

 AHLSTRÖM MUNKSJÖ	DICHIARAZIONE AMBIENTALE	Dicembre 2018
---	-------------------------------------	--------------------------

DICHIARAZIONE AMBIENTALE
secondo il Regolamento Comunitario
1221/2009 EMAS

Anno 2018

Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A.
Stabilimento di Mathi (TO)

Dati aggiornati a Novembre 2018



Indice

1	Introduzione	3
2	La Politica Ambientale	4
3	Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A.....	7
3.1	L'Organizzazione	7
3.2	Il processo produttivo.....	10
4	Il Sistema di Gestione Ambientale.....	14
4.1	Struttura del Sistema di Gestione Ambientale	14
4.2	Legislazione applicabile.....	17
4.3	Gli aspetti ambientali	18
4.3.1	Gli aspetti ambientali diretti	19
4.3.2	Gli aspetti ambientali indiretti	57
4.4	Obiettivi e Programma Ambientale	48
	RIFERIMENTI E CONTATTI.....	53

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-Munksjö, di cui fa parte Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A., ha da tempo adottato i principi e gli obiettivi di rispetto e sostenibilità ambientale che sono visibili nel sito all'indirizzo: <https://www.ahlstrom-munksjo.com/sustainability/certifications>.

Ahlstrom-Munksjö Italia 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 14001:15 e attraverso l'adesione volontaria al Regolamento (CE) n. 1221/2009 (EMAS) come modificato dal Regolamento (UE) N. 1505/2017 per gli allegati I, II e III.

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

- carta base da siliconare, tramite spapolamento di fibre naturali, formazione su macchina continua, super-calandratura;
- 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 la versione della Dichiarazione Ambientale di Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A. emessa a seguito di rinnovo della registrazione.

Si segnala, come descritto in dettaglio nel paragrafo 3, che l'attuale assetto societario di Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A. deriva dalla fusione nel 2017 delle società Munksjö Italia S.p.A. ed Ahlstrom Italy S.p.A., entrambe già registrate EMAS. In questa dichiarazione

pertanto confluiscono i dati ambientali dal 2015 a novembre 2018 relativi alle prestazioni ambientali delle due società, prima e dopo la fusione societaria.

Ahlstrom-Munksjö Italia 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-Munksjö Italia S.p.A., integrata con la politica della Sicurezza, dell'Energia e della Prevenzione degli Incidenti Rilevanti 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 consolidare e migliorare le prestazioni ambientali dell'Organizzazione.

POLITICA DELLA SALUTE E SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI, DELL' AMBIENTE ED ENERGIA

Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A., Società strutturata in due siti produttivi locati in Mathi Canavese (TO) e in 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, anche intesa come uso razionale delle risorse energetiche. Coerentemente a questa visione, la Direzione Aziendale ha elaborato la presente Politica di Sicurezza, Ambiente, Energia 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, anche attraverso il miglioramento continuo delle proprie prestazioni energetiche, utilizzando tutte le risorse tecniche disponibili ed economicamente sostenibili.

Considerando i vantaggi derivanti da un'efficiente gestione del sistema della sicurezza e dell'ambiente/energia, 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, ambiente ed energia.
- Controllo e tutela costante dei fattori tecnici, gestionali ed umani che influenzano la salute e la sicurezza, nonché l'ambiente e l'energia.
- 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 e per il miglioramento della prestazione energetica.

- 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, compresa quella delle risorse energetiche.
- 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/Energia 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. scarichi idrici, emissioni, rifiuti, rumore, consumi di risorse naturali, materie prime ed energia).
- Numero verifiche ispettive interne ed esterne (anche per il SGS Stabilimento Inferiore Mathi).
- Ore dedicate all'addestramento e alla formazione del personale e degli addetti alle emergenze (anche per il SGS Stabilimento Inferiore).
- Monitoraggio dei comportamenti di sicurezza nel programma BBS (attraverso check list BBS di qualità, riunioni mensili ed obiettivi semplici e condivisi).

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/energetici di nuove materie prime, processi o prodotti
- supportare la progettazione e l'acquisto di prodotti e servizi energeticamente efficienti per migliorare le proprie prestazioni energetiche;

- stabilire obiettivi volti al continuo miglioramento delle prestazioni ambientali ed energetiche, 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;
- ore di formazione e percentuale di partecipazione del personale;
- rispetto del piano di audit interno;
- grado di rispetto del programma di miglioramento.

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

Mathi, 25/09/2018

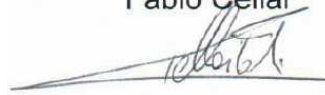
L'Amministratore Delegato di Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A.

Marco Troglia



Gestore Seveso - Stabilimento Inferiore Mathi

Fabio Cellai



3 Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A.

3.1 L'Organizzazione

La società Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A. è situata a Mathi, in provincia di Torino e appartiene attualmente al gruppo scandinavo Ahlstrom-Munksjö.

Sino al 1° ottobre 2017 nel sito di Mathi operavano tre società distinte, Ahlstrom Italy S.p.A., Munksjo Italia S.p.A. e AM Real Estate S.r.l., nate a loro volta nel Maggio 2013 dalla scissione societaria di Ahlstrom Turin S.p.A., a seguito del progetto del Gruppo finlandese Ahlstrom, a cui apparteneva all'epoca Ahlstrom Turin, e del gruppo svedese Munksjo di unire la Business Area "Label and Processing" di Ahlstrom con il gruppo svedese per costituire una nuova società denominata Munksjo Oyj.

La fusione dei due gruppi, con la nascita della società Ahlstrom-Munksjö è stata completata ad Aprile 2017 e, conseguentemente, anche il sito di Mathi, il 1° ottobre 2017,

è tornato ad essere un'unica società, con la fusione per incorporazione di Ahlstrom Italy S.p.A. e di AM Real Estate S.r.l. in Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A., denominazione che Munksjö Italia ha acquisito ad Aprile 2017.

Fa parte di Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A. anche uno stabilimento situato a Sassoferrato, in provincia di Ancona, specializzato nella produzione di materiali per la filtrazione di aria e di liquidi. Dal punto di vista 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-Munksjö Italia S.p.A. di Mathi.

Il sito produttivo di Mathi si trova a circa 30 km da Torino, in Via Stura 98 ed è suddiviso in due stabilimenti distinti, chiamati comunemente "stabilimento superiore" e "stabilimento inferiore" separati fra loro da una strada comunale.

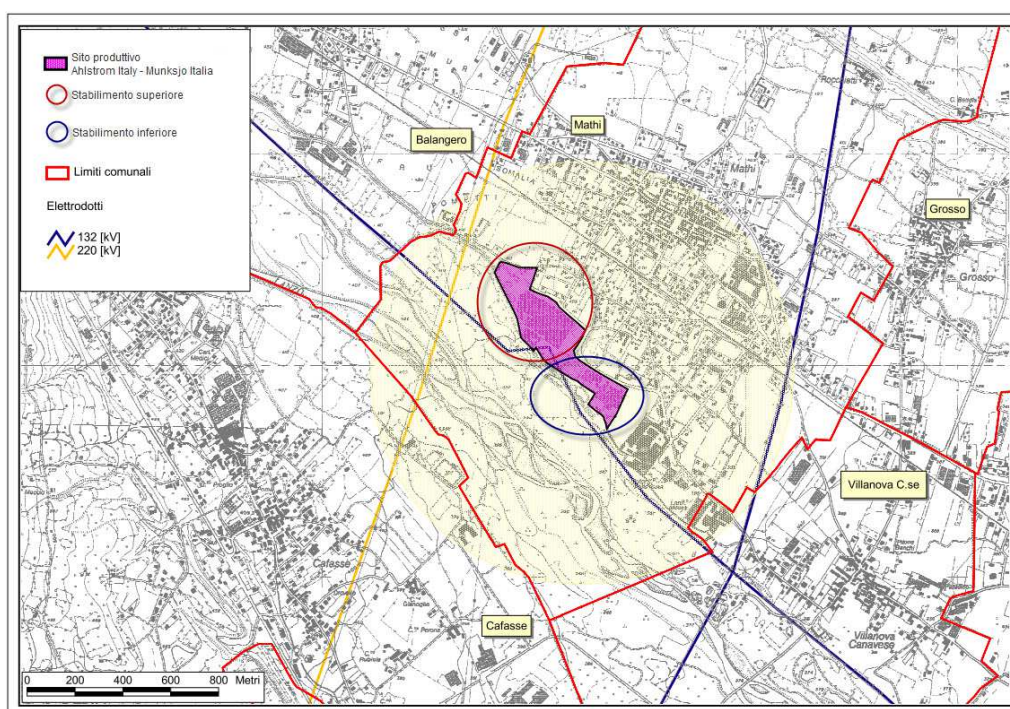


Fig. 3.1

L'attività di produzione della carta, iniziata già nella seconda metà dell'800, consiste nella fabbricazione delle seguenti tipologie carte speciali:

- *carta base da siliconare*, utilizzata come supporto per etichette autoadesive,
- *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).

Il Gruppo Ahlstrom-Munksjo, a seguito della recente fusione, conta circa 8.000 dipendenti, 45 siti produttivi in 14 paesi ed un fatturato complessivo di circa 2.230 milioni di Euro nel 2017.

La produzione è attualmente articolata su cinque Business Area:

- Industrial Solutions, in cui è confluita la produzione di carta base da siliconare del sito di Mathi;
- Filtration and Performance, rappresentata a Mathi dalla produzione di carta filtro e tessuti-non-tessuti,
- Decor, dedicata alla produzione di carte per l'applicazione su superfici di varia natura a fini decorativi, principalmente nel campo dell'arredamento e dell'edilizia,
- Specialties, focalizzata sulla produzione di materiale per l'imballaggio di alimenti, bevande ed acqua, filtri per laboratori, articoli per diagnostica e tessuti utilizzati in campo medicale,
- North America Specialty Solutions, dedicata alla produzione di carte con svariate applicazioni che spaziano dall'imballaggio di cibo confezionato, all'edilizia.

Prima della fusione societaria la carta base da siliconare costituiva la produzione tipica della società Munksjo Italia mentre la carta filtro e gli altri media filtranti venivano prodotti da Ahlstrom Italy.

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 la ampliò e la dotò di una macchina per la produzione di carta da stampa, di una tipografia e di una legatoria.

Nel primo dopoguerra i due stabilimenti, superiore ed inferiore, 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.

L'attività di Ahlstrom-Munksjö Italia è classificata secondo il codice NACE 17.12 (fabbricazione della carta) ed è soggetta alla Direttiva IPPC, come modificata dalla

Direttiva IED. La società è pertanto titolare di una Autorizzazione Integrata Ambientale, recentemente riesaminata.

Le attività complessivamente autorizzate sono le seguenti:

- 6.1 (b) (impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno),
- 1.1 (impianti di combustione con una potenza termica di combustione di oltre 50 MW),
- 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),

Alle dipendenze di Ahlstrom-Munksjö Italia operano circa 530 dipendenti.

Il fatturato di Ahlstrom-Munksjö Italia nel 2017 è stato di 301.345.526 Euro, mentre la produzione lorda è stata di 178.000 tonnellate.

Il ciclo produttivo si svolge nell'arco delle 24 ore e comprende anche il fine settimana con suddivisione del personale in 3 turni.

Anno	Produzione lorda Carta base da siliconare (t/anno)	Produzione lorda di carta filtro dopo impregnazione (t/anno)	Produzione lorda totale Ahlstrom-Munksjö Italia (t/anno)
2015	131.922	39.034	170.956
2016	133.044	37.590	170.634
2017	135.000	43.183	178.183
Gen-Nov 2018	124.412	41.402	165.814

Figura 3.2

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 foglio continuo di carta,
- Finitura ed allestimento.

- Nella prima fase del ciclo produttivo la cellulosa viene dispersa in acqua in spappolatori detti “pulper”. L’impasto così ottenuto, prima di giungere in macchina, viene lavorato meccanicamente, additivato con prodotti chimici, depurato ed ulteriormente diluito.
- Nella seconda fase l’impasto di cellulosa viene distribuito sulla tela di formazione della macchina continua per produrre il foglio di carta. La tela di formazione, che scorre sulla tavola piana, ha la funzione di far drenare una buona parte dell’acqua contenuta nell’impasto, consentendo la formazione del foglio di carta.
- 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 comprimere 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. Nella produzione di carta base da siliconare ed in alcuni tipi di carta filtro nella sezione successiva della macchina continua sulla superficie del foglio di carta vengono applicati 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.

La carta base da siliconare così prodotta sulla macchina continua viene avviata alla calandratura, processo che consiste nel passaggio della carta attraverso una serie di cilindri in pressione e riscaldati per poter ottenere il consolidamento del trattamento superficiale precedentemente applicato.

Nel caso della carta filtro invece, per lo sviluppo delle proprietà filtranti richieste, la carta prodotta dalla macchina continua (carta “grezza”) viene sottoposta ad un successivo trattamento fuori linea, su macchine chiamate impregnatrici, in cui viene impregnata con resine disperse in solvente. La carta, dopo aver assorbito il trattamento di impregnazione, passa quindi in una serie di batterie di forni per l’eliminazione del solvente e per la polimerizzazione delle resine.

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

La linea produttiva per la fabbricazione della carta base da siliconare è situata presso lo stabilimento superiore ed è costituita da una macchina continua (MC8), due supercalandre, tre bobinatrici ed una stazione di imballaggio.

Le linee produttive per la fabbricazione della carta filtro e del tessuto non tessuto si distribuiscono invece fra lo stabilimento superiore e quello inferiore. Nello specifico nello stabilimento superiore sono presenti tre macchine continue (MC3, MC4, MC5), due bobinatrici ed una stazione di imballaggio. Presso lo stabilimento inferiore sono invece presenti:

- una macchina continua (MC1);
- tre impregnatici per il trattamento della carta filtro prodotta sulle macchine continue MC1, MC3, MC4,
- una linea per la fabbricazione ed accoppiamento e di tessuti non tessuti, denominata Fine Fiber;
- due macchine laminatrici per l'accoppiamento di media filtranti differenti;
- sei bobinatrici,
- due stazioni di imballaggio.

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

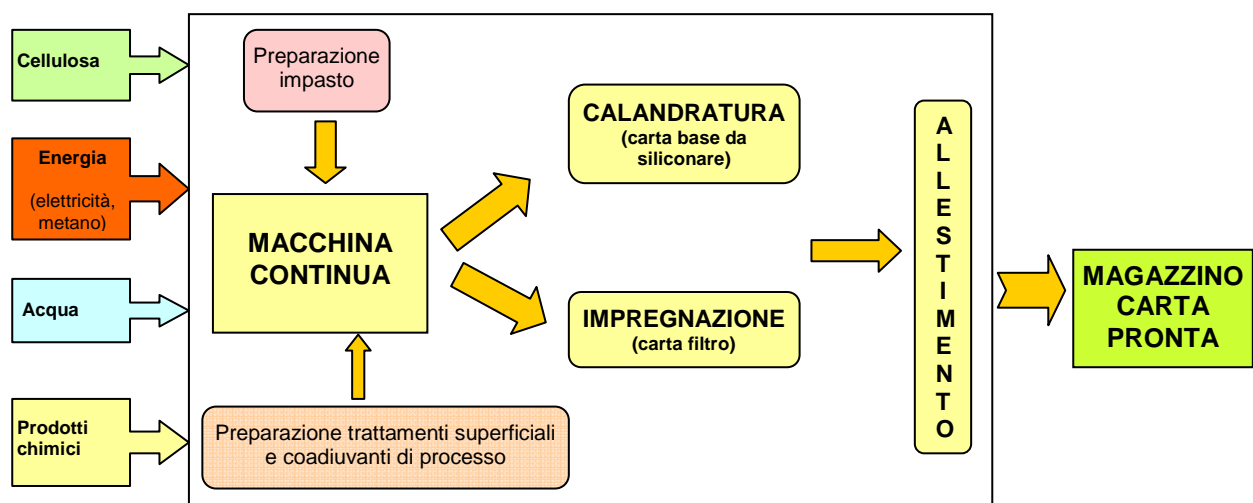


Figura 3.3 – Diagramma di flusso delle attività produttive

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 idrici, il controllo e la gestione del processo produttivo. Le principali sono:

- Laboratori;
- Manutenzione;
- Trattamento acque in ingresso;

- Centrale termoelettrica;
- Centrale idroelettrica;
- Trattamento depurazione acque;
- Trattamento emissioni in atmosfera;
- Area rifiuti;
- Uffici e servizi;
- Servizio mensa.

