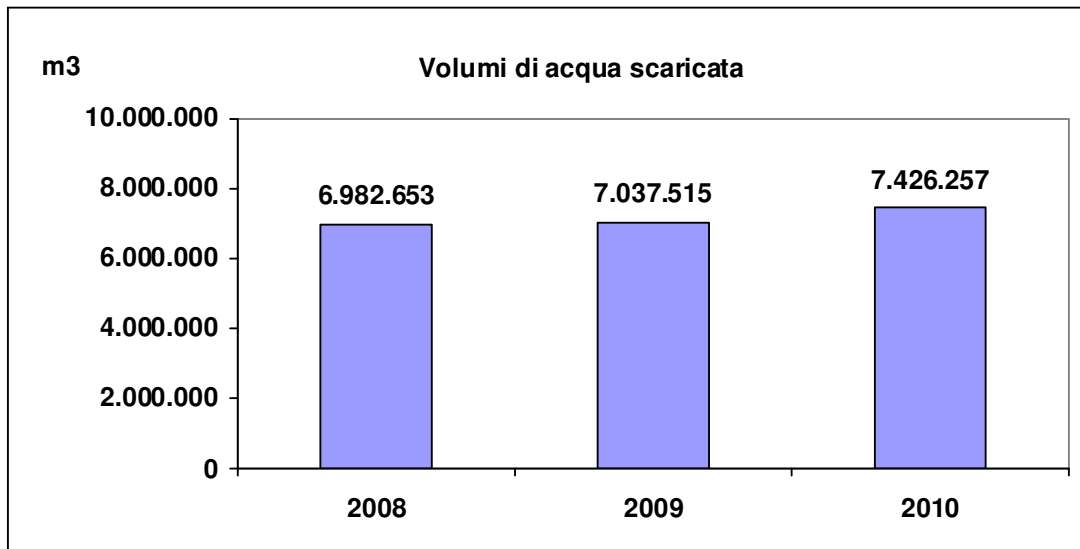
A seconda dell'origine del refluo e del suo carico inquinante esso viene avviato all'impianto di trattamento più idoneo: in generale i reflui caratterizzati da un maggior carico di tipo organico vengono trattati dall'impianto biologico, mentre quelli contenenti maggiormente fibra sono inviati ai sedimentatori.

Gli scarichi idrici sono monitorati mediante strumentazione on-line presente sugli impianti di depurazione o attraverso analisi eseguite dal Laboratorio chimico interno.

Nel mese di marzo del 2010, a seguito di un'avaria ad un impianto di rilancio verso una vasca polmone del sistema di depurazione delle acque reflue, si è verificato uno sversamento di acqua e fibre di cellulosa nel Rio Destorba che scorre lungo la parte sud dello stabilimento. Lo sversamento ha interessato un tratto di circa 100 metri del rio che al momento dell'incidente si trovava in secca. L'Organizzazione ha immediatamente provveduto a mettere in atto le adeguate azioni correttive per eliminare l'anomalia e ha richiesto la bonifica del rio da parte di una ditta specializzata. L'evento è stato comunicato agli enti competenti, ARPA, Provincia di Torino, Comune di Mathi, Verificatore Ambientale e Comitato EMAS, ai quali è stata successivamente inviata una relazione tecnica elaborata dalla ditta che ha effettuato la bonifica sullo stato del rio a conclusione dell'intervento.

Nei grafici che seguono è illustrato l'andamento degli inquinanti più caratteristici del processo produttivo rilasciati nelle acque di scarico, sia in termini di concentrazione con riferimento ai valori limite di emissione in acque superficiali secondo il D. Lgs. 152/06 e s.m.i. che di emissione specifica rispetto ai target ambientali dell'Organizzazione. I parametri rappresentati sono soggetti a controlli giornalieri, come richiesto dal Piano di monitoraggio degli scarichi idrici riportato nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Volume di acqua scaricata	2008	2009	2010
(m3)	6.982.653	7.037.515	7.426.257



Alluminio

L'alluminio viene utilizzato nella produzione di carta base da siliconare sotto forma di solfato di alluminio per le sue proprietà coagulanti e di fissaggio sulle fibre di cellulosa di altri ausiliari di produzione.

Nel grafico sono riportati la concentrazione media di alluminio presente nelle acque di scarico e il limite previsto dalla legge per questo parametro. Il valore del parametro è ampiamente al di sotto del limite di legge.

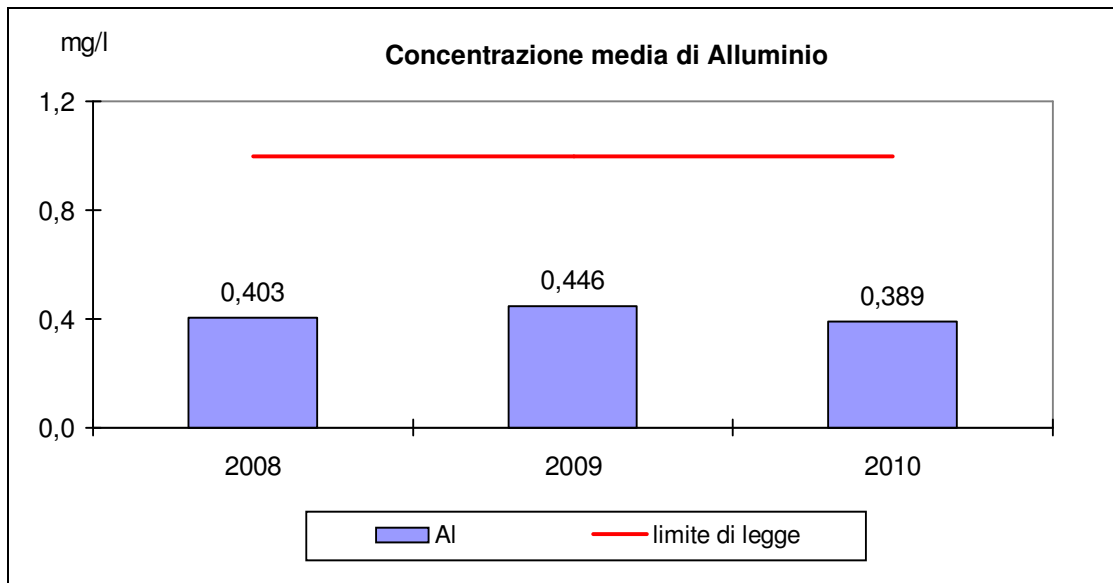


Figura 4.3-8

		2008	2009	2010	Target 2010
A	kg di Al nelle acque di scarico	2.797	3.158	2.868	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	g Al/t carta	17,7	20,3	17,0	20,0

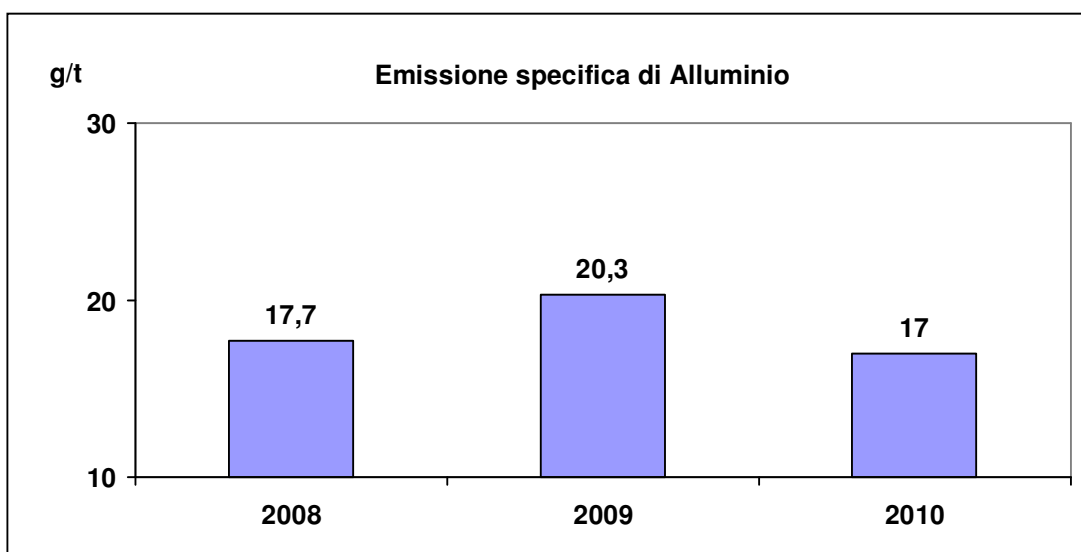


Figura 4.3 - 9

COD

Il COD (domanda chimica di ossigeno) rappresenta la quantità di ossigeno necessaria ad ossidare chimicamente le sostanze presenti nell'acqua e fornisce un indice delle sostanze rilasciate nelle acque di processo per la produzione della carta. I valori medi annuali si posizionano abbondantemente al di sotto del limite di legge come dimostra il grafico.

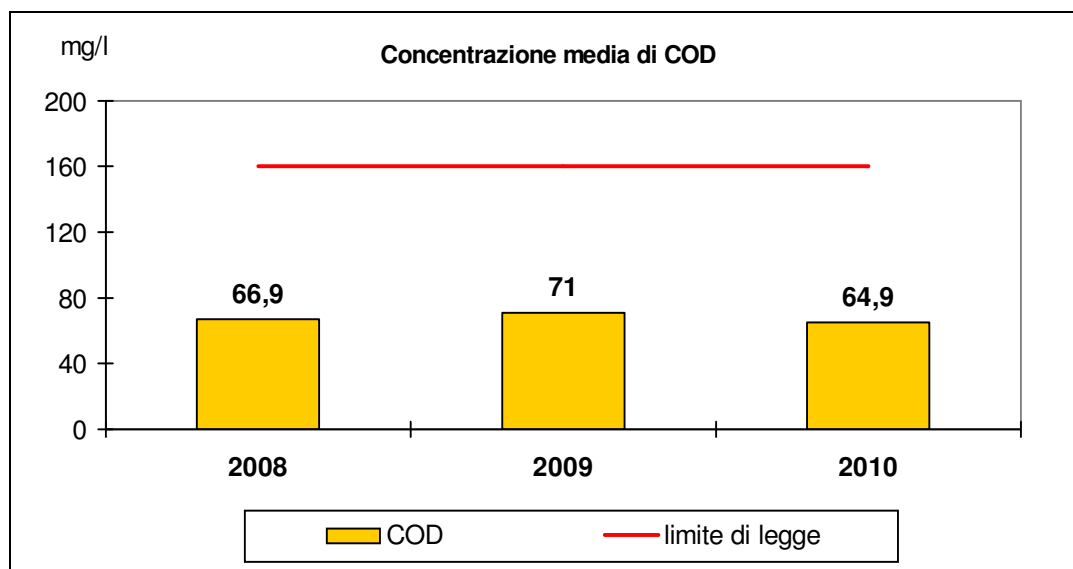


Figura 4.3-10

		2008	2009	2010	Target 2010
A	kg di COD nelle acque di scarico	465.594	496.442	480.110	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	kg COD/t carta	2,94	3,18	2,85	3,0

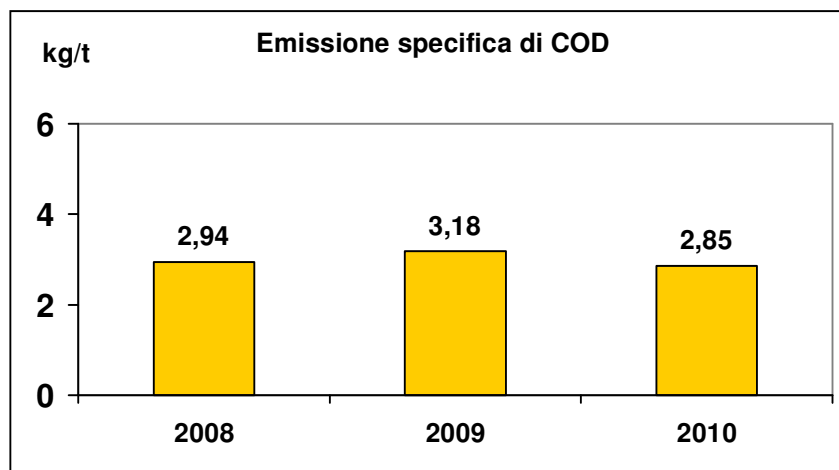


Figura 4.3 - 11

Solidi sospesi totali

I solidi sospesi totali rappresentano la frazione di fibre o cariche rilasciate nelle acque di processo.

