

Dichiarazione Ambientale
2009 – 2011
(Dati aggiornati al 30/09/2010)

Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A.



Via Capannori, 164
55016 Porcari (Lucca)

INDICE

1. PREMESSA	5
2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DEL SITO	6
2.1. Quadro sintetico	6
2.2. Localizzazione dell'azienda	7
2.3. Caratteristiche del territorio	9
2.3.1. <i>Il contesto socio-insediativo</i>	9
2.3.2. <i>Clima e meteorologia</i>	10
2.3.3. <i>Le caratteristiche strutturali del territorio</i>	11
2.3.4. <i>Quadro geologico</i>	12
2.3.5. <i>Aree sensibili</i>	12
2.3.6. <i>Le criticità strutturali del territorio</i>	13
2.3.7. <i>Le principali arterie di comunicazione</i>	13
2.3.8. <i>Rumore</i>	14
2.4. Breve cenno storico e caratteristiche dello stabilimento	14
2.5. Organigramma aziendale	17
2.6. Aziende partecipate / collegate	18
2.7. Struttura del gruppo	20
3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO	21
3.1. Estrusione	24
3.1.1. <i>Estrusione in bolla (Blow film)</i>	25
3.1.2. <i>Estrusione in testa piana (Cast film)</i>	25
3.2. Stampa	26
3.3. Finitura e confezionamento	26
3.3.1. <i>Valvolatura</i>	27
3.3.2. <i>Tagliatura e saldatura</i>	27
3.4. Condizionamento	28
3.5. Preparazione collanti e colori	28
3.5.1. <i>Preparazione collanti</i>	28
3.5.2. <i>Preparazione colori</i>	29
3.6. Rigenerazione	30

4. IMPIANTO DI COGENERAZIONE	32
5. POLITICA AMBIENTALE	33
6. IDENTIFICAZIONE ED ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	34
6.1. Consumo di risorse idriche	36
6.2. Scarichi nell'acqua	37
6.3. Consumo di energia	37
6.4. Consumo di materie prime	39
6.5. Emissioni nell'aria	44
6.6. Rifiuti	50
6.7. Rischio di contaminazione del terreno	53
6.8. Rumore esterno	54
6.9. Amianto	56
6.10. Impatto visivo	58
6.11. Trasporti	58
6.12. Sorgenti radioattive	59
6.13. CFC / HCFC	59
6.14. Odori	59
6.15. Campi Elettromagnetici	60
6.16. PCB / PCT	60
6.17. Antincendio	60
7. VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	62
8. IDENTIFICAZIONE ED ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	66
9. VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	68
10. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	70
11. PIANO DI MONITORAGGIO E SORVEGLIANZA AMBIENTALE	72
12. OBIETTIVI DI MIGLIORAMENTO	75
12.1. Azioni da compiere sugli Aspetti Ambientali Diretti in seguito alla Valutazione	75
12.2. Azioni da compiere sugli Aspetti Ambientali Indiretti in seguito a Valutazione	75

12.3. Programma Ambientale 2009-2011	76
12.4. Commenti al Programma Ambientale 2009-2011	81
13. GLOSSARIO	85
14. PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI ALLA DATA DI CONVALIDA	89
15. VERIFICATORE ACCREDITATO	98
16. RIFERIMENTO AZIENDALE PER LA GESTIONE AMBIENTALE	98

Rev.	Data	Redatto	Verificato	Approvato
3	09/12/2010	Francesco Ardinghi RSGA	Franco Colombini RD	Franco Colombini DIR

1. PREMESSA

Il presente documento rappresenta lo strumento mediante il quale la **Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A.** vuole portare a conoscenza di tutte le parti interessate, pubbliche e private, la propria **politica ambientale** rivolta al rispetto ed alla salvaguardia dell'ambiente visto come elemento indispensabile al benessere dell'uomo.

A questo scopo la **Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A.** si è dotata di un **Sistema di Gestione Ambientale** conforme ai requisiti del **Regolamento Comunitario n. 1221/2009 (EMAS III)** e della **Norma UNI EN ISO 14001:2004** atto a svolgere e sviluppare le proprie attività nel rispetto delle esigenze ambientali, nella tradizione di trasparenza nei confronti della collettività e di collaborazione con la pubblica amministrazione.

La presente **Dichiarazione Ambientale** contiene un insieme di informazioni riguardanti la **Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A.**, la sua attività, gli impatti che tali attività hanno sull'ambiente, le modalità adottate per il perseguimento di migliori prestazioni ambientali ed i relativi risultati, nonché l'enunciazione degli obiettivi e dei programmi definiti per il futuro.

Tali informazioni saranno aggiornate ogni anno e le modifiche fatte convalidare dal verificatore ambientale incaricato.

Nel nostro impegno quotidiano verso il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali intendiamo agire con sempre più professionalità, competenza e operatività volte al pieno rispetto dell'ambiente.

2. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DEL SITO**2.1. Quadro sintetico**

Ragione sociale	Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A.
Sede legale e Stabilimento di produzione	Via Capannori 164 - 55016 Porcari (Lucca)
Tipo di attività	Produzione e trasformazione di imballaggi flessibili di polietilene e polipropilene.
Telefono	0583/2141
Fax	0583/297755
Codice NACE	22.22 Rev. 2
Sito internet	www.eurosak.it
Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambientale	Dott. Franco Colombini
Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale	Ing. Francesco Ardinghi
Numero di addetti	89
Capacità produttiva	25.000 ton/anno
Superficie totale	33.000 m ²
Superficie coperta	12.900 m ²
Superficie scoperta	20.100 m ²

Indicatori	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Superficie edificata (m ²)	15.000	15.000	15.000	15.000	11.000	12.900
Superficie edificata per quantità di prodotto finito (m ² / t)	0,653	0,615	0,572	0,955	1,288	2,022

Tabella 1: Indicatori di prestazione Eurosak – Superficie edificata specifica (2005 – 2010)

2.2. Localizzazione dell'azienda

Il sito produttivo di Eurosak Imballaggi Industriali si colloca all'interno della Piana Lucchese, nel contesto industriale/abitativo di Porcari, che sorge a 11,4 Km da Lucca in direzione Est.



Figura 1: Localizzazione Eurosak

Lo stabilimento è ubicato, in particolare, in una zona di tipo misto compresa fra la Zona Industriale situata lungo la via Puccini ed il centro abitato di Porcari. A Nord e ad Est lo stabilimento confina con delle coltivazioni, a ovest con una cartiera, e a sud si trova la strada provinciale di accesso (Via Capannori).



Figura 2: Vista aerea dello stabilimento

2.3. Caratteristiche del territorio

Si riportano di seguito una sintesi delle caratteristiche territoriali dell'area in cui sorge lo stabilimento, parte delle quali sono state estratte dal lavoro di Analisi Ambientale del Distretto Cartario di Lucca predisposta nell'ambito del Progetto Life PIONEER, al fine di porre in evidenza gli aspetti ambientali che caratterizzano il contesto in cui opera l'azienda e le sue principali criticità.

2.3.1. Il contesto socio-insediativo

Il territorio del comune di Porcari si estende per un'area di 17,88 Km² nella pianura a nord dell'alveo prosciugato del lago di Bientina. Racchiude il 6% della popolazione del Distretto, (circa 7.100 abitanti) .

Dall'analisi dello sviluppo socio-insediativo del Distretto emerge come elemento caratterizzante una tendenza alla dispersione degli insediamenti.

Dal punto di vista delle articolazioni rurali, Porcari è interessata da ampie aree classificate ad interesse agricolo non primario, e le restanti parti si classificano come a prevalente naturalità di crinale.

L'agricoltura locale si caratterizza per la netta predominanza di aziende piccole o medio-piccole, pur non mancando singole realtà produttive di dimensioni anche molto elevate.

Per quanto riguarda le presenze turistiche, i mesi estivi si sottolineano come quelli caratterizzati da una maggiore permanenza; questa distribuzione non comporta comunque, per le sue caratteristiche di compatibilità con le infrastrutture presenti, particolari risvolti negativi in termini di pressioni sul territorio.

Il distretto cartario di Lucca, in cui la Eurosak è sita, è composto da 130 imprese tra industriali e artigiane, con circa 9.500 dipendenti e 1,1 miliardo di fatturato nell'anno 2000, di cui il 25% circa di export. La produzione di tissue è pari all'80% di quella nazionale. Le imprese sono al 51% società di capitali, fra queste il 28% dispongono di un capitale superiore a € 500.000.

L'industria cartaria e cartotecnica rappresenta, insieme al settore metalmeccanico, quasi il 50% della forza lavoro impiegata e circa la metà del fatturato industriale della provincia di Lucca.

2.3.2. Clima e meteorologia

Dal punto di vista climatologico, l'area di Porcari è caratterizzata da un regime temperato, piogge scarse nei mesi estivi e venti di bassa intensità con direzioni prevalenti Nord-Est e Sud-Ovest.

Vengono di seguito riportati la media mensile delle medie giornaliere e le medie mensili delle temperature massime e minime mensili registrate nel periodo 1990-2000 per la stazione di Lucca, rappresentativa per la zona di Porcari.

Lucca	Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic
Media mensile (°C)	6,9	6,7	11,3	11,8	18,3	21,2	24,9	25,2	20,5	16,3	9,8	6,1
Massima media (°C)	16,1	16,4	22,2	22,4	30,3	33,1	36,1	35,6	30,6	27,2	17,9	13,1
Minima media (°C)	-4,0	-2,7	-0,1	2,9	8,0	11,4	14,4	14,5	9,4	5,4	0,4	-2,4

Tabella 2: Temperature medie (1990- 2000) Lucca¹

I dati riportati evidenziano un clima temperato con punte massime di temperatura intorno ai 36°C raggiunte nei mesi di Luglio e Agosto e medie giornaliere minime poco sotto gli 0°C nei mesi più rigidi.

Per quanto riguarda i venti, su base annua, nell'area sud le direzioni di provenienza prevalenti corrispondono ai settori WSW-W, che ricorrono complessivamente intorno al 30% dei casi, con velocità anche sostenute, ed ai settori EESE, che fanno registrare una percentuale complessiva pari a circa il 24% dei casi¹.

Riguardo alle precipitazioni, appare evidente come in tutto il distretto i mesi più piovosi risultano quelli di ottobre e novembre, mesi nei quali si registrano anche gli eventi con massima altezza di pioggia complessiva.

In generale, la distribuzione delle precipitazioni é di tipo peninsulare con massimo assoluto in autunno, minimo in estate, e valori intermedi equivalenti in inverno e primavera.

¹ Lucca, Studio Lamma, 2004

2.3.3. Le caratteristiche strutturali del territorio

Porcari ricade nel territorio del bacino del fiume Arno.

L'area della Piana, risulta caratterizzata da una significativa presenza di risorse idriche superficiali; per quanto riguarda la situazione nelle vicinanze dello stabilimento, i corsi d'acqua intorno all'area occupata dallo stabilimento sono costituiti da fossi demaniali che circondano lo stabilimento sui lati nord, est e sud lungo la via Capannori.

Per quanto riguarda le acque sotterranee, le condizioni stratigrafiche della pianura di Lucca fanno così sì che la falda idrica sotterranea si presenti con caratteristiche freatiche nella porzione in cui l'orizzonte sabbioso-ghiaioso, che costituisce l'acquifero, non risulta confinato verso l'alto da terreni impermeabili. Tale situazione si verifica nella maggior parte della piana, perché solo nella porzione meridionale sono presenti in copertura i depositi limoso-argillosi di bassa permeabilità. In queste condizioni la falda acquista caratteristiche di semiartesianità e di artesianità a mano a mano che si procede da Nord verso Sud. In superficie, di fatti, i depositi della pianura risultano costituiti da sedimenti prevalentemente limosi-sabbiosi nella porzione centrale del sistema, mentre si osservano depositi più fini, talora torbosi, nella porzione sud-orientale.

La carta sulla qualità delle acque sotterranee, in funzione dei parametri chimico - fisici, identifica all'interno della Piana Lucchese una prevalente diffusione della classe Media (categoria B) ovvero relativa alla presenza di impatti antropici ridotti e sostenibili nel lungo periodo unitamente a buone caratteristiche idrochimiche.

Dall'analisi dello stato quantitativo (SquAS=C, impatto antropico significativo con notevole incidenza dell'uso sulla disponibilità della risorsa evidenziata da rilevanti modificazioni agli indicatori quantitativi intertemporali) e chimico (SCAS= 2, impatto antropico ridotto e sostenibile nel lungo periodo e con buone caratteristiche idrochimiche) si osserva infine lo stato ambientale delle acque sotterranee, che risulta scadente nella Piana.

In generale sulla Piana di Lucca la qualità delle acque superficiali, descritta dall'indice SECA risulta da scadente a pessima.

2.3.4. Quadro geologico

La pianura di Lucca corrisponde ad un'ampia depressione tettonica, che presenta un substrato di argille lacustri sormontato da depositi alluvionali con orizzonte sabbioso-ghiaioso esteso per tutta la pianura, anche se con spessori variabili (fino a 40 m); nell'area di Porcari tale spessore viene ridotto dalla comparsa di un'intercalazione argillosa. In superficie, i depositi della pianura sono costituiti da sedimenti prevalentemente limoso-sabbiosi nella porzione centrale del sistema, e nella parte sud-orientale si osservano depositi più fini, anche torbosi.

Le caratteristiche stratigrafiche del terreno sottostante lo stabilimento, come risulta da una perforazione effettuata nel 1992 in occasione dell'installazione di un pozzo, risulta la seguente:

da m 0,00 a m 0,50 : asfalto e massicciata;

da m 0,50 a m 4,50 : limi argillo sabbiosi beige con livelli francamente argillosi grigi;

da m 4,50 a m 6,50 : sabbie limose grigie con debole presenza di ghiaietto;

da m 6,50 a m 7,50 : sabbie con ghiaietto;

da m 7,50 a m 9,50 : ghiaie, ciottoli e sabbie (acquifero);

da m 9,50 a m 12,00 : argilla grigia;

2.3.5. Aree sensibili

Nella parte sud del territorio comunale, e quindi non quella su cui sorge lo stabilimento, sono presenti delle zone soggette a vincolo paesaggistico (aree di possibili ritrovamenti archeologici), e delle aree umide ed ex-palustri (lago di Bientina). Nella zona nord-est una porzione di territorio è soggetta a vincolo paesaggistico ai sensi della ex-legge Galasso. L'area in cui sorge lo stabilimento non è comunque sottoposta a vincoli, né si trova vicino ad aree di particolare pregio naturalistico.

2.3.6. Le criticità strutturali del territorio

L'intero percorso del fiume Serchio, dei suoi tributari di primo grado sono dotati di Ambito B (ex D.C.R.T. n.230/94), così come la quasi totalità del reticolo idrografico principale presente nella piana a cavallo dei comuni di Capannori, Porcari, Altopascio e Villa Basilica.

Per quanto riguarda la pericolosità idraulica, si conferma come Porcari rientri tra i territori a pericolosità idraulica elevata, per la concomitante fragilità in termini di fenomeni di allagamento da esondazione e da ristagno.

L'area del comune di Porcari risulta inoltre interessata da fragilità geomorfologica dovuta in particolare a fenomeni di subsidenza, specialmente nella zona più a sud. La depressione più accentuata di tutta la pianura si rileva nella zona del Padule di Porcari. Tale depressione ha prodotto in questo contesto, nell'ultimo decennio, fenomeni di subsidenza di significativa entità (movimenti della superficie del terreno che interessano aree relativamente estese, con prevalente componente verticale e velocità generalmente lente). Le principali cause della subsidenza possono infatti essere ricondotte essenzialmente alla estrazione di fluidi dal sottosuolo ed al drenaggio superficiale di aree paludose.

Per quanto riguarda il rischio sismico, Porcari si configura come zona 3 (debolmente sismica).

In riferimento alla vulnerabilità della falda acquifera un'ampia superficie del Comune di Porcari, compresa la zona dove è sito lo stabilimento appartiene alla classe a vulnerabilità media.

2.3.7. Le principali arterie di comunicazione

Nella piana di Lucca, i flussi veicolari leggeri in attraversamento più consistenti sono stati rilevati in sulla direttrice Lucca-Pistoia, come interscambio bidirezionale tra Garfagnana-Media Valle del Serchio e le zone a est di Lucca, insieme con le province di Pistoia, Prato e Firenze.

I veicoli commerciali pesanti generano flussi rilevanti, in attraversamento rispetto alla Piana, sulla provinciale a partire da Marlia, come collegamento strutturale fra la Garfagnana e Media Valle. La rete ferroviaria che interessa il territorio provinciale è costituita dalle linee: la Viareggio-Firenze e la Lucca-Aulla, entrambe incentrate sul nodo di Lucca Centrale; la linea ferroviaria Viareggio-

Firenze si configura infatti come passante rispetto alla stazione di Lucca e, da quest'ultima, originano le linee Lucca-Pisa e Lucca-Aulla.

Più nello specifico, sono punti nevralgici per la situazione dei trasporti a Porcari l'Autostrada A11, il cui casello si trova nel comune di Capannori in zona Carraia e che attraversa il Comune di Porcari, e la Via Romana (strada regionale), che parte da Lucca, passa sotto Capannori fino a Porcari.

2.3.8. Rumore

Il Comune di Porcari ha provveduto alla "zonizzazione acustica" ossia alla suddivisione del proprio territorio in zone di destinazione d'uso come prescritto dal D.P.C.M. 1/3/91, da cui risulta che l'azienda è inserita in una zona di carattere prevalentemente industriale (classe V di destinazione d'uso del territorio secondo la Tab.2 del D.P.C.M. 1/3/91 per la quale il limite di immissione è 70 dB(A) per il periodo diurno -dalle 6 alle 22- e 60 dB per quello notturno -dalle 22 alle 6-), mentre al di là della strada sull'ingresso principale dello stabilimento è stata prevista l'attribuzione a zona IV (di intensa attività umana).

Ulteriori elementi informativi relativamente all'inquadramento dell'area in cui lo stabilimento è collocato possono essere tratti dall'Analisi Ambientale del Territorio Distrettuale, predisposta nell'ambito del Progetto LIFE "Pioneer".

2.4. Breve cenno storico e caratteristiche dello stabilimento

La società è nata nel 1962, con il nome di Fondazione di ILPA s.d.f. Industria Lavorazione Materie Plastiche, con produzione di sacchi a bocca aperta e sacchi a valvola a cuscino. Nel 1968 l'azienda si è trasferita nel sito di Porcari, e ha cominciato a variare ulteriormente la propria produzione. Dal 1980 l'azienda è divenuta Eurosak S.p.A., continuando a espandersi ed a variare la sua produzione. Nel 1996, la controllata Euroservice Uno rileva l'attività di rigenerazione degli scarti.

L'azienda, nel 1998, partecipa alla costituzione della QPPC Joint-venture con FEBO, QAPCO e QIMCO per la costruzione di uno stabilimento nel Qatar.

Nel 2000 la controllata Euroservice Due s.r.l. rileva il reparto stampa "Consumer Products".

Nel 2001 viene creata la Euroservice Tre s.r.l. che rileva l'attività di rigenerazione degli scarti già esercita da Euroservice Uno.

Al 2002 risale la partenza del nuovo impianto di cogenerazione di energia elettrica e termica da 2.000 kWe / 2500 kWt che fornirà gran parte della potenza necessaria allo stabilimento di Porcari.

Nel 2003 viene costituita la società Europacaging, con la costruzione di un nuovo stabilimento a Berre L'Etang (Marsiglia).

Nel 2008 viene cessata l'attività della controllata Euroservice Due s.r.l. e vengono smantellati gli impianti di produzione di tale azienda.

Dal 24/09/2009 l'Eurosak ha rilevato in affitto l'attività di rigenerazione svolta dalla Euroservice Tre S.r.l. che, nel frattempo, era stata messa in liquidazione.

Si accede allo stabilimento dalla via Capannori, a Sud, che da su un'area asfaltata adibita a parcheggio, suddiviso in due aree; nella zona Sud-Ovest di fronte al parcheggio è sito il capannone che ospita i reparti produttivi, gli uffici e i servizi; nella zona nord di tale capannone sono poste le aree destinate a magazzino prodotti intermedi e prodotto finito.

Esternamente a tale magazzino, sul lato nord, è situata l'area di stoccaggio rifiuti di Eurosak (delimitata da una striscia continua di colore blu).

A Nord-Est si trova l'area destinata al reparto rigenerazione (ex Euroservice Tre).

Lungo il confine Est è collocato l'impianto di cogenerazione fermo dal mese di ottobre 2009. Il piazzale centrale, e tutte le aree scoperte dello stabilimento sono asfaltate quasi totalmente.

Sul retro del magazzino prodotto finito è ricavata una vasca in cemento dotata di apposita tettoia adibita al deposito dei solventi e degli inchiostri ad uso di Eurosak, nella stessa zona si trova il serbatoio interrato che conteneva il diluente (attualmente risulta vuoto e non utilizzato) ed un container omologato utilizzato per lo stoccaggio ulteriore delle cisternette di prodotti chimici.

Ad Est di fronte al parcheggio è presente un ulteriore capannone, in precedenza adibito a magazzino prodotto finito, attualmente non utilizzato in attesa di essere venduto.