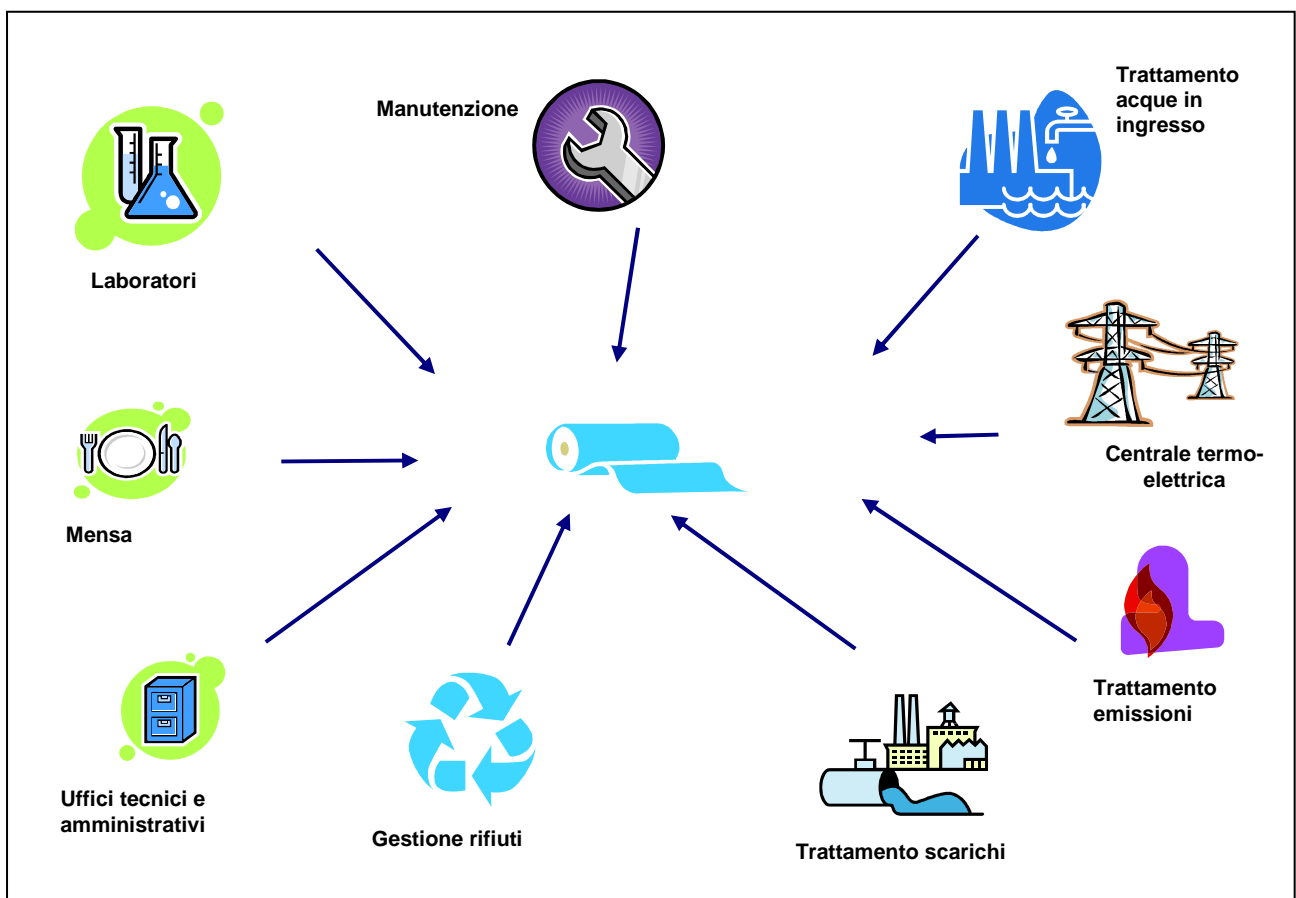


Figura 3.2-1 – Attività ausiliarie

Nell'ambito delle attività ausiliarie, va riferito che all'interno dello stabilimento di Mathi è presente anche una piccola centrale idroelettrica: 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 5200 l/s, con un salto utile di 5,6 m.

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

Ahlstrom Turin aveva ottenuto la certificazione secondo la norma UNI EN ISO 14001 nel Gennaio 2000, mentre la registrazione EMAS è stata conseguita nel dicembre 2005.

Dopo la scissione di Ahlstrom Turin le due società nate da questa operazione hanno entrambe riottenuto sia la certificazione secondo la norma ISO 14001 che la registrazione EMAS.

Il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) attuato da Munksjo Italia S.p.A. e Ahlstrom Italy S.p.A. è stato riaggiornato sulla base della nuova organizzazione societaria e rivisto per adeguarlo alla nuova versione della norma ISO 14001:2015.

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

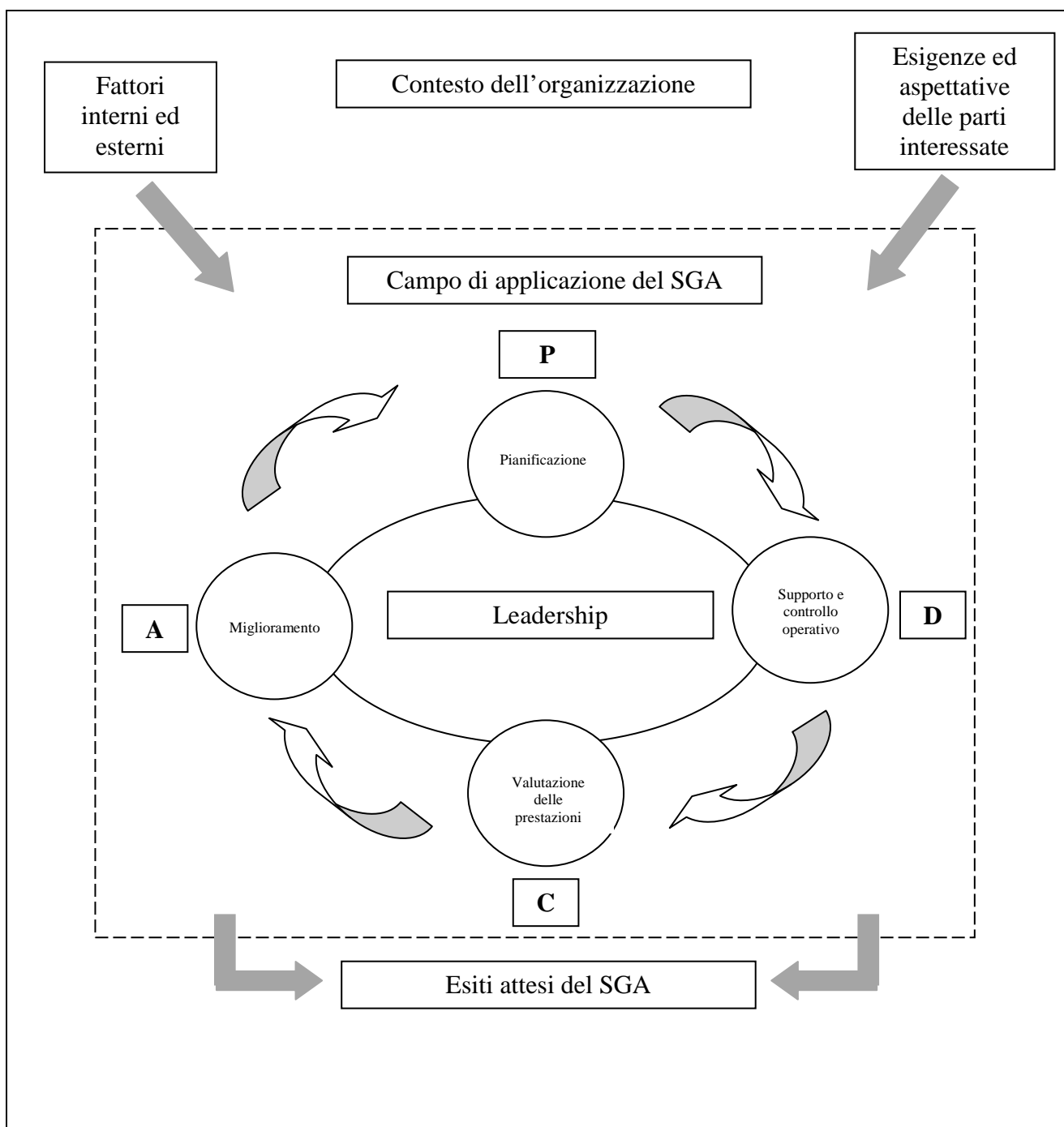


Figura 4.1 - Miglioramento continuo del SGA

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, ora integrata con la Politica della Sicurezza, 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'analisi del contesto in cui opera l'Organizzazione al fine di individuare i fattori interni ed esterni che possono influire sulla capacità di ottenere i risultati attesi per l'applicazione del SGA;
- sull'analisi dei rischi e delle opportunità per il conseguimento degli esiti attesi del SGA;
- 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 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 4.2 - 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 Servizio HSE (Sicurezza&Ambiente), 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.

La conformità legislativa è inoltre stata riconosciuta come elemento fondamentale fra gli obblighi di conformità emersi dall'analisi delle aspettative delle parti interessate effettuata ai sensi della nuova versione della norma ISO 14001.

Autorizzazioni

Ahlstrom-Munksjö Italia ha ottenuto ad Agosto 2018 il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale a seguito del riesame per la pubblicazione sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) dell'industria cartaria e contestualmente per l'aggiornamento al nuovo assetto societario derivante dalla fusione societaria di Munksjo Italia ed Ahlstrom Italy.

Entro Settembre 2021 è previsto un ulteriore riesame dell'autorizzazione per l'adeguamento alle migliori tecniche disponibili dei grandi impianti di combustione che prevedrà delle modifiche impiantistiche all'attuale Centrale Termoelettrica ai fini di

conseguire la conformità ai nuovi limiti di emissione introdotti dalla Direttiva IED (Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali).

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. 105/2015).

A questo proposito si segnala che lo stabilimento inferiore è soggetto alla Direttiva Seveso a causa della detenzione di resine fenoliche in soluzione di metanolo.

4.3 Gli aspetti ambientali

Ahlstrom-Munksjö Italia, nell'ambito della revisione del proprio Sistema di Gestione Ambientale, ha rielaborato, anche in relazione alle modifiche introdotte dalla fusione societaria, un'Analisi Ambientale svolgendo un accurato esame delle proprie attività e dei propri 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.

La tabella seguente riporta una sintesi dei risultati dell'applicazione della procedura di identificazione e di valutazione della significatività degli aspetti ambientali:

Elemento delle attività, prodotti e servizi		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	sì
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	sì
	Vibrazioni	sì	no
	Odori	sì	no
	Polveri	sì	no

	Impatto visivo	sì	no
	Amianto	sì	sì
	PCB, sostanze lesive dello strato di ozono e gas fluorurati ad effetto serra	sì	no
	Radiazioni ionizzanti	sì	no
	Radiazioni non ionizzanti	sì	no
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

L'elemento "Obblighi normativi e limiti previsti dalle autorizzazioni" è stato preso in considerazione come criterio per la valutazione della significatività degli altri aspetti ambientali riportati in tabella.

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 e s.m.i.) 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 impregnata,
- un dato R che rappresenta il rapporto A/B.

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, costituito da un software, è riportato un elenco degli adempimenti definiti nel Registro con relative scadenze temporali, riferimenti normativi e piani azione.

Il processo di valutazione della conformità legislativa diventa in questo modo un processo continuo a cui si affianca inoltre un riesame eseguito annualmente dal Servizio HSE in collaborazione con il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

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),

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

Sono quindi presenti numerosi punti di emissione, ognuno dei quali è autorizzato dalle Autorizzazioni Integrate Ambientali attualmente vigenti per le due società: complessivamente si contano 124 camini di cui 68 soggetti ad autocontrolli.

Nella presente Dichiarazione vengono riportati unicamente i dati relativi alle emissioni in atmosfera delle centrale termoelettrica e dei post-combustori per l'abbattimento delle emissioni dovute all'impregnazione della carta filtro in quanto questi impianti sono dotati, come richiesto dall'autorizzazione integrata ambientale, del monitoraggio in continuo degli ossidi azoto (NO_x), del monossido di carbonio (CO) e dei composti organici volatili (COV). Per i restanti camini sono invece richiesti degli autocontrolli con frequenza triennale. I parametri controllati in questo caso sono NO_x, COV e Polveri. Gli ultimi autocontrolli sono stati eseguiti fra settembre e dicembre 2017 ed hanno confermato il rispetto dei limiti autorizzativi.

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.

Per quanto riguarda la centrale termoelettrica, vengono illustrati soltanto i grafici delle emissioni delle 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.