Nel grafico seguente è illustrato l'andamento della concentrazione media di solidi sospesi presenti nelle acque di scarico, ampiamente inferiore al limite di legge.

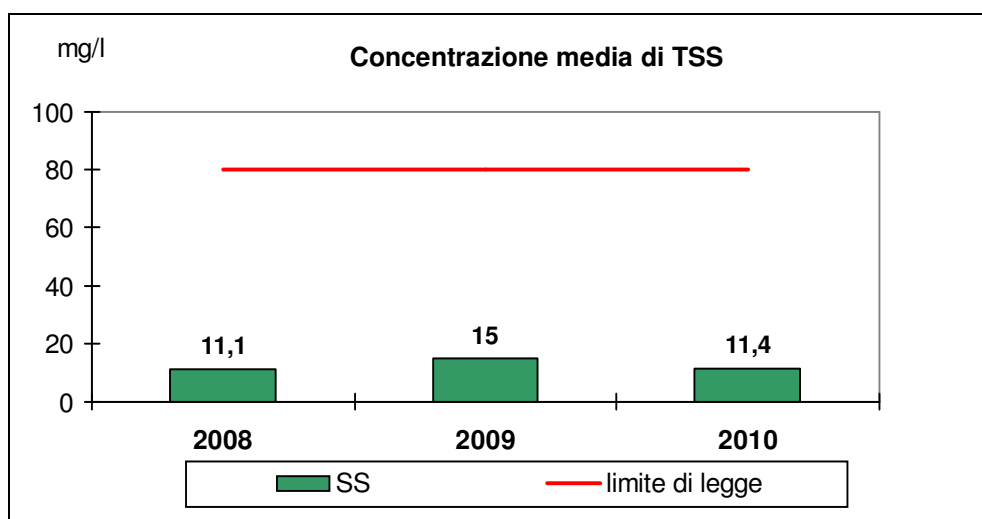


Figura 4.3-12

		2008	2009	2010	Target 2010
A	kg di TSS nelle acque di scarico	76.474	107.104	84.035	/
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666	/
R	kg TSS/t carta	0,48	0,69	0,50	0,65

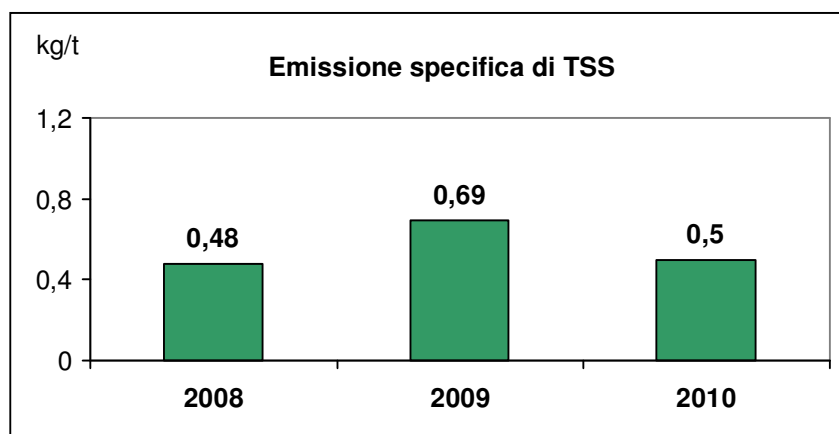


Figura 4.3 - 13

Acidità (pH)

Generalmente le acque reflue che derivano dalla produzione della carta filtro presentano un pH prossimo alla neutralità, mentre i reflui della produzione di carta da siliconare risultano più acidi a causa dell'utilizzo del solfato di alluminio. A livello dei sedimentatori chimico/fisici il pH viene controllato in continuo e regolato mediante l'aggiunta di acido solforico o di soda al fine di scaricare un refluo con caratteristiche neutre.

Nella figura seguente è riportato l'andamento medio annuale del pH, i cui valori si sono sempre mantenuti all'interno dei limiti di legge.

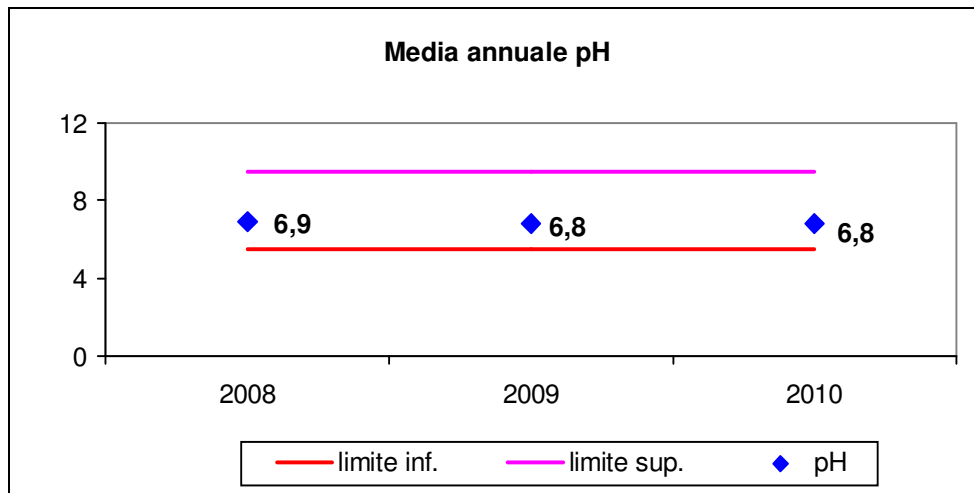


Figura 4.3-14

Acque meteoriche

Le acque meteoriche (acque di dilavamento dei piazzali e dei tetti) sono raccolte da canalizzazioni che confluiscono nei seguenti punti:

- canale consortile (stabilimento superiore e stabilimento inferiore);
- fosso irriguo che costeggia la cartiera, lato est (stabilimento inferiore);
- impianti di trattamento (alcune aree dello stabilimento superiore).

Il Piano di emergenza ambientale, che disciplina le azioni di tutela da attuare in caso di incidente o eventi anomali, prevede specifiche procedure di intervento sulle paratoie presenti in entrambi gli stabilimenti a tutela dei canali idrici esterni allo stabilimento anche durante eventi meteorici.

Infine, in adempimento al Regolamento Regionale 20 febbraio 2006 n. 1/R sulle acque meteoriche, l'Azienda ha presentato alla Provincia di Torino, ad ottobre 2006, il Piano di tutela delle acque meteoriche, sulla base di uno studio realizzato nel corso del 2006 con la collaborazione del Politecnico di Torino; nell'ambito dello studio della rete delle acque meteoriche della cartiera, sono stati individuati alcuni punti di campionamento delle acque meteoriche e sono stati prelevati i campioni nei volumi relativi ai primi 5 mm di pioggia, cioè durante la fase più significativa di trascinarsi degli inquinanti. Dalle analisi è emerso che l'impatto derivante dai flussi meteorici è scarso. I valori più significativi sono dovuti agli idrocarburi totali e ai solidi sospesi, in particolare nel punto di campionamento rappresentativo dell'area di transito dei veicoli: l'apporto di tali inquinanti non è differente da quello proveniente da strade e parcheggi.

Nel 2008 l'Organizzazione ha presentato alla Provincia di Torino un aggiornamento del Piano di Tutela nel quale si è impegnata ad operare alcune migliorie nella gestione delle acque meteoriche. Parte di questi interventi sono stati realizzati nel 2008, come il posizionamento, nello stabilimento inferiore, di nuovi grigliati per l'intercettazione delle acque meteoriche di dilavamento, l'installazione di nuovi tombini e la predisposizione di un dispositivo automatico da utilizzare durante le operazioni di scarico delle autocisterne per convogliare eventuali sversamenti in un pozzo di raccolta. Nel 2009 sono state installate le nuove baie di scarico dell'acido cloridrico e dell'acido solforico ed è stato modificato il punto di scarico della soda presso lo stabilimento superiore.

RIFIUTI

La produzione della carta comporta la produzione delle seguenti principali tipologie di rifiuti:

- rifili e scarti di lavorazione;
- fanghi che si generano negli impianti di trattamento dalla sedimentazione dei reflui, che vengono riutilizzati da altre aziende del settore cartario;
- fanghi derivanti dall'impianto biologico, che vengono inviati al compostaggio;
- gli imballaggi provenienti dal confezionamento delle materie prime e degli ausiliari.

L'Organizzazione produce, inoltre, rifiuti da attività di manutenzione impianti e pulizia.

L'Organizzazione opera in regime di deposito temporaneo per i rifiuti pericolosi e non pericolosi, secondo quanto previsto dall'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs n. 152/2006.

L'area destinata al deposito temporaneo è situata principalmente presso lo stabilimento superiore ed è stata predisposta in modo tale da garantirne lo stoccaggio in condizioni di sicurezza.

In particolare sono previste le seguenti modalità di deposito:

- area interamente pavimentata, in calcestruzzo o in asfalto;
- box in muratura dotati di sistema di raccolta di eventuali perdite di materiale liquido;
- cassoni per la raccolta di imballaggi, carta da macero, rottami ferrosi, legno, ecc;
- deposito di cisternette e altri tipi di imballaggi in apposite aree.

Per ridurre al minimo il periodo di permanenza di rifiuti in stabilimento, si organizzano frequenti conferimenti verso le ditte che si occupano del loro smaltimento.

Nella tabella seguente sono elencati i codici CER dei principali rifiuti prodotti; i rifiuti prodotti in quantità inferiore ai 10.000 kg/anno sono stati accorpati nella categoria "vari" e

sono costituiti principalmente da rifiuti che si generano da operazioni di pulizia e manutenzione, apparecchiature ed attrezzature obsolete.

I codici seguiti da * identificano i rifiuti pericolosi.

CER	Denominazione	2008 (kg)	2009 (kg)	2010 (kg)
030310	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre	6.665.300	8.530.720	9.790.490
070712	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	157.100	458.900	377.380
080409 *	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	26.110	23.340	25.150
120301 *	Soluzioni acquose di lavaggio	146.300	0	0
130205 *	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	15.785	11.540	12.055
150101	Imballaggi in carta e cartone	1.533.150	1.715.000	1.853.240
150102	Imballaggi in plastica	276.620	227.220	262.160
150103	Imballaggi in legno	439.080	409.800	352.640
150106	Imballaggi in materiali misti	447.840	565.060	473.050
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	3.114.400	2.936.840	3.280.260
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0	0	14.120
160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	29.915	18.930	23.260
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	0	0	60.260
170107	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	50.260	75.420	9.460
170405	Ferro e acciaio	717.520	652.940	529.680
190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	1.884.360	1.974.540	1.769.120
200301	Rifiuti urbani non differenziati	31.540	20.140	31.700
200304	Fanghi delle fosse settiche	823.740	752.000	765.280
Vari non pericolosi	Altri rifiuti non pericolosi	40.980	34.077	13.705
Vari pericolosi	Altri rifiuti pericolosi	33.742	27.866	24.300
	Rifiuti Totali (tonnellate)	16 434	18 434	19 667
	Rifiuti pericolosi (tonnellate)	221,9	62,7	61,5

Nel grafico seguente è rappresentata la produzione totale e specifica dei rifiuti.