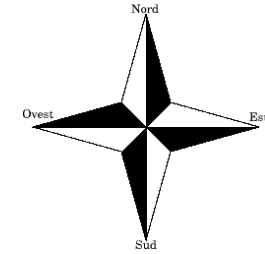
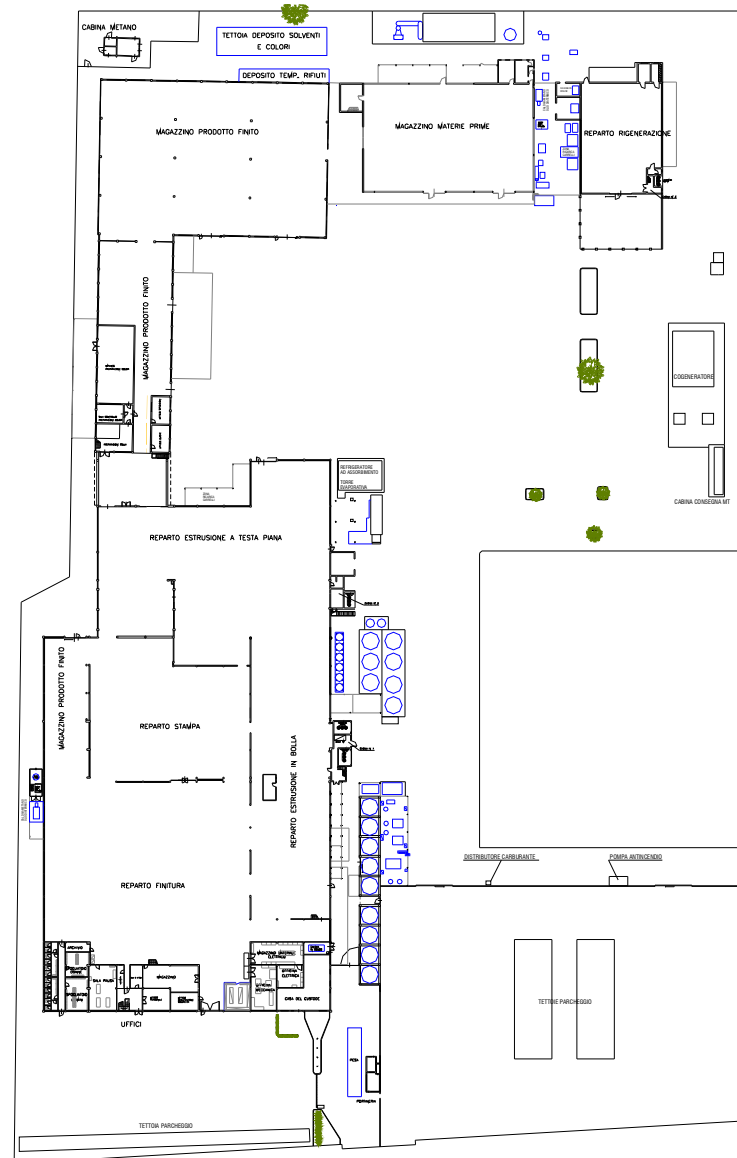


Figura 3: Planimetria generale dello stabilimento

2.5. Organigramma aziendale

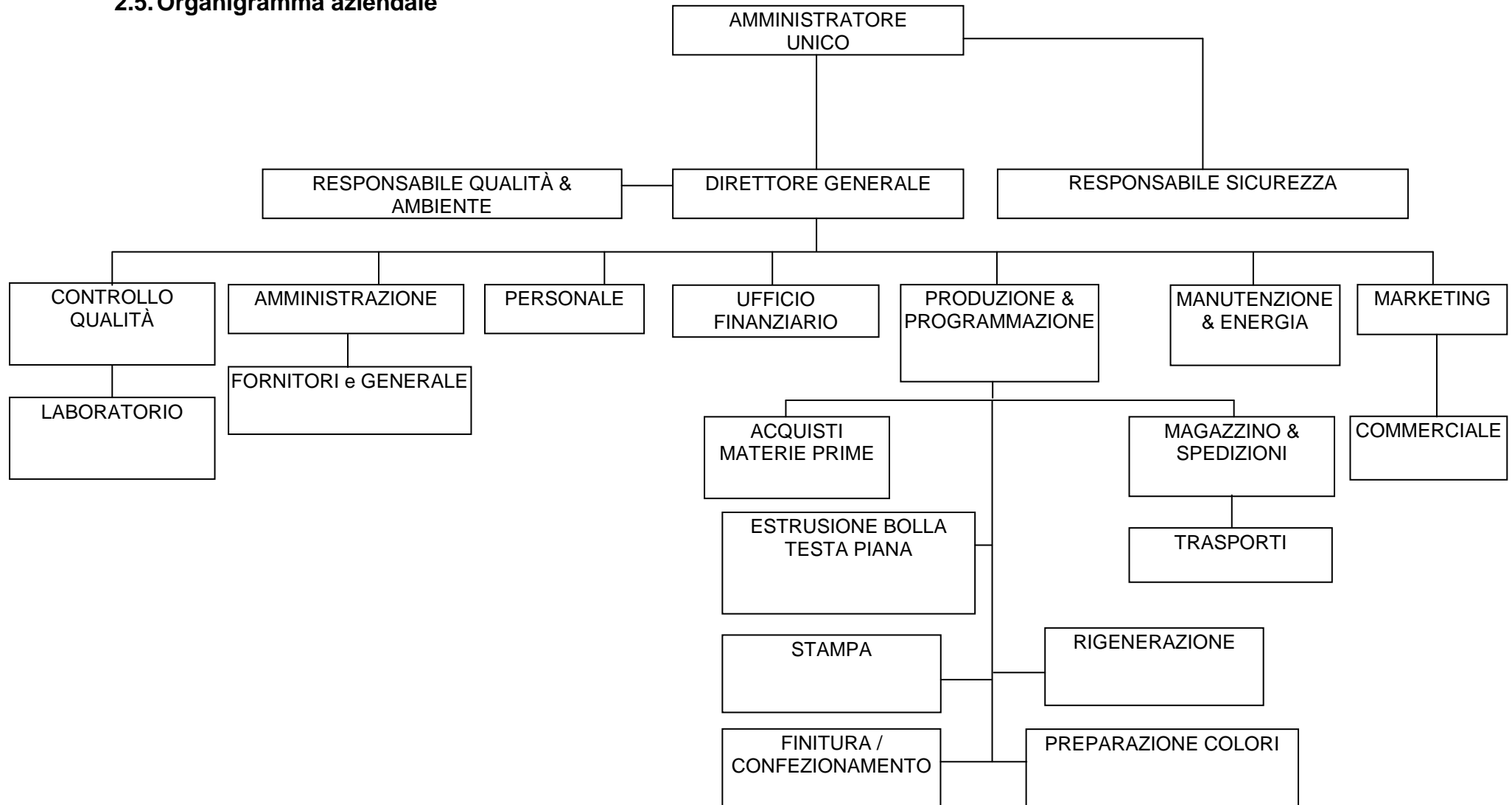


Tabella 3: Organigramma aziendale

2.6. Aziende partecipate / collegate

Durante il corso del suo sviluppo EUROSAK ha sentito la necessità di collegarsi, per motivi di strategia commerciale e per cogliere importanti sinergie produttive, con altre aziende operanti in Italia ed all'estero sullo stesso segmento di mercato. Da questa idea imprenditoriale è nata la compartecipazione con il gruppo Ori, proprietario di importanti realtà industriali nel settore della foglia agricola e dei film termoretraibili ed estensibili, tra cui la FORPLAST di Ferrara, la NUOVA SARMAPLASTIK di Cagliari e la OT 2000 (nel settore del compound) di Bagnacavallo (FE).

La crescita del Gruppo è avvenuta anche mediante acquisizioni e creazioni di nuove imprese.

E' per tale motivo che nel 1992 è stata assunta una partecipazione di controllo in una importante società concorrente produttrice di imballaggi industriali (sacchi a valvola e film per l'imballaggio automatico di prodotti industriali) ed operante nel sud Italia:

INDUSTRIA RESINE BICCARI di Foggia.

L'azienda, che ha una capacità produttiva di circa 13.000 tons. di film industriali in polietilene, polipropilene e conta 80 dipendenti, fattura ogni anno oltre 10milioni di Euro ed affianca alle normali produzioni anche l'attività di fabbricazione di Lyners per containers e casse mobili e l'estrusione e stampa di sacchi e bobine in PVC.

EUROSAK inoltre, insieme ad un altro importante gruppo Europeo, ha realizzato una Joint-Venture con aziende petrolchimiche dello Stato del Qatar per la costituzione in loco di una unità produttiva di imballaggi plastici destinati ai mercati mediorientali che ha iniziato a produrre nella primavera dell'anno 2000. La QPPC, con una capacità produttiva installata di oltre 6.000 tons., è in breve diventata l'azienda di riferimento per tutti i paesi del Golfo per qualità e servizio alla clientela.

Infine, cogliendo l'opportunità offerta dalla Shell petrolchimica di Berre (Marsiglia), EUROSAK ha costituito, partecipandola in maggioranza, una Società di diritto francese, la EUROPACAGING, supportata dallo stesso gruppo petrolchimico. L'Azienda affianca alla produzione di bobine FFS, film Termoretraibile e Stretch Hood, quella di compoundazione del granulo.

Lo stabilimento, che ha iniziato la produzione a Gennaio 2004, è posizionato all'interno dello stesso sito petrolchimico della Shell ed ha una capacità produttiva iniziale di 6.000 tons. di film industriali oltre a circa 8.000 tons di compound tecnici.

Nell'agosto del 2005 Eurosak S.p.A. ha rilevato l'intera partecipazione della ditta francese Cofira Sac S.A. il cui stabilimento di produzione è stato integrato nello stabilimento della Europacaging S.A. di Marsiglia.

Nel dicembre del 2005 è stata costituita una società denominata Pacaging Europe s.r.l., con sede legale in Firenze, il cui capitale sociale è posseduto da Eurosak S.p.A. per la maggioranza e Franco Colombini che ha per oggetto l'attività di holding di mera partecipazione in società da essa controllate e collegate, nonché l'incremento e la valorizzazione di dette partecipazioni.

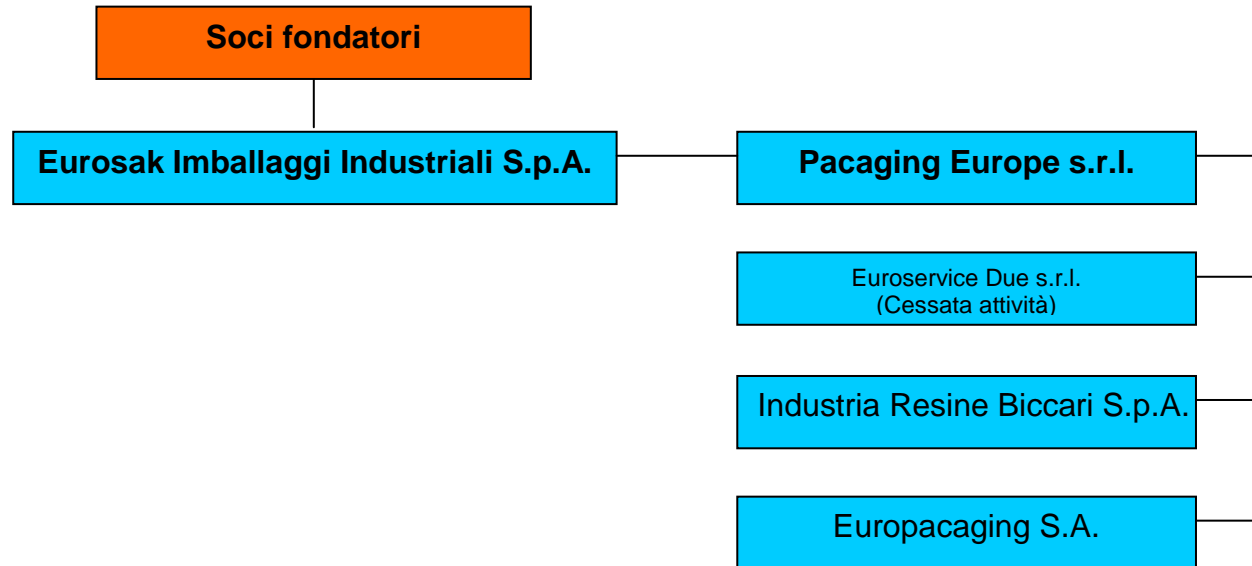
Le partecipazioni precedentemente detenute da Eurosak e confluite nella nuova holding sono:

- Euroservice Due s.r.l. (Cessata attività)
- Euroservice Tre s.r.l.
- Industria Resine Biccari S.p.A.
- Europacaging S.A.
- Cofira Sac S.A.

Tra il 2008 e l'inizio del 2009 si è avuto un ridimensionamento del gruppo con la messa in liquidazione di alcune aziende e l'uscita dal gruppo di altre tra le quali la Euroservice Tre s.r.l.. Si riporta, al paragrafo successivo, la struttura attuale del gruppo.

2.7. Struttura del gruppo

Si riporta una struttura schematica delle aziende partecipate e collegate alla **Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A.**



3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Il processo produttivo della ditta Eurosak è completamente integrato partendo dai polimeri allo stato di granulo per arrivare all'imballaggio finito e confezionato.

Anche la preparazione degli inchiostri per stampa è completamente automatizzata ed avviene all'interno dello stabilimento per mezzo di un sofisticato impianto che permette l'identificazione e la perfetta riproducibilità delle tonalità richieste.

Il ciclo produttivo è articolato in reparti e si svolge sulle 24 ore su due o tre turni per un numero di circa 350 giorni/anno.

Il numero e la distribuzione dei dipendenti in forza allo stabilimento è riassunto nella tabella seguente:

Mansioni	Uomini	Donne	Totale
Operai	57	12	69
Impiegati	12	7	19
Quadri / Dirigenti	1	0	1
<i>Totale</i>	70	19	89

Tabella 4: Dipendenti Eurosak

La produzione dell'Eurosak è commercializzata sul mercato italiano ed internazionale.

Riportiamo una breve descrizione dei prodotti Eurosak:

- **FORM FILL SEAL** Film piano e tubolare in coestrusione di polietilene, polipropilene e materiali speciali (metallocene e simili) per l'imballaggio di prodotti industriali.
- **BAGS** Sacchi a valvola e bocca aperta in polietilene, polipropilene o coestrusi con materiali speciali per l'imballaggio di prodotti industriali. E' inoltre possibile, attraverso un particolare sistema a "doppio fondello", ottenere sacchi a valvola a perfetta tenuta stagna per l'imballaggio di prodotti semiliquidi e polverosi.
- **THERMO** Film e involucri in polietilene termoretraibile per il packaging industriale. Film piano e cappucci copripallets di polietilene termoretraibile, stampati fino a 4 colori per l'imballaggio industriale di carta igienica, prodotti alimentari, prodotti chimici, petrolchimici, ceramiche ed altri.
- **STRETCH HOOD** Tubolare elastico in polietilene per il packaging industriale. Il tubolare può essere additivato con master colorati o protezioni UV sia per l'imballo stesso che per il prodotto pallettizzato.
- **EUROSAK STRETCH** Film estensibile per macchine automatiche. E' un materiale multistrato, realizzato a 5 strati: resistente alla puntura, allungabile oltre il 270%, con un eccellente memoria elastica che permette una fortissima tenuta e stabilità dei carichi avvolti.
- **EUROSAK STRETCH AVVOLGIFACILE** Film estensibile per imballaggio manuale. È un materiale multistrato a 5 strati.

Si riporta in tabella il quantitativo annuo di prodotto finito venduto da Eurosak:

Prodotti	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Prodotti solo estrusi in bolla	3.142.548	3.062.966	4.462.524	3.380.247	1.958.075	942.151
Sacchi a valvola e a bocca aperta con fondo collato	847.656	1.038.097	891.681	609.751	520.977	801.086
Sacchi e Buste a bocca aperta	1.083.192	550.912	427.969	529.653	288.806	148.620
Bobine stampate da stampa Eurosak	3.665.333	3.508.851	2.749.357	3.346.842	2.954.344	2.526.772
Bobine stampate da stampa Euroservice 2	2.512.348	2.979.363	3.850.357	1.168.247	---	---
Film estensibile	11.716.408	13.247.459	13.856.067	6.675.275	2.821.056	201.515
Totale (kg)	22.967.485	24.387.648	26.237.955	15.710.015	8.543.258	4.620.144

Tabella 5: Produzione Eurosak 2005 – settembre 2010

Le fasi del processo produttivo possono essere elencate nel seguente modo:

- 1) Estrusione
- 2) Stampa
- 3) Finitura e confezionamento
- 4) Condizionamento
- 5) Preparazione collanti e colori
- 6) Rigenerazione

3.1. Estrusione

La fase di estrusione apre il ciclo produttivo; le materie plastiche che arrivano dagli stabilimenti petrolchimici in forma solida granulare, miscelate con master pigmenti solidi granulari, vengono estruse in forma di film tubolare o piano utilizzando due diverse tipologie di processo: l'estrusione in bolla del film tubolare (Blow film) e l'estrusione in testa piana (Cast film).

Il materiale in ingresso agli estrusori può essere materia prima sotto forma di polimero pellettizzato, oppure polimero rigenerato nell'apposito reparto che li sottopone alle fasi macinazione e rigranulatura.

I diversi tipi di materiali che arrivano alle linee di estrusione provengono principalmente dai silos di stoccaggio situati esternamente allo stabilimento tramite sistemi di trasporto pneumatico, oppure vengono aspirati da contenitori siti all'interno dello stabilimento nei pressi della linea, qui vengono depositati in diverse tramogge di carico da dove vengono poi alimentati gli estrusori.

Gli estrusori ricevono il diversi materiali tramite sistemi di dosaggio ponderale installati sulle tramogge di carico i quali funzionano in retroazione con il sistema di misura dello spessore del film.

Negli estrusori i materiali così miscelati vengono riscaldati e spinti tramite una coclea ad uscire dalla testa che ha forma circolare nel caso di estrusione in bolla e lineare nel caso di estrusione in testa piana.

Nel caso di estrusione in bolla, il film tubolare uscente dalla testa dell'estrusore viene convogliato verso l'alto in aria libera per permettere il raffreddamento, raggiunti alcuni metri di altezza viene gradualmente piegato ed accoppiato per poi essere ribaltato nuovamente verso il basso in direzione del bobinatore dove, dopo alcuni passaggi di pensionamento, viene arrotolato formando delle bobine di diverse dimensioni e peso.

Nel caso di estrusione in testa piana, il film piano uscente dalla testa dell'estrusore viene spalmato su un cilindro all'interno del quale circola acqua fredda per avere il raffreddamento, dopo alcuni passaggi di tensionamento viene mandato in direzione del bobinatore dove viene arrotolato formando delle bobine di diverse dimensioni e peso.

3.1.1. Estrusione in bolla (Blow film)

Esistono all'interno dello stabilimento 13 linee di estrusione in bolla, che consentono la produzione in mono e coestrusione fino a tre strati, e dotati di sistemi automatici computerizzati che consentono:

- Alimentazione gravimetrica e ponderale;
- Controllo spessori, larghezza e peso;
- Regolazione automatica teste;
- Cambio bobina reimpostato.



Figura 5



Figura 4

3.1.2. Estrusione in testa piana (Cast film)

All'interno dello stabilimento esistono 3 linee di estrusione in testa piana, tre e cinque strati, interamente computerizzati e robotizzati. A causa della riduzione dei volumi di mercato, attualmente è operante una sola linea di estrusione in testa piana.



Figura 7



Figura 6

3.2. Stampa

La fase di stampa segue quella di estrusione ed utilizza il sistema flessografico a rulli contrapposti.

Le bobine di film da stampare che giungono alle linee di stampa dal reparto estrusione, vengono montate in testa alla linea su uno sbobinatore, successivamente il film passa dentro la macchina da stampa che tramite i cliscè montati su rulli imprime sul film i diversi disegni ognuno di un colore differente; all'uscita il film così stampato viene riavvolto nel ribobinatore. Nel processo di stampa utilizzati inchiostri e solventi a base alcolica.

Il Sistema flessografico a rulli contrapposti (stek) viene utilizzato soprattutto per la stampa di imballaggi pesanti (heavy duty). All'interno dello stabilimento esistono 4 macchine stek a 6 colori.

Nel 2008 è cessata l'attività della controllata Euroservice Due s.r.l. e sono state smantellati e venduti gli impianti di produzione di tale azienda.



Figura 8

3.3. Finitura e confezionamento

La fase di finitura è l'ultima fase di lavorazione del film plastico e viene distinta in due diverse tipologie di processo: la valvolatura ed la saldatura a bocca aperta.

3.3.1. Valvolatura

Parte del film prodotto in estrusione e stampato viene inviato al reparto per essere trasformato in sacchi a valvola.

Dal film piano o tubolare si ottengono sacchi a valvola per il contenimento di vari prodotti industriali (fertilizzanti, polimeri, sali, alimentari, ecc.). I sacchi a valvola sono disponibili anche corredati da una pratica maniglia da asporto per l'imballaggio dei prodotti destinati ai consumatori finali.

E' inoltre possibile, attraverso un particolare sistema a "doppio fondello", ottenere sacchi con fondo quadro a perfetta tenuta stagna per l'imballaggio di prodotti semiliquidi e polverosi.

Attualmente esiste N.1 impianto che produce sacchi a valvola con fondi incollati.



Figura 9

3.3.2. Tagliatura e saldatura

Dal film piano o tubolare si ottengono sacchi e sacchetti di varia forma e dimensione, per i più svariati utilizzi. Impianti dell'ultima generazione producono in questo reparto anche buste per il tissue, per carta igienica e cappucci di film termoretraibile con il procedimento della saldatura.

All'interno dello stabilimento esistono 4 macchine saldatrici per sacchi e buste a bocca aperta.



Figura 10

3.4. Condizionamento

In questa ultima fase i prodotti in uscita posti su pallets ed in scatole vengono avvolti con una pellicola di materiale plastico per la stabilità del pallet e per la protezione da umidità ed urti accidentali.



