

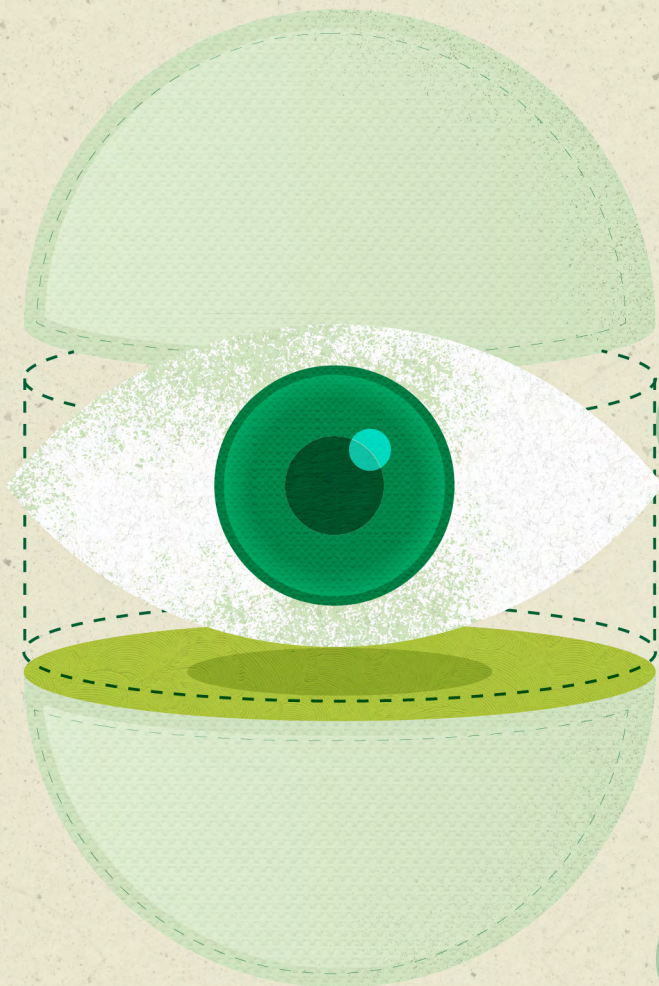


2023

DICHIARAZIONE AMBIENTALE
SITO DI CRUSINALLO (VB)



FAVINI



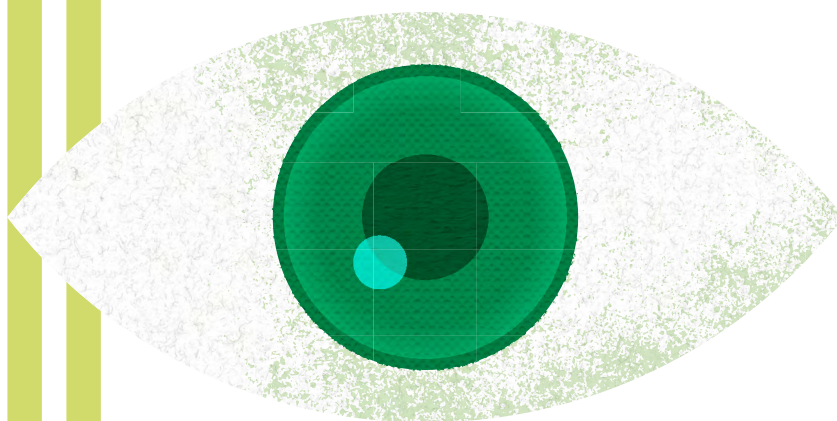


FAVINI SRL
Sito di Crusinallo (VB)

REDATTA SECONDO I REQUISITI DEL:

Regolamento CE 1505/2017
Regolamento UE 2026/2018

Dati aggiornati al 30/06/2023



INDICE

6 INTRODUZIONE

- 6 Struttura della documentazione
- 6 Informazione per il pubblico

7 L'AZIENDA E LE SUE ATTIVITÀ

- 7 L'organizzazione di Favini S.r.l.
- 7 Stabilimento di Crusinallo
- 9 Attività del sito produttivo
- 12 Ciclo di produzione standard
- 13 Attività ausiliarie
- 13 FASE E1: centrale termoelettrica
- 13 FASE S2: depuratore acque