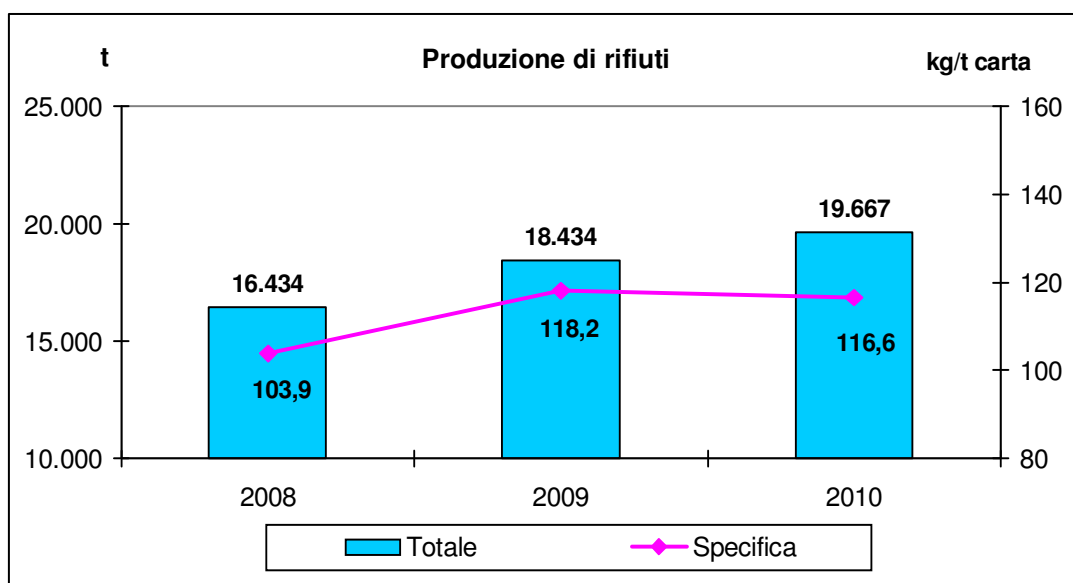


Figura 4.3-15

Come si evidenzia dalla tabella precedente, i rifiuti prodotti in quantità maggiore sono costituiti principalmente dai fanghi che si originano dal trattamento delle acque reflue (CER 030310, 070712 e 190812, indicati con A1 nella tabella successiva) e dagli scarti di produzione (CER 150203 e in parte 150101, indicati con A2 nella tabella successiva). L'andamento della produzione specifica nel triennio considerato dipende quindi significativamente da queste due diverse tipologie di rifiuti.

Nel primo caso la produzione di rifiuti dipende dall'efficienza del processo e degli impianti di trattamento delle acque: a questo proposito si consideri che nel 2009 e nel 2010 è stato effettuato lo svuotamento delle vasche di sedimentazione dei fanghi dei trattamenti primari per consentire le operazioni di manutenzione sugli impianti stessi.

Nel secondo caso la produzione è condizionata da fattori legati al processo produttivo: i severi requisiti qualitativi delle carte speciali e l'impossibilità di recuperare totalmente gli scarti interni determinano un significativo quantitativo di prodotto da smaltire esternamente.

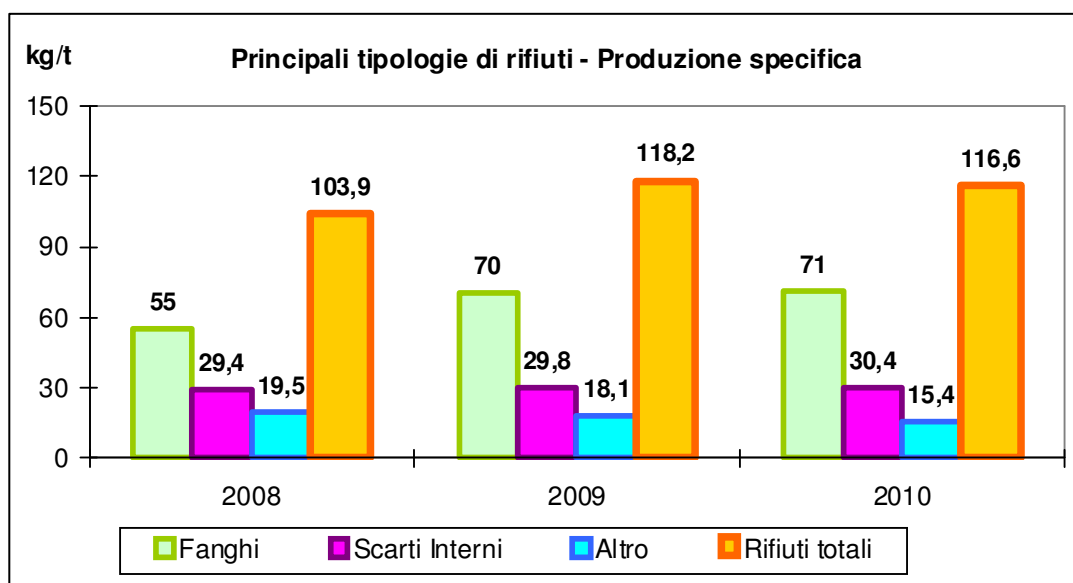


Figura 4.3-16

Va tuttavia ricordato che i fanghi, come altre tipologie di rifiuti , quali ad esempio carta da macero, ferro, legno, possono essere avviate al recupero presso i soggetti terzi a cui vengono conferiti.

I rifiuti pericolosi costituiscono meno dell' 1,5% dei rifiuti totali.

		2008	2009	2010	Target 2010
A1	Fanghi	8.707	10.964	11.937	/
A2	Scarti da processo	4.648	4.652	5.133	/
A3	Altri rifiuti	2.818	2.818	2597	/
A	rifiuti totali (A1 + A2 +A3) (t)	16.434	18.434	19.667	/
	rifiuti pericolosi (t)	221,9 (1,35%)	62,7 (0,34%)	61,5 (0,31%)	/
B	carta prodotta (t)	158.173	155.953	168.666	/
R	t rifiuti totali/t carta	0,104	0,118	0,117	0,115

USO DI RISORSE NATURALI

Consumi idrici

L'acqua necessaria alla fabbricazione della carta viene prelevata principalmente dal torrente Stura, che scorre in prossimità dello stabilimento, attraverso il Canale Consortile Riva Sinistra di Stura. Le acque per i servizi igienici sono invece fornite dall'acquedotto.

La derivazione di acqua superficiale è soggetta a concessione (provvedimento del Presidente della Giunta Regionale n. 10791 del 03/07/87) valida fino al 2011; sono presenti anche due pozzi (uno localizzato nello stabilimento inferiore e uno nello stabilimento superiore) autorizzati dalla Provincia di Torino.

Le acque in ingresso alla cartiera possono essere classificate a seconda della loro destinazione d'uso in:

- acque di processo per la formazione della carta, per il lavaggio delle macchine e utilizzate nei circuiti di raffreddamento;
- acque asservite ai servizi generali, impiegate prevalentemente nell'alimentazione e nel raffreddamento della centrale termica.

Le acque reflue, dopo aver subito un opportuno trattamento di depurazione, vengono restituite al Canale Consortile.

L'Organizzazione ha da sempre riconosciuto il valore della risorsa idrica quale bene collettivo e quale materia prima strategica per la produzione della carta ed ha indirizzato i propri sforzi verso una costante riduzione dei consumi, soprattutto attraverso il riutilizzo e il riciclaggio delle acque di processo.

		2008	2009	2010	Target 2010
A	Acque di processo (m ³)	7.525.429	7.263.250	7.728.148	/
	Acque per utenze civili (m ³)	33.627	51.482	46.142 (stima)	/
	Consumo idrico totale (m ³)	7.559.056	7.314.732	7.774.290	/
B	carta prodotta (t)	158.173	155.953	168.666	/
R	Consumo idrico specifico totale (m ³ /t)	47,8	46,9	46,1	45 (per sole acque di processo)

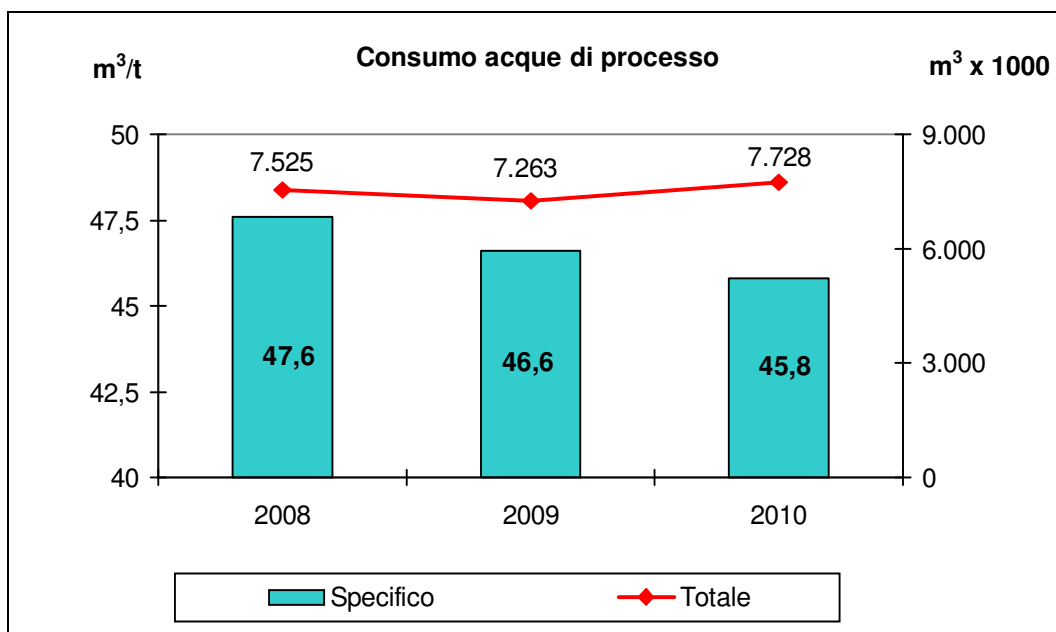


Figura 4.3-17

A partire dal 2005, secondo quanto pianificato nel programma di obiettivi e traguardi ambientali, sono stati realizzati numerosi interventi sulle macchine continue per incrementare il recupero ed il riutilizzo delle acque di processo, in seguito ai quali si è ottenuta una considerevole riduzione nei consumi idrici rispetto agli anni precedenti, sia in termini assoluti che di consumo specifico. Anche nel 2010 a seguito del recupero di acque realizzato a livello della macchina ottava e ad un costante monitoraggio dei consumi giornalieri si è registrato un ulteriore miglioramento rispetto all'anno precedente.

Consumi energetici

La principale fonte di energia per la produzione della carta è costituita dal metano. La cartiera è dotata di una centrale termoelettrica di tipo cogenerativo che consente la produzione del vapore necessario al processo e l'autoproduzione di energia elettrica. La centrale termoelettrica è costituita da:

- una turbina a gas per la produzione di energia elettrica,
- una caldaia a recupero in cui vengono recuperati i fumi di combustione della turbina a gas,

- una caldaia a fuoco diretto,
- due caldaie a fuoco diretto di back-up,
- una turbina a vapore per la produzione di energia elettrica.

