

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

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

Anno 2016

Ahlstrom Italy S.p.A.

Stabilimento di Mathi (TO)

Dati aggiornati ad Ottobre 2016



EMAS

**Gestione
ambientale
verificata
IT-001695**

Indice

1	Introduzione	3
2	La Politica Ambientale	4
3	Ahlstrom Italy S.p.A.	7
3.1	L'Organizzazione	7
3.2	Il processo produttivo.....	11
4	Il Sistema di Gestione Ambientale	11
4.1	Struttura del Sistema di Gestione Ambientale	11
4.2	Legislazione applicabile	12
4.3	Gli aspetti ambientali	12
4.3.1	Gli aspetti ambientali diretti	13
4.3.2	Gli aspetti ambientali indiretti	29

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 Ahlstrom Italy, ha da tempo adottato i principi e gli obiettivi di rispetto e sostenibilità ambientale che sono visibili nel sito all'indirizzo: [http://www.ahlstrom.com/sustainability/Certified management systems](http://www.ahlstrom.com/sustainability/Certified%20management%20systems).

Ahlstrom Italy 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 secondo la norma UNI EN ISO 14001:04 e, infine, attraverso la volontà di aderire Regolamento EMAS.

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

- mezzi filtranti per applicazioni automotive e per l'industria, tramite spapolamento 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'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale di Ahlstrom Italy S.p.A.; in esso sono riportati i dati aggiornati a ottobre 2016 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.

Ahlstrom Italy 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 Italy S.p.A. 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. A partire dal 2012, la Politica Ambientale, la Politica della Sicurezza e la Politica di prevenzione degli incidenti rilevanti sono state integrate in un unico documento.

POLITICA DELLA SICUREZZA, DELL'AMBIENTE E DI PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI

Ahlstrom Italy S.p.A., Società strutturata in due siti produttivi di Mathi Canavese (TO) e Sassoferrato (AN), pone al vertice delle proprie priorità la sicurezza e la salute dei dipendenti, della popolazione, dei soggetti coinvolti nell'attività e la protezione dell'ambiente. Coerentemente a questa visione, la Direzione Aziendale ha elaborato la presente Politica di Sicurezza e Ambiente e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti, che rappresenta la dichiarazione ufficiale della volontà di ricercare il miglioramento continuo della propria gestione della sicurezza e dell'ambiente e di garantire che ogni potenziale rischio per l'uomo e per l'ambiente sia ridotto a livelli minimi, utilizzando tutte le risorse tecniche disponibili ed economicamente sostenibili.

Considerando i vantaggi derivanti da un'efficiente gestione del sistema della sicurezza e dell'ambiente, si definiscono ed adottano i seguenti obiettivi:

- Mantenimento del pieno rispetto delle disposizioni normative e degli impegni sottoscritti dall'Organizzazione in materia di salute, sicurezza ed ambiente.
- Controllo e tutela costante dei fattori tecnici, gestionali ed umani che influenzano la salute e la sicurezza, nonché l'ambiente.
- Disponibilità di risorse tecniche, strumentali e gestionali per la prevenzione degli incidenti/ infortuni, per la prevenzione dell'inquinamento, per la riduzione dei rischi e delle possibili conseguenze.
- Costante sensibilizzazione, formazione e coinvolgimento dei dipendenti, dei fornitori e dei consulenti e del personale che opera per conto dell'Organizzazione affinché collaborino ad attuare sempre più efficaci strategie di salute e sicurezza dei lavoratori e salvaguardia dell'ambiente.
- Riduzione dei rischi e miglioramento dei processi di lavorazione, attraverso lo sviluppo di procedure lavorative e di emergenza, e per mezzo di strumenti di

prevenzione, difesa ed intervento, tali da rendere minimi i rischi di accadimento di incidenti/quasi incidenti, infortuni e malattie professionali o di ridurre gli impatti sull'uomo e sull'ambiente.

- Consolidamento dei processi di comunicazione e collaborazione tra il Sistema di Gestione della Sicurezza relativo alla normativa "Seveso" (SGS Stabilimento Inferiore), il Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza sul Lavoro (SGSL) ed i Sistemi di Gestione dell'Ambiente e della Qualità, allo scopo di rendere sempre più efficiente ed efficace la gestione dell'Organizzazione integrando al meglio le necessità dei diversi settori.
- Aumentare la consapevolezza di ciascun dipendente di essere parte attiva del sistema di sicurezza, attraverso la partecipazione e la condivisione al programma BBS (Behavior Based Safety).

Il perseguimento degli obiettivi dichiarati viene seguito e verificato attraverso specifici indicatori interni di prestazione, tra i quali si citano:

- Valutazione degli infortuni (n. infortuni/anno; indice di frequenza; indice di gravità) e analisi statistica.
- Valutazione dei Primi Soccorsi, e delle segnalazioni d'incidente non infortunio (INI) o condizione di pericolo relativamente alla salute e sicurezza e all'ambiente.
- Valutazione delle prestazioni ambientali (es. emissioni, rifiuti, rumore, consumi di risorse naturali, materie prime ed energia).
- Numero verifiche ispettive interne ed esterne (anche per il SGS Stabilimento Inferiore).
- Ore dedicate all'addestramento e alla formazione del personale e degli addetti alle emergenze (anche per il SGS Stabilimento Inferiore).

L'Organizzazione si impegna inoltre a:

- diffondere a tutti i livelli aziendali, al pubblico e a tutti i soggetti interessati la presente Politica ed a verificare periodicamente la sua attuazione;
- rendere disponibili i mezzi tecnici ed economici e le risorse umane per un continuo miglioramento;
- raccomandare ai propri Preposti impegno mirato e costante al rispetto della presente Politica ed al perseguimento dei suoi obiettivi;
- studiare e valutare preventivamente eventuali impatti ambientali di nuove materie prime, processi o prodotti;
- 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;
- applicare e rispettare i requisiti di salute e di sicurezza che si basano sulla Dichiarazione dell'ILO e sui Principi e Diritti Fondamentali nel Lavoro (1998) come richiesto dagli standard FSC e PEFC.

POLITICA di SICUREZZA E PREVENZIONE degli INCIDENTI RILEVANTI dello STABILIMENTO INFERIORE di MATHI

Lo Stabilimento Inferiore di Mathi Canavese è soggetto alla normativa di prevenzione dei rischi da incidenti rilevanti (D.Lgs. 105/2015 e s.m.i.) per la presenza di sostanze pericolose.

La presente sezione della Politica esprime i principi fondamentali di prevenzione dei rischi di incidente rilevante e di miglioramento continuo della salute e sicurezza per lo Stabilimento Inferiore.

La declinazione rispetto alla normativa di prevenzione dei rischi da incidenti rilevanti degli obiettivi generali di salute, sicurezza ed ambiente dichiarati precedentemente viene garantita attraverso le seguenti prassi del SGS:

- analisi storiche ed analisi del rischio;
- valutazione degli incidenti, quasi incidenti e anomalie dello stabilimento inferiore (analisi dell'esperienza operativa);
- esame periodico delle prestazioni lavorative e gestionali per mezzo di visite ispettive interne e riunioni con le funzioni aziendali impegnate nella salute e sicurezza e nella protezione dell'ambiente;
- gestione e controllo della manutenzione;
- comunicazione attiva e valutazione di suggerimenti e richieste provenienti da tutti i livelli aziendali;
- formazione continua ed addestramento del personale;
- elaborazione di piani e strategie di miglioramento, emissione di procedure ed istruzioni per la gestione delle attività lavorative in sicurezza;
- valutazione degli interventi di emergenza;
- analisi preventiva delle modifiche;
- aggiornamento in merito all'evoluzione scientifica e tecnologica.

Il Gestore stabilisce e diffonde un Programma di Miglioramento del SGS e monitora le prestazioni del Sistema attraverso la valutazione di specifici indicatori.

