



evolution in corrugated

## Dichiarazione Ambientale 2010

Ai sensi del Regolamento EMAS n. 1221/2009  
del Consiglio Europeo



---

**ELENCO REVISIONI**

---

	DATA	REDAZIONE (Responsabile Sistema di Gestione Ambientale)	APPROVAZIONE (Direzione)
Emissione		FIRMA	FIRMA
1° Rev		FIRMA	FIRMA
2° Rev		FIRMA	FIRMA
3° Rev			

---

# REGISTRAZIONE EMAS VALIDITA' DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2010

Questo documento costituisce l'aggiornamento periodico dell'ultima Dichiarazione Ambientale convalidata riferita al sito di Monsagrati (LU) ed è stato redatto tenendo in considerazione i requisiti del Regolamento CE n. 1221/2009 del 25/11/2009.

Il Verificatore Ambientale accreditato SGS Italia S.p.A. numero accreditamento I – VI – 0007 del 03 aprile 2003 ha verificato e convalidato questo documento ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 del 25/11/2009. La direzione di "FOSBER S.p.A" si impegna a trasmettere all'Organismo Competente a Roma sia i necessari aggiornamenti annuali sia la revisione della Dichiarazione Ambientale completa ogni tre anni ed a metterli a disposizione del pubblico secondo quanto previsto dal Regolamento CE n. 1221/2009 (EMAS).

Codice NACE Rev.2; 28.95

Timbro verificatore:



Data convalida:

## INFORMAZIONE GENERALE

○ <b>Ragione Sociale</b>	FOSBER S.p.A.
○ <b>Sede Legale</b>	Via Provinciale per Camaiore 27/28 Monsagrati Lucca
○ <b>Insedimento Produttivo</b>	Stabilimento di Monsagrati, via Provinciale per Camaiore 27/28 (Lucca)
○ <b>Attività Svolta nel Sito</b>	Codice NACE 28.95 (vecchio 29.55) Progettazione, costruzione e commercializzazione di macchinari e/o impianti per l'industria del cartone ondulato
○ <b>Per chiarimento sulla presente Dichiarazione Ambientale, per segnalazioni o comunicazioni ambientali riguardanti il sito Fosber di Monsagrati</b>	- Sig. Cosimo Lenzi. Tel. +39 0583 3891 Fax 0583 389205 E-mail <a href="mailto:lenzi@fosber.it">lenzi@fosber.it</a> Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (RSGA).  - Sig. Alessandro Panconi. Tel. +39 0583 3891 Fax 0583 389205 E-mail <a href="mailto:apanconi@fosber.it">apanconi@fosber.it</a> Rappresentante della Direzione.
○ <b>Verificatore Ambientale Accreditato</b>	SGS ITALIA S.P.A. Numero accreditamento I-VI-007 del 03 aprile 2003
○ <b>Data di pubblicazione della prossima Dichiarazione Ambientale</b>	La nuova Dichiarazione Ambientale sarà pubblicata a 1 anno dalla presente. L'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale, convalidata dall'organismo competente, sarà messa a disposizione sul sito <b><a href="http://www.fosber.it">www.fosber.it</a></b>

# INDICE

<b>1</b>	<b>PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'</b>	<b>7</b>
1.1	La storia	7
1.2	Fosber oggi	7
	<b>Progetto Co.E.So.Re</b>	<b>8</b>
	Sistema di Gestione Etico Ambientale - Organigramma soggetti Coinvolti	8
<b>2</b>	<b>CONTESTO TERRITORIALE NEL QUALE OPERA FOSBER</b>	<b>9</b>
2.1	Descrizione del sito di Monsagrati (Lu)	9
2.2	Sistema aria	9
2.3	Sistema acqua	9
2.4	Suolo e sottosuolo	9
2.5	Processo produttivo e interazioni ambientali	9
<b>3</b>	<b>POLITICA AMBIENTALE</b>	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>EMAS E IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE</b>	<b>13</b>
<b>5</b>	<b>PROGETTO LIFE-PIONEER</b>	<b>13</b>
<b>6</b>	<b>ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE</b>	<b>13</b>
6.1	Diretti (sito di Monsagrati)	13
6.2	Emissioni in atmosfera e polveri	13
6.2.1	Scarichi idrici	14
6.2.2	Consumi risorse idriche	15
6.2.3	Consumi energetici	16
6.2.4	Rifiuti	17
6.2.5	Materie prime e ausiliarie	23
6.2.6	Odori	24
6.2.7	Rumore	25
6.2.8	Amianto	27
6.2.9	Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti	27
6.2.10	Impatto visivo	27
6.2.11	Radiazioni ionizzanti	28
6.2.12	Trasporti	28
6.2.13	Inquinamento elettromagnetico	28
6.2.14	PCB/PCT	28
6.3	Diretti (sito di Lucca)	28
6.3.1	Emissioni in atmosfera e polveri	28
6.3.2	Scarichi idrici	28
6.3.3	Consumi risorse idriche	29
6.3.4	Consumi energetici	29
6.3.5	Rifiuti	29
6.3.6	Materie prime e ausiliarie	29
6.3.7	Odori	29
6.3.8	Rumore	29
6.3.9	Amianto	29
6.3.10	Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti	30
6.3.11	Impatto visivo	30
6.3.12	Radiazioni ionizzanti	30
6.3.13	Trasporti	30
6.3.14	Inquinamento elettromagnetico	30

6.3.15	PCB/PCT .....	30
6.3.16	CPI .....	30
6.4	Valutazione degli aspetti ambientali .....	30
<b>7</b>	<b>ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI .....</b>	<b>31</b>
7.1	Il prodotto .....	31
	2009.....	33
	Gen-Ott 2010 .....	33
7.2	I (sub)appaltatori e fornitori.....	35
7.3	I nuovi mercati e la programmazione.....	35
7.4	Altri aspetti ambientali indiretti.....	35
7.5	Lo sviluppo locale a livello locale e sensibilizzazione .....	35
7.6	valutazione aspetti ambientali indiretti .....	35
<b>8</b>	<b>INDICATORI CHIAVE .....</b>	<b>36</b>
8.1	Efficienza energetica .....	36
8.2	Efficienza dei materiali.....	36
8.3	Acqua .....	37
8.4	Rifiuti .....	37
8.5	Biodiversità.....	38
8.6	Emissioni .....	38
<b>9</b>	<b>OBIETTIVI TARGET E PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO .....</b>	<b>39</b>

# 1 PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'

## 1.1 La storia

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## 1.2 Fosber oggi

Di seguito si riportano gli aggiornamenti rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale. Attualmente i dipendenti di Fosber ammontano a poco meno di 300 unità delle quali 170 lavorano nel sito di Monsagrati, 20 unità nello stabilimento di Lucca, 91 negli Stati Uniti e 15 in Cina



Il grafico di seguito riporta il trend del fatturato degli ultimi 9 anni. Si può notare come nel corso del 2009 ci sia stato un sensibile calo rispetto al 2008.

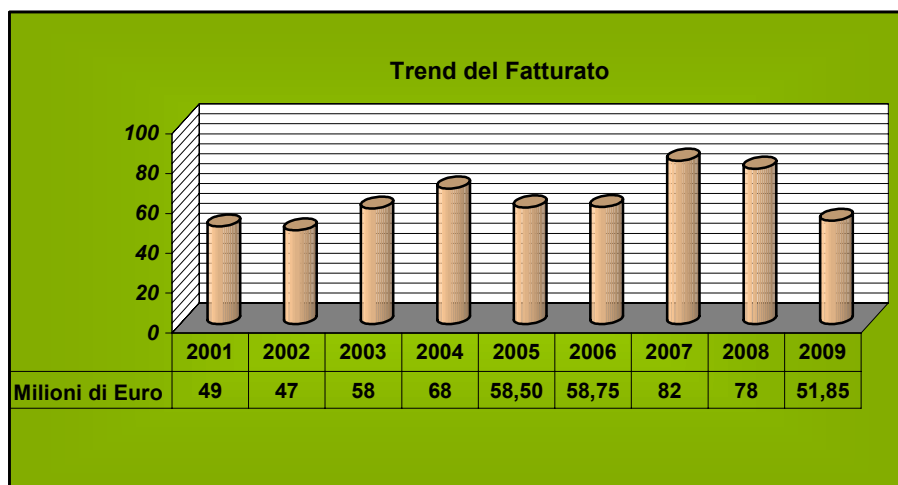


Tabella 1: fatturato di Fosber dal 2002 al 2009

Come è già riportato nella Dichiarazione Ambientale 2009 al punto 1.2, anche per il primo trimestre del 2010 si è continuato con il periodo di cassa integrazione che si è prolungato fino 31 marzo e per questo motivo l'azienda ha ritenuto non fattibile l'estensione del SGA del sito di Lucca e al perseguimento di alcuni obiettivi fissati nell'anno in corso come meglio evidenziati nella sezione 9.



## **2 CONTESTO TERRITORIALE NEL QUALE OPERA FOSBER**

### **2.1 Descrizione del sito di Monsagrati (Lu)**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

### **2.2 Sistema aria**

L'aggiornamento viene eseguito annualmente e sarà riportato nella nuova Dichiarazione Ambientale.

### **2.3 Sistema acqua**

L'aggiornamento viene eseguito annualmente e sarà riportato nella nuova Dichiarazione Ambientale.

### **2.4 Suolo e sottosuolo**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

### **2.5 Processo produttivo e interazioni ambientali**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

### 3 POLITICA AMBIENTALE

Rispetto alla precedente Dichiarazione Ambientale la politica ambientale riportata di seguito, è stata analizzata ed integrata alla sicurezza con le linee guida che l'azienda ha deciso di perseguire da qui in avanti.

#### **POLITICA AMBIENTALE E DELLA RESPONSABILITÀ SOCIALE di Fosber S.p.A**

*Da anni la nostra azienda si identifica nello slogan "Evolution in corrugated"; riteniamo che questa definizione, segnale chiaro di quanto Fosber si ponga all'avanguardia mondiale nel proprio mercato di riferimento per tecnologia ed innovazione, ci identifichi soltanto in parte essendo volta a rimarcare la capacità dell'azienda di rimanere costantemente vicina alle richieste tecnologiche del settore in cui opera, senza però abbracciare anche altre peculiarità, fuori dal "core business" aziendale ma altrettanto importanti.*

*Fosber infatti, oltre a rappresentare una delle maggiori realtà al mondo nella progettazione e produzione di impianti per l'industria del cartone ondulato, intende mantenere costantemente elevato il proprio impegno su aspetti quali l'etica e l'ambiente, consolidando la propria competitività grazie ad un atteggiamento responsabile e corretto, attraverso una continua opera di miglioramento, da realizzare a tutto campo e con un unico obiettivo: mantenere alto il nostro livello di reputazione sociale, sentirci cioè apprezzati e stimati per cosa offriamo e per quello che siamo.*

#### **Fosber - evolution in corrugated , evolution in sustainability**

*Perseguire la sostenibilità, ovvero agire nel rispetto dell'ambiente, della qualità della vita e, più in generale, della centralità della persona, è un obiettivo che Fosber porta avanti con sempre maggiore convinzione attraverso un processo di miglioramento continuo.*

*Siamo consapevoli che il benessere che creiamo sul mercato non possa prescindere dall'attenzione verso il sovrasfruttamento delle risorse naturali, né possa esulare dalle implicazioni che sul piano sociale le nostre iniziative assumono.*

*Per dimostrare chiaramente il nostro impegno su questi temi abbiamo un Sistema di gestione Integrato **Ambiente** (sito di Monsagrati) ed **Etica** (entrambi i siti produttivi italiani) conforme ai requisiti del Regolamento Emas III e della Norma SA8000:2008, oltre ad un Sistema di Gestione della **Sicurezza** conforme all'art. 30 D.Lgs. 81/2008, pienamente operativo ma ancora non portato a certificazione. Grazie agli stessi abbiamo sviluppato modalità di lavoro tali da garantire il rispetto di tutte le norme internazionali e nazionali in materia di lavoro, salute e sicurezza e ambiente, garantire la prevenzione dell'inquinamento, assicurare nel tempo il miglioramento continuo delle nostre prestazioni ambientali ed etico-sociali e promuovere un dialogo trasparente e costruttivo con tutti i nostri stakeholders.*

*Quale primo e fondamentale passo per l'adesione allo schema comunitario e alla norma SA8000, abbiamo deciso, con il presente documento, di impegnarci a:*

• conformarci ai seguenti requisiti della Norma SA8000:2008:

1. Lavoro infantile: non usufruire o favorire l'utilizzo di lavoro minorile
  2. Lavoro obbligato: non usufruire o favorire l'utilizzo di lavoro obbligato
  3. Salute e Sicurezza: garantire a tutti i dipendenti un luogo di lavoro sicuro e salubre
  4. Libertà di associazione e diritto alla contrattazione collettiva: rispettare il diritto dei lavoratori di aderire e formare sindacati
  5. Discriminazione: non attuare discriminazioni di qualsiasi natura
  6. Procedure disciplinari: non utilizzare o favorire punizioni corporali, coercizione mentale o fisica e violenza verbale
  7. Orario di lavoro: lavorare nel rispetto delle leggi e del contratto nazionale del lavoro applicato
  8. Retribuzione: garantire il rispetto dei livelli retributivi minimi legali
  9. Sistema di gestione: implementare e mantenere attivo un sistema di gestione della responsabilità sociale
- mantenere le nostre attività e i processi presenti e futuri conformi alle norme e alle regolamentazioni in materia di ambiente, salute e sicurezza e in materia di lavoro, ivi comprese le Convenzioni ILO e tutti quei requisiti che volontariamente decideremo di sottoscrivere;
  - attuare sistemi di controllo del processo di combustione degli impianti termici per la salvaguardia della qualità dell'aria;
  - ottimizzare l'uso delle risorse naturali ed energetiche;
  - incrementare gli acquisti di "prodotti verdi" e il numero dei fornitori attenti alla salvaguardia ambientale;
  - incrementare il numero di veicoli a basso impatto ambientale impiegati;
  - fornire al nostro staff e a tutti coloro che vengono ad operare presso il nostro sito gli strumenti operativi necessari e una formazione adeguata al tipo di lavoro svolto, tenendo costantemente aggiornati tutti gli operatori riguardo gli effetti ambientali derivanti dallo svolgimento delle loro attività;
  - monitorare continuamente la presenza di sostanze pericolose all'interno dello stabilimento e assicurare la minimizzazione dei rischi connessi alla loro dispersione nell'ambiente;