Nel 2008 la centrale termoelettrica è stata potenziata con l'installazione di una nuova turbina a gas da 12,9 MWh in sostituzione di due turbine da 4 MWh ciascuna.

Nello figura seguente è schematizzato il principio di funzionamento della centrale termoelettrica e le diverse fonti utilizzate per la produzione di energia e vapore.

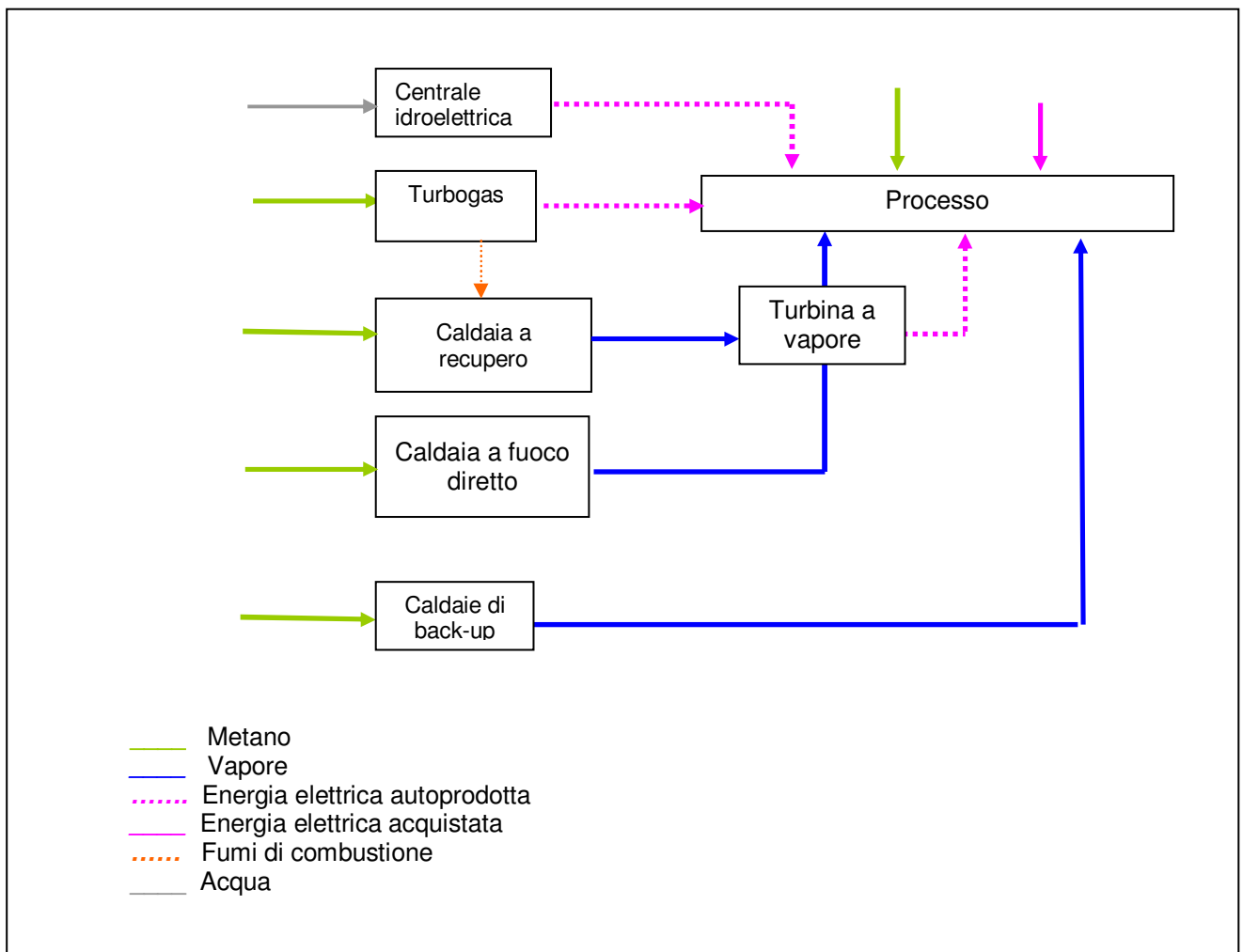


Figura 4.3 - 18

La centrale termoelettrica copre circa il 70% del fabbisogno elettrico dell'azienda. La quota restante è integrata dall'energia prelevata dalla rete nazionale e da una centrale idroelettrica di proprietà.

		2008	2009	2010	Target 2010
A	Metano consumato (GJ)	2.125.071	2.107.055	2.319.663	/
B	carta prodotta (t)	158.173	155.953	168.666	/
R	Consumo specifico di metano (GJ/t)	13,4	13,5	13,8	/

		2008	2009	2010	Target 2010
A	Energia elettrica consumata (GJ)	545.569	530.752	578.534	/
B	carta prodotta (t)	158.173	155.953	168.666	/
R	Consumo specifico di energia elettrica (GJ/t)	3,45	3,40	3,43	3,43

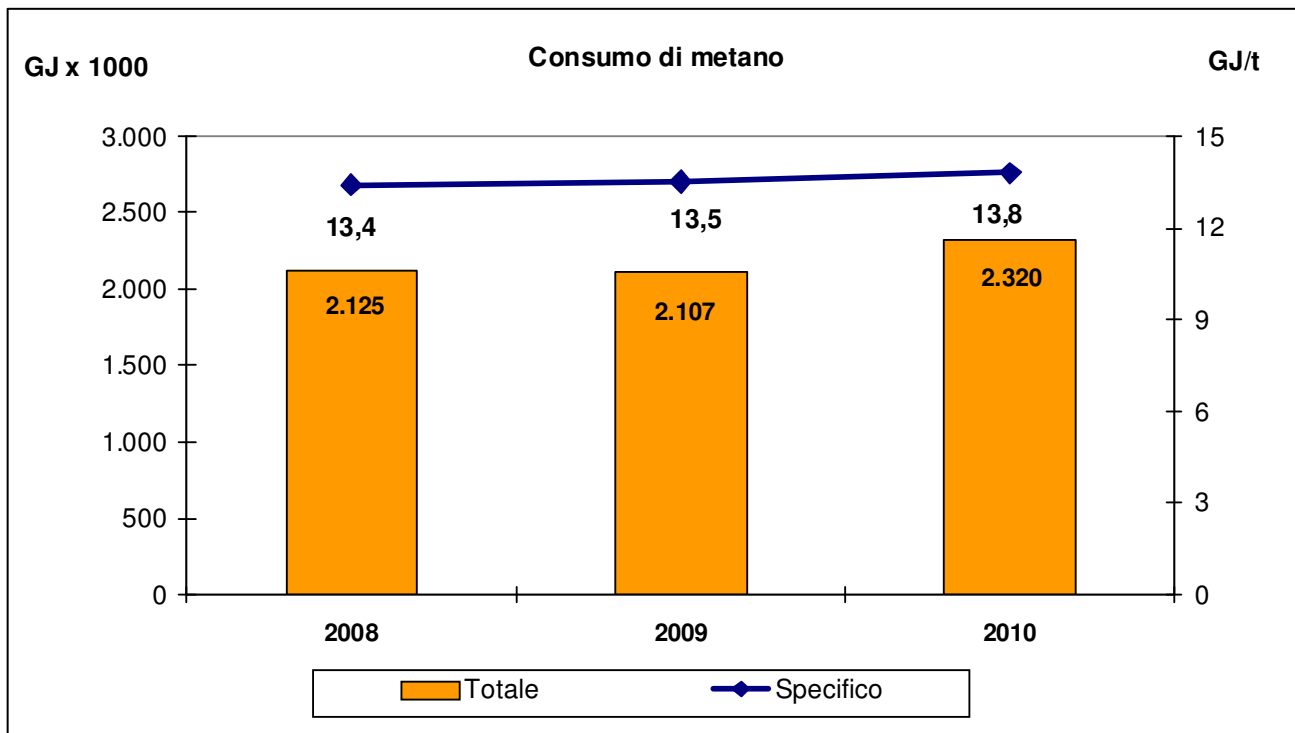


Figura 4.3-19

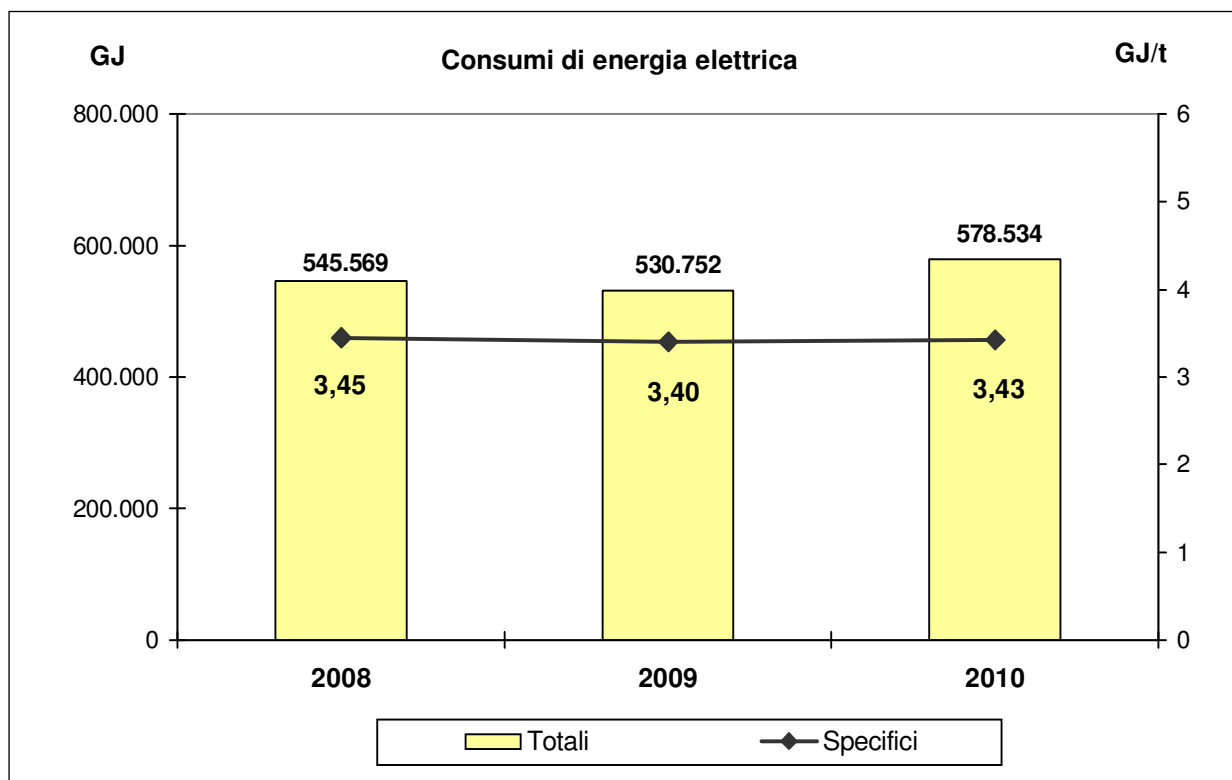


Figura 4.3-20

L'aumento del consumo specifico di metano è dovuto principalmente alla maggiore autoproduzione di energia elettrica, soprattutto dopo l'entrata in funzione a regime del nuovo turbogas, per far fronte al maggiore fabbisogno energetico a seguito degli incrementi produttivi.

Nel caso dei consumi elettrici l'andamento è frutto delle diverse condizioni produttive che hanno caratterizzato gli anni dal 2008 al 2010, come premesso parlando degli aspetti ambientali diretti.

La quota di energia proveniente da fonti rinnovabili è costituita dall'energia prodotta da una piccola centrale idroelettrica di proprietà che sfrutta un salto sul Canale Consortile Riva Sinistra di Stura.