Tutti gli indicatori del SGS sono riportati nel Documento di Politica, nel Programma di Miglioramento e nel Riesame. I principali indicatori utilizzati per valutare l'andamento del SGS, oltre quelli riferiti nella parte generale, sono i seguenti:

- incidenti, quasi incidenti e anomalie (incidenti/anno, quasi incidenti/anno, anomalie/anno);
- numero di fermate non programmate delle impregnatrici/ore di funzionamento;
- numero delle non conformità di sistema riscontrate nell'ambito delle attività di verifica;
- percentuale anomalie ripetitive (rispetto all'anno precedente);
- numero di guasti ai componenti critici;
- grado di rispetto della manutenzione programmata;
- efficacia della formazione;
- rispetto del piano di audit interno;
- grado di rispetto del programma di miglioramento.

La presente Politica SGS è depositata presso lo Stabilimento Inferiore di Mathi, diffusa a tutto il personale e riesaminata periodicamente dalla Direzione.

Mathi, 25/05/16

Datore di lavoro e Gestore - Stabilimento Inferiore Mathi

Ing. Fabio Cellai

3 Ahlstrom Italy S.p.A.

3.1 L'Organizzazione

Ahlstrom Italy S.p.A. nasce nel maggio 2013 dalla scissione societaria di Ahlstrom Turin S.p.A. appartenente alla multinazionale finlandese Ahlstrom specializzata nello sviluppo, produzione e vendita di materiali ad alte prestazioni, a seguito della decisione da parte del Gruppo Ahlstrom e del Gruppo svedese Munksjo, operante nel settore delle carte speciali, di unire, a livello mondiale, la Business Area "Label and Processing" del Gruppo Ahlstrom con il Gruppo Munksjo per costituire una nuova società denominata Munksjo Oyj.

Nell'ambito di questa operazione Ahlstrom Turin S.p.A. ha perfezionato un atto di scissione parziale, con efficacia dal 23 Maggio 2013, in forza del quale:

- Ahlstrom Turin S.p.A. ha variato la propria ragione sociale in Munksjo Italia S.p.A., sotto il cui nome continua a svolgere la propria attività legata al ramo d'azienda "Label and Processing" (produzione di carta base da siliconare per il settore dell'etichettatura);
- Ahlstrom Italy S.p.A., interamente posseduta dal Gruppo Ahlstrom, è subentrata nella titolarità dei rami d'azienda denominati "Filtration" e "Building and Energy"; e
- una società di nuova costituzione, denominata AM Real Estate S.r.l., ha assunto la titolarità del ramo d'azienda immobiliare relativo ai beni di uso comune delle società industriali sopraindicate.

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

Il Gruppo Ahlstrom, leader a livello globale nello sviluppo, nella produzione e nella vendita di materiali ad alte prestazioni, impiega circa 3.500 dipendenti e dispone di impianti produttivi

e di reti di vendita in tutto il mondo. Nel 2015 il fatturato netto di Ahlstrom è stato pari a 108.582K€.

I prodotti del Gruppo Ahlstrom sono suddivisi in due Aree Commerciali e fabbricati in circa una trentina di stabilimenti situati in Europa, America ed Asia:

- Filtration & Performance: a sua volta suddiviso nelle quattro unità commerciali di Filtration, Industrial Nonwovens, Wallcover & Poster e Building & Wind produce materiali filtranti utilizzati per applicazioni nel settore automotive e dei trasporti, nella filtrazione industriale, nella produzione di tessuti-non-tessuti per uso industriale e per la cura della casa e della persona, nella produzione di carte da parati e poster e nella produzione di pale eoliche e materiali per l'edilizia;
- Specialties: a sua volta costituito dalle quattro unità commerciali di Food and Beverage Packaging, Advanced Liquid Technologies, Tape e Medical realizza materiali per imballaggio alimentare, filtrazione di acque potabili ed industriali, diagnostica e componentistica di laboratorio, nastri adesivi, tessuti per applicazioni in campo medicale.

Fondata nel 1851 da Antti Ahlström nel 1960, 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).

Lo stabilimento di Mathi fu fondato nel 1841 per la produzione di energia e pasta da straccio. Nel 1877 fu ceduto a Don Giovanni Bosco che lo ampliò e lo dotò di una macchina continua per la produzione di carta da stampa, di una tipografia e di una legatoria.

Nel primo dopoguerra il sito produttivo, fu acquistato 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 conformazione attuale del sito industriale presenta due stabilimenti distinti (Stabilimento Superiore e Stabilimento Inferiore), che sebbene rispondano allo stesso indirizzo, risultano fisicamente separati da una strada pubblica e mantengono connessioni strutturali e logistiche legate a servizi fondamentali quali ad esempio la gestione della risorsa idrica, dell'energia o dell'approvvigionamento/spedizione materiali.

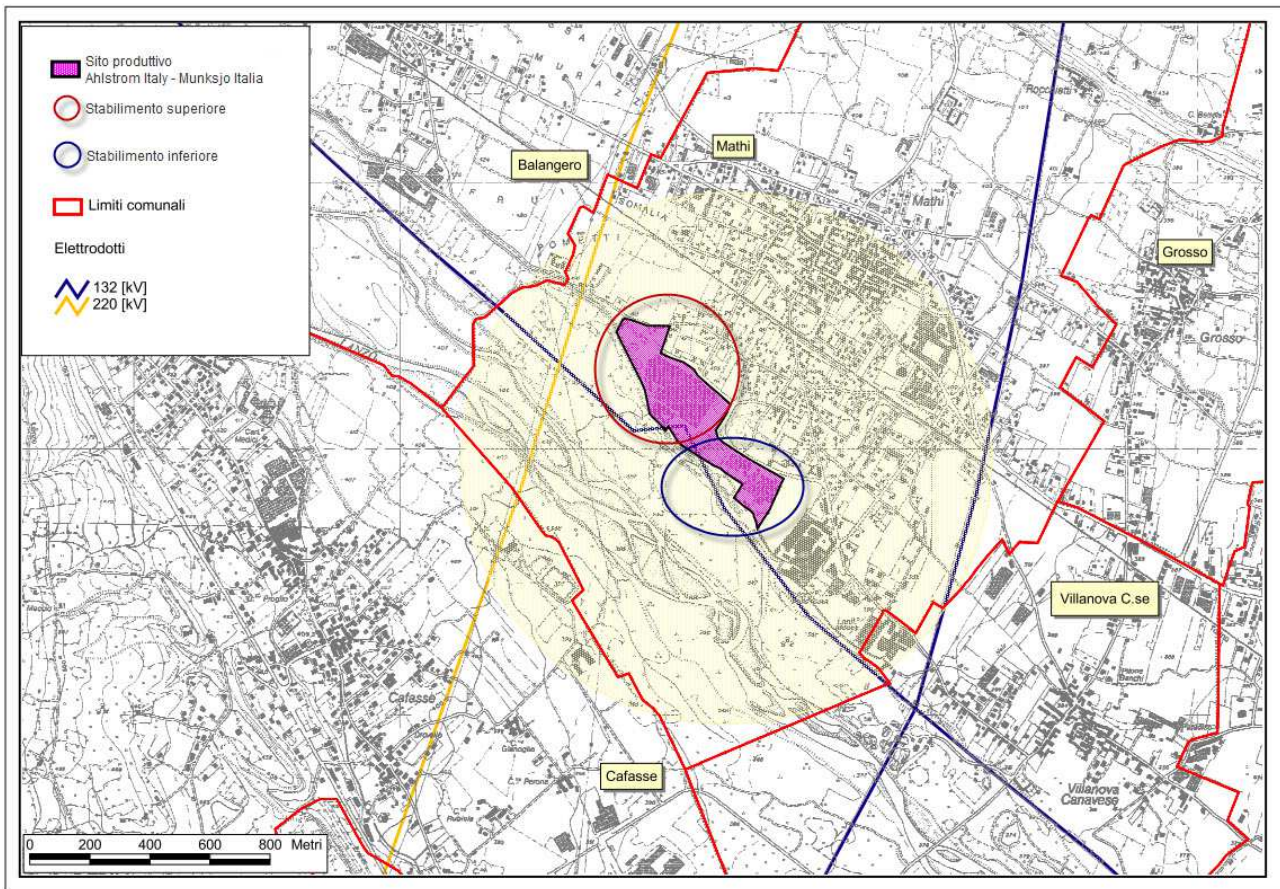


Figura 3.1-1

Come durante la gestione Ahlstrom Turin, anche oggi, dopo la scissione societaria, la produzione di carta filtro si svolge sia nello stabilimento inferiore che in quello superiore, mentre la produzione di carta base da siliconare effettuata dalla Munksjo Italia si svolge unicamente nello stabilimento superiore.