16 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

- 16 Costituzione geologica del sottosuolo
- 16 Condizioni idrogeologiche
- 17 Situazione sismica
- 17 Zonizzazione acustica del territorio

19 GESTIONE AMBIENTALE

- 19 Politica Ambientale
- 20 Sistema di gestione ambientale
- 21 D.LGS 231/2001 - Modello organizzativo e gestionale (MOG 231/2001) aziendale, organismo di vigilanza e Codice Etico
- 22 Comunicazione interna ed esterna

25 ANALISI AMBIENTALE

- 25 Valutazione del contesto
- 25 Aspetti ambientali diretti e indiretti





26 INDICAZIONI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE

- 26 Risorse naturali
- 27 Consumo delle risorse idriche
- 29 Scarichi idrici
- 30 Efficienza energetica
- 31 Emissioni in atmosfera
- 32 Emission Trading System (ETS)
- 32 Rifiuti
- 34 Suolo
- 34 Odore
- 34 Sostanze pericolose
- 35 Biodiversità
- 35 Aspetti ambientali indiretti

36 CIRCULAR ECONOMY

37 GESTIONE DELLE EMERGENZE

37 INDICATORI CHIAVE DI PRESTAZIONE AMBIENTALE

- 39 Indicatori chiave utilizzati a livello ambientale

40 TRAGUARDI AMBIENTALI

41 PIANI DI MIGLIORAMENTO

- 41 Obiettivi di miglioramento 2024-2026

42 ESAME DELLA NORMATIVA NAZIONALE APPLICABILE E CRONISTORIA AUTORIZZATIVA

42 CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE



INTRODUZIONE

Il presente dossier documenta la sensibilità ambientale dimostrata da Favini S.r.l. ed è stato redatto per mantenere la registrazione EMAS in accordo ai requisiti del Regolamento (CE) n° 1221/2009 e ai suoi allegati modificati con il Regolamento (UE) 1505/2017 e con il Regolamento 2026/2018.

Attraverso la Dichiarazione Ambientale ci impegniamo ad attuare un processo trasparente e visibile al pubblico che fornisca informazioni sulla politica, sulle prestazioni ambientali, sui risultati ottenuti e sui nuovi obiettivi da raggiungere.

È necessario sottolineare che l'adozione di un Sistema di Gestione Ambientale, implementato in accordo con il Regolamento EMAS e conforme anche ai requisiti della norma UNI EN ISO 14001:2015, non si esaurisce con la pubblicazione della Dichiarazione Ambientale ma prosegue ogni anno verso il miglioramento continuo delle performance ambientali.

L'Azienda rimane a disposizione per eventuali chiarimenti e/o richieste all'indirizzo (sede legale):

Via Alcide De Gasperi 26 -36028 Rossano Veneto (VI) - Italy

Telefono: +39 0424 547711

Fax: +39 0424 547793

E-mail: rossano@favini.com

STRUTTURA DELLA DOCUMENTAZIONE

Le informazioni riportate in questo documento riguardano il solo sito produttivo di Crusinallo (VB) in possesso di registrazione N° IT-001692. Il sito di Rossano Veneto (VI) elabora una dichiarazione ambientale indipendente con registrazione N° IT-001774.

La documentazione è compilata esponendo inizialmente l'impegno ambientale e la politica dell'Organizzazione. Successivamente viene presentata l'Organizzazione e il sito produttivo in questione focalizzando la descrizione sul territorio, sullo stabilimento e sulle attività produttive del sito. In seguito sono elencati per ogni comparto gli aspetti ambientali impattanti e tra questi sono stati identificati i più significativi. Infine si espongono i risultati e/o traguardi ottenuti negli anni e gli obiettivi di miglioramento per gli anni successivi. La dichiarazione ambientale è suddivisa in sezioni (vedi indice).