	2008	2009	2010	Target 2010
Energia idroelettrica autoprodotta (GJ)	3.348	4.208	3.952	/
Energia elettrica consumata (GJ)	545.569	530.752	578.534	/
% energia elettrica da fonti rinnovabili	0,61	0,79	0,68	0,68

Materie prime, additivi e coadiuvanti

La materia prima di gran lunga più importante per la produzione della carta è la cellulosa. La cellulosa utilizzata nello Stabilimento proviene principalmente dalla Scandinavia e dal continente americano. Le cellulose acquistate sono state sbiancate dai produttori con processi TCF/ECF (Total/Elementar Chlorine Free), cioè sono state sottoposte a dei trattamenti a basso impatto ambientale, che non prevedono l'utilizzo di cloro molecolare. La Ahlstrom Corporate ha emanato una politica secondo la quale vengono promosse le politiche di controllo forestale e i fornitori che le adottano.

Nel 2008 l'Organizzazione ha conseguito la certificazione della catena di custodia secondo gli schemi PEFC e FSC per la carta base da siliconare e nel 2009 la certificazione è stata estesa anche alla produzione della carta da parati.

Questo argomento verrà sviluppato più in dettaglio nel paragrafo dedicato alla biodiversità.

		2008	2009	2010
A	t cellulosa	139.301	141.305	157.755
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666
R	t cellulosa/t carta	0,881	0,906	0,935

L'andamento del consumo di cellulosa segue direttamente l'andamento della produttività, mentre l'andamento del consumo specifico è invece funzione della variazione dei mix produttivi e dell'efficienza del processo.

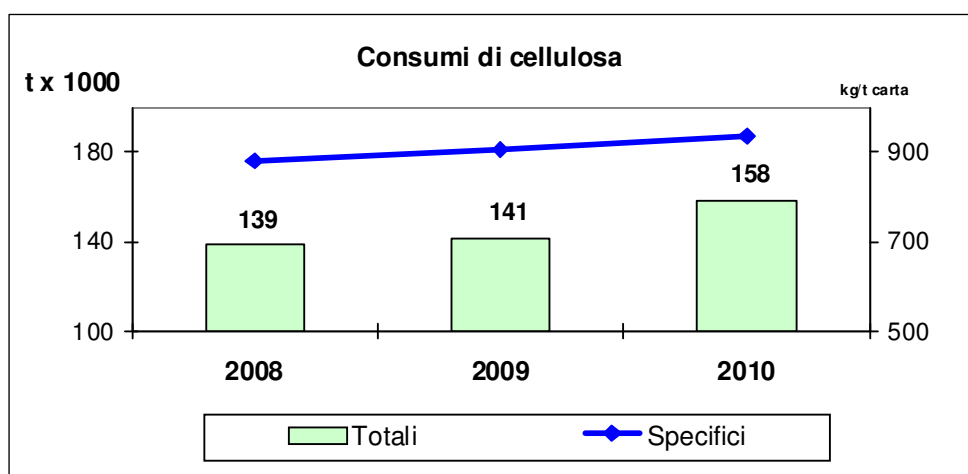


Figura 4.3-21

Nella composizione della carta rientrano, oltre alla cellulosa, anche vari prodotti chimici, quali pigmenti, amidi, resine e lattici, utilizzati per conferire caratteristiche chimico/fisiche specifiche. Altri prodotti come antischiuma e biocidi sono invece utilizzati quali ausiliari di processo.

Altri prodotti chimici utilizzati sono:

- i prodotti per il trattamento delle acque in ingresso (bentonite, flocculanti, coagulanti e biocidi) e in uscita (soda e acido fosforico per il controllo del pH, acido fosforico e ammoniaca per il nutrimento dei fanghi biologici);

- i prodotti utilizzati durante i lavaggi degli impianti produttivi (soda, prodotti schiumogeni).

Nella selezione dei prodotti chimici l'Organizzazione si propone di utilizzare, ove tecnicamente possibile, sostanze e preparati caratterizzati dalla minore pericolosità possibile nei confronti dell'ambiente e del personale adibito alla loro manipolazione.

Come già visto per la cellulosa, l'andamento del consumo totale dei prodotti chimici segue direttamente l'andamento della produttività, mentre l'andamento del consumo specifico è legato alla variabilità dei mix produttivi. In particolare dal 2009 al 2010 le percentuali delle carte prodotte dalle singole linee produttive sono variate a seguito dei periodi di cassa integrazione che hanno visto la fermata della macchine per la produzione di carta filtro e dell'avviamento della macchina per la produzione di carta da parati.

		2008	2009	2010
A	Prodotti chimici (t)	24.633	24.055	28.047
B	carta prodotta (t)	158.173	155.953	168.666
R	t prodotti chimici/t carta	0,156	0,154	0,166

QUESTIONI LOCALI

Rumore

Le sorgenti di rumore possono essere di due tipi:

- sorgenti fisse: impianti (macchine continue), centrale termoelettrica, apparecchiature e macchinari (ventilatori, compressori, pompe, ecc.);
- sorgenti mobili: automezzi per il trasporto di materie prime, ausiliari e prodotti finiti, carrelli elevatori per la movimentazione delle materie e del prodotto finito, dei rifiuti e di materiale vario.

L'attività produttiva si svolge durante il corso dell'intera giornata, sette giorni alla settimana, mentre la circolazione dei mezzi pesanti per il conferimento di materie prime e per le operazioni di carico dei prodotti finiti è limitata alla fascia oraria compresa fra le 8.00 e le 17.00.

Le valutazioni del livello di rumorosità interna, eseguite ai sensi del D.Lgs. n. 81/08 nei mesi di marzo-aprile 2010, hanno confermato che soltanto per alcuni lavoratori dello Stabilimento Superiore i valori dell'esposizione giornaliera personale al rumore [Lep.d] sono superiori a 85 dB(A); per essi sono state previste tutte le misure di tutela della salute ed un'adeguata formazione in merito ai rischi derivanti dall'esposizione al rumore.

Per quanto riguarda l'emissione sonora esterna, il comune di Mathi, con deliberazione del 22 luglio 2006 ha approvato la classificazione acustica comunale: lo stabilimento è inserito in un'area classificata come esclusivamente industriale (Classe VI). Il valore limite di immissione previsto dalla zonizzazione acustica per le aree in Classe VI è 70 dB(A) per il periodo diurno e per il periodo notturno.

L'Azienda in data 26/10/06 ha quindi presentato alla Provincia di Torino il Piano di risanamento acustico, articolato in tre fasi, per adeguarsi alla zonizzazione acustica delle aree limitrofe (classe III): il Piano, che prevede la riduzione progressiva delle emissioni acustiche fino a valori inferiori ai limiti della zonizzazione acustica, è stato avviato nel 2007 ed è in fase di completamento.

Le misurazioni effettuate ad opera di un tecnico competente in acustica ambientale, al termine degli interventi realizzati nel 2009 confermano che, per alcuni ricettori, costituiti da abitazioni situate in prossimità dello stabilimento, il livello di rumorosità è già stato ridotto al di sotto del limite normativo di riferimento. Nel 2010 è stata realizzata un'indagine acustica per individuare gli ulteriori interventi necessari alla bonifica per la conformità ai limiti della zonizzazione acustica.

Vibrazioni

Non ci sono lavoratori esposti a vibrazioni per l'intera durata del turno lavorativo, poiché le mansioni non prevedono l'utilizzo continuo di mezzi meccanici che producono sollecitazioni. Possono verificarsi condizioni saltuarie di esposizione a vibrazioni nel caso di utilizzo di apparecchiature quali trapani, smerigliatrici, levigatrici o durante il passaggio accanto alle macchine continue dei reparti produttivi.

Sono stati percepiti all'esterno dello stabilimento episodi di presunte vibrazioni. Nel 2006 l'Organizzazione ha quindi commissionato ad un Istituto di ricerca uno studio per indagare sulla natura e sulle cause del disturbo, da cui, tuttavia, non è stato possibile risalire con certezza alla sorgente delle vibrazioni percepite.

Nel corso del 2007 l'Organizzazione non ha più ricevuto segnalazioni relative a questo aspetto.

Odori

Lo scarico di alcune materie prime e l'impianto di trattamento biologico delle acque di scarico possono essere le fonti di odori che potrebbero essere percepiti anche all'esterno dello stabilimento. L'essiccamento dei fanghi e l'area di deposito rifiuti possono essere considerate sorgenti minori. Altre attività con potenziale emissione di sostanze odorose (come ad es. la preparazione dei trattamenti superficiali e l'impregnazione) sono svolte in aree interne e sotto aspirazione. Non ci sono state segnalazioni o lamentele, provenienti dai dipendenti o dall'esterno, in merito a questo aspetto ambientale.

Impatto visivo

L'impatto visivo è dovuto principalmente ai fari necessari ad illuminare i piazzali durante la notte per ragioni di sicurezza. A questo si può aggiungere la presenza di serbatoi di stoccaggio delle materie prime a sviluppo verticale.

Nella realizzazione delle nuove strutture sorte a partire dalla fine degli anni Ottanta (fabbricato della macchina ottava, capannone dell'officina per la tornitura dei cilindri) sono state adottate soluzioni volte ad integrare le nuove costruzioni nel contesto urbanistico preesistente come l'utilizzo di coperture in lamiera azzurra e la costruzione di muri perimetrali in mattoni di colori diversi. Anche nella realizzazione del fabbricato della linea Fine Fiber, nel 2005, il colore delle pareti esterne richiama quello degli edifici antecedenti.

Amianto

A partire da 1999 sono stati effettuati diversi interventi di bonifica delle coperture in eternit e di rimozione di manufatti in amianto (es. cilindri delle calandre). Nel luglio 2008 è stato effettuato un sopralluogo in entrambi gli stabilimenti da parte di tecnici esterni qualificati per verificare lo stato di conservazione delle strutture contenenti amianto ancora presenti, da cui non è emersa urgenza di interventi di rimozioni; tali strutture sono inoltre soggette ad un piano di monitoraggio annuale interno. L'Organizzazione ha comunque predisposto un piano per la rimozione progressiva di tutte le strutture in amianto.

PCB, sostanze lesive dello strato di ozono e gas fluorurati ad effetto serra

Nel novembre 2008 è stato decontaminato l'ultimo trasformatore ancora contenente PCB. Non sono presenti, invece, apparecchiature contenenti Halon; la dismissione di tali apparecchiature è stata completata nel dicembre 1998, secondo quanto previsto dalla

legislazione vigente. Gli impianti di condizionamento sono stati rinnovati negli ultimi anni e sono soggetti a controllo e manutenzione periodica da parte di una ditta specializzata.

Radiazioni ionizzanti

Sono presenti dodici sorgenti di radiazioni ionizzanti dovute ai misuratori di grammatura, di cui undici installate sulle macchine continue e sulle calandre e una in deposito, tutte autorizzate da decreto prefettizio. Un'altra sorgente è rappresentata dalle apparecchiature dei laboratori chimici (microscopio elettronico a scansione, fluorimetro a raggi X).

L'intensità della radiazione è trascurabile; i misuratori di grammatura vengono comunque monitorati annualmente ed il personale deputato alla loro manutenzione è adeguatamente formato, dotato di dosimetri personali e sottoposto annualmente a visita medica.

Radiazioni non ionizzanti

All'interno dello stabilimento di Mathi Canavese sono presenti due sorgenti di potenziale inquinamento elettromagnetico:

- elettrodotto Enel da 380 kV che attraversa l'area dello stabilimento nella zona stoccaggio carta;
- ponte radio con frequenza di emissione pari a 160 MHz, composto da 4 stazioni mobili.