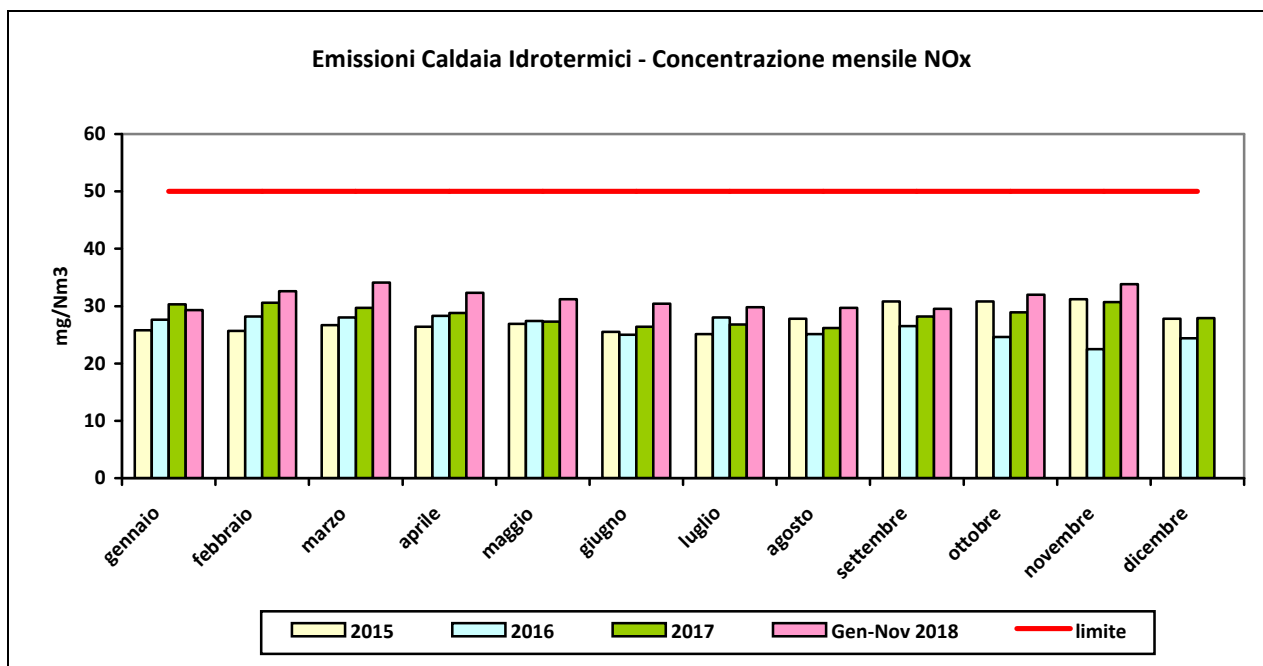


Figura 4.3-1

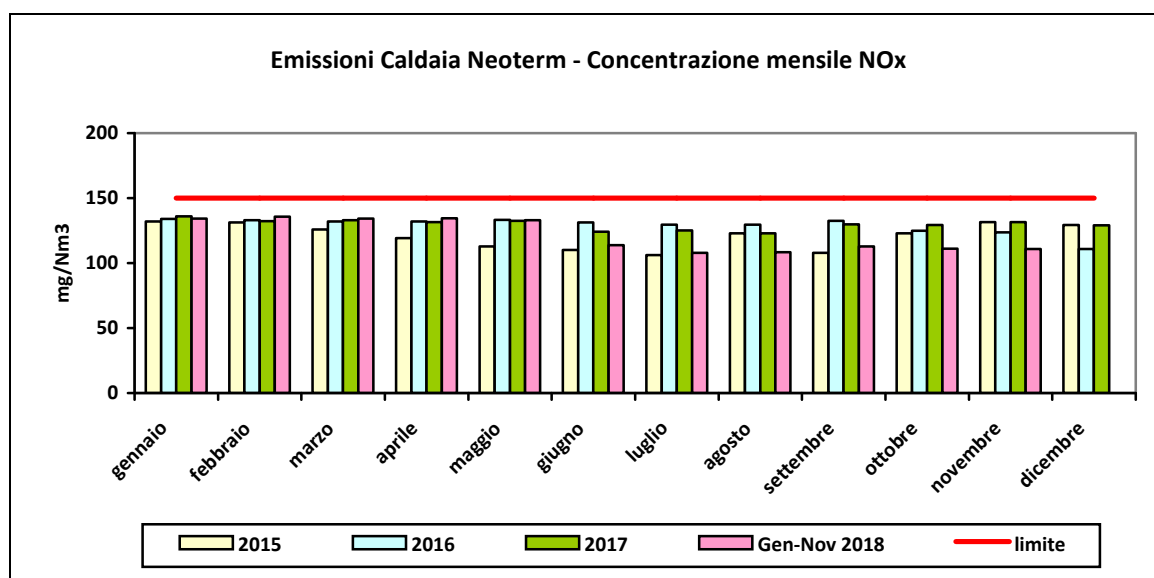


Figura 4.3-2

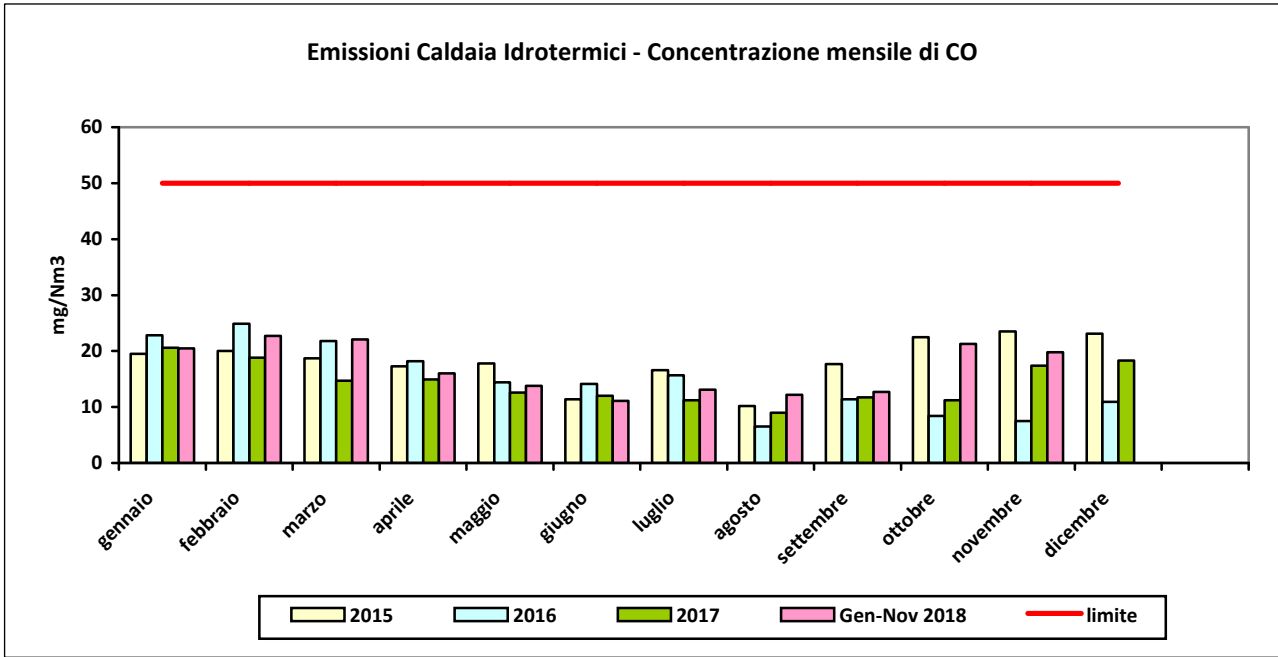


Figura 4.3-3

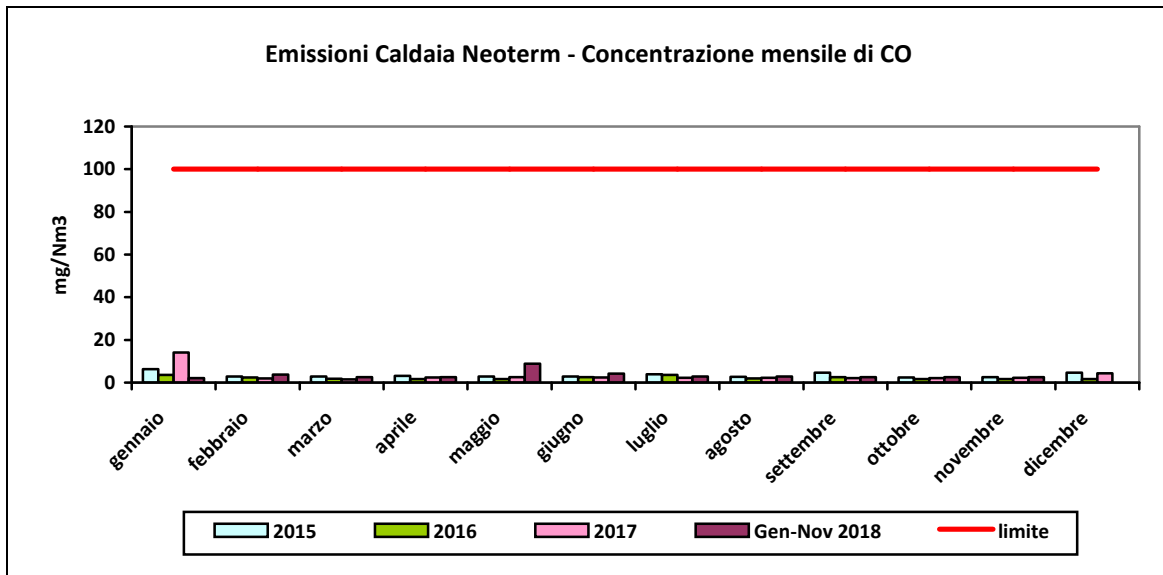


Figura 4.3-4

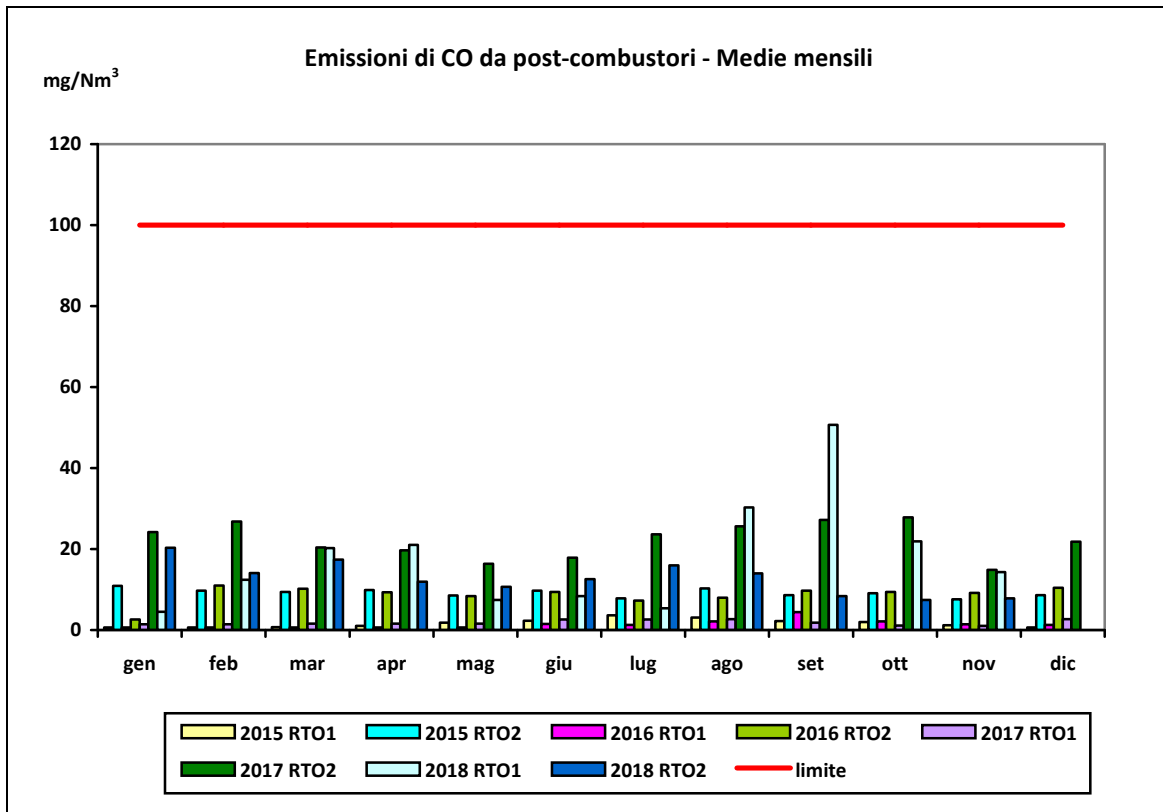


Fig. 4.3 - 5

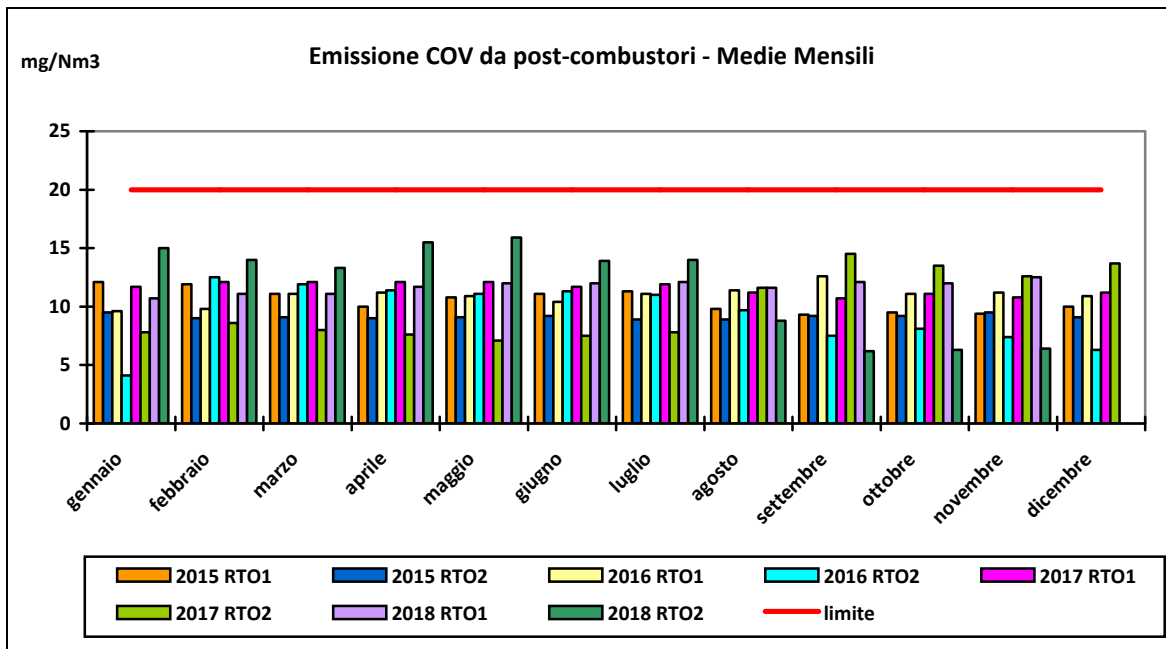


Fig. 4.3 - 6

Le tabelle seguenti invece riportano gli stessi parametri espressi in termini di “indicatori chiave”; non si evidenziano sostanziali variazioni nel corso degli anni nell'emissione specifica degli inquinanti riportati nelle tabelle.

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	kg totali di NO _x	44.506	43.857	45.631	40.596
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	kg NO _x /t carta	0,260	0,257	0,256	0,245

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	kg totali di CO	26.897	22.354	29.129	34.544
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	kg CO/t carta	0,157	0,131	0,163	0,208

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	kg totali di COV	12.974	13.812	14.302	14.138
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	kg COV/t carta	0,076	0,081	0,080	0,085

In merito alle emissioni di gas serra, entrambe le società Munksjo Italia ed Ahlstrom Italy erano soggette alla Direttiva Emission Trading e titolari delle autorizzazioni rispettivamente N° 13 e 2378. Ahlstrom-Munksjö Italia ha quindi richiesto un aggiornamento dell'autorizzazione a seguito delle modifica apportata dalla fusione societaria.

Nella tabella seguente vengono riportate le emissioni di gas serra comunicate e fatte convalidare dalla due società a partire dall'anno 2013.