La pagina 38 riporta gli Indicatori Chiave previsti dal Regolamento (CE) 1221/2009 come modificato dal Regolamento (UE) 1505/2017 e dal Regolamento (UE) 2026/2018. Gli aggiornamenti e le eventuali modifiche/integrazioni saranno documentati con frequenza annuale e resi disponibili al pubblico previa convalida da parte del verificatore accreditato.

La pagina 39 riporta il consuntivo dei traguardi ambientali raggiunti.

La pagina 40 riporta il programma ambientale per il triennio 2024-2026

INFORMAZIONE PER IL PUBBLICO

Il presente documento è reso pubblico sul sito www.favini.com oppure disponibile in forma cartacea su richiesta. Per ogni chiarimento, informazione e/o richiesta inerente la presente documentazione rimane a disposizione il referente EMAS del sito di Crusinallo:

dr.ssa Giulia De Gaudenzi

Via IV Novembre 276 - 28887 Crusinallo di Omegna (VB) - Italy

Telefono +39 0323 882300

Fax: +39 0323 642611

E-mail: giulia.degaudenzi@favini.com

L'AZIENDA E LE SUE ATTIVITÀ

L'ORGANIZZAZIONE DI FAVINI S.R.L.

Dal 1736 Favini opera nel mercato della produzione della carta. L'azienda consta di circa 600 dipendenti ed è composta da due stabilimenti: il primo ubicato a Rossano Veneto, provincia di Vicenza, mentre il secondo a Crusinallo, provincia di Verbania.

Il primo stabilimento è specializzato in produzione di carta e cartoncini bianchi e colorati, carte feltromarcate, carte goffrate, e carte ecologiche. Qui è situata la sede legale ed amministrativa dell'Azienda.

Il secondo stabilimento è specializzato in supporti Release, impiegati per la produzione di finta pelle, e specialità grafiche tra cui si menzionano carte Cast Coating, carte metallizzate e carte accoppiate.

Favini è leader mondiale nel settore Release a seguito dell'acquisizione della divisione dello stesso settore di Arjo Wiggins.

Nel 2022 l'Azienda ha prodotto un fatturato lordo di circa 190 Milioni di euro e ha prodotto circa 83.000 tonnellate di carta, di cui 56.686 tonnellate di carta a Rossano Veneto e 25.871 di carta patinata a Crusinallo.

Fattori chiave dei brillanti risultati di Favini sono la forte propensione all'export (circa il 65% del fatturato è sviluppato al di fuori dell'Italia), la focalizzazione della produzione in prodotti speciali ad uso sia industriale che grafico, e l'alto livello di attenzione alle esigenze del mercato.

Ragione Sociale: FAVINI S.r.l.

Sede Legale: Via Alcide De Gasperi, 26 - 36028 Rossano Veneto (VI)

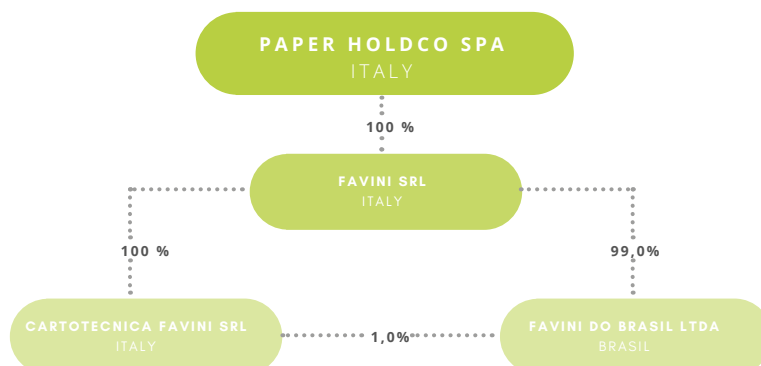
Sedi Produttive: Stabilimento di Rossano Veneto
Via A. De Gasperi 26 - 36028 Rossano Veneto (VI)

Stabilimento di Crusinallo
Via IV Novembre, 276 - 28887 Omegna (VB)