Ad aprile 2008 sono state eseguiti dei rilievi di induzione magnetica e campo elettrico finalizzati alla valutazione dell'esposizione umana: i risultati ottenuti risultano in accordo con le prescrizioni riportate del D.Lgs. 81/08.

TRASPORTI

A partire dal 1999 l'azienda ha predisposto un piano per il conteggio degli automezzi che giungono in stabilimento per l'approvvigionamento delle materie prime, il trasporto dei prodotti finiti e la fornitura di altri servizi. In media, nell'ultimo anno, mensilmente sono state effettuate circa 800 spedizioni di carta finita verso una clientela dislocata in tutto il mondo, mentre circa 580 automezzi hanno rifornito la cartiera delle materie prime e dei prodotti accessori indispensabili per il ciclo produttivo.

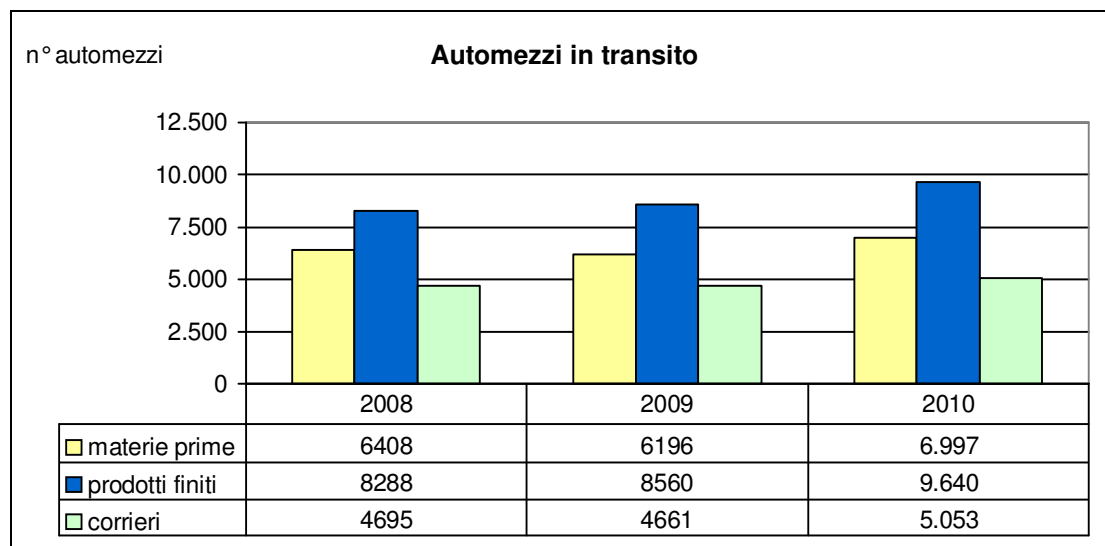


Figura 4.3-22

Circa il 90% della produzione è destinato all'esportazione e la modalità di trasporto più ricorrente del prodotto finito è quella stradale su gomma, seguita dall'overseas (trasporto misto stradale/marittimo) e dal trasporto intermodale (stradale/ferroviario), economicamente più favorevole ed ecologicamente preferibile, ma più vincolante dal punto di vista logistico.

L'Organizzazione riceve alcune materie prime necessarie per il ciclo produttivo ed occasionalmente invia a smaltimento talune tipologie di rifiuti sottoposti alla normativa per il trasporto delle merci pericolose (ADR). L'Azienda ha nominato il Consulente per il Trasporto Merci Pericolose che provvede alla formazione del personale, alla redazione delle procedure di carico/scarico merci e alla redazione della relazione annuale.

RISCHI DI INCIDENTI AMBIENTALI

I rischi di incidenti ambientali sono stati valutati durante l'elaborazione dell'analisi ambientale iniziale in base ad uno specifico procedimento in cui sono stati presi in considerazione i seguenti aspetti:

- possibili deviazioni delle attività lavorative e relative conseguenze sull'ambiente
- misure di prevenzione e di mitigazione eventualmente presenti,
- modalità di intervento degli operatori
- presenza di sistemi di allarme
- accadimento in passato di situazioni di rischio/emergenza/incidente.

I principali rischi individuati e risultati maggiormente significativi riguardano gli sversamenti accidentali, il rischio di incendio ed i potenziali rilasci nelle acque.

L'Organizzazione ha predisposto un Piano di Emergenza Ambientale in cui sono illustrate le procedure di intervento per ogni situazione di emergenza identificata.

Inoltre l'Organizzazione ha predisposto un Piano di Emergenza Interno sia per lo Stabilimento Superiore che per quello Inferiore, al fine di stabilire responsabilità e procedure di intervento in caso di incendio o sversamento accidentale di materie prime pericolose. È stata adeguatamente addestrata la squadra antincendio, così come sono state fornite informazioni a tutto il personale riguardo al comportamento da tenere in caso di incendio e di evacuazione.

Lo stabilimento è classificato a rischio di incendio medio per lo Stabilimento Superiore e a rischio elevato per lo Stabilimento Inferiore; l'Organizzazione ha presentato al Comando Provinciale dei VV.F. il progetto di adeguamento nel 1998 per lo stabilimento superiore e nel 2000 per lo stabilimento inferiore, ottenendo parere favorevole e completando i lavori previsti. Dal 2000 al 2006 è stata fatta una serie di modifiche agli impianti per le quali è stato espresso parere favorevole dai VV.F. Le domande di sopralluogo per il rilascio del C.P.I. sono state presentate ai VV.F. a settembre 2005 per lo stabilimento inferiore e ad aprile 2006 per lo stabilimento superiore. Le modifiche agli impianti successive a tali istanze sono oggetto di richiesta di parere ai VV.F. per relativa richiesta di sopralluogo.

Lo Stabilimento Inferiore è sottoposto alle indicazioni del D. Lgs. 334/99 e s.m.i. (Seveso ter - Rischi di incidenti rilevanti), poiché detiene metanolo e resine fenoliche a base di metanolo.

Dal momento che i quantitativi in stoccaggio di tali sostanze sono inferiori ai limiti dell'Allegato I (colonna 3) del D. Lgs. 238/05, L'Organizzazione ha pertanto presentato il documento di Notifica, ha redatto il Documento di Politica di Prevenzione degli Incidenti Rilevanti e reso operativo il Sistema di Gestione della Sicurezza. Il personale ha ricevuto l'addestramento necessario a fronteggiare le principali emergenze e garantire la salvaguardia delle persone e dell'ambiente.

In seguito alla pubblicazione del D.Lgs 238/05 che ha modificato il D.Lgs 334/99 (Seveso ter), non vi sono state variazioni in merito all'assoggettabilità della Ahlstrom Turin; comunque è stata recentemente aggiornata e ripresentata agli Enti competenti la Notifica, la Scheda di informazione ed il Piano di Emergenza Interno; è stato inoltre predisposto, con gli Enti Competenti, il Piano di Emergenza Esterno.

EFFETTI SULLA BIODIVERSITÀ

La biodiversità rappresenta la varietà delle forme di vita vegetali e animali presenti negli ecosistemi del pianeta. Il termine viene anche usato per indicare la variabilità genetica all'interno di una specie. La sopravvivenza di ogni specie dipende dalla varietà di popolazioni che la compongono: minor variabilità significa minori possibilità di sopravvivere.

Per quanto riguarda l'aspetto della biodiversità, a livello globale, l'effetto maggiore è dato dall'approvvigionamento della cellulosa. Una parte rilevante della cellulosa acquistata dall'Organizzazione proviene da foreste e piantagioni gestite secondo sistemi di certificazione forestale riconosciuti, fra cui il Forest Stewardship Council (FSC) e il Programme for Endorsement of Forest Certification (PEFC). I sistemi di certificazione forestale esistenti, pur variando a seconda dei paesi nei quali sono stati sviluppati (USA, Canada, Scandinavia, Brasile, ecc), si ispirano a principi comuni di tutela del patrimonio forestale e riconoscono nella tutela della biodiversità uno dei criteri fondamentali della protezione delle foreste e dello sviluppo sostenibile.

A partire dal 2008, come già menzionato, l'Organizzazione ha ottenuto la certificazione catena di custodia secondo gli schemi PEFC e FSC per la carta base da siliconare e nel 2009 per la carta da parati.

Occorre comunque sottolineare che la scelta dei fornitori delle materie prime, ed in particolare della cellulosa, avviene a livello centralizzato per tutto il Gruppo Ahlstrom e non è, quindi, un fattore sotto il totale controllo dell'Organizzazione.

A livello locale invece l'impatto dovuto alla presenza della centrale idroelettrica è stato considerato poco significativo, così come l'utilizzo di terreno per l'edificazione.

		2008	2009	2010
A	m ² edificati	62.385	62.385	62.385
/	m ² totali	122.311	122.311	122.311
B	t lorde di carta prodotta	158.173	155.953	168.666
R	m ² edificati/ t carta	0,394	0,400	0,370
/	% m ² edificati/ m ² totali	51,0	51,0	51,0

4.3.2 Gli aspetti ambientali indiretti

Per aspetti ambientali indiretti si intendono quegli aspetti ambientali su cui l'Organizzazione può non esercitare un controllo gestionale totale. Gli aspetti indiretti si originano dall'interazione dell'Organizzazione con soggetti terzi, come i clienti, fornitori e subfornitori. In genere su questi soggetti l'Organizzazione non è in grado di intervenire in maniera diretta ma in molti casi può comunque esercitare una certa influenza nell'orientarne i comportamenti ambientali.

A seconda del grado di controllo che l'Organizzazione può esercitare, gli aspetti indiretti sono stati ulteriormente suddivisi in:

- aspetti di primo livello, se l'organizzazione è comunque in grado di sorvegliare l'aspetto in maniera significativa (come ad esempio nel controllo delle attività delle imprese esterne che operano nel sito);
- aspetti di secondo livello, se gli aspetti ambientali sono sotto il completo controllo dei soggetti terzi e l'Organizzazione può soltanto tentare di influenzarne l'andamento (come ad esempio nelle questioni legate ai trasporti).

Con riferimento agli elementi richiamati dal Regolamento EMAS, gli aspetti ambientali indiretti presi in considerazione sono riportati nella seguente tabella:

Elemento	Aspetto ambientale	Livello	Significatività	Impatti
Aspetti legati al ciclo di vita del prodotto (progettazione sviluppo, imballaggio, trasporto, recupero/smaltimento rifiuti)	sì	1°	Progettazione e sviluppo	Consumi energetici Emissioni in atmosfera
		2°	Trasporti	Consumi energetici Emissioni in atmosfera
Investimenti di capitale, concessione di prestiti e servizi assicurativi	non applicabile	/	no	/
Nuovi mercati	sì		no	
Scelta e composizione dei servizi (ad es. trasporto o servizi di ristorazione)	sì	2°	Trasporti	Consumi energetici Emissioni in atmosfera
Decisioni amministrative e di programmazione	sì	1°	no	

Assortimento dei prodotti	sì	1°	Cellulose	Consumi idrici Emissioni in atmosfera Materie prime Biodiversità (cellulosa) Rifiuti
Prestazioni e pratiche ambientali degli appaltatori, subappaltatori e fornitori	sì	1°	Imprese esterne che operano nel sito	Rifiuti
		2°	Trasportatori e smaltitori di rifiuti Imprese esterne che operano nel sito	Consumi energetici Odori

4.2 Obiettivi e Programma Ambientale

Al fine di perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, all'interno del Sistema di Gestione Ambientale è stata stabilita una procedura per la definizione, la registrazione, la verifica e l'aggiornamento degli obiettivi e traguardi ambientali.