Figura 11



Figura 12

3.5. Preparazione collanti e colori

3.5.1. Preparazione collanti

La preparazione dei collanti per i sacchi a valvola viene svolta anch'essa all'interno dell'azienda in apposito locale antideflagrante. In tale reparto vengono mescolati a caldo, in un contenitore metallico agitato da 500 litri posto su un soppalco, l'acetato di etile, stoccato in cisterne in PVC da 1000 litri, un collante a base di resine poliesteri (25 kg di resine in perle), indurente (4 kg) ed un terzo additivo (1 kg). Si miscela il tutto per tempi che variano con la temperatura ambiente da sei, sette ore in estate fino a dodici, tredici ore in inverno.

La colla è pronta quando raggiunge la densità giusta che viene misurata da un densimetro a tempo.

3.5.2. Preparazione colori

La fase di preparazione colori è svolta in un apposito reparto con un impianto di miscelazione ponderale computerizzato; gli inchiostri necessari alla stampa flessografica dei prodotti vengono ottenuti partendo da inchiostri di base.

I colori di base standard sono 7 mentre i contenitori dell'impianto sono 23. I colori di base standard sono stoccati all'esterno lungo il muro del capannone in contenitori trasportabili da 500 litri ciascuno. Sotto una tettoia subito all'esterno del locale, è collocata una stazione di pompaggio con 5 pompe che possono essere collegate sulla tubazione di uno dei quattordici serbatoi interni ciascuno dotato di sensori di peso collegati con il computer dell'impianto per il controllo del contenuto.



Figura 13

All'approssimarsi dell'esaurimento di uno dei colori di base, l'operatore addetto trasporta con carrello elevatore il contenitore da 500 kg fino alla stazione di pompaggio e lo collega con una pompa dosatrice per il travaso.

Con i sette colori di base nei recipienti dell'impianto, l'operatore può comporre i colori memorizzati dal computer utilizzando una consolle. Successivamente la macchina provvederà a riversare in un contenitore da 20 kg, opportunamente sistemato sull'impianto, i quantitativi di ciascun colore di base necessari e stabiliti per ottenere il colore richiesto. Il contenitore da 20 kg contenente i colori di base viene portato manualmente o per mezzo di un carrello in prossimità delle macchine che lo utilizzano. Vicino alle macchine, a seconda delle necessità, viene aggiunto ai colori di base un diluente ed il ritardante.

Il ritardante viene spillato direttamente da un rubinetto in un contenitore da 20 kg e quindi portato vicino alle macchine stampatrici.

I colori preparati vengono versati manualmente all'interno delle apposite vaschette sulle macchine.

I colori che residuano dalla fase di stampa ritornano nel reparto dove sono riutilizzati per la preparazione di nuovi colori.

3.6. Rigenerazione

La fase di rigenerazione, che fino al settembre del 2009 era data in appalto ad una ditta esterna (Euroservice Tre s.r.l.), è una fase complementare a tutte le altre in quanto serve al recupero di tutti gli scarti e sfridi delle tre fasi di lavorazione precedenti.

Tali scarti vengono macinati e poi rigranulati, quindi stoccati per essere utilizzati nella fase di estrusione.

Dal 24/09/2009 l'Eurosak ha rilevato in affitto l'attività di rigenerazione svolta dalla Euroservice Tre S.r.l. che, nel frattempo, era stata messa in liquidazione.



Figura 14

Si riporta di seguito uno schema a blocchi con la suddivisione in fasi del processo produttivo:

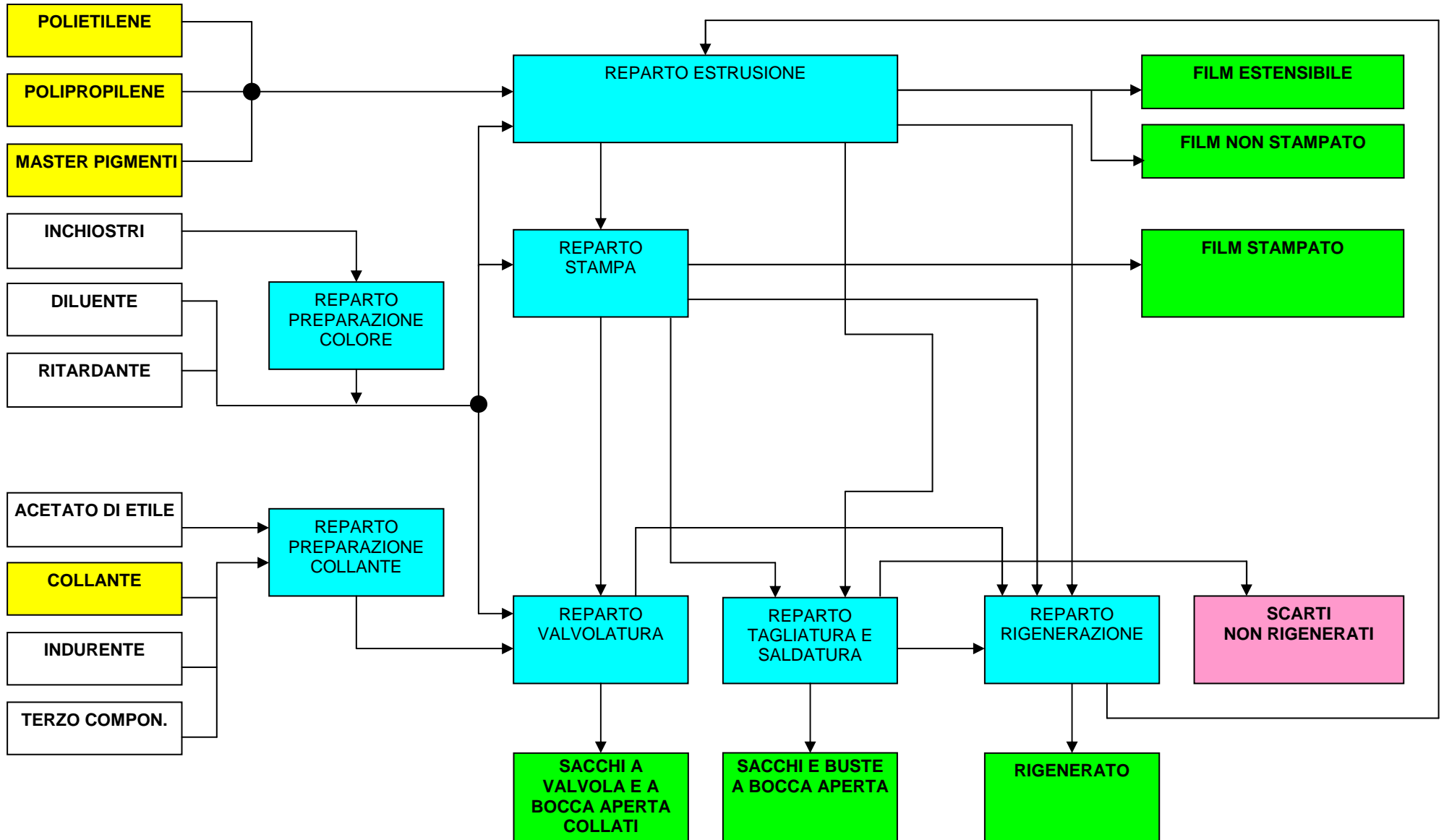


Figura 15: Schema a blocchi Processo Produttivo

4. IMPIANTO DI COGENERAZIONE

Da Febbraio 2003 fino ad Ottobre 2009 è stato in funzione un impianto di cogenerazione di energia elettrica ed energia termica sotto forma di acqua calda, costituito da N.2 motori endotermici a ciclo otto a metano, a ciascuno dei quali è abbinato un generatore sincrono trifase ed un impianto di recupero termico con il quale si riscalda l'acqua circolante in un circuito chiuso. La potenza elettrica del gruppo è di 2012 kW.

In concomitanza al gruppo funzionava un refrigeratore ad assorbimento, il quale, con l'ausilio di una torre evaporativa, ricevendo energia termica sotto forma di acqua calda in un circuito primario toglieva calore all'acqua circolante in un circuito secondario.

Tale impianto è stato fermato in quanto accurate valutazioni economiche hanno portato alla decisione di sospendere l'attività di produzione di energia ad uso interno attraverso il processo di cogenerazione.



5. POLITICA AMBIENTALE

La nostra Azienda ritiene che lo sviluppo delle proprie attività debba avvenire nel rispetto dell'ambiente circostante e nella consapevolezza delle responsabilità espresse con la volontà di partecipare attivamente alle politiche ambientali del distretto cartario di Lucca.

Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A., al fine di mantenere una costante attenzione nei riguardi della salvaguardia dell'ambiente, si impegna a garantire un efficiente presidio sulle proprie prestazioni realizzando e mantenendo un Sistema di Gestione Ambientale conforme ai requisiti del Regolamento 1221/2009/CE.

Riconoscendo il miglioramento continuo della qualità ambientale quale elemento integrante della propria missione aziendale, l'azienda intende inoltre supportare le iniziative territoriali a favore dello sviluppo sostenibile attraverso l'attivazione di un processo di coinvolgimento di ciascuna funzione interna e, nel contempo, di apertura al confronto con le realtà esterne.

Per ottenere questi risultati, l'Eurosak Imballaggi Industriali S.p.A. intende esprimere e valorizzare nello svolgimento delle proprie attività i principi di seguito sintetizzati:

- Operare conformemente a quanto dichiarato in questo documento, nel pieno e continuativo rispetto delle Leggi e Normative Ambientali vigenti, indirizzando le proprie scelte verso le migliori tecniche economicamente compatibili al fine di perseguire un percorso volto al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali;*
- Tenere sotto controllo gli aspetti ambientali, diretti e indiretti, derivanti dalla propria attività cercando di minimizzare il loro impatto sull'ambiente circostante. Una specifica attenzione sarà perciò posta nella promozione della prevenzione dell'inquinamento all'interno della propria filiera produttiva e, in particolare, nella gestione delle fasi di processo coinvolte nella generazione di emissioni atmosferiche;*
- Coinvolgere in modo attivo il proprio personale, fornendo ogni mezzo necessario in termini di sensibilizzazione, formazione e addestramento al corretto svolgimento delle proprie attività;*
- Sensibilizzare i propri fornitori di beni e servizi, sostenendo in particolare le Aziende più strettamente collegate nella corretta gestione delle problematiche ambientali derivanti dal loro ciclo produttivo, così da garantire l'attivazione di sinergie per una complessiva riduzione dell'impatto ambientale;*
- Informare e sensibilizzare in modo opportuno i propri clienti riguardo alla corretta gestione del prodotto fornito affinché sia promosso un più ampio contributo alla riduzione della produzione di rifiuti e ad una più efficace tutela dell'ambiente;*
- Riesaminare periodicamente i propri progetti, obiettivi e traguardi ambientali, alla luce dei risultati emersi da verifiche interne, dall'evoluzione tecnologica e da eventuali variazioni del processo produttivo;*
- Portare l'opinione pubblica a conoscenza di quelli che sono i propri intenti, i risultati raggiunti e la propria politica ambientale attraverso la diffusione della propria Dichiarazione Ambientale.*

Nel promuovere un attivo coinvolgimento dei propri interlocutori nello sviluppo dei principi sopra esposti, la presente politica ambientale sarà diffusa a tutto il personale, ai soggetti maggiormente sensibili del distretto industriale e del territorio e sarà messa a disposizione di ogni interlocutore che ne faccia richiesta.

Porcari, 06 Dicembre 2010

L'Amministratore Unico

Dott. Franco Colombini

6. IDENTIFICAZIONE ED ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Si riporta una tabella con l'indicazione degli aspetti ambientali generati da ciascuna attività del processo aziendale nelle condizioni **normali**, **anomale** e di **emergenza**. Come condizioni anomale si considerano l'arresto e avvio di impianti, e le manutenzioni straordinarie.

(In tabella: **N** = Condizioni normali; **e** = Condizioni anomale; **E** = Condizioni di emergenza.)

In tabella gli aspetti ambientali considerati sono:

- 1 – Consumo di risorse idriche
- 2 – Scarichi nell'acqua
- 3 – Consumo di energia
- 4 – Consumo di materie prime
- 5 – Emissioni nell'aria
- 6 – Rifiuti
- 7 – Rischio di contaminazione del terreno
- 8 – Rumore esterno
- 9 – Amianto
- 10 – Impatto visivo
- 11 – Trasporti
- 12 – Sorgenti radioattive
- 13 – CFC / HCFC
- 14 – Odori
- 15 – Elettromagnetismo

Attività	Aspetti ambientali														
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Logistica – Magazzino approvvigionamenti															
Presenza in carico e stoccaggio materie prime			N	E				N							
Presenza in carico e stoccaggio sostanze pericolose			N	E			NE								
Logistica – Magazzino prodotti finiti e spedizioni															
Movimentazione e stoccaggio prodotti finiti			N		N						N				
Spedizione			N		N			N			N				
Processo produttivo															
Estrusione	N		N	N	N	N		N				NE	N		
Stampa			N	N	N	N		N						N	
Valvolatura			N	N	N	N		N						N	
Saldatura			N		N	N		N							
Condizionamento			N	N				N							
Processi ausiliari															
Preparazione collante			N	N	N	N								N	
Preparazione colori			N	N		N	E							N	
Rigenerazione	N		N		Ne	N		Ne							
Manutenzione	N	e	N	N		Ne		e							
Pulizia	Ne	Ne		Ne		Ne									
Sito ²															
Uffici, servizi	N	N	N	N		N							N		
Stabilimento	E	E	NE		NE	Ee	E		NE	N				E	N

² Aspetti ambientali identificabili per aree piuttosto che per processo

6.1. Consumo di risorse idriche

Le acque utilizzate sono approvvigionate da n. 2 pozzi artesiani e dall'acquedotto.

Le acque provenienti dall'acquedotto, il cui contatore è posto esternamente allo stabilimento nei pressi del cancello di ingresso agli uffici, sono utilizzate esclusivamente per i servizi igienici ed irrigazione delle aree a verde.

Dai pozzi, collocati sul lato uffici dello stabilimento, partono due condotte che si riuniscono in un unico contatore, prima di confluire in una vasca di decantazione sul bordo della quale è posto il contatore stesso, dalla quale viene pompata l'acqua ed inviata ad un'autoclave che alimenta le varie utenze. La prima utenza è costituita dal reintegro delle vasche asservite all'impianto antincendio; quindi, prima delle altre utenze, l'acqua è trattata tramite un primo addolcitore che effettua un addolcimento parziale. La seconda utenza è costituita dal reintegro di due vasche adibite al raffreddamento degli estrusori le quali formano con essi un ciclo chiuso, la terza utenza è costituita da alcuni servizi interni allo stabilimento.

Si riporta un prospetto dei consumi idrici per gli anni a partire dal 2005.

Fonte di approvvigionamento	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Pozzo artesiano N.1 e N.2 (m ³)	58.800	35.864	28.697	39.432	25.273	240
Acquedotto (m ³)	5.200	5.887	3.510	10.322	8.145	2.315
Totale (m³)	64.000	41.751	32.207	49.754	33.418	2.555

Tabella 6: Approvvigionamento Idrico Eurosak

Indicatori	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Acqua di pozzo consumata per quantità di prodotto finito (m³ / t)	2,560	1,471	1,094	2,510	2,958	0,553

Tabella 7: Indicatori di prestazione Eurosak – Consumo specifico di acqua (2005 – settembre 2010)

Per l'anno 2010, i consumi idrici specifici risultano in netta diminuzione rispetto a tutti gli anni monitorati per i seguenti motivi:

- l'acqua di pozzo, da ottobre 2009, non viene più utilizzata per il reintegro del circuito a servizio dell'impianto di cogenerazione che risultava il consumo maggiore; il consumo dell'acqua di pozzo, utilizzata per le altre utenze sopra descritte, è divenuto irrilevante.
- il consumo di acqua proveniente da acquedotto è diminuito grazie a 3 fattori: la diminuzione del personale, una maggiore attenzione del personale al suo utilizzo e, soprattutto, i lavori di manutenzione fatti negli anni precedenti che hanno portato, nel 2010, ad un'assenza di perdite rilevanti nel circuito.

6.2. Scarichi nell'acqua

Gli scarichi idrici dell'azienda sono costituiti attualmente solo dai reflui civili provenienti dai servizi degli uffici e dello stabilimento produttivo, che sono scaricati nella fognatura comunale tramite un pozzetto di allacciamento.

I reflui civili provenienti dai servizi degli uffici e dello stabilimento produttivo vengono scaricati nella fognatura comunale, dopo essere passati in alcuni pozzetti collettori (già fosse biologiche), tramite un pozzetto di allacciamento.

Il quantitativo annuo scaricato nella fognatura è quello indicato come consumo da acquedotto riportato nella tabella 5 alla pagina precedente, interamente dovuto ai servizi dello stabilimento.

Sia le acque provenienti dai piazzali che quelle provenienti dai tetti e dalle coperture (acque chiare) sono convogliate nella fossa laterale che scorre lungo il lato nord ed il lato est dello stabilimento.

6.3. Consumo di energia

I consumi energetici di Eurosak sono dovuti all'alimentazione degli impianti, all'illuminazione dei reparti e uffici, e all'alimentazione dei mezzi di trasporto. L'azienda, tramite i due motori del cogeneratore alimentati a metano, produceva, fino ad ottobre 2009, parte dell'energia elettrica di cui ha bisogno ed energia termica impiegata nell'attività produttiva, come mostrato nelle tabelle seguenti.

L'azienda non utilizza energia prodotta da fonti rinnovabili.

		2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
A	Metano (Nm ³)	3.445.234	3.439.591	3.892.213	3.243.280	1.814.039	176.842
B	Energia elettrica acquistata (kWh)	8.746.565	10.390.488	10.292.914	5.211.504	4.492.020	5.588.079
C	Energia elettrica prodotta (kWh)	11.388.200	11.262.640	12.912.600	10.893.870	5.815.740	0
D	En. elettrica consumata totale (kWh)	20.134.765	21.653.128	23.205.514	16.105.374	10.307.760	5.588.079
E	Energia termica prodotta (kWh) ³	14.235.250	14.078.300	16.140.750	13.617.338	7.269.675	0
F	Gasolio per autotrazione (litri)	52.500	58.000	45.000	43.158	39.720	34.739
	Totale energia consumata* (GJ)	117.618	123.396	134.360	99.843	61.522	24.538

Tabella 8: Consumi energetici Eurosak (2005 – settembre 2010)

*Il totale dell'energia consumata viene calcolato sommando le voci A, B ed F dopo aver fatto la conversione a GJ nel seguente modo:

$$(A \text{ [Nm}^3\text{/1000)} * 25,00 \text{ [GJ/1000Nm}^3\text{]} + (B \text{ [kWh]/1000)} * 3,6 \text{ [GJ/MWh]} + (F \text{ [l]} * 0,850 \text{ [kg/l]/1000)} * 40,9 \text{ [GJ/t]})$$

³ Valore stimato calcolato moltiplicando per 1,25 l'energia elettrica prodotta

Indicatori	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Energia elettrica consumata per quantità di prodotto finito (MWh/t)	0,877	0,888	0,884	1,025	1,207	1,210
Totale energia consumata per quantità di prodotto finito (GJ/t)	0,025	0,027	0,029	0,022	0,013	0,005

Tabella 9: Indicatori di prestazione Eurosak – Consumo specifico di energia (2005 – settembre 2010)

I consumi energetici dipendono fortemente dalla produzione; per il 2010, per quanto riguarda il consumo di metano, si ha una drastica diminuzione dovuta alla cessata attività del cogeneratore; si ha anche una forte diminuzione del consumo di energia elettrica dovuta alla diminuzione delle attività produttive.

Negli ultimi 2 anni è decisamente aumentato il consumo specifico di energia elettrica a causa del cambio di mix di produzione, spostatosi verso prodotti a maggior valore aggiunto, ma che comportano anche un maggiore consumo di energia elettrica.

Nello stesso periodo è invece diminuito il consumo specifico di energia (totale) dovuto all'arresto dell'impianto di cogenerazione.