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A1	t CO ₂ equivalenti Munksjo Italia	113.101	112.557	118.628	//
A2	t CO ₂ equivalenti Ahlstrom Italy	25.952	25.514	21.771	//
A	t CO ₂ equivalenti totali	139.053	138.071	140.399	126.556
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R (A/B)	t CO ₂ /t carta	0,813	0,809	0,788	0,763

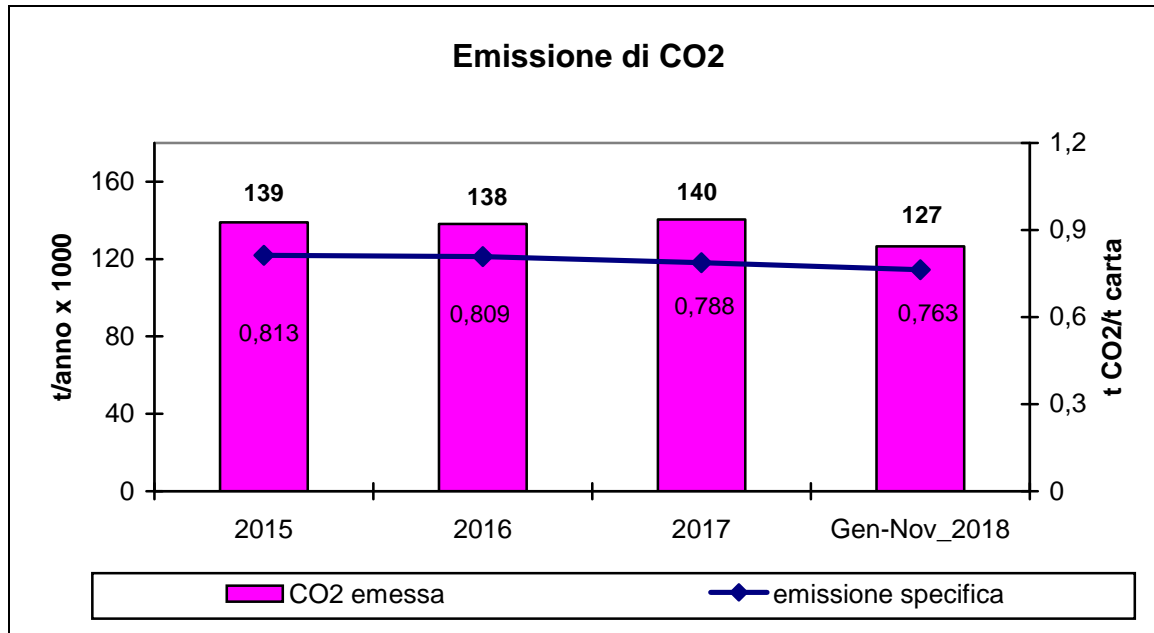


Figura 4.3-7

L'emissione di CO₂ è direttamente proporzionale al consumo di gas naturale utilizzato come combustibile per l'autoproduzione di energia elettrica e di calore per il fabbisogno energetico dell'intero stabilimento ed al metanolo ossidato nei post-combustori.

Come verrà evidenziato nel paragrafo dedicato ai consumi energetici nel 2017 e nel 2018 si è avuta una riduzione dei consumi di metano a causa di malfunzionamenti della turbina a gas della centrale termoelettrica di proprietà, con conseguente minore emissione di CO₂.

SCARICHI NELLE ACQUE

Gli scarichi idrici sono disciplinati dall'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 della carta; pertanto l'acqua, prima di essere restituita al torrente Stura dal quale viene prelevata, è sottoposta ad un trattamento di depurazione.

L'organizzazione gestisce due impianti di trattamento di tipo chimico/fisico ed un impianto biologico a fanghi attivi, entrambi situati 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 a maggior contenuto fibroso 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.

Nei grafici che seguono è illustrato l'andamento degli inquinanti rilasciati nelle acque di scarico caratteristici del processo produttivo, 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.

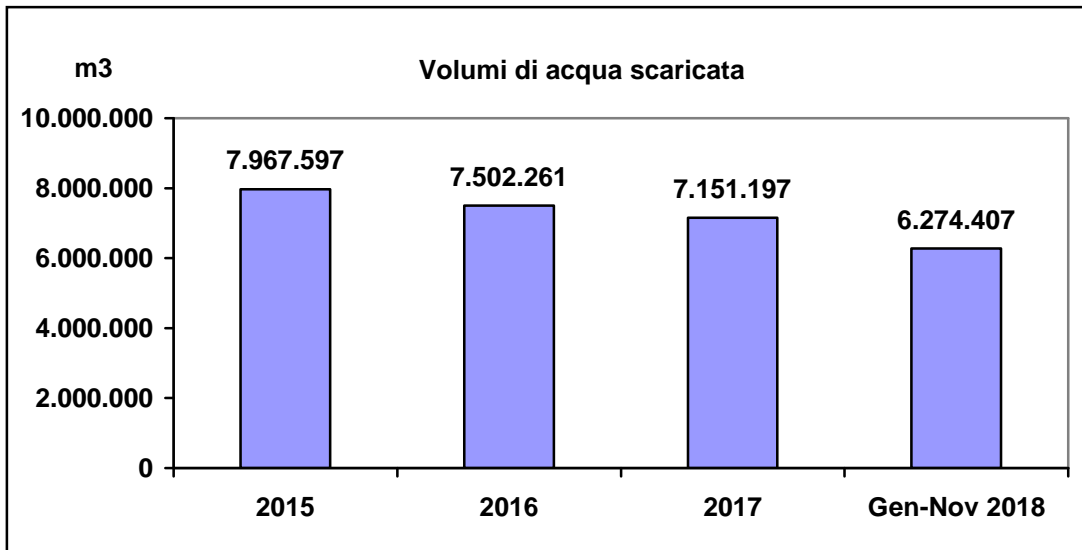
I parametri rappresentati sono soggetti a controlli giornalieri, come indicato dal Piano di monitoraggio degli scarichi idrici riportato nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Come richiesto dall'autorizzazione, annualmente viene inoltre effettuato un campionamento del punto di scarico ufficiale da parte di un laboratorio esterno qualificato.

Le analisi eseguite sul prelievo del 2018 hanno confermato la conformità ai parametri riportati nella tabella 3, allegato 5 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

Volume di acqua scaricata	2015	2016	2017	Gennaio/Novembre 2018
---------------------------------	------	------	------	--------------------------

(m ³)	7.967.597	7.502.261	7.151.197	6.274.407
-------------------	-----------	-----------	-----------	-----------



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 vari 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.

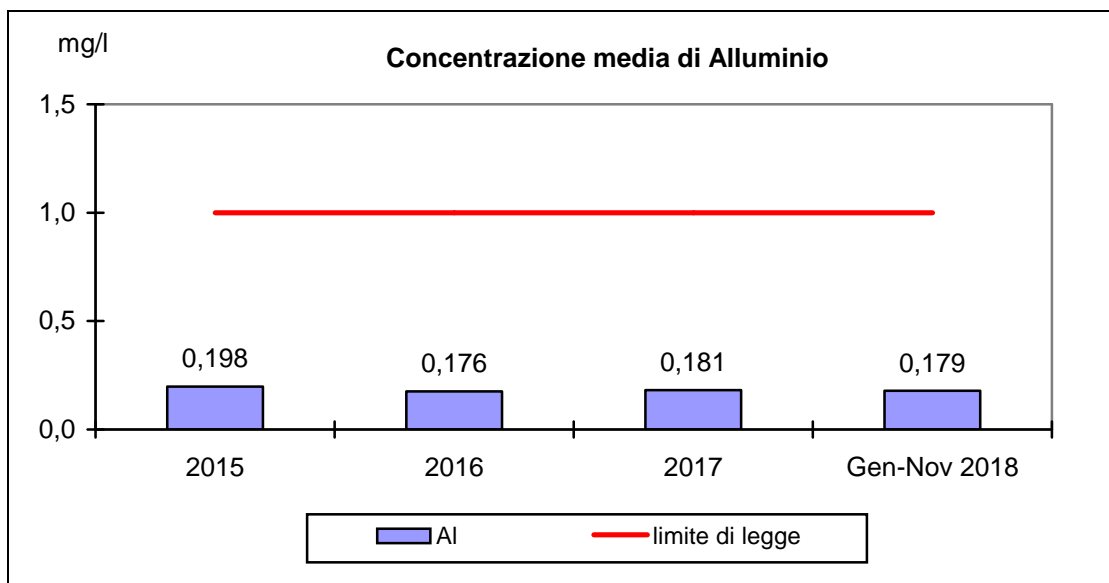


Figura 4.3-5

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	kg di Al nelle acque di scarico	1.581	1.317	1.291	1.128
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	g Al/t carta	9,25	7,72	7,24	7,01

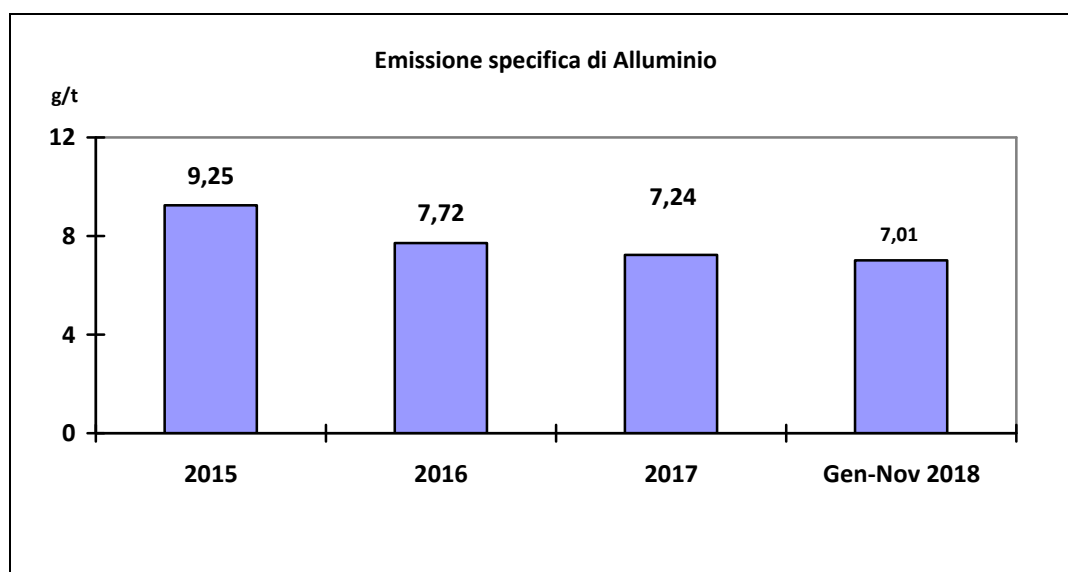


Figura 4.3 - 9

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 delle concentrazioni si posizionano abbondantemente al di sotto del limite di legge come dimostra il grafico. Rispetto agli anni precedenti, nel 2017 l'emissione specifica si è la concentrazione allo scarico è leggermente aumentata, coerentemente con la riduzione dei volumi di acqua prelevati e scaricati. Nel 2018 invece si è invece ottenuta sia una riduzione sia in termini di emissione specifica che di concentrazione.

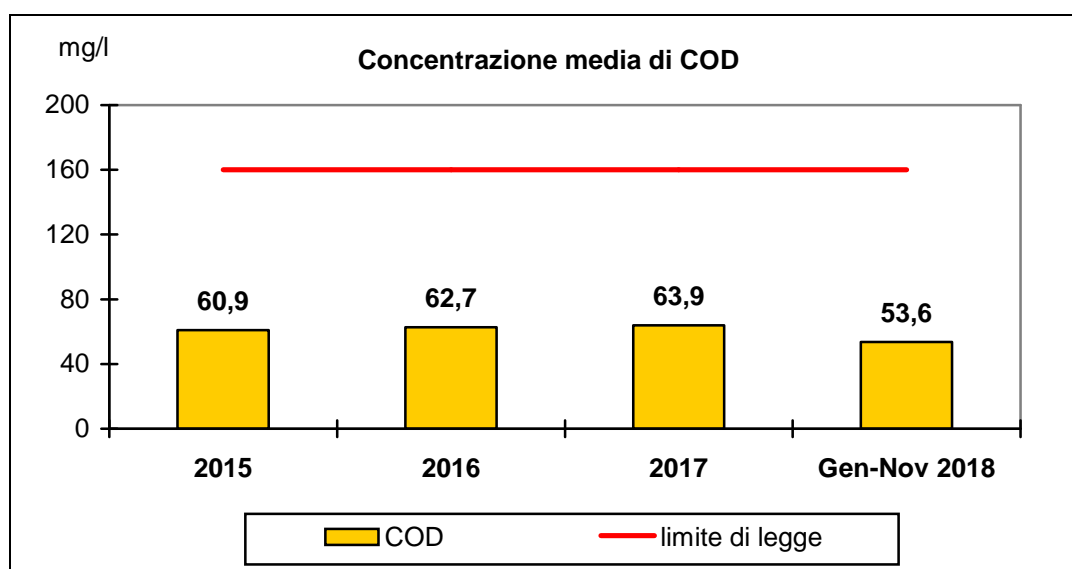


Figura 4.3-10

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	kg di COD nelle acque di scarico	485.389	470.554	456.365	337.546
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	kg COD/t carta	2,84	2,76	2,56	2,04

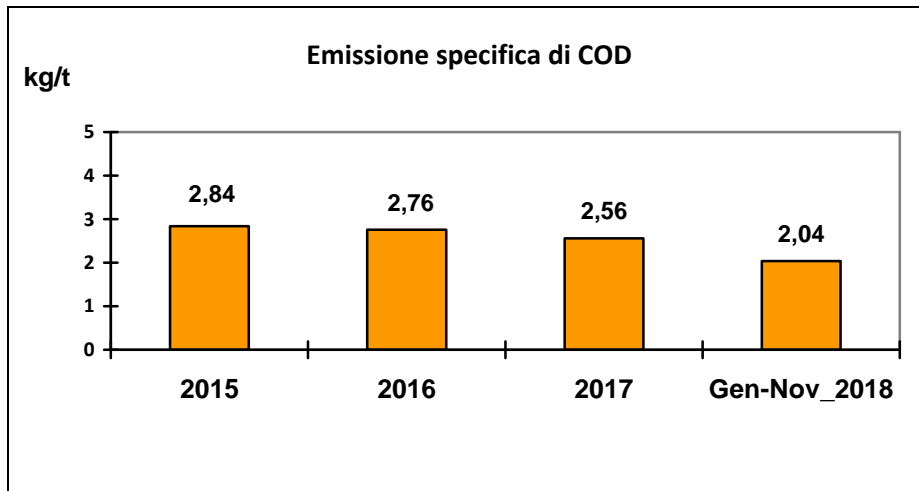


Figura 4.3 - 11

Solidi sospesi totali

I solidi sospesi totali rappresentano la frazione di fibre 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. Anche nel caso di questo parametro nel 2015 e nel 2016 l'emissione specifica ha subito un leggero aumento, dovuto al maggiore apporto di fibra da trattare negli impianti di depurazione.