- valutare le implicazioni che l'apertura verso nuovi mercati può comportare, sia sul piano ambientale, in relazione alla sensibilità dei nuovi contesti territoriali, che in una logica più ampia di responsabilità sociale d'impresa;
  - intraprendere un'opera di sensibilizzazione volta ai nostri clienti relativamente ai temi della responsabilità sociale in generale, nonché al risparmio energetico derivante dal corretto utilizzo dei nostri macchinari e sui benefici che si ottengono sull'impatto acustico;
  - riesaminare periodicamente i nostri progetti, sistemi e obiettivi ambientali e sociali, alla luce di nuove informazioni
- Il progetto di ulteriore integrazione del sistema di gestione esistente con la quota parte sicurezza rappresenta per Fosber la conferma della ferma volontà di completare un percorso intrapreso.*
- Sia nell'ottica della prevenzione, che in quella della protezione, del soccorso e dell'intervento di emergenza, l'incolumità e la salute dei nostri lavoratori dipendenti, ma anche dei terzi (catena di fornitura e clienti) e della popolazione esterna devono essere privilegiate.*
- Con il modello di organizzazione e gestione della Sicurezza vogliamo impegnarci a:*
- rispettare tutte le norme applicabili, comprese quelle volontariamente decise all'interno della nostra organizzazione, in materia di salute e sicurezza sul lavoro
  - prevenire infortuni e danni alla salute dei lavoratori sia presso le nostre unità produttive sia per le attività da svolgersi presso cantieri esterni, garantendo loro elevati e costanti standard di sicurezza indipendentemente dalle normative vigenti nei vari Paesi in cui operiamo
  - promuovere anche all'esterno la cultura della sicurezza, attraverso la sensibilizzazione ed un confronto attivo con clienti e fornitori, contribuendo ad innalzare i livelli di sicurezza dei loro collaboratori
  - mantenere un rapporto trasparente e di collaborazione con le autorità pubbliche e/o gli Enti di Controllo preposti
  - operare per il continuo coinvolgimento del nostro personale e per lo sviluppo delle competenze, mediante organizzazione di momenti di formazione/informazione, perseguendo la crescita, la consapevolezza ed il senso di responsabilità di tutti i collaboratori
  - privilegiare fornitori che agiscano nell'ottica di un miglioramento continuo della sicurezza dei prodotti e servizi forniti;
  - riesaminare periodicamente la Politica, gli Obiettivi, i Traguardi e relativi programmi di attuazione ed il Sistema di Gestione Aziendale e darne adeguata visibilità all'interno dell'azienda
  - introdurre indici ed indicatori anche economici, adatti a monitorare la qualità di Sicurezza e Salute.

*Inoltre, la Direzione aziendale s'impegna affinché:*

- gli aspetti relativi alla Salute e Sicurezza siano considerati quali contenuti essenziali durante la progettazione di nuovi macchinari e nella fase di definizione di nuove attività o nella revisione di quelle esistenti
- tutti i lavoratori siano formati, informati e sensibilizzati per svolgere i loro compiti in sicurezza, nel rispetto delle prescrizioni e nella consapevolezza delle proprie responsabilità nell'ambito del Sistema di Gestione Aziendale
- tutta la struttura aziendale partecipi, secondo le proprie attribuzioni e competenze, al raggiungimento degli obiettivi assegnati, ivi compresi quelli sulla Salute e Sicurezza.

*Intendiamo centrare il pieno raggiungimento degli obiettivi precedentemente citati, in un contesto di mercato sempre più incerto e competitivo, attraverso il costante riferimento ai nostri valori guida qui di seguito esposti:*

- **CENTRALITÀ DEL CLIENTE** : le esigenze e le aspettative dei clienti sono punto di riferimento costante per tutte le attività aziendali.
- **MIGLIORAMENTO CONTINUO DELL'EFFICACIA E DELL'EFFICIENZA DEI PROCESSI** : la programmazione e la realizzazione di azioni per il miglioramento continuo dei processi costituiscono lo strumento base per accrescere il livello di soddisfazione di tutte le parti interessate (clienti, dipendenti, azionisti società civile, partner).
- **CORRETTEZZA**: è solo tramite un comportamento corretto ed integro che riusciamo ad infondere fiducia sul mercato; vogliamo che la nostra linea di condotta investa non solo le relazioni intessute con il mercato, ma soprattutto quelle che quotidianamente caratterizzano il nostro ambiente di lavoro. E' la correttezza che ci permette di creare un clima di collaborazione tra i dipendenti.
- **IMPEGNO**: è il costante impegno che caratterizza la nostra attività a permetterci il confronto con le migliori aziende del settore e non solo.
- **INNOVAZIONE COSTANTE**: dato che spesso la soluzione migliore per soddisfare i clienti è quella che ancora non è stata inventata abbiamo un atteggiamento positivo nei confronti di interessanti iniziative e nuove idee: ogni attività deve essere affrontata con spirito critico, consapevoli di potersi costantemente migliorare, disponibili ed aperti alla diversificazione delle proprie esperienze professionali.
- **COINVOLGIMENTO DEL PERSONALE , SPIRITO DI SQUADRA**: siamo convinti che avere una molteplicità di persone dalle caratteristiche più disparate possa essere una fonte di arricchimento reciproco. Solo lavorando insieme possiamo fare di questa ricchezza una chiave di successo. Ogni dipendente mette quindi a disposizione del gruppo di lavoro in cui opera le proprie capacità tecniche e umane al fine di migliorare non solo la propria posizione, ma soprattutto il risultato del proprio team e dell'intera azienda.

- *MOTIVAZIONE: da questo clima di collaborazione reciproca ogni soggetto appartenente al nostro team può trarre la giusta motivazione per poter riuscire a realizzare ottimi risultati sia in termini di crescita professionale che di soddisfazione del cliente.*

*In ciascuno dei settori di attività in cui l'Azienda opera, l'obiettivo da perseguire è quello di creare valore per tutti gli stakeholder:*

- *l'intero staff dei collaboratori (vero patrimonio aziendale), garantendone il benessere e la crescita continua in termini di professionalità e competenza sul lavoro;*
- *il Gruppo FOSBER, contribuendo insieme a generare valore attraverso le sinergie realizzabili;*
- *i clienti, soddisfacendone le esigenze in termini di qualità dei prodotti e dei servizi offerti;*
- *i fornitori, instaurando rapporti di fiducia, trasparenza e collaborazione reciproca finalizzati a garantire che tutta la catena di fornitura condivida i valori sociali e ambientali dell'azienda;*
- *la comunità locale, agendo come azienda responsabile che ha il dovere di contribuire alla salvaguardia ambientale del territorio in opera e favorire la crescita e lo sviluppo economico e sociale della comunità;*
- *le Istituzioni.*

*Nei confronti di tutte le parti interessate FOSBER S.p.A. intende mantenere un dialogo aperto e trasparente al fine di garantire un'adeguata comunicazione e informazione sull'impegno intrapreso e di riuscire a rispondere, per quanto possibile, alle esigenze e richieste di ciascuno.*

*E' impegno della Direzione e di tutto il Management Aziendale tradurre i principi di cui sopra in concrete azioni di natura organizzativa, gestionale e finanziaria e coinvolgere attivamente i dipendenti, ad ogni livello, affinché detti principi condivisi entrino nelle prassi lavorative quotidiane di tutti noi.*

*La presente Politica è diffusa a tutto il personale ed è disponibile per il pubblico; essa rappresenta la base su cui sviluppare il Sistema di Gestione Integrato Ambiente ed Etica dell'azienda e il quadro di riferimento rispetto al quale la Direzione individuerà, nel corso dei riesami periodici del sistema, le opportunità di miglioramento delle performance ambientali e sociali attraverso obiettivi e traguardi specifici .*

*Data: 20 Dicembre 2009*

*La Direzione*

## 4 EMAS E IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

Fosber nel caso del 2009-2010 ha adeguato il suo Sistema di gestione Ambientale al nuovo regolamento EMAS (Reg. CE n. 1221/2009).

## 5 PROGETTO LIFE-PIONEER

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## 6 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE

### 6.1 Diretti (sito di Monsagrati)

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

### 6.2 Emissioni in atmosfera e polveri

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera all'interno dell'azienda la situazione non è cambiata nel corso degli anni.

Fosber continua a servirsi di 4 impianti termici di varia potenza per il riscaldamento dei locali.

Due caldaie a metano per riscaldamento rispettivamente da 1302Kw e 1265Kw , una a metano per acqua calda mensa e spogliatoi principali da 115 Kw e una a metano l'acqua calda degli spogliatoi interni da 32 Kw (i valori limite di emissione per gli impianti di potenza termica nominale superiori a 35KW sono riportati nella parte III dell'allegato IX alla parte quinta del D.Lgs. n.4/2008).

Numero di riferimento	Potenza installata	Usi
A1	1.302 kW	Riscaldamento
A2	1.265 kW	Riscaldamento
B	115 kW	Acqua calda per servizio mensa e spogliatoi principali
C	32 kW	Acqua calda per servizio spogliatoi interni

Tabella 5: Caratteristiche caldaie

L'impatto ambientale causato da tali impianti deriverebbe soprattutto da un eventuale malfunzionamento di questi ultimi nonostante che anche nelle condizioni operative normali tali impianti producono emissione di fumi.

A tale scopo con cadenza periodica annuale viene effettuata la manutenzione ordinaria (controlli, verifiche, pulizie) delle caldaie e dei relativi bruciatori, nonché delle apparecchiature ausiliarie presenti (elettropompe, ventilatori, vaso d'espansione, valvole ecc.) ai sensi della normativa vigente.

Vengono inoltre effettuate le verifiche dei rendimenti di combustione, con cadenza semestrale per le caldaie A1 e A2, con cadenza annuale per le caldaie B e C ai sensi dell'art. 11 comma 13 del D.P.R. 26 agosto 1993 n. 412 e successive modifiche.

L'espletamento di queste mansioni è affidato ad una ditta esterna, la **Termocontrol s.r.l.**

Altra causa di inquinamento atmosferico è rappresentato dalle eventuali emissioni provenienti dalle vasche del depuratore acque, comunicato agli enti competenti come punto di emissione poco significativo.

## 6.2.1 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici della Fosber sono di tipo domestico e provengono dai servizi igienici e dalla mensa, presente all'interno dello stabilimento.

Detti scarichi (v. Figura 9) sono convogliati in un impianto di depurazione, ove vengono separatamente trattati prima di confluire nel Torrente Freddana, così come prescritto dall'autorizzazione rilasciata dal comune in conformità ai decreti allora in vigore (DLgs 152/99; articolo 2 comma 2 della L.R. 64/2001).

Nella precedente Dichiarazione Ambientale fu descritta nel dettaglio la conformità degli scarichi alle disposizioni del Regolamento della Regione Toscana approvato con D.P.G.R.T. n.28/R/2003 in riferimento all'assimilabilità degli stessi ad acque reflue domestiche e alle caratteristiche tecniche del depuratore (conformi ai trattamenti appropriati previsti per tali tipologia di scarichi).

Nel settembre 2008 è stato deliberato il nuovo regolamento della Regione Toscana approvato con D.P.G.R.T. n.46/R/2008 (attuativo della nuova LR 20/2006) entrato in vigore nell'aprile 2009, sostituendo il D.P.G.R.T. n.28/R/2003. Tale Regolamento conferma gli stessi adempimenti del precedente in riferimento alla conformità degli scarichi.

Attualmente non sono definiti dei limiti per lo scarico di acque domestiche in acque superficiali, ma l'organizzazione prende comunque come riferimento la tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/06 (per scarichi in acque superficiali) per identificare eventuali anomalie e malfunzionamenti del depuratore.

Si riportano in tabella i valori medi, espressi in concentrazione, delle analisi bimestrali effettuate dal 2003 al 2009 e i risultati delle analisi effettuate nel corso dell'anno corrente e confrontate con i valori dalla tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/06 per scarichi in acque superficiali (tabella di riferimento dall'entrata in vigore della LR 20/2006).

Parametro monitorato	Unità di misura	Media 2003	Media 2004	Media 2005	Media 2006	Media 2007	Media 2008	Media 2009	Analisi 2010		Riferim. LR20/2006 (D. Lgs. 152/06) (Dal 2007)	Limiti Ex LR/5/86 (fino al 2006)
									Gen-Mar	Otto		
pH		7,67	6,94	7,35	7,55	<b>7,55</b>	<b>7,47</b>	7,1	7,3	7,7	<b>5,5-9,5</b>	<b>5,5-9,5</b>
S.S.T.	mg/l	40	20,4	34,25	15,25	<b>18 (1*)</b>	<b>18,25</b>	43,3	<10	50	<b>&lt;=80</b>	<b>280 (3*)</b>
C.O.D.	mg/l	77,6	126	112,75	57	<b>58,5</b>	<b>64,75</b>	176	93	139	<b>&lt;=160</b>	<b>490 (4*)</b>
Oli e grassi animali e vegetali	mg/l	---	---	---	---	<b>0,82</b>	<b>0,66</b>	2	1	6	<b>&lt;=20</b>	//
Azoto ammoniacale	mg/l	---	---	116,7	10,3	<b>9,6</b>	<b>24</b>	15,4	14,2	---	<b>&lt;=15</b>	Limite Non Fissato(2*)
Azoto Nitrico	mg/l			<b>11/10/05</b> 0,4		<b>13/09/07</b> 15,8		55,9	17	<0,02	<b>&lt;=20</b>	Limite non fissato
Fosforo totale	mg/l			<b>11/10/05</b> 7,3		<b>13/09/07</b> 9,5		10	10	7,9	<b>&lt;=10</b>	Limite non fissato
Azoto nitroso	mg/l			<b>11/10/05</b> 0,16		<b>13/09/07</b> 0,6		0,06	0,13	<0,001	<b>0,6</b>	Limite non fissato

Tabella 6: Analisi acque depuratore

1\*il valore C.O.D. per una volta è risultato essere inferiore a 20. Nel calcolo della media è stato considerato pari a 20.