6.4. Consumo di materie prime

Le materie prime utilizzate nei vari processi produttivi sono essenzialmente le seguenti:

1. Polietilene in granuli
2. Polipropilene in granuli
3. Master pigmenti in granuli
4. Film di polipropilene coestruso
5. Inchiostri
6. Diluente

7. Ritardante
8. Acetato di etile
9. Collante
10. Indurente
11. Terzo componente colla

Il consumo di polimeri e prodotti ausiliari è espresso nelle tabelle seguenti:

Polimeri	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Polietilene	20.765.729	23.561.143	24.684.687	12.786.886	7.735.111	4.287.504
Polipropilene	402.170	4.125	64.625	20.625	41.250	0
Film Polipropilene	163.184	146.210	97.476	5.595	0	0
Polimero totale (kg)	21.331.083	23.711.478	24.846.788	12.813.106	7.776.361	4.287.504

Tabella 10: Quantità di polimeri consumata (kg) (2005 – settembre 2010)

Prodotti ausiliari	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Master pigmenti	362.381	382.304	387.564	202.842	198.745	120.934
Inchiostri	211.993	209.715	174.578	42.127	10.638	14.479
Diluente	266.570	264.000	221.600	84.008	32.000	27.200
Ritardante	53.840	68.290	60.560	22.100	12.750	10.200
Acetato di etile	43.070	56.111	45.350	31.770	26.350	37.400
Collante	2.550	4.600	3.700	2.300	2.000	5.000
Indurente	408	1.020	714	435	306	680
Terzo componente colla	150	570	240	120	210	150
Ausiliari totali (kg)	940.962	986.610	894.306	385.702	282.999	216.043

Tabella 11: Quantità di prodotti ausiliari consumata (kg) (2005 – settembre 2010)

Lo scarto di produzione è riportato nella tabella seguente:

Scarto di produzione	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Scarto (kg)	2.029.535	1.962.646	2.244.454	1.678.773	852.287	601.697

Tabella 12: Quantità di prodotto scartato (2005 – settembre 2010)

Le modalità di stoccaggio di tali prodotti sono di così riassunte:

1. Il polietilene ed il polipropilene in granuli viene contenuto in 22 silos di diverse capacità:

- N.9 silos da 90.000 kg
- N.5 silos da 110.000 kg
- N.2 silos da 100.000 kg
- N.4 silos da 7.000 kg
- N.2 silos da 6.000 kg

Il polietilene ed il polipropilene in granuli viene contenuto anche in sacchi disposti su pancali, questi sono poi travasati nei silos o in contenitori a fianco linea;

2. Il Master pigmenti è costituito da granuli di polimero ed è contenuto in sacchi;

3. Gli inchiostri sono contenuti in bidoni di alluminio e cisterne in PVC posizionate nell'apposita scaffalatura provvista di vasca di contenimento e tettoia e/o nell'idoneo container, e in cisterne INOX site nella piazzola di deposito solventi;

4. Il diluente è costituito da una miscela: di alcool etilico al 33,5 %, alcool isopropilico al 36,5%, acetato di etile al 8%, acetato di isopropile al 15%, acetato di metile al 2% e metossipropanolo al 5%; esso viene stoccato in cisterne di PVC da 1000 litri posizionate nell'apposita scaffalatura provvista di vasca di contenimento e tettoia e/o nell'idoneo container;

5. Il ritardante, costituito essenzialmente da metossipropanolo (Etere metilico del glicole monopropilenico), è contenuto in cisterne di PVC da 1.000 litri posizionate nell'apposita scaffalatura provvista di vasca di contenimento e tettoia e/o nell'idoneo container;

6. L'acetato di etile è contenuto in cisterne di PVC da 1.000 litri posizionate nell'apposita scaffalatura provvista di vasca di contenimento e tettoia e/o nell'idoneo container;
7. Il collante o resina poliuretanica è costituito da granuli di polimero ed è contenuto in sacchi inscatolati situati nella stanza di preparazione colla;
8. L'indurente è costituito da una miscela di solventi di colore verde ed è contenuto in bidoni da 20 kg situati nella stanza di preparazione colla;
9. Il terzo componente è costituito da miscela di solventi di colore rosso ed è contenuto in bidoni da 20 kg situati nella stanza di preparazione colla.

Le cisterne in PVC e INOX vuote vengono restituite al fornitore.

Indicatori	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Quantità di polimero totale per quantità di prodotto finito (t / t)	0,93	0,97	0,95	0,82	0,91	0,93
Quantità di master pigmenti per quantità di prodotto finito (t / t)	0,016	0,016	0,015	0,013	0,023	0,026
Quantità di inchiostri per quantità di prodotto finito (t / t)	0,0092	0,0086	0,0067	0,0027	0,0012	0,0031
Quantità di diluente per quantità di prodotto finito (t / t)	0,0116	0,0108	0,0084	0,0053	0,0037	0,0059
Quantità di ritardante per quantità di prodotto finito (t / t)	0,0023	0,0028	0,0023	0,0014	0,0015	0,0022
Quantità di acetato di etile per quantità di prodotto finito (t / t)	0,0019	0,0023	0,0017	0,0020	0,0031	0,0081
Quantità di collante per quantità di prodotto finito (t / t)	0,00011	0,00019	0,00014	0,00015	0,00023	0,00108
Quantità di indurente per quantità di prodotto finito (t / t)	0,000018	0,000042	0,000027	0,000028	0,000036	0,000147
Quantità di terzo componente colla per quantità di prodotto finito (t / t)	0,000007	0,000023	0,000009	0,000008	0,000025	0,000032
Quantità di scarto per quantità di prodotto finito (t / t)%	8,84%	8,05%	8,55%	10,69%	9,98%	13,02%

Tabella 13: Indicatori di prestazione - Consumo di materiali su totale prodotto finito (2005 – settembre 2010)

Le oscillazioni che caratterizzano i consumi rispetto alla quantità di prodotto finito dipendono dalla variabilità del tipo di prodotto, che influenza i consumi dell'uno o dell'altro tipo di materiale ausiliario. La percentuale di scarto è aumentata negli ultimi anni a causa della variazione del mix di produzione, spostatosi verso prodotti a maggior valore aggiunto, ma anche a maggiore scarto; facciamo presente che la quasi totalità degli scarti vengono recuperati attraverso la fase di rigenerazione.

Al fine di migliorare il monitoraggio dei consumi dei prodotti ausiliari, riportiamo una tabella nella quale abbiamo calcolato i consumi specifici dei vari prodotti dividendoli non per il totale dei prodotti realizzati ma per i quantitativi di prodotto effettivamente derivanti dal loro consumo:

Indicatori	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (al 30/09/10)
Quantità di inchiostri per quantità di prodotto finito stampato (t / t)	0,026	0,026	0,022	0,007	0,003	0,004
Quantità di diluente per quantità di prodotto finito stampato (t / t)	0,033	0,033	0,028	0,015	0,009	0,008
Quantità di ritardante per quantità di prodotto finito stampato (t / t)	0,007	0,008	0,008	0,004	0,003	0,003
Quantità di acetato di etile per quantità di prodotto finito incollato (t / t)	0,051	0,054	0,051	0,052	0,051	0,047
Quantità di collante per quantità di prodotto finito incollato (t / t)	0,0030	0,0044	0,0041	0,0038	0,0038	0,0062
Quantità di indurente per quantità di prodotto finito incollato (t / t)	0,0005	0,0010	0,0008	0,0007	0,0006	0,0008
Quantità di terzo componente colla per quantità di prodotto finito incollato (t / t)	0,0002	0,0005	0,0003	0,0002	0,0004	0,0002

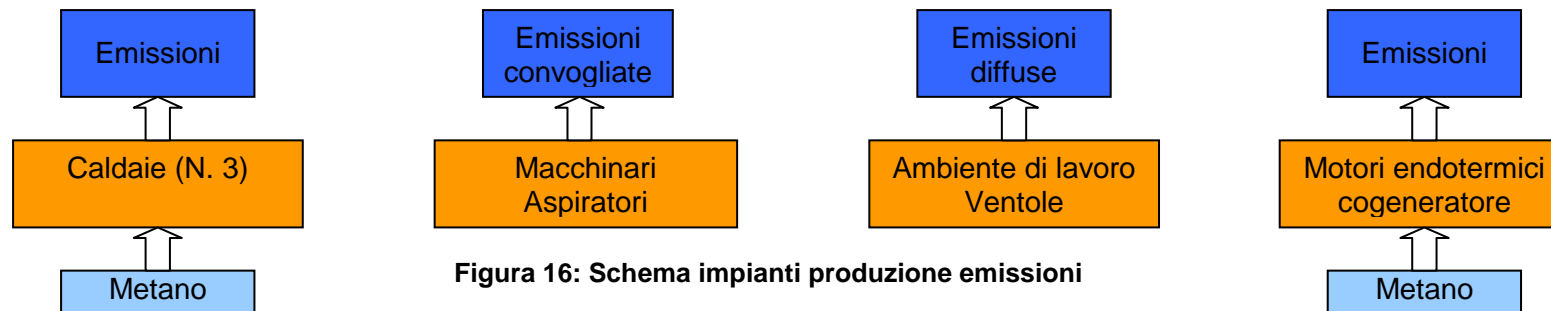
Tabella 14: Indicatori di prestazione - Consumo di materiali su produzione specifici prodotti (2005 – settembre 2010)

Come si vede dalla tabella precedente, calcolando i consumi specifici con questo criterio, essi rimangono praticamente costanti nel tempo.

6.5. Emissioni nell'aria

L'azienda ha ottenuto, con Determinazione n. 47 del 03/05/07 della Provincia di Lucca, una autorizzazione alle emissioni in atmosfera relativa a tutto lo stabilimento, le emissioni presenti sono derivanti da:

- Tre caldaie funzionanti a metano le cui emissioni sono considerate poco significative⁴;
- Emissioni convogliate in uscita dai macchinari dei vari reparti, costituite essenzialmente da aspirazioni di solventi (SOV), polveri (MPT), ozono e fumi di saldatura dei materiali plastici estratti con aspiratori convogliati in camini⁵, le emissioni significative sono soggette a verifica annuale come determinato dall' autorizzazione Provinciale;
- Emissioni diffuse provenienti dall'ambiente di lavoro, costituite essenzialmente da vapori di solventi e fumi caldi di estrusione estratte tramite ventole a parete e su torrini di espulsione⁶;
- Due motori endotermici a metano del gruppo di cogenerazione le cui emissioni, considerate significative, sono soggette a verifica annuale come determinato dall' autorizzazione Provinciale.

**Figura 16: Schema impianti produzione emissioni**

⁴ ai sensi del D.Lgs. 152/06 art. 269 comma 14 lettera c, data la potenzialità inferiore ai 3 MW e l'alimentazione a metano.

⁵ alcune delle quali considerate scarsamente rilevanti ai sensi del D.Lgs. 152/06 art. 272 comma 5.

⁶ considerate scarsamente rilevanti ai sensi del D.Lgs. 152/06 art. 272 comma 5.

Si riporta il quadro riassuntivo aggiornato:

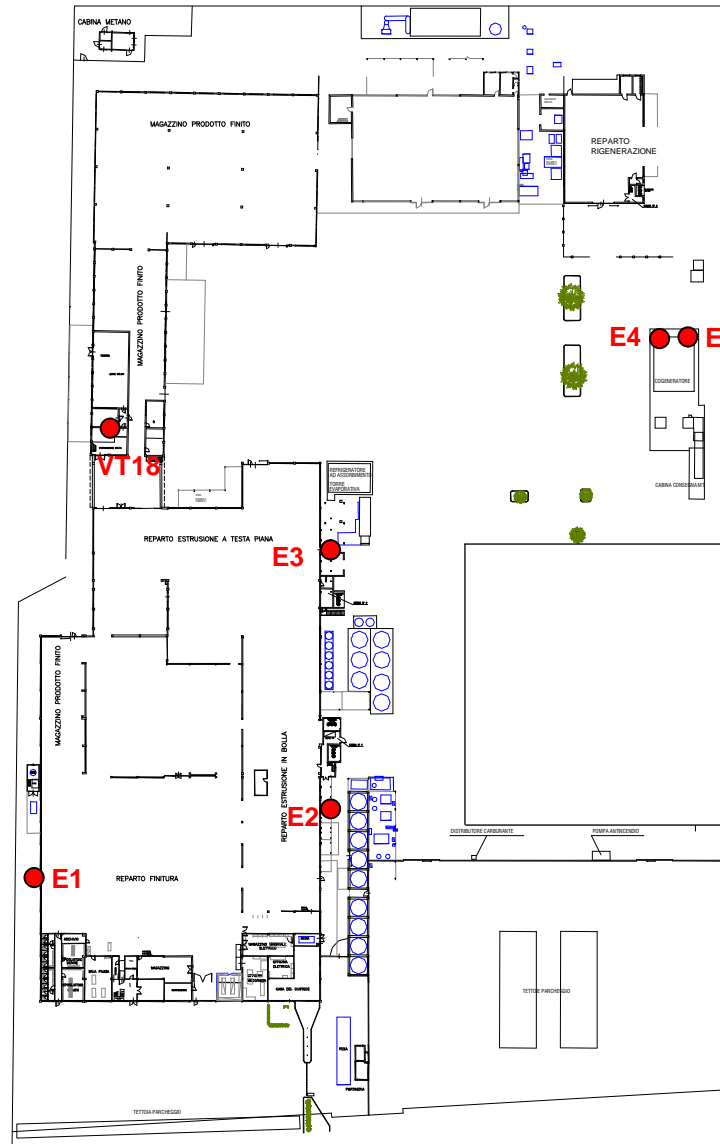
Sigla	Origine	Portata Nm ³ /h	Sezione mq	Velocità m/sec	Temp. °C	Altezza camino m	Durata		Impianto di abbattimento	Inquinanti		
							h/g	g/a		Tipologia	mg/Nm ³	kg/h
E1	CONVOGLIAMENTO COV MACCHINE REPARTO STAMPA E VALVOLATRICE	40.000	0,5	26	45	8	24	350	nessuno	SOV III	150	---
										SOV III+IV	300	---
										SOV III+IV+V	600	---
E2	ASPIRAZIONE POLVERI REPARTO ESTRUSIONE IN BOLLA	700	0,03	7	25	11	24	350	Filtro a maniche	MPT	150	---
E3*	ASPIRAZIONE POLVERI MACCHINA CAST1	3.500	0,126	8,6	33	4	24	350	Filtro a maniche	MPT	50	---
E4*	MOTORE ENDOTERMICO 1 COGENERATORE	4.110	0,096	17,3	125	6	24	350	Catalizzatore ossidante	NO _x	250	1,028
										CO	300	1,23
E5*	MOTORE ENDOTERMICO 2 COGENERATORE	4.110	0,096	17,3	125	6	24	350	Catalizzatore ossidante	NO _x	250	1,028
										CO	300	1,23
VT18	VENTILATORE A TETTO 1 REPARTO PREP. COLLA	3.000	0,196	4,2	30	8	24	220	nessuno	SOV III SOV III+IV SOV III+IV+V	50 100 200	--- --- ---

Tabella 15: Quadro riassuntivo dei punti di emissione significativa Eurosak

SOV= Solventi Organici Volatili, divisi in classi da I a VI in funzione delle tipologie di soventi, secondo la tabella D dell'Allegato I - Parte V del D.Lgs. 152/06
 MPT= Materiale particolato totale

* Emissioni attualmente non attive.

L'azienda comunicherà a breve una variazione non sostanziale del quadro emissivo autorizzato a seguito della rilevazione del ramo di azienda della Euroservice Tre Srl, attualmente in liquidazione; tale attività consiste nella rigenerazione degli scarti di produzione dalla quale si genera un'emissione non significativa dall'aspirazione posta sull'estrusore finale (E70).



SIGLA	ORIGINE
E1	CONVOGLIAMENTO COV MACCHINE REPARTO STAMPA E VALVOLATRICE
E2	ASPIRAZIONE POLVERI REPARTO ESTRUSIONE IN BOLLA
E3	ASPIRAZIONE POLVERI MACCHINA CAST1
E4	MOTORE ENDOTERMICO 1 COGENERATORE
E5	MOTORE ENDOTERMICO 2 COGENERATORE
VT18	VENTILATORE A TETTO 1 REPARTO PREP. COLLA

Figura 17: Planimetria con punti di emissione significativa Eurosak

Si riporta nella seguente tabella il risultato delle analisi condotte sulle emissioni negli ultimi anni; come si nota tutti i valori sono sotto i limiti prescritti. L'emissione E3 è attualmente non in funzione (da settembre 2008) poiché la macchina CAST1 è ferma in attesa di essere venduta. Come già evidenziato l'impianto di cogenerazione è fermo per motivi economici dal mese di ottobre 2009, non sono pertanto state effettuate le analisi sui punti di emissione E4 ed E5 nel secondo semestre 2009.

Sigla	Origine	Inquinanti emessi	Valore misurato ⁷ (media delle 3 rilevazioni) [mg/Nm ³]								Limiti [mg/Nm ³]
			2005	2006	2007		2008	2009		2010	
E1	CONVOGLIAMENTO COV MACCHINE REPARTO STAMPA E VALVOLATRICE	SOV III	---	---	<1,9	<1,7	9,1	3,2	---	<0,9	150
		SOV III+IV	---	---	19,5	73,7	32,4	12,0	---	3,5	300
		SOV III+IV+V	---	---	235	309,7	199,6	356,8	---	56,2	600
E2	ASPIRAZIONE POLVERI REPARTO ESTRUSIONE IN BOLLA	MPT	0,2	1,4	0,4	0,5	<0,2	0,06	0,72	0,31	10
E3	ASPIRAZIONE POLVERI MACCHINA CAST1	MPT	---	---	0,8	0,7	0,4	---	---	---	10
E4	MOTORE ENDOTERMICO 1 COGENERATORE	NOx	239	174	137	232	222	247	---	---	250
		CO	258	267	294	215	209	209	---	---	300
E5	MOTORE ENDOTERMICO 2 COGENERATORE	NOx	237	168	240	243	229	228	---	---	250
		CO	287	238	233	225	225	66	---	---	300
VT18	VENTILATORE A TETTO 1 REPARTO PREP. COLLA	SOV III	<3,5	<3,7	<4,7	<1,9	<1,7	3,8	<1,8	1,7	50
		SOV III+IV	<7	25,8	<4,7	<1,9	<3,3	4,8	<1,8	1,7	100
		SOV III+IV+V	34,9	95,8	113,6	98,7	145,5	15,8	35,6	45,0	200

Tabella 16: Emissioni prodotte (2005 – settembre 2010)

Inoltre, l'azienda produce emissioni dovute ai gas di scarico provenienti da un carrello elevatore utilizzato per la movimentazione della materia prima sui piazzali esterni e da n°2 camion utilizzati in prevalenza per il trasporto del prodotto finito, tutti alimentati a gasolio.

⁷ Metodo di prova: UNI EN 13649:2002 (SOV), UNI EN 13284-1:2003 (MPT), UNI 10169:2001 (NO_x) e (CO)

Indicatori	2007	2008	2009	2010 fino al 30/09/10
Emissioni di gas effetto serra (t di CO ₂ equivalenti) per quantità di prodotto finito (t/t)	0,00029	0,00040	0,00042	0,00007
Emissioni di Solventi (SOV Classi III-IV-V) per quantità di prodotto finito (kg/t)	3,55	4,42	14,08	4,24
Emissioni di Polveri (MPT) per quantità di prodotto finito (kg/t)	0,0009	0,0008	0,0003	0,0004
Emissioni di Ossidi di azoto (NO _x) per quantità di prodotto finito (kg/t)	0,56	0,99	1,43	---
Emissioni di Monossido di Carbonio (CO) per quantità di prodotto finito (kg/t)	0,64	0,95	0,83	---

Tabella 17: Indicatori di prestazione – Emissioni in atmosfera (2005 – settembre 2010)

Come si può vedere dalla tabella precedente, gli indicatori relativi alle emissioni in atmosfera specifiche per le varie sostanze sono tutti in diminuzione (CO e NO_x sono addirittura a zero dopo l'arresto dell'impianto di cogenerazione); l'unico in leggero aumento è quello relativo alle emissioni di polveri che risulta però il meno significativo sia per pericolosità sia per rilevanza quantitativa.

6.6. Rifiuti

Il RSGA provvede all'identificazione e classificazione dei rifiuti, all'individuazione delle aree di deposito temporaneo ed alla loro identificazione con appositi cartelli; il RSGA provvede inoltre affinché siano costantemente rispettati i limiti alle giacenze dei rifiuti previsti dalla normativa per il deposito temporaneo e affinché sia rispettato il divieto di miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi ed i rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. I quantitativi e la tipologia di rifiuti nei depositi temporanei sono tenuti sotto controllo attraverso gli appositi registri di carico-scarico regolarmente vidimati, e gestiti dal RSGA con la collaborazione del consulente esterno. Giunto il momento dello smaltimento il RSGA, provvede all'organizzazione del trasporto e smaltimento/recupero dei rifiuti e si occupa di identificare trasportatori e smaltitori autorizzati per ciascun rifiuto. Eurosak con il proprio personale supervisiona le attività di prelievo dei rifiuti da parte delle ditte incaricate e verifica le targhe dei mezzi di trasporto. La redazione e presentazione del Modello Unico di Dichiarazione (MUD) è effettuata da un consulente esterno.

La maggior parte degli scarti di lavorazione viene recuperata attraverso la fase di rigenerazione del materiale che, da settembre 2009, viene effettuata internamente alla Eurosak; il granulo prodotto dalla fase di rigenerazione viene poi utilizzato nel ciclo produttivo.

Riportiamo di seguito le tipologie dei rifiuti prodotti nel periodo 2006 – 30/09/2010, e il loro quantitativo.