STABILIMENTO DI CRUSINALLO

Settore di Attività Codice NACE	Produzione di carta e cartone 17.12
Codice e Attività IPPC	6.1b Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate / giorno
Capacità Produttiva potenziale	Carta speciale: 100 tonnellate/giorno
Numero di addetti	320
Periodo Lavorativo	24 ore per 7 giorni/settimana
Superficie Globale	113.868 mq
Certificazioni	ISO 9001:2015 Certificato DNV n°76007-2010-AQ-ITA-SINCERT ISO 14001:2015 Certificato DNV n°71405-2010-AE-ITA-SINCERT ISO 45001:2018 Certificato DNV n°94119-2011-AHSO-ITA-ACCREDIA Chain of Custody / FSC Certificato DNV n°DNV-COC-001072 EMAS Numero di registrazione IT001692 EKOENERGY (Ecolabel per energia elettrica prodotta da fonti rinnovabili, in particolare da centrali idroelettriche di proprietà)

Per la struttura di governance si vedano gli organigrammi aziendali. La struttura generale del gruppo è rappresentata nella figura che segue:



Il primo riferimento documentato sulla Cartiera Favini risale al 1736 quando gli allora proprietari dello stabile situato a Rossano Veneto, nei pressi di Bassano del Grappa, chiesero alla Repubblica di Venezia l'autorizzazione di trasformare un mulino posto a cavallo di una roggia "ricca di acqua impetuosa" in una fabbrica per la produzione della carta. Come evidenziato dai dati del catasto napoleonico (1808-1812) e di quello austriaco (1838-1840) l'atto ufficiale della fondazione della cartiera risale al 10 Maggio 1757.

La famiglia Favini dà il proprio nome alla cartiera nel 1906 quando Attilio Favini, proveniente da un paese della Lombardia, inizia a gestire, con grande passione, la nuova attività.

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 nuovamente 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.

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 del 2000 il gruppo Favini si allarga ulteriormente acquisendo il gruppo olandese Gelderse Papier-group, conosciuta nel mercato cartario con il nome di Meerssen & Palm.

La crisi economica mondiale, iniziata nel 2007, ha lasciato traccia anche sul gruppo Favini che purtroppo ha dovuto cedere le cartiere olandesi al fine di salvaguardare gli stabilimenti italiani. A Maggio 2008 viene costituita la Favini Srl con i due stabilimenti di cartiera e la Cartotecnica Favini: Orlando Italy Management, fondo di private equity, ne acquisisce la proprietà.

Nel 2014 Favini, con lo spirito intraprendente che la contraddistingue, decide di acquisire una divisione di Arjo Wiggins diventando leader al mondo nel mercato dei supporti release atti alla produzione dell'ecopelle.

A seguito dell'operazione di riorganizzazione societaria, che ha visto l'uscita del socio di maggioranza Orlando Italy Management, conclusasi nel corso del 2018, la Capogruppo Favini S.r.l. è soggetta al controllo congiunto dei soci OIC Sarl (perimetro Fortress Investment Group LLC) e Cutral Invest SI.

ATTIVITÀ DEL SITO PRODUTTIVO

L'attività dello Stabilimento Favini di Crusinallo consta nella progettazione e nella produzione di carte speciali patinate, realizzate industrialmente mediante una Macchina Continua tipo Fourdrinier, cinque Macchine Patinatrici ed una serie di macchine ausiliarie a corredo.