A seguito degli accordi della scissione societaria di Ahlstrom Turin, Ahlstrom Italy ha assunto la proprietà dello stabilimento inferiore mentre lo stabilimento superiore è di proprietà sia di Munksjo Italia S.p.A., relativamente al fabbricato in cui è situata la linea produttiva della carta base da siliconare, sia della società AM Real Estate per i restanti edifici, che comprendono la Centrale termoelettrica, gli impianti di trattamento delle acque, le officine di manutenzione, gli uffici ed i locali che ospitano le linee produttive della carta filtro.

La logica dell'ottimizzazione nella gestione delle risorse e la volontà di non perdere le sinergie sviluppate con la gestione Ahlstrom Turin ha portato alla sottoscrizione nel

Maggio 2013 di un accordo definito “Long Term Service Agreement” attraverso il quale le due società Munksjo ed Ahlstrom hanno suddiviso le proprie responsabilità e risorse per la gestione di alcuni servizi comuni. In particolare Munksjo Italia ha assunto la gestione, a favore anche di Ahlstrom Italy, della centrale termoelettrica, degli impianti di trattamento acque, degli Acquisti, della Logistica e dei Magazzini. Ahlstrom Italy gestisce invece i servizi amministrativi e contabili, il servizio di portineria e della mensa a favore di entrambe le società.

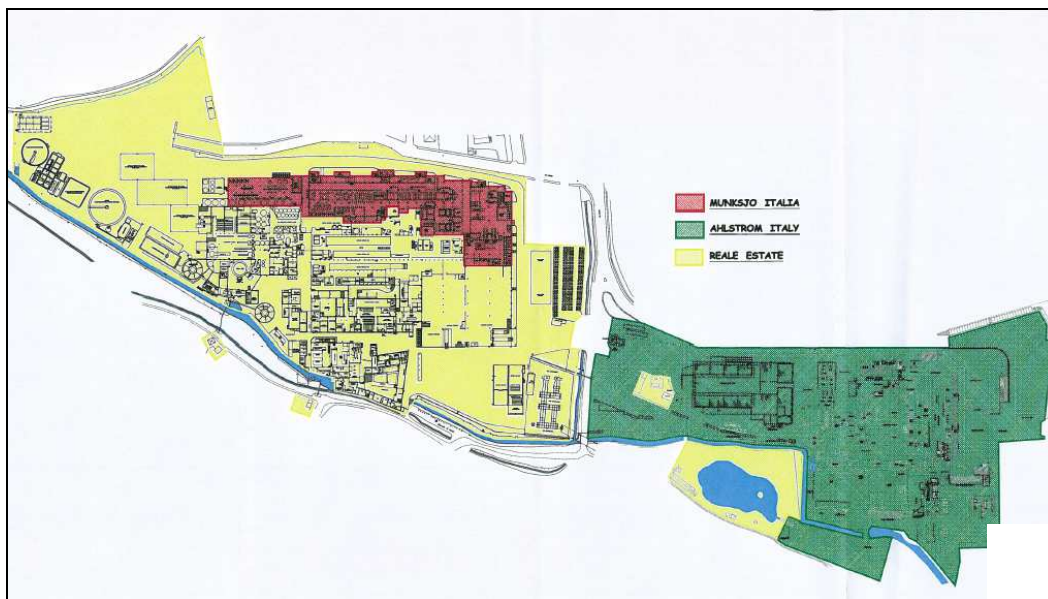


Figura 3.1-2 – Suddivisione delle proprietà immobiliari e localizzazione degli impianti produttivi

L'attività produttiva di Ahlstrom Italy consiste nella produzione dei seguenti media filtranti:

- *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.) ed altre applicazioni specifiche;
- *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).

Fa parte di Ahlstrom Italy anche uno stabilimento situato a Sassoferrato, specializzato nella produzione di materiali per la filtrazione di aria e di liquidi. Dal punto di vista della gestione ambientale il sito di Mathi e quello di Sassoferrato mantengono due gestioni separate, coordinate da un responsabile nominato dall'Alta Direzione.

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

L'attività dell'Organizzazione è classificata secondo il codice NACE 17.12 (fabbricazione della carta); le attività autorizzate secondo la Direttiva IPPC, come modificata dalla Direttiva IED, 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 6.7 (impianti per il trattamento di superfici mediante l'utilizzo di solventi organici con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/h o 200 t/anno).

Nello stabilimento di Mathi lavorano per Ahlstrom Italy circa 270 dipendenti. Il fatturato netto di stabilimento nel 2015 è stato di 108.582.000 Euro. La produzione viene effettuata a ciclo continuo.

L'Organizzazione ha una produzione lorda di circa 40.000 ton/anno di carta filtro, di cui circa il 90% destinato all'esportazione.

Anno	Produzione lorda di carta filtro dopo impregnazione (t/anno)
2013	37.078
2014	38.394
2015	39.034
Gennaio/Ottobre 2016	32.159

Figura 3.1-3

3.2 Il processo produttivo

Paragrafo non oggetto di modifica

4 Il Sistema di Gestione Ambientale

4.1 Struttura del Sistema di Gestione Ambientale

Paragrafo non oggetto di modifica

4.2 Legislazione applicabile

Paragrafo non oggetto di modifica

4.3 Gli aspetti ambientali

Ahlstrom Italy, in fase di avviamento del proprio 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 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

Paragrafo non oggetto di modifica

4.3.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

- impregnazione della carta filtro con resine in soluzione metanolica,
- essiccamento della carta,
- trattamenti superficiali della carta,
- bobinatura della carta,
- spapolamento cellulosa.

Sono quindi presenti numerosi punti di emissione, ognuno dei quali è autorizzato dall'Autorizzazione Integrata Ambientale: nel dettaglio si contano 68 (23 nello stabilimento superiore e 45 presso lo stabilimento inferiore). Dei camini esistenti soltanto 42 sono soggetti ad autocontrolli periodici, principalmente triennali.

Gli ultimi autocontrolli, eseguiti nel 2014 da parte di un laboratorio esterno certificato, hanno evidenziato una situazione di conformità rispetto ai limiti di emissione autorizzati. I parametri controllati sono CO, NO_x, COV e Polveri.

Le emissioni dei Post-combustori sono invece sottoposte ad un monitoraggio in continuo per il controllo dei seguenti parametri:

- monossido di carbonio (CO)
- composti organici volatili (COV, espressi come carbonio organico totale).

Nei grafici seguenti sono riportate le medie mensili calcolate dal sistema di monitoraggio in continuo espresse in termini di concentrazione (mg/Nm³) al fine di consentire un confronto con i limiti dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Gli analizzatori del sistema di monitoraggio in continuo sono sottoposti a taratura periodica.