CER	Denominazione Rifiuto	Tipo di rifiuto	2006 (kg)	2007 (kg)	2008 (kg)	2009 (kg)	2010 (kg) al (30/09/10)	Destinazione
060106	Altri acidi	Pericoloso	65	0	0	0	0	Smaltimento
060204	Idrossido di sodio e potassio	Pericoloso	312	0	0	0	0	Smaltimento
080111	Pitture e vernici di scarto	Pericoloso	0	0	0	1.030	3.442	Smaltimento
080312	Scarti di inchiostro	Pericoloso	564	1.389	2.419	0	0	Smaltimento
080318	Toner esausto (150102 fino al 2005)	Non pericoloso	57	69	115	0	111	Recupero
080409	Adesivi e sigillanti di scarto	Pericoloso	123	0	755	349	300	Smaltimento
120105	Anime in plastica e Polietilene di scarto	Non pericoloso	1.816.769	2.154.178	1.869.261	634.958	8.427	Recupero
120109	Emulsioni oleose senza alogeni	Pericoloso	180	0	0	0	0	Smaltimento
120199	Cliché in gomma esauriti	Non pericoloso	0	0	6.460	0	0	Smaltimento
120301	Soluzioni di lavaggio	Pericoloso	27.080	695	0	0	0	Smaltimento
130208	Oli minerali esausti	Pericoloso	916	3.900	2.100	2.980	70	Recupero
130703	Miscele di carburanti	Pericoloso	18	0	0	0	0	Smaltimento
130802	Emulsioni oleose	Pericoloso	1.850	1.303	640	450	0	Smaltimento
140603	Solventi e miscele di solventi	Pericoloso	7.647	9.123	3.921	510	0	Smaltimento
150102	Imballaggi in plastica	Non pericoloso	16.920	4.381	0	1.880	0	Recupero
150103	Imballaggi in legno	Non pericoloso	0	0	2.700	0	0	Recupero
150106	Imballaggi in materiali misti	Non pericoloso	447	145	0	7.780	0	Smaltimento
150110	Barattoli pressati sporchi	Pericoloso	7.125	6.428	2.533	2.641	296	Smaltimento
150202	Materiale assorbente pericoloso	Pericoloso	1.406	840	603	993	1.153	Smaltimento
150203	Materiale assorbente non pericoloso	Non pericoloso	1.780	19	0	0	0	Smaltimento
160107	Filtri olio	Pericoloso	130	72	88	0	0	Smaltimento
160114	Soluzioni anticongelanti	Non pericoloso	884	0	0	0	0	Smaltimento
160121	Tubi oleodinamici	Pericoloso	116	0	0	216	876	Smaltimento
160213	Apparecchiature elettriche pericolose	Pericoloso	141	151	39	0	28	Recupero
160214	Apparecchiature elettriche non pericolose	Non pericoloso	676	124	240	0	94	Recupero
160215	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Pericoloso	0	0	0	0	30	Recupero
160601	Accumulatori al piombo	Pericoloso	38	131	0	0	20	Smaltimento
160602	Batterie al nichel-cadmio	Pericoloso	0	0	0	38	0	Smaltimento
160604	Pile alcaline	Non pericoloso	20	0	12	0	0	Smaltimento
160708	Rifiuti contenenti olio	Pericoloso	3.480	0	0	0	0	Smaltimento
170405	Ferro e Acciaio	Non pericoloso	49.520	7.160	11.400	10.780	3.580	Recupero
200121	Lampade al neon	Pericoloso	40	72	82	10	0	Smaltimento
200304	Fanghi delle fosse settiche	Non pericoloso	14.140	2.660	0	0	0	Smaltimento
200306	Fanghi pulizia fognature	Non pericoloso	0	1.920	4.920	0	0	Smaltimento
TOTALE (kg)			1.952.444	2.194.760	1.908.288	664.615	18.427	

Tabella 18: Produzione rifiuti Eurosak (2005 – settembre 2010)

Attualmente viene effettuata la raccolta differenziata del solo cartone da imballaggi che viene raccolto dalla locale azienda di servizio ecologico. La voce più significativa nella produzione di rifiuti era, fino al 2009, quella del polietilene di cui la maggior parte veniva recuperata dalla Euroservice Tre Srl; dal momento in cui tale attività è passata sotto la gestione diretta di Eurosak, tali

scarti di lavorazione sono trattati come sottoprodotti dell'attività e non più come rifiuti e quindi sono notevolmente diminuiti i rifiuti plastici ed assumono rilevanza i quantitativi di inchiostri di scarto e di ferro.

La maggior parte dei rifiuti prodotti, come si nota nella tabella seguente, è di tipo non pericoloso. Come evidenziato dalla tabella sottostante si possono evidenziare i seguenti andamenti degli indicatori individuati:

- % rifiuti inviati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti: tale indicatore era abbastanza costante nel tempo fino al 2009, nel 2010, essendo cessata l'attività della Euroservice Tre, tale percentuale è decisamente diminuita.
- % di rifiuti pericolosi sul totale logicamente, essendo notevolmente diminuiti i rifiuti non pericolosi, è notevolmente aumentata nel 2010.
- % rifiuti totale e da produzione su quantità di prodotto finito risultava abbastanza costante fino al 2009; nel 2010, venendo a mancare i rifiuti inviati alla rigenerazione, è drasticamente diminuita.

Indicatori	2005	2006	2007	2008	2009	2010 fino al 30/09/10
Quantità di rifiuti inviati a recupero su quantità di rifiuti totale (%)	98,65%	96,50%	98,87%	98,82%	97,89%	66,97%
Quantità di rifiuti pericolosi su quantità di rifiuti totale (%)	1,05%	2,62%	1,10%	0,69%	1,39%	33,73%
Quantità di rifiuti totale per quantità di prodotto finito (%)	8,09%	8,01%	8,36%	12,15%	7,78%	0,40%
Quantità di rifiuti pericolosi per quantità di prodotto finito (%)	0,08%	0,21%	0,09%	0,08%	0,11%	0,13%
Quantità di rifiuti di produzione* per quantità di prodotto finito (%)	7,90%	7,59%	8,29%	12,00%	7,52%	0,29%

Tabella 19: Indicatori di prestazione – Rifiuti (2005 – settembre 2010)

* Rifiuti di produzione: rifiuti direttamente legati al processo produttivo (evidenziati in giallo nella Tabella 15)

6.7. Rischio di contaminazione del terreno

L'azienda possiede diversi serbatoi interrati, che contengono combustibili, materiali ausiliari, e acqua, e come risulta dal prospetto seguente alcuni di essi non sono più in uso; i serbatoi 3 e 4 sono stati svuotati e sono in attesa di essere dismessi o destinati ad altro utilizzo.

Num	Stato serbatoi	Contenuto	Capacità (litri)	Note
1	Non in uso	Gasolio riscaldamento	20.000	Bonificato il 02/02/2006
2	Non in uso	Gasolio autotrazione	3.000	Dismesso, interrato con inerti nel 1999
3	Non in uso	Gasolio autotrazione	9.000	Serbatoio costituito da doppio mantello con rilevamento delle perdite in continuo. Serbatoio svuotato in attesa di dismissione.
4	Non in uso	Diluente	15.000	Serbatoio costituito da doppio mantello con rilevamento delle perdite in continuo. Serbatoio svuotato in attesa di dismissione.
5	In uso	Acqua macchine (raffr. macchine reparto estrusione in bolla)	5.000	/
6	In uso	Acqua macchine (raffr. macchine reparto estrusione a testa piana)	10.000	/
7	In uso	Acqua macchine (raffr. macchine reparto rigenerazione)	3.000	/
8 – 9 – 10	In uso	Acqua antincendio	3 x 30.000	/

Tabella 20: Caratteristiche serbatoi interrati

6.8. Rumore esterno

L'azienda produce emissioni sonore derivanti dalle macchine utilizzate per la produzione.

Il Comune di Porcari ha approvato il Piano di Zonizzazione Acustica del territorio comunale con Delibera n. 19 del 03/06/2005, a fronte della quale l'azienda, collocata in zona V (prevalentemente industriale) ha effettuato nuove analisi per quantificare i livelli di rumore esterno indotto dallo stabilimento nelle ore diurne e nelle ore notturne.

Le valutazioni dell'impatto acustico (diurno e notturno) sono state condotte in data 30/07/2009 e 14-15/12/2009, in 4 postazioni, indicate nella figura alla pagina seguente, per la verifica del rumore causato dall'attività produttiva, con i risultati riportati nella tabella che segue.

Post.	Condizioni di misura	L eq Diurno [dBA]	Limiti immissione-emissione [dBA]	L eq Notturno [dBA]	Limiti immissione-emissione [dBA]
P	Impianto in piena attività. Rumorosità proveniente da aziende limitrofe	54,1	70 – 65 Diurno classe V	54,0	60 – 55 Notturno classe V
P1	Impianto in piena attività. Escluso il contributo del traffico su via Capannori. Traffico molto intenso su via G. Puccini. Rumorosità proveniente da aziende limitrofe	57,5	65 – 60 Diurno classe IV	49,0	55 – 50 Notturno classe IV
P2	Impianto in piena attività. Escluso il contributo del traffico su via Capannori. Intenso traffico su via G. Puccini. Rumorosità proveniente da aziende limitrofe	57,0	65 – 60 Diurno classe IV	49,0	55 – 50 Notturno classe IV
P3	Impianto in piena attività. Escluso il contributo del traffico su via Capannori. Intenso traffico su via G. Puccini. Rumorosità proveniente da aziende limitrofe	52,0	65 – 60 Diurno classe IV	47,0	55 – 50 Notturno classe IV

Tabella 21: Risultati rilevazioni rumore esterno Anno 2009

Dalle relazioni del laboratorio tecnico abilitato⁸, relative ai rilievi effettuati, risulta che, escludendo il contributo del traffico intenso che si sviluppa lungo la via Capannori, i limiti previsti dalla zonizzazione comunale sono rispettati.

L'azienda risulta dispensata dal rispetto del criterio differenziale per i seguenti motivi:

- L'impianto, riconosciuto a ciclo continuo, è operante anteriormente all'entrata in vigore del Decreto 11/12/96.
- I limiti di immissione assoluti sono rispettati presso tutte le postazioni oggetto di indagine.



Figura 18 – Postazioni di rilevazione rumore

Una nuova valutazione dell'impatto acustico verso l'esterno sarà effettuata entro l'anno 2012.

⁸ ECOL STUDIO s.r.l.: LABORATORIO ACCREDITATO SINAL NR. 0130

6.9. Amianto

Alcune delle coperture dell'azienda sono costituite da cemento amianto per un totale di circa 9.600 m² (di cui circa 2.200 incapsulati) su un totale di superficie coperta di circa 12.900 m², in particolare le coperture ancora contenenti amianto sono le seguenti:

- Tettoia parcheggio autovetture impiegati
- Tetto reparto finitura (incapsulato sull'esterno)
- Tetto reparto stampa (incapsulato sull'esterno)
- Tetto reparto estrusione a testa piana
- Magazzini prodotto finito
- Copertura reparto di rigenerazione (tranne ampliamento (magazzino))

Le coperture in amianto più vecchie presenti nello stabilimento risalgono al 1968, anno di costruzione; nonostante lo stato di conservazione risulti ancora accettabile, esiste un piano di riduzione progressiva delle coperture di amianto presenti nello stabilimento.

In concomitanza con i lavori di sopraelevazione di una porzione del reparto, nel corso dell'anno 2007, l'azienda ha dismesso e smaltito la copertura esterna dell'intero reparto estrusione in bolla per un totale di circa 1.800 m², sostituita con una nuova struttura in lamiera ed in pannelli plastici.

Indicatori	2006	2007	2008	2009	2010 fino al (30/09/10)
Coperture in cemento amianto / totale coperture (%)	90,3%	76,1%	75,0%	75,0%	75,0%

Tabella 22: Indicatori di prestazione – Amianto (2006 – settembre 2010)



Copertura NON in cemento-amianto = circa 1160 m²



Copertura in cemento-amianto = circa 7470 m²



Copertura in cemento-amianto incapsulata = circa 2200 m²



Copertura GIA' in cemento-amianto sostituita = circa 2070 m²

L'obiettivo di rimozione di 300 m² previsto per l'anno 2010 non è stato raggiunto a causa della situazione economica dell'azienda che ha portato ad una sospensione degli investimenti.

Nel corso del 2010 ci siamo mossi sotto due aspetti che hanno portato alla possibilità di sostituire, nel corso dell'anno 2011, tutte le attuali coperture in cemento amianto:

1. su una buona parte delle nuove coperture saranno installati pannelli fotovoltaici in modo da ricavare energia "pulita" da fonti rinnovabili ed usufruire degli incentivi a disposizione;
2. la restante parte, non essendo ottimale per l'installazione dei pannelli, sarà sostituita grazie anche allo sfruttamento di un incentivo statale.

6.10. Impatto visivo

Lo stabilimento è sito in un contesto industriale, e le strutture sono in buono stato, per cui si può affermare che l'impatto visivo connesso alla sua esistenza risulta abbastanza contenuto.

Il maggior impatto visivo è comunque dovuto alla presenza dei silos che contengono i polimeri in granuli, alcuni dei quali raggiungono l'altezza di circa 20 metri. D'altronde non si ravvisano soluzioni tecnologiche equivalenti che evitino o limitino tale impatto.

6.11. Trasporti

Eurosak possiede due Camion Mercedes aventi capacità di 149 ql. e 75 ql, utilizzati per alcuni trasporti di prodotto finito presso i clienti più prossimi allo stabilimento; i restanti trasporti sono commissionati ad agenzie di trasporto nazionali ed internazionali.

Per quantificare in modo approssimativo il flusso di trasporti ingenerato dall'attività di Eurosak, si può considerare che annualmente si contano circa 1050 mezzi in ingresso per l'approvvigionamento di materie prime e ausiliarie, (900 per il trasporto di Polietilene, polipropilene, master pigmenti e collante in granuli, e 150 per il trasporto di Polipropilene in film coestruso, inchiostri, diluente, ritardante ed acetato di etile), mentre si contano circa 1400 mezzi annui in uscita trasportanti prodotto finito.

6.12. Sorgenti radioattive

Le tre linee di produzione del film piano situate nel reparto estrusione in testa piana (cast film) sono equipaggiate ognuna con un lettore di spessore funzionante sul principio delle radiazioni emesse dal gas radioattivo Krypton.

Le fonti radioattive sono adeguatamente progettate e schermate in modo da garantire che la dispersione esterna di radiazioni ionizzanti sia trascurabile.

L'installazione di queste tre sorgenti è stata effettuata in tre diversi anni in seguito all'ottenimento del parere favorevole da parte del corpo dei VV.F. di Lucca.

6.13. CFC / HCFC

Attualmente esistono 3 refrigeratori di acqua contenenti in totale circa 370 kg di gas freon R22⁹, di cui uno viene utilizzato normalmente per 98 ore settimanali, in aiuto al refrigeratore ad assorbimento facente parte dell'impianto di cogenerazione e gli altri due vengono utilizzati solo in condizioni anomale o di guasto del refrigeratore ad assorbimento stesso. Il principio di funzionamento del refrigeratore ad assorbimento si basa, essenzialmente sulla reazione fisica di diluizione/concentrazione del Bromuro di Litio nell'acqua; tale reazione sottrae calore all'acqua circolante nel circuito da raffreddare.

6.14. Odori

Benché siano presenti nel reparto stampa dell'EUROSAK degli odori tipici della fase di stampa, non si avvertono odori all'esterno dello stabilimento, né sono mai state raccolte segnalazioni dall'esterno su tale aspetto.

⁹ Il Freon R22 rientra nella normativa riguardante le sostanze lesive dell'ozono in quanto fa parte della Tabella B della legge 549/93.

6.15. Campi Elettromagnetici

Per ciò che riguarda i campi elettromagnetici, essi possono considerarsi fondamentalmente derivanti dalla presenza dell'impianto di cogenerazione e dei trasformatori installati.

6.16. PCB / PCT

Non vi sono, in azienda, apparecchiature contenenti PCB e PCT, infatti nei 6 trasformatori di potenza in olio ancora presenti nello stabilimento (di cui 4 in funzione e 2 di riserva), come dichiarato dai costruttori e confermato da successive analisi eseguite non sono presenti tali sostanze; inoltre l'impianto di riscaldamento e circolazione dell'olio diatermico, non presenta PCB/PCT come confermato da analisi effettuate. Infine, nell'olio utilizzato nei circuiti di lubrificazione sono assenti PCB/PCT.

6.17. Antincendio

Il presente aspetto è stato preso in considerazione soltanto nelle situazioni di emergenza individuate nella Tabella di incrocio Attività/Aspetti Ambientali.

Eurosak è soggetta a rilascio del Certificato di Prevenzione Incendi, ai sensi del DPR 577/92, e DPR37/98, per i seguenti punti del DM 16/02/82:

- attività 57 (stabilimenti e impianti per la produzione e lavorazione di materie plastiche con quantitativi > 50 q.li)
- attività 1 (impiego di gas combustibili e/o comburenti > 50 Nmc/h)
- attività 2 (cabine di compressione/decompressione gas combustibili e comburenti, potenz >50 Nmc/h)
- attività 12 (produz./impiego di liquidi infiammabili >50 mc)
- attività 17 (deposito oli lubrificanti > 1 mc)
- attività 18 (impianti fissi di distribuzione della benzina, gasolio, ecc)
- attività 19 (detenzione di vernici, inchiostri e lacche infiammabili o combustibili >500 kg)
- attività 43 (depositi di carta e cartone > 50 q.li)

- attività 58 (depositi manufatti in plastica > 50 q.li)
- attività 64 (gruppi per la produzione supplementare di energia elettrica)
- attività 75 (impiego di isotopi radioattivi e radiazioni ionizzanti)
- attività 91 (impianti di produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido e gassoso potenz. > 100.000 kcal/h)

Rispetto alla situazione del 2006, l'Azienda ha presentato in data 10/09/07 una nuova relazione tecnica al Comando VV.F, nella quale venivano eliminate tutte le difformità presenti nella precedente domanda ed inoltre, veniva richiesto il parere di conformità per:

1. la costruzione in adiacenza al fabbricato esistente, di un deposito di materie plastiche (magazzino);
2. la riorganizzazione gestionale dello spazio adibito a deposito solventi, colori e diluenti, con la realizzazione di un'area provvista di scaffalature per lo stoccaggio dei prodotti.

Per tale modifica al progetto originale è stato espresso parere favorevole da parte del Comando dei VV.F. di Lucca in data 17/01/2008.

Rispetto alla situazione presentata nell'ultimo progetto autorizzato dai VV.F. di Lucca si sono avute le seguenti modifiche che hanno portato ad una diminuzione del carico di incendio generale dell'azienda:

- cessazione attività Euroservice Due;
- capannone lato est (ex magazzino) svuotato e destinato alla vendita;
- diminuzione stoccaggi sostanze infiammabili (inchiostri, diluenti, ritardanti);
- dismissione impianto di distribuzione carburanti.

Nel corso degli anni 2009 e 2010, a causa della congiuntura economica che ha portato ad una riorganizzazione radicale dell'azienda e ad alcune variazioni strutturali, e data l'incertezza legata alla destinazione finale del capannone situato sul lato est, i lavori non sono stati ultimati. Si prevede l'ottenimento del CPI entro la fine dell'anno 2011.

7. VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Nella fase di analisi ambientale iniziale sono stati valutati tutti gli aspetti ambientali diretti legati alle attività del sito. Per dare la valutazione degli aspetti ambientali diretti in condizioni operative normali, al fine di garantire la necessaria oggettività e riproducibilità si è deciso di predisporre una check list per ogni aspetto ambientale considerato che permettesse il raggiungimento di uno stesso valore di significatività, indipendentemente da chi ne effettui la valutazione. Gli aspetti ambientali presi in considerazione dalla check sono quelli esaminati nella presente analisi. Ognuno di essi è stato sottoposto a valutazione utilizzando tre diversi criteri:

- la rilevanza;
- l'efficienza;
- la sensibilità.

La rilevanza è quel parametro che descrive il rischio potenziale intrinseco del fattore di impatto ambientale di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali, ovvero indirettamente sulle attività produttive dell'organizzazione, a prescindere dalla vulnerabilità e dalla sensibilità del territorio. Per la valutazione della rilevanza degli aspetti ambientali, quando possibile, sono stati presi in considerazione:

- *la quantità* (es. q.tà di energia consumata), tali dati sono stati poi messi a confronto con benchmark esterni quali i limiti di legge o i risultati del progetto Life Pioneer;
- *la frequenza di accadimento*, cioè ogni quanto tempo l'aspetto ambientale si manifesta;
- *la pericolosità*, data dalla q.tà di sostanze pericolose o presenti nell'impatto causato dall'aspetto oggetto di valutazione.

L'efficienza, a differenza della rilevanza, è un parametro di valutazione che non si riferisce alla pericolosità dell'impatto ambientale originato, ma è relativo all'impresa. Infatti essa è considerata come la capacità dell'impresa di gestire le diverse problematiche ambientali in funzione anche della loro rilevanza. I principali elementi considerati per la valutazione dell'efficienza, quando possibile, sono stati:

- *la capacità di controllo*, come ad esempio la frequenza con cui è controllato un aspetto ambientale;
- *la presenza di procedure*, relative all'aspetto oggetto di valutazione;
- *il trend*, dei dati relativi agli ultimi 2 anni;
- *la formazione*, già effettuata relativa ad ogni aspetto ambientale;
- *le segnalazioni interne*, da parte dei dipendenti, sono un indicatore del coinvolgimento dei dipendenti nella gestione ambientale;
- *la tecnologia*, valutabile ad esempio mediante una analisi delle modalità di aggiornamento dell'azienda.

La sensibilità, infine, è un parametro di valutazione che si riferisce alla situazione ambientale e sociale dell'area in cui il sito è localizzato. Questo parametro di valutazione è necessario per tener conto della particolare risposta dell'ambiente circostante il sito produttivo e per individuare la possibile vulnerabilità e sensibilità del territorio verso uno specifico fattore di impatto ambientale. La valutazione considera elementi oggettivi di vulnerabilità del territorio e di altri soggettivi, indipendenti dalla "reale" significatività dell'impatto ambientale, ma che possono sollecitare un'azienda su alcune problematiche ambientali e territoriali in quanto sono fonte di allarme presso la popolazione (es. emissioni odorose che causano la protesta dei residenti vicino allo stabilimento, ecc...). Quindi nella check list, per ognuno dei tre parametri di valutazione (rilevanza, efficienza, sensibilità), sono presenti più domande con, per ognuna di esse, un massimo di 4 risposte possibili (quando la domanda chiede di confrontare i dati aziendali con altri dati esterni, si utilizzano sempre i dati dell'anno più recente disponibili). A tali risposte è stato attribuito un valore che può variare da 1 a 4 in relazione alla gravità della risposta. Successivamente, è stata fatta la **media dei punteggi** delle risposte date, ed è stato così possibile giungere ad un unico valore per ogni parametro di valutazione (rilevanza, efficienza, sensibilità). Infine, per giungere al calcolo della significatività, si è fatta di nuovo **la media** dei i tre valori così ottenuti. In definitiva, quindi, ogni aspetto ambientale può assumere un valore di significatività che oscilla da 1 (situazione migliore) a 4 (situazione peggiore).