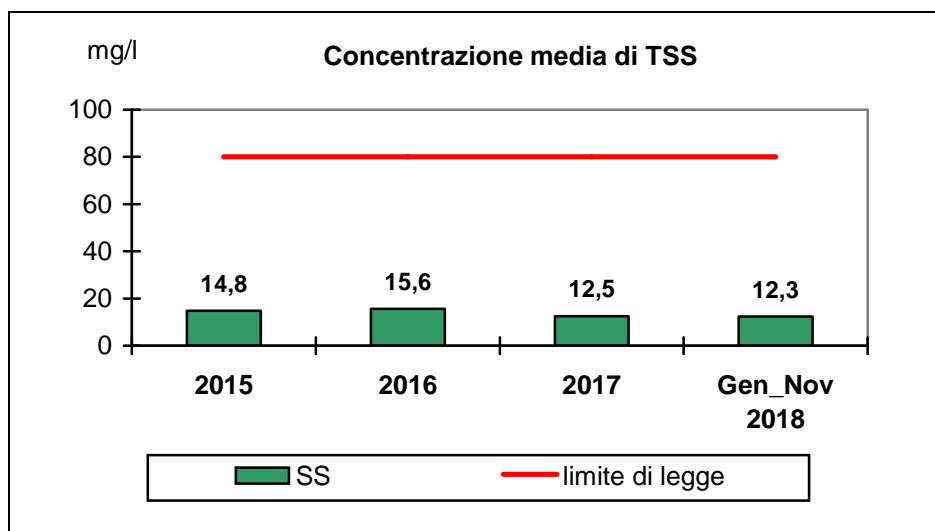


Figura 4.3-12

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	kg di TSS nelle acque di scarico	117.920	116.967	89.390	77.485
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	kg TSS/t carta	0,69	0,69	0,50	0,47

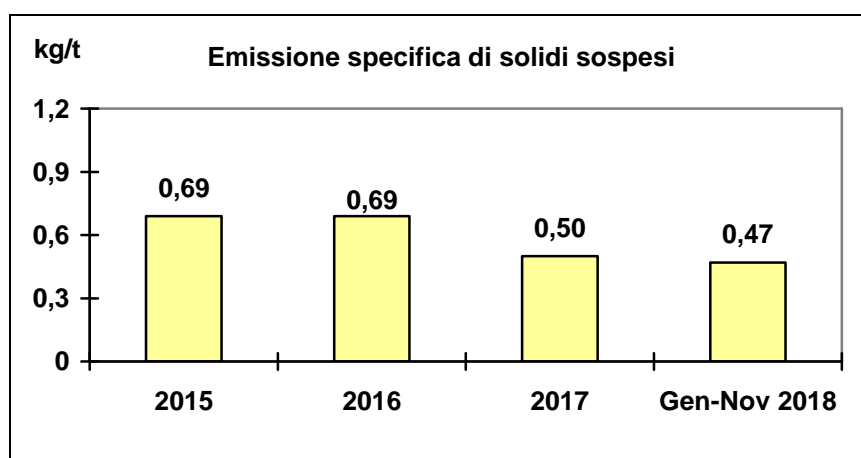


Figura 4.3 - 13

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.

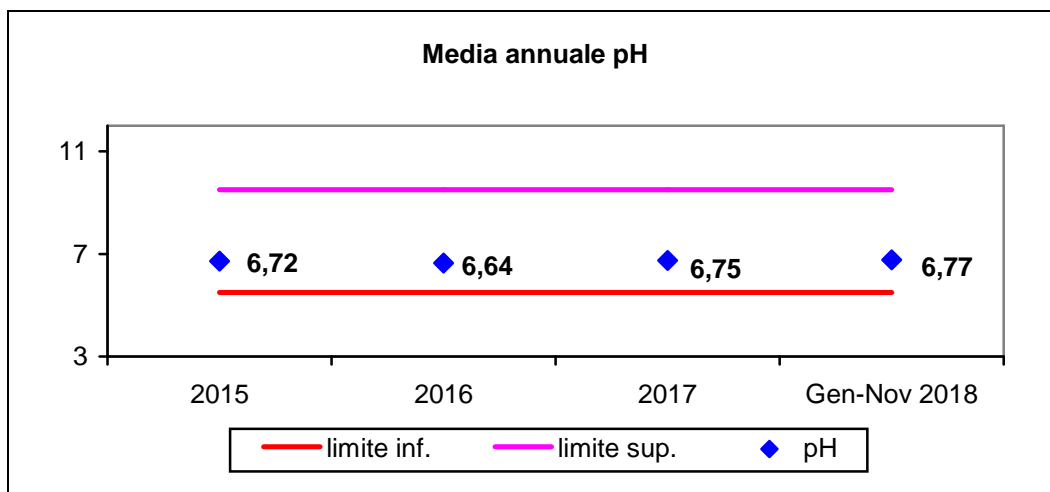


Figura 4.3-14

Sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea di settembre 2014 è stata pubblicata la Decisione 2014/687/UE che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE (Direttiva IED).

Di seguito vengono riportate le prestazioni ambientali di Ahlstrom-Munksjö Italia in riferimento ai livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AELs) per lo scarico di acque reflue provenienti da un impianto di produzione non integrata di carte speciali, quali si configurano la carta base da siliconare e la carta filtro. Come indicato dalla Decisione sopra citata, si è fatto riferimento alla produzione netta e non a quella lorda.

Parametro	BAT - AELs media annua (kg/t)	Ahlstrom-Munksjö Italia Media 2017 (kg/t)	Ahlstrom-Munksjö Italia Media Gen-Nov 2018 (kg/t)
COD	0,3 - 5	2,81	2,23
TSS	0,10 - 1	0,55	0,51
Azoto totale	0,015 – 0,4	0,071	0,055
Fosforo totale	0,002 – 0,04	0,022	0,026

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.

In adempimento al Regolamento Regionale 20 febbraio 2006 n. 1/R sulle acque meteoriche, l'Azienda ha elaborato un Piano di tutela delle acque meteoriche, più volte aggiornato a seguito di diverse migliorie apportate soprattutto agli impianti di stoccaggio e di scarico dei prodotti chimici nel corso degli anni.

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. Nel 2010 invece è stato realizzato un impianto per lo stoccaggio e il dosaggio dell'acido fosforico presso lo stabilimento inferiore. A seguito dell'ampliamento dello stabilimento inferiore nel 2011 sono state costruite delle nuove baie di scarico coperte per il metanolo e per le resine fenoliche e tettoie per lo stoccaggio dei rifiuti. Le reti per la raccolta delle acque meteoriche presso questa nuova parte di stabilimento sono state convogliate in un unico punto di scarico, a cui sono stati collegati altri due punti di rilascio preesistenti, e recapitate nel canale di Nole. Al fine di intercettare eventuali sversamenti accidentali prima dell'immissione nel corpo idrico superficiale è stata predisposta una vasca di raccolta di circa 30 mc con trappola per oli e paratoia di chiusura manuale. Infine nello stabilimento superiore nel 2016 è stata realizzata una nuova baia di scarico per i prodotti consegnati in autocisterna e delle nuove strutture per la copertura della cellulosa.

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;
- rifiuti derivanti da attività di manutenzione degli impianti.

L'organizzazione è iscritta a SISTRI per la gestione dei rifiuti pericolosi. Ahlstrom Italy e Munksjo Italia hanno presentato il MUD nell'anno 2017 nei termini e secondo le modalità previste dalla normativa vigente.

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 e s.m.i..

A seconda delle modalità di conferimento i rifiuti possono essere stoccati in cassoni, in box in muratura dotati di sistema di raccolta di eventuali perdite di materiale liquido o, nel caso degli imballaggio costituiti da cubi e fusti, all'aperto su aree asfaltate.

Nella tabella seguente sono elencati i codici CER dei principali rifiuti prodotti dall'Organizzazione.

Per gli anni dal 2015 al 2016 vengono riportati i rifiuti smaltiti separatamente dalle due società Ahlstrom Italy e Munksjo Italia. Per il 2017 i dati di Ahlstrom Italy si riferiscono al periodo Gennaio/Settembre 2017, in quanto dal 1° ottobre 2017 Ahlstrom-Munksjo Italia S.p.A. risulta l'unico produttore di rifiuti.

I codici seguiti da * identificano i rifiuti pericolosi.

CER	Denominazione	Società produttrice	2015	2016	2017	Gen-Nov 2018
			(kg)	(kg)	(kg)	(kg)
020201	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	Munksjo Italia	0	0	43.200	0
		Ahlstrom Italy	94.400	236.300	123.660	0
		Totale	94.400	236.300	166.860	106.120
030310	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre	Munksjo Italia	13.217.160	13.752.780	18.207.440	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	13.217.160	13.752.780	18.207.440	15.028.360
030311	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	0	481.400

	03 03 10					
060104*	Acido fosforico e fosforoso	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	2.250	0	0	0
		Totale	2.250	0	0	0
060106*	Altri acidi	Munksjo Italia	5.480	9.120	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	5.480	9.120	0	5.545
060204*	Idrossido di sodio e di potassio	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	4.025	6.890	3.770	0
		Totale	4.025	6.890	3.770	3.145
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	Munksjo Italia	0	1.020	970	0
		Ahlstrom Italy	0	6.985	5.135	0
		Totale	0	8.005	6.105	5.175
070104*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	Munksjo Italia	0	0	1.440	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	1.440	0
070712	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	229.720	233.360	0	0
		Totale	229.720	233.360	0	0
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Munksjo Italia	100	0	100	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	100	0	100	80
080312*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Munksjo Italia	0	0	4.040	0
		Ahlstrom Italy	7.420	13.040	15.125	0
		Totale	7.420	13.040	19.165	17.565
080313	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	Munksjo Italia	3.210	1.055	7.835	0
		Ahlstrom Italy	2.200	0	0	0
		Totale	5.410	1.055	7.835	1.040
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Munksjo Italia	240	295	250	0
		Ahlstrom Italy	260	250	375	0
		Totale	500	545	625	460
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Munksjo Italia	12	0	2.740	0
		Ahlstrom Italy	11.860	3.650	2.600	0
		Totale	11.872	3.650	5.340	2.350
080410	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	6.020	0	0	0

	voce 08 04 09	Totale	6.020	0	0	0
080415*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Munksjo Italia	10.705	1.060	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	10.705	1.060	0	590
080416	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	130	0	0	0
		Totale	130	0	0	0
120112*	Cere e grassi esauriti	Munksjo Italia	0	0	210	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	210	90
130110*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	0	1.255
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Munksjo Italia	20.445	5.540	17.395	0
		Ahlstrom Italy	2.560	4.840	1.760	0
		Totale	23.005	10.380	19.155	7.580
130307*	Oli isolanti e termovettori minerali non clorurati	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	1.520	0	250	0
		Totale	1.520	0	250	0
130507*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	Munksjo Italia	0	10.660	0	0
		Ahlstrom Italy	0	120	0	0
		Totale	0	10.780	0	0
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	120	0	0
		Totale	0	120	0	0
140605*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Munksjo Italia	0	0	2.415	0
		Ahlstrom Italy	11.170	10.120	8.015	0
		Totale	11.170	10.120	10.430	11.530
150101	Imballaggi in carta e cartone	Munksjo Italia	944.000	1.264.260	1.198.400	0
		Ahlstrom Italy	988.080	435.720	237.040	0
		Totale	1.932.080	1.699.980	1.435.440	1.329.180
150102	Imballaggi in plastica	Munksjo Italia	20.740	7.120	66.180	0
		Ahlstrom Italy	248.560	268.000	201.440	0
		Totale	269.300	275.120	267.620	339.360
150103	Imballaggi in legno	Munksjo Italia	16.380	6.100	81.700	0

		Ahlstrom Italy	330.000	213.760	215.880	0
		Totale	346.380	219.860	297.580	307.800
150106	Imballaggi in materiali misti	Munksjo Italia	156.080	139.220	154.740	0
		Ahlstrom Italy	201.580	146.800	111.620	
		Totale	357.660	286.020	266.360	277.100
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Munksjo Italia	42.410	38.265	53.255	0
		Ahlstrom Italy	32.630	27.350	28.615	0
		Totale	75.040	65.615	81.870	78.525
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Munksjo Italia	4.279	5.720	1.051.370	0
		Ahlstrom Italy	184.505	3.922.673	2.803.360	0
		Totale	188.784	3.928.393	3.854.730	3.832.360
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Munksjo Italia	0	230	390	0
		Ahlstrom Italy	4.032.260	4.845	1.975	0
		Totale	4.032.260	5.075	2.365	65
160119	Plastica	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	435	0
		Totale	0	0	435	0
160211*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Munksjo Italia	0	0	30	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	30	0
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Munksjo Italia	225	0	19.960	0
		Ahlstrom Italy	475	280	0	0
		Totale	700	280	19.960	10.160
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Munksjo Italia	4.230	1.860	8.915	0
		Ahlstrom Italy	1.662	120	0	0
		Totale	5.892	1.980	19.960	1.350
160303*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Munksjo Italia	120	0	790	0
		Ahlstrom Italy	0	100	0	0
		Totale	120	100	790	1.110

160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	Munksjo Italia	8.580	19.215	30.870	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	8.580	19.215	30.870	51.620
160305*	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	Munksjo Italia	38	0	2.555	0
		Ahlstrom Italy	64.800	35.340	26.721	0
		Totale	64.838	35.340	29.276	34.870
160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	Munksjo Italia	24.775	33.170	33.655	0
		Ahlstrom Italy	9.565	5.530	7.800	0
		Totale	34.340	38.700	41.455	40.530
160504*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Munksjo Italia	0	55	95	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	55	95	45
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Munksjo Italia	107	51	203	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	107	51	203	60
160508*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	140	0
		Totale	0	0	140	710
160509	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	245	2.920
		Totale	0	0	245	2.920
160604	Batterie alcaline	Munksjo Italia	52	38	50	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	52	38	50	60
160708*	Rifiuti contenenti oli	Munksjo Italia	0	0	3.175	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	3.175	0
160709*	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Munksjo Italia	0	0	320	0
		Ahlstrom Italy	1.695	3.180	8.460	0
		Totale	1.695	3.180	8.780	3.130

161001*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	3.860	0	0	0
		Totale	3.860	0	0	0
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Munksjo Italia	0	1.145	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	1.145	0	68.980
170101	Cemento	Munksjo Italia	0	0	155	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	155	0
170107	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	Munksjo Italia	12.000	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	12.000	0	0	0
170202	Vetro	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	3.940	0	0
		Totale	0	3.940	0	0
170203	Plastica	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	700	0
		Totale	0	0	700	420
170402	Alluminio	Munksjo Italia	1.740	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	1.740	0	0	0
170405	Ferro e acciaio	Munksjo Italia	699.020	511.680	509.420	0
		Ahlstrom Italy	10.100	40.400	14.800	0
		Totale	709.120	552.080	524.220	501.120
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	Munksjo Italia	480	860	860	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	480	860	860	280
170504	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	3.405	0	0
		Totale	0	3.405	0	0
170506	Materiale di dragaggio, diverso da quello di cui alla voce 17 05 05	Munksjo Italia	23.120	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	23.120	0	0	0
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Munksjo Italia	0	610	1.175	0
		Ahlstrom Italy	565	1.355	0	0
		Totale	565	1.965	1.175	425

170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	Munksjo Italia	190	230	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	190	230	0	0
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Munksjo Italia	0	0	80	0
		Ahlstrom Italy	0	0	760	0
		Totale	0	0	840	0
180103*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Munksjo Italia	0	2	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	2	0	2
180109	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	0	15
190806*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	Munksjo Italia	4.395	0	210	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	4.395	0	210	0
190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11	Munksjo Italia	2.458.880	1.564.000	2.192.620	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	2.458.880	1.564.000	2.192.620	1.488.420
190904	Carbone attivo esaurito	Munksjo Italia	4.230	3.660	3.020	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	4.230	3.660	3.020	1600
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Munksjo Italia	80	0	170	0
		Ahlstrom Italy	265	65	385	0
		Totale	345	65	555	325
200139	Plastica	Munksjo Italia	0	0	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	235	0
		Totale	0	0	235	0
200201	Rifiuti biodegradabili	Munksjo Italia	6.280	5.640	0	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	6.280	5.640	0	15.260
200301	Rifiuti urbani non	Munksjo Italia	6.480	0	0	0

	differenziati	Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	6.480	0	0	0
200304	Fanghi delle fosse settiche	Munksjo Italia	104.800	101.240	53.660	0
		Ahlstrom Italy	22.480	13.800	0	0
		Totale	127.280	115.040	53.660	21.780
200307	Rifiuti ingombranti	Munksjo Italia	0	0	75	0
		Ahlstrom Italy	0	0	0	0
		Totale	0	0	75	0
Rifiuti Totali (kg)		Munksjo Italia	17.801.063	17.485.901	23.756.133	0
		Ahlstrom Italy	6.506.617	5.642.338	3.821.301	0
		Totale	24.307.680	23.128.239	27.577.434	24.081.867
Rifiuti pericolosi (kg)		Totale	413.601	4.108.211	4.066.954	4.016.627

Nella tabella e nel grafico seguenti è rappresentata la produzione di rifiuti totale e specifica.