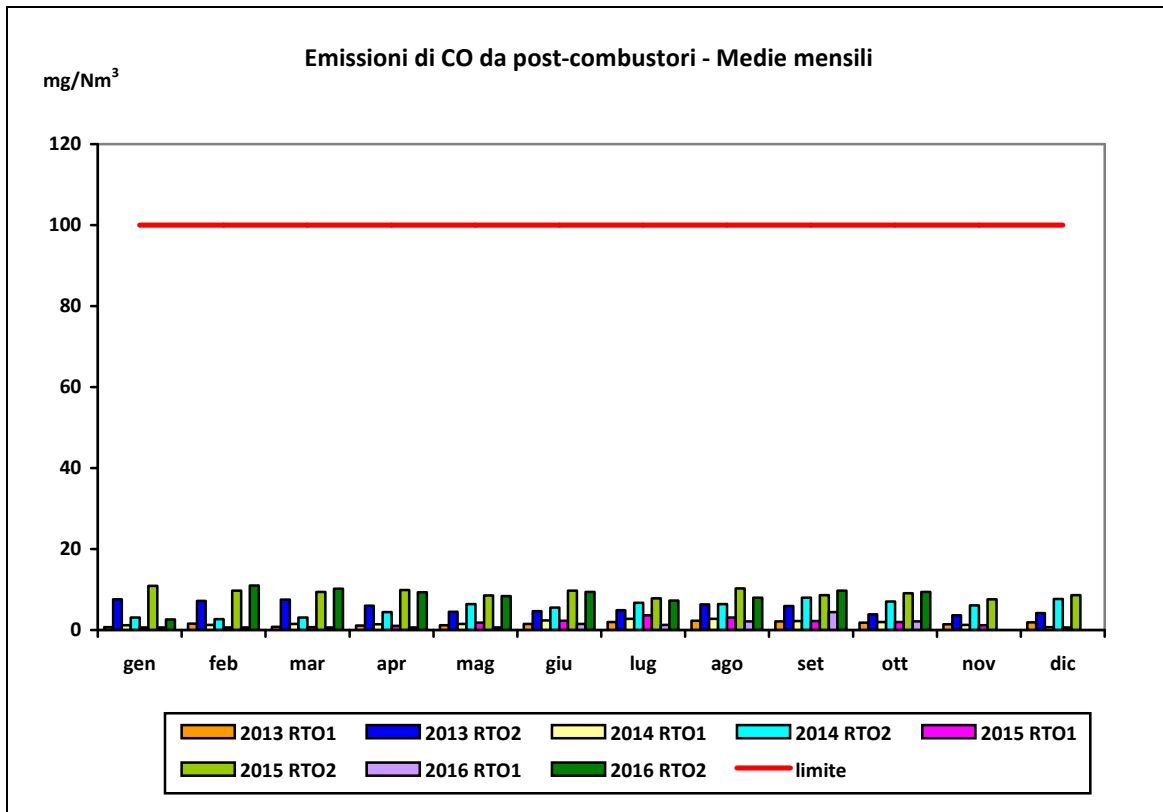


Figura 4.3-1

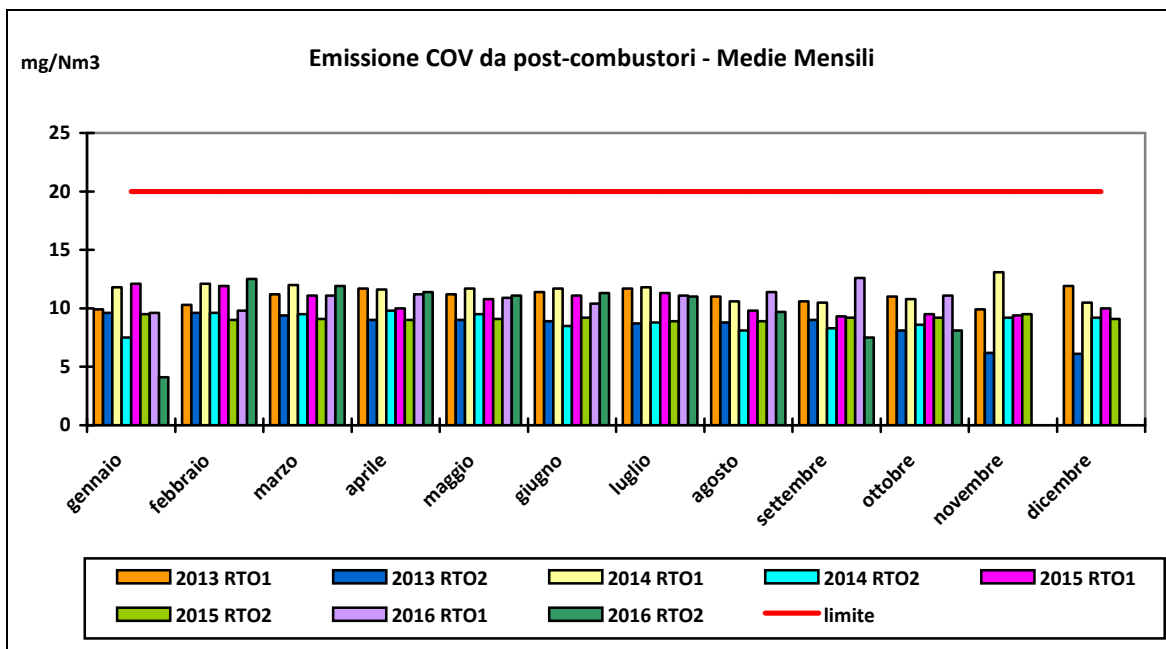


Figura 4.3-2

Le tabelle seguenti invece riportano gli stessi parametri espressi in termini di “indicatori chiave”; l'aumento registrato nel 2013 è dovuto al nuovo assetto del sistema di trattamento degli effluenti a seguito dell'installazione della nuova linea di impregnazione.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016
A	kg totali di CO	4.305	4.580	6.721	5.086
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159
R	kg CO/t carta	0,12	0,12	0,17	0,16

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016
A	kg totali di COV	12.974	10.862	12.974	11.481
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159
R	kg COV/t carta	0,35	0,28	0,33	0,36

In merito alle emissioni di gas serra, Ahlstrom Italy ha ottenuto il rilascio della propria autorizzazione, N. 2378, il 5 Marzo 2014.

Queste emissioni sono costituite dal biossido di carbonio che si genera a seguito dell'utilizzo di metano nel processo di produzione della carta e da quello che si sviluppa nei postcombustori per l'abbattimento del metanolo presente nelle resine per l'impregnazione della carta filtro.

Nella tabella seguente vengono forniti i dati ricavati dal monitoraggio interno dei consumi di metano e di metanolo. Il contributo dei due flussi all'emissione totale di biossido di carbonio di emissione è pressoché equivalente.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016	Target 2016
A	t CO ₂ equivalenti	24.221	25.924	25.952	21.850	
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159	
R	t CO ₂ /t carta	0,653	0,675	0,665	0,679	0,670

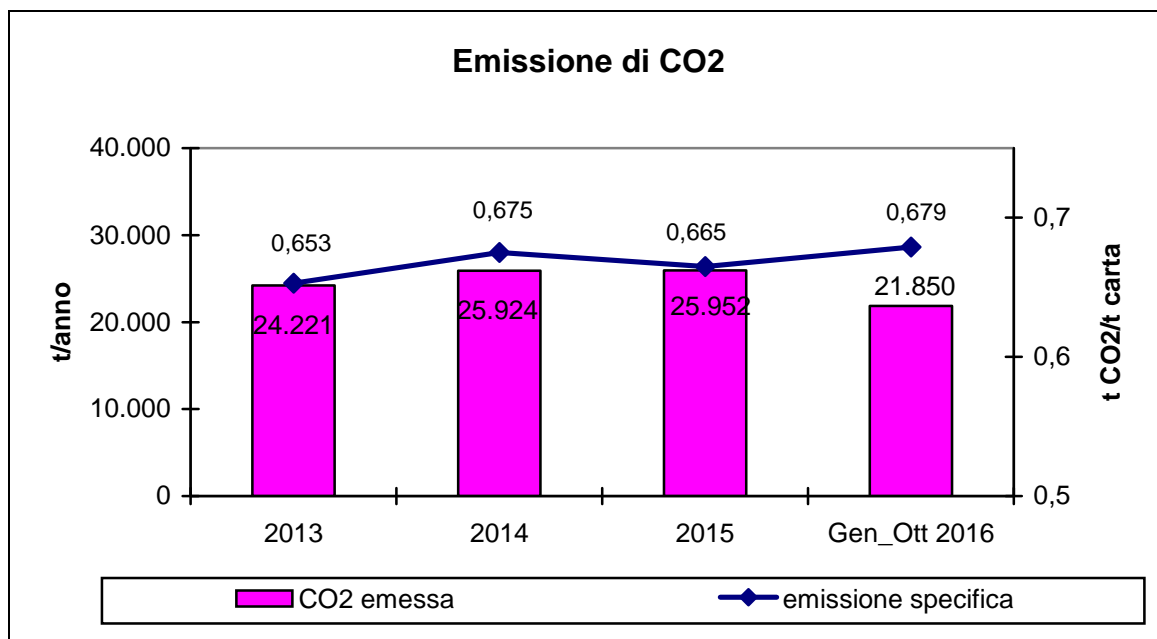


Figura 4.3-3

4.3.1.2 SCARICHI NELLE ACQUE

Paragrafo non oggetto di modifica

4.3.1.3 RIFIUTI

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

- rifili e scarti di lavorazione;
- imballaggi provenienti dal confezionamento delle materie prime e degli ausiliari;
- materie prime di scarto.