L'attuale assetto produttivo dello Stabilimento vede attive due distinte linee di produzione di carte patinate, che si distinguono per le diverse tipologie di patina con cui sono realizzate e per le diverse applicazioni finali dei rispettivi prodotti:

- linea Supporti Release – carte patinate speciali Casting Release destinate all'industria per la realizzazione di tessuti sintetici e finte pelli
- linea Specialità Grafiche suddivise tra linea Kote e linea carte grafiche speciali. Entrambe sono carte patinate speciali Cast destinate all'industria grafica per la realizzazione di etichette, packaging di lusso, all'industria grafica e al converting

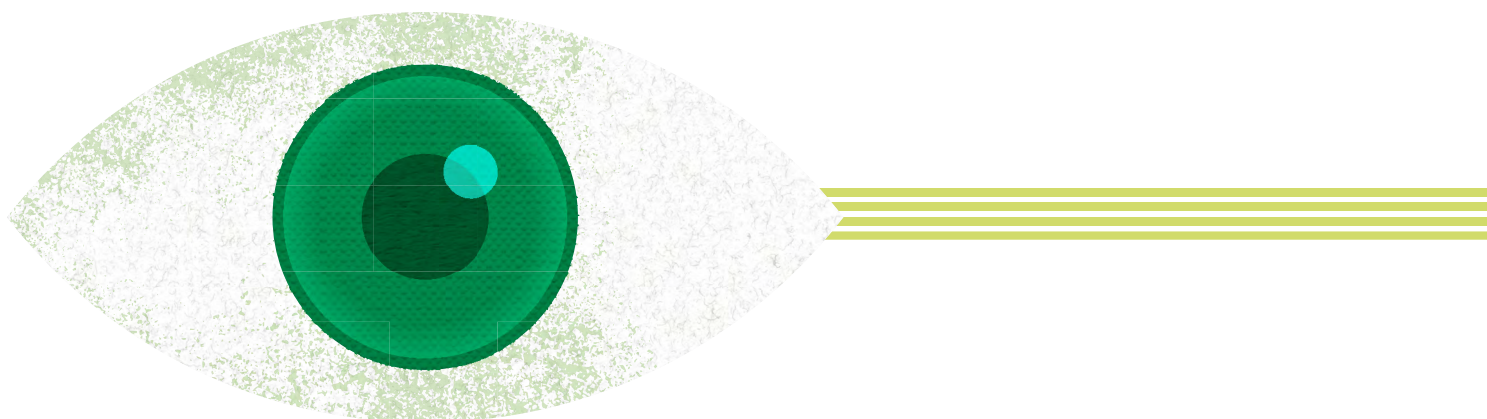
Le linee Kote e Release rappresentano le attività produttive “storiche” dello Stabilimento di Crusinallo, all'interno del quale viene realizzata la quasi totalità dell'intero ciclo produttivo che, a partire da materie prime quali cellulose, cariche minerali e opportuni additivi chimici consente la produzione del supporto base (mediante macchina continua) e la successiva differenziazione in prodotto finito patinato (mediante macchine patinatrici Giglio per la linea Kote e macchine patinatrici Lama d'Aria 1, 2 e 3 per la linea Release).

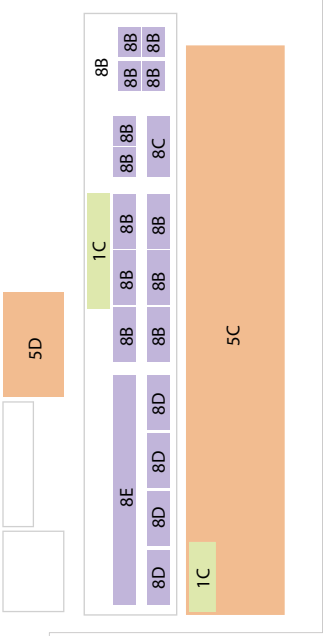
Negli ultimi due anni, Favini ha investito nel sito produttivo di Crusinallo nell'ottica di aumentare la capacità produttiva: nel corso dell'anno 2018 è stata installata una nuova macchina patinatrice a lama d'aria (Lama d'aria 3) con tecnologie di ultima generazione, la cui messa a regime è stata completata a inizio 2019.