	2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
rifiuti totali (t)	24.308	23.128	27.577	24.082
Rifiuti pericolosi (percentuale sul totale)	1,70	17,76	14,75	16,7
carta prodotta (t)	168.881	170.956	178.183	165.814
t rifiuti totali/t carta	0,132	0,142	0,155	0,145

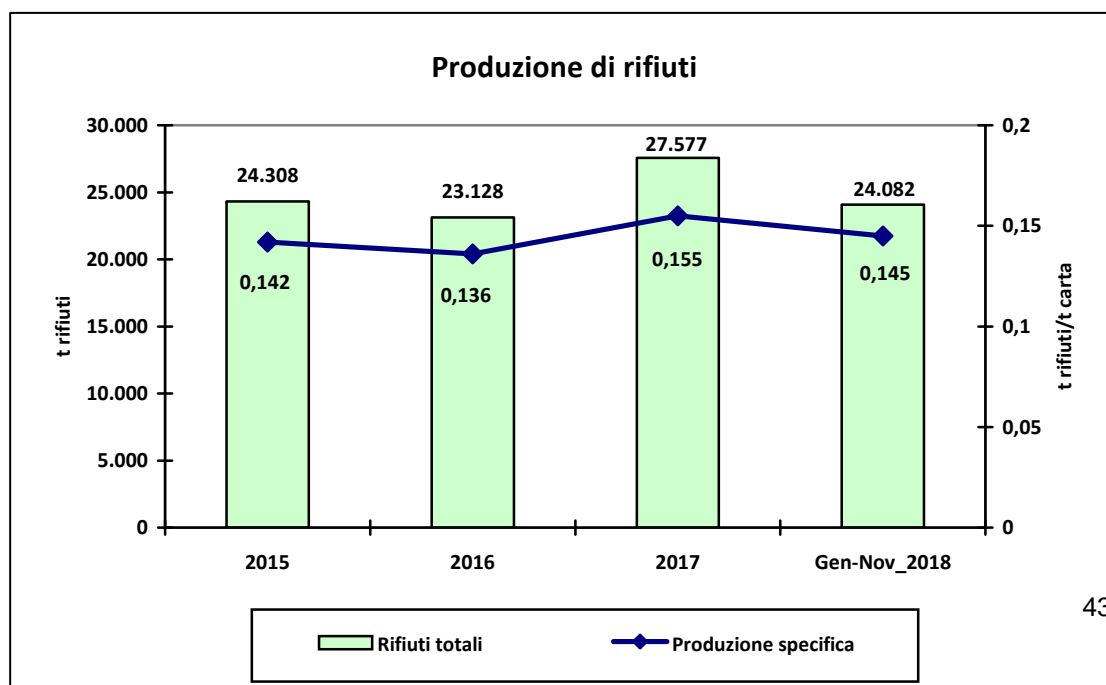


Figura 4.3-15

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, 030311 e 190812) e dagli scarti di carta del processo produttivo (rappresentati dalla quasi totalità del CER 150101 nel caso della carta base da siliconare e dai CER 150203 e 150202* nel caso di della carta filtro). L'andamento della produzione specifica nel periodo considerato dipende quindi significativamente da queste tipologie di rifiuti. L'aumento registrato nel 2017 è infatti dovuto alla maggiore produzione di fanghi caratterizzati dal CER 030310 derivanti da un maggiore scarto di fibra durante la fabbricazione della carta per garantire gli elevati standard qualitativi richiesti dalla carte speciali. Si evidenzia che questi scarti, che per l'Organizzazione rappresentano un rifiuto, vengono inviati a recupero presso gli impianti di destinazione per la produzione di altri prodotti del settore cartario.

Nel 2018 si è tentato di riportare la produzione specifica di rifiuti a livelli degli anni 2015-2016, cercando di ridurre gli scarichi di fibra, come evidenziato dalla diminuzione del quantitativo di rifiuti identificati dal CER 030310.

L'incremento nella produzione dei rifiuti pericolosi registrato a partire dal 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, con l'applicazione dei limiti introdotti dalla nuova classificazione della Formaldeide, questi rifiuti risultano classificati con il CER 150202*.

USO E CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

L'utilizzo di suolo non rappresenta, per la tipologia di attività svolta dall'Organizzazione, un aspetto ambientale significativo.

La contaminazione del suolo è stata presa in considerazione nella valutazione delle emergenze ambientali e non è risultata significativa per la presenza di superfici pavimentate, bacini e vasche di contenimento, sistemi di intercettazione delle perdite, presenza di procedure di emergenza.

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. Una parte dell'acqua è inoltre ricavata da un pozzo situato presso lo stabilimento inferiore.

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

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 di processo, dopo aver subito un opportuno trattamento di depurazione, vengono restituite al Canale Consortile da cui sono state prelevate.

L'Organizzazione riconosce il valore della risorsa idrica quale bene collettivo e quale materia prima strategica per la produzione della carta e si impegna ad operare ponendosi come obiettivo una costante riduzione dei consumi, soprattutto attraverso il riutilizzo ed il riciclaggio delle acque di processo.

Nelle tabelle seguenti vengono riportati sia i quantitativi di acqua prelevata dal canale consortile e dal pozzo per il fabbisogno complessivo del sito di Mathi, sia i consumi specifici delle due società in quanto, come si noterà dai dati, le prestazioni nel caso della produzione di carta filtro e di carta base da siliconare sono decisamente differenti.

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A1	Acque di processo	7.802.025	7.489.567	7.065.050	6.336.841
A2	Acque per utenze civili (m ³)	40.346	42.860	24.587	14.079
A	Consumo idrico totale (m ³) (A1 + A2)	7.842.371	7.532.427	7.089.637	6.350.920
B	carta prodotta (t)	170.956	170.634	178.183	165.814

R	Prelievo idrico specifico totale (m ³ /t) (A/B)	45,9	44,1	39,8	38,3
---	--	------	------	------	------

	Carta base da siliconare	2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018	Target 2018
A	Consumo acque di processo (m ³)	2.927.271	2.930.395	2.804.957	2.383.243	/
B	Produzione carta (t)	131.922	133.044	135.000	124.412	/
R	Consumo specifico (m ³ /t)	22,2	22,0	20,8	19,2	21

	Carta filtro	2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018	Target 2018
A	Consumo acque di processo (m ³)	4.874.755	4.559.172	4.260.093	3.953.598	/
B	Produzione carta (t)	39.034	37.590	43.183	41.402	/
R	Consumo specifico (m ³ /t)	124,9	121,3	98,7	95,5	100

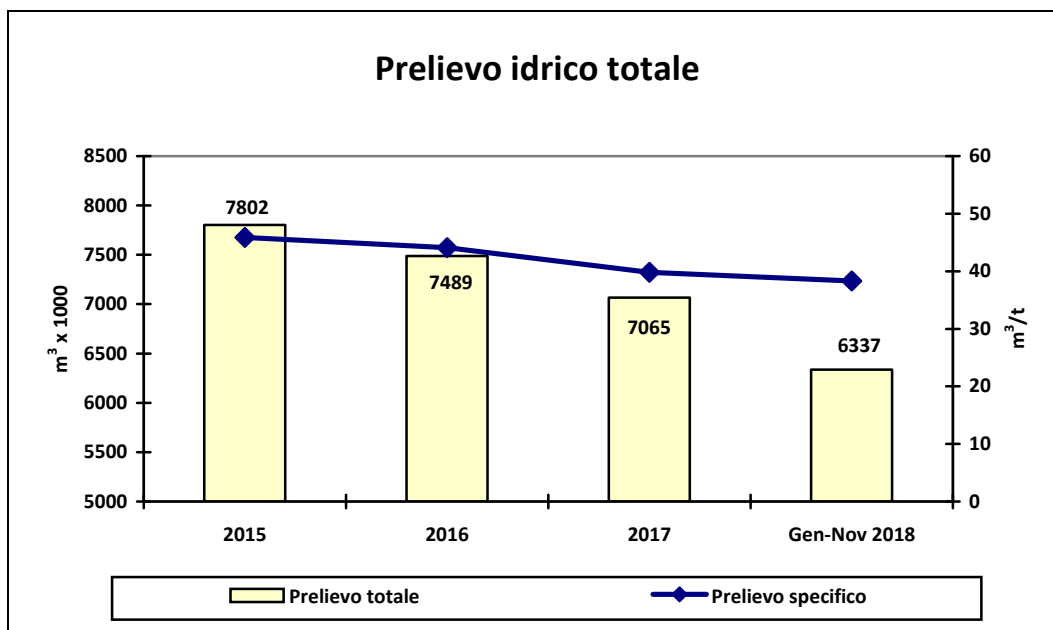


Figura 4.3-17

Come evidenziato dai grafici, negli ultimi due anni si sono intensificati gli sforzi verso una riduzione di consumi idrici per entrambe le linee di prodotto.

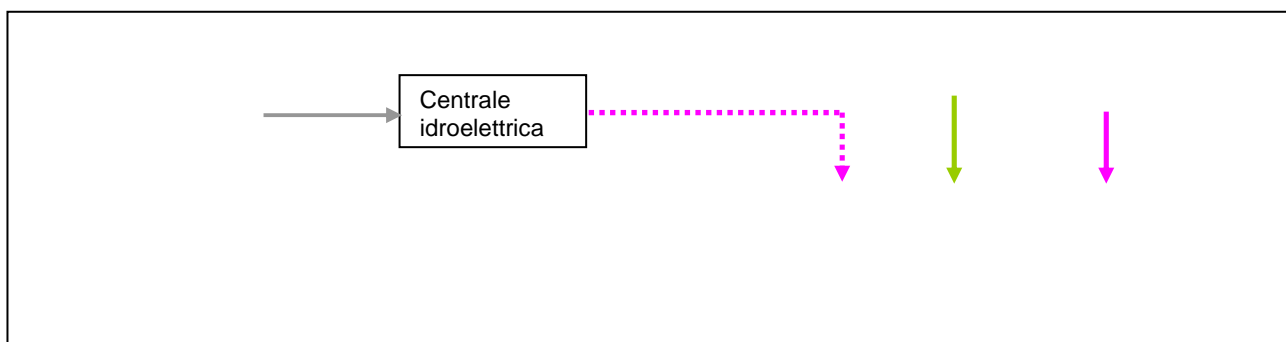
Consumi energetici

Nel sito di Mathi sono presenti una centrale termoelettrica di tipo cogenerativo per la produzione del vapore necessario al processo e per l'autoproduzione di energia elettrica ed una piccola centrale idroelettrica, già descritta nel paragrafo 3.2.

La centrale termoelettrica, alimentata a gas naturale, 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.

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



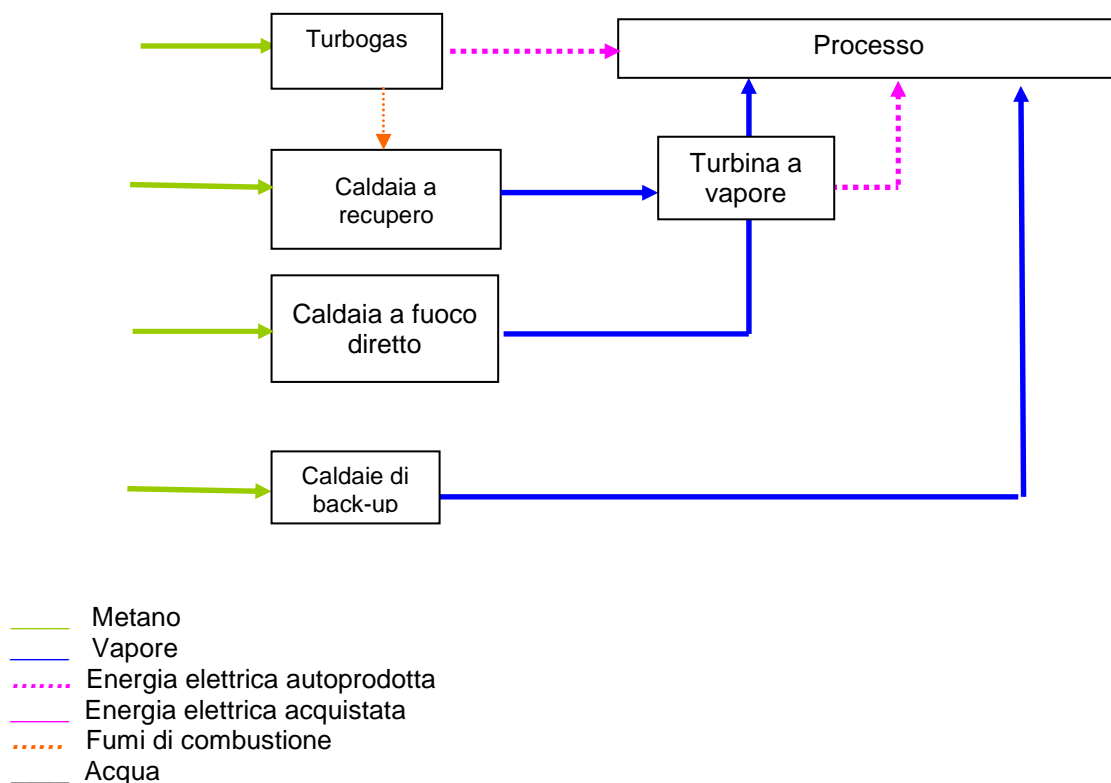


Figura 4.3 - 18

L'energia elettrica autoprodotta copre circa il 75% del fabbisogno di energia elettrica di tutto il sito produttivo. La quota restante è prelevata dalla rete nazionale.