Infine, ogni aspetto sarà considerato:

- MOLTO SIGNIFICATIVO nel caso in cui evidenzi un valore maggiore di 2,4;
- MEDIAMENTE SIGNIFICATIVO se compreso tra 1,6 e 2,4;
- NON SIGNIFICATIVO se inferiore a 1,6.

Nel caso in cui un aspetto sia oggettivamente non significativo per l'Organizzazione, si attribuirà un valore simbolico pari a 1,0.

Per la valutazione degli aspetti in *condizioni anomale* si è partiti dal presupposto che la loro significatività dipenda in gran parte da quella che si è definito come efficienza gestionale dell'organizzazione nella valutazione della significatività in condizioni normali. Infatti maggiore sarà l'efficienza dell'azienda nel gestire i propri aspetti ambientali e minore sarà la significatività di quest'ultimi nelle condizioni anomale di funzionamento.

Così come per le condizioni normali, l'aspetto ambientale potrà assumere un valore di significatività che oscillerà fra un minimo di 1 (situazione migliore) e un massimo di 4 (situazione peggiore) sarà giudicato:

- MOLTO SIGNIFICATIVO nel caso in cui evidenzi un valore maggiore di 2,4;
- MEDIAMENTE SIGNIFICATIVO se compreso tra 1,6 e 2,4;
- NON SIGNIFICATIVO se inferiore a 1,6.

Nel caso di valutazione in condizioni di emergenza la metodologia adottata si rifà, in via semplificata, alle metodologie adottate nella valutazione dei rischi industriali.

Anche in questo caso l'aspetto ambientale sarà giudicato:

- MOLTO SIGNIFICATIVO nel caso in cui evidenzi un valore maggiore di 2,4;
- MEDIAMENTE SIGNIFICATIVO se compreso tra 1,6 e 2,4;
- NON SIGNIFICATIVO se inferiore a 1,6.

Attraverso la metodologia presentata, si sono valutati tutti gli aspetti ambientali diretti identificati, ottenendo i seguenti risultati:

	Aspetto Ambientale DIRETTO	Significatività (Condizioni normali)	Significatività (Condizioni anomale)	Significatività (Condizioni di emergenza)
1	<i>Consumi idrici</i>	1,58	1,58	2,06
2	<i>Scarichi idrici</i>	1,65	1,68	0,42
3	<i>Energia</i>	2,28	-----	0,69
4	<i>Materiali</i>	1,94	2,16	0,58
5	<i>Emissioni in atmosfera</i>	2,60	-----	0,85
6	<i>Rifiuti</i>	2,33	2,20	0,81
7	<i>Rischio di contaminazione del terreno</i>	1,86	-----	1,95
8	<i>Rumore</i>	2,54	2,26	-----
9	<i>Amianto</i>	1,83	-----	-----
10	<i>Impatto visivo</i>	2,17	-----	-----
11	<i>Trasporti</i>	2,00	-----	-----
12	<i>Radiazioni I / NI</i>	2,39	-----	-----
13	<i>CFC/HCFC</i>	2,00	-----	-----
14	<i>Odori</i>	1,00	-----	0,25
15	<i>Elettromagnetismo</i>	1,00	-----	-----

Tabella 23: Valutazione Aspetti Ambientali diretti

* ROSSO = "MOLTO SIGNIFICATIVO" - GIALLO = "MEDIAMENTE SIGNIFICATIVO" - VERDE = "NON SIGNIFICATIVO"

Rispetto alla valutazione precedente, effettuata ad inizio 2010, l'unico cambiamento di "livello di significatività" si è riscontrato per l'aspetto ambientale "Consumi idrici" che è passato a "Mediamente significativo" a "Non significativo" grazie alla diminuzione sia del fattore "Rilevanza" (quantità di acqua consumata in un anno) che del fattore "Efficienza" (andamento consumi).

8. IDENTIFICAZIONE ED ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

Nella fase di analisi ambientale iniziale sono stati valutati anche gli aspetti ambientali indiretti legati alle attività del sito. Tali aspetti sono riconducibili a quelle attività o servizi sui quali l'azienda non ha un controllo gestionale totale, ma soltanto un certo grado di influenza. Caratteristica di questi aspetti è quindi la presenza di un soggetto intermedio con il quale l'organizzazione condivide il controllo gestionale dell'aspetto e dell'impatto ambientale che ne consegue.

Il primo obiettivo di questa parte dell'analisi è dunque stato quello di individuare tutti i soggetti intermedi con cui l'azienda interagisce e i principali impatti ambientali derivanti dalle loro attività. Una volta conclusa questa parte, si è passati alla valutazione della significatività degli aspetti indiretti identificati.

Nell'identificazione degli aspetti indiretti di Eurosak si è fatto riferimento alle possibili interazioni con soggetti terzi che si possono rilevare nelle varie fasi del processo di produzione, alle problematiche ambientali connesse con le fasi immediatamente a monte e a valle del processo produttivo e al livello di capacità dell'azienda di stimolare, coerentemente con i principi ispiratori del Regolamento EMAS, la diffusione dello strumento comunitario e l'adozione di strumenti di gestione ambientale volontari. Riferendosi a questi macro-ambiti si sono perciò identificati gli aspetti ambientali indiretti legati alla realtà aziendale, in relazione ai quali si sono poi definiti i soggetti intermedi coinvolti, il livello di influenza/controllo esercitabile su questi soggetti intermedi da parte dell'azienda, i principali aspetti ambientali connessi con le loro attività (aspetti che producono l'effettivo impatto sull'ambiente esterno) e i dati disponibili in merito.

Per stabilire i principali aspetti ambientali relativi alle attività dei soggetti intermedi ci si è avvalsi di:

- esperienza diretta degli operatori aziendali
- esperienza diretta con i soggetti esterni coinvolti
- studi e documentazioni distrettuali (es. analisi ambientale distrettuale del progetto Pioneer)
- precedenti studi a livello locale (es. Certe Gesta, etc...)
- pubblicazioni/studi specifici per il settore produttivo

Come soggetti intermedi sono in particolare stati presi in esame quelli connotati da un rapporto diretto con Eurosak, escludendo in prima analisi i soggetti e gli aspetti che si pongono a monte e a valle di questi.

Con riferimento infine al livello di controllo gestionale esercitabile su ciascuno degli aspetti presi in esame, si sono considerate tre diverse modalità di interazione tra l'azienda e i soggetti intermedi coinvolti nella gestione dell'aspetto, così definiti:

ALTO: l'organizzazione può introdurre *regole* oppure effettuare *sorveglianza, supervisione e verifica* dell'attività del soggetto intermedio e quindi dei relativi impatti ambientali

MEDIO: si basa sulla *possibilità di intervenire o di incentivare* che l'organizzazione ha nei confronti dell'attività del soggetto intermedio

BASSO: l'influenza che l'organizzazione esercita nei confronti del soggetto intermedio si limita soltanto alla *informazione e sensibilizzazione*

Le categorie di aspetti ambientali indiretti identificate nel caso di Eurosak sono i seguenti:

- Prestazioni ambientali e comportamenti ambientali di appaltatori e terzisti (Imprese edili, Imprese manutenzione, Imprese pulizia)
- Prestazioni ambientali e comportamenti ambientali dei fornitori dei principali prodotti (fornitori di servizi come laboratori di analisi, fornitori servizi specialistici ad esempio gestori rifiuti, fornitori polimeri, fornitori inchiostri, fornitori solventi, fornitori collanti, fornitori ausiliari, fornitori combustibili, trasportatori)
- Prestazioni ambientali e comportamenti ambientali delle Aziende collegate / partecipate
- Questioni legate al prodotto immesso sul mercato (comportamenti ambientali dei clienti - utilizzatori di imballaggi, utenti finali e fine vita del prodotto)

Inoltre è stata presa in considerazione la partecipazione ad iniziative di sensibilizzazione su tematiche ambientali e promozione di iniziative a valenza ambientale (interazione con il mondo della ricerca, rapporto col territorio).

9. VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

La valutazione degli aspetti ambientali indiretti prevede due assi di valutazione: un primo asse che mira ad interpretare la tipologia di interazione esistente tra l'organizzazione e i cosiddetti "soggetti intermedi" coinvolti nella gestione ambientale, mentre il secondo asse cerca di valutare l'aspetto indiretto indipendentemente dal soggetto intermedio.

1° ASSE DI VALUTAZIONE: l'analisi si basa sul livello di controllo gestionale che può essere esercitato dall'organizzazione sull'aspetto ambientale indiretto in questione; in particolare a seconda del livello di influenza/controllo identificabile sul soggetto intermedio (Alto/Medio/Basso così come definiti nel paragrafo precedente)

2° ASSE DI VALUTAZIONE: si esegue la valutazione intrinseca dell'aspetto ambientale in questione. Si possono così identificare 5 sotto-assi rispetto ai quali operare la valutazione.

- Presenza del limite normativo

Questo criterio prevede l'attribuzione di un valore in base alla presenza di un limite di legge riconducibile agli impatti ambientali originati dagli aspetti indiretti.

- Natura dell'impatto

Secondo questo criterio verrà attribuito un valore dipendente dalla natura dell'attività che ha generato l'impatto.

- Ampiezza della ricaduta dell'impatto

Questo criterio prevede l'attribuzione di un valore di significatività proporzionale alla ampiezza delle ricadute degli impatti originati.

- Valutazione degli impatti diretti associati

Questo criterio prevede l'attribuzione di un valore di significatività pari alla media dei valori di significatività associati agli aspetti ambientali diretti generati dall'aspetto ambientale indiretto analizzato.

VALUTAZIONE DI SIGNIFICATIVITA': per assegnare la significatività agli aspetti ambientali indiretti si può quindi operare una media semplice tra i due assi di valutazione sopra richiamati. Le tre classi di significatività finali sono le seguenti:

Aspetto NON SIGNIFICATIVO:	$1 \leq \text{Valore} < 2$
Aspetto MEDIAMENTE SIGNIFICATIVO:	$2 \leq \text{Valore} \leq 2,4$
Aspetto MOLTO SIGNIFICATIVO:	$2,4 < \text{Valore} \leq 3$

Attraverso la metodologia presentata, si sono valutati tutti gli aspetti ambientali indiretti identificati, ottenendo i seguenti risultati:

Aspetto Ambientale INDIRETTO	Valutazione
Imprese edili	2,09
Imprese manutenzione	2,13
Imprese pulizia	2,40
Laboratori e servizi specialistici	1,95
Fornitori servizi specialistici (gestori rifiuti)	2,08
Fornitori polimeri	1,93
Fornitori inchiostri	1,93
Fornitori solventi	1,93
Fornitori collanti	1,93
Fornitori ausiliari	1,93
Fornitori combustibili	1,90
Trasposto prodotto	2,17
Aziende collegate / partecipate	2,48
Clients (utilizzatori di imballaggi)	1,95
Utenti finali e fine vita del prodotto	1,74
Ricerca di nuovi prodotti eco-compatibili	2,25
Rapporto col territorio	2,25

- In ROSSO sono evidenziati gli aspetti risultati MOLTO SIGNIFICATIVI
- In GIALLO sono evidenziati gli aspetti risultati MEDIAMENTE SIGNIFICATIVI
- In VERDE sono evidenziati gli aspetti risultati NON SIGNIFICATIVI

Tabella 24: Valutazione Aspetti Ambientali indiretti

10.IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione Ambientale è lo strumento di cui Eurosak si è dotata per rendere concreto l'impegno al rispetto dell'ambiente, come previsto dal Regolamento Emas.

Questo sistema è caratterizzato da una struttura ciclica, per tenere sotto controllo ogni aspetto ambientale dell'attività, garantire la conformità legislativa ed il continuo miglioramento delle prestazioni, in conformità alla Norma UNI EN ISO 14001:04.

Il Sistema di Gestione ambientale individua la struttura organizzativa in cui sono inserite le funzioni ambientali del sito, le responsabilità di ciascuna funzione, le procedure che definiscono operativamente il modo con cui condurre quelle fasi dell'attività aziendale che possano avere ricadute sull'ambiente e le risorse allocate per attuare gli obiettivi contenuti nel Programma Ambientale.

Fra queste procedure, le più rilevanti sono quelle con cui l'azienda:

- Identifica le normative ambientali pertinenti la propria attività, prodotti e servizi, ne verifica la corretta applicazione in azienda e si aggiorna sulle nuove disposizioni;
- Individua gli aspetti ambientali delle proprie attività, prodotti e servizi, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente;
- Pianifica l'informazione e la sensibilizzazione ambientale di tutto il personale e, in particolare, la formazione specifica del personale il cui lavoro possa provocare un impatto significativo sull'ambiente;
- Gestisce le comunicazioni e risponde alle segnalazioni provenienti dalle parti interessate (popolazione, autorità, clienti e fornitori) riguardanti i propri aspetti ambientali;
- Qualifica i fornitori di materie, prodotti e servizi in grado di influenzare le proprie prestazioni ambientali;
- Individua i possibili incidenti e le situazioni di emergenza, adotta le misure necessarie a prevenirli ed a ridurre al minimo le conseguenze, nel caso in cui si dovessero verificare;
- Realizza obiettivi di miglioramento continuo;

- Sviluppa il programma ambientale per il raggiungimento degli obiettivi prefissati.

E' previsto che sia registrata, in opportuni documenti, ogni attività che discende dall'attuazione delle procedure e dal controllo dei parametri ambientali. In questo modo è possibile accertare, per mezzo di verifiche periodiche, dette audit, se il Sistema di Gestione Ambientale è adeguato e correttamente applicato, cioè in grado di tenere sotto controllo gli aspetti ambientali e di raggiungere gli obiettivi di miglioramento programmati.

Gli audit ambientali interni verificano sistematicamente tutte le attività e le funzioni del Sistema di gestione ambientale una o più volte l'anno.

Il funzionamento del S.G.A. viene valutato annualmente nella riunione di riesame della Direzione, nella quale vengono inoltre fissati nuovi obiettivi di miglioramento.

La figura preposta all'attuazione del sistema è il Responsabile del Sistema di Gestione ambientale (RSGA), che ha sia il compito di verificarne la corretta applicazione e l'effettivo funzionamento, sia quello di proporre alla Direzione eventuali piani di miglioramento, affinché questa possa collocare le risorse umane, tecnologiche ed economiche necessarie.

11. PIANO DI MONITORAGGIO E SORVEGLIANZA AMBIENTALE

Sulla base della valutazione degli aspetti ed impatti ambientali è stato definito un **piano di monitoraggio e sorveglianza** che viene riassunto nella tabella che segue.

Aspetto ambientale	Natura intervento	Frequenza	Responsabile	Documento di registrazione	Luogo di archiviazione registrazione
Consumi idrici	Rilevazione consumi tramite lettura contatore pozzo	Mensile	RSGA	MOP.AMB.002.01	Archivio RSGA
Consumi idrici	Rilevazione consumi tramite lettura contatore acquedotto	Mensile	RSGA	MOP.AMB.002.02	Archivio RSGA
Scarichi idrici	Analisi acque civili di scarico	Annuale	RSGA	MOP.AMB.002.03	Archivio RSGA
Scarichi idrici	Pulizia griglie di sicurezza fosso lato EST	Semestrale	RSGA	/	/
Energia	Rilevazione consumi energia elettrica tramite lettura contatori	Giornaliera	RMAN	Registro Uficio delle Dogane	Archivio RMAN
Energia	Rilevazione consumi metano tramite lettura contatori	Mensile	RMAN	---	Archivio RMAN
Energia	Rilevazione consumi gasolio tramite lettura contatori	Mensile	RMAN	---	Archivio RMAN
Energia	Calcolo del quantitativo totale di energia consumata espressa in TEP per valutare necessità Energy Manager	Annuale	RSGA	File Excel	Computer RSGA
Materiali	Rilevazione consumi materie prime ed ausiliarie tramite verifica bolle	Mensile	Responsabile Acquisti	Programma gestionale interno	Rete Aziendale

Aspetto ambientale	Natura intervento	Frequenza	Responsabile	Documento di registrazione	Luogo di archiviazione registrazione
Emissioni in atmosfera	Analisi chimiche su tutti i punti di emissione significativi autorizzati	Annuale	RSGA	Certificati di prova Registro delle analisi alle emissioni	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Manutenzione catalizzatori di abbattimento CO cogeneratore	Annuale	RMAN	Registro manutenzioni degli impianti di abbattimento	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Manutenzione filtri a maniche emissioni E2 ed E3	Annuale	RMAN	Registro manutenzioni degli impianti di abbattimento	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Manutenzione per caldaia riscaldamento olio diatermico	Annuale	RMAN	Libretto di caldaia	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Prova fumi per caldaia riscaldamento olio diatermico	Semestrale	RMAN	Libretto di caldaia	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Manutenzione per caldaia riscaldamento metano cabina depressurizzazione	Annuale	RMAN	Libretto di caldaia	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Prova fumi per caldaia riscaldamento metano cabina depressurizzazione	Annuale	RMAN	Libretto di caldaia	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Manutenzione per caldaia riscaldamento stabilimento e uffici	Annuale	RMAN	Libretto di caldaia	Archivio RSGA
Emissioni in atmosfera	Prova fumi per caldaia riscaldamento stabilimento e uffici	Semestrale	RMAN	Libretto di caldaia	Archivio RSGA

Aspetto ambientale	Natura intervento	Frequenza	Responsabile	Documento di registrazione	Luogo di archiviazione registrazione
Rifiuti	Rilevazione quantitativi prodotti ed inviati ad operazioni di recupero/smaltimento	Annuale	RSGA	MUD	Archivio RSGA
Rifiuti	Rilevazione quantitativi presenti in deposito temporaneo	10 giorni lavorativi	RMAG	MOP.AMB.001.02	Archivio RMAG
Rumore	Valutazione impatto acustico	Triennale	RSGA	Certificati di prova	Archivio RSGA
Amianto	Verifica stato di conservazione coperture in cemento-amianto (prelievo a scaglia)	Quinquennale	RSGA	Certificati di prova	Archivio RSGA
Amianto	Verifica stato di conservazione coperture in cemento-amianto (prelievo a strappo)	Annuale (No se prova quinquennale)	RSGA	Certificati di prova	Archivio RSGA
CFC / HCFC	Manutenzione e prove di tenuta sugli apparecchi contenenti CFC e/o HCFC	2 volte all'anno	RMAN	Libretto di impianto	Archivio RSGA
Prevenzione incendi	Verifica rispetto quantitativi massimi di materiali influenti il carico d'incendio presenti in stabilimento	Trimestrale	RSGA	MOP.AMB.008.01	Archivio RSGA

12. OBIETTIVI DI MIGLIORAMENTO

Eurosak ha definito un programma ambientale per la realizzazione degli obiettivi di miglioramento individuati a seguito della valutazione dei propri aspetti e impatti e degli indirizzi contenuti nella Politica Ambientale.

In occasione del Riesame della Direzione, almeno una volta l'anno, il Programma Ambientale viene verificato; viene valutato il grado di raggiungimento di ciascun obiettivo, e verificata la necessità o l'opportunità di inserire nuovi obiettivi, in funzione dell'andamento delle prestazioni ambientali dell'azienda, e degli altri parametri ritenuti importanti dalla Direzione.

Nella tabella successiva vengono riportati tutti gli obiettivi definiti dall'azienda.