A margine delle attività primarie di produzione, sono presenti altre aree di supporto ad esse:

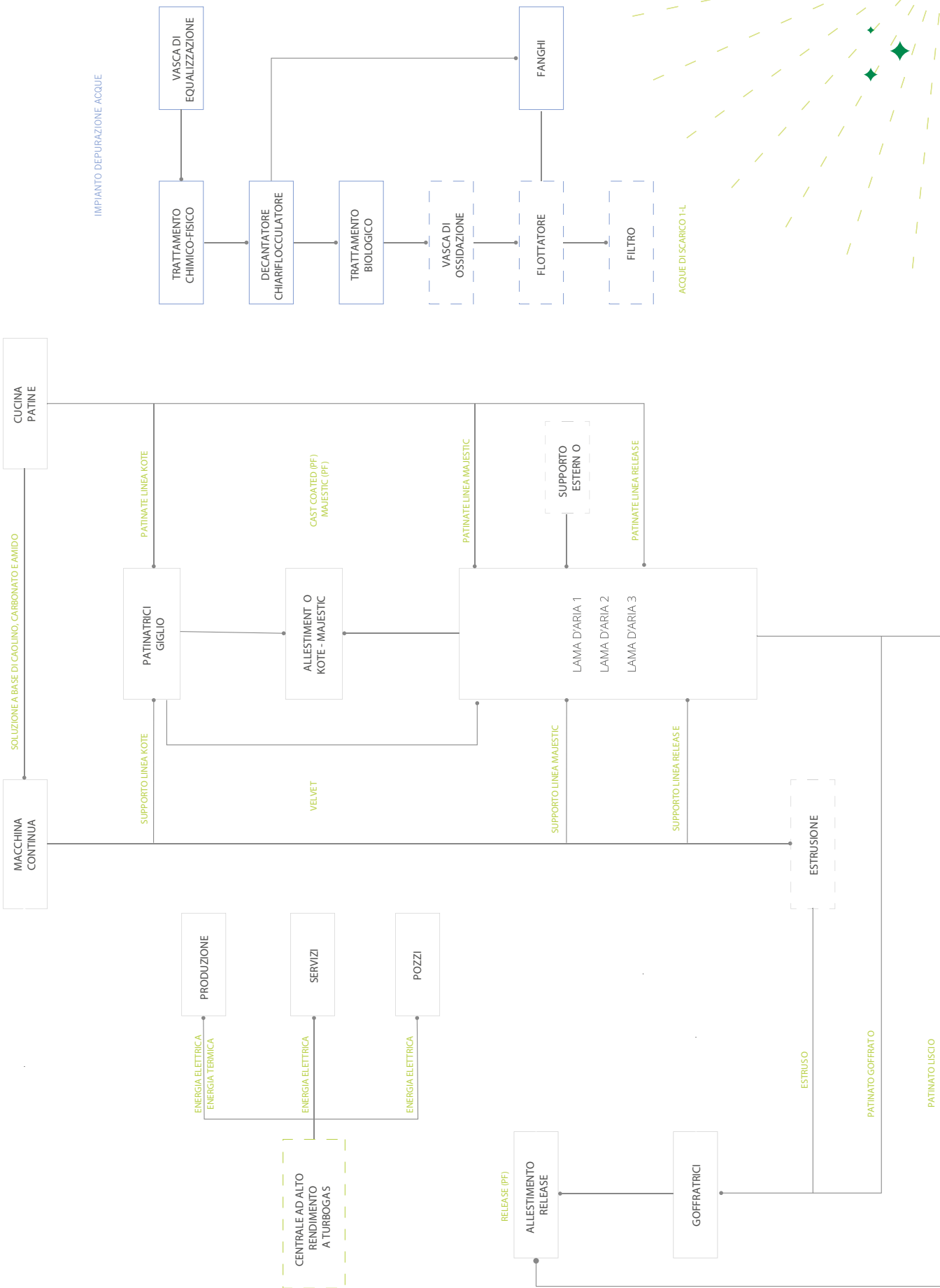
- centrale termoelettrica per la produzione di energia (elettrica e termica);
- impianto di depurazione acque reflue;
- area officina per attività di manutenzione meccanica, elettrica e strumentale;
- laboratorio controllo qualità per le prove di controllo delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti provenienti da vari reparti;
- laboratorio Ricerca e Sviluppo per la progettazione, lo studio e la sperimentazione di prodotti innovativi;
- uffici tecnici, amministrativi e commerciali.