2\* in questa prima fase di applicazione della disciplina non vengono fissati i limiti quantitativi, riservandosi di fissarli in fase di ulteriore attuazione del P.R.R.A. in relazione alle caratteristiche ideologiche e qualitative del ricettore alla sua attuale o futura utilizzazione ed all'entità dello scarico.

3\* Valore limite non più del 40%del valore del liquame grezzo a monte dell'impianto Valore in ingresso stimato da dati tipi di liquami simili alla nostra tipologia 700mg/l; limite = 280 mg/l

4\* Valore limite non più del 70%del valore del liquame grezzo a monte dell'impianto Valore in ingresso stimato da dati tipi di liquami simili alla nostra tipologia 700mg/l; limite = 490 mg/l

## 6.2.2 Consumi risorse idriche

Il processo produttivo svolto dalla Fosber non richiede l'utilizzo di acqua. Per questo i consumi idrici sono riconducibili a due tipologie di utilizzo:

- servizi igienici, mensa, spogliatoio, innaffiamento giardini e servizio di pulizia;
- sistema antincendio.

Il prelievo avviene esclusivamente attraverso due pozzi, ciascuno dei quali è dedicato al soddisfacimento di una delle categorie di utilizzo di cui sopra. Il primo dei due pozzi è sempre in funzione, mentre quello per l'antincendio è attivo solo in caso di necessità.

La società ha iniziato nel 2002 l'iter per la richiesta di concessione in sanatoria per entrambi i pozzi (ex D.Lgs. 275/1993), e contestualmente ha provveduto alla denuncia degli stessi, installando come richiesto dall'Ente, contatori di portata. La concessione all'emungimento in sanatoria è stata recapitata all'azienda nel giugno 2006.

Essendo aumentato in maniera significativa il numero di dipendenti di Fosber dal 2002 (data di inizio iter per richiesta autorizzazione), e dato che l'acqua prelevata da pozzi è esclusivamente indirizzata a servizi igienici, mensa e pulizia quindi direttamente proporzionale al numero di dipendenti, è stato appurato che l'emungimento autorizzato rischiava di non essere sufficiente a soddisfare le nuove necessità dell'azienda, come confermato dal monitoraggio dei consumi, in particolare per l'anno 2006, per cui Fosber Spa, una volta ottenuta la concessione in sanatoria si è adoperata per richiedere all'Ente competente una aumento dell'emungimento per fini igienici.

Si ricorda inoltre che l'azienda non è insediata in area sensibile dal punto di vista della quantità di acqua disponibile in quanto nei dintorni non sono presenti aziende del settore cartario particolarmente idroesigenti a differenza di altre zone della lucchesia.

Nel corso del 2007 però, a causa del trasferimento di personale nello stabilimento di Lucca e della conseguente diminuzione del consumo idrico, i metri cubi di acqua emunta risultano essere inferiori al limite stabilito dalla concessione in sanatoria. Il grafico sotto riassume l'andamento del prelievo idrico nel corso degli anni.

Pozzo	Emungimento autorizzato	Consumo Settembre-Dicembre 2005		2006		2007		2008		2009		Consumo Gennaio-Agosto 2010	
		Dato*	Indicatore	Dato*	Indicatore	Dato*	Indicatore	Dato	Indicatore	Dato	Indicatore	Dato	Indicatore
Pozzo n. 1	6181,056 mc/anno	(1*) 1.434 mc	11,7 mc/giorno	7.912 mc	35,96 mc/giorno	6123 mc	27,8 mc/giorno	5980 mc	27,1 mc/giorno	5720 mc	26 mc/giorno	4827 mc	21,94 mc/giorno
Pozzo n. 2		0	0 mc/giorno										

Tabella 7: Dati prelievo idrico,

(1\*)l'autorizzazione prescrive un limite riferito all'insieme dei due pozzi, di 17 mc/giorno, per tale ragione il dato è monitorato in modo aggregato

Sebbene nel corso del 2007 quindi la quantità di acqua emunta dai pozzi sia nettamente diminuita rispetto al 2006, come anticipato l'azienda ha provveduto a rinnovare la richiesta di aumento del limite di emungimento dall'Amministrazione Provinciale di Lucca.

La Fosber possiede, inoltre, un'autorizzazione di allacciamento alla rete acquedottistica, avente lo scopo di sopperire ad eventuali situazioni di emergenza (malfunzionamento del sistema di approvvigionamento del "sistema pozzi").

## 6.2.3 Consumi energetici

Le risorse energetiche consumate da Fosber sono l'energia elettrica, il metano e la benzina verde. La prima è utilizzata per il processo produttivo, soprattutto per la fase di collaudo delle macchine, per l'illuminazione dello stabilimento e degli uffici, e per l'impianto di condizionamento, che funziona nei mesi estivi. Dal 01/10/2009 il gestore dell'energia elettrica al quale si rivolge Fosber è Sorgenia, uno dei pochi produttori italiani di energia elettrica, che ha impianti di generazione su tutto il territorio nazionale, molti dei quali alimentati da fonti rinnovabili. In particolare, tramite la società controllata Sorgenia Solar, è il primo produttore italiano di energia fotovoltaica, con 13 impianti, 13 MW di potenza installata e 18 milioni di kWh di capacità annua di produzione.

Da dicembre 2007 controlla anche Société Française d'Eoliennes (SFE), uno dei maggiori produttori eolici francesi, con 100 MW di potenza installata, più di 1.000 in diverse fasi di sviluppo e 194 milioni di kWh prodotti nel 2008

Il metano è utilizzato per il riscaldamento degli uffici, dello stabilimento e dei servizi annessi, attraverso quattro caldaie. La benzina verde è utilizzata come carburante da autotrazione nei veicoli aziendali.

Per il calcolo dell'indicatore è stato scelto come termine di rapporto il numero delle ore di collaudo, poiché il collaudo rappresenta la fase maggiormente energivora di tutto il processo di produttivo.

	Energia elettrica (kWh)	Ore di collaudo	Indicatore kWh/n. ore collaudo
2003	527 700	10 187	51,8
2004	538 200	11 212,5	48,0
2005	531 696	16 880	31,5
2006	510 780	12 709	40,2
2007	517 776	14880,5	34,8
2008	543 834	16 785	32,4
2009	445 253	11 135,5	40,0
2010 (Gen-Set)	280 132	12 939	21,6

Tabella 8:Consumi energetici

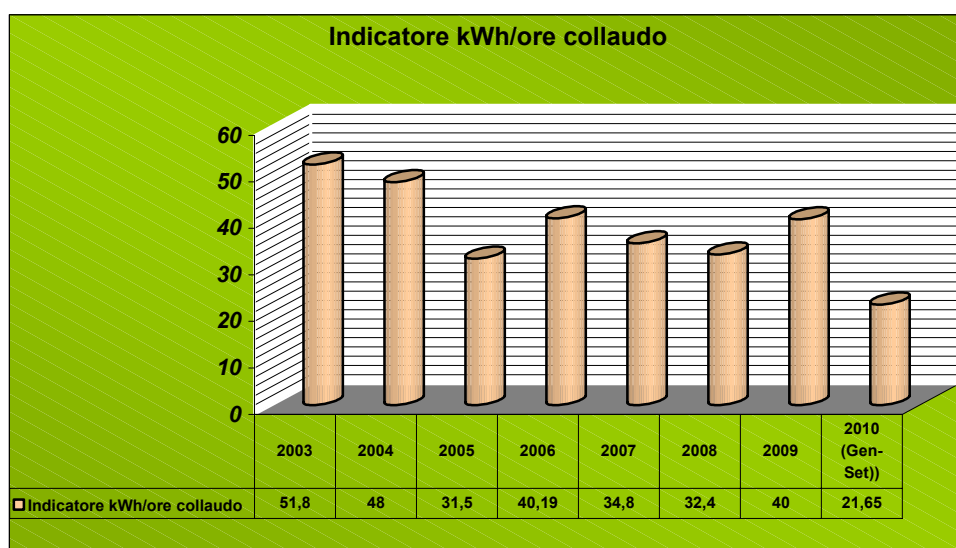


Tabella 9:Consumo energetico

L'andamento abbastanza irregolare dell'indicatore preso in considerazione denota come il dato possa variare anche in modo sensibile in funzione della tipologia di macchinari realizzati e del numero di collaudi effettivamente effettuati nel corso degli anni.

In ogni caso rispetto al 2003 si assiste ad una progressiva diminuzione di KWh rispetto alle ore lavorate con la sola eccezione del 2005 in cui il risultato di 31.5 è risultato non essere in linea con tale andamento.

Con riferimento alla necessità di migliorare il monitoraggio dei consumi indotti specificatamente dalla produzione, Fosber ha installato a febbraio 2007 un contatore analogico separato per i consumi energetici della produzione, al fine di poter razionalizzare, a partire da un efficace controllo, l'utilizzo di e.e. finalizzata alla produzione e contenere gli sprechi. L'azione, tuttavia, non ha sortito i risultati sperati in quanto il contatore non pare in grado da solo di fornire informazioni certe sui consumi effettivamente prodotti nelle due aree.

Sempre con l'obiettivo della diminuzione dei consumi energetici, Fosber ad inizio 2007 ha condotto uno studio di fattibilità per la realizzazione di un impianto fotovoltaico sulla copertura dell'azienda. La Direzione aziendale dopo aver condotto una verifica relativa ai costi e risparmi associati all'installazione dell'impianto ha deciso di non effettuare tale investimento ( v. programma di miglioramento)

La tabella che segue riporta i consumi di metano (in metri cubi), combustibile che in azienda è utilizzato essenzialmente per il riscaldamento degli uffici e dello stabilimento e qualsiasi variazione nel consumo può essere indotta solo da condizioni climatiche più o meno favorevoli.

	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	Gen-Ago 2010
<b>Consumo di metano (mc)</b>	188 692	171 970	181 632	156 017	151 900	140 103	127 104	78 487

Tabella 10:Consumo Metano

## 6.2.4 Rifiuti

La maggior parte dei rifiuti smaltiti da Fosber è riconducibile alle fasi di gestione della merce proveniente dai fornitori, alla fase di produzione e a quella di collaudo. Si tratta principalmente di materiali ferrosi, materiali di imballaggio (fase ricevimento merce), che vengono stoccati in maniera differente ed inviati allo smaltimento o al recupero presso aziende autorizzate ai sensi degli art. 212 e 216 del D.Lgs 152/2006 e successive correzioni.

I rottami ferrosi sono stoccati nel container posto sul piazzale asfaltato, mentre gli oli e le emulsioni sono raccolti in fusti da 200 litri, posti su di una vasca di contenimento dotata di griglia all'interno di una zona adibita, al riparo dagli agenti atmosferici.

Le varie tipologie di imballaggio vengono, invece, depositate sul piazzale esterno.

Dal 20 aprile 2009 l'ASCIT, in collaborazione con l'Amministrazione Comunale di Pescaglia ha avviato in quasi tutto il comune la raccolta differenziata "porta a porta" coinvolgendo anche Fosber in questo nuovo progetto.

Il nuovo sistema di raccolta permetterà di aumentare le percentuali di materiali da avviare a recupero e al riciclaggio con una diminuzione dei rifiuti da conferire in discarica ed un conseguente risparmio economico ed ambientale

Tutto questo, dovrebbe portare nel giro di qualche anno, ha differenziare l'80% dei rifiuti raccolti.