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.

A seguito della scissione societaria, presso lo stabilimento superiore, in cui coesistono attività gestite sia da Ahlstrom Italy che da Munksjo Italia, sono state create nuove aree destinate alla gestione dei rifiuti in modo che ciascuna delle due società abbia a disposizione spazi e strutture definite e delimitate per lo stoccaggio dei propri rifiuti.

In particolare sono previste le seguenti modalità di deposito:

- aree interamente pavimentate, 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;

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 vengono riportati i quantitativi di rifiuti prodotti. Dal momento che sotto la gestione Ahlstrom Turin i rifiuti derivanti dalle attività della linea produttiva della carta filtro e quelli derivanti dalla produzione di carta base da siliconare risultavano prodotti da un unico soggetto, per l'anno 2013 non sono disponibili i dati relativi alla produzione di rifiuti riconducibili alle attività dell'attuale Ahlstrom Italy. In tabella è stato quindi riportato un dato ricavato da stime o da contabilizzazioni interne di ripartizione dei costi economici delle due tipologie di prodotto.

I codici seguiti da * identificano i rifiuti pericolosi.

CER	Denominazione	2013 (kg)	2014 (kg)	2015 (kg)	Gen_Ott 2016 (kg)
020201	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	0	0	94.400	169.400
060104 *	Acido fosforico e fosforoso	0	3.350	2.250	0
060204 *	Idrossido di sodio e di potassio	900	5.250	4.025	4.965
070101 *	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	0	0	0	4.950
070708	Altri fondi e residui di reazione	960	0	0	0
070712	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	422.060	171.080	229.720	233.360
080312*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	0	0	7.420	12.940
080313	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	390	975	2.200	0
080315	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	180	0	0	0
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	96	0	260	250
080409 *	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	15.900	15.740	11.860	2.900
080410	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	0	0	6.020	0
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	360	0	130	0
130205 *	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	3.801	3.920	2.560	2.800
130307*	Oli isolanti e termovetori minerali non clorurati	0	0	1.520	0
130507 *	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	0	0	0	2.960
140603 *	Altri solventi e miscele di solventi	0	0	0	120
140605 *	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	9.120	7.960	11.170	8.535
150101	Imballaggi in carta e cartone	433.136	842.640	988.080	386.000
150102	Imballaggi in plastica	263.528	242.520	248.560	226.040

150103	Imballaggi in legno	248.240	297.880	330.000	180.480
150104	Imballaggi in metallo	1.270	460	0	0
150106	Imballaggi in materiali misti	201.684	230.440	201.580	123.120
150110 *	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	3.210	15.815	32.630	21.620
150202 *	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	665	69.865	184.505	3.336.038
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	4.123.620	3.670.020	4.032.260	4.585
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (3) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	0	0	475	0
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0	0	1.662	0
160303*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	650	750	0	100
160305*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	1.530	21.950	64.800	33.200
160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	10.590	15.205	9.565	4.255
160506 *	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	0	390	0	0
160709 *	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	2.115	3.550	1.695	3.180
161001 *	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	0	3.100	3.860	0
170107	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	39.360	13.240	0	0
170202	Vetro	0	0	0	3.940
170302	Miscele bituminose, diverse da quelle di cui alla voce 170301	38.050	0	0	0
170405	Ferro e acciaio	25.200	10.700	10.100	37.860
170504	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	0	0	0	3.405
170603 *	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	0	0	565	1.355
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	1.040	420	0	0
170903*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	900	0	0	0
200121 *	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0	120	265	0
200304	Fanghi delle fosse settiche	0	69.680	22.480	13.800
	Rifiuti Totali (tonnellate)	5.848,555	5.717,240	6.506,617	4.882,158
	Rifiuti pericolosi (tonnellate)	38,791	151,760	329,600	3435,663

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

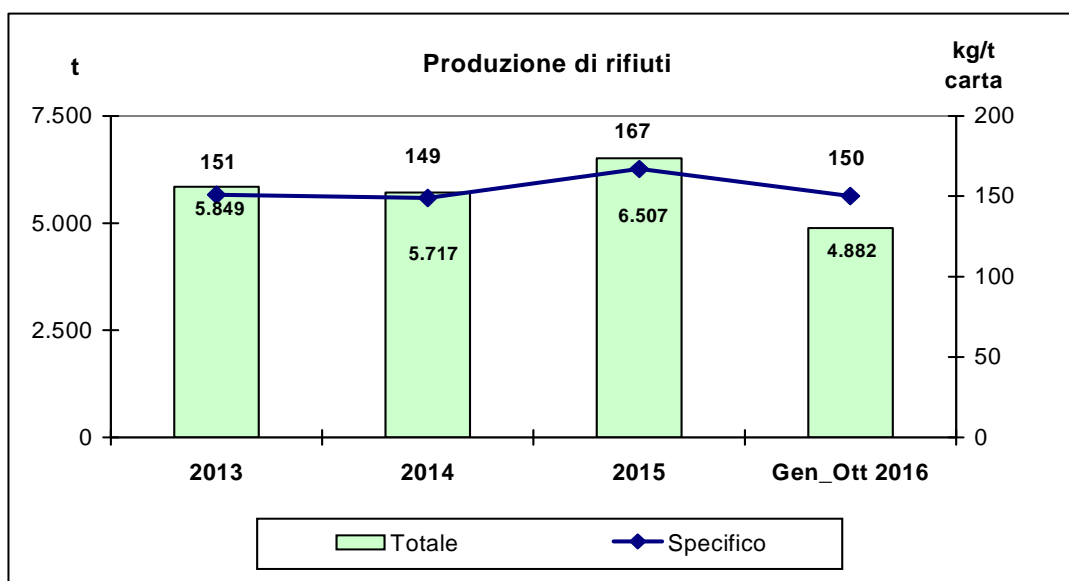


Figura 4.3-15

Come si evidenzia dalla tabella precedente, i rifiuti prodotti in quantità maggiore sono costituiti principalmente da scarti di carta filtro (CER 150203 e in parte CER 150101) e dai rifiuti di imballaggio.

Nel caso degli scarti di carta filtro la produzione di rifiuti 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 materiale da smaltire esternamente.

Come evidenziato dal grafico di Fig. 4.3 -15 negli ultimi anni la produzione specifica di rifiuti, a parte l'incremento del 2015 dovuto principalmente all'aumento degli scarti di carta filtro, si è mantenuta sostanzialmente costante.

L'incremento nella produzione dei rifiuti pericolosi registrato nel 2016 è dovuto alla riclassificazione degli scarti di carta filtro a seguito della nuova classificazione armonizzata di una sostanza in essi contenuta (Formaldeide). Sino al 2015 questa tipologia di rifiuto era stata classificata con il CER 150203 "Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02", mentre a partire dal 2016, dovendo applicare i limiti introdotti dalla nuova classificazione della Formaldeide, tali rifiuti risultano classificati con il CER 150202*.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016	Target 2016
A	rifiuti totali (t)	5.849	5.717	6.507	4.882	/
	rifiuti pericolosi (t) (% su rifiuti totali)	15,6 (0,60)	151,8 (2,65)	329,6 (5,1)	3.436 (71,2)	/
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159	/
R1	t rifiuti totali/t carta	0,151	0,149	0,167	0,150	/
R2	kg rifiuti pericolosi/ t carta	1,05	3,95	8,44	106,8	/

4.3.1.4 USO E CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

Paragrafo non oggetto di modifica

4.3.1.5 USO DI RISORSE NATURALI

Consumi idrici

L'acqua utilizzata nella fabbricazione della carta viene fornita da Munksjo Italia che, a seguito della scissione societaria, ha assunto la gestione dell'approvvigionamento idrico dal Canale di Nole per tutto il sito produttivo di Mathi e la titolarità della relativa concessione di derivazione.