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	Gas naturale consumato (GJ)	2.252.689	2.240.089	2.253.277	2.019.207
B	carta prodotta (t)	170.956	170.634	178.183	165.814
R	Consumo specifico di gas naturale (GJ/t)	13,2	13,1	12,6	12,2

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018

A	Energia elettrica consumata complessivamente dal sito (GJ)	594.973	580.273	589.151	551.850
B	carta prodotta (t)	170.956	170.634	178.183	165.814
R	Consumo specifico complessivo di energia elettrica (GJ/t)	3,48	3,40	3,31	3,33

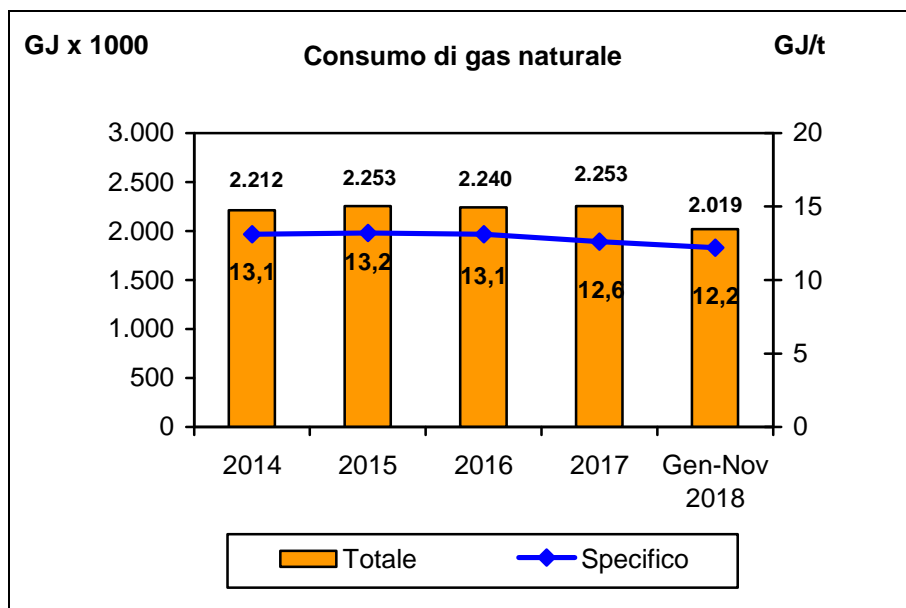


Figura 4.3-19

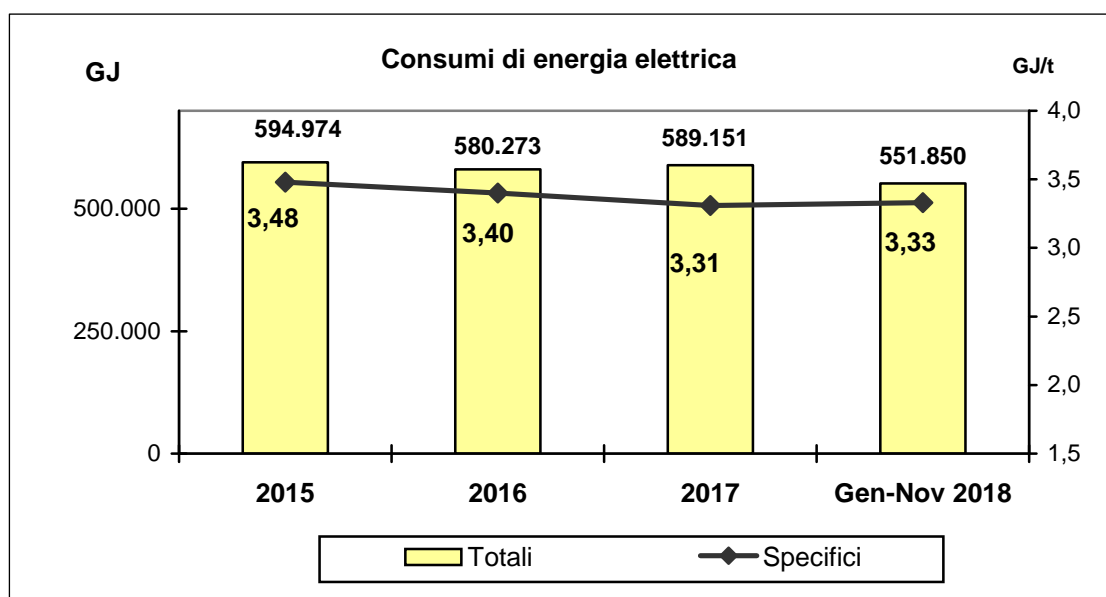


Figura 4.3-20

La riduzione del consumo specifico di gas naturale nel 2017 e nel 2018 si deve all'interruzione del funzionamento della turbina a gas per problemi di ordine tecnico.

La quota di energia proveniente da fonti rinnovabili è costituita dall'energia prodotta dalla centrale idroelettrica che sfrutta un salto sul Canale di Nole-Villanova. Negli ultimi anni l'autoproduzione di energia elettrica è stata inferiore rispetto al passato a causa della scarsità di acqua che alimenta il canale.

	2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
Energia idroelettrica autoprodotta (GJ)	3.047	3.043	2.270	2.422
Energia elettrica consumata (GJ)	594.974	580.273	589.151	551.850
% energia elettrica da fonti rinnovabili	0,51	0,52	0,38	0,44

Nel 2017 l'Organizzazione ha implementato un sistema di gestione dell'energia secondo la norma UNI CEI EN ISO 50001:2011.

Materie prime, additivi e coadiuvanti

La materia prima di gran lunga più importante per la produzione della carta è la cellulosa. La cellulosa utilizzata proviene principalmente dalla Scandinavia e dal continente americano. Le cellulose acquistate sono 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.

Nel 2008 Ahlstrom Turin aveva conseguito la certificazione della catena di custodia secondo gli schemi PEFC e FSC per la carta base da siliconare e nel 2013 per la carta filtro. Tali certificazioni sono state mantenute anche da Munksjo Italia ed Ahlstrom Italy e sono state quindi volturate ad Ahlstrom-Munksjo Italia.

Questo argomento verrà sviluppato più in dettaglio nel paragrafo dedicato alla biodiversità. Per la produzione di carta filtro oltre alle fibre di cellulosa possono essere utilizzate anche fibre sintetiche (polimeriche o fibre di vetro) per applicazioni particolari.

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	t cellulosa e fibre sintetiche	157.794	160.033	165.112	154.353
B	t lorde di carta prodotta	170.956	170.634	178.183	165.814
R	t cellulosa/t carta	0,92	0,94	0,93	0,93

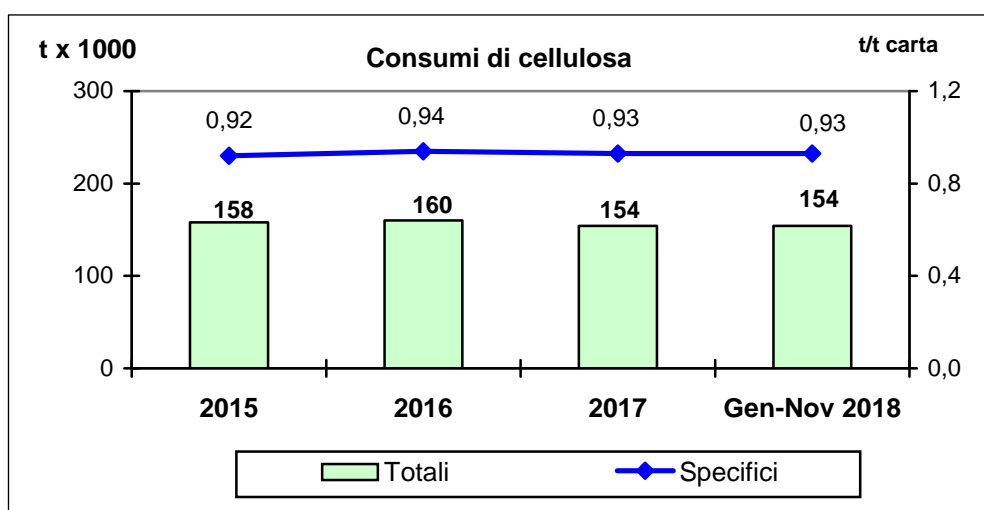


Figura 4.3-21

Nella composizione della carta rientrano, oltre alle fibre, anche vari prodotti chimici utilizzati per conferire al prodotto finale caratteristiche chimico/fisiche specifiche (coloranti, agenti di collatura, prodotti per il trattamento superficiale applicato sulla carta da siliconare e resine per l'impregnazione della carta filtro).

Altri prodotti chimici utilizzati, come prodotti ausiliari, sono:

- i prodotti per il trattamento delle acque in ingresso (bentonite, flocculanti, coagulanti e biocidi), in uscita (soda e acido solforico per il controllo del pH, acido fosforico e ammoniaca per il nutrimento dei fanghi biologici) e per il trattamento dell'acqua utilizzata dalla centrale termoelettrica (acidi cloridrico e soda per la rigenerazione delle resine a scambio ionico, agenti anticorrosione);
- 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 miscele caratterizzate dalla minore pericolosità possibile nei confronti dell'ambiente e del personale adibito alla loro manipolazione.

		2015	2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	Prodotti chimici (t)	29.683	29.079	33.119	31.961
B	carta prodotta (t)	170.956	170.634	178.183	165.814
R	t prodotti chimici/t carta	0,174	0,170	0,186	0,191

QUESTIONI LOCALI

Rumore

Nel corso del 2013 sono stati realizzati alcuni interventi sul fabbricato della macchina ottava e delle aree adiacenti per la riduzione del rumore esterno. I rilievi fonometrici per la valutazione dell'abbattimento del rumore stati effettuati nei primi mesi del 2014 e hanno confermato il rispetto dei limiti della zonizzazione acustica.

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) 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.

Polveri

Come riportato nel paragrafo dedicato alle emissioni in atmosfera le polveri derivano principalmente dalla fase di bobinatura della carta. Dalla valutazione effettuata l'emissione di polveri non risulta un aspetto significativo in quanto i limiti di emissioni risultano ampiamente rispettati e sui principali impianti sono stati installati dei sistemi di abbattimento.

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 viene posta particolare attenzione all'adozione di soluzioni volte ad integrare le nuove costruzioni nel contesto urbanistico preesistente. Nello stabilimento superiore ad esempio, i nuovi capannoni sorti alla fine degli anni ottanta per ospitare la macchina ottava e l'officina per la rettifica dei cilindri sono caratterizzati da coperture in lamiera azzurra e da muri perimetrali in mattoni di colori diversi. Nello stabilimento inferiore, invece, le nuove strutture, come il fabbricato della linea Fine Fiber eretto nel 2005 e i recenti capannoni costruiti per la nuova impregnatrice ed i relativi magazzini, riprendono il colore chiaro degli edifici antecedenti.

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

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

L'Organizzazione ha richiesto l'autorizzazione alla detenzione e all'impiego di varie sorgenti radioattive presenti sugli impianti produttivi per la misurazione della grammatura della carta.

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.

Nei mesi di ottobre e novembre 2018 sono state eseguiti dei rilievi di induzione magnetica e campo elettrico finalizzati alla valutazione dell'esposizione umana: i risultati non sono tuttavia ancora disponibili.

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 altri servizi. In media, nell'ultimo anno, mensilmente vengono effettuate circa 800 spedizioni di carta finita verso una clientela dislocata in tutto il mondo, mentre circa 550 automezzi hanno rifornito la cartiera delle materie prime e dei prodotti ausiliari indispensabili per il ciclo produttivo.

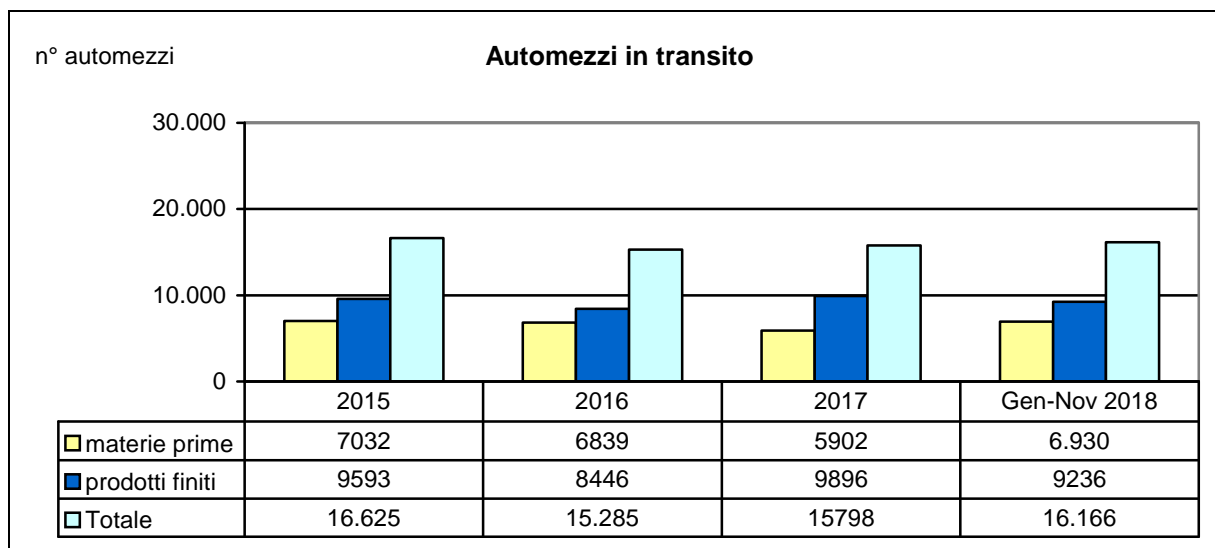


Figura 4.3-22

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 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

I rischi di incidenti ambientali sono stati valutati durante l'elaborazione dell'analisi ambientale iniziale sulla base di una specifica procedura 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 emergenze quali 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.

Lo Stabilimento Inferiore è sottoposto alle prescrizioni del D. Lgs. 105/2015 (recepimento Direttiva Seveso ter - Rischi di incidenti rilevanti), poiché detiene resine fenoliche a base di metanolo.

Con l'ampliamento dello stabilimento inferiore nel 2012, a seguito dell'incremento dei volumi di stoccaggio delle resine fenoliche, l'Organizzazione è ora soggetta alle dell'articolo 8 della normativa Seveso.

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.

L'Organizzazione ha ottenuto la certificazione catena di custodia secondo gli schemi PEFC e FSC sia per la produzione di carta base da siliconare che per la 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 in funzione della sua estensione.

		2016	2017	Gennaio/ Novembre 2018
A	m ² edificati	72.602	72.602	72.602
/	m ² totali	150.446	150.446	150.446
B	carta prodotta (t)	170.634	178.183	165.814
R	m ² edificati/ t carta	0,88	0,84	0,91
/	% m ² edificati/ m ² totali	48	48	48

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, si riportano gli aspetti ambientali indiretti suddivisi in aspetti legati alla produzione di carta filtro, aspetti legati alla produzione di carta base da siliconare e aspetti comuni ai due tipi di produzione.

Elemento	Aspetto ambientale	Livello	Significatività	Impatti
Aspetti legati al ciclo di vita del prodotto (progettazione sviluppo, imballaggio, trasporto, recupero/smaltimento rifiuti) <u>Carta base da siliconare</u>	sì	1°	Progettazione e sviluppo	Consumi energetici
		2°	Trasporti	Consumi energetici Emissioni in atmosfera
Aspetti legati al ciclo di vita del prodotto (progettazione sviluppo, imballaggio, trasporto, recupero/smaltimento rifiuti) <u>Carta filtro</u>	sì	1°	Progettazione e sviluppo	Emissioni in atmosfera
		2°	Trasporti	Consumi energetici Emissioni in atmosfera
Investimenti di capitale, concessione di prestiti e servizi assicurativi <u>Aspetto comune</u>	non applicabile	/	no	/
Nuovi mercati <u>Aspetto comune</u>	sì	2°	no	/
Scelta e composizione dei servizi (ad es. trasporto o servizi di ristorazione) <u>Aspetto comune</u>	sì	2°	Trasporti	Consumi energetici Emissioni in atmosfera
Decisioni amministrative e di programmazione <u>Carta base da siliconare</u>	sì	1°	no	/
Decisioni amministrative e di programmazione <u>Carta filtro</u>	sì	1°	sì	Scarichi idrici
Assortimento dei prodotti <u>Carta filtro</u>	sì	1°	sì	Scarichi idrici Consumi idrici Emissioni in atmosfera Consumi di materie prime
Bilancio e comportamenti ambientali degli appaltatori, subappaltatori e fornitori <u>Aspetto comune</u>	sì	1°	Fornitori di prodotti chimici	Materie prime
			Imprese esterne che operano nel sito	Rifiuti
		2°	Trasportatori di rifiuti	Consumi energetici Emissioni in atmosfera

4.4 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 partire dal 2016 è stato deciso di formulare il programma ambientale su base annuale anziché triennale in quanto nel corso degli anni si è spesso verificato che gli obiettivi a lunga scadenza fossero soggetti a modifiche, posticipi o sospensioni per ragioni non prevedibili al momento della definizione dell'obiettivo (modifiche organizzative/ strutturali, necessità di dirottare il budget verso altro investimento più urgente/strategico, ecc.). La tempistica annuale nella definizione degli obiettivi deriva anche dal recepimento degli obiettivi ambientali definiti dalle due Corporate che, con cadenza annuale, comunicavano ai vari impianti i target da raggiungere.