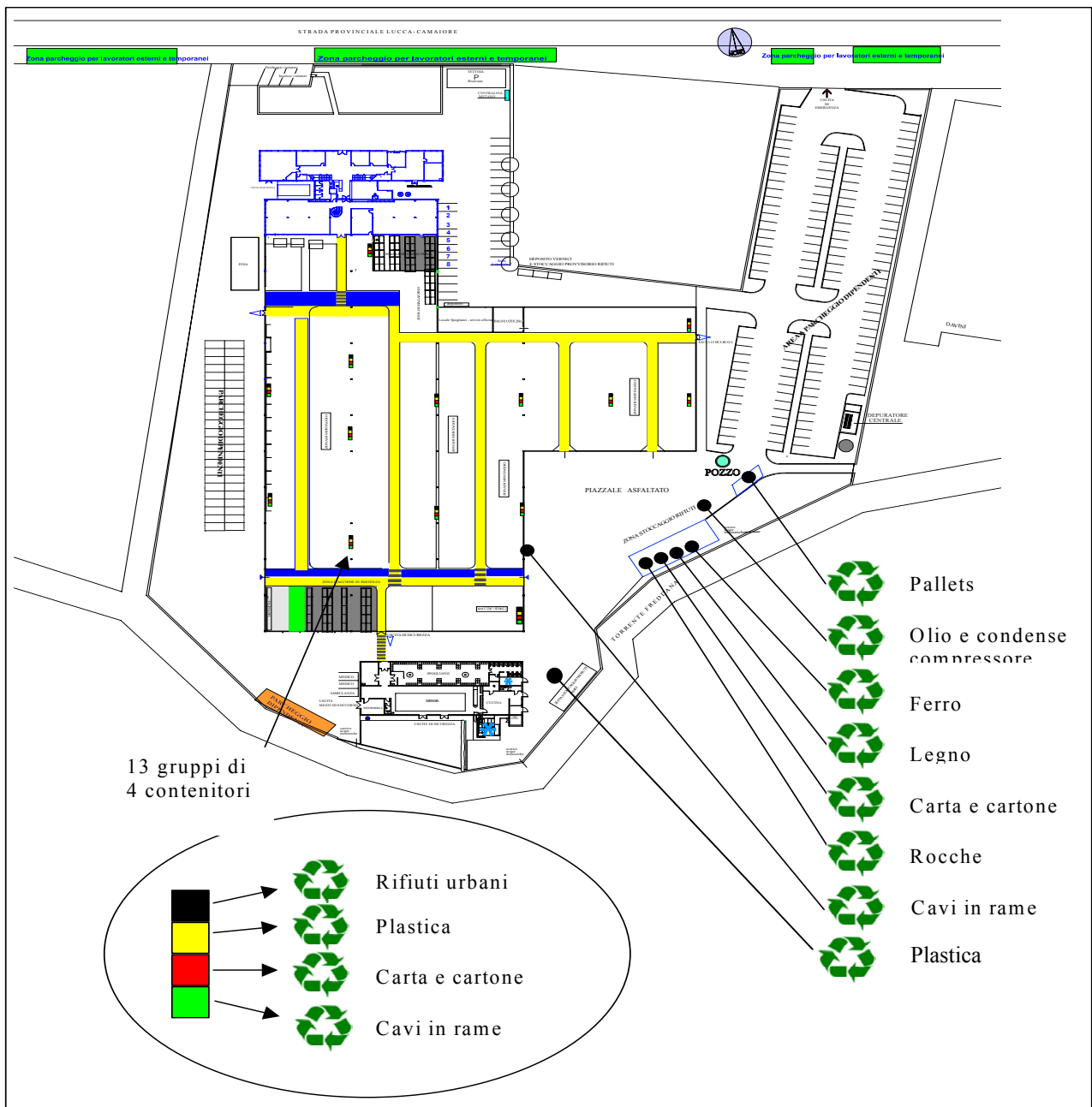


Figura 10: Aree stoccaggio rifiuti

Nella tabella seguente si riportano le informazioni relative alle diverse tipologie di rifiuto prodotte in azienda, la loro provenienza (quando specifica di una fase/area di produzione), la pericolosità o la non pericolosità del rifiuto, la destinazione finale (se smaltimento o recupero) ed i quantitativi prodotti negli corso degli anni. Nella prima colonna sono indicati con una X i rifiuti tipici del processo produttivo; gli altri rifiuti sono prodotti in modo occasionale e sono legati a situazioni straordinarie.

X=rifiuti tipici P= pericolosi NP= non peric.	Descrizione	Area di stoccaggio	Destinazione finale	Quantità prodotta (kg)							
				2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (Gen-Set)
NP (X)	Polveri e particolato di materiali ferrosi (120102)	Cassone ferro	R13	62 495	57 925	28 390	76 760	23 380	0	0	0
P (X)	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (130208)	Fusti al coperto	R13	50	130	930	730	0	200	0	0
NP (X)	Imbal. Carta e cartone da accettaz. Materiali (150101)	Zona stocc.esterna	R 3	40 760	23 465	18 465	13 020	22 240	22 017	4 080	0
NP (X)	Imballaggi in plastica (150102)	Scaffale magazzino	R 5	102,8	85,5	91	32	0	0	0	0
NP (X)	Imballaggi in legno (150103)	Cassone legno	R13	59 160	67 010	58 040	87 120	84 460	93 720	58 440	60 230
NP (X)	Cavi (170411)	Zona stocc.esterna	R13	5 570	5 570	5 640	6 110	4 704	5 226	2 840	2 840
NP	Fanghi fosse settiche (200304)	Prelievo diretto da depuratore	D 8	68 840	57 160	92 000	16 060	64 360	75 560	23 320	76 720
P	Imballaggi contenenti residui di sost. Pericolose (150110)	Zona stocc.esterna	D15	0	380	195	160	640	2	0	0
NP (X)	Ferro e acciaio (170405)	Zona stocc.esterna	R13	0	19 460	0	5 300	27 110	75 432	45 740	40 410
NP	Imballaggi in ferro (150104)	Cassone ferro	R13	0,5	0	0	1	0	0	0	0
NP	Assorbenti, materiale filtrante, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 (150203)	Zona stocc. Esterna	D15	1	2	0	0	0	0	0	0
P	Apparecchi fuori uso contenenti sost pericolose (monitor) (160213)	Zona stocc. Esterna	D15								1 220
NP	Apparecchi fuori uso (160214)	Zona stocc. Esterna	D15	1 300	0	0	0	0	1	0	0
P	Batterie (160604)	Contenitore Pile/Batterie	R13	0,3	0	0	40	4	0	0	0
NP	Materiale abrasivo di scarto diverso di quello di cui alla voce 120116 (120117)	Zona stocc. Esterna	D15	2	0	0	2	0	0	0	0
P	Batterie al piombo (160601)	Zona stocc. Esterna	R13	0	530	930	0	281	0	12	902
P	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri (070601)	Fusti al coperto	D15	0	0	85	257		751	426	0
P (X)	Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose (161001)	Zona stocc. Esterna	D15	0	0	0	0	549	0	0	0
P	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio (200121)	Zona stoccaggio esterna	R13	0	0	0	19	85	38	7	0
NP	Toner per stampa esauriti diversi da quelli alla voce 080317 (080318)	Scaffale magazzino	R5	0	0	0	30	75	53	0	0
P (X)	Adesivi e sigillanti di scarti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose (080409)	Zona di stoccaggio esterna	D15	0	0	0	0	25	0	0	0
P (X)	Cere e grassi esauriti (120112)	Zona di stoccaggio esterna	R13	0	0	0	0	0	5	0	0

NP (X)	imballaggi in più materiali (150106)	Piazzale esterno	R13	0	0	0	0	2 820	2 420	0	3 360
P	rifiuti contenenti olio (160708)	Bonifica cisterna gasolio	D 9	0	0	0	0	5 000	0	0	0
NP (X)	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce (161002)	Zona di stoccaggio esterna	D15	0	0	0	0	98	601	0	0
<b>Totale rifiuti da ciclo produttivo (kg)</b>				168 137,8	173 645,5	111 556	189 072	165 386	199 621	111 100	106 840
<b>Totale rifiuti da ciclo produttivo (% sul totale)</b>				70,56%	74,94%	54,48%	91,94%	70,13%	72,32%	82,38%	57,54%
<b>Totale rifiuti occasionali e straordinari (kg)</b>				70 143,8	58072	93 210	16 569	70 445	76 405	23 765	78 842
<b>Totale rifiuti non da ciclo produttivo (% sul totale)</b>				29,44%	25,06%	45,52%	8,06%	29,87%	27,68%	17,62%	42,46%
<b>TOTALE</b>				238 282	231 718	204 766	205 641	235 831	276 026	134 865	185 682

Tabella 11: Rifiuti prodotti da Fosber

La tabella sopra è molto importante, non solo per conoscere la quantità di rifiuti prodotti dall'azienda, ma per capire quale è stata l'evoluzione in materia di produzione dei rifiuti sia per tipologia che per quantità.

L'azienda, ad inizio del 2007, ha provveduto ad una revisione della propria classificazione dei rifiuti, tale valutazione ha portato a piccole modifiche nella classificazione e avvio a smaltimento di alcune tipologie di rifiuto.

In particolare le polveri e particolato di materiali ferrosi diminuiscono nel 2007 per poi scomparire nel 2008

Tale diminuzione progressiva è dovuta al fatto che l'azienda, anche sulla base delle indicazioni degli smaltitori dei rifiuti, ha iniziato a classificare tale rifiuto come ferro e acciaio. A conferma di ciò si può osservare un aumento in modo evidente la quantità di ferro e acciaio e nel 2007 sono prodotti quasi 7 quintali di limatura e trucioli di materiali ferrosi.

L'unico dato relativo a rifiuti contenenti olio (CER 160708) lo ritroviamo nel 2007 a causa della bonifica della cisterna interrata ed al lavaggio della stessa, quindi operazione di natura straordinaria.

L'azzeramento del rifiuto "altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione" è causato dalla interruzione dell'attività di ritiro delle macchine usate in cui veniva tolto olio esausto e veniva caricato olio nuovo.

In generale i rifiuti sopra elencati sono prodotti dalla normale attività produttiva dell'azienda, mentre alcuni si riferiscono ad opere di straordinaria manutenzione eseguite all'interno dello stabilimento.

Come si evince dalla tabella sopra i rifiuti totali prodotti da Fosber nel corso degli anni non hanno mai subito variazioni sostanziali. Infatti la differenza di percentuale tra l'anno in cui ne sono stati prodotti di più (2007) e l'anno nel quale ne sono stati prodotti di meno (2005) è pari al 16%.

Le variazioni sono legate sia al volume di produzione realizzato ed alle materie prime utilizzate, sia ad interventi di pulizia e manutenzione che possono risultare diversi da un anno all'altro.

I rifiuti prodotti da aziende che lavorano in appalto nel sito vengono normalmente gestiti dalla stessa azienda appaltatrice (ad esempio, i rifiuti derivanti da demolizione) che provvede a smaltirli in conformità alla normativa. Quando ciò non avviene Fosber fornisce alle ditte che operano sul proprio sito le procedure operative fissate da parte dell'azienda per la raccolta separata e la selezione di quelle specifiche tipologie di rifiuti prodotti.

Gli indicatori relativi alla produzione di rifiuti sono tutti calcolati in base al totale dei rifiuti tipici del processo produttivo (contrassegnati da una x nella tabella sopra).

La tabella sotto riassume la percentuale di rifiuti derivati dal ciclo produttivo, rispetto a quelli occasionali e straordinari, prodotti nel corso degli anni.

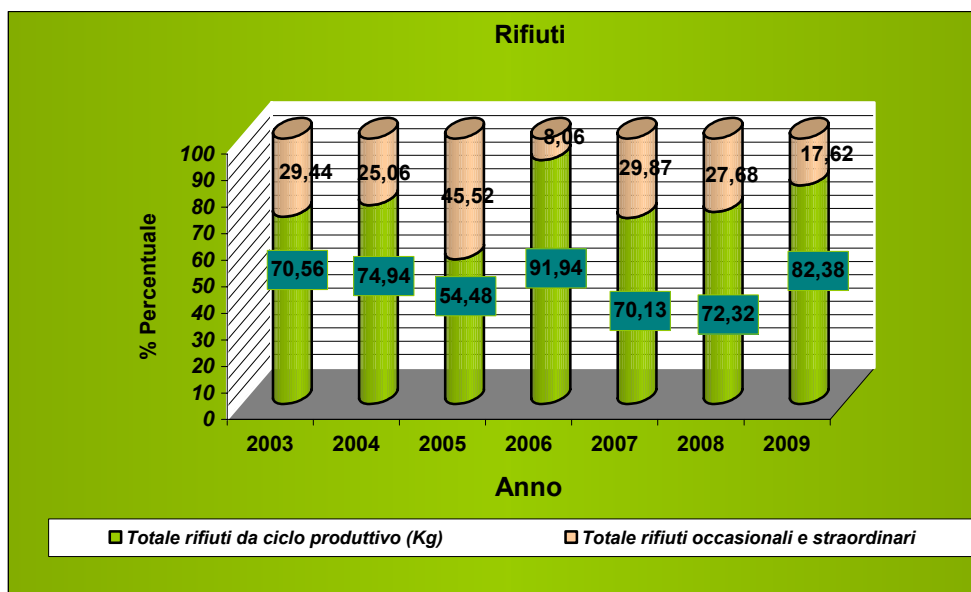


Tabella 12: % rifiuti da ciclo produttivo rispetto a % rifiuti occasionali

Dal totale dei rifiuti prodotti dal ciclo produttivo abbiamo poi considerato la % di quelli considerati pericolosi.

Il grafico che segue evidenzia i risultati

	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (Gen-Set)
<b>Totale rifiuti pericolosi (kg)</b>	50	130	930	730	574	205	0	0
<b>% RP rispetto al tot. dei rifiuti da ciclo produttivo</b>	0,03%	0,07%	0,83%	0,39%	0,35%	0,10%	0%	0%
<b>Totale rifiuti non pericolosi (kg)</b>	168 088	173 516	110 626	188 342	164 812	199 416	111 100	106 840
<b>% RNP rispetto al totale dei rifiuti da ciclo produttivo</b>	99,97%	99,93%	99,17%	99,61%	99,65	99,90%	100%	100%

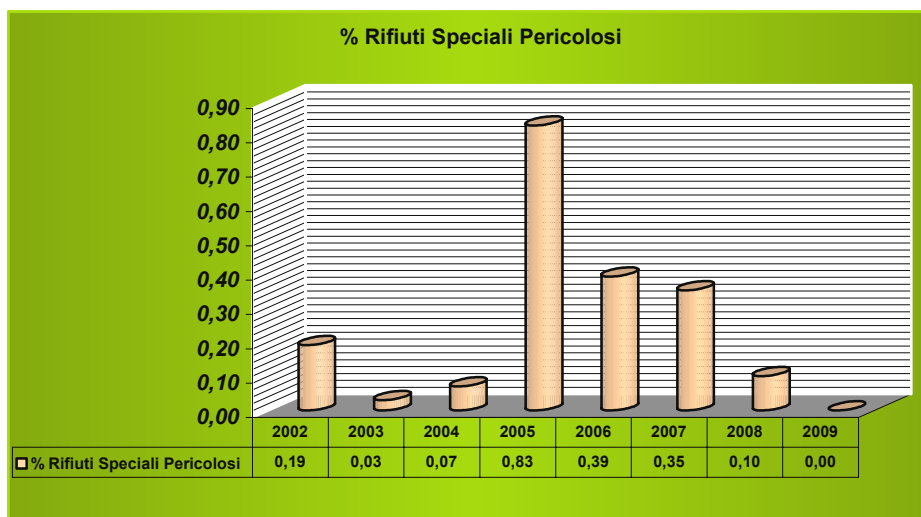


Tabella 13: % rifiuti pericolosi

Dalla tabella sopra è possibile evincere come i rifiuti pericolosi prodotti durante il processo produttivo rappresentino una percentuale irrisoria, addirittura nel 2009 pari a 0. Per avere informazioni poi sull'intensità della produzione dei rifiuti, si è rapportato il dato complessivo della produzione di rifiuti tipici del processo produttivo alle ore lavorate. Dal grafico sotto si nota una certa regolarità che si è mantenuta anche nel corso del 2009

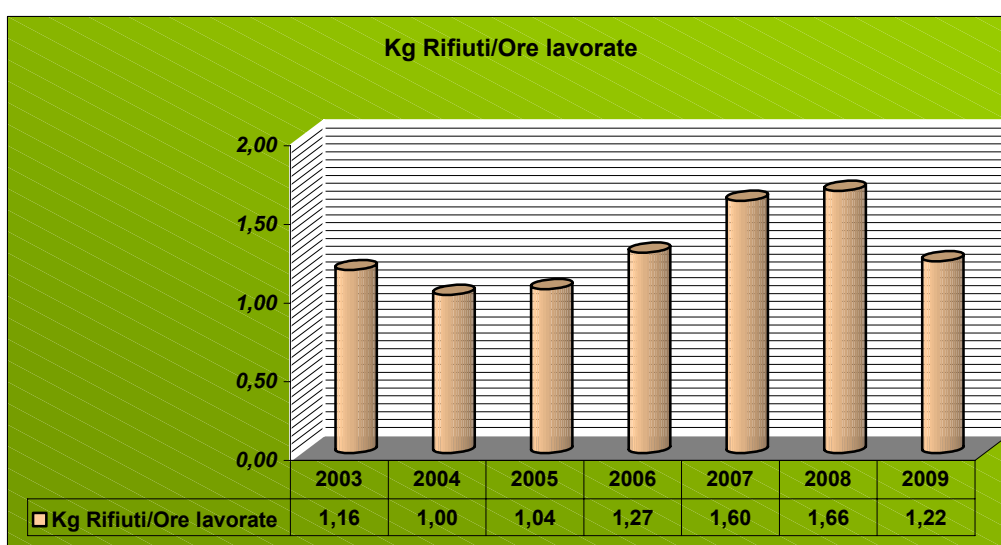


Tabella 14: Indicatore sulla produzione dei rifiuti

Per avere poi un'idea precisa di quanti rifiuti Fosber invia ad attività di recupero abbiamo costruito un grafico nel quale si evidenzia la percentuale dei quantitativi inviati a recupero rispetto al totale dei rifiuti tipici del processo produttivo.

	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010 (Gen-Set)
<b>Totale rifiuti destinati a smaltimento (kg)</b>	70 143	57 542	92 280	16 479	7 0672	76 915	23 746	77 940
<b>%rifiuti destinati a smaltimento rispetto al totale dei rifiuti</b>	29,44%	24,83%	45,07%	8,01%	29,97%	27,87%	17,61%	41,97%
<b>Totale rifiuti destinati a recupero (kg)</b>	168 139	174 176	112 486	189 162	165 159	199 111	111 119	107 742
<b>%rifiuti destinati a recupero rispetto al totale dei rifiuti</b>	70,56%	75,17%	54,93%	91,99%	70,03%	72,13%	83,39%	58,03%

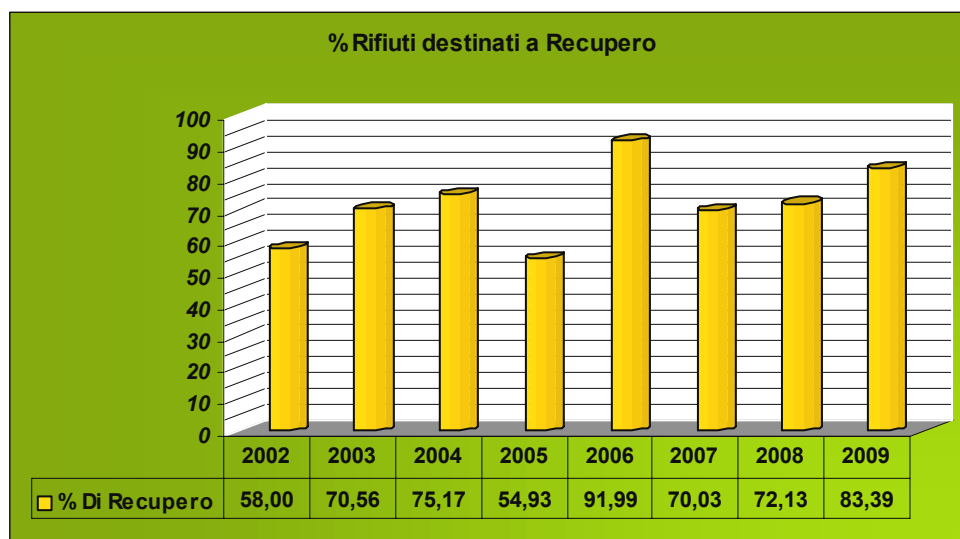


Tabella 15: % rifiuti recuperati

Dal grafico sopra si nota come nel corso dell'ultimo anno e mezzo la percentuale dei rifiuti recuperati sia rimasta pressoché costante e inferiore al 2006 anno in cui si era assistito ad un picco di rifiuti recuperati e dovuti da una parte a una riduzione dei fanghi di fosse settiche, e dall'altra ad un aumento di rifiuti recuperabili in proporzione all'aumento di produzione che era avvenuto in quell'anno.

La gestione dei rifiuti è affidata ad una ditta specializzata che controlla settimanalmente le quantità di rifiuti presente in azienda compila i registri di carico e scarico e segnala la necessità di procedere allo smaltimento o al recupero.

## 6.2.5 Materie prime e ausiliarie

La materia prima maggiormente utilizzata all'interno dell'azienda è sicuramente il ferro, che risulta essere riciclabile al 100% essendo reinseribile in nuovi processi di produzione (acciaierie) una volta che sia giunto a fine ciclo vita.

Inoltre Fosber commissiona a ditte esterne la lavorazione di tale materiale che l'azienda poi avrà il compito di assemblare.

Questo ciclo di utilizzo del ferro fa sì che Fosber non abbia particolari problemi in questo senso.

Anche se in quantità non elevate l'utilizzo di prodotti ausiliari legati all'attività direttamente svolte da Fosber si riferisce soprattutto all'utilizzo di oli, acidi, gas e combustibili, solventi e bombolette di vernici, e altri additivi chimici.

Di seguito viene riportata una tabella relativa all'utilizzo di tali prodotti riuniti in macrocategorie di prodotti ausiliari.

FAMIGLIA	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	Gen-Ott 2010
<b>Totale Olio (lt)</b>	4 547	6 018	8 295	9 973	11 365	12 327	12 747	15 577
<b>Totale grasso (kg)</b>	800,4	648,8	653,8	791	961	1 989	697	903
<b>Totale solventi (lt)</b>	255,4	266,4	269,8	75	201	140	115	145
<b>Totale collanti (lt)</b>	53,95	74,45	28,85	4,9	12,55	4,8	8,2	7,4
<b>Totale ore lavorate</b>	205 069,6	230 848	196 773,6	161 671,6	147 253	165 821	110 715	116 550

Tabella 16: Quantità di materie prime ausiliarie

Risulta difficile per tale aspetto avere dei dati uniformi e completi perché Fosber svolge la propria attività su commessa.

Per avere un'idea del consumo di tali prodotti ausiliari è stato costruito un indicatore di prestazione che mette in rapporto il consumo delle diverse macrocategorie con le ore lavorate.

	Unità di misura	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	Gen-Ott 2010
<b>Indice Oli</b>	ml/ore lavorate	22,17	26,07	42,15	61,68	77,18	74,33	115,13	133,65
<b>Indice Grasso</b>	g/ore lavorate	3,90	2,81	3,32	2,45	6,52	11,99	6,29	7,75
<b>Indice Solventi</b>	ml/ore lavorate	1,25	1,15	1,37	0,46	1,36	0,84	1,04	1,24
<b>Indice Collanti</b>	ml/ore lavorate	0,26	0,32	0,15	0,03	0,08	0,02	0,07	0,06

Tabella 17: Indicatore consumo materie prime ausiliarie

La tabella 15 denota come, nel corso degli anni, la quantità di materie prime utilizzate dall'azienda sia aumentata, in particolare gli oli ed i grassi, a fronte di una diminuzione quasi costante delle ore lavorate internamente.

Questo risultato, riscontrabile anche attraverso la lettura della tabella 16, è spiegabile dal fatto che l'azienda compra le materie prime e che tali materiali vengono poi utilizzati sia per i lavori svolti all'interno ma soprattutto per i lavori dati in appalto e quindi svolti all'esterno.

Ad oggi risulta di difficile reperibilità il dato relativo al consumo interno di materie prime.

Le tabelle relative a tale dato costruite negli anni precedenti riportavano degli errori dovuti alla non corretta contabilizzazione delle ore lavorate in particolare per gli anni 2005 e 2006, tale dato nel presente documento è stato corretto.

## 6.2.6 Odori

L'attività di Fosber non porta alla formazione di odori particolarmente rilevanti. Questo è confermato dal fatto che dall'inizio dell'attività non ci sono state lamentele da parte dei vicini che abbiano portato all'intervento di enti di controllo per l'aspetto in questione. L'unica zona dove si possono formare odori molesti è quella in prossimità dell'impianto di depurazione, soltanto in date condizioni di malfunzionamento dell'impianto. A tal proposito l'azienda ha deciso di intensificare le operazioni di controllo dei biodischi (impianto biologico) nella propria procedura di gestione dell'impianto di depurazione.

## 6.2.7 Rumore

Riguardo all'aspetto "Rumore" il Comune di Pescaglia ha approvato il piano di zonizzazione acustica, secondo il quale Fosber ricade in un'area di classe IV (intensa attività umana).

Nel 2005 l'azienda ha effettuato, con la consulenza di una ditta specializzata in rilievi acustici ambientali, una campagna di misurazioni. Il rapporto fonometrico è risultato approvato da un tecnico competente in acustica e le misure sono state eseguite in conformità al DM 16.03 1998.

Classe	Valori limite emissione		valore limite immissione		valori qualità	
	diurno	notturno	diurno	notturno	diurno	notturno
	Leq in dB(A)		Leq in dB(A)		Leq in dB(A)	
I	45	35	50	40	47	37
II	50	40	55	45	52	42
III	55	45	60	50	57	47
<b>IV</b>	<b>60</b>	<b>50</b>	<b>65</b>	<b>55</b>	<b>62</b>	<b>52</b>
V	65	55	70	60	67	57
VI	65	65	70	70	70	70

Punto di controllo	L <sub>Aeq</sub> dB(A)	L <sub>90</sub> dB(A)
<b>A</b>	66,5	47,3
<b>B</b>	56,3	44,4
<b>C</b>	51,3	44,9
<b>D</b>	49,9	45,4
<b>E</b>	48,3	40,9
<b>F</b>	53,7	52,6
<b>G</b>	41,9	39,2
<b>H</b>	44,2	36,6

Figura 11 Punti di campionamento

I livelli misurati presso le postazioni A,B,C,D ed E sono influenzati dalla rumorosità generata dal traffico stradale circostante sulla Via Provinciale per Camaiore, risultato molto intenso durante tutto il periodo di osservazione.

La distribuzione dei livelli sonori indica che siamo in presenza di rumorosità non stazionaria.

Il parametro L<sub>90</sub> (risultato sensibilmente inferiore al livello equivalenti misurati), ci da una valutazione abbastanza attendibile del livello ambientale in assenza del traffico stradale, risulta perciò un livello di immissione compreso entro i limiti previsti per la classe IV (65-55).

Con l'emanazione del D.P.R. 30 Marzo 2004, contenente disposizioni per il contenimento e la prevenzione dell'inquinamento acustico derivante dal traffico veicolare, risulta che le abitazione ubicate in prossimità della strada devono essere inserite in una fascia di rispetto.

All'interno della fascia di pertinenza tutte le sorgenti sonore che non sono riconducibili alle infrastrutture stradali, devono rispettare i limiti di emissione ed immissione previsti dalla zonizzazione acustica.

In modo particolare la posizione A risulta quella maggiormente influenzata dal traffico stradale, in quanto collocata a pochi metri dal bordo strada. Verso tale posizione la ditta Fosber non è

responsabile di alcuna emissione sonora. Il parametro  $L_{90}$  pari a 47,3 dB(A) ci da una chiara indicazione del livello ambientale depurato del contributo del traffico stradale. I livelli misurati presso le postazioni B,C,D,E,F,G e H sono risultati sensibilmente inferiori al livello di immissione ed emissione previsto per la classe IV.

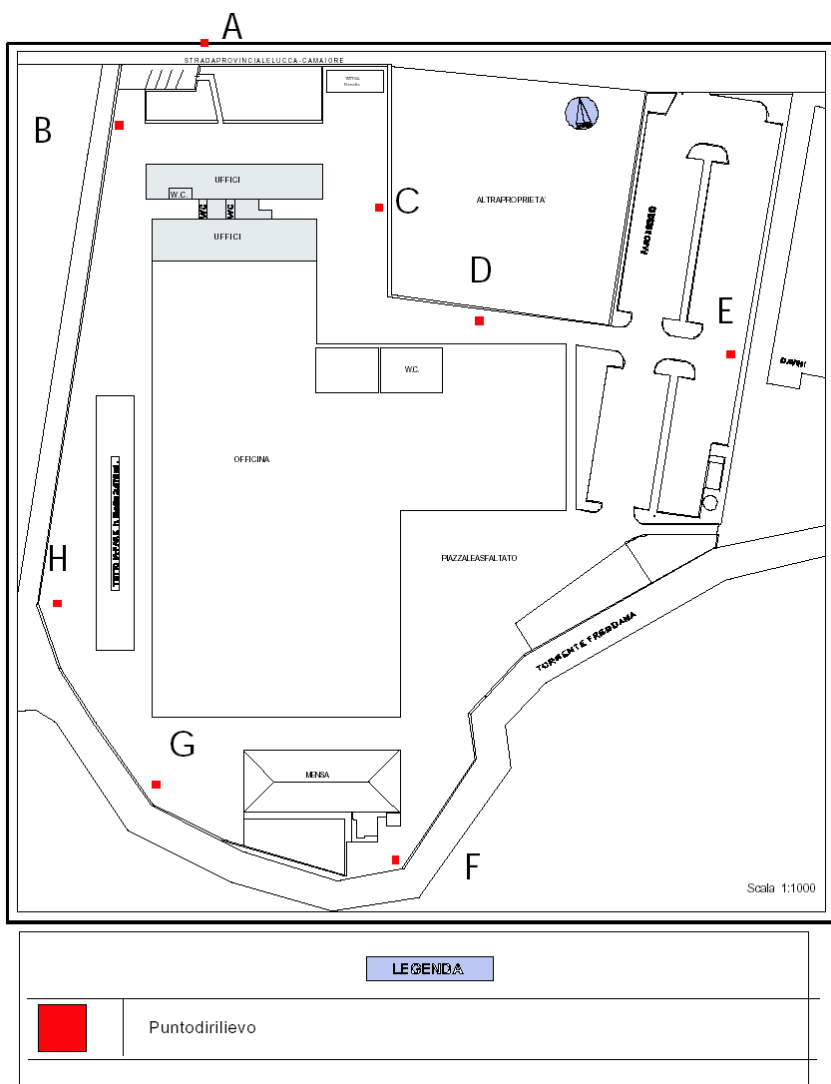


Tabella 17: Limiti di legge del dpcm 14/11/1997

## 6.2.8 Amianto

Nello sito produttivo della Fosber sono presenti alcune coperture contenenti amianto; in particolare il tetto del locale mensa e la copertura dello stabilimento.

L'Azienda ha quindi deciso di programmare, nel corso degli anni, vari interventi di rimozione e sostituzione delle strutture.

Il piano è partito nel 2003, anno in cui è stato eseguito lo smantellamento della copertura del parcheggio (170m<sup>2</sup>). Sulla base delle evidenze emerse dall'analisi era risultata infatti essere quella in condizioni più critiche. I restanti interventi sono stati programmati dal 2006 in avanti e prevedono la rimozione dei restanti 10.165 m<sup>2</sup>.

A causa di indisponibilità di budget dovuta ad altre priorità di carattere produttivo che si sono verificate nel corso dell'anno 2006 e 2007 l'azienda ha ritenuto opportuno verificare la reale priorità dell'intervento, facendo eseguire delle prove di valutazione dello stato di conservazione delle coperture, e delle analisi volte a misurare la concentrazione di fibre d'amianto nell'ambiente interno.

I risultati delle analisi effettuate dai tecnici della società POOL ECOLOGIA nei giorni 04 e 17 ottobre 2007 hanno evidenziato una situazione di non degrado delle coperture di stabilimento tali da rendere necessaria a breve termine la loro sostituzione.

Alla data odierna si registra la volontà dell'azienda nella risoluzione di questo problema.

Nel corso del 2010 è stata sostituita la copertura dell'ufficio (400m<sup>2</sup>). Gli obiettivi del programma ambientale sarà quello di eliminare completamente questo materiale entro il 2011.

## 6.2.9 Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti

L'azienda possiede 3 macchine per la climatizzazione dei locali, uno dei quali recentemente sostituito.

UBICAZIONE	Tipo di GAS	Peso Gas (Kg)
Mensa	R407 C	9,2
Uffici	R 22	15
	R407 C	26

Tabella 18: Gas refrigeranti utilizzati

Come si può notare sono presenti nei circuiti di raffreddamento della azienda quantità di Freon R22, gas che rientra nella normativa riguardante le sostanze lesive dell'ozono, in quanto previsto nella Tabella B della Legge n. 549/93. Sono implementate le attività previste dal DPR 147/06 consistenti in controlli annuali delle eventuali fughe di R22 dagli impianti di condizionamento eseguiti da ditta qualificata.

Nel 2010 è stato installato nella mensa un nuovo climatizzatore contenente gas HFC R407C, in sostituzione del precedente climatizzatore contenente freon R22; questo intervento, pianificato nel programma ambientale, rientra nel piano di sostituzione del freon, gas ricaricabile al massimo fino al 2010.

Il gas R407C contenuto nella nuova macchina, rientra nel Regolamento europeo 842/2006 su taluni gas fluorurati ad effetto serra per cui l'azienda ha implementato i controlli e adempimenti ivi richiesti.

## 6.2.10 Impatto visivo

Lo stabilimento risulta parzialmente visibile dalla strada provinciale per Camaiore e da abitazioni poste sulla collina prospiciente. La struttura, comunque, si presenta ben integrata con il paesaggio circostante e dall'inizio dell'attività non sono mai state presentate lamentele relative all'aspetto in questione.

## 6.2.11 Radiazioni ionizzanti

Non sono presenti all'interno dello stabilimento sorgenti di radiazioni ionizzanti.

## 6.2.12 Trasporti

Fosber ha in proprietà 6 auto aziendali ed un furgone utilizzate dal personale per la propria attività lavorativa. Il traffico indotto dall'attività di Fosber si configura per lo più quindi come traffico sostenuto da mezzi di terzi.

## 6.2.13 Inquinamento elettromagnetico

In data 29/09/2005 l'Azienda ha effettuato un monitoraggio interno per monitorare il livello di campo elettromagnetico della linea produttiva, degli uffici e delle zone circostanti.

L'analisi svolta aveva lo scopo di avere una valutazione oggettiva di tale aspetto soprattutto al fine della salvaguardia dei lavoratori.

Le misurazioni svolte all'interno dell'azienda hanno avuto esito positivo ed è stato valutato come non significativo l'aspetto ambientale inquinamento elettromagnetico.

Alla luce della non significatività emersa all'interno dello stabilimento, anche nei confronti dell'ambiente esterno l'azienda ritiene di non provocare impatti significativi sull'ambiente.

## 6.2.14 PCB/PCT

Per mezzo delle analisi degli oli a rischio di contaminazione, l'azienda ha accertato la presenza di policlorobifenili e policlorotrifenili negli oli contenuti nel trasformatore e nel condensatore della cabina ENEL. Nella dichiarazione antecedente è presente un errore, si è dichiarato di non avere la presenza di PCB/PCT

In luglio del 2010 è stato sostituito il trasformatore contenente oli e si è installato un nuovo trasformatore 400 KV RESINA, eliminando la presenza di PCB/PCT.

## 6.3 Diretti (sito di Lucca)

Per quanto riguarda il sito di Lucca l'organizzazione ha svolto un'analisi ambientale con l'obiettivo di identificare gli aspetti ambientali ed i relativi impatti associati alle sue attività, prodotti e servizi.

Considerando che, al momento, la tipologia di attività svolta in tale sito risulta essere la medesima di quella effettuata a Monsagrati gli aspetti ambientali identificati risultano essere, per la maggior parte, gli stessi identificati nella sede principale.

In occasione dell'estensione della registrazione EMAS al sito di Lucca, la presente Dichiarazione Ambientale sarà aggiornata con i dati di prestazione specifici e relativi obiettivi di miglioramento.

Di seguito sono riportate le principali informazioni emerse dall'Analisi Ambientale Iniziale.

### 6.3.1 Emissioni in atmosfera e polveri

Il sito di Lucca per il riscaldamento si serve di una caldaia con potenza termica nominale pari a 216 KW di recente installazione (Febbraio 2007) che è stata attivata nel mese di ottobre 2008

### 6.3.2 Scarichi idrici

Così come per lo stabilimento di Monsagrati, le acque di scarico prodotte a Lucca sono di tipo domestico in quanto il processo produttivo non utilizza acqua.

Le acque scaricate vengono raccolte in una fossa comune utilizzata anche da altre aziende; la gestione è di tipo condominiale.

### 6.3.3 Consumi risorse idriche

I consumi si riferiscono solo agli usi di tipo civile.

### 6.3.4 Consumi energetici

Le risorse energetiche utilizzate dallo stabilimento di Lucca sono: energia elettrica e metano. L'uso che ne viene fatto è lo stesso che per il sito di Monsagrati.

### 6.3.5 Rifiuti

I rifiuti prodotti nello stabilimento di Lucca, così come specificato nella tabella sotto, sono per la quasi totalità riconducibili, come tipologia, a quelli prodotti a Monsagrati.

### 6.3.6 Materie prime e ausiliarie

Le materie prime e ausiliarie che sono state quantificate in precedenza per il sito di Monsagrati comprendono sia quelle utilizzate a Lucca sia quelle utilizzate da chi gestisce il lavoro in appalto al di fuori dei siti di proprietà dell'azienda.

### 6.3.7 Odori

L'attività svolta non produce odori rilevanti.

### 6.3.8 Rumore

Il rumore provocato durante l'attività svolta nello stabilimento di Lucca è paragonabile con quello analizzato nel sito di Monsagrati.

L'analisi svolta a Monsagrati aveva rilevato un solo parametro fuori norma ed era causato dalla misurazione di tale parametro vicino alla strada (v. fonometria sito di Monsagrati).

L'azienda si è riproposta di effettuare una misurazione per determinare se il rumore possa causare un impatto ambientale significativo.

### 6.3.9 Amianto

Non è presente amianto nello stabilimento

### 6.3.10 Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti

Per la climatizzazione dei locali è stato installato un climatizzatore contenente gas HFC R 410 A in quantità pari a 1,56 Kg. Il fatto che la quantità di gas sia inferiore a 3 Kg non comporta adempimenti obbligatori annuali in merito alla prevenzione di perdite di gas secondo il regolamento (CE) 842/2006 sui gas fluorurati.

### 6.3.11 Impatto visivo

Lo stabilimento è situato nella zona industriale di Lucca di conseguenza le altre costruzioni nelle vicinanze sono rappresentate da altri capannoni industriali non provocando quindi impatto visivo particolarmente evidente rispetto all'ambiente circostante.

### 6.3.12 Radiazioni ionizzanti

Non sono presenti all'interno dello stabilimento sorgenti di radiazioni ionizzanti.

### 6.3.13 Trasporti

L'elenco dei mezzi aziendali per lo stabilimento di Lucca corrisponde a quello fatto in precedenza per il sito di Monsagrati

### 6.3.14 Inquinamento elettromagnetico

Nel sito di Lucca le uniche fonte che possono causare inquinamento elettromagnetico sono rappresentate dai computer presenti in azienda, l'impatto ambientale ,quindi, non risulta essere significativo.

### 6.3.15 PCB/PCT

Non si riscontra la presenza di Pcb/Pct.

### 6.3.16 CPI

I vigili del fuoco di Lucca hanno dato parere favorevole con nota n.19769 del 20/12/2007, acquisito al Protocollo Generale del Comune in data 27/12/2007 con il n°81308, al progetto effettuato da uno studio specializzato; l'attività rientrante nell'applicazione della normativa di prevenzione incendi è soltanto quella relativa alla centrale termica.

## 6.4 Valutazione degli aspetti ambientali

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## 7 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

### 7.1 Il prodotto

In questa categoria di aspetti indiretti sono compresi gli aspetti ambientali connessi con le fasi di vita del ciclo produttivo del prodotto realizzato dalla Fosber.

Le fasi considerate sono 4:

**Fase 1.** La fase di pre-produzione, che coinvolge il trasporto di materie prime e la progettazione

**Fase 2.** Gli aspetti legati alla distribuzione del prodotto, comprendenti sia il trasporto del prodotto finito che la scelta di imballaggi

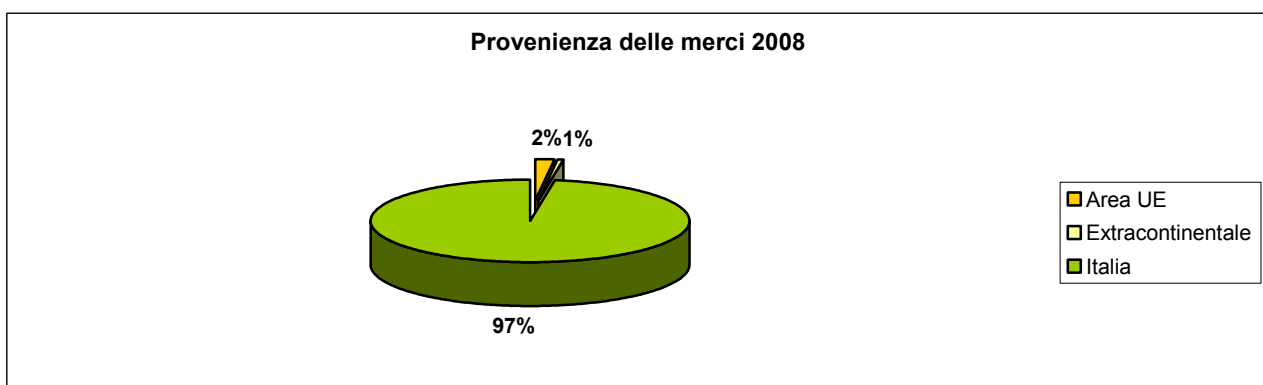
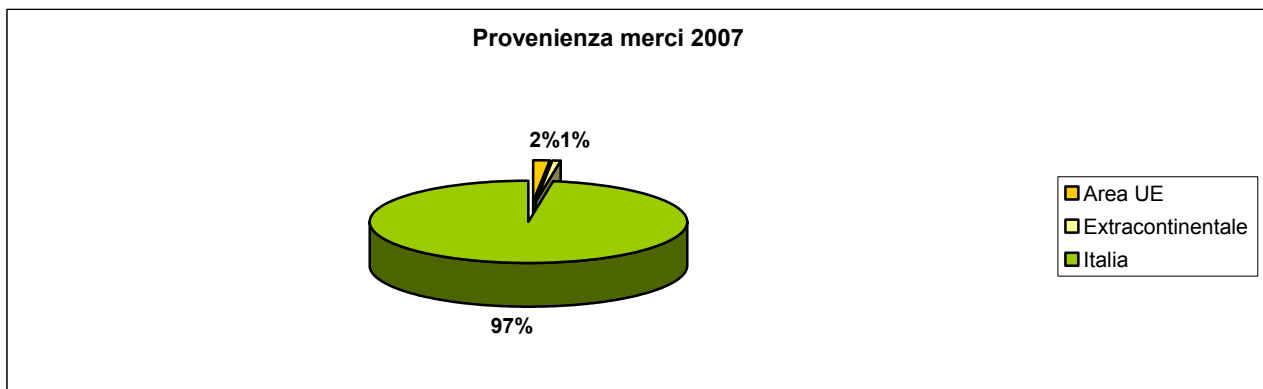
**Fase 3.** La fase di uso del prodotto

**Fase 4.** La fase di fine vita

**Fase 1. La pre-produzione**, come si è detto comprende sia il trasporto delle materie prime necessarie alla

realizzazione dei prodotti, sia la progettazione degli stessi. In merito al primo aspetto, si deve considerare

che l'**approvvigionamento** di materie prime da parte della Fosber origina del traffico veicolare. Le materie prime ed ausiliarie impiegate dall'azienda giungono prevalentemente dall'Italia, tramite corrieri o mezzi di proprietà dei fornitori.



Provenienza merci	Totale n° consegne 2004	Totale n° consegne 2005	Totale n° consegne 2006	Totale n° consegne 2007	Totale n° consegne 2008	Totale n° consegne 2009	Totale n° consegne Gen - Set 2010
Extracontinentale	16	24	34	122	104	84	85
Area UE	284	179	133	251	337	187	223
Italia	11 727	11 832	10 337	14 161	14 015	8 467	10 820
<b>Totale complessivo</b>	<b>12 027</b>	<b>12 035</b>	<b>10 504</b>	<b>14 534</b>	<b>14 456</b>	<b>8 738</b>	<b>11 125</b>
<b>Numero medio giornaliero di mezzi in ingresso</b>	<b>20 – 25</b>	<b>21 – 25</b>	<b>36 - 38</b>	<b>32-37</b>	<b>35-39</b>	<b>20 -25</b>	<b>30 - 35</b>

Figura 12: Provenienza merci

Per quanto attiene la **progettazione** è opportuno evidenziare che la Fosber, tramite l'attività di ricerca e sviluppo, può agire sugli aspetti ambientali legati alla macchina prodotta, e conseguentemente all'attività dei produttori di cartone ondulato. La Ricerca e Sviluppo, sulla base di esigenze specifiche (legate al cliente) e tramite un intenso lavoro di ricerca e monitoraggio degli sviluppi tecnologici e del mercato, è capace di mantenere un elevato livello di rispetto delle normative, tecniche e non, connesse alla marcatura CE dei prodotti (c.d. Direttiva Macchine), e di quelle ambientali. Per filosofia aziendale il rispetto della normativa concernente la sicurezza dei macchinari è mantenuto anche quando il prodotto finale è destinato a Paesi extra-UE. Per quanto riguarda le tematiche ambientali, l'azienda, nel perseguire, come mission aziendale, l'obiettivo del contenimento dei costi del prodotto finale, e rispondendo alle sollecitazioni dei clienti dirette in tal senso, ha incrementato la compatibilità ambientale dei propri prodotti. Ne è un esempio la riduzione degli sprechi di cartone che conseguono la fase di transizione del cambio d'ordine tra una produzione di date dimensioni ed un'altra.

Durante la fiera svolta a Berlino , il 28/05/2009 Fosber è stata premiata con la migliore innovazione primo premio "Gold Award" dalla FEFCO, l'innovazione consiste nell'aver modificando le modalità di taglio del cartone, eliminando totalmente dal processo l'utilizzo di lubrificanti.

Un altro progetto portato a termine dall'area Ricerca e Sviluppo e quello di aver rivisto da un punto di vista progettuale la struttura della macchina Link, diminuendo così il quantitativo di ferro necessario nella realizzazione delle fiancate di 1750 Kg a macchina, considerando che in una linea completa ci sono minimo n° 5 macchine il risparmio da un punto di vista economico/ambientale è stato notevole. Un'altra miglioria apportata alla Link a consentito di ottimizzare le modalità di trasporto riducendo drasticamente il n° di container, necessari durante le spedizioni dei macchinari.

A seguito di quanto sopra riportato nel piano di miglioramento saranno definiti obiettivi da perseguire con l'attività di progettazione associati agli aspetti ambientali relativi al ciclo di vita del prodotto.

Per ogni macchinario realizzato viene redatto e consegnato il Manuale di Uso e Manutenzione, ai sensi della Direttiva 98/37/CE, che, oltre a definire il corretto funzionamento ed uso della macchina ai fini della sicurezza dell'utilizzatore e della qualità del prodotto finito, definisce la tipologia di manutenzione ordinaria e straordinaria da effettuare (e lo smaltimento più opportuno dei relativi rifiuti) per evitare possibili impatti negativi sull'ambiente di lavoro e su quello circostante. Fosber fornisce inoltre ai clienti il supporto formativo sulle tematiche connesse alla sicurezza nell'uso dei prodotti. Come richiamato anche nel programma ambientale, l'azienda ha intenzione di integrare i manuali d'uso delle macchine consegnati ai clienti, con informazioni di tipo ambientale, concernenti in particolare i consumi energetici associati al loro utilizzo e gli eventuali accorgimenti utilizzabili per la loro minimizzazione.

<b>Soggetto intermedio</b>	<b>Trasportatore</b>	<b>Cliente</b>
<b>Livello di controllo gestionale</b>	Basso	Medio
<b>Aspetti ambientali diretti associati</b>	Traffico indotto, emissioni in atmosfera, rumore e consumi energetici.	Consumo di materia prima (intendendosi le bobine di carta utilizzate come materia prima da parte degli produttori di cartone ondulato), consumi energetici, rumore, rifiuti

Tabella 22: Trasporto merci e Progettazione

**Fase 2.** La fase di **distribuzione del prodotto** comprende sia la scelta di imballaggi che il trasporto del prodotto finito (tematiche connesse in generale all'uso del prodotto).

In merito agli **imballaggi**, l'azienda sceglie le tipologie e la composizione di quelli che accompagnano il prodotto finito. I materiali utilizzati dalla Fosber sono in prevalenza casse di legno, riciclabili al 100% (che hanno dimensioni diverse a seconda del componente da imballare), fatta eccezione per il "sacco barriera". Questi imballaggi rispondono alla necessità di garantire la sicurezza degli operatori nel trasporto e nella movimentazione, e l'integrità e protezione del prodotto stesso durante tale fase.

DESCRIZIONE	Consumo 2003	Consumo 2004	Consumo 2005	Consumo 2006	Consumo 2007	Consumo 2008	Consumo 2009	Consum Ott 2010
<b>Casse in legno e scatole di cartone</b>	10678	10128	5366	6894	10068	8767	5928	5211

Tabella 23: Casse di legno e scatole di cartone

Il **trasporto del prodotto finito** è eseguito su gomma (eccetto quando la meta finale richieda anche l'uso di mezzi come navi e aerei), da soggetti terzi rispetto a Fosber. Il trasporto di una macchina richiede generalmente da 1 a 4 mezzi, quali container e camion.

In generale i container sono dedicati al trasporto per destinazioni extra-UE; in tal caso il tragitto effettuato è da Pescaglia a Livorno o Genova, e da qui il mezzo viene imbarcato per proseguire via nave.

Intendendo identificare con "*Job*" il carico relativo a una linea intera prodotta, si riporta il numero di job effettuati dal 2003 al 2010, suddivisi in camion e container.

	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	Gen-Ott 2010
<b>n° carichi JOB</b>	235	266	226	154	423	258	156	267
<b>di cui n° camion</b>	105	51	104	39	190	158	49	65
<b>di cui n° containers</b>	130	215	122	115	233	90	107	202

Tabella 24: Carichi

Per la similarità di questo aspetto con quello relativo al trasporto di materie prime e ausiliarie, in fase di valutazione verranno assimilati in un unico punto. Si sottolinea che, nonostante il basso livello di controllo gestionale sui trasportatori, sia in entrata che in uscita (approvvigionamento e distribuzione delle merci), il SGA prevede periodiche attività di sensibilizzazione e controllo degli stessi, tramite compilazione di un questionario volto ad approfondire le relative criticità ambientali. La Fosber valuterà l'opportunità di determinare specifici obiettivi di miglioramento delle criticità ambientali riferite all'aspetto in questione, sulla base delle risultanze delle attività di controllo.

Per la similarità di questo aspetto con quello relativo al trasporto di materie prime e ausiliarie, in fase di valutazione verranno assimilati in un unico punto. Si sottolinea che, nonostante il basso livello di controllo gestionale sui trasportatori, sia in entrata che in uscita (approvvigionamento e distribuzione delle merci), il SGA prevede periodiche attività di sensibilizzazione e controllo degli stessi, tramite compilazione di un questionario volto ad approfondire le relative criticità ambientali.

La Fosber valuterà l'opportunità di determinare specifici obiettivi di miglioramento delle criticità ambientali riferite all'aspetto in questione, sulla base delle risultanze delle attività di controllo.

Soggetto intermedio	Cliente	Spedizionieri
Livello di controllo gestionale	Basso	Basso
Aspetti ambientali diretti associati	Produzione di rifiuti	Traffico indotto, consumi di risorse energetiche, emissioni in atmosfera e rumore

**Fase 3.** Per quanto riguarda l'uso del prodotto da parte dei clienti di Fosber, questo è strettamente connesso alla attività da loro svolta, ovvero la produzione del cartone ondulato.

Soggetto intermedio	Cliente
Livello di controllo gestionale	Basso
Aspetti ambientali diretti associati	Quelli tipici di una cartotecnica: consumi energetici, consumi di materia prima e ausiliaria, rumore, traffico indotto

La possibilità di controllo gestionale da parte di Fosber nei confronti dei suoi clienti nelle fasi di uso del prodotto risulta limitato ad attività di sensibilizzazione e informazione.

#### Fase 4. La fase di fine vita del prodotto

La fine vita del prodotto riguarda lo smaltimento o l'eventuale recupero dello stesso. Le macchine prodotte da Fosber sono beni durevoli, e, per tipologia, la loro sostituzione avviene per obsolescenza tecnologica più che fisica. Le macchine sono realizzate prevalentemente in materiali recuperabili al 100% (quali ferro e acciaio) da parte dell'industria metallurgica.

Soggetto intermedio	Cliente
Livello di controllo gestionale	Basso
Aspetti ambientali diretti associati	Produzione rifiuti

## **7.2 I (sub)appaltatori e fornitori**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## **7.3 I nuovi mercati e la programmazione**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## **7.4 Altri aspetti ambientali indiretti**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## **7.5 Lo sviluppo locale a livello locale e sensibilizzazione**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## **7.6 valutazione aspetti ambientali indiretti**

Nessuna modifica rispetto all'ultima Dichiarazione Ambientale.

## 8 INDICATORI CHIAVE

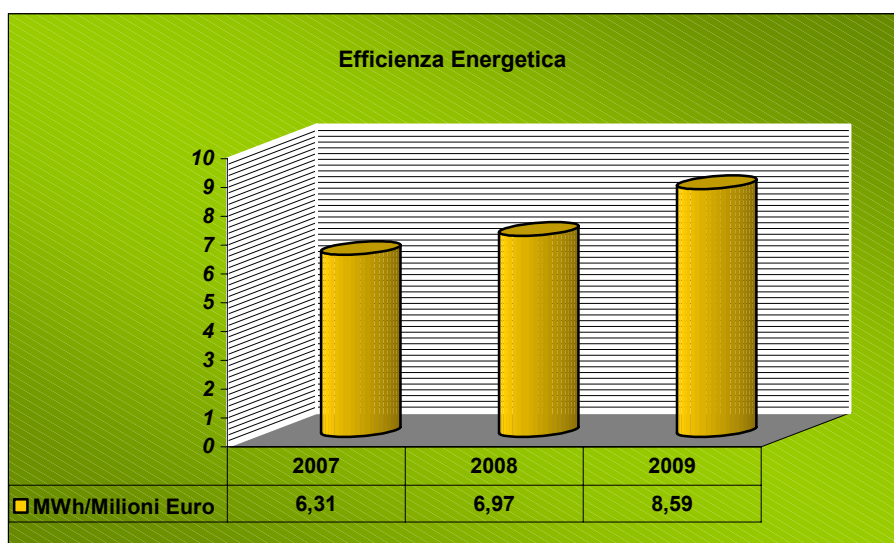
Con riferimento all'allegato IV del Regolamento CE n. 1221/2009 si riportano di seguito le definizioni e gli andamenti degli indicatori chiave.

Per il parametro associato alla produzione è stato scelto il fatturato annuo espresso in milioni di euro. Gli altri indicatori di prestazione ambientale diversi dagli indicatori chiave e ritenuti più significativi sono richiamati nei relativi paragrafi.

### 8.1 Efficienza energetica

Si considera solo l'energia elettrica e non quella termica, quest'ultima è associata soltanto al riscaldamento.

	<b>Energia elettrica (MWh)</b>	<b>Fatturato (Milioni di Euro)</b>	<b>Indicatore (MWh/Milioni Euro)</b>
<b>2007</b>	517,77	82	6,31
<b>2008</b>	543,83	78	6,97
<b>2009</b>	445,25	51,85	8,59



### 8.2 Efficienza dei materiali

In riferimento ai processi produttivi esclusivamente di assemblaggio, il flusso di massa annuo dei diversi materiali è, a meno di piccole quantità non significative, corrispondente al materiale che si usa nel processo sia per l'acciaio che per altri componenti. Tale indicatore chiave non risulta quindi applicabile ai processi della Fosber.

## 8.3 Acqua

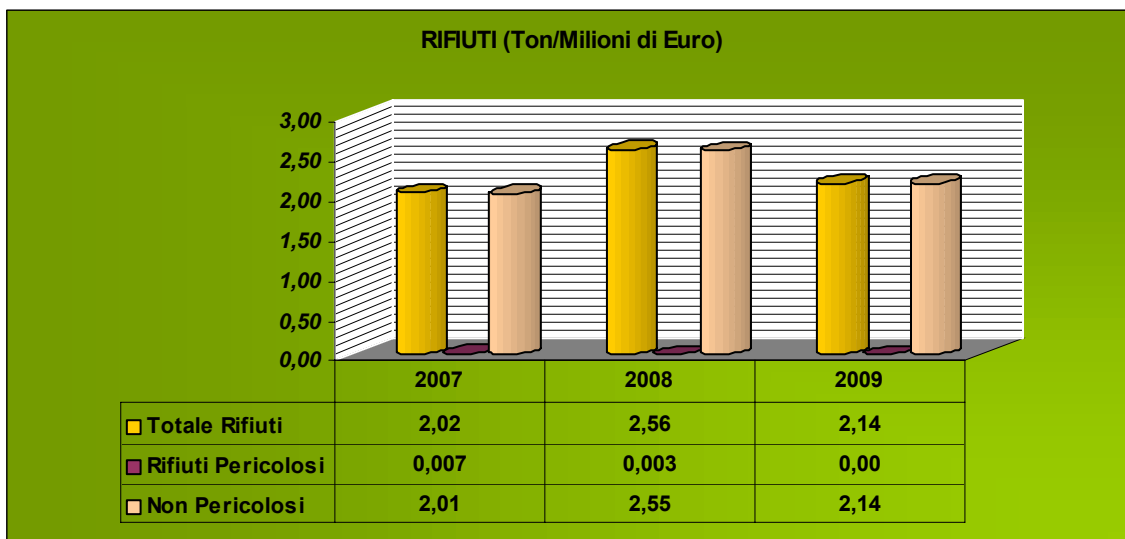
I consumi di acque sono riferibili ad usi civili e non produttivi, quindi questo indicatore chiave non è applicabile.

## 8.4 Rifiuti

Per i rifiuti si considerano i quantitativi annui dei rifiuti totali, rifiuti pericolosi e quelli non pericolosi. Gli indicatori più appropriati all'effettiva prestazione ambientale sono rappresentati nella sezione 6.2.4.

	<b>Totale Rifiuti da ciclo produttivo (ton)</b>	<b>Totale Rifiuti Pericolosi (ton)</b>	<b>Totale Rifiuti Non Pericolosi (ton)</b>	<b>Fatturato (Milioni di Euro)</b>
2007	165,39	0,574	164,81	82
2008	199,62	0,205	199,41	78
2009	111,10	0	111,10	51,85

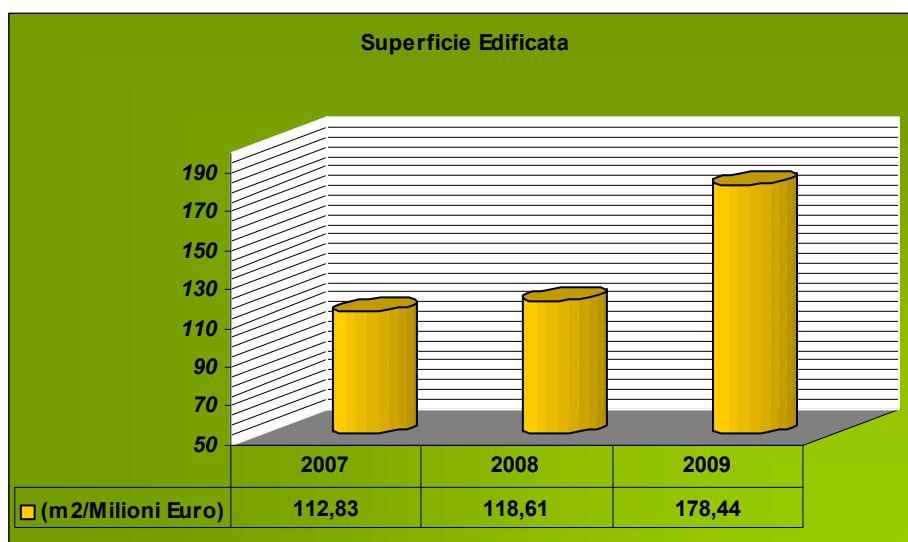
	<b>Indicatore Totale Rifiuti (ton/Milioni Euro)</b>	<b>Indicatore Totale Rifiuti Pericolosi (ton/Milioni Euro)</b>	<b>Indicatore Rifiuti Non Pericolosi (ton/Milioni Euro)</b>
2007	2,02	0,007	2,01
2008	2,56	0,003	2,55
2009	2,14	0,00	2,14



## 8.5 Biodiversità

Dal 1996 ad oggi non sono stati realizzati ampliamenti della superficie edificata dello stabilimento che risulta attualmente pari a 9252 m<sup>2</sup>, di cui 7800 m<sup>2</sup> di produzione, 850 m<sup>2</sup> di uffici e 570 m<sup>2</sup> per la mensa. L'andamento dell'indicatore chiave risulta influenzato dalla crisi del mercato.

	Superficie edificata (m <sup>2</sup> )	Fatturato (Milioni di Euro)	Indicatore (m <sup>2</sup> /Milioni Euro)
2007	9 252	82	112,83
2008	9 252	78	118,61
2009	9 252	51,85	178,44



## 8.6 Emissioni

Le emissioni sono riferite esclusivamente alle caldaie ed ai gruppi di condizionamento ad uso climatizzazione dei locali quindi non sono associabili alla produzione per cui tale indicatore chiave non è applicabile.

## 9 OBIETTIVI TARGET E PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO

Nel corso del 2009 sono stati definiti dei nuovi obiettivi, classificati come 04/05 e 05/05.

Relativamente agli obiettivi presenti nell'ultima Dichiarazione Ambientale si registra quanto segue:

- Obiettivo 01/05. La Direzione aziendale ha definitivamente deciso di procedere alla sostituzione dell'amianto sulle coperture (400 m<sup>2</sup> ad agosto del 2010).
- Obiettivo 02/05. L'intervento è collegato alla bonifica della copertura in eternit.
- Obiettivo 03/05. Migliorare struttura deposito temporaneo. Si è individuata una nuova zona di stoccaggio per l'olio lubrificante all'interno dello stabilimento (attuato Settembre 2010).
- Obiettivo 04/05. Ridurre il rischio di emissione in atmosfera di HCFC. Sostituzione del climatizzatore contenente freon R22 e si è installato un nuovo climatizzatore contenente gas HFC R407C. (Attuato Agosto 2010).
- Obiettivo 05/05. Ridurre la presenza di PCB/PCT. Sostituzione del trasformatore contenente oli e si è installato un nuovo trasformatore 400 KV RESINA, eliminando la presenza di PCB/PCT. (Attuato Luglio 2010).

Tutti quegli obiettivi previsti per l'anno 2009 sono stati posticipati al 2010/2011.

Ident.	Aspetto ambientale/area di miglioramento	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons	Attuazione
01/03	SUOLO E SOTTOSUOLO	Riduzione probabilità di contaminazione	Bonifica serbatoio dimesso e smaltimento	<p>1. Richiesta di preventivi a ditte specializzate per intervento di bonifica sul serbatoio contenente in passato gasolio</p> <p>2. Realizzazione di intervento di bonifica di serbatoio contenente gasolio in passato</p>	<p>1.30/09/'05</p> <p>2. 30/09/'07</p>	<p>- Preventivi richiesti</p> <p>- Numero di contatti con aziende specializzate</p> <p>- Relazione dell'effettuazione della bonifica</p>	Euro 3500	AMB	ATTUATO

Ident.	Aspetto ambientale/area di miglioramento	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons	Attuazione
03/02	<b>CONSUMI ENERGETICI</b>	Riduzione dei consumi energetici	Contenere i consumi al valore di 80 KWh su ore di collaudo	1. Installazione di un sistema di rilevazione separato per i consumi da impianto produttivo e per consumi da uffici 2. calcolo del nuovo indicatore dei consumi di energia elettrica legati al ciclo produttivo per il 2006	1. 06/2006 2. 12/2007	- Fatture attestanti l'installazione - Registrazioni distinte dei consumi - Fatture che provano la riduzione dei consumi	Euro 1000	AMB	ATTUATO
05/02	<b>QUESTIONI LAGATE AL PRODOTTO : COMPORTAMENTO AMBIENTALE DEI CLIENTI FOSBER</b>	Fornire informazioni sulle prestazioni ambientali dei prodotti venduti da Fosber	Integrazioni e dei manuali delle macchine fornite da Fosber con informazioni a carattere ambientale	1. Individuare per ciascuna macchina le informazioni di tipo ambientale che possono essere comunicate ai clienti 2. Integrare l'ultima sezione dei manuali di nuove macchine o in sede di revisione dei manuali esistenti con le informazioni di dettaglio sulle prestazioni associate al prodotto venduto	1. 31/12/'05 2. 30/03/'06	- n° di manuali integrati con informazioni di carattere ambientale - n° di criteri ambientali introdotti nella progettazione.	Personale interno	AMB/RF	ATTUATO
06/01	<b>ASPETTI LEGATI ALLA IMMISSIONE DI PRODOTTI SU NUOVI MERCATI E DECISIONI AMMINISTRATIVE E DI PROGRAMM.</b>	Integrazione del tema della Responsabilità Sociale con la Gestione Ambientale	Raggiungimento della certificazione SA 8000 nel sito di Monsagrati	Realizzazione operativa delle fasi previste per l'ottenimento della certificazione	30/06/2006	N.ro steps condotti	Euro 12.000	AMB/R D/RF	ATTUATO

Ident.	Aspetto ambientale/area di miglioramento	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons	Attuazione
07/03	CONSUMI ENERGETICI	Ridurre il consumo di energia da fonti non rinnovabili	Redazione di un progetto per l'istallazione di pannelli fotovoltaici per la produzione di 50 kW di potenza	<p>1. presentazione progetto per l'accesso al cofinanziamento</p> <p>2. selezione delle eventuali aziende per la costruzione e l'istallazione dei pannelli</p> <p>3. verifica della fattibilità economica dell' intervento</p> <p>4. attuazione dell'intervento</p>	<p>1.31/08/'06</p> <p>2.31/08/'07</p> <p>3.31/12/'07</p> <p>4.31/12/'08</p>	- kW annui risparmiati da fonte non rinnovabile	Euro 300.000	RD	<p><b>NON ATTUATO</b></p> <p>(La Direzione dopo aver condotto una verifica relativa ai costi, ha deciso di non effettuare tale investimento)</p>
08/03	GESTIONE RIFIUTI	Aumento raccolta differenziata	Istallazione di N°12 sacchetti colorati per la RD sui reparti	<p>1. acquisto sacchetti di differente colorazione per la RD</p> <p>2. Collocazione nei reparti</p>	<p>1.30/06/'06</p> <p>2.30/09/'06</p>	N° sacchetti acquistati	Euro 200	AMB	ATTUATO
01/04	SOSTANZE LESIVE DELL'OZONO	Ridurre il rischio di emissione in atmosfera di HCFC	Diminuzione del quantitativo di HCFC utilizzato nei condizionatori	<p>1. Identificazione degli impianti da sostituire e richiesta di preventivo per l'intervento</p> <p>2. Rimozione</p>	<p>1. 09/2007</p> <p>2. 12/2007</p>	- quantitativo di HCFC sostituito	Euro 5.000	AMB	ATTUATO

Ident.	Aspetto ambientale/area di miglioramento	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons	Attuazione
02/04	SVILUPPO AMBIENTALE A LIVELLO LOCALE E SENSIBILIZZAZIONE	Incrementare e sul territorio la cultura della tutela ambientale	Effettuazione di almeno una iniziativa volta a diffondere sul territorio i principi della sostenibilità	Identificazione delle opportunità presenti e realizzazione dell'iniziativa	06/2008  (Visto il momento in cui l'azienda si trova l'obiettivo viene programmato al 2011)	- numero di soggetti raggiunti dall'iniziativa (portata dell'iniziativa)	Euro 4.000	AMB	NON ATTUATO
01/05	AMIANTO	Sostituzione di tutta la copertura in eternit presente in azienda	Sostituzione del 100% dell'eternit presente in azienda	Incaricare azienda autorizzata allo smontaggio e smaltimento dell'eternit presente in azienda	Dicembre 2011	% coperture rimossa	500.000 euro	AMB	ATTUATO Agosto 2010 400 m <sup>2</sup>
02/05	CONSUMI ENERGETICI	Ridurre i consumi di energia elettrica	Ridurre l'indicatore dei consumi energetici sotto i 30 Kwh/ore di collaudo per l'anno 2010 rispetto al 2009	1. Installazione di crepuscolari all'interno dello stabilimento  2. Calcolo dell'indicatore e verifica del raggiungimento del traguardo	Dicembre 2009  (Visto il momento in cui l'azienda si trova l'obiettivo viene programmato al 2010)  Dicembre 2010 Posticipato a dic. 2011	N.ro crepuscolari installato  Kwh/n.ro collaudi	4.000 euro	AMB	L'intervento è collegato alla bonifica della copertura in eternit

Ident.	Aspetto ambientale/area di miglioramento	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Scadenza	Indicatore di monitoraggio	Risorse	Respons	Attuazione
03/05	RIFIUTI	Migliorare struttura deposito temporaneo	Migliorare struttura deposito temporaneo	<b>Ampliare l'area adibita a deposito temporaneo con strutturazione di aree ben identificate e al coperto</b>	Settembre 2010	/	2500 euro	AMB	ATTUATO Deposito di Olio
04/05	SOSTANZE LESIVE DELL'OZONO	Ridurre il rischio di emissione in atmosfera di HCFC	Diminuzione del quantitativo di HCFC utilizzato nei condizionatori	<b>Sostituzione dell'impianto di condizionamento della Mensa</b>	Agosto 2010	- quantitativo di HCFC sostituito	19.300 euro	AMB	ATTUATO
05/05	PCB/PCT	Ridurre la presenza di PCB/PCT	Eliminare la presenza di PCB/PCT nel trasformatore	<b>Installazione di un trasformatore 400 KV Resina, eliminando la presenza PCB/PCT</b>	Luglio 2010	- quantitativo di PCB/PCT eliminato	12.000 euro	AMB	ATTUATO