Ahlstrom Italy detiene unicamente un pozzo presso lo stabilimento inferiore, ma la maggior parte del fabbisogno idrico è soddisfatto dalle acque prelevate dal Canale di Nole alimentato dal torrente Stura.

Le acque per i servizi igienici sono invece fornite dall'acquedotto.

Ahlstrom Turin, riconoscendo il valore della risorsa idrica quale bene collettivo e quale materia prima strategica per la produzione della carta aveva indirizzato i propri sforzi verso una costante riduzione dei consumi, soprattutto attraverso il riutilizzo e il riciclaggio delle acque di processo. Anche Ahlstrom Italy, nonostante non sia più direttamente coinvolta nell'approvvigionamento delle acque di processo, continuerà in questa direzione attraverso un costante monitoraggio dei consumi idrici e la definizione di propri obiettivi di riduzione.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016	Target 2016
A	Acque di processo provenienti da acque superficiali (m ³)	4.554.926	4.989.679	4.845.398	3.792.043	/
	Acque di processo prelevate da pozzo (m ³)	191.190	191.637	175.825	129.149	/
	Acque per utenze civili (m ³)	6.386	5.600	6.250	5.208	/
	Consumo idrico totale (m ³)	4.752.502	5.186.916	5.024.686	3.924.086	/
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159	/
R1	Consumo idrico specifico totale (m ³ /t)	128,2	135,1	128,8	122,1	/
R2	Consumo specifico acque di processo (m ³ /t)	128,0	135,0	128,6	121,9	125

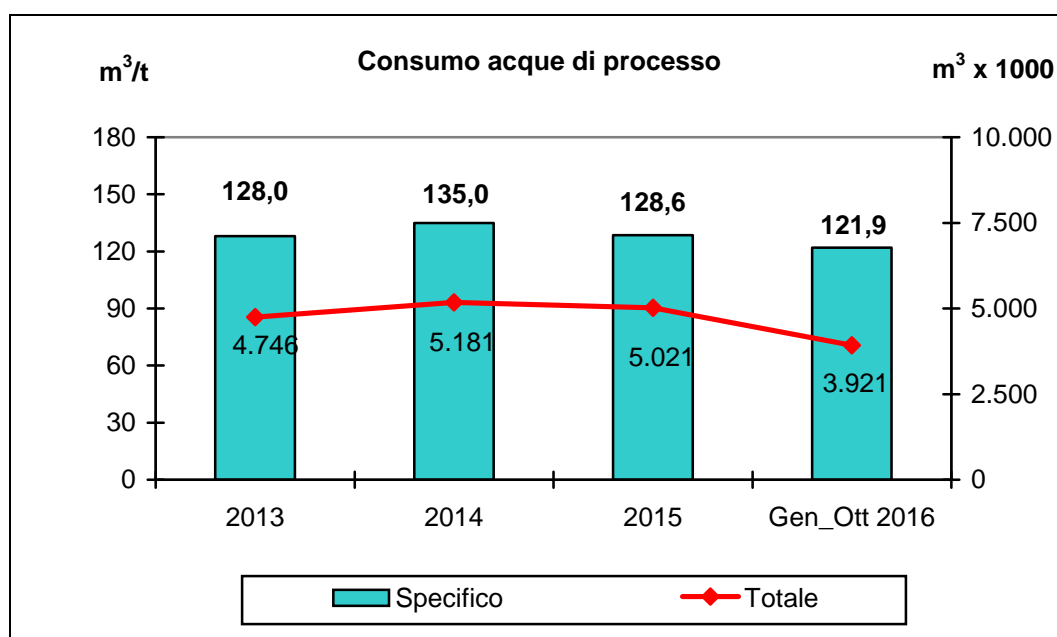


Figura 4.3-17

L'aumento dei consumi idrici registrato nel 2014 è da attribuirsi al riavviamento della macchina continua quarta dopo la modifica strutturale per la riconversione da produzione di carta da parati a carta filtro.

Consumi energetici

Parte dell'energia necessaria per il processo produttivo viene fornita ad Ahlstrom Italy da Munksjo Italia che gestisce la Centrale termoelettrica situata all'interno del sito di Mathi per l'autoproduzione di energia elettrica e di vapore.

Un'altra fonte di energia è costituita dal metano diretto, quale combustibile per i sistemi di essiccamento della carta installati sulle macchine continue o per gli impianti ausiliari (caldaie, post-combustori, ecc.).

Nei grafici seguenti vengono illustrate le tendenze dei consumi di energia elettrica e di calore di processo (metano e vapore).

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016	Target 2016
A	Calore di processo (GJ)	498.265	527.172	550.739	432.326	/
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159	/
R	Calore di processo (GJ/t)	13,44	13,73	14,11	13,44	/

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016	Target 2016
A	Energia elettrica consumata (GJ)	177.627	186.570	190.228	153.009	/
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159	/
R	Consumo specifico di energia elettrica (GJ/t)	4,79	4,86	4,87	4,76	4,84