Di seguito sono state riportate le tabelle che riassumono i traguardi ambientali fissati dal 2015 al 2017 singolarmente dalla due società esistenti prima della recente fusione ed i nuovi obiettivi per gli anni 2018 e 2021.

Programma ambientale 2015/2017 definito da Munksjo Italia S.p.A.

Aspetto Ambientale	Traguardo da raggiungere	Azione programmata	Stato di raggiungimento alla scadenza
Consumi energetici	<u>2015:</u> Energia elettrica: 2,60 GJ/t Calore di processo: 6,73 GJ/t	Ottimizzazione gestione/controllo processo	Energia elettrica: 2,65 GJ/t <u>Traguardo non raggiunto (Nota 1)</u> Calore di processo: 6,67 GJ/t <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2016:</u> Energia elettrica: 2,635 GJ/t (0,732 MWh/t) Calore di processo: 1,85 MWh/t (6,66 GJ/t)	Ottimizzazione gestione/controllo processo	Energia elettrica: 2,62 GJ/t (0,727 MWh/t) Calore di processo: 1,92 MWh/t (6,9 GJ/t) <u>Traguardo parzialmente raggiunto</u>
	<u>2016:</u> Modifica raffreddamento aria comburente Turbogas	Modifica sistema raffreddamento Turbogas	Intervento non realizzato per problematiche alla centrale di cogenerazione <u>Traguardo non raggiunto (Nota 2)</u>
	<u>2017:</u> Consumi metano diretto 0,32 MWh/t	Installazione bruciatori ad alta efficienza su un forno della macchina continua	0,312 MWh/t <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2017:</u> Consumo vapore diretto 1,55 MWh/t	Ottimizzazione gestione/controllo processo	1,57 MWh/t <u>Traguardo non raggiunto</u>
	<u>2017:</u> Energia elettrica: 2,635 GJ/t (0,732 MWh/t)	Ottimizzazione gestione/controllo processo	2,53 GJ/t (0,701 MWh/t) <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2017:</u> Sostituzione di 3 trasformatori con apparecchiature nuove	Sostituzione apparecchiature	Intervento effettuato <u>Traguardo raggiunto</u>
Consumi idrici acque di processo	<u>2015:</u> 20,5 m ³ /t	Ottimizzazione gestione processo	22,2 m ³ /t <u>Traguardo non raggiunto (Nota 3)</u>
	<u>2016:</u> 22,0 m ³ /t	Ottimizzazione gestione processo	22,0 m ³ /t <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2017:</u> 21,7 m ³ /t	Ottimizzazione gestione/controllo processo	20,8 m ³ /t <u>Traguardo raggiunto</u>
Consumo idrico acqua potabile	<u>2017:</u> Riduzione del 5% consumi idrici acqua potabile (stabilimento superiore) (Media anno 2016: 117 m ³ /g)	Modifica sistema raffreddamento scanner; rifacimento tubazioni acqua calda mensa	51,7 m ³ /g <u>Traguardo raggiunto</u>

Aspetto Ambientale	Traguardo da raggiungere	Azione programmata	Stato di raggiungimento alla scadenza
Scarichi idrici	<u>2015:</u> Al: 13 g/t COD: 3,0 kg/t TSS: 0,70 kg/t	Ottimizzazione gestione impianti acque	Al: 11,98 g/t <u>Traguardo raggiunto</u> COD: 3,68 kg/t TSS: 0,89 kg/t <u>Traguardi non raggiunti (Nota 4)</u>
	<u>2016:</u> COD: 3,65 kg/t TSS: 0,89 kg/t	Ottimizzazione gestione impianti acque	COD: 3,54 kg/t TSS: 0,88 kg/t <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2017:</u> COD: 3,65 kg/t	Ottimizzazione gestione impianto biologico	3,38 kg/t <u>Traguardo raggiunto</u>
Rifiuti	<u>2015:</u> Riduzione rifiuti CER 150106 (Indifferenziato): 1,12 kg/t	Aumento raccolta differenziata tramite sensibilizzazione operatori	1,18 kg/t <u>Traguardo non raggiunto</u>
	<u>2016:</u> Riduzione rifiuti CER 150106 (Indifferenziato): 1,18 kg/t	Aumento raccolta differenziata tramite sensibilizzazione operatori	0,99 kg/t <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2017:</u> Riduzione rifiuti CER 150106 (Indifferenziato): 1,10 kg/t	Aumento raccolta differenziata	0,88 kg/t <u>Traguardo raggiunto</u>
Amianto	<u>2015:</u> Ripristino parti danneggiate copertura Cabina elettrica 130.000 V	Ripristino parti danneggiate	Intervento posticipato al 2016
	<u>2016:</u> Ripristino parti danneggiate copertura Cabina elettrica 130.000 V	Ripristino parti danneggiate	<u>Traguardo non raggiunto (Nota 5)</u>
	<u>2017:</u> Eliminazione mastice vetrate	Eliminazione mastice vetrate	<u>Traguardo non raggiunto (Nota 6)</u>
Protezione suolo e acque meteoriche	<u>2016:</u> Realizzazione nuova baia scarico prodotti chimici in autocisterna	Realizzazione nuova baia scarico	La nuova baia di scarico è stata realizzata ed è funzionante <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2016:</u> Realizzazione nuove coperture per stoccaggio cellulosa	Realizzazione coperture	Le nuove coperture sono state realizzate <u>Traguardo raggiunto</u>

- Nota (1): Il mancato raggiungimento del target relativo ai consumi elettrici è dovuto al maggiore apporto di energia per la raffinazione della cellulosa a seguito di variazioni nel mix di impasti.
- Nota (2): Intervento non realizzato per problematiche alla centrale di cogenerazione.
- Nota (3): L'incremento registrato nei consumi idrici è stato attribuito in parte alle elevate temperature dei mesi estivi del 2015 ed in parte alla necessità di aprire maggiormente i cicli delle acque per esigenze qualitative.
- Nota (4): Nonostante i valori dei parametri monitorati siano stati abbondantemente al di sotto dei limiti di legge, in termine di emissione specifica i target per i parametri COD e Solidi Sospesi Totali (TSS) non sono stati raggiunti. Nel primo caso l'aumento è dovuto all'incremento del carico di COD in ingresso agli impianti di trattamento con conseguente aumento della concentrazione in uscita. Lo stesso andamento è riscontrabile per il parametro TSS a seguito dell'apporto di fibra all'impianto di depurazione, rilevabile anche nell'aumento dei fanghi prodotti.
- Nota (5): Intervento non effettuato. Dal controllo periodico effettuato, lo stato della copertura è risultato discreto.
- Nota (6): Intervento non realizzato in quanto è stato effettuato un intervento di rimozione ritenuto prioritario nell'area della sottostazione elettrica.

Programma Ambientale 2015 - 2017 definito da Ahlstrom Italy S.p.A.

Aspetto ambientale	Traguardo da raggiungere	Azione programmata	Stato di raggiungimento
Consumi energetici	<u>2015:</u> Consumi energetici TUR04: Energia Elettrica: 3,6 GJ/t Calore di Processo: 11 GJ/t	Modifica TUR04 per produzione carta filtro e progressiva dismissione TUR03	Energia Elettrica TUR04: 3,90 MWh/t Calore processo TUR04: 11,0 GJ/t <u>Traguardo parzialmente raggiunto</u>
Consumi energetici	<u>2016:</u> Consumi energetici TUR04: Calore di processo: 10,6 GJ/t	Ottimizzazione gestione impianti macchina continua e aumento produttività	11,60 GJ/t <u>Traguardo non raggiunto</u>
	<u>2016:</u> Consumi elettrici TUR05: 950 kWh/t	Monitoraggio consumi elettrici Interventi individuati da survey energetico effettuato da ditta esterna	938 kWh/t <u>Traguardo raggiunto</u>
	<u>2016:</u> Riduzione consumi vapore TUR05: - 5% rispetto chiusura 2015	Interventi su impianto distribuzione vapore	6,18 GJ/t (- 28%) <u>Traguardo raggiunto</u>
Consumi elettrici	<u>2017:</u> Riduzione consumi elettrici da 1324 kWh/t a 1320 kWh/t	Monitoraggio consumi elettrici Implementazione SGE	1251 kWh/t <u>Traguardo raggiunto</u>
Consumi idrici	<u>2015:</u> Riduzione dei consumi idrici: 125 m ³ /t	Riduzione dei consumi idrici: 125 m ³ /t	125 m ³ /t <u>Traguardo raggiunto</u>
Consumi idrici	<u>2016:</u> Consumi idrici: 125 m ³ /t	Controllo e ottimizzazione consumi macchine continue Dicembre 2015: 128,6 m ³ /t	121,3 m ³ /t <u>Traguardo raggiunto</u>

Aspetto ambientale	Traguardo da raggiungere	Azione programmata	Stato di raggiungimento
Consumi idrici	<u>2017:</u> Consumi idrici: 121 m ³ /t	Monitoraggio consumi idrici	98,7 m ³ /t <u>Traguardo raggiunto</u>
Rifiuti	<u>2016:</u> Rifiuti costituiti da: - scarti carta impregnata con resine in metanolo: 105 kg/t - scarti carta impregnata in fase acquosa: 125 kg/t	Riduzione scarto interno	104 kg/t (- 3,4%) <u>Traguardo parzialmente raggiunto</u> <u>Nota (7)</u>
	<u>2016:</u> Riduzione del 10% dello smaltimento di legno (CER 150103) rispetto al 2015	Ottimizzazione gestione bancali	213,7 tons, corrispondenti ad una riduzione del 35% <u>Traguardo raggiunto</u>
Rifiuti	<u>2017:</u> Produzione rifiuti: 150 kg/t	Riduzione scarti di processo	117 kg/t <u>Traguardo raggiunto</u>
Amianto	<u>2015:</u> Rimozione coperture in eternit ancora presenti presso lo stabilimento Inferiore (circa 1400 mq)	Rimozione coperture	<u>Traguardo raggiunto</u> <u>Nota (8)</u>
Amianto	<u>2016:</u> Rimozione materiale di isolamento in amianto	Rimozione materiale di isolamento presso impianti stabilimento inferiore	<u>Traguardo raggiunto</u>
Prodotti chimici	<u>2016:</u> Riduzione contenuto formaldeide nelle materie prime in uso	Sostituzione prodotti chimici in uso con prodotti a ridotto contenuto di formaldeide Ottobre 2016: Progetto in corso	<u>Progetto ancora in corso</u>

Nota (7): Questa tipologia di rifiuti sino al 2015 veniva smaltita con CER 150203, a partire dal 2016 è stata riclassificata con CER 150202*, nel quale confluiscono anche altre tipologie di scarti di carta filtro, per cui l'obiettivo iniziale è stato rivalutato complessivamente in 107,5 kg/t)

Nota (8): 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.

Programma Ambientale 2018/2021 Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A.

Aspetto ambientale	Traguardo da raggiungere alla scadenza	Azione programmata	Stato di raggiungimento Novembre 2018
Consumi idrici macchina ottava	<u>2018:</u> 21 m ³ /t	Monitoraggio consumi idrici Controllo di processo	19,2 m ³ /t <i>(in target)</i>
Consumi idrici macchine continue produzione carta filtro	<u>2018:</u> 100 m ³ /t	Monitoraggio consumi idrici Controllo di processo Eliminazione perdite	95,5 m ³ /t <i>(in target)</i>
Consumo gas di rete	<u>2018:</u> 0,31 tep/t (mantenimento prestazione 2016, calcolato su produzione lorda carta al pope)	Implementazione delle azioni individuate nell'ambito del Sistema di gestione dell'energia	0,294 tep/t <i>(in target)</i>
Consumo energia elettrica da rete	<u>2018:</u> 0,036 tep/t (- 13% rispetto a prestazione 2016, calcolato su produzione lorda carta al pope)	Implementazione delle azioni individuate nell'ambito del Sistema di gestione dell'energia	0,055 tep/t (fuori target in quanto, a seguito di una fermata non programmata della turbina a gas, è aumentato il prelievo di energia elettrica da rete. Vedere anche riduzione di consumi di gas naturale)
Rifiuti	<u>2018:</u> Scarti carta filtro impregnata: 87 kg/t	Riduzione degli scarti di processo	92 kg/t (fuori target per aumento scarto interno)
Amianto	<u>2018:</u> Eliminazione circa 300 mq coperture in eternit stabilimento superiore	Eliminazione coperture in eternit	Intervento non realizzato in quanto, come già indicato per il traguardo del 2017, è stato ritenuto prioritario proseguire con l'intervento di rimozione amianto nella sottostazione elettrica
	<u>2018:</u> Completamento bonifica guarnizioni in amianto da macchina continua stabilimento inferiore e flange su impregnatrici	Rimozione amianto	<i>Da implementare durante fermata di fine anno</i>
Consumi idrici di stabilimento (acque di processo)	<u>2019:</u> 38 m ³ /t	Monitoraggio consumi idrici Controllo di processo	<i>Da implementare</i>
Consumi energetici di stabilimento	<u>2019:</u> 14,9 GJ/t	Implementazione delle azioni individuate nell'ambito del Sistema di gestione dell'energia	<i>Da implementare</i>
Amianto	<u>2019:</u> Eliminazione materiali in amianto presenti nel sottomacchina di MC3	Rimozione amianto	<i>Da implementare</i>

Rifiuti/Scarichi idrici	<u>2019:</u> Dismissione fosse settiche stabilimento superiore, zona mensa	Collegamento fosse settiche stabilimento superiore alla rete fognaria	<i>In corso</i>
Consumi idrici di stabilimento (acque di processo)	<u>2020:</u> 37,6 m ³ /t	Monitoraggio consumi idrici Controllo di processo	<i>Da implementare</i>
Riduzione concentrazione emissioni di NO _x da centrale termoelettrica	<u>2021:</u> 100 mg/Nm ³	Modifiche impiantistiche centrale termoelettrica	<i>Da implementare</i>

RIFERIMENTI e CONTATTI

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

Ahlstrom-Munksjö Italia S.p.A. dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Dichiarazione 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 **Dicembre 2019**.

Ahlstrom-Munksjö Italia 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-Munksjö Italia S.p.A. (www.ahlstrom-munksjo.com) è **Marco Bellezza** in qualità di Gestore Ambientale.

Tel. 011 92 60 200

Fax 011 92 69 617

Email: marco.bellezza@ahlstrom-munksjo.com

Dati aggiornati a Novembre 2018.

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: 25/01/2019