12.1. Azioni da compiere sugli Aspetti Ambientali Diretti in seguito alla Valutazione

Una volta valutata la significatività degli Aspetti Ambientali Diretti in condizioni normali, anomale e di emergenza si dovrà procedere, al minimo, secondo quanto riportato nella tabella seguente (si specifica che è sufficiente che la valutazione più alta sia conseguita in almeno una delle condizioni di valutazione):

Punteggio ottenuto	Valutazione Aspetto	Azioni
$X < 1,6$	Non significativo	• Obiettivo di miglioramento facoltativo
$1,6 \leq X \leq 2,4$	Mediamente significativo	• Obiettivo di miglioramento facoltativo
$2,4 < X \leq 4$	Molto significativo	• Individuazione di almeno un Obiettivo di miglioramento obbligatoria

12.2. Azioni da compiere sugli Aspetti Ambientali Indiretti in seguito a Valutazione

Una volta valutata la significatività degli Aspetti Ambientali Indiretti secondo il criterio sopra illustrato si dovrà procedere, al minimo, secondo quanto riportato nella tabella seguente:

Punteggio ottenuto	Valutazione Aspetto	Azioni
$X < 2$	Non significativo	• Obiettivo di miglioramento facoltativo
$2 \leq X \leq 2,4$	Mediamente significativo	• Obiettivo di miglioramento facoltativo
$2,4 < X \leq 3$	Molto significativo	• Individuazione di almeno un Obiettivo di miglioramento obbligatoria

12.3. Programma Ambientale 2009-2011

	Aspetto ambientale DIRETTO	Obiettivo	Traguardi	Azione	Indicatore	Tempistica	Funzione responsabile	Mezzi / risorse
1.	Consumi idrici	Contenere e limitare sprechi dovuti a una non buona gestione delle attività accessorie alla produzione	Consumo specifico di acqua: a. 2009: 1,700 m³ / t b. 2010: 1,600 m³ / t c. 2011: 1,500 m³ / t	1. Corsi interni tenuti dal RSGA e dal RMAN 2. Migliore manutenzione e ottimizzazione dei sistemi che utilizzano o trasportano acqua	Acqua di pozzo consumata per quantità di prodotto finito (m ³ / t)	a Entro fine 2009 b Entro fine 2010 c Entro fine 2011	Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia Resp. Produzione	1. 10 gg/uomo + 1000 € 2. 10 gg/uomo
2.	Scarichi Idrici	/	/	/	/	/	/	/
3.	Energia	Contenere e limitare sprechi dovuti a una non buona gestione delle attività accessorie alla produzione	Consumo specifico di energia elettrica: a. 2009: 0,950 KWh/kg b. 2010: 0,900 KWh/kg c. 2011: 0,850 KWh/kg	1. Corsi interni tenuti dal RSGA e dal RMAN 2. Migliore sfruttamento dell'impianto di cogenerazione 3. Sostituzione delle attuali linee di estrusione in testa piana con una sola linea più moderna	Energia elettrica consumata per quantità di prodotto finito (KWh / kg)	a Entro fine 2009 b Entro fine 2010 c Entro fine 2011	Direzione Resp. Qualità-Ambiente + Resp. Manutenzione-Energia Resp. Produzione	1. 10 gg/uomo + 1000 € 3. 100.000 €
4.	Materiali	Ridurre gli scarti di produzione	Percentuale del rapporto scarti/prodotto finito: a. 2009: 10,0 % b. 2010: 9,0 % c. 2011: 8,5 %	1. Migliore controllo di gestione della produzione e migliore manutenzione preventiva	Quantità di scarti / totale prodotto finito per anno (kg/kg %)	a Entro fine 2009 b Entro fine 2010 c Entro fine 2011	Resp. Produzione + Resp. Manutenzione-Energia	1. 20 gg/uomo

Aspetto ambientale DIRETTO	Obiettivo	Traguardi	Azione	Indicatore	Tempistica	Funzione responsabile	Mezzi / risorse
5. Emissioni in atmosfera	1. Contenere le emissioni di SOV complessive dello stabilimento 2. Ridurre le emissioni di NOx complessive dello stabilimento 3. Ridurre le emissioni di CO complessive dello stabilimento	1. Concentrazione di SOV totali al di sotto del 70% del limite 2. Concentrazione massima di NOx al di sotto del: a. 2009: 95% del limite b. 2010: 90% del limite c. 2011: 85% del limite 3. Concentrazione massima di CO al di sotto del: a. 2009: 90% del limite b. 2010: 80% del limite c. 2011: 75% del limite	1. Ottimizzazione dell'utilizzo di colori, solventi e collanti 2 e 3. Migliore e, se necessario, maggiore manutenzione dei sistemi di abbattimento	1. Rapporto % tra concentrazione media massima riscontrata per i SOV e limite autorizzazione 2. Rapporto % tra concentrazione media massima riscontrata per gli NOx e limite autorizzazione 3. Rapporto % tra concentrazione media massima riscontrata per gli CO e limite autorizzazione	1. Mantenere per tutto il periodo di riferimento 2a e 3a Entro fine 2009 2b e 3b Entro fine 2010 2c e 3c Entro fine 2011	1. 2 e 3 Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia Resp. Produzione	1. 2 e 3 15 gg/uomo
6. Rifiuti	Contenere la percentuale dei rifiuti direttamente legati alla produzione rispetto al totale della produzione stessa	Percentuale rifiuti direttamente legati alla produzione sul totale della produzione: a. 2009: 10,5% b. 2010: 9,0% c. 2011: 8,0%	Diminuzione degli scarti e degli sprechi in produzione tramite sensibilizzazione degli operatori	Quantità di rifiuti derivanti da produzione prodotti / totale prodotto finito per anno (kg/kg %)	a Entro fine 2009 b Entro fine 2010 c Entro fine 2011	Resp. Qualità-Ambiente Resp. Produzione Resp. Magazzino	15 gg/uomo
7. Suolo	/	/	/	/	/	/	/
8. Rumore	Riduzione livello di rumore esterno mediante sostituzione di linee di produzione con altre nuove	Differenza tra limite dato dalla zonizzazione acustica e valori riscontrati ≥ 3 dBA di giorno e ≥ 2 dBA di notte	1. Sostituzione delle linee di produzione più vecchie con altre nuove più silenziose 2. Installazione di ventilatori insonorizzati	Differenza tra limite dato dalla zonizzazione acustica e valori riscontrati	Entro fine 2009	Direzione Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia	1. 100.000 € 2. 10 gg/uomo + 1000 €

	Aspetto ambientale INDIRETTO	Obiettivo	Traguardi	Azione	Indicatore	Tempistica	Funzione Responsabile	Mezzi / risorse
1.	Imprese edili	Imporre specifiche comportamentali	Applicare almeno in occasione dei lavori più importanti N° distr / N° lavori > 90%	Distribuire procedura operativa appositamente redatta e Politica Ambientale	Numero di distribuzioni documenti / Numero di lavori soggetti ad applicazione	Entro fine 2009	Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia	5 gg/uomo
2.	Imprese Manutenz.	Imporre specifiche comportamentali	Applicare almeno in occasione dei lavori più importanti N° distr / N° lavori > 90%	Distribuire procedura operativa appositamente redatta e Politica Ambientale	Numero di distribuzioni documenti / Numero di lavori soggetti ad applicazione	Entro fine 2009	Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia	5 gg/uomo
3.	Imprese Pulizia	Imporre specifiche comportamentali	Applicare almeno in occasione dei lavori più importanti N° distr / N° lavori > 90%	Distribuire procedura operativa appositamente redatta e Politica Ambientale	Numero di distribuzioni documenti / Numero di lavori soggetti ad applicazione	Entro fine 2009	Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia	5 gg/uomo
4.	Laboratori e servizi specialist.	/	/	/	/	/	/	/
5.	Fornitori servizi specialist. (gestori rifiuti)	/	/	/	/	/	/	/
6.	Fornitori Polimeri	/	/	/	/	/	/	/
7.	Fornitori Inchiostri	/	/	/	/	/	/	/
8.	Fornitori Solventi	/	/	/	/	/	/	/
9.	Fornitori Collanti	/	/	/	/	/	/	/
10.	Fornitori ausiliari	/	/	/	/	/	/	/
11.	Fornitori combustib.	/	/	/	/	/	/	/

	Aspetto ambientale INDIRETTO	Obiettivo	Traguardi	Azione	Indicatore	Tempistica	Funzione Responsabile	Mezzi / risorse
12.	Trasporto prodotto	Imporre specifiche comportamentali	Applicare almeno per i trasportatori più importanti N° distr / N° lavori > 70%	Distribuire procedura operativa appositamente redatta e Politica Ambientale	Numero di distribuzioni documenti / Numero di lavori soggetti ad applicazione	Entro fine 2009	Resp. Qualità-Ambiente Resp. Manutenzione-Energia	5 gg/uomo
13.	Prestazioni ambientali e comportamenti ambientali delle Aziende collegate / partecipate	Spingere le altre aziende del "gruppo" a perseguire obiettivi comuni di salvaguardia ambientale possibilmente volte all'ottenimento di certificazione ISO 14001 e/o registrazione EMAS	Applicazione all'azienda dello stesso sito EUROSERVICE TRE	Redigere documento contenente linee guida e consegnarlo alle ditte, verificarne poi l'applicazione	Numero di ditte coinvolte / Numero di ditte collegate – partecipate totale	Entro fine 2010 per le ditte del sito; entro fine 2011 per altre ditte	Direzione Resp. Qualità-Ambiente	30 gg/uomo
14.	Clienti (utilizzatori di imballaggi)	/	/	/	/	/	/	/
15.	Utenti finali e fine vita del prodotto	/	/	/	/	/	/	/
16.	Interazione con il mondo della ricerca	/	/	/	/	/	/	/
17.	Rapporto col territorio	/	/	/	/	/	/	/

12.4. Commenti al Programma Ambientale 2009-2011

Per quanto riguarda gli Obiettivi presenti nel Programma Ambientale si riporta lo stato della situazione:

Aspetti Ambientali Diretti**1. Consumi idrici:**

- L'obiettivo per l'anno 2009 non è stato raggiunto a causa del drastico calo della produzione; l'obiettivo è stato raggiunto ampiamente nel 2010 (0,553). Si decide di togliere l'obiettivo relativo ai consumi idrici per l'anno 2011 in quanto, tale aspetto non risulta più significativo.

2. Scarichi idrici:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

3. Energia:

- L'obiettivo per l'anno 2009 non è stato raggiunto a causa della situazione congiunturale attualmente presente che ha portato alla decisione aziendale di diminuire i volumi di produzione dei prodotti a minor valore aggiunto ma che, allo stesso tempo, avevano anche consumi energetici specifici minori. È stato stabilito, per gli anni 2010 e 2011, di modificare l'obiettivo è cioè di mantenere il consumo specifico di energia elettrica ad un valore di 1,200 kWh/kg. Inoltre, dal 2010 è stato valutato il consumo specifico di energia totale per il quale si definisce l'obiettivo di mantenere un valore di 0,005 GJ/t.

4. Materiali:

- L'obiettivo per l'anno 2009 è stato raggiunto; per il 2010 e 2011, essendo cambiato il mix di produzione che si è spostato su prodotti a maggior valore aggiunto ma con scarto maggiore, ed essendo tale transizione anche non conclusa, si decide di annullare tale obiettivo in attesa che tale situazione sia maggiormente delineata.

5. Emissioni in atmosfera:

- L'obiettivo n°1 è stato raggiunto (concentrazione SOV < 70% del limite) con una concentrazione massima del 59,5% rispetto al limite autorizzato; tale traguardo è stato raggiunto grazie ad una ottimizzazione

dell'alimentazione degli inchiostri alle macchine di stampa con una diminuzione dei quantitativi residui. Questo ha portato ad una drastica diminuzione del consumo specifico di inchiostri e di diluenti rispetto agli anni precedenti.

- L'obiettivo n°2 non è stato raggiunto (concentrazione $\text{NO}_x < 95\%$ del limite) con una concentrazione massima del 98,8% rispetto al limite autorizzato (facciamo comunque presente che il cogeneratore è attualmente fermo).
- L'obiettivo n°3 è stato raggiunto (concentrazione $\text{CO} < 90\%$ del limite) con una concentrazione massima del 69,7% rispetto al limite autorizzato (facciamo comunque presente che il cogeneratore è attualmente fermo).

6. Rifiuti:

- L'obiettivo per l'anno 2009 è stato raggiunto con un calo notevole della percentuale di rifiuti derivanti direttamente dalla produzione sul totale dei prodotti realizzati (obiettivo 10,5%) con il raggiungimento di una percentuale del 7,52% valore minimo degli ultimi 5 anni; l'obiettivo è stato raggiunto anche grazie alla sensibilizzazione effettuata agli operatori nel corso dell'anno.

7. Suolo:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

8. Rumore:

- L'obiettivo è stato raggiunto per i livelli riscontrati nel periodo diurno mentre per i livelli riscontrati nel periodo notturno, pur rispettando i limiti imposti, non è stato raggiunto.

9. Amianto:

- Gli obiettivi fissati per gli anni 2009 e 2010 non sono stati raggiunti a causa della situazione economica dell'azienda che ha portato ad una sospensione degli investimenti; l'azienda ha approvato un progetto di rimozione completa di tutte le coperture in cemento amianto nel quale è previsto che buona parte di esse venga coperta di pannelli fotovoltaici in modo da unire l'utilità della produzione energetica da fonti rinnovabili alla dovuta sostituzione delle coperture in cemento-amianto. Tale progetto si concluderà entro la fine dell'anno 2011.

10. Impatto visivo:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

11. Trasporti:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

12. Radiazioni Ionizzanti / Non ionizzanti:

- L'obiettivo di sostituzione delle sorgenti di radiazioni ionizzanti è in scadenza a fine 2011.

13. CFC / HCFC:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

Aspetti Ambientali Indiretti

1. Imprese edili:

- L'obiettivo per l'anno 2009 non è stato raggiunto a causa della mancanza di nuovi lavori in appalto svolti nel sito; esso viene riproposto per l'anno 2011.

2. Imprese di manutenzione:

- L'obiettivo per l'anno 2009 non è stato raggiunto a causa della mancanza di nuovi lavori in appalto svolti nel sito; esso viene riproposto per l'anno 2011.

3. Imprese di pulizia:

- L'obiettivo per l'anno 2009 non è stato raggiunto a causa della mancanza di nuovi lavori in appalto svolti nel sito; esso viene annullato in quanto le pulizie vengono svolte da personale interno.

4. Laboratori e servizi specialistici:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

5. Fornitori servizi specialistici (gestori rifiuti):

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

6. Fornitori polimeri:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

7. Fornitori inchiostri:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

8. Fornitori solventi:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

9. Fornitori collanti:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

10. Fornitori ausiliari:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

11. Fornitori combustibili:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

12. Trasporto prodotto:

- L'obiettivo per l'anno 2009 non è stato raggiunto e viene riproposto per l'anno 2011.

13. Prestazioni ambientali e comportamenti ambientali delle Aziende collegate / partecipate:

- L'obiettivo è stato raggiunto perché le ditte Euroservice Due ed Euroservice Tre hanno cessato l'attività; la fase di rigenerazione eseguita da Euroservice Tre è attualmente svolta dalla stessa Eurosak.

14. Clienti (utilizzatori di imballaggi):

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

15. Utenti finali e fine vita del prodotto:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

16. Ricerca di nuovi prodotti eco-compatibili:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

17. Rapporto col territorio:

- Non sono previsti obiettivi di miglioramento.

13. GLOSSARIO

Ambiente: contesto nel quale un'organizzazione opera, comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni
Analisi Ambientale Iniziale: esauriente analisi dei problemi ambientali, degli effetti e della efficienza ambientale, relativi alle attività svolte in un sito
Artesiano: è detto di un pozzo destinato a captare le acque di una falda sotterranea (acquifero) che, scorrendo attraverso uno strato permeabile inclinato compreso tra due strati impermeabili, sono soggette a una pressione idraulica
Aspetto ambientale diretto: elemento dell'attività, prodotto o servizio della Eurosak sotto il suo controllo gestionale
Aspetto ambientale indiretto: elemento dell'attività, prodotto o servizio sul quale la Eurosak può non avere un controllo gestionale totale
Aspetto Ambientale: qualsiasi "elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente"
Audit: strumento di gestione comprendente una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva dell'efficienza dell'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla protezione dell'ambiente, al fine di facilitare il controllo di gestione delle prassi che possono avere un impatto sull'ambiente; valutare la conformità alle politiche ambientali aziendali
Carta tissue: con questa dicitura vengono indicati i prodotti di carta destinati all'uso personale come i fazzoletti, tovaglioli e carta igienica
CFC (clorofluorocarburi)/HCFC (idroclorefluorocarburi): composti chimici organici gassosi usati principalmente come agenti estinguenti o refrigeranti
COD: Chemical Oxygen Demand
Coestrusione: tecnica di estrusione che combina più materiali provenienti da estrusori diversi disponendoli su più strati
Cogenerazione: tecnologia di generazione di energia elettrica e contemporaneo recupero del calore sprigionato dalle macchine di generazione della energia elettrica
Comunicazione esterna: flusso di informazioni, attinenti la gestione ambientale e gli aspetti ed impatti ambientali connessi alle attività, prodotti e servizi della Eurosak, da e verso l'esterno con le parti interessate
Condizioni anomale: condizioni che si presentano in situazioni eccezionali ma prevedibili oppure poco prevedibili, per quanto riguarda il momento in cui possono verificarsi, ma ciononostante il loro occasionale verificarsi è quasi certo. Includono eventi non usuali, ma previsti: è il caso ad esempio dello stop degli impianti per la manutenzione straordinaria
Condizioni di emergenza: condizioni che non dovrebbero verificarsi e per le quali il momento in cui si presentano non risulta prevedibile, ad esempio come risultato di un incidente o di circostanze eccezionali

Condizioni normali: condizioni operative che si presentano per la maggior parte del tempo
Customer products: prodotti destinati alla grande distribuzione
Dichiarazione Ambientale: documento destinato al pubblico in cui l'organizzazione che aderisce al Regolamento EMAS divulga le informazioni riguardanti le proprie attività e i propri impatti ambientali e presenta il proprio sistema di gestione ambientale. Le informazioni contenute sono quelle richieste nell'allegato III, punto 3.2, lettere da a) a g) del Regolamento 761/2001 "EMAS"
Doppio fondello: indica che il sacco è chiuso con 2 fondelli, uno interno ed uno esterno
eese: (est-est-sud-est) è detto di una direzione corrispondente, rispetto al punto cardinale nord, ad un angolo orario di 101,25°
EMAS: Eco Management and Audit Scheme; indica il Regolamento CE n. 761/2001 sull'adesione volontaria delle imprese a un sistema comunitario di ecogestione e audit
Emergenze ambientali: qualsiasi situazione critica che determina un pericolo grave ed immediato per l'ambiente
Emissioni in atmosfera: emissione di materia, solitamente gassose (ma anche di polveri, aerosol e materiale aerodisperso in genere); le emissioni di origine antropica possono essere di origine industriale o da altre attività come allevamento di bestiame o trasporti
Fattore di impatto ambientale: qualsiasi modifica dell'ambiente, positiva o negativa, derivante dalle attività, dai prodotti o dai servizi di un'organizzazione
Film Estensibile: film in polietilene lineare con particolari caratteristiche di allungamento utilizzato soprattutto per fasciare i pancali
Film Termoretraibile: film in polietilene che sottoposto a riscaldamento si retrae più o meno uniformemente
Fondo collato: indica che il sacco ha il fondello (parte inferiore) che è composto da una striscia di polietilene incollato al sacco
Freon R22: clorodifluorometano, nome commerciale freon, gas refrigerante utilizzato soprattutto nell'industria del freddo come fluidi del ciclo frigorifero
Generatore sincrono trifase: macchina elettrica adibita alla generazione di energia elettrica su linea a tre fili
Impatti ambientali: qualsiasi modifica dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione
Inchiostro: soluzione o sospensione più o meno densa di varia composizione che, stesa su un oggetto, solidifica formando una pellicola trasparente o traslucida
Indicatore di prestazione ambientale: espressione specifica che fornisce informazioni sulla prestazione ambientale dell'organizzazione
Interesse agricolo primario: è detto delle aree aventi rilevanza produttiva per il settore primario, ovvero terreni agricoli, castagneti da frutto, boschi, etc... legati ai nuclei insediativi, e/o utilizzati con continuità e/o stagionalmente (es. alpeggi)
Life PIONEER: progetto europeo volto all'applicazione sperimentale del Regolamento EMAS al Distretto Cartario di Lucca
Livello di rumore ambientale: il livello continuo equivalente di pressione sonora ponderato "A" prodotto da tutte le sorgenti di rumore esistenti in un dato luogo e durante un determinato tempo. Il rumore ambientale è costituito dall'insieme del rumore residuo e da quello prodotto dalle specifiche sorgenti disturbanti
Metallocene: particolare legame del polietilene con uno ione di un metallo

Miglioramento continuo: processo di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva in accordo con la Politica Ambientale dell'organizzazione

Motori endotermici a ciclo otto: motori a combustione interna che seguono il ciclo termodinamico detto di "otto"

MPT: materiale articolato sospeso

MUD: Modello Unico di Dichiarazione. Documento che i produttori di rifiuti speciali devono compilare e comunicare una volta l'anno

Naturalità di crinale: struttura tipica, detta anche *invariante*, delle componenti paesaggistiche e delle relazioni territoriali che identificano una determinata area. L'espressione deriva dalla dicitura utilizzata per descrivere le articolazioni e gli ambiti del territorio rurale nei PTC comunali.

PCB/ PCT: Policlorobifenili e Policlorotrifenili

Politica ambientale: documento, approvato dalla Direzione, contenente gli obiettivi ed i principi di azione dell'impresa riguardo l'ambiente ivi compresa la conformità alle pertinenti disposizioni regolamentari

Prestazione ambientale: i risultati della gestione degli aspetti ambientali da parte dell'organizzazione

R.N.P: Rifiuti Non Pericolosi

R.P.: Rifiuti Pericolosi

Rifiuti: "Qualsiasi sostanza od oggetto il cui detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi." La definizione è contenuta nel Decreto Legislativo 22/97 (c.d. Decreto Ronchi)

RSGA: Responsabile del Sistema di gestione Ambientale

Sacchi a bocca aperta: un tipo di sacco chiuso solo ad una estremità

Sacchi a valvola: un tipo di sacco che viene riempito attraverso una valvola di forma tubolare in polietilene

SCAS=2: Indice di Stato Chimico delle Acque Sotterranee che si basa sulle concentrazioni medie di alcuni parametri di base, valutando quello che determina le condizioni peggiori. Lo scopo dell'indicatore è quello di visualizzare l'impatto antropico sui corpi idrici sotterranei al fine di rimuoverne le cause o prevenire il peggioramento. Il suo valore può oscillare tra 0 (impatto antropico trascurabile) a 4 (stato pessimo)

SECA: Indice di Stato Ecologico dei Corsi d'Acqua per la classificazione dei corsi d'acqua effettuata incrociando i dati risultanti dai macrodescrittori ex DLgs 152/99 con quelli dell'IBE (indicatore che si basa sull'analisi della struttura della comunità di macroinvertebrati che colonizzano le differenti tipologie fluviali)

Semi artesianità: caratteristica propria di un acquifero confinato fra due strati quasi (ovvero non perfettamente) impermeabili

Sistema di Gestione Ambientale (SGA): la parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, la responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire e attuare la politica ambientale

Sito: tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiale

Solvente: si dice di sostanza, generalmente liquida, che ha la proprietà di sciogliere altre sostanze senza alterarne la natura chimica, ha la funzione di sciogliere e tenere in soluzione le resine nei prodotti verniciati, abbassa la viscosità, facilita l'applicazione e la distensione dell'inchiostro vernice. Evapora completamente in fase di essiccazione

SquAS=C: Indice di Stato QUantitativo delle Acque Sotterranee che visualizza l'impatto antropico sui corpi idrici sotterranei in termini impoverimento quantitativo. Il suo valore può oscillare tra A (l'impatto antropico è nullo o trascurabile con condizioni di equilibrio idrogeologico) e D (l'impatto antropico è nullo o trascurabile, ma solo con presenza di complessi idrogeologici con intrinseche caratteristiche di scarsa potenzialità idrica)

Stakeholders o parti interessate: tutti gli individui o i gruppi esterni coinvolti o influenzati dalle prestazioni ambientali dell'azienda quali, ad esempio, i clienti, le pubbliche autorità, gli organismi di controllo, i soggetti con cui sono stati sottoscritti accordi o protocolli di intesa, la comunità locale, le associazioni politiche e ambientaliste, le generazioni future e la generalità del pubblico

Stampa flessografica a rulli contrapposti: procedimento di stampa che trasferisce l'inchiostro/colore da un supporto in rilievo (Clichè) montato su un rullo al film facendo pressione su un altro rullo detto di controstampa

Stampa flessografica a tamburo centrale: procedimento di stampa che trasferisce l'inchiostro/colore da un supporto in rilievo (Clichè) montato su un rullo al film facendo pressione su di un rullo di grandi dimensioni (Tamburo centrale) situato in mezzo ai gruppi stampa

Stoccaggio: deposito temporaneo di merci o rifiuti

Traguardo (target) ambientale: requisito particolareggiato di prestazione, quantificato per quanto possibile, applicabile all'organizzazione o a parti di essa, che deriva dagli obiettivi ambientali e deve essere stabilito e raggiunto per conseguire gli obiettivi medesimi.