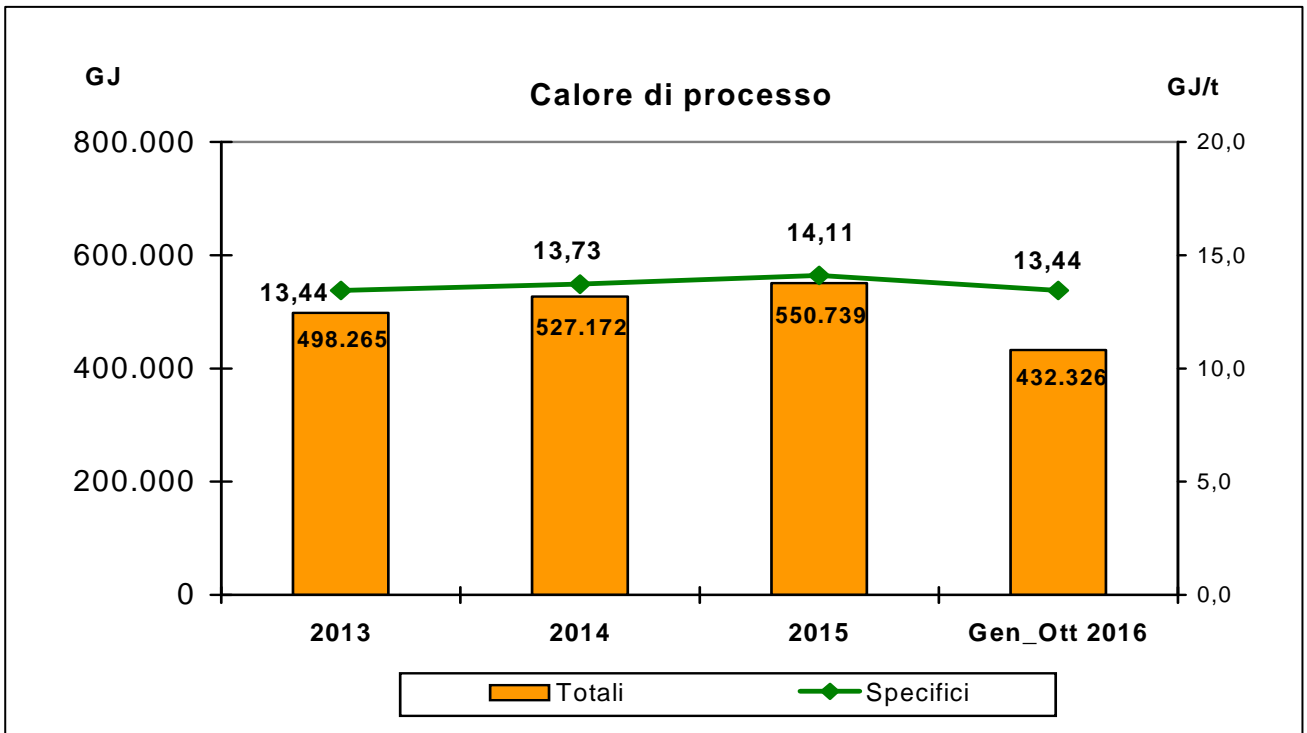


Figura 4.3-19

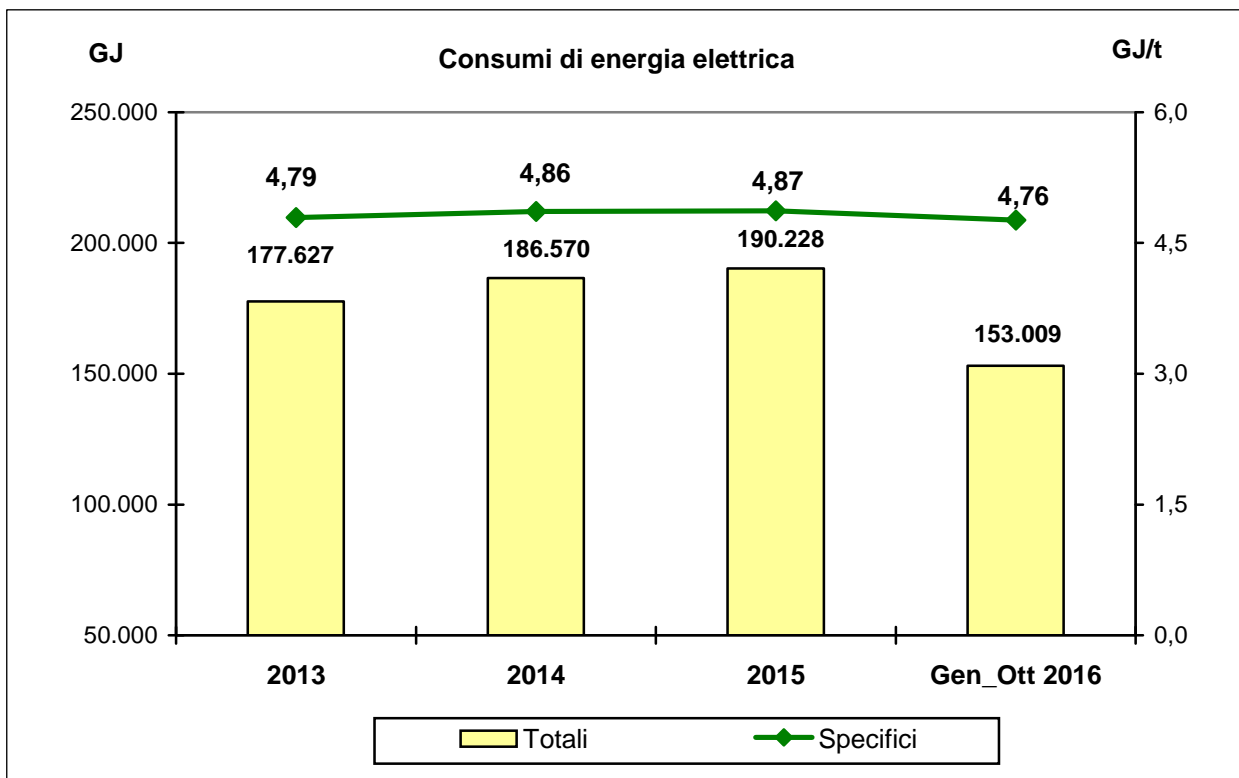


Figura 4.3-20

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. Ahlstrom Corporate ha emanato una politica secondo la quale vengono promosse le politiche di controllo forestale e i fornitori che le adottano.

Nel 2013 Ahlstrom Turin aveva conseguito la certificazione della catena di custodia secondo gli schemi PEFC e FSC per la produzione di carta filtro. Come già ricordato questi schemi sono stati adottati anche da Ahlstrom Italy che ne ha ricevuto la certificazione a Giugno 2013.

Oltre alle fibre di cellulosa possono essere utilizzate anche fibre sintetiche (polimeriche o fibre di vetro) per applicazioni particolari. Nella tabella seguente è riportato il consumo di fibre per la produzione di carta filtro.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016
A	t cellulosa e fibre sintetiche	31.736	33.963	33.913	28.286
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159
R	t fibre/t carta	0,86	0,88	0,87	0,88

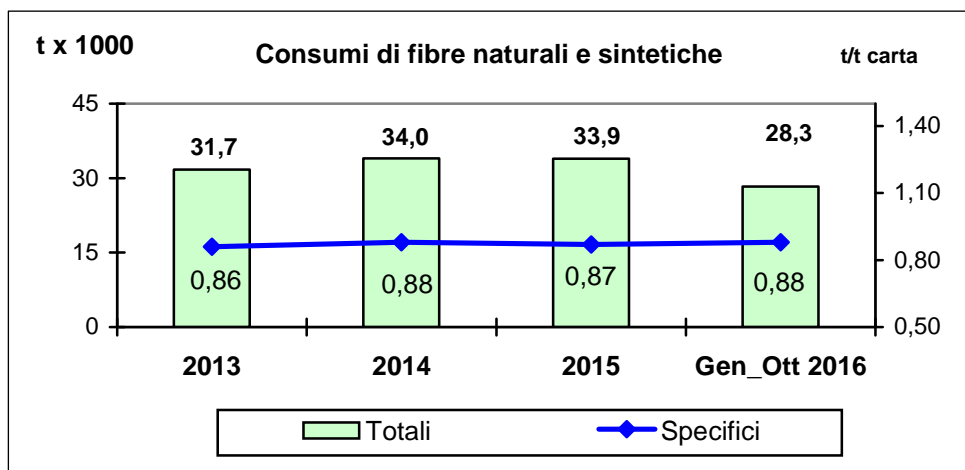


Figura 4.3-21

Nella composizione della carta rientrano, oltre alle fibre, anche prodotti chimici di varia natura, quali amidi, resine, lattici, coloranti utilizzati per conferire caratteristiche chimico/fisiche specifiche. Altri prodotti come antischiuma e biocidi sono invece utilizzati quali ausiliari di processo.

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.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016
A	Prodotti chimici (t)	20.134	20.746	20.829	17.465
B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159
R	t prodotti chimici/t carta	0,543	0,540	0,534	0,543

4.3.1.6 QUESTIONI LOCALI

Rumore

Punto non oggetto di modifica

Vibrazioni

Punto non oggetto di modifica

Odori

Punto non oggetto di modifica

Polveri

Punto non oggetto di modifica

Impatto visivo

Punto non oggetto di modifica

Amianto

Dal momento che la maggior parte degli edifici di cui si compone lo stabilimento risalgono ad un'epoca precedente all'entrata in vigore delle normative che hanno regolamentato l'utilizzo dell'amianto, sono ancora presenti alcune coperture e alcuni manufatti contenenti questo materiale, nonostante le bonifiche effettuate a partire dalla fine degli anni novanta. L'Organizzazione ha effettuato un censimento delle strutture presenti, di cui viene verificato periodicamente lo stato di conservazione ed ha predisposto un piano su base pluriennale per la rimozione completa.

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

Punto non oggetto di modifica

Radiazioni ionizzanti

Punto non oggetto di modifica

Radiazioni non ionizzanti

Punto non oggetto di modifica

TRASPORTI

A partire dal 1999 Ahlstrom Turin aveva predisposto un piano per il conteggio degli automezzi che giungono in stabilimento per l'approvvigionamento delle materie prime, per il trasporto dei prodotti finiti e per la fornitura di materie prime.

Attualmente non sono disponibili dati relativi ai trasporti che interessano unicamente Ahlstrom Italy. Vengono quindi illustrati dati aggregati riguardanti l'intero insediamento produttivo.

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 600 automezzi hanno rifornito lo stabilimento di Mathi delle materie prime necessarie per il ciclo produttivo.