Nella tabella seguente sono riportati i principali traguardi ambientali che l'Azienda si è proposta di conseguire nel triennio 2008-2010 e il relativo stato di avanzamento.

Programma Ambientale 2008-2011

Aspetto ambientale	Traguardo	Scadenza	Avanzamento
Consumi energetici	Riduzione dei consumi energetici: Energia Elettrica: 950 kWh/t Calore di Processo: 9,5 GJ/t	2010	Nel corso del 2008 sono stati realizzati vari interventi sulle macchine continue e sugli altri impianti produttivi volti principalmente all'ottimizzazione dei consumi di metano e la riduzione dei consumi elettrici. Nel 2010 le attività per la riduzione di consumi energetici sono state focalizzate principalmente sull'ottimizzazione del processo di raffinazione della cellulosa. Vedere grafici Fig. 4.3-19 e 20
Consumi idrici	Riduzione dei consumi idrici: 45 m ³ /t	2010	Nel corso del 2008 sono stati realizzati vari interventi per la riduzione dei consumi idrici delle macchine continue per la produzione della carta filtro, ottenendo una riduzione complessiva pari al 12% attraverso il recupero ed il riutilizzo delle acque di processo. Nel 2010 il contributo alla ulteriore riduzione dei consumi è stato conseguito attraverso il recupero delle acque delle pompe del vuoto della macchina ottava. Vedere grafici Fig. 4.3-17.
Consumi di materie prime/prodotti chimici	Riduzione del 4% del consumo di metanolo	2008	Sono state modificate varie ricette per la preparazione delle soluzioni di resine utilizzate sulle impregnanti. Tuttavia il risparmio di metanolo, in termini specifici, date le tipologie di carta prodotta e le quantità di metanolo recuperato, è stato inferiore al target.
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni di NOx della Caldaia Idrotermici ai livelli previsti dai BREF di settore (60 mg/MJ di combustibile)	2008	A seguito della sostituzione del Turbogas dell'unità di cogenerazione, si è ottenuta una considerevole riduzione delle emissioni della Caldaia Idrotermici, come si nota dai grafici di Fig. 4-3.1.
Scarichi idrici	Tensioattivi non ionici: < 1,5 mg/l	2008	Il traguardo è stato raggiunto sostituendo alcuni antischiUMA con nuovi prodotti a minor contenuto di tensioattivi.
	COD: 3,0 kg/t Al: 20 g/t TSS: 0,65 kg/t	2010	La riduzione dell'emissione specifica, a fronte della riduzione dei consumi idrici che determina un aumento della concentrazione degli inquinanti nei reflui, è stata conseguita attraverso l'ottimizzazione della gestione impianti di trattamento acque
Rifiuti	Raccolta differenziata delle bottigliette di plastica	2008	È stata avviata la raccolta differenziata mediante la predisposizione di punti di raccolta dedicati e la sensibilizzazione dei dipendenti.
	Riduzione scarti di carta filtro impregnata: -10%	2009	Attraverso l'ottimizzazione del processo il traguardo è stato parzialmente raggiunto Vedere tabella pag. 31
	Riduzione rifiuti CER 150106: 2,57 kg/t	2010	L'attività, già avviata nel 2009, è stata realizzata attraverso l'intensificazione della raccolta differenziata di cartone, legno, polietilene nei reparti produttivi ed in manutenzione. Hanno contribuito al raggiungimento del target (2,39 kg/t) le iniziative di sensibilizzazione dei dipendenti.

Amianto	Rimozione coperture Laboratori Cartiera Superiore e Calandra Bruderhaus	2008	Le coperture sono state rimosse.
Rumore	Bonifica acustica secondo Piano di Zonizzazione Comunale	2010	Gli interventi di bonifica acustica, avviati nel 2007, sono in fase di completamento. I lavori effettuati, realizzati in tre fasi successive, hanno riguardato la sostituzione di infissi, portoni e l'insonorizzazione di alcuni impianti.
Contaminazione suolo e falda	Valutazione e risistemazione dei bacini di contenimento dei prodotti chimici dello stabilimento Superiore	2008	I bacini di contenimento che richiedevano delle modifiche strutturali sono stati tutti sistemati. L'intervento più consistente è stato la modifica del bacino dei serbatoi dell'acido cloridrico e della soda della centrale termoelettrica
	Modifica baie di scarico dell'acido cloridrico e della soda	2009	È stato realizzato lo spostamento del punto di scarico dall'area della Centrale Termica ad un'area dedicata appositamente progettata per lo scarico di acidi e basi
	Modifica impianto stoccaggio/travasamento additivo per impregnazione	2010	L'impianto è stato modificato.
	Modifica impianto stoccaggio e dosaggio Acido Fosforico presso Stabilimento Inferiore	2010	L'impianto è stato modificato.
PCB	Decontaminazione trasformatore 66071	2008	Con la decontaminazione del trasformatore citato non sono più presenti in stabilimento trasformatori contenenti PCB.
Biodiversità – Fornitori di cellulosa	Certificazione catena di custodia per le carte da siliconare e da parati	2010	La certificazione secondo gli schemi FSC e PEFC è stata conseguita.

Per il triennio 2011-2013 sono stati invece stabiliti i seguenti traguardi:

Aspetto ambientale	Traguardo	Scadenza	Azione programmata
Consumi energetici	Riduzione dei consumi energetici: Energia Elettrica: 945 kWh/t Calore di Processo: 9,4 GJ/t	2011	Macchina Ottava: riduzione di consumi di gas attraverso l'accensione parziale dei bruciatori di un forno durante la produzione delle carte di grammature più pesanti; ottimizzazione del bilanciamento delle cappe.
		2012	Macchina Ottava: separazione delle linee di raffinazione Macchina Quinta: recupero dei fumi esausti dei forni
		2013	Macchina Ottava: sostituzione delle pompe del vuoto
	Ottimizzazione rendimento Turbina a gas	2011	Revisione della turbina a gas
Consumi idrici	Riduzione dei consumi idrici: 44,5 m ³ /t	2011	Macchina Ottava: implementazione controllo in automatico temperatura acque di ciclo; recupero acqua di raffreddamento dei riduttori
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni di NOx della caldaia Neoterm	2011	Messa a regime di un impianto di ricircolo fumi

Scarichi idrici	COD: 2,8 kg/t Al: 17 g/t TSS: 0,50 kg/t	2011	Ottimizzazione sistema di collatura della carta
Rifiuti	Riduzione del 70% dei rifiuti costituiti da "Metanolo e resine" (CER 080409)	2011	Recupero interno dei residui di particolari soluzioni di impregnazione della carta filtro.
	Riduzione del 30% dei rifiuti costituiti da stracci sporchi	2011	Utilizzo di panni lavabili da ditta specializzata
Amianto	Rimozione coperture in eternit	2013	Rimozione copertura cabina elettrica 130.000 kV
Prodotti chimici	Rifacimento cucine di impregnazione	2012	Le modifiche citate rappresentano due significativi interventi che verranno realizzati in occasione dell'installazione di una nuova linea di impregnazione della carta filtro presso lo stabilimento inferiore e che rappresentano, dal punto di vista ambientale, un miglioramento dell'attuale assetto impiantistico dello stabilimento.
Contaminazione suolo e falda	Spostamento area scarico prodotti chimici Stabilimento Inferiore	2012	

ELENCO DELLA PRINCIPALE NORMATIVA DI RIFERIMENTO

AMBIENTE
- D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i.: Norme in materia ambientale (Testo unico ambientale)
IPPC - PREVENZIONE E CONTROLLO INTEGRATO DELL'INQUINAMENTO
- D. Lgs. 29 Giugno 2010, n. 128: Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n. 69 - Titolo III bis: Autorizzazione Integrata Ambientale - Decreto 31 Gennaio 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 - Autorizzazione Integrata Ambientale: Determinazione N. 195 – 210557/2004 del 2 agosto 2004 e successivi aggiornamenti
COMBUSTIBILI ed ENERGIA
- Legge 9 gennaio 1991, n. 10: Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo di fonti rinnovabili
EMISSIONI IN ATMOSFERA
- Direttiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo e del consiglio dell'UE che istituisce un sistema di scambio di quote di emissioni di gas serra all'interno dell'UE - D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i.: Norme in materia ambientale. Parte quinta: tutela dell'aria e riduzione delle emissioni in atmosfera - D.P.R. n. 416 del 26 ottobre 2001: Regolamento recante norme per l'applicazione della tassa sulle emissioni di anidride solforosa e di ossidi di azoto, ai sensi dell'art. 17, comma 29, della legge n. 449/97. - D.M. del 25/08/2000: Aggiornamento dei metodi di campionamento, analisi e valutazione degli inquinanti, ai sensi del D.P.R. 203/88
APPROVVIGIONAMENTO DI ACQUA AL DI FUORI DEI PUBBLICI SERVIZI
- D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i.: Norme in materia ambientale – Parte terza - D.P.G.R. 6 Dicembre 2004, n. 15/R e s.m.i.: Disciplina dei canoni regionali per l'uso di acqua pubblica (Legge regionale 5 agosto 2002, n. 20) e modifiche al regolamento regionale 29 luglio 2003, n. 10/R. - Regolamento Regionale n. 10/R del 29/07/2003: Disciplina dei procedimenti di concessione di derivazione di acqua pubblica (Legge regionale 29 dicembre 2000, n. 61) - L. R. 29 n. 61 del 29/12/2000: Disposizioni per la prima attuazione del decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152 in materia di tutela delle acque - Regio decreto 1775/33
SCARICHI IDRICI
- D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 e s.m.i.: Norme in materia ambientale. Parte terza: difesa del suolo, lotta alla desertificazione, tutela delle acque dall'inquinamento e gestione delle risorse idriche
RIFIUTI
- D. Lgs. 3 Dicembre 2010 n. 205: Disposizioni di attuazione della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 novembre 2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive - Decreto 17 Dicembre 2009 – SISTRI e s.m.i.: Istituzione di un sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ai sensi dell'articolo 18 del D. Lgs. 152/2006 e dell'articolo 14/bis del Decreto Legge n. 78 del 2009, convertito, con modificazioni, dalla Legge 102 del 2009 - D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152: Norme in materia ambientale. Parte quarta: gestione dei rifiuti e bonifica dei siti contaminati - D. Lgs. n. 151 del 25/07/2005: Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti (RAEE) - Legge regionale 24 ottobre 2002, n. 24: Norme per la gestione dei rifiuti - D.M. n. 145 del 01/04/1998: Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi dell' art. 15 del D.Lgs. 22/97. - D.M. n. 392 del 16/05/1996 : Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli oli usati

AMIANTO, SOSTANZE LESIVE DELL'OZONO STRATOSFERICO, GAS FLUORURATI AD EFFETTO SERRA

- D.Lgs. 25 luglio 2006, n. 257: Attuazione della direttiva 2003/18/CE relativa alla protezione dei lavoratori dai rischi derivanti dall'esposizione all'amianto durante il lavoro
- DM 14 dicembre 2004: Divieto di installazione di materiali contenenti amianto intenzionalmente aggiunto
- D.M. 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
- Legge n. 62 del 18/04/2005: Disposizioni per l'adempimento di obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia alle Comunità europee. Legge comunitaria 2004
- DPR 15 febbraio 2006, n.147 : Regolamento concernente modalità per il controllo ed il recupero delle 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.
- D.M. 20/12/2005: Modalità per il recupero degli idrofluorocarburi dagli estintori e dai sistemi di protezione antincendio.
- D.M. 03/10/2001: Recupero, riciclo, rigenerazione e distribuzione degli halon
- Regolamento CE 2037/2000 del 29/6/2000 e s.m.i.: Regolamento sulle sostanze che riducono lo strato di ozono
- Regolamento (CE) n. 842/2006 del 17 maggio 2006 su taluni gas fluorurati ad effetto serra