Valori limite di emissione: il valore massimo di rumore che può essere emesso da una sorgente sonora, misurato in prossimità della sorgente stessa

Valori limite di immissione: il valore massimo di rumore che può essere immesso da una o più sorgenti sonore nell'ambiente abitativo o nell'ambiente esterno, misurato in prossimità dei ricettori. I valori limite di immissione sono distinti in: a) valori limite assoluti, determinati con riferimento al livello equivalente di rumore ambientale; b) valori limite differenziali, determinati con riferimento alla differenza tra il livello equivalente di rumore ambientale ed il rumore residuo

Verificatore Accreditato: qualsiasi persona o organismo indipendente dall'organizzazione oggetto di verifica che abbia ottenuto un accreditamento in conformità delle condizioni e procedure dell'articolo 4 del Regolamento "EMAS"

Vulnerabilità sismica: valutazione della propensione delle strutture territoriali, ivi compresi i sistemi infrastrutturali, a subire danni al verificarsi dell'evento sismico

wsw: (ovest-sud-ovest) è detto di una direzione corrispondente, rispetto al punto cardinale nord, ad un angolo orario di 247,5°

Zona 3 (debolmente sismica): livello inferiore nella classificazione del rischio sismico per il territorio della Toscana ai sensi dell'Ordinanza del presidente del Consiglio dei Ministri n. 3274 del 20 marzo 2003. Le classi attribuibili possono oscillare tra 2 (territorio debolmente sismico) a 4 (territorio ad elevato rischio sismico)

Zonizzazione acustica: in generale, per zonizzazione si intende la suddivisione del territorio in aree omogenee, in funzione della sua destinazione d'uso (presenza di attività economiche, densità di popolazione, tipologia di traffico). In particolare, la zonizzazione acustica consiste nell'associare i limiti ammissibili per la rumorosità nell'ambiente esterno alle aree omogenee definite

14. PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI ALLA DATA DI CONVALIDA

CONSUMI ENERGETICI	
D.C.R. n.1 del 18/01/2000	Piano energetico regionale
D.P.R. n. 551 del 21/12/1999	Regolamento recante modifiche al decreto del Presidente della Repubblica 26 agosto 1993, n. 412, in materia di progettazione, installazione, esercizio e manutenzione degli impianti termici degli edifici, ai fini del contenimento dei consumi di energia.
D.P.R. n. 660 del 16/11/1996	Regolamento per l'attuazione della direttiva 92/42/CEE concernente i requisiti di rendimento delle nuove caldaie ad acqua calda, alimentate con combustibili liquidi o gassosi
D.P.C.M. del 02/10/1995	Disciplina delle caratteristiche merceologiche dei combustibili aventi rilevanza ai fini dell'inquinamento atmosferico nonché delle caratteristiche tecnologiche degli impianti di combustione.
D.P.R. n. 412 del 26/08/1993 (modificato negli allegati F e G dal DPR 17/03/2003)	Regolamento recante norme per la progettazione, l'installazione, l'esercizio e la manutenzione degli impianti termici degli edifici ai fini del contenimento dei consumi di energia
L. n. 10 del 09/01/1991	Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia
L. n. 46 del 5/3/1990	Norme per la sicurezza degli impianti
CONSUMI IDRICI	
Decreto 23 dicembre 2003	Disciplina concernente le deroghe alle caratteristiche di qualità delle acque destinate al consumo umano
L. 179 del 31/07/2002 (art. 28 in modifica L.36/94)	Disposizioni in materia ambientale
D.Lgs. n. 31 del 02/02/2001	Direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano
D.P.R. n. 238 del 18/02/1999	Regolamento recante norme per l'attuazione di talune disposizioni della legge 5 gennaio 1994, n. 36, in materia di risorse idriche
D.M. n.90 del 25/02/1997	Regolamento recante modalità di applicazione dell'art. 18 comma 5, della L. 5 Gennaio 1994, n.36 in materia di risorse idriche
L. n. 36 del 05/01/1994	Disposizioni in materia di risorse idriche (L. Galli)

D.Lgs. n.275 del 12/07/1993	Riordino in materia di concessione di acque pubbliche
R.D. n. 1775 del 11/12/1933 (modificata)	Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque e impianti elettrici
L.R. 4 Aprile 1997, n.26	Norme di indirizzo per l'organizzazione del servizio idrico integrato in attuazione degli art. 11 e 12 della L.N. 36/94
L.R. 21 Luglio 1995 n.81	Norme di attuazione della L. 36/94
EMISSIONI IN ATMOSFERA	
L.R. n.19 del 03/02/1995	Modifica della L.R. 05 Maggio 1994, n. 33
D.G.R. n. 7385 del 26/7/1994	L.R.n. 33 del 5/5/94: "Norme per la tutela della qualità dell'aria". Adozione dei modelli di dichiarazione di cui agli articoli 13 e 19. (Contiene anche il modello per la dichiarazione di sussistenza delle condizioni di poca significatività dell'inquinamento prodotto, per le attività di cui all'Allegato 1 del D.P.R. 25/7/91).
L.R. n.33 del 05/05/1994	Norme per la tutela della qualità dell'aria
D.G.R. n. 6719 del 18/07/1988	Procedure per le richieste di autorizzazione alle emissioni in atmosfera di nuove attività industriali ai sensi degli articoli 6, 7, 8, 15 del D.P.R. 24/5/88 n. 203
RIFIUTI	
D.Lgs. 205 del 03/12/2010	Disposizioni di attuazione della Direttiva 2008/98/CE del 19/11/2008 relativa i rifiuti e che abroga alcune direttive
Decreto 17/12/2009	Istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti (SISTRI), ai sensi dell'articolo 189 del D.Lgs. 152/06 e dell'articolo 14-bis del DL 78/09 convertito, con modificazioni, dalla Legge 102/09.
DM 3/08/05	Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica
D. Lgs 25 LUGLIO 2005 n. 151	Attuazione delle direttive 2002/95/CE e 2003/108/CE relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti
DPCM 22.12.2004	Approvazione del modello unico di dichiarazione ambientale per l'anno 2005 - cap. 1 sezione veicoli a fine vita o fuori uso
L. n.33 , 25/02/2000	Disposizioni urgenti concernenti la proroga di termini per lo smaltimento in discarica di rifiuti e per le comunicazioni relative ai PCB, nonché l'immediata utilizzazione di risorse finanziarie necessarie all'attivazione del protocollo di Kyoto

Circolare del 04/08/1998	Circolare esplicativa sulla compilazione dei registri di carico scarico dei rifiuti e dei formulari di accompagnamento dei rifiuti trasportati individuati, rispettivamente, dal decreto ministeriale 145/98, e 141/98
D.M. n.145 del 01/04/1998	Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli articoli 15, 18, comma 2, lettera e), e comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
D.M. n.148 del 01/04/1998	Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli articoli 12, 18, comma 2, lettera m), e 18, comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
D.M. n. 392 del 16/05/1996	Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli oli usati
L. N. 70 del 25/01/'94	Norme per la semplificazione degli adempimenti in materia ambientale, sanitaria e di sicurezza pubblica, nonché per l'attuazione del sistema di ecogestione ed audit
D.Lgs. n. 95 del 25/01/1992	Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli oli usati
L. n.475 del 09/11/1988	Conversione in legge, con modificazioni, del decreto legge 9 settembre 1988, n. 397, recante disposizioni urgenti in materia di smaltimento di rifiuti industriali
Delibera del Comitato Int. 27/07/1984	Contiene le norme tecniche transitoriamente ancora in vigore per le discariche, il trasporto dei rifiuti, lo stoccaggio, i campionamenti e le analisi dei rifiuti, ecc.
	Regolamento Ascit
RUMORE	
Delibera Comunale n. 19 del 03/06/05	Piano di Zonizzazione Acustica Comune di Capannori
L.R. 1 Dicembre 1998 n.89	Norme in materia di inquinamento acustico
D.M. del 16/03/1998	Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico
D.P.C.M. del 14/11/1997	Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore
L. n. 447 del 26/10/1995	Legge quadro sull'inquinamento acustico

D.Lgs. n. 277 del 15/08/1991	Attuazione delle direttive CEE 80/1107, 82/605, 83/477, 86/188 e 88/642 in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici durante il lavoro, a norma dell'art. 7 LN 212/90
D.P.C.M. del 01/03/1991	Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno
SCARICHI IDRICI	
D.P.G.R. 08/09/08	Approvazione del Regolamento n°46/R di attuazione dell'art. 13 della Legge Regionale 31/05/06 n°20
L.R. 31 maggio 2006 n. 20	Norme per la tutela delle acque dall'inquinamento
Decreto 12 giugno 2003, n.185 GU n. 169 del 23-7-2003	Regolamento recante norme tecniche per il riutilizzo delle acque reflue in attuazione dell'articolo 26, comma 2, del decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152
L.R. 16 Gennaio 2001 n.1	Modifiche alla L.R. 9/98 concernente l'attuazione del D.Lgs 143/97 e alle L.R.77/98, 85/98, 87/98, 88/98, 91/98, concernenti l'attuazione del D. Lgs. 112/98
Del. del 30/12/1980	Direttive per la disciplina degli scarichi delle pubbliche fognature e degli insediamenti civili che non recapitano in pubbliche fognature
Del. del 04/02/1977	Criteri, metodologie e norme tecniche generali di cui all'art. 2, lettere b), d) ed e), della L. 10 maggio 1976, n. 319, recante norme per la tutela delle acque dall'inquinamento
	Regolamento Aquapur SpA
SUOLO E SOTTOSUOLO	
DM n°471/1999	Applicabile solo a seguito di un episodio di inquinamento del suolo
AMIANTO	
D.M. del 25/07/2001	Rettifica al decreto 20 Agosto 1999 (...).
D.M. del 20/08/1999	Ampliamento delle normative e delle metodologie tecniche per gli interventi di bonifica, ivi compresi quelli per rendere innocuo l'amianto, previsti dall'art. 5, comma 1, lettera f), della legge 27 Marzo 1992, n.257, recante norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto

D.M. del 14/05/1996	Normative e metodologie tecniche per gli interventi di bonifica, ivi compresi quelli per rendere innocuo l'amianto previsti dall'art. 5 comma 1 lettera f) della legge n. 257/92
D.Lgs. n. 114 del 17/03/1995	Attuazione della direttiva 87/217/CEE in materia di prevenzione e riduzione dell'inquinamento dell'ambiente causato dall'amianto.
D.M. del 6/09/1994	Normative e metodologie tecniche di applicazione dell'art.6, comma 3 e dell'art. 12 comma 2 della legge 27 marzo 1992 n.257 relativa alla cessazione dell'impiego dell'amianto
L. n.257 del 27/03/1992 (così come modificata dalla L.128/98 art. 16 e dalla L. 426/98 art. 4)	Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto CEE 80/1107, 82/605, 83/477, 86/188 e 88/642 in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione ad agenti chimici, fisici e biologici durante il lavoro, a norma dell'art. 7 dell'LN 212/90
D.P.R. n. 215 del 24/05/1988	Attuazione delle direttive CEE numeri 83/478 e 85/610 per il ravvicinamento delle disposizioni legislative degli Stati membri relative alle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi
D.Lgs. n. 277 del 15/08/1991	Attuazione delle direttive CEE numeri 83/478 e 85/610 per il ravvicinamento delle disposizioni legislative degli Stati membri relative alle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi
PREVENZIONE INCENDI	
D. M. del 04/05/1998	Disposizioni relative alle modalità di presentazione ed al contenuto delle domande per l'avvio dei procedimenti di prevenzione incendi, nonché all'uniformità dei connessi servizi resi dai Comandi Provinciali dei Vigili del Fuoco
D.M. del 10/03/1998	Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro
D.P.R. del 12/01/1998 n.37	Regolamento recante la disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi
D. Lgs. 14/08/1996 n.493	Attuazione della direttiva 92/58/CEE concernente le prescrizioni minime per la segnaletica di sicurezza e/o di salute sul luogo di lavoro
D.M. 12/04/1996	Approvazione della regola tecnica di prevenzione incendi per la progettazione, la costruzione e l'esercizio degli impianti termici alimentati da combustibili gassosi [relativo agli impianti termici]
D.Lgs. del 19/11/1994 n.626	Attuazione delle direttive CEE riguardanti il miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori sul luogo di lavoro

L. n. 46 del 05/03/1990	Norme per la sicurezza degli impianti
D.M. del 08/03/1985 n.95	Direttive sulle misure più urgenti ed essenziali di prevenzione incendi ai fini del rilascio del nullaosta provvisorio di cui alla legge 7 dicembre 1984, n. 818
Legge n. 818 del 07/12/1984	Nulla osta provvisorio per le attività soggette a prevenzione incendi
DPR n. 577 del 29/07/1982	Approvazione del regolamento concernente l'espletamento dei servizi di prevenzione e di vigilanza antincendio
D.M. del 16/02/1982	Determinazione delle attività soggette alle visite di prevenzione incendio
D.P.R. n. 547/1955,	Recante norme per la prevenzione degli infortuni sul lavoro; in particolare art. 6, lettera a (doveri dei lavoratori)
D.P.R. n. 689/1959	Determinazione delle aziende e lavorazioni soggette, ai fini della prevenzione degli incendi, al controllo del Comando dei Vigili del fuoco; in particolare Tabelle A e B
RADIAZIONI NON IONIZZANTI	
DPCM 8 luglio 2003	Limiti di esposizione della popolazione a campi elettromagnetici con frequenze comprese tra 100 kHz e 300 GHz
L. n. 36 del 22/02/2001	Legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici
SOSTANZE LESIVE ALL'OZONO	
Regolamento CE n.1516/2007 19/12/2007	Regolamento che stabilisce, conformemente al regolamento (CE) n. 842/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, i requisiti standard di controllo delle perdite per le apparecchiature fisse di refrigerazione, condizionamento d'aria e pompe di calore contenenti taluni gas fluorurati ad effetto serra
Regolamento CE n.842/2006 del 17/05/06	Regolamento su taluni gas fluorurati ad effetto serra
Dpr n. 147 del 15/02/2006	Regolamento concernente modalità per il controllo ed il recupero delle fughe di sostanze lesive della fascia di ozono stratosferico da apparecchiature di refrigerazione e di condizionamento d'aria e pompe di calore, di cui al regolamento (Ce) n. 2037/2000
Regolamento 2037/2000/UE	Sulle sostanze che riducono lo strato di ozono (in particolare per quanto concerne i controlli per il pericolo di vie di fuga da contenitori di capacità > 3 Kg). In via di recepimento (la Commissione UE ha aperto nel 2004 una procedura di infrazione nei confronti dell'Italia per

	mancato recepimento del regolamento)
DM del 20/09/2002	Attuazione dell'art.5 della legge 28 Dicembre 1993, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico
Legge n. 35 del 17/02/2001	Ratifica ed esecuzione degli emendamenti del Protocollo di Montreal sulle sostanze che riducono lo strato di ozono, adottati durante la IX Conferenza delle Parti a Montreal il 15 – 17 novembre 1997
Legge n. 179 del 16/06/1997	Modifiche alla legge 28 dicembre 1993, n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico
DM del 26/03/1996	Attuazione del decreto-legge 10 febbraio 1996, n. 56, sulle sostanze dannose per la fascia di ozono stratosferico
Legge n.549 del 28/12/1993	Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente
PCB/PCT	
DM 11 Ottobre 2001	Condizioni per l'utilizzo dei trasformatori contenenti PCB in attesa di decontaminazione o smaltimento (Regolamento di attuazione del D. Lgs 209/99)
L. n.33 del 25/02/2000	Conversione in legge, con modificazioni, del decreto legge n.500 del 30/12/99, recante disposizioni urgenti concernenti la proroga di termini per lo smaltimento in discarica di rifiuti e per le comunicazioni relative ai PCB (...)
D. Lgs. n.209 del 22/05/1999	Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorobifenili e dei policlorotrifenili
D. Lgs n.95 del 27/01/1992	Attuazione delle direttive 75/439/CEE e 87/101/CEE relative alla eliminazione degli oli usati
D.M. del 17/01/1992	Modalità di etichettatura degli apparecchi e impianti contenenti policlorobifenili (PCB) e policlorotrifenili (PCT)
D.M. del 11/02/1989	Modalità per l'attuazione del censimento dei dati e per la presentazione delle denunce delle apparecchiature contenenti fluidi isolanti a base di PCB
D.P.R. n. 216 del 24/05/1988 (così come modificato da DM 29/07/1994)	Attuazione della direttiva CEE n.85/467 recante sesta modifica (PCB/PCT) della direttiva CEE n.76/769 concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative degli stati membri relative alle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi

CONCESSIONI EDILIZIE, AGIBILITÀ, AUTORIZZAZIONE ALL'ESERCIZIO COME INDUSTRIA INSALUBRE

T.U. Leggi Sanitarie L. 17/08/1942 n. 1150 L. 05/11/1971 n. 1086 L. 28/01/1977 n. 10 L. 25/03/1982 n. 94 L. 28/02/1985 n. 47 L. 23/12/1993 n. 537 DPR 22/04/1994 n. 425 L. 15/05/1997 n. 127	Concessioni Edilizie e Agibilità
DM (Sanità) del 05/09/1994	Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del T.U. delle Leggi Sanitarie
R.D. 1265 del 27/07/1934	Approvazione del T.U. delle Leggi Sanitarie
IPPC	
D.lgs 18 febbraio 2005, n. 59	Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento
DL 24 dicembre 2003, n.355	Proroga di termini previsti da disposizioni legislative
DPCM 24 febbraio 2003	Rettifica del DPCM 24 dicembre 2002 recante approvazione del nuovo modello unico di dichiarazione ambientale per l'anno 2003
D.M del 19/11/2002	Istituzione della commissione di cui all'art.3, comma 2, ultimo periodo, del decreto legislativo n. 372/99
D.M. del 24/07/2002	Determinazione dei termini per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, per gli impianti di competenza statale, ai sensi del decreto legislativo n. 372/99
D.M. del 23/11/2001	Dati, formato e modalità della comunicazione di cui all'articolo 10, comma 1, del decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372
D. Lgs. 4 Agosto 1999 n.372	Attuazione della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento
D.G.R. 5/8/2002, n. 841	Determinazione del calendario per la presentazione delle domande per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale ed istruzioni tecnico-amministrative per la predisposizione della domanda e della relativa relazione tecnica (art. 4, D.Lgs 372/99)
D.G.R. n. 38 del 20/1/2003	Modifica ed integrazione della D.G.R. 5/8/2002

ALTRO

L. 349/86 Istituzione del Ministero dell'Ambiente	Danno Ambientale
D.Lgs. 128 del 29/06/2010	Modifiche ed integrazioni del D.Lgs 03/04/2006 n. 152 recante norme in materia ambientale, a norma dell'art. 12 della Legge 18/06/09 n. 69.
D.Lgs. 4 del 16/01/2008	Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del D.Lgs 03/04/2006 n. 152 recante norme in materia ambientale
D.Lgs. 152 del 03/04/2006 e s.m.i.	Norme in materia ambientale (Modificato dal D.Lgs. 4 del 16/01/08)
Regolamento Comunitario n. 1221/2009 (EMAS III)	Adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione ed audit (Emas) che abroga il Regolamento CE n. 761/2001 e le Decisioni della Commissione 2001/681/CE e 2006/193/CE
Standard UNI EN ISO 14001:2004	Sistemi di gestione ambientale – Requisiti e guida all'uso

15. VERIFICATORE ACCREDITATO

Il verificatore accreditato scelto è **DNV (DET NORSKE VERITAS) Italia I-V-0003**, la nostra azienda viene seguita nel processo di registrazione e mantenimento EMAS dalla sede di Firenze.



Centro Direzionale Colleoni
Viale Colleoni 11 - Palazzo Sirio, 3
20041 Agrate Brianza (MI)
tel. 039 6890029 (r.a.)
fax 039 6058643
e-mail: milcert@dnv.com

16. RIFERIMENTO AZIENDALE PER LA GESTIONE AMBIENTALE

RSGA: Ing. Francesco Ardinghi

Tel: 0583-400214
Fax: 0583-400300
E-Mail: f.ardinghi@ecolstudio.com

Rappresentante della Direzione per SGA: Dott. Franco Colombini

Tel: 0583-2141
Fax: 0583-297755
E-Mail: info@eurosak.it