A partire dal mese di Gennaio 2016 la somministrazione di energia elettrica ed energia termica viene garantita da una Centrale ad alto rendimento a turbogas rientrata nella disponibilità di Favini a partire da Febbraio 2021.





AREE DI SERVIZIO ED UFFICI	IMPIANTO DI DEPURAZIONE	UTILITIES	OFFICINE MANUTENZIONE	MAGAZZINI - STOCCAGGIO	FABBRICAZIONE CARTA	SPECIALITÀ GRAFICHE	SUPPORTI RELEASE
1A Portineria 1B Mensa 1C Uffici 1D Laboratori R&S e OQ 1E Campioneria	2A Trattamento fisico-chimico 2B Trattamento biologico	3A Centrale / Turbogas 3B Cabina melano 3C Deposito olii 3D Cabina di ricezione ENEL	4A Officina meccanica/elettrica	5A Magazzino cellulosa 5B Magazzino/stoccaggio materie prime 5C Magazzino prodotti finiti 5D Stoccaggio materiale interno 5E Stoccaggio acqua anti-incendio	6A Preparazione impasti 6B Macchina Continua 6C Ribobina 6D Taglierna	7A Patinatrici Giglio 7B Patinatrice LD2 7C Area refili 7D Cucina patine	8A Patinatrice LD1 8B Goffratrici 8C Calandra 8D Ribobine 8E Magaz. automatico cilindri 8F LD3 8G Cucina patine LD
ALLESTIMENTO		RIFIUTI					
9A Area Allestimento 9B Taglietto 9C Inscatolatrice 9D Pedane scelta 9E Impacchettatrice 9F Forno imballaggio 9G Area sped. allest.	10A Stoccaggio rifiuti 10B Stoccaggio ferro						



CICLO DI PRODUZIONE STANDARD

Area Preparazione impasti

L'Area Preparazione Impasti è il reparto in cui le principali materie prime che costituiscono la carta vengono miscelate per comporre una sospensione acquosa che nel successivo passaggio in macchina continua viene trasformata in carta. Le materie prime utilizzate sono acqua, cellulosa, cariche minerali (quali caolino e carbonato), amido cationico, candeggianti ottici, policloruro di alluminio, collante, agente per l'umido resistenza, silice colloidale ed eventuali coloranti.

L'impasto inviato in macchina continua consta per circa l' 80% di impasto vergine e per il restante 20% di recupero: tale frazione deriva dai rifili fondo macchina trattati in modo da avere una lavorazione ottimale della fibra.

Area Macchina Continua - Realizzazione della bobina

In questa fase si ottiene la bobina di carta tramite la progressiva perdita d'acqua: inizialmente tramite drenaggio sulla tela di formazione, successivamente per azione meccanica di schiacciamento nella sezione presse ed infine per essiccazione ed evaporazione nella seccheria. Si ottiene la lisciatura ottimale della carta tramite cilindri liscianti precedenti all'avvolgitore.

Area Cucina Patine

Nell'Area Cucina Patine sono realizzate le patine in modalità discontinua a batch. Esse sono in seguito inviate alle linee di patinatura (patinatrici Giglio e patinatrici Lama d'Aria). Le materie prime utilizzate sono acqua, caolino, carbonato, proteine, lattici, pigmenti ed additivi.

In tale area vi è un attento controllo delle polveri in sospensione: esse sono convogliate tramite un aspiratore ad un abbattitore a filtri a maniche.

Area Patinatrici Giglio – Linea Kote

Per la linea kote viene impiegata carta prodotta nello Stabilimento su cui viene applicata omogeneamente una patina liquida. Essa viene fissata grazie ad un particolare processo di asciugatura tramite cilindro cromato riscaldato che conferisce alla carta un elevato grado di finitura lucida.

Tutte le fasi di patinatura sono presidiate da sistemi di aspirazione localizzata che confluiscono attraverso un unico condotto ad un impianto di abbattimento polveri ad umido tipo "scrubber" e successivamente espulsi in atmosfera.

Patinatura Lama d'Aria 1 – Linea Release

Anche in questa linea si utilizza carta prodotta nello Stabilimento su cui viene spalmato un film di patina il cui eccesso viene eliminato da getto calibrato di aria a pressione (lama d'aria). La patina viene asciugata tramite batterie di riscaldamento e circuito di ricircolo dell'aria calda. La patinatrice Lama d'Aria 1 è dotata di due teste di patinatura e di due batterie di forni a metano per l'asciugatura e il fissaggio della patina.

A presidio della lama d'aria è presente un sistema di aspirazione localizzato collegato ad un filtro ad umido tipo "scrubber" con emissione in atmosfera. Sopra le teste di patinatura è inoltre presente una cappa d'aspirazione.

Patinatrice Lama d'Aria 2 – Linea Majestic

Su questa linea vengono utilizzate carte prodotte sia nello Stabilimento di Crusinallo sia provenienti da un'altra unità operativa del Gruppo. Gli stadi di patinatura sono simili a quelli descritti per la linea Release con la differenza che su tale linea si utilizza una patina pigmentata al fine di ottenere superfici brillanti, perlescenti e cangianti.

A presidio della lama d'aria è presente un sistema di aspirazione localizzato collegato ad un filtro ad umido tipo "scrubber".

Patinatura Lama d'Aria 3 – Linea Release e grafiche

Nella nuova linea si utilizza carta prodotta sia nello Stabilimento di Crusinallo sia proveniente da un'altra unità operativa del Gruppo su cui viene spalmato un film di patina il cui eccesso viene eliminato da getto calibrato di aria a pressione (lama d'aria). La patina viene asciugata tramite batterie di riscaldamento e circuito di ricircolo dell'aria calda. La patinatrice Lama d'Aria 3 è dotata di due teste di patinatura e di due canali per l'asciugatura e il fissaggio della patina, il primo costituito da 4 forni a metano e il secondo da 6 forni a metano.

A presidio della lama d'aria è presente un sistema di aspirazione localizzato con emissione in atmosfera.

Area Goffratura e Calandratura

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 imprime sulla carta un particolare disegno (geometrico o di fantasia), mentre la calandra conferisce una perfetta lisciatura.

Area Allestimento

Le bobine di carta patinata sono inviate alle rispettive aree di allestimento dove, oltre al processo di confezionamento, possono subire i processi di ribobinatura, taglio in formato, squadratura.

I refili provenienti dai suddetti processi sono costantemente aspirati ed inviati all'impianto di recupero refili.

ATTIVITÀ AUSILIARIE

FASE E1: CENTRALE TERMoeLETTRICA

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 KWeI
- 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.

FASE S2: DEPURATORE ACQUE

L'impianto di depurazione installato permette di trattare tutti gli scarichi delle acque reflue dello Stabilimento: le acque di processo industriali provenienti dalle macchine di produzione e le acque meteoriche di prima pioggia. Esse vengono convogliate verso la vasca di raccolta e al successivo trattamento chimico – fisico in cui i solidi sospesi presenti sedimentano per aggregazione. Successivamente le acque vengono inviate all'impianto di trattamento biologico che tramite microorganismi aerobici (principalmente batteri) degrada le sostanze organiche presenti nelle acque di scarico. Al fondo del processo è presente infine un filtro a dischi per la cattura dei solidi sospesi più grossolani al fine di ottenere una qualità dell'acqua in uscita ottimale. Parte delle acque depurate vengono riutilizzate per l'utenza del depuratore.

Le acque derivanti dai trattamenti descritti possiedono valori di inquinanti entro i limiti previsti dalla legge vigente e possono essere scaricate nel corpo idrico recettore (Roggia del Maglio).

Al fine di tenere sotto controllo l'impianto sono previsti dei controlli in continuo per alcuni parametri:

- pH;
- temperatura;
- livello delle vasche;
- torbidità nel settore chimico – fisico e nel biologico;

- conducibilità;