RUMORE

- D.Lgs. 10 aprile 2006, n.195: Attuazione della direttiva 2003/10/CE relativa all'esposizione dei lavoratori ai rischi derivanti dagli agenti fisici (rumore)
- D.G.R. Piemonte n. 85–3802 del 6/8/2001: Criteri per la classificazione acustica del territorio
- L.R. 52/2000: Disposizioni per la tutela dell'ambiente in materia di inquinamento acustico
- D.M. 16/03/1998: Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico
- D.M. 11/12/1996: Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo
- Legge n. 447 del 26/10/1995 e s.m.i.: Legge quadro sull'inquinamento acustico
- D.P.C.M. 01/03/1991: Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno
- Zonizzazione acustica comunale – Delibera C.C. del 22/07/2006

INQUINAMENTO ELETTROMAGNETICO e RADIAZIONI IONIZZANTI

- D.Lgs. 19 novembre 2007, n.257 Attuazione della direttiva 2004/40/CE sulle prescrizioni minime di sicurezza e di salute relative all'esposizione dei lavoratori ai rischi derivanti dagli agenti fisici (campi elettromagnetici)
- D.P.C.M. 8 luglio 2003 – GU n. 200 del 28/08/2003: Fissazione dei limiti di esposizione, dei valori di attenzione e degli obiettivi di qualità per la protezione della popolazione dalle esposizioni ai campi elettrici e magnetici alla frequenza di rete (50 Hz) generati dagli elettrodotti
- D.P.C.M. 8 luglio 2003 – GU n. 199 del 28/08/2003: Fissazione dei limiti di esposizione, dei valori di attenzione e degli obiettivi di qualità per la protezione della popolazione dalle esposizioni ai campi elettrici e magnetici a frequenze tra 100 kHz e 300 GHz
- Legge 22 febbraio 2001 n. 36: Legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici
- D. Lgs. 06/02/2007 n. 52: Attuazione della direttiva 2003/122/CE Euratom sul controllo delle sorgenti radioattive sigillate ad alta attività e delle sorgenti orfane
- D.Lgs. 17/03/1995 n. 230 e s.m.i.: Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 92/3/Euratom e 96/29/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti

CONTAMINAZIONE DEL SUOLO/SERBATOI

- Legge 31/07/2002 n. 179, art.19: Nuove norme per la costruzione, l'installazione e l'esercizio di serbatoi interrati

SICUREZZA E ANTINCENDIO

- D. Lgs. 09/04/2008, n. 81: Attuazione dell'art. 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro
- D.Lgs. 23 giugno 2003, n. 195: Individuazione delle capacità professionali e dei requisiti professionali richiesti agli ASPP e RSPP
- Decreto 29 Dicembre 2005: Direttive per il superamento del regime del nulla osta provvisorio, ai sensi dell'articolo 7 del decreto del Presidente della Repubblica 12 gennaio 1998, n. 37
- D.M. 19 marzo 2001: Procedure di prevenzione incendi relative ad attività a rischio di incidente rilevante
- D.M. 10 marzo 1998: Criteri generali di sicurezza antincendio e di gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro
- D.P.R. n. 37 del 12/01/1998: Regolamento recante disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, a norma dell'articolo 20, comma 8, della legge 15/03/1997, n. 59.
- D.M. 16 febbraio 1982 e s.m.i.: Regolamento concernente la determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendi.
- D.P.R. n. 689 del 26/05/1959: Determinazione delle aziende e lavorazioni soggette, ai fini della prevenzione degli incendi, al controllo del Comando dei Vigili del fuoco

RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

- D.Lgs. n. 238 del 21/09/2005: Attuazione della direttiva 2003/105/CE, che modifica la direttiva 96/82/CE, sul controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose (Severo Ter).
- D.P.C.M. 25 febbraio 2005: Linee Guida per la predisposizione del piano d'emergenza esterna di cui all'articolo 20, comma 4, del decreto legislativo 17 agosto 1999, n. 334
- D.M. 09/08/2000: Individuazione delle modificazione di impianti e di depositi, di processi industriali, della natura o dei quantitativi di sostanze pericolose che potrebbero costituire aggravio del preesistente livello di rischio.
- DM 09/08/00 Linee guida per l'attuazione del sistema di gestione della sicurezza
- D.Lgs. 17/8/1999 n. 334 e s.m.i.: Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose
- D.M. 16 marzo 1998: Modalità con le quali i fabbricanti per le attività industriali a rischio di incidente rilevante devono procedere all'informazione, all'addestramento e all'equipaggiamento di coloro che lavorano in situ.
- Norma UNI 10616: SGS – Impianti di processo a rischio di incidente rilevante – Criteri fondamentali di attuazione
- Norma UNI 10617: SGS – Impianti di processo a rischio di incidente rilevante – Requisiti essenziali

INDUSTRIE INSALUBRI

- D.M. 5/9/1994: Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del testo unico delle leggi sanitarie.

SOSTANZE E PREPARATI PERICOLOSI

- Regolamento (CE) n. 1272/2008 e s.m.i. del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16/12/2008 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 (CLP)
- Regolamento (CE) n. 1907/2006 del 18/12/2006 e s.m.i. concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE
- D.M. del 7/09/2002 e s.m.i.: Recepimento della direttiva 2001/58/CE riguardante le modalità della informazione su sostanze e preparati pericolosi immessi in commercio
- D.Lgs. n. 52 del 3/2/1997 e s.m.i.: Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose

TRASPORTO MERCI PERICOLOSE

- D.Lgs. 35 del 27/01/2010 n. 35: Attuazione della direttiva 2008/68/CE, relativa al trasporto interno di merci pericolose
- D.M. 04/07/2000: Individuazione delle imprese esenti dalla disciplina dei consulenti alla sicurezza per trasporto di merci pericolose su strada e per ferrovia, ai sensi dell'art. 3, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 4 febbraio 2000, n. 40
- D.Lgs. n. 40 del 04/02/2000: Attuazione della direttiva 96/35/CE relativa alla designazione e alla qualificazione professionale dei consulenti per la sicurezza dei trasporti su strada, per ferrovia o per via navigabile di merci pericolose

GLOSSARIO

A.D.R.

Regolamento Internazionale che norma il trasporto di merci pericolose su strada.

ANALISI AMBIENTALE

Esauriente analisi iniziale dei problemi, dell'impatto e delle prestazioni ambientali connesse all'attività di un'organizzazione.

ASPETTO AMBIENTALE

Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente dando origine ad un impatto. Un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo

AUDIT AMBIENTALE

Strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva delle prestazioni dell'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi al fine di: facilitare il controllo gestionale dei comportamenti che possono avere un impatto sull'ambiente; valutare la conformità alla Politica Ambientale compresi gli obiettivi e i target ambientali dell'Organizzazione.

BAT

Best Available Techniques – Migliori Tecniche Disponibili

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di un'attività e dei relativi metodi di esercizio che costituisce, in linea di massima, il riferimento per i valori limite di emissione in un determinato comparto ambientale.

BOD/COD

BOD: domanda biologica di ossigeno. Indica il contenuto di sostanza organica biodegradabile in un effluente e misura la quantità di ossigeno consumata da adatti microrganismi, per demolire in 5 giorni gli inquinanti organici. Tale misura non tiene conto delle sostanze non biodegradabili, misurate dal *COD*, o domanda chimica di ossigeno.

Il *COD* esprime il consumo di ossigeno necessari ad ossidare completamente la sostanza organica del refluo, inclusa quella non biodegradabile.

CER

Catalogo Europeo dei Rifiuti

COV

Composto Organico Volatile

CPI

Certificato di prevenzione Incendi

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Strumento per fornire al pubblico ed a altri soggetti interessati informazioni sull'impatto e sulle prestazioni ambientali dell'organizzazione nonché sul continuo miglioramento della prestazione ambientale.

EMAS

Environmental Management and Audit Scheme – Regolamento Comunitario 761/2001

IMPATTO AMBIENTALE

Qualsiasi modifica all'ambiente, positiva o negativa, derivante in tutto o in parte dalle attività, prodotti e servizi di un'organizzazione.

INDICATORE DI CONSUMO/EMISSIONE SPECIFICA

Rapporto tra il valore assoluto annuale di un parametro (per es. consumo di metano, volume di acqua scaricata) e la produzione lorda di carta dell'anno di riferimento.

MIGLIORAMENTO CONTINUO DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI

Processo di miglioramento, di anno in anno, dei risultati misurabili del Sistema di Gestione Ambientale relativi alla gestione da parte di un'organizzazione dei suoi aspetti ambientali significativi in base alla sua politica e ai suoi obiettivi e ai target ambientali; questo miglioramento dei risultati non deve necessariamente verificarsi simultaneamente in tutti i settori di attività.

OBIETTIVO AMBIENTALE

Obiettivo ambientale complessivo, conseguente alla Politica Ambientale, che l'organizzazione si prefigge di raggiungere, quantificato per quanto possibile.

ORGANIZZAZIONE

Società, azienda, impresa, autorità o istituzione, o parte o combinazione di essi, con o senza personalità giuridica pubblica o privata, che ha amministrazione e funzioni proprie.

PM (PAPER MACHINE)

Macchina continua per la produzione della carta.

POLITICA AMBIENTALE

Obiettivi e principi generali di azione di un'organizzazione rispetto all'ambiente, ivi compresa la conformità a tutte le pertinenti disposizioni regolamentari sull'ambiente e l'impegno a un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali; tale Politica Ambientale costituisce il quadro per fissare e riesaminare gli obiettivi e i target ambientali.

PRESTAZIONE AMBIENTALE

I risultati della gestione degli aspetti ambientali da parte di un'organizzazione.

PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO

Impiego di processi, pratiche, materiali o prodotti che evitano, riducono o controllano l'inquinamento, tra cui possono annoverarsi riciclaggio, trattamento, modifiche dei processi, meccanismi di controllo, uso efficiente delle risorse e sostituzione dei materiali.

PROGRAMMA AMBIENTALE

Descrizione delle misure (responsabilità e mezzi) adottate o previste per raggiungere obiettivi e target ambientali e relative scadenze.

RIFIUTO

Qualsiasi sostanza o oggetto che rientra nelle categorie riportate nell'Allegato A del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi.

RGA

Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

RSNA

Responsabile del Servizio Normative Ambientali.

RDC

Responsabile Documentazione e Controllo.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (SGA)

Parte del sistema complessivo di gestione comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per sviluppare, mettere in atto, realizzare, riesaminare e mantenere la Politica Ambientale.

RIFERIMENTI e CONTATTI

La presente dichiarazione ambientale è stata redatta in conformità al Regolamento Comunitario n. 1221/2009 (EMAS III).

La Ahlstrom Turin S.p.A. si impegna a diffondere questa Dichiarazione Ambientale allo scopo di rendere pubblico l'impegno ufficiale dell'Organizzazione per il rispetto dell'ambiente e per il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Il Verificatore ambientale accreditato al quale l'Organizzazione ha richiesto la convalida di questa Dichiarazione Ambientale è l'Istituto SGS Italia S.p.A., con sede in via G.Gozzi 1/A, Milano accreditato dal Comitato Ecolabel ed Ecoaudit, sezione EMAS Italia (IT-V-0007).

La persona di riferimento per Ahlstrom Turin S.p.A. (www.ahlstrom.com) è l'Ing. **Tamara Quatrano**, Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Tel. 011 92 60 111

Fax 011 92 69 617

Email: tamara.quatrano@ahlstrom.com

Dati aggiornati al dicembre 2010.

Data di convalida della presente Dichiarazione Ambientale:

