

2024

DICHIARAZIONE AMBIENTALE SITO DI CRUSINALLO (VB)

FAVINI



EMAS

GESTIONE
AMBIENTALE
VERIFICATA
IT-001692

INDICE



Redatta secondo i requisiti del Regolamento (UE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009 sull'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di eco gestione e audit (EMAS), come modificato dal Regolamento (UE) n. 1505/2017 e dal Regolamento (UE) n. 2026/2018

3	INTRODUZIONE	
4	ORGANIZZAZIONE AZIENDALE	
	Stabilimento di Crusinallo	
5	PROCESSO PRODUTTIVO	
	Materie prime	
	Preparazione impasti	
	Produzione del supporto carta	
	Patinatura	
	Allestimento	
19	SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	
	Politica ambientale	
19	ASPETTI AMBIENTALI	
	Identificazione degli aspetti ambientali significativi	
	La gestione degli aspetti ambientali	
20	OBIETTIVI AMBIENTALI	
21	PRESTAZIONI AMBIENTALI	
	Consumi energetici	
	Approvvigionamento e utilizzo delle risorse idriche	
		Scarichi idrici
		Emissioni in atmosfera
		Rumore e zonizzazione acustica del territorio
		Impatto visivo e odori
		Suolo
		Costituzione geologica del sottosuolo
		Condizioni idrogeologiche
		Situazione sismica
		Biodiversità
		Rifiuti
		Trasporti
		Fornitori di materie prime e servizi
		Amianto e manufatti contenenti amianto
		Gas refrigeranti con potere ozonolesivo ed effetto serra
		Radiazioni ionizzanti
		Gestione delle emergenze
37	AUTORIZZAZIONI APPLICABILI	
37	CONTATTI E INFORMAZIONI	
38	INDICATORI AMBIENTALI	

INTRODUZIONE

Il presente documento rappresenta la nona edizione della Dichiarazione Ambientale di Favini S.r.l. che ha aderito volontariamente al sistema di eco gestione ed audit secondo gli standard indicati dal Regolamento (UE) n. 1221/2009, dal Regolamento (UE) n. 1505/2017 e dal Regolamento (UE) n. 2026/2018.

La Dichiarazione Ambientale si inserisce nell'ambito dell'implementazione del Sistema di Gestione Integrato, certificato ai sensi delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2018, con il compito di gestire gli aspetti connessi all'attività aziendale e definire gli obiettivi e i traguardi per il miglioramento delle proprie prestazioni.

La registrazione EMAS, oltre che aumentare la soglia di attenzione alle prestazioni ambientali e la prevenzione dell'inquinamento, promuove un dialogo aperto con il pubblico e le altre parti interessate, al fine di preservare e migliorare la qualità dell'ambiente a beneficio delle attuali generazioni e di quelle future.

Allo stesso modo, la Dichiarazione vuole dimostrare l'impegno e la trasparenza dell'azienda, evidenziando le azioni e gli strumenti adottati per il raggiungimento dei traguardi ambientali prefissati.

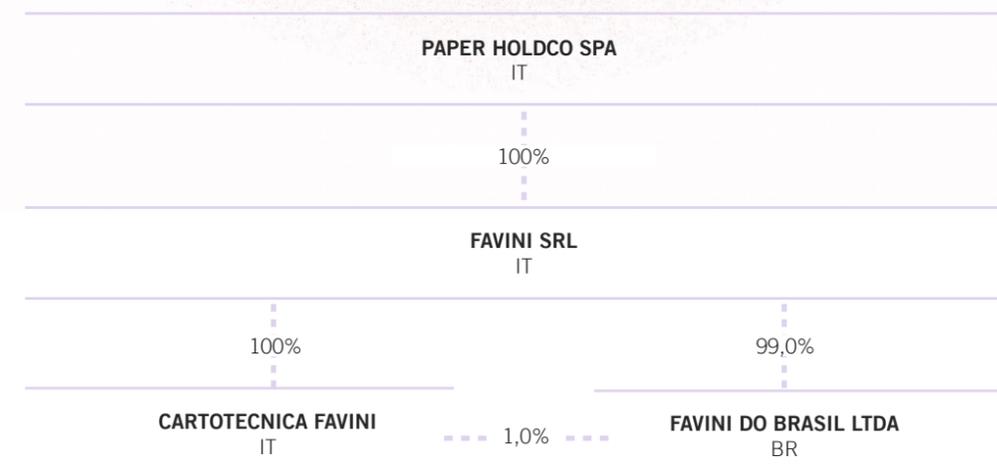
Le informazioni riportate nella Dichiarazione Ambientale si riferiscono al sito produttivo di Crusinallo (VB), in possesso di registrazione EMAS n. IT-001692. Il sito di Rossano Veneto (VI) elabora una dichiarazione ambientale indipendente con registrazione EMAS n. IT-001774

Vengono presentate alle parti interessate l'organizzazione aziendale, gli aspetti ambientali legati alle attività svolte dal sito e il consuntivo del programma ambientale per il triennio 2024-2026; vengono, inoltre, definiti gli obiettivi ambientali per il triennio 2024-2026.

Il prossimo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale è previsto per luglio 2026.

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE

Il Gruppo Favini S.r.l. opera nel mercato della produzione della carta dal 1736 ed è composto dalla capogruppo Favini S.r.l. (che realizza circa il 90% del fatturato del Gruppo) e dalle Controllate Cartotecnica Favini S.r.l. e Favini do Brasil Ltda. Come mostrato nel seguente organigramma, a sua volta, Favini S.r.l. è controllata da Paper Holdco S.p.A. che svolge il ruolo di holding di pura gestione della partecipazione Favini.



La sede legale di Favini S.r.l. è situata a Rossano Veneto (VI). La sua struttura produttiva è basata in Italia negli stabilimenti di Rossano Veneto (VI) e Crusinallo, comune di Omegna (VB).

Il sito di Crusinallo è specializzato in carte industriali («carte casting release»), ossia supporti a base cellulosa su cui vengono applicati dei trattamenti superficiali (patine o film plastici) che conferiscono al supporto un effetto distaccante (da cui il nome «release»); i supporti così ottenuti fungono da stampi che vengono poi utilizzati dai nostri clienti per la produzione di ecopelle e altri materiali sintetici per i settori abbigliamento, arredamento, calzatura, pelletteria, borse e valigie, applicazioni tecnico-sportive e automotive.

Crusinallo realizza anche carte grafiche (carte patinate, metallizzate e accoppiate). Il sito di Rossano Veneto è specializzato nella produzione di carte grafiche (carta e cartoncini bianchi e colorati) ed ospita la sede legale ed amministrativa dell'azienda. Nel 2023 l'azienda ha prodotto un fatturato lordo di circa 176 milioni di euro e ha prodotto circa 72.400 tonnellate di carta, di cui 51.300 tonnellate realizzate a Rossano Veneto e le restanti 21.100 tonnellate provenienti dallo stabilimento di Crusinallo.

Nel 1860 l'Architetto Andrea Nobili De Toma iniziò il progetto di una fabbrica nei dintorni di Crusinallo, ma l'idea di produrre carta utilizzando l'acqua del locale ruscello chiamato "Inferno" era di Ercole Maffioletti.

Cinque anni più tardi veniva firmato l'atto ufficiale che segnava l'inaugurazione della Cartiera di Crusinallo. Nel 1880 l'azienda impiegava ben 725 addetti quando fu acquisita da Caelli-Sesana e ribattezzata Sesana & C. Quarant'anni più tardi fu nuo-

STABILIMENTO DI CRUSINALLO

Settore di attività	Produzione di carta e cartone
Codice NACE	17.12
Codice e attività IPPC	6.1b Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartone con capacità di produzione superiore a 20 ton / giorno
Capacità produttiva potenziale	Carta speciale: 100 tonnellate/giorno
Periodo lavorativo	24 ore per 7 giorni /settimana
Numero di addetti	310

vamente rinominata dagli eredi di Ambrogio Binda, già proprietario di una cartiera a Milano e di un'altra a Vaprio d'Adda, diventando così Cartiera Binda.

Con l'acquisto di nuovi macchinari e tecnologie nel 1937 la Cartiera di Crusinallo si affermò quale leader nel mercato delle carte speciali. Il futuro potenziale per carte speciali e da stampa venne assicurato nel 1950 da Sandro Cirila, un uomo di grande intuito. Dopo molte ricerche egli contattò le grandi compagnie americane del settore e sviluppò tre nuove linee di prodotti: Cast Coated, Release e Carte Autoadesive. Il bestseller Bindakote nacque nel 1958.

Dopo vari passaggi di proprietà (la finanziaria Geninvest nel 1984 e il Polo cartario italiano Sottrici-Binda nel 1989) nel mese di Agosto 1998 viene acquistata dal Gruppo FAVINI.

Nel settembre 2000 il gruppo Favini si allarga acquisendo il gruppo olandese Gelderse Papiergroep, conosciuta nel mercato cartario con il nome di Meerssen & Palm.

La crisi economica mondiale, iniziata negli anni 2007-2008, ha lasciato traccia anche sul Gruppo Favini e si rende necessario la cessione delle cartiere olandesi al fine di salvaguardare gli stabilimenti italiani.

Nel 2008 viene costituita la Favini S.r.l., composta dagli stabilimenti di Rossano Veneto e di Crusinallo, e la Cartotecnica Favini S.r.l., presso lo stabilimento di Rossano Veneto: Orlando Italy, fondo di private equity, ne acquisisce la proprietà.

Nel 2013 Favini S.r.l. acquisisce una divisione di Arjo Wiggins diventando leader al mondo nel segmento dei supporti release.

Tra il 2015 e il 2016 entrambi gli stabilimenti di Favini S.r.l. hanno adottato un Sistema di Gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS.

Oggi Favini S.r.l. è controllata da Paper Holdco S.p.A. che svolge il ruolo di holding di pura gestione della partecipazione Favini.

Nel 2023 viene pubblicato il primo Report di Sostenibilità di Favini con il fine di integrare in un unico documento tutte le informazioni relative alla responsabilità sociale e ambientale del Gruppo.

PROCESSO PRODUTTIVO

Lo stabilimento di Crusinallo è una cartiera non integrata, cioè un'azienda la cui materia prima fibrosa principale (cellulosa) non viene prodotta in sito ma acquistata. Questa particolarità non è da sottovalutare poiché rappresenta una grossa differenza, in termini di impatto ambientale e di gestione del processo, rispetto ad una cartiera integrata.

La produzione di carta avviene su una macchina continua (macchina continua 2).

A margine dell'attività primaria di produzione, sono presenti delle attività ausiliarie, quali:

- Centrale ad alto rendimento a turbogas per la produzione di energia (elettrica e termica);
- Impianto biologico di depurazione delle acque reflue;
- Area officina per le ordinarie attività di manutenzione meccanica ed elettrica;
- Laboratorio di Controllo Qualità per le prove di controllo delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti provenienti dai vari reparti;
- Laboratorio Ricerca e Sviluppo per la progettazione, lo studio e la sperimentazione di prodotti innovativi;
- Uffici tecnici, amministrativi e commerciali.



Il processo produttivo richiede l'impiego di materie prime fibrose e non fibrose.

La **materia prima fibrosa** è la componente più consistente dal punto di vista quantitativo. Rappresenta il 70% delle materie prime impiegate (fibra vergine, materia prima riciclata, ritagli e scarti di produzione e trasformazione).

MATERE PRIME

Le **cellulose di fibra vergine** sono importate dall'estero e sono scelte combinando la qualità del prodotto con il rispetto dell'ambiente; infatti, in linea con i propri principi etici e di sostenibilità, Favini S.r.l. ha scelto di contribuire alla conservazione delle foreste del pianeta selezionando e utilizzando solo cellulosa di fibra vergine proveniente da coltivazioni forestali correttamente gestite secondo lo standard internazionale FSC™, che ne garantisce la sostenibilità nel tempo e la tutela dell'ambiente.

Nella realizzazione delle proprie carte, infatti, **Favini S.r.l. rifiuta categoricamente l'impiego di materie prime provenienti da foreste tagliate illegalmente o da aree in cui siano stati violati i diritti umani o dei lavoratori** e non ci sia stato rispetto dei principi sanciti dall'ILO (Organizzazione Internazionale del Lavoro).

Le cellulose utilizzate sono, inoltre, "chlorine free", ovvero nel processo di imbianchimento delle fibre non viene utilizzato cloro.

Secondo la pianta da cui provengono, le cellulose presentano fibre diverse. Si distinguono essenzialmente due categorie: fibre lunghe (da conifera) e fibre corte (da latifolia). Ogni fibra conferirà al prodotto finito caratteristiche diverse.

BALLE DI
CELLULOSA



Le materie prime non fibrose conferiscono alla carta le caratteristiche tecnologiche richieste (es. grammatura, spessore, levigatezza, permeabilità, colore, lucentezza, stampabilità e velocità di stabilizzazione dell'inchiostro)

Le sostanze di carica sono sostanze inorganiche che, oltre a fungere da filler (riempitivo degli spazi tra le fibre), consentendo di ottenere una superficie chiusa e piana, conferiscono all'impasto fibroso certe caratteristiche (es. migliore ricettività all'inchiostro, migliore lisciatura, maggior grado di bianco, maggiore opacità).

La carica minerale è rappresentata principalmente da carbonato di calcio e, in misura minore, da caolino. Il carbonato di calcio si presenta in forma di polvere bianca che viene stoccata in due silos, prelevata mediante coclea e miscelata con acqua per preparare la dispersione da dosare nel processo.

Le sostanze collanti regolano la capacità di assorbimento dell'acqua da parte della carta, rendendola impermeabile ai liquidi, e garantiscono una giusta penetrazione dell'inchiostro in fase di scrittura o stampa, rendendo la carta stampabile. L'amido di patata o mais si presenta come polvere bianca e viene stoccato in appositi silos; serve a favorire il legame tra le fibre di cellulosa, dando loro più coesione, migliorando la ritenzione dell'impasto fibroso e aumentando le proprietà fisico-meccaniche della carta (rigidità e resistenza alla trazione). Il processo prevede la cottura dell'amido con vapore prima del suo utilizzo in impasto.



IMPASTO
NEL PULPER

I **candeggianti ottici** sono coloranti incolori in luce visibile, ma in luce UV (luce solare, lampade fluorescenti) danno una fluorescenza azzurra o violacea che aggiunge un tono azzurro alla carta bianca, bilanciando il tendenziale colore giallo e aumentando l'effetto di bianco. In pratica, sono sostanze fluorescenti che rendono più bianco il colore della carta.

Per alcune carte vengono utilizzati **coloranti liquidi o in polvere**, dosati in opportune ricette al fine di garantire le specifiche di colore richieste dal cliente.

La disponibilità di acqua permette l'esistenza dell'intero processo produttivo; non a caso, infatti, le cartiere sono nate in corrispondenza di corsi d'acqua. **L'azienda è consapevole di utilizzare un bene prezioso per l'intera comunità e negli ultimi anni ha intensificato gli sforzi tesi a minimizzare la quantità di acqua necessaria al processo produttivo.**

Le cellulose, provenienti principalmente dall'Europa e dal sud America, giungono in Italia via nave e, dal porto di Monfalcone o Livorno, arrivano in azienda mediante trasporto su gomma con cadenza giornaliera.

Le materie prime sfuse raggiungono lo stabilimento, in genere settimanalmente, mediante trasporto su gomma in autocisterne. Quelle che si presentano allo stato fisico polverulento sono conservate in silos, ciascuno dei quali è munito di uno sfiato attivo durante le operazioni di carico per la fuoriuscita dell'aria in eccesso; in ciascuno sfiato è presente un filtro a maniche per l'abbattimento dell'eventuale polvere presente.



RITAGLI E SCARTI
DI PRODUZIONE

Nella tabella sottostante vengono riportate le quantità utilizzate per ogni tipologia di materie prime (le quantità sono espresse in tonnellate)

	2020		2021		2022		2023		2024*	
	RINNOVABILE	NON RINNOVABILE								
Cellulose vergini	14869	-	19634	-	22970	-	18773	-	12808	-
Cellulose riciclate	-	-	33	-	67	-	10	-	11	-
Amidi	1123	-	1399	-	1721	-	1385	-	943	-
Caolini		2041	-	2455	-	2228	-	1144	-	794
Carbonato di calcio		2750	-	3851	-	5544	-	5116	-	3501
Altri chimici		2330		2781		3206		2630		1673

al 30/06/2024*

Il processo produttivo vero e proprio è suddivisibile in quattro operazioni unitarie:

PREPARAZIONE IMPASTI

La carta è un feltro di fibre vegetali ottenuto da una sospensione in acqua che, per drenaggio, pressatura ed essiccamento, si disidrata lasciando le fibre irregolarmente disposte e spontaneamente cementate.

L'impasto fibroso è l'insieme di materie fibrose e altri ingredienti.

Poiché le fibre vegetali si trovano allo stato secco (balle di fogli di cellulosa), la prima operazione da effettuare è spapolare la materia fibrosa in acqua utilizzando un apposito macchinario (pulper), che ha lo scopo di trasformare il materiale fibroso in una sospensione omogenea con tutte le singole fibre ben separate le une dalle altre, senza grumi o fasci di fibre.

Il trasferimento delle balle di cellulosa nel pulper avviene grazie ad un impianto di

caricamento automatico costituito da un nastro trasportatore. Il moto vorticoso creato dalla girante del pulper provoca lo sfaldamento dei fogli di cellulosa riducendoli in fibre elementari, che possono essere così pompate negli impianti di lavorazione. L'impasto fibroso che si ottiene ha una percentuale di secco pari a circa il 5-6%. Terminata la pulperazione, l'impasto fibroso viene riversato in una tina di miscela-

zione dove è mantenuto continuamente sotto agitazione. Qui vengono aggiunte le sostanze di carica, l'amido e la colla che, opportunamente dosati, contribuiscono alla realizzazione del tipo di carta che si vuole produrre.

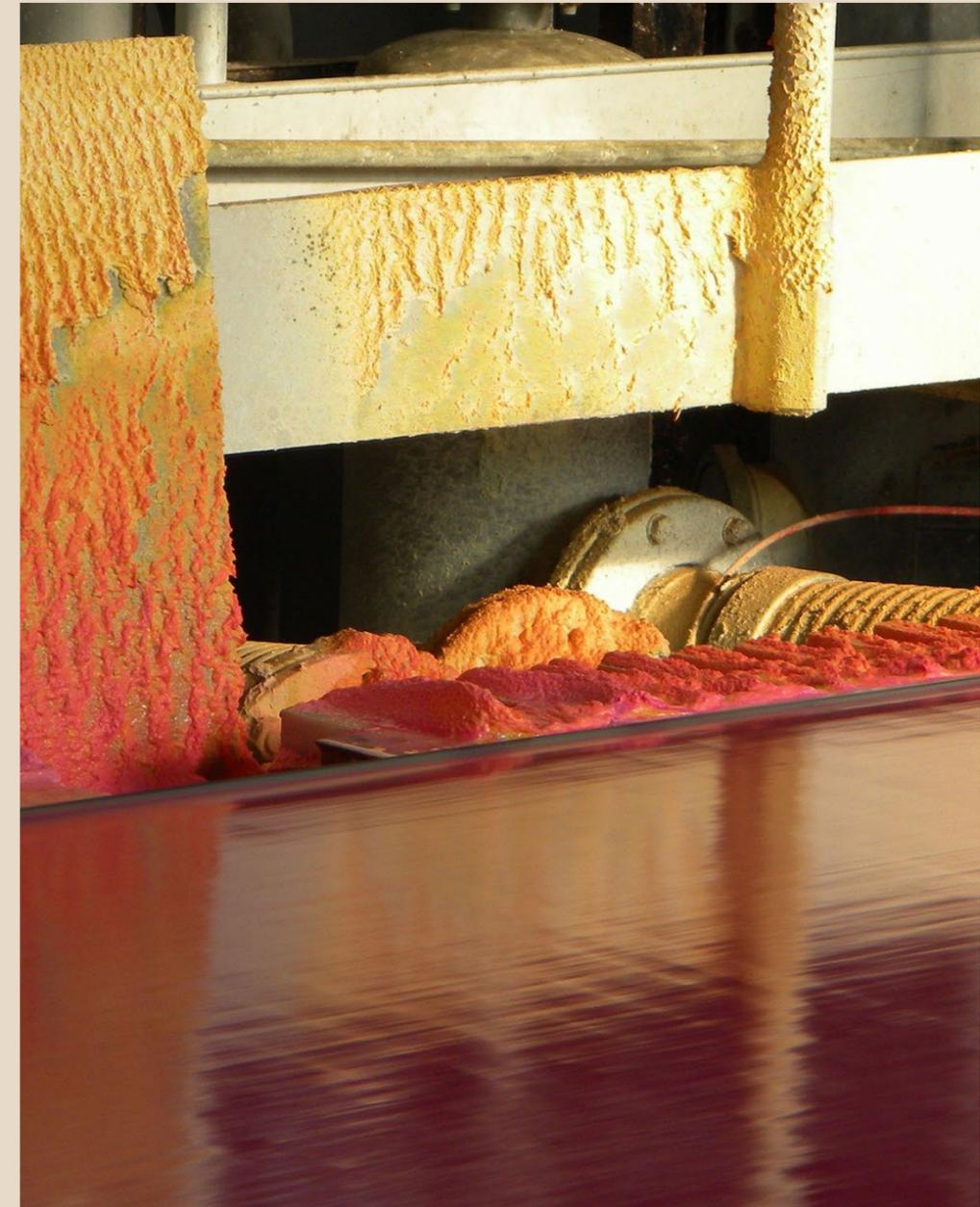


PRODUZIONE DEL SUPPORTO DI CARTA

Questa fase comprende le lavorazioni che avvengono in macchina continua, così definita perché caratterizzata da un ciclo di lavorazione continuo (al suo inizio viene immesso in continuazione l'impasto e alla sua fine ne esce il nastro di carta).

Dalla tina di miscelazione l'impasto fibroso viene pompato nella macchina continua che ha la funzione di trasformare un impasto costituito dal 99% di acqua in un nastro di carta che mediamente ha un contenuto di acqua che va dal 5% al 7%.

Nella macchina continua si distinguono le seguenti sezioni:



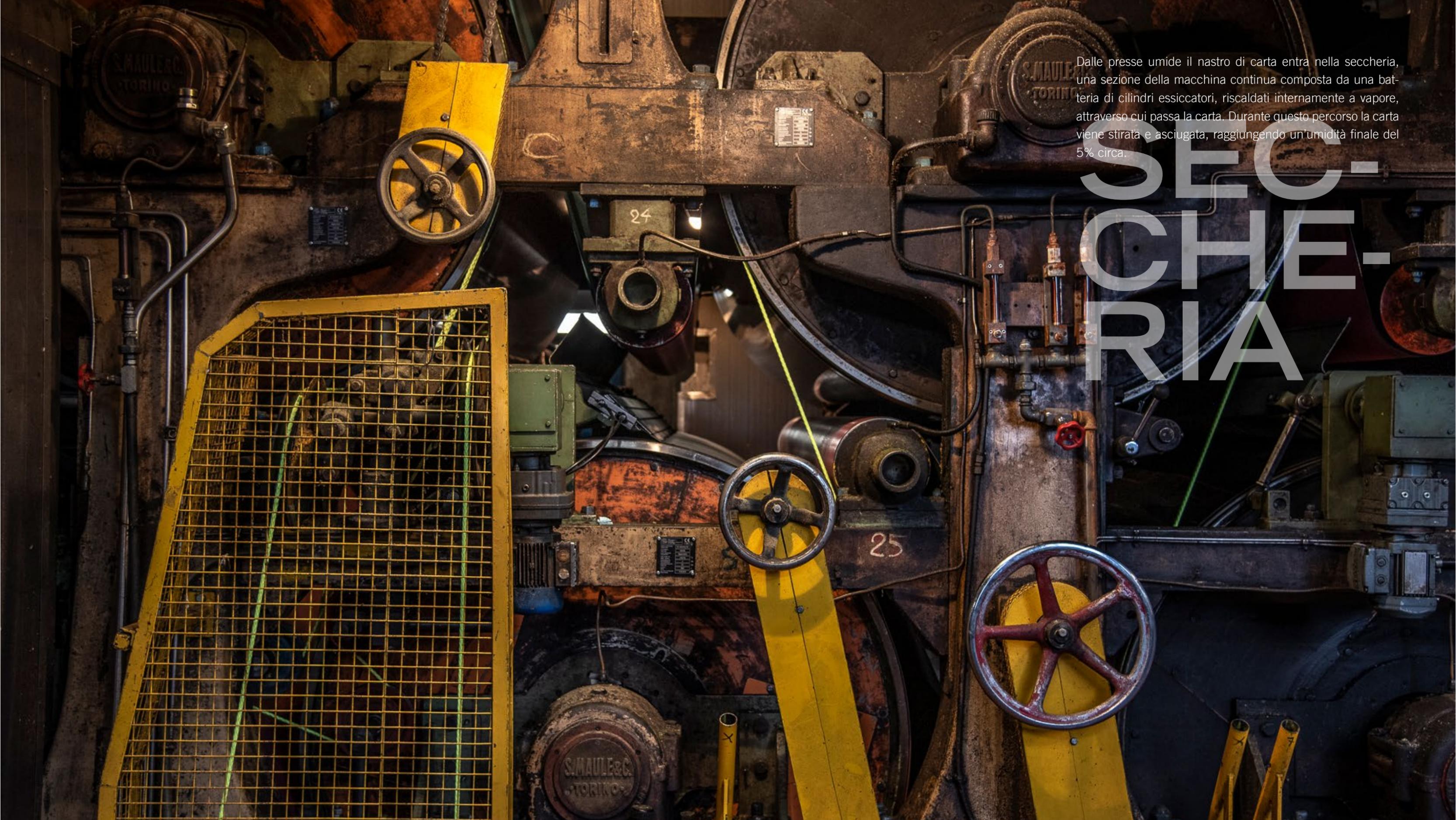
TELA DI FORMAZIONE
MACCHINA CONTINUA

La parte umida è costituita dalla tela di formazione (o tavola piana) e dalle presse umide. L'impasto viene distribuito uniformemente sulla tela di formazione dalla cassa d'afflusso. La tela di formazione, realizzata con materiale sintetico, scorre alla velocità di alcune centinaia di metri al minuto ed è composta da elementi drenanti, i quali consentono di allontanare l'acqua trattenendo le fibre e gli altri componenti dell'impasto. In questa fase è importante la cosiddetta "ritenzione", ossia la capacità della macchina di trattenere il più possibile sulla tela le materie prime (la sostanza secca), riducendone la perdita nelle acque di drenaggio. L'acqua, che per gravità scende attraverso i fori della tela di formazione, si raccoglie nel sotto tela, viene recuperata in apposite vasche e, essendo ancora ricca di fibre e cariche minerali, viene recuperata e riciclata nell'impasto. Dalla tela di formazione il nastro di carta passa su una serie di feltri assorbenti, che hanno lo scopo di guidare la carta attraverso coppie di cilindri pressa sovrapposti che comprimono il feltro e il nastro di carta. I feltri, per effetto della pressione meccanica esercitata dai cilindri, asportano l'acqua contenuta nel nastro di carta per compressione; in questo modo si ottiene una disidratazione meccanica fino ad arrivare ad un secco del 50%.

PAR- TE UMI- DA

Dalle presse umide il nastro di carta entra nella seccheria, una sezione della macchina continua composta da una batteria di cilindri essiccatori, riscaldati internamente a vapore, attraverso cui passa la carta. Durante questo percorso la carta viene stirata e asciugata, raggiungendo un'umidità finale del 5% circa.

SEC- CHE- RIA



Il nastro di carta viene fatto passare attraverso cilindri di acciaio sovrapposti che, a seconda della pressione impostata, rendono la superficie della carta più o meno liscia ed eliminano le irregolarità superficiali. Sulle macchine continue è presente un sistema di controllo qualità che, mediante un lettore ottico, è in grado di misurare, in lunghezza e in larghezza, le principali caratteristiche della carta (grammatura, spessore, umidità, ceneri, ecc.) per garantire un controllo in linea, che si aggiunge a quello fuori linea eseguito dal Laboratorio Controllo Qualità. All'uscita dalla macchina continua, la carta arriva all'arrotolatore (pope), che avvolge il nastro di carta attorno ad un'anima di acciaio, creando la cosiddetta bobina madre.

CILINDRI DI USCITA

PATINATURA

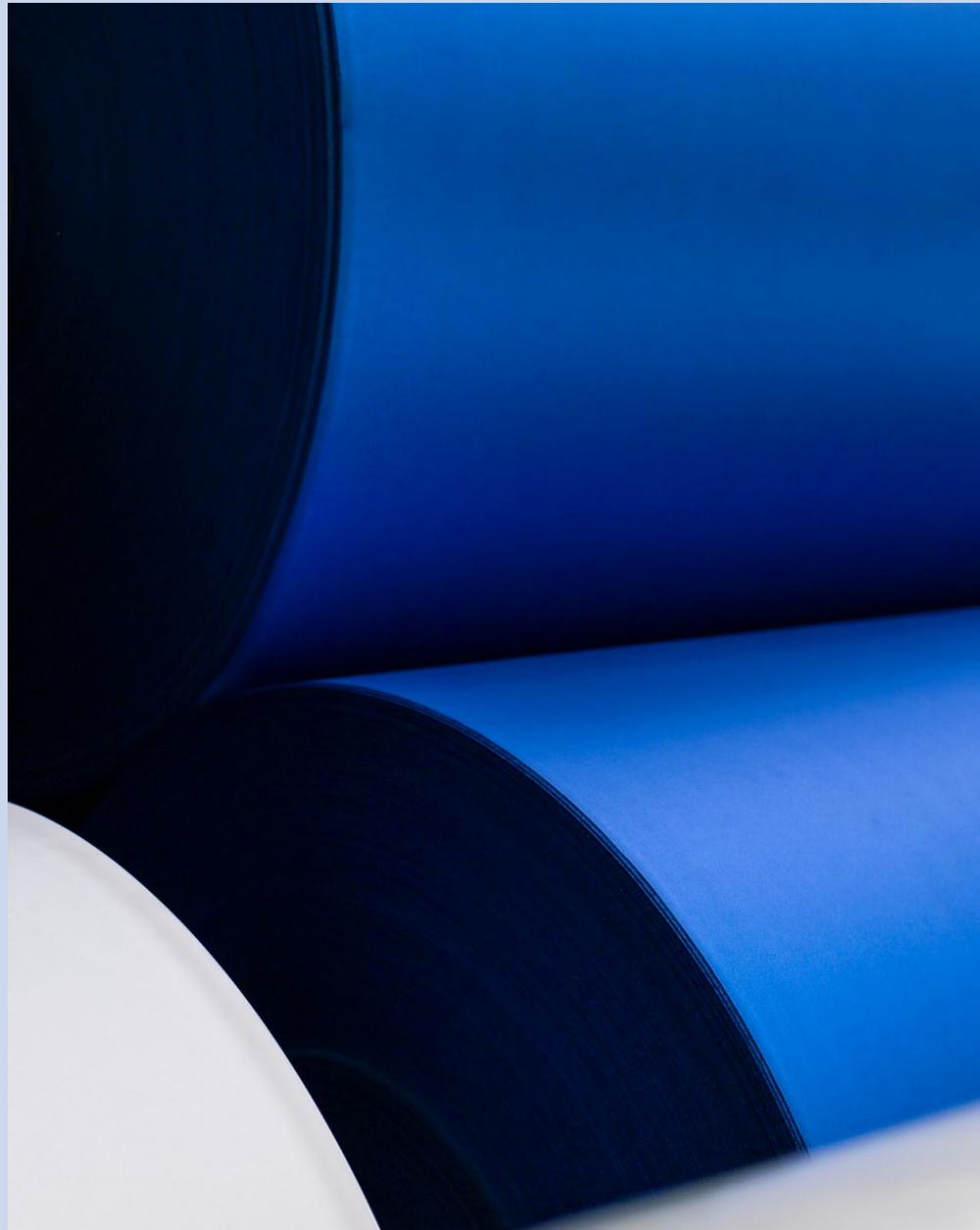
Il supporto di carta viene quindi patinato utilizzando cinque patinatrici fuori linea. La patinatura conferisce alla carta le caratteristiche tecniche che la rendono adatta alle destinazioni finali alla quale è destinata (carta grafica oppure carta industriale). La patina è una miscela a base acquosa composta da materie prime quali Caolino, carbonato, proteine, lattici, pigmenti ed additivi, che ha lo scopo di perfezionare ed uniformare la superficie del nastro di carta. Le miscele sono realizzate nell'Area Cucina Patine in modalità discontinua a batch.

Produzione foglio: Le patine prodotte in cucine patine o in prossimità della macchina patinatrice sono trasferite nei relativi serbatoi di lavoro delle patinatrici e da questi alle rispettive teste di patinatura, mentre la carta in bobina prodotta dalla macchina continua viene caricata sull'apposito svolgitore.

Il foglio, dalla bobina di svolgimento, viene fatto passare attraverso le teste di patinatura, dove un apposito applicatore distribuisce in modo omogeneo sulla superficie un film di patina il cui eccesso è eliminato da un getto d'aria a pressione.

Recupero soluzione patinatura: L'eccesso di soluzione di patinatura viene inviato ad un serbatoio in cui subisce un trattamento di filtrazione con vibrovaglio prima di essere inviata alle teste di patinatura.

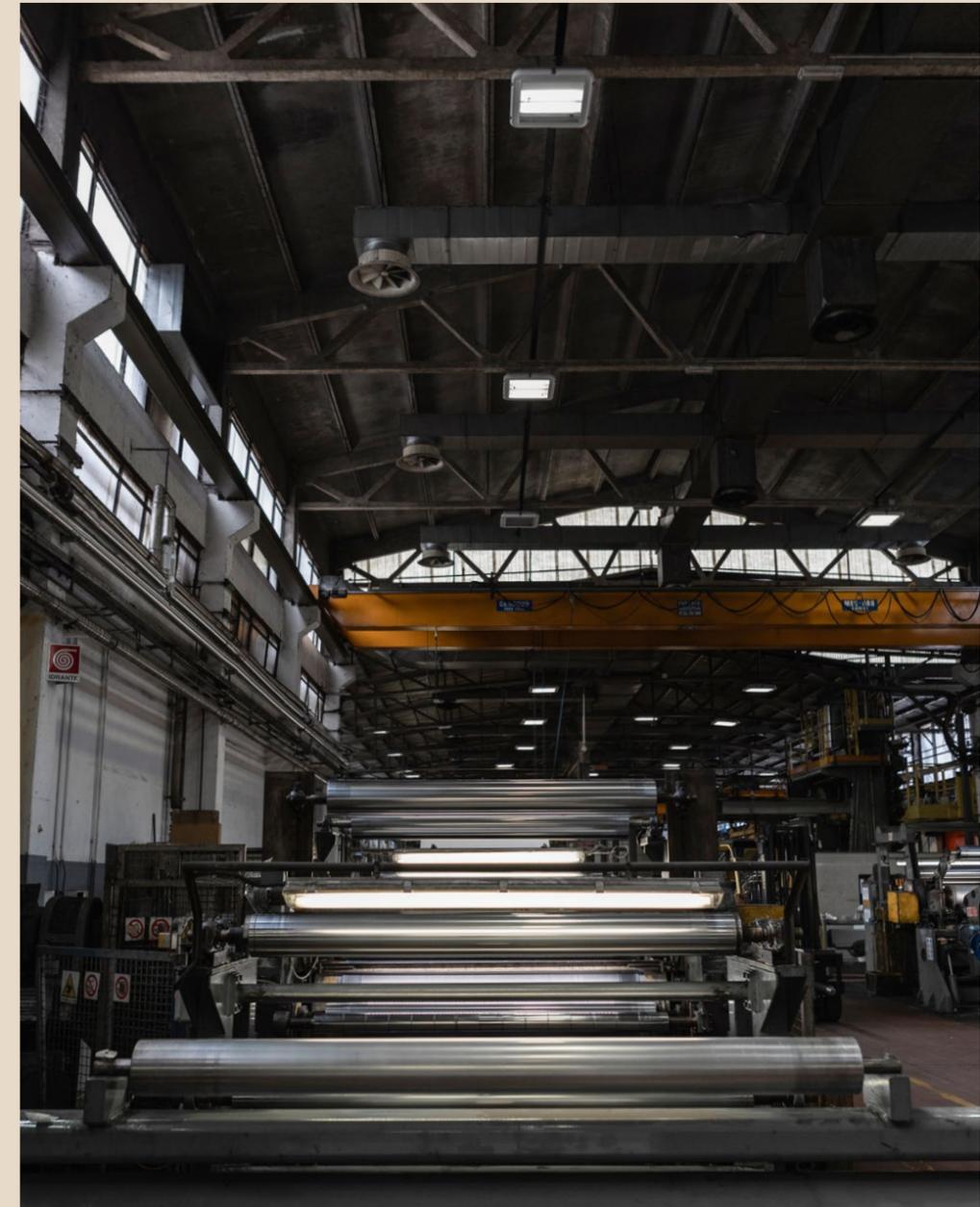
Asciugatura: La carta patinata viene quindi fatta passare all'interno dei forni di asciugamento e fissaggio, che sono dotati di batterie di riscaldamento e un circuito di ricircolo.



ALLESTIMENTO

L'Allestimento è il reparto della cartiera in cui la carta viene "allestita", cioè sottoposta alle lavorazioni necessarie per prepararla nel formato richiesto dal cliente e spedirla.

Al termine delle operazioni di patinatura parte della carta patinata può subire un ulteriore passaggio di finitura realizzata mediante macchine note con il nome di Goffratrice e Calandra. Le goffratrici imprimono sulla carta un particolare disegno (geometrico o di fantasia), mentre la calandra conferisce una perfetta lisciatura. Le bobine di carta patinata sono successivamente inviate alle rispettive aree di allestimento dove, oltre al processo di confezionamento, possono subire i processi di ribobinatura, taglio in formato, squadratura.



CILINDRI
GOFFRATORE

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

La tutela dell'ambiente è una delle tematiche di maggiore importanza per Favini, che ha da tempo adottato un approccio responsabile nei confronti dell'ambiente e del risparmio delle principali fonti di approvvigionamento sviluppando, nel corso degli anni, una cultura aziendale volta a favorire la realizzazione di prodotti con materie prime naturali ed ecologiche nonché a minimizzare gli impatti ambientali dei propri processi produttivi.

Il Gruppo ha incentivato l'attuazione di specifici interventi volti ad un uso razionale delle risorse energetiche, alla riduzione dei consumi, alla riduzione degli impatti derivanti dalla produzione e al progressivo incremento della gamma di prodotti derivanti dall'economia circolare.

Favini S.r.l. ha adottato per il proprio Sistema di Gestione Ambientale lo standard UNI EN ISO 14001:2015 e la Registrazione EMAS. Il Sistema di Gestione Ambientale ha come obiettivo il controllo degli aspetti ambientali connessi all'attività aziendale, garantendo la conformità legislativa e promuovendo azioni volte al miglioramento continuo.

L'impegno dell'azienda verso l'ambiente si articola, inoltre, in diverse iniziative volte a promuovere la sensibilità e la comprensione del personale nei confronti delle questioni ambientali e migliorare di continuo l'approccio aziendale nei confronti delle risorse.

POLITICA AMBIENTALE

La Politica ambientale, sottoscritta dall'Amministratore Delegato, rappresenta il documento di alto livello contenente i principi generali e il quadro di riferimento nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale. La Politica ambientale di Favini S.r.l. è disponibile in formato elettronico sul gestionale documentale interno e sul sito internet aziendale.

ASPETTI AMBIENTALI

L'identificazione e la valutazione degli aspetti ambientali, combinata con la valutazione dei rischi e delle opportunità derivanti dalle aspettative delle parti interessate, svolge un ruolo fondamentale all'interno del Sistema di Gestione Ambientale poiché permettono di stabilire lo "stato dell'arte" in campo ambientale, di ridefinire la Politica ambientale, di ridefinire gli obiettivi e i traguardi ambientali e di agire in modo strutturato sul miglioramento continuo e sulla prevenzione dell'inquinamento.

Nella valutazione degli aspetti ambientali sono stati considerati sia gli aspetti ambientali diretti (su cui l'azienda ha il completo controllo gestionale) sia quelli indiretti (su cui l'azienda non ha il completo controllo gestionale), connessi ai processi che interagiscono con l'ambiente, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente in condizioni normali, anomale ed in situazioni di emergenza. Ogni aspetto ambientale è stato analizzato, valutato e classificato a seconda del suo grado di significatività.

Viene richiesto anche un approccio basato sulla valutazione del rischio dopo aver analizzato il contesto, le aspettative delle parti interessate e gli aspetti ambientali.

I principali rischi valutati sono:

- Rischio di violazioni delle prescrizioni legali connessi agli aspetti ambientali cogenti (es: rumore, emissioni in atmosfera, emissioni in acqua)
- Rischio di mancato raggiungimento degli obiettivi del sistema di gestione ambientale
- Rischio legato ad una comunicazione non trasparente o non efficace
- Rischio legato al cambiamento climatico

Per ognuno di questi rischi è attivo un programma di miglioramento e/o monitoraggio e gestione. La valutazione delle opportunità suggerisce di coinvolgere il personale in progetti di sviluppo della consapevolezza su tematiche ambientali.

Il controllo degli aspetti ambientali generati dalle attività del sito si basa sulla continua gestione e sorveglianza nel rispetto delle procedure del Sistema di Gestione Ambientale, sul monitoraggio degli indicatori ambientali e sul mantenimento dell'efficienza impiantistica. Il controllo della conformità e dell'efficacia del Sistema di Gestione è garantito, inoltre, dagli audit interni, effettuati sia sulla base di un programma stabilito sia quando si ritenga necessario controllare l'attività di specifici reparti o funzioni in seguito, ad esempio, a non conformità al sistema, all'introduzione di modifiche nei processi, al cambiamento di personale. Gli audit sono condotti da personale esterno qualificato.

OBIETTIVI AMBIENTALI

Cogliendo lo spirito, i requisiti della norma EMAS e i risultati della valutazione interna degli aspetti ambientali, l'azienda ha definito nuovi obiettivi per il periodo 2024-2026 che permetteranno di migliorare le prestazioni ambientali.

TEMATICA	TIPO DI INTERVENTO	BENEFICIO ATTESO	SCADENZA PREVISTA	RESPONSABILITÀ	RISORSE	STATO DI AVANZAMENTO
Rifiuti: riduzione fanghi di lavorazione e azzeramento conferimento in discarica	Ottimizzazione cicli produttivi (es: gestione fermate, cambi produzione) con conseguente riduzione della quantità di fango prodotto	Riduzione di circa il 10% (fango su versato)	2024	Produzione Manutenzione	-	Risultato 2023: 100 % fanghi conferiti a recupero Risultato 2023: Obiettivo raggiunto (Riduzione 11% su versato) Risultati ottenuti grazie ad una gestione efficiente dei cicli di produzione con ottimizzazione degli scarichi in occasione di cambi produzione / fermate programmate
Risorse idriche: riduzione consumi di risorsa naturale	Riduzione del consumo di acqua di pozzo e riduzione del quantitativo da acque scaricate in corpo idrico superficiale attraverso l'ottimizzazione dei cicli produttivi e riducendo ulteriormente i prelievi di acqua di pozzo (es: valvola parzializzazione su raffreddamenti...)	Riduzione di circa il 16% del prelievo di acqua di pozzo (misurato in mc di acqua prelevata da pozzo)	2024	Direzione Produzione Manutenzione	-	"Interventi realizzati; in corso il monitoraggio per la validazione dei risultati (il beneficio sarà misurabile nel periodo estivo)"
Gestione energetica Impatto CO ₂	Analisi LCA per compensare la CO ₂ relativa ad alcune linee di prodotto	Compensazione di quote di CO ₂ attraverso progetti di riforestazione. Obiettivo riduzione CO ₂ su versato (1,15 ton/ton)	2024-2026	Direzione QAS	Interne	Analisi di Carbon footprint di prodotto in corso per alcune tipologie di carte grafiche
Efficienza energetica	Rifacimento impianto di riscaldamento uffici. L'intervento proposto prevede l'utilizzo delle condense calde altrimenti inutilizzate, messe a disposizione dal reparto produttivo per riscaldare gli ambienti uffici, in sostituzione della caldaia da riscaldamento a gas metano	Risparmio di circa 3000 Sm ³ di gas naturale pari a circa 6 ton di CO ₂	2024	Direzione Manutenzione	10.000 €	-
Riduzione dell'impatto ambientale degli aspetti indiretti (riduzione inquinamento da traffico veicolare)	Realizzazione di un nuovo ingresso carraio per il traffico veicolare e relativa palazzina Portineria, eliminando l'ingresso dalla via IV Novembre	Riduzione del n. di automezzi in sosta e diminuzione degli inquinanti (es: polveri sottili)	2024-2025	Direzione Manutenzione	500.000 €	"Il progetto è stato presentato agli Enti preposti al rilascio delle autorizzazioni. Conclusione lavori prevista entro Agosto 2025"

CONSUMI ENERGETICI

I consumi energetici sono uno degli aspetti più significativi ed impattanti nella produzione della carta; per tale motivo le cartiere hanno sempre realizzato impianti di auto-produzione di energia, in grado di rendere autonomo il processo produttivo.

L'azienda utilizza le seguenti fonti di energia:

- Energia elettrica, per l'alimentazione degli impianti;
- Energia termica, sottoforma di vapore;
- Gas naturale, per l'alimentazione della centrale termoelettrica e dei bruciatori della batterie di essiccazione delle Patinatrici Lama d'aria
- Carburante, per autotrazione e gruppi emergenza.

Il ciclo di lavorazione dello Stabilimento necessita di energia elettrica ed energia termica sotto forma di vapore saturo. A partire dall'anno 2016 la richiesta energetica dello Stabilimento, sotto forma di potenza elettrica e termica, è soddisfatta mediante produzione cogenerativa di energia elettrica ed energia termica da parte di un turbogas ad alta efficienza avente in linea un generatore di vapore a recupero.

La centrale di cogenerazione è composta principalmente da:

- n°1 package turbogas alimentato a gas naturale di potenza elettrica nominale di 3.713 KWel
- n°1 generatore di vapore a recupero del tipo a tubi d'acqua

Nei locali della Centrale Termica sono installate inoltre due Caldaie a tubi di fumo ad alto rendimento con funzione di backup (Bono 1 e Bono 2) che intervengono in caso di guasto

o fermata temporanea della Centrale di cogenerazione e nel periodo invernale ad uso riscaldamento dei locali produttivi per far fronte a picchi di consumi. A servizio della Centrale è previsto un sistema di monitoraggio emissioni (SME) per il controllo in continuo dei parametri dei gas di scarico in uscita dal turbogas: O₂, temperatura, CO, NO_x, tenore di vapore acqueo e portata.

A servizio dello Stabilimento sono inoltre attive due Centrali idroelettriche di proprietà: Centrale "Il Maglio" la cui energia viene assorbita direttamente dallo Stabilimento e Centrale "Il Mulino" la cui energia viene interamente ceduta alla rete.

La quota parte di energia elettrica non autoprodotta viene acquistata dalla rete nazionale, scegliendola da fonti rinnovabili a partire dal 2021.

Nella tabella sottostante vengono riportati i consumi totali di energia acquistata ed autoprodotta per il periodo preso in esame. I dati sono stati rilevati mensilmente mediante la lettura dei contatori.

Si precisa che la quota residuale di energia acquistata dalla rete è 100% da fonti rinnovabili.

	2021	2022	2023	2024 *
Consumo di energia elettrica totale (MWh)	23.658	24.890	24.190	15.111
acquistata da rete (MWh)	1.672	2.406	2.035	775
prodotta da Centrale a Turbogas e assorbita (MWh)	20.934	21.938	21.810	14.336
prodotta da centrale Idrica e assorbita (MWh)	1.052	546	345	0
Consumo % di energia rinnovabile	100	100	100	100
Consumo di energia termica autoprodotta (MWh)	84.042	89.290	66.485	43.761
Consumo di gas metano (m ³)	15410088	16108669	12953912	8.421.028

* Fino al 30/06/2024

(Nota: la Centrale ad alto rendimento è rientrata nella disponibilità di Favini a partire dall'anno 2021)

Dal 2009, Favini S.r.l. ha all'attivo un sistema di analisi e monitoraggio della propria efficienza energetica e si impegna a ridurre i propri consumi attraverso un piano di continui investimenti. Il programma di miglioramento dell'efficienza energetica del Gruppo si concentra su interventi che riguardano la sostituzione di dispositivi e attrezzature tecniche obsolete o poco efficienti con altre a maggior resa energetica.



TINA DI
COLORAZIONE

APPROVVIGIONAMENTO E UTILIZZO DELLE RISORSE IDRICHE

Lo stabilimento di Crusinallo necessita di acqua per uso potabile e uso industriale. L'acqua che l'azienda utilizza a fini industriali è sottoposta a concessione e controllo da parte delle autorità preposte. Il sito utilizza due tipologie di acqua:

- acqua di pozzo per la produzione di energia e per il processo produttivo, prelevata da due pozzi artesiani interni al sito;
- acqua potabile dall'acquedotto pubblico solo per i servizi igienico-sanitari.

I prelievi idrici sono monitorati continuamente mediante misuratori di portata installati su ogni linea di prelievo per assicurare all'azienda il rispetto dei limiti previsti dalla relativa autorizzazione e per controllare i consumi. All'interno dei reparti produttivi sono attivi circuiti e impianti di recupero e riutilizzo delle acque di processo. Gli utilizzi dei singoli reparti produttivi vengono monitorati continuamente per tenere sotto controllo questo aspetto ambientale ed evidenziare consumi anomali.

Per cercare di ridurre i consumi idrici si è provveduto alla chiusura del ciclo delle acque, recuperando e riutilizzando le acque di processo e di raffreddamento consentendo alla fine un risparmio di acqua fresca di pozzo.

L'acqua non più recuperabile viene trattata nell'impianto biologico per la depurazione delle acque di processo.

Nella tabella che segue si riporta l'approvvigionamento idrico riferito al quinquennio 2020-2024.

	2020	2021	2022	2023	2024 *
Acqua emunta da pozzo (m³)	1.158.472	1.277.098	1.512.340	1.177.132	694.667
Acqua prelevata da acquedotto (m³)	2.706	2.756	1.592	1.366	-
Totale acque consumate (m³)	1.161.178	1.279.854	1.513.932	1.178.498	694.667

* al 30/06/2024

Questo è uno degli aspetti ambientali più significativi, in quanto soggetto alle prescrizioni di legge derivanti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

La cartiera di Crusinallo possiede un impianto di depurazione costituito da un primo stadio chimico-fisico e da un secondo stadio biologico che permette di scaricare le acque di processo depurate nella roggia del Maglio, nel rispetto dei limiti imposti.

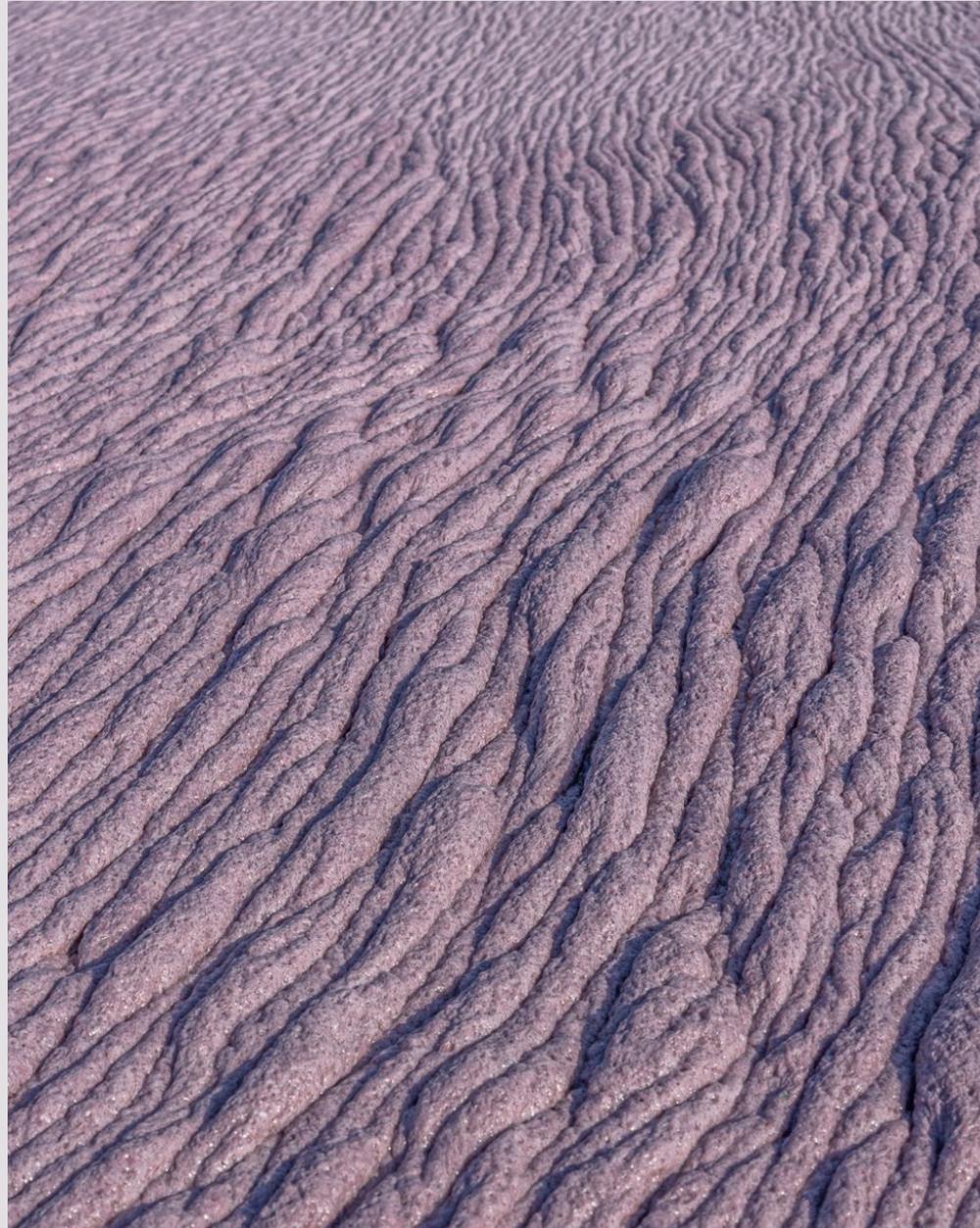
L'intero impianto è controllato automaticamente da un sistema computerizzato sotto la supervisione del personale addetto all'impianto.

Le acque di processo e parte delle acque meteoriche di prima pioggia sono trattate nell'impianto di depurazione. Esso si compone delle seguenti sezioni:

- sistema di raccolta acque mediante vasca di equalizzazione a soffioni d'aria
- sezione di trattamento chimico fisico mediante processo di chiariflocculazione (flocculazione favorita dalla correzione di pH e dall'aggiunta di additivi);
- sezione di trattamento biologico mediante vasca di ossidazione e flottatore ad aria disciolta (DAF) per la degradazione aerobica favorita da microorganismi;
- filtro a dischi collocato a valle dell'impianto per la rimozione dei solidi sospesi e il parziale riutilizzo di tale acqua di buona qualità per l'utenza del depuratore;
- sezione di addensamento fanghi e raccolta tramite ispessitore e nastro pressa con successiva trattamento di essiccazione finale allo scopo di ottenere un secco del fango di circa 70-80%.



ACQUE IMPIANTO
DI DEPURAZIONE



IMPIANTO
DI DEPURAZIONE

Il fango disidratato viene accumulato in appositi cassoni, gestito come rifiuto e ritirato da un recuperatore. La destinazione finale del fango sono impianti di recupero. L'impianto di Depurazione è dotato di tutti i sistemi necessari per il monitoraggio ambientale, al fine di garantire che i parametri inquinanti siano entro i limiti previsti dalla legge. I controlli sono eseguiti, ad ogni turno di lavoro, dal personale di laboratorio.

Il Sistema di Gestione Ambientale prevede un'apposita procedura di gestione degli scarichi idrici, che permette di gestire in modo coordinato le attività produttive e quelle dell'impianto di depurazione, evitando sovraccarichi e perdite di efficienza dell'impianto, anche nei casi anomali come le fermate di stabilimento.

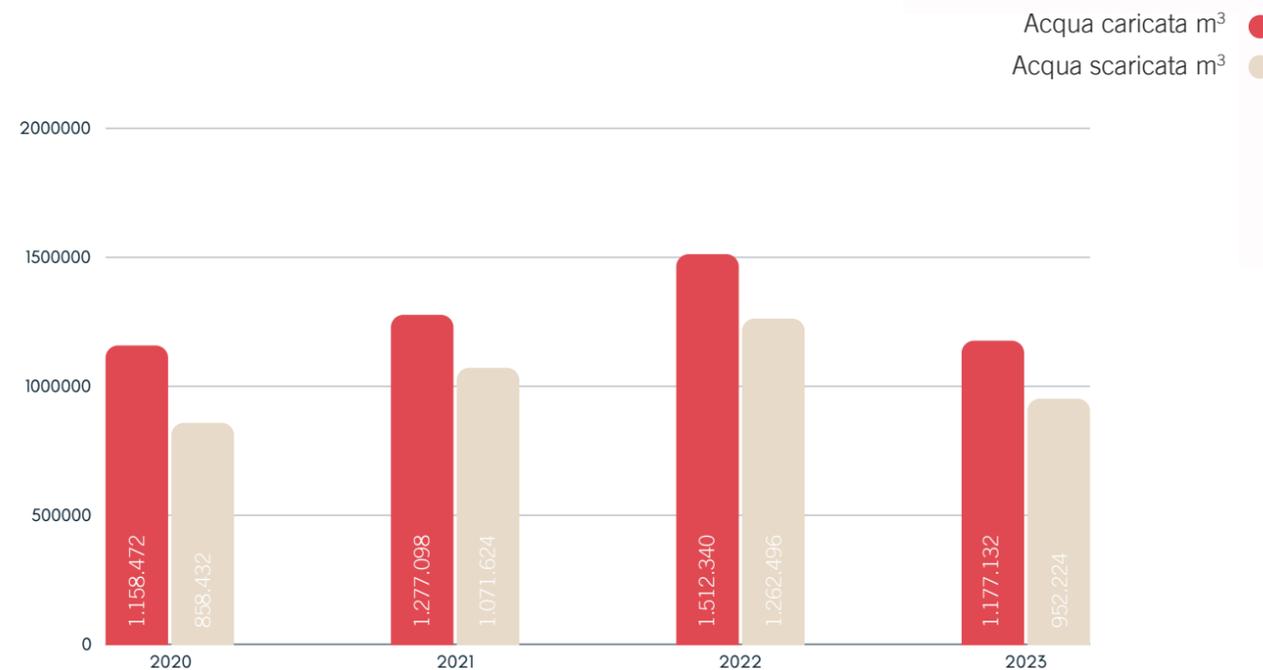
Le acque meteoriche relative a zone in cui si svolgono attività come lo scarico e la movimentazione di cellulose, materie prime non fibrose e additivi chimici sono raccolte e convogliate a vasche di trattamento delle prime piogge ed inviate successivamente all'impianto di Depurazione.

Le acque meteoriche relative ai tetti o a zone (es. piazzali) in cui non ci sono rischi di inquinamento vengono, invece, scaricate direttamente nella roggia del Maglio o nel Torrente Strona (a seconda della ubicazione).

Il sito scarica le acque reflue civili nella rete fognaria comunale

Nella tabella sottostante viene riportato il confronto con le BAT AEL di settore per quanto riguarda le emissioni di inquinanti nelle acque reflue:

N°	PARAMETRO BAT	VALORE DI RIFERIMENTO (KG/T)	2019	2020	2021	2022	2023
	Azoto	0,015 - 0,4	0,09	0,10	0,17	0,24	0,25
	Fosforo	0,002 - 0,04	0,01	0,01	0,03	0,02	0,02
50	Solidi Sospesi	0,10 - 1	0,40	0,98	0,52	0,29	0,31
	COD	0,3 - 5	1,51	2,97	2,96	2,52	1,79
ACQUE REFLUE ED EMISSIONI IN ACQUA: Tabella 21 BAT-AEL							
5	Flusso di acqua reflua al punto di scarico (m³/ton)	3,5 - 20	38	41	39	49	45
GESTIONE DELL'ACQUA E DELLE ACQUE REFLUE: BAT-AEL "Cartiere non integrate"							



EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera rappresentano un aspetto ambientale significativo associato alle attività produttive della cartiera. L'azienda ha un consistente numero di punti di emissione in atmosfera, alcuni dei quali è autorizzato dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

L'impatto sulla qualità dell'aria derivante dalle attività dello stabilimento è dovuto alle seguenti categorie di emissioni gassose:

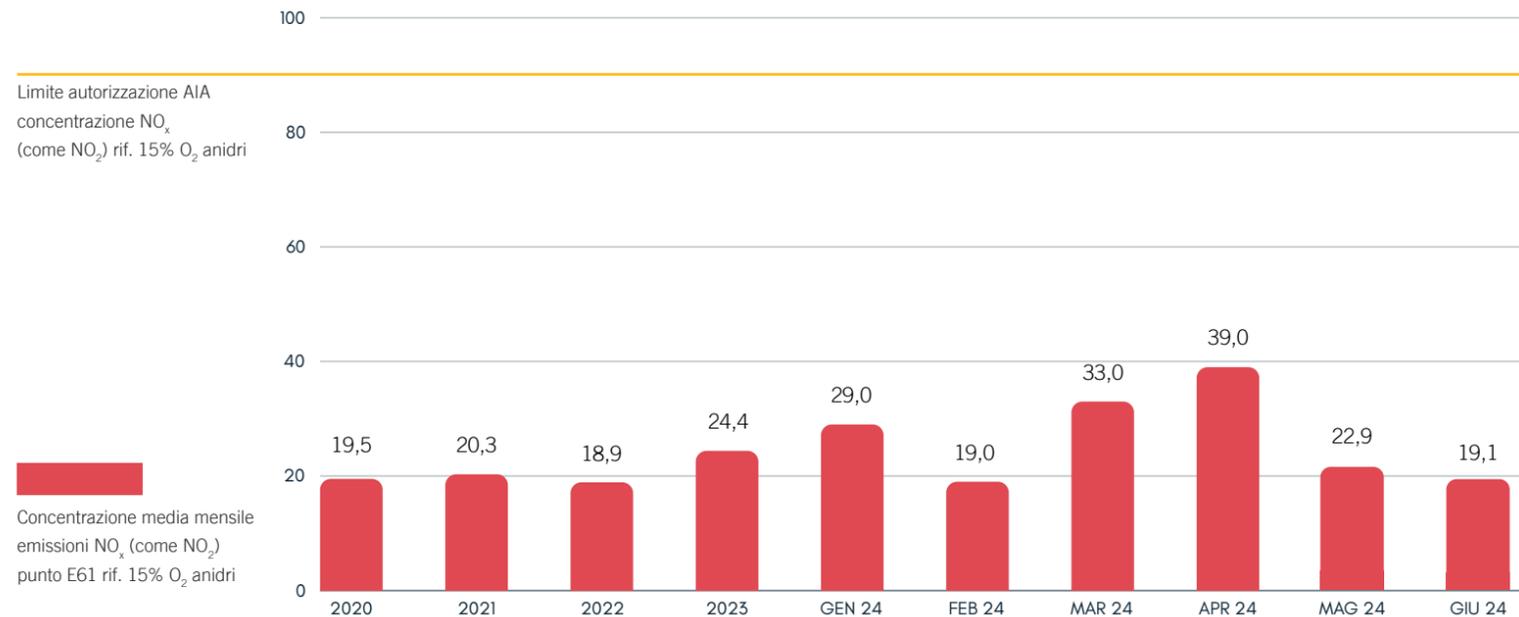
- emissioni relative alla combustione di gas naturale;
- emissioni relative all'asciugamento della carta nelle diverse linee con rilascio in atmosfera di vapor d'acqua e SOV (Sostanze Organiche Volatili) ad opera delle patine.
- emissioni relative alla lavorazione della carta, miscelazione dei prodotti, fuoriuscite dai silos di materie prime. In questa fase le emissioni in atmosfera sono riconducibili a polveri. I camini connessi a tali processi possiedono degli impianti di aspirazione ed abbattimento polveri (quali scrubber e/o filtri a maniche).

Tutti i punti di emissione autorizzati sono soggetti al controllo della quantità e qualità di inquinanti presenti. Il controllo avviene da parte di un laboratorio esterno accreditato, che utilizza metodi standardizzati. A servizio della Centrale è attivo un sistema di monitoraggio in continuo nei fumi in uscita dal turbogas dei parametri O₂, temperatura, CO, NO_x, tenore di vapor d'acqueo, portata.

Nella tabella seguente vengono riportati i valori medi degli ultimi anni e i valori medi mensili per l'anno 2024 relative alle emissioni di NO_x (come NO₂) monitorati in continuo e relativi alla Centrale ad alto rendimento a Turbogas

MEDIA MENSILE EMISSIONI NO_x (COME NO₂) PUNTO E61

*i dati 2024 si riferiscono al periodo gennaio-giugno



L'azienda ricade nel campo di applicazione delle Direttive comunitarie 2003/87/CE ed ETS 2018/410/UE, relative all'assegnazione e scambio di quote di emissione di CO₂ denominato ETS (Emission Trading Scheme). Il meccanismo di Emission Trading è di tipo cap&trade ovvero fissa un tetto massimo complessivo alle emissioni consentite sul territorio europeo nei settori interessati (cap), cui corrisponde un equivalente numero "quote" (1 quota = 1 ton di CO₂q.) che possono essere acquistate/vendute su un apposito mercato (trade).

Ogni operatore industriale attivo nei settori coperti dallo schema deve "compensare" su base annuale le proprie emissioni effettive (verificate da un soggetto terzo indipendente) con un corrispondente quantitativo di quote. Il quantitativo complessivo di quote disponibili per gli operatori (cap) diminuisce nel tempo, imponendo di fatto una riduzione delle emissioni di gas serra nei settori ETS.

Le emissioni di CO₂eq. vengono assegnate a grandi impianti con un grosso potenziale di inquinamento legato all'effetto serra. Ognuna di queste organizzazioni ha un'apposita Deliberazione all'interno della quale è definita la quota massima di emissioni consentite. In base alle Direttive comunitarie, l'attività del sito di Crusinallo è identificata con il codice 4.1b "Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartone con capacità produttiva superiore a 20 t/giorno di carte grafiche e carte industriali". Nello stabilimento sono presenti fonti emissive principali di CO₂, riferibili alla centrale aturbogas ed ai bruciatori a servizio delle sezioni di asciugatura della carta nelle Patinatrici Lama d'aria; tali emissioni sono legate all'utilizzo di metano

come combustibile.

Ai fini del calcolo delle emissioni si tiene conto del consumo totale annuo di metano di un fattore di ossidazione e dei dati di qualità del gas rilevati dal fornitore, tramite i quali viene calcolato il fattore di emissione e quindi la quantità di CO₂ emessa.

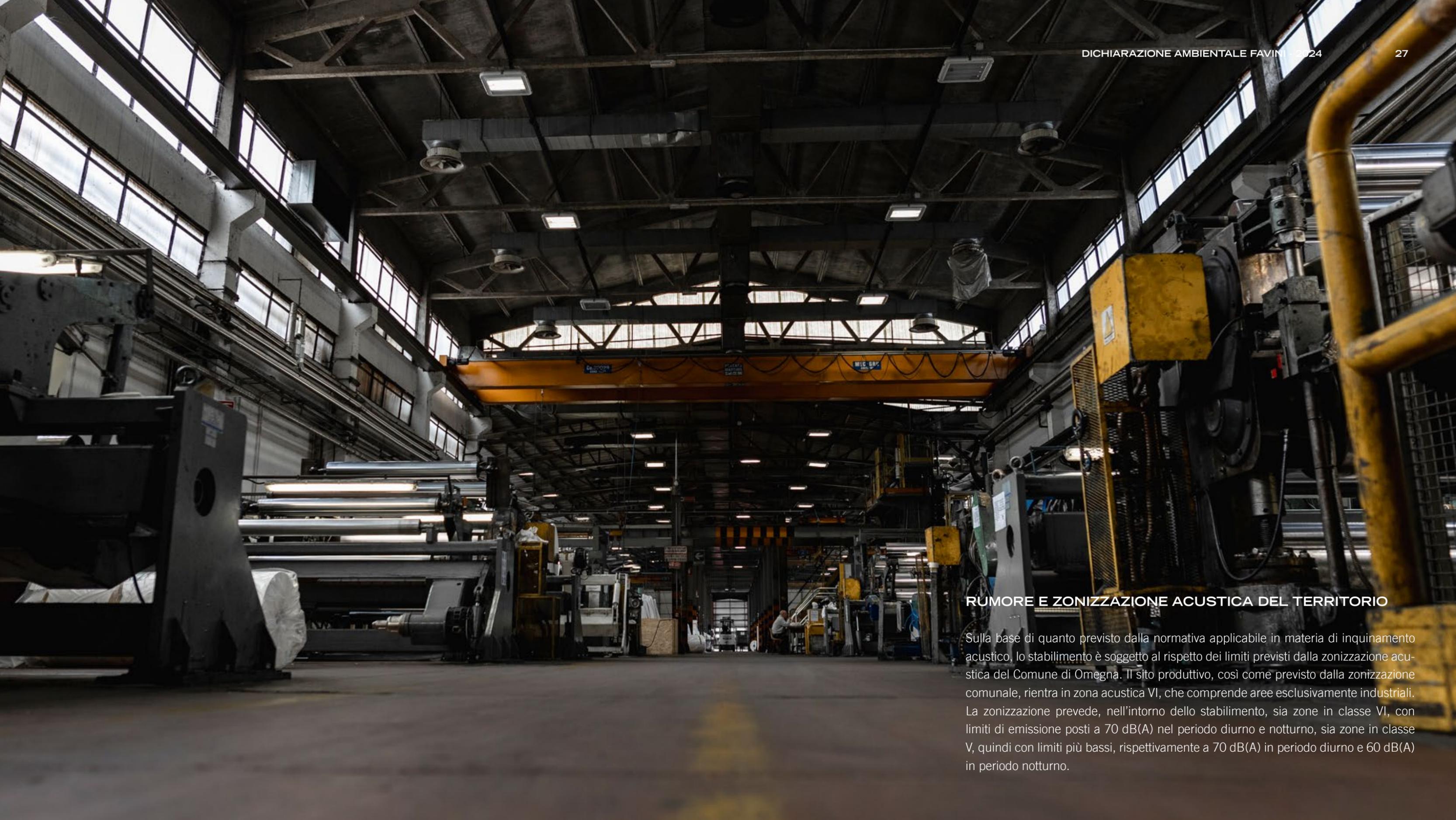
Nel sito sono presenti altre fonti emissive di anidride carbonica, il cui contributo però non è considerato significativo.

La tabella che segue riporta le emissioni annuali di CO₂.

	2021	2022	2023	2024*
Emissioni CO₂ (t)	28.503	32.084	25.815	16.736

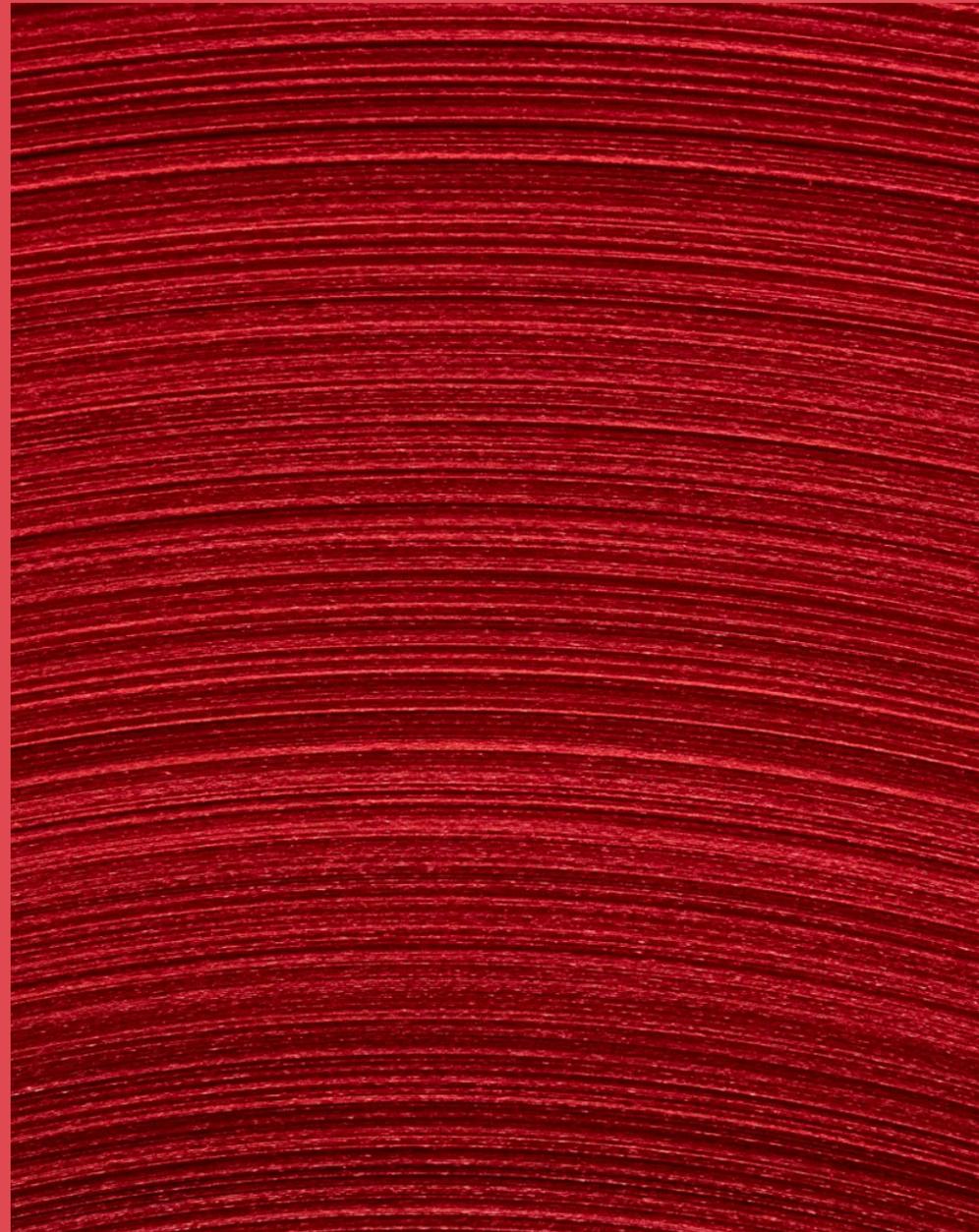
* al 30/06/2024

(Nota: la Centrale ad alto rendimento è rientrata nella disponibilità di Favini a partire dall'anno 2021)



RUMORE E ZONIZZAZIONE ACUSTICA DEL TERRITORIO

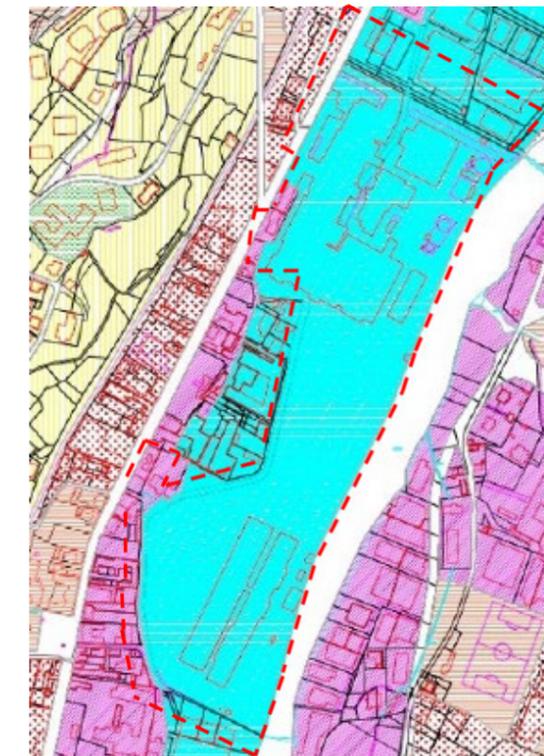
Sulla base di quanto previsto dalla normativa applicabile in materia di inquinamento acustico, lo stabilimento è soggetto al rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Omegna. Il sito produttivo, così come previsto dalla zonizzazione comunale, rientra in zona acustica VI, che comprende aree esclusivamente industriali. La zonizzazione prevede, nell'intorno dello stabilimento, sia zone in classe VI, con limiti di emissione posti a 70 dB(A) nel periodo diurno e notturno, sia zone in classe V, quindi con limiti più bassi, rispettivamente a 70 dB(A) in periodo diurno e 60 dB(A) in periodo notturno.



BOBINA
ROSSA

Al fine di caratterizzare la rumorosità dell'azienda sono stati effettuati dei rilievi fonometrici in prossimità dei confini per la determinazione dei livelli di immissione di rumore, sia durante il periodo diurno sia durante il periodo notturno. Tali livelli di rumorosità sono generati sia da sorgenti fisse (camini, ventilatori, pompe) che da sorgenti mobili (movimentazioni con carrelli elevatori, traffico veicolare) e sono stati confrontati con i limiti di immissione acustica previsti dal Piano di classificazione acustica del Comune di Omegna.

Il dettaglio di tale classificazione è illustrato nella figura di seguito riportata:



Legenda:

---	Confini cartiera Favini
■	Aree in classe VI
▨	Aree in classe V
▩	Aree in classe IV

Negli anni l'azienda ha eseguito numerosi studi di impatto acustico ed ha realizzato, dove necessario, gli adeguati interventi finalizzati al rispetto dei limiti.

Con frequenza quadriennale, inoltre, vengono effettuate campagne di monitoraggio a cura di tecnici acustici abilitati, al fine di verificare e garantire il mantenimento delle prestazioni e il continuo rispetto dei limiti di emissione; l'ultima indagine fonometrica, risalente al primo trimestre del 2024, ha evidenziato il rispetto dei limiti acustici di immissione ed emissione vigenti, diurni e notturni.

IMPATTO VISIVO E ODORI

Esiste un sensibile impatto sul paesaggio dovuto principalmente allo scarico delle acque reflue depurate nella Roggia del Maglio, la quale può presentare un'alterazione puramente visiva della qualità dell'acqua in periodi di secca (dal momento che si tratta di una derivazione artificiale a scopo principalmente di produzione energetica).

Per quanto riguarda le emissioni odorigene, l'unica potenziale fonte è rappresentata dal locale in cui avviene la disidratazione dei fanghi dell'impianto di depurazione. Nel 2021 l'azienda ha provveduto ad installare un impianto di essiccazione, allo scopo di aumentare significativamente il grado di secco; tale miglioria impiantistica, ha contribuito direttamente al contenimento degli impatti connessi alle emissioni di odori, anche se queste ultime non hanno fino ad oggi portato a segnalazioni e/o lamentele da parti esterne.

I potenziali impatti sul suolo possono derivare dalla gestione del deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalle attività produttive e dalla movimentazione di materie prime (in fase liquida o solida), di olii e di patine utilizzate all'interno del ciclo produttivo. Potenziali sversamenti possono essere causati da malfunzionamenti degli impianti, danneggiamento delle attrezzature o eventi naturali.

Al fine di ridurre tali impatti, è stata definita una politica aziendale di controllo e prevenzione basata sull'informazione e formazione degli operatori e sulle verifiche periodiche degli impianti, dei contenitori, dei bacini di contenimento e accessori vari. Inoltre al fine di adempire le prescrizioni AIA Determina 52/2015, sono stati pianificati controlli analitici delle acque sotterranee e del suolo su cui è presente lo stabilimento di Crusinallo.

In caso di sversamenti e dispersioni accidentali, sono stati redatti apposite procedure di gestione che vengono periodicamente testate mediante prove pratiche.

In ottemperanza al D.M. 272/2014 è stato valutato il rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee: dai risultati della valutazione del rischio si esclude ragionevolmente la possibilità di danni ambientali legati al suolo.

Nel sito sono presenti n°2 serbatoi interrati utilizzati negli anni precedenti per lo stoccaggio del gasolio per autotrazione interna: tali serbatoi sono stati bonificati e riempiti di materiale inerte.

È presente all'interno dello stabilimento n°1 serbatoio fuori terra da circa 3m³ contenente gasolio da autotrazione dotato di vasca di contenimento e collocato su piazzale impermeabile.

Non si conoscono alla data odierna eventi di emergenza ambientale che abbiano o possano aver interessato il suolo e sottosuolo del sito.



COSTITUZIONE GEOLOGICA DEL SOTTOSUOLO

Lo Stabilimento Favini di Crusinallo è collocato nel comune di Omegna (VB) e confina con i comuni di Casale Corte Cerro, Gravellona Toce, Pettenasco, Nonio, Quarna Sotto e Val Strona. La zona risulta essere il maggior centro industriale della zona del Verbano Cusio Ossola specializzata nel settore casalingo.

Il Sito produttivo è situato in un'area delimitata a nord e sud da proprietà private, ad ovest dalla strada provinciale n° 229 del lago d'Orta ed ad est dal sponda idrografica del torrente Strona, che sfocia nel Toce, immissario del lago Maggiore.

L'intera superficie dello Stabilimento è di 113.868 m² di cui:

- Il 35% zone edificate (zone di produzione, magazzini coperti, tettoie, utilities, laboratori e uffici);
- Il 6% zone di stoccaggio materiali e vasche;
- Il 35% aree di manovra, passaggi e parcheggio;
- Il 23% aree verdi.



BIODIVERSITÀ

L'estensione complessiva dello stabilimento di Crusinallo è attualmente di 113.868 m², di cui 26.182 m² (pari al 23%) orientati alla natura. Tale distribuzione delle superfici su cui insiste il sito è rimasta invariata nel corso dell'ultimo triennio.

SITUAZIONE SISMICA

Il Comune di Omegna è inserito in zona sismica 4.

CONDIZIONI IDROGEOLOGICHE

L'insediamento produttivo si trova sulla sponda idrografica sinistra del Torrente Strona, in corrispondenza della modesta area pianeggiante costituita dalla pianura di fondo-valle dello stesso.

Nell'area è presente un unico corpo acquifero costituito dalla successione ghiaioso-sabbiosa soprastante il substrato roccioso; la falda qui contenuta costituisce una falda libera a diretto contatto con i corpi idrici superficiali che insieme agli apporti meteorici ne costituiscono il principale approvvigionamento.

La gestione dei rifiuti è effettuata in accordo con una procedura specifica per rispettare le severe prescrizioni in materia. Al fine di ridurre l'impatto, l'azienda pratica la raccolta differenziata del maggior numero di tipologie di rifiuto possibile per poterle destinare ad attività di recupero e/o riciclaggio.

I rifiuti prodotti presso lo stabilimento di Crusinallo vengono raccolti, in funzione della destinazione e dello stato fisico, in cassoni esterni coperti o aree di conferimento con platea impermeabile e conferiti, per il recupero o lo smaltimento, a trasportatori e gestori esterni autorizzati.

La quota maggiore di rifiuti prodotta presso il sito è rappresentata da rifiuti non pericolosi; le principali tipologie di rifiuti non pericolosi sono:

- fanghi di depurazione derivanti dal processo di depurazione delle acque reflue;
- carta e cartone;
- imballaggi misti.

Si producono, inoltre, in quantità molto limitate, rifiuti pericolosi derivanti dalle operazioni di manutenzione, smaltiti prediligendo il massimo recupero del materiale.

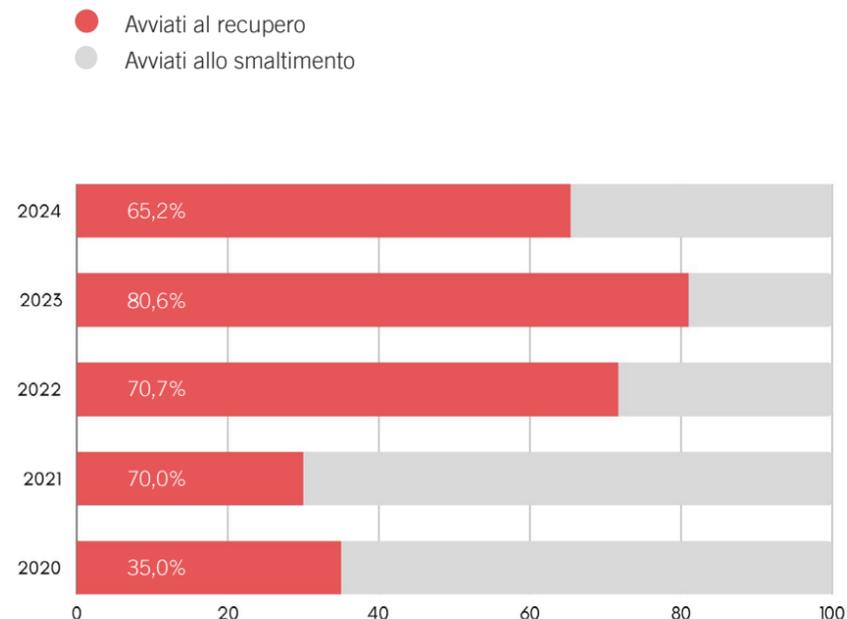
La maggior parte dei rifiuti viene inserita in un ciclo di recupero, che li destina ad altre filiere o settori industriali, che possono riciclarli o riutilizzarli per la produzione di nuovi prodotti; la quota parte rimanente viene inviata a smaltimento in discarica. L'obiettivo dell'azienda è ridurre al minimo la percentuale di rifiuti avviata allo smaltimento.

La tabella sottostante riporta le quantità di rifiuti prodotti, divisi per tipologia e destinazione.

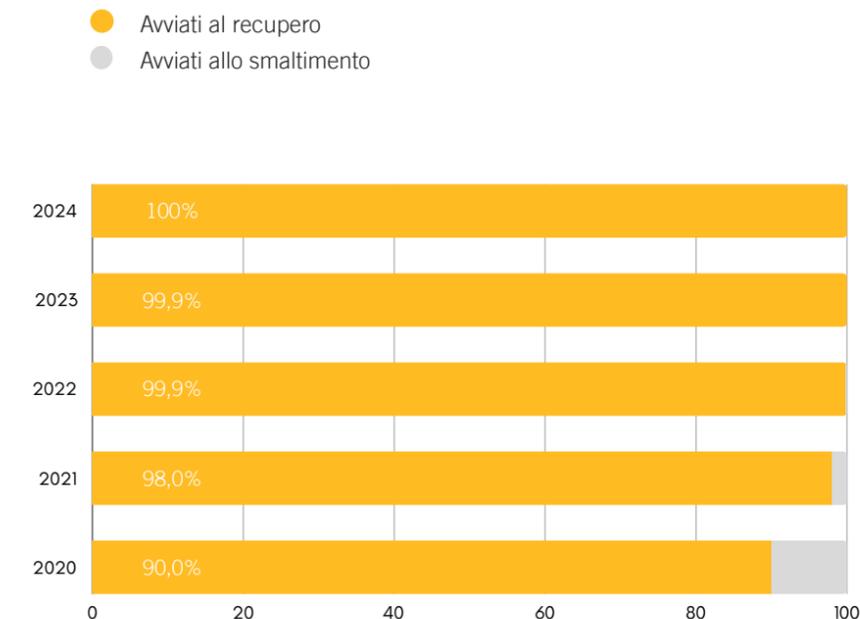
	2021	2022	2023	2024
Rifiuti pericolosi (ton)	10,86	6,65	7,79	3,59
avviati a recupero (%)	70,0%	71,1%	80,6%	65,2%
avviati a smaltimento (%)	30,0%	28,3%	19,5%	34,8%
Rifiuti non pericolosi (ton)	10.700,01	10.204,47	8.512,55	5.501,81
avviati a recupero (%)	98,0%	99,9%	99,99%	100,00%
avviati a smaltimento (%)	2,0%	0,1%	0,01%	0,00%
produzione annua di rifiuti (ton)	10.711,87	10.211,11	8.520,34	5.505,40

* I dati 2024 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

RIFIUTI PERICOLOSI (%)

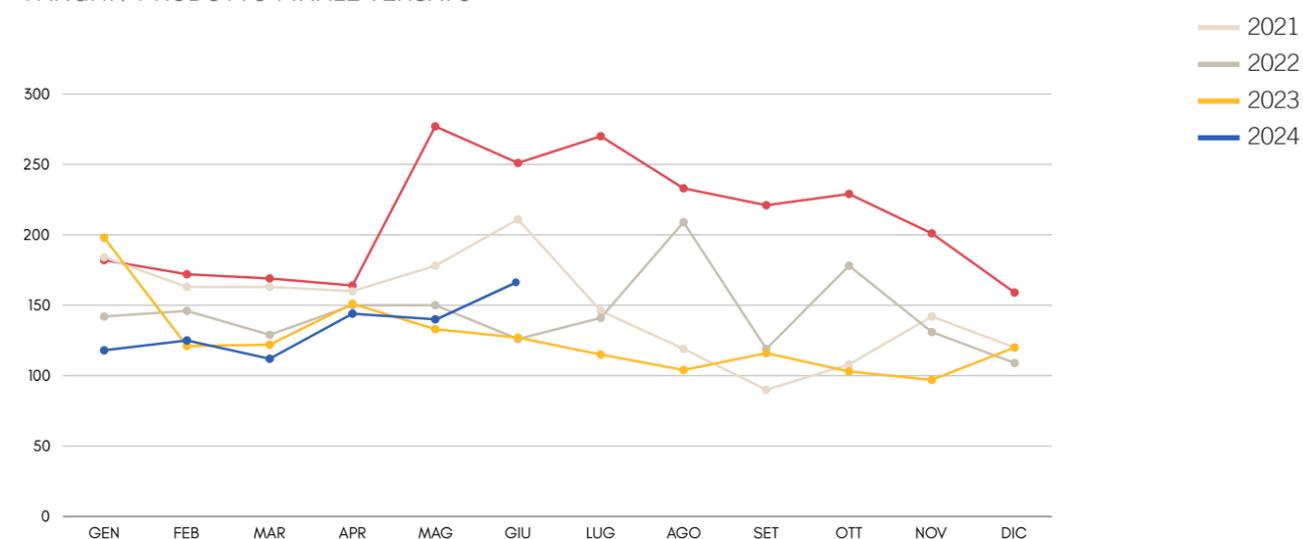


RIFIUTI NON PERICOLOSI (%)



Nel grafico sottostante viene riportato l'andamento della produzione di fanghi (kg) in relazione alle tonnellate di carta prodotte.

FANGHI / PRODOTTO FINALE VERSATO



DETTAGLIO
BOBINA

TRASPORTI

Il trasporto della maggior parte delle materie prime in ingresso al sito e del prodotto finito in uscita avviene su gomma; non disponendo di mezzi di trasporto propri, lo stabilimento si affida ad aziende di trasporto selezionate e qualificate.

La particolare posizione del sito non consente lo sviluppo di trasporto per via ferroviaria.

FORNITORI DI MATERIE PRIME E SERVIZI

La gestione responsabile della catena di approvvigionamento si basa sui principi della responsabilità sociale di impresa, che ci permette di ottenere prodotti di qualità dal punto vista economico, sociale e ambientale, e di raggiungere l'obiettivo di creare valore per l'azienda e per i suoi stakeholder.

Per valutare la sostenibilità dei propri fornitori, Favini si è dotata di un questionario di qualifica, elaborato e redatto internamente all'azienda.

Il questionario permette di valutare le prestazioni dei fornitori sotto cinque aspetti: gestione aziendale, diritti umani e condizioni di lavoro, ambiente, etica aziendale, e gestione responsabile della catena di approvvigionamento. Attraverso queste valutazioni possiamo monitorare i fornitori con cui già collaboriamo e selezionare quelli nuovi, con il fine di creare e mantenere una filiera più sostenibile possibile.

AMIANTO E MANUFATTI CONTENENTI AMIANTO

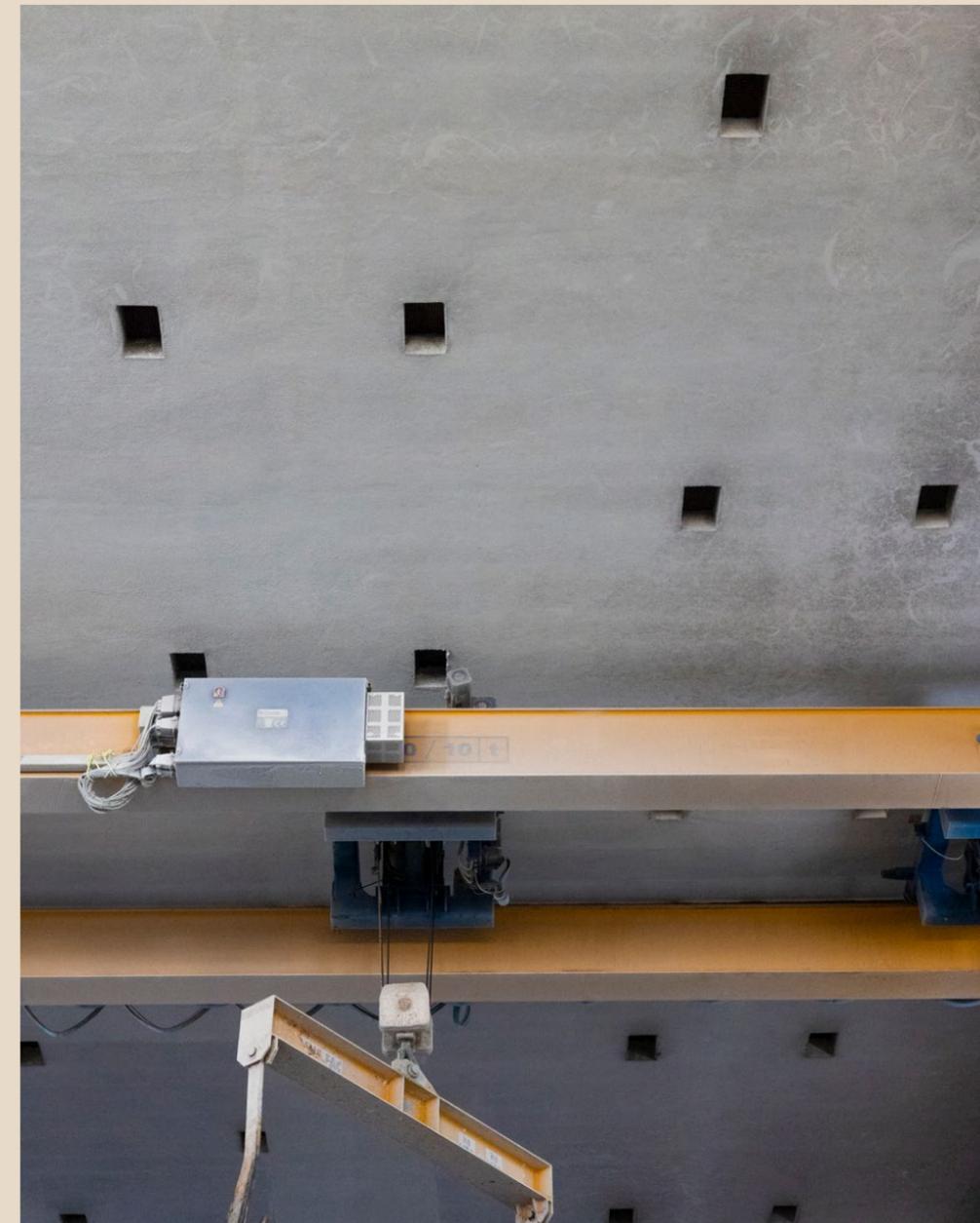
Nel corso degli anni (dal 2007 al 2012) sono stati bonificati i materiali contenenti amianto (coperture e tubazioni) sia in matrice friabile sia in matrice compatta, con un risanamento di circa 8.000m².

Nell'anno 2018 è stata bonificata una parte del materiale ricoperto relativo alle coperture dell'area Patinatrici Giglio, in relazione ai lavori di installazione della macchina Patinatrice Lama d'aria 3. Ad oggi i materiali contenenti amianto rimanenti sono costituiti da materiale ricoperto per circa 2.500 mc corrispondente alle coperture dei reparti Officina/ Ribobina e Lama d'aria 2.

Nel rispetto delle prescrizioni legali applicabili, in questa posizione il materiale è confinato e le fibre di amianto non possono aerodispersarsi nell'ambiente circostante.

GAS REFRIGERANTI CON POTERE OZONOLESIVO ED EFFETTO SERRA

Sulle unità di climatizzazione che utilizzano gas refrigeranti ad effetto ozonolesivo / effetto serra vengono eseguiti controlli annuali.



CARPONTE



PARTICOLARE
MACCHINA CONTINUA

RADIAZIONI IONIZZANTI

Sui dispositivi di controllo in linea della Macchina continua e della Patinatrice Lama d'aria 3 sono installati dei sensori di misura (ad esempio della grammatura) che utilizzano piccole quantità di materiale radioattivo.

Complessivamente sono presenti in azienda due sorgenti di radiazioni ionizzanti, utilizzando l'isotopo instabile ^{85}Kr che genera la fuoriuscita di radiazione β . Data l'esigua radioattività e l'attenta gestione che segue scrupolosamente le severe leggi in materia, l'impatto ambientale di questo aspetto è trascurabile; vengono infatti eseguite delle verifiche periodiche con frequenza annuale da parte dell'Esperto in Radioprotezione, nominato secondo disposizione di legge.

GESTIONE DELLE EMERGENZE

Per quanto riguarda gli scenari di possibili emergenze in campo ambientale sono state individuate procedure di risposta alle emergenze che comprendono perdite accidentali, rotture di serbatoi e malfunzionamento di impianti. Il personale operativo viene coinvolto e formato eseguendo periodicamente delle simulazioni pratiche.

Inoltre, sono state redatte apposite procedure ed eseguite simulazioni per altri scenari di emergenza, come incendio, esplosione, fuga di gas, sversamenti di liquidi pericolosi, inondazione, blackout ed evento sismico. In quest'ottica è stata istituita una squadra di emergenza interna incaricata all'individuazione e alla gestione degli eventi incidentali.

Lo stabilimento ha ottenuto il Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) rilasciato dal Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Verbania. In data 29/03/2021 è stata presentata l'attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio, il cui provvedimento ha validità fino al 29/03/2026.

AUTORIZZAZIONI APPLICABILI

Allo stabilimento è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per la prima volta nel 2005, rientrando nell'Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) per quanto riguarda l'attività 6.1 b): Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

Con la pubblicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) è stato richiesto il Riesame dell'AIA da parte dell'autorità competente. Nel 2020 è stata presentata la documentazione per il riesame con valenza di rinnovo dell'AIA. Il procedimento, riaperto nel corso dell'anno 2023 è tuttora in corso.

Lo stabilimento dispone, inoltre, di altre autorizzazioni, ad esempio, per piccola derivazione di acqua, per l'impiego di sostanze radioattive, per la produzione di energia elettrica e per l'emissione di gas ad effetto serra (ETS).

CONTATTI E INFORMAZIONI

Questo documento e i successivi aggiornamenti sono messi a disposizione del pubblico e degli altri soggetti interessati sul sito web aziendale, previa convalida dell'ente di certificazione accreditato. Il verificatore ambientale accreditato che ha convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento (CE) EMAS n° 1221/2009 è DNV Business Assurance Italia S.r.l. (numero di accreditamento 009P-rv00-cod. EU n° IT-V-003).

Riferimento per informazioni riguardanti il Sistema di Gestione Ambientale ed EMAS:

Sistemi di Gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza
Via IV Novembre 276 – 28887 Crusinallo di Omegna (VB) – Italia
Tel. +39 0323 882300
E-mail giulia.degaudenzi@favini.com

INDICATORI AMBIENTALI

INDICATORE CHIAVE	Dato A / Dato B	UNITÀ DI MISURA	2020	2021	2022	2023	2024
Produzione - Versato a magazzino		t	20696	27290	25871	20991	13098
MATERIALI							
Flusso di massa annuo dei diversi materiali usati	Materia prima /Prodotto finale annuo	t/t	1,31	1,31	1,31	1,38	1,51
ACQUA							
Consumo idrico totale annuo	Consumo idrico totale/Prodotto finale annuo	m³/t	56	47	59	56	53
Consumo idrico totale annuo da pozzi	Acqua emunta da pozzo/Prodotto finale annuo	m³/t	56	47	58	56	53
Consumo idrico totale annuo da acquedotto	Acqua prelevata da acquedotto/Prodotto finale annuo	m³/t	0,13	0,10	0,06	0,07	-
Flusso di acqua reflua al punto di scarico	Flusso di acqua reflua/prodotto finale annuo	m³/t	41	39	49	45	45
Emissioni totali annue nelle acque di Azoto totale	Quantità totale di emissioni annue nelle acque di azoto/Prodotto finale annuo	kg/t	0,10	0,17	0,24	0,25	0,24
Emissioni totali annue nelle acque di Fosforo totale	Quantità totale di emissione annue nelle acque di fosforo/Prodotto finale annuo	kg/t	0,01	0,03	0,02	0,02	0,02
Emissioni totali annue nelle acque di COD	Quantità totale di emissione annue nelle acque di COD/Prodotto finale annuo	kg/t	2,97	2,96	2,51	1,79	2,23
Emissioni totali annue nelle acque di SST	Quantità totale di emissione annue nelle acque di SST/Prodotto finale annuo	kg/t	0,98	0,52	0,28	0,31	0,43
RIFIUTI							
Produzione totale annua di Rifiuti	Quantità di rifiuti prodotti / Prodotto finale annuo	t/t	0,51	0,39	0,39	0,41	0,42
Produzione totale annua di Rifiuti pericolosi	Quantità di rifiuti prodotti pericolosi / Prodotto finale annuo	t/t	0,0008	0,0004	0,0003	0,0004	0,0003
Produzione totale annua di Rifiuti Non pericolosi	Quantità di rifiuti prodotti non pericolosi / Prodotto finale annuo	t/t	0,51	0,39	0,39	0,41	0,42
Fanghi	Quantità di rifiuti prodotti non pericolosi / Prodotto finale annuo	t/t	0,21	0,15	0,14	0,12	0,13
ARIA							
Emissioni totali annue di Gas serra	Quantità totale di emissioni annue di gas serra/Prodotto finale annuo	t/t	0,17	1,04	1,24	1,23	1,28
Emissioni totali annue di NOx	Quantità totale di emissione annue di NOx/ Prodotto finale annuo	kg/t	-	0,25	0,26	0,32	0,33
USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITA'							
Uso del suolo in relazione alla biodiversità	Superficie orientata alla natura/ Superficie totale	%	23	23	23	23	23
ENERGIA							
Consumo di Energia Elettrica autoprodotta	Consumo di energia elettrica prodotta da Centrale a Turbogas e assorbita/ Prodotto finale annuo	MWh/t	0,84	0,77	0,85	1,04	1,09
Consumo di Energia Idroelettrica autoprodotta	Consumo di energia idroelettrica prodotta e assorbita/ Prodotto finale annuo	MWh/t	0,06	0,04	0,02	0,02	0
Consumo di Energia Elettrica Acquistata da rete	Consumo di energia elettrica acquistata da rete / Prodotto finale annuo	MWh/t	-	0,06	0,09	0,10	0,06
Consumo totale diretto di Energia Elettrica	Consumo di energia totale/ Prodotto finale annuo	MWh/t	0,89	0,87	0,96	1,15	1,15
Consumo totale di Energia Termica	Consumo di energia termica prodotta da Centrale a Turbogas/ Prodotto finale annuo	MWh/t	3,63	3,08	3,45	3,17	3,34
Consumo totale di Gas metano	Consumo di gas/Prodotto finale annuo	m³/t	87	527	623	617	643
Utilizzo percentuale di Energie Rinnovabili autoprodotte	Produzione di energia rinnovabile / Energia totale consumata	%	6	4	2	1	0



Via IV Novembre 276
28887 Crusinallo, VB Italy
Tel. +39 0323 882300
Email crusinallo@favini.com
PEC favini@cert.assind.vi.it

FAVINI