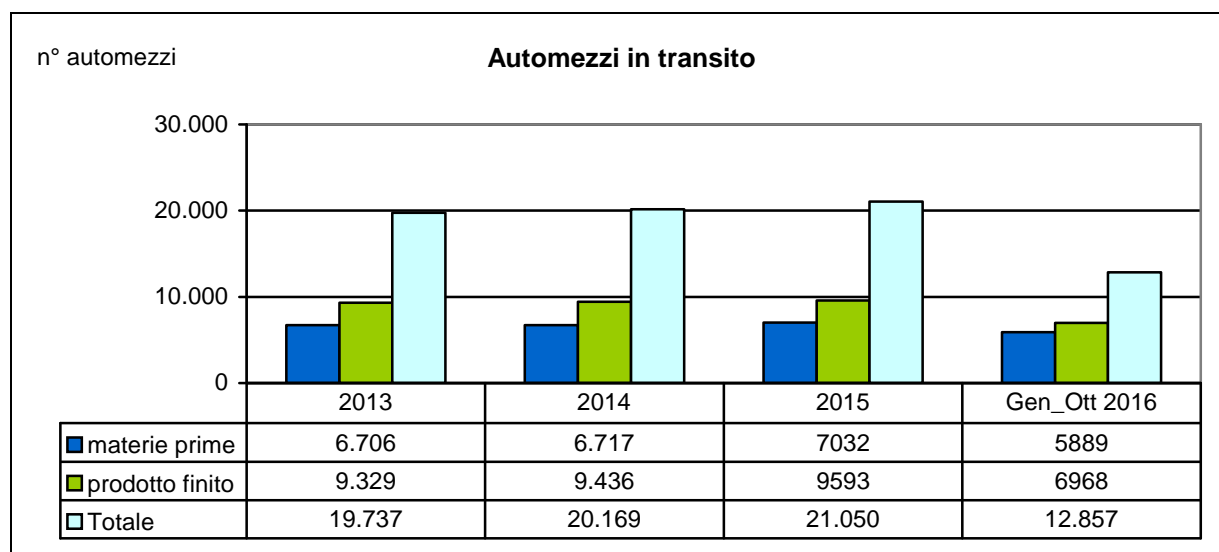


Figura 4.3-22

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, al supporto nella redazione delle procedure di carico/scarico merci e alla redazione della relazione annuale. Non si sono verificati eventi accidentali legati ai trasporti né durante la gestione Ahlstrom Turin, né recentemente.

RISCHI DI INCIDENTI AMBIENTALI

Punto non oggetto di modifica

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.

Nel febbraio 2013 l'Organizzazione ha ottenuto la certificazione catena di custodia secondo gli schemi PEFC e FSC per la produzione di carta filtro.

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 all'utilizzo di terreno per l'edificazione è stato considerato poco significativo.

Nella tabella seguente viene riportata, come richiesto dal Regolamento EMAS, la situazione della superficie edificata dello stabilimento inferiore in funzione della sua estensione.

		2013	2014	2015	Gen_Ott 2016
A	m ² edificati	23.683	23.683	23.683	23.683
/	m ² totali	55.347	55.347	55.347	55.347

B	carta prodotta (t)	37.078	38.393	39.034	32.159
R	m ² edificati/ t carta	0,64	0,62	0,61	0,74
/	% m ² edificati/ m ² totali	42,8	42,8	42,8	42,8

4.3.2 Gli aspetti ambientali indiretti

Punto non oggetto di modifica

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.

A completamento dell'edizione 2015 della Dichiarazione Ambientale si riporta di seguito l'esito della chiusura dei traguardi con scadenza nel 2015, lo stato di avanzamento di quelli con scadenza nel 2016 e quelli pianificati per il 2017.

Traguardi con scadenza nel 2015

Traguardo da raggiungere	Azione programmata e stato di raggiungimento del traguardo a Dicembre 2015
Consumi energetici TUR04: Energia Elettrica: 3,6 GJ/t Calore di Processo: 11 GJ/t	Energia Elettrica TUR04: 3,90 MWh/t Calore processo TUR04: 11,0 GJ/t <u>Traguardo parzialmente raggiunto</u>
Riduzione dei consumi idrici: 125 m ³ /t	128,6 m ³ /t <u>Traguardo non raggiunto</u>
Rimozione coperture in eternit ancora presenti presso lo stabilimento Inferiore (circa 1400 mq)	Non sono stati effettuati interventi sulle coperture ma su altri manufatti in amianto presenti sia nello stabilimento superiore che in quello inferiore: - Rimozione pluviali in fibro-cemento tetto capannone in cui sono collocate la macchina terza e la macchina quinta; - Rimozione guarnizioni forno di una macchina impregnatrice; - Bonifica di un filtro di un forno di una macchina impregnatrice. <u>Traguardo raggiunto</u>

Programma Ambientale 2016 - 2017

Aspetto ambientale	Traguardo da raggiungere	Scadenza	Azione programmata
Consumi energetici	Consumi energetici TUR04: Calore di processo: 10,6 GJ/t	2016	Ottimizzazione gestione impianti macchina continua e aumento produttività Dicembre 2015: 11,0 GJ/t ; Ottobre 2016: 11,64 GJ/t
	Consumi elettrici TUR05: 950 kWh/t	2016	Monitoraggio consumi elettrici Interventi individuati da survey energetico effettuato da ditta esterna Dicembre 2015: 987 kWh/t; Ottobre 2016: 953 kWh/t
	Riduzione consumi vapore TUR05: - 5% rispetto chiusura 2015	2016	Interventi su impianto distribuzione vapore Dicembre 2015: 8,59 GJ/t; Ottobre 2016: 6,13 GJ/t
Consumi idrici	Consumi idrici: 125 m ³ /t	2016	Controllo e ottimizzazione consumi macchine continue Dicembre 2015: 128,6 m ³ /t; Ottobre 2016: 121,9 m ³ /t
Rifiuti	Rifiuti costituiti da: - scarti carta impregnata con resine in metanolo: 105 kg/t - scarti carta impregnata in fase acquosa: 125 kg/t (nota: questa tipologia di rifiuti sino al 2015 veniva smaltita con CER 150203, a partire dal 2016 è stata riclassificata con CER 150202*)	2016	Riduzione scarto interno Dicembre 2015: - Scarti carta filtro impregnata in fase acquosa: 146 kg/t - Scarti carta filtro impregnata con resine in metanolo: 104 kg/t Ottobre 2016: - Scarti carta filtro impregnata in fase acquosa: 133 kg/t - Scarti carta impregnata con resine in metanolo: 128 kg/t Si precisa che negli scarti di carta filtro impregnata con resine in metanolo a partire dal 2016 vengono conteggiati anche altre tipologie di scarti classificati con il CER 150202
	Riduzione del 10% dello smaltimento di legno (CER 150103)	2016	Ottimizzazione gestione bancali Dicembre 2015: 330 tons; Ottobre 2016: 180,5 tons
Amianto	Rimozione materiale di isolamento in amianto	2016	Rimozione materiale di isolamento presso impianti stabilimento inferiore Ottobre 2016: rimozione guarnizioni forno di una macchina continua e bonifica di un filtro di un forno di una macchina impregnatrice
Prodotti chimici	Riduzione contenuto formaldeide nelle materie prime in uso	2016	Sostituzione prodotti chimici in uso con prodotti a ridotto contenuto di formaldeide Ottobre 2016: Progetto in corso
Consumi elettrici	Riduzione consumi elettrici da 1324 kWh/t a 1320 kWh/t	2017	Da implementare
Consumi idrici	Consumi idrici: 121 m ³ /t	2017	Da implementare
Produzione rifiuti	Produzione rifiuti: 150 kg/t	2017	Da implementare
Amianto	Rimozione materiali in amianto macchina continua stabilimento inferiore	2017	Da implementare

RIFERIMENTI e CONTATTI

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

Ahlstrom Italy S.p.A. dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Informazione Ambientale sono attendibili, veritieri ed esatti coerentemente con quanto previsto dal Regolamento CE 1221//2009 EMAS.

Il prossimo aggiornamento dell'informazione ambientale sarà emesso entro Novembre 2017.

Ahlstrom Italy S.p.A si impegna a rendere tale documento disponibile al pubblico e a qualunque altro soggetto che fosse interessato alle informazioni in esso contenute.

La persona di riferimento per Ahlstrom Italy S.p.A. (www.ahlstrom.com) è l'Ing. Fabio Cellai, Amministratore Delegato.

Tel. 011 92 60 111

Fax 011 92 69 617

Email: fabio.cellai@ahlstrom.com

16 Novembre 2016

Dati aggiornati ad Ottobre 2016.

Il presente documento è stato verificato dal verificatore ambientale accreditato:

SGS Italia S.p.A.,

Via Caldera, 21 - 20153 Milano (MI),

numero di accreditamento **IT-V-0007**.

Data di convalida: 02/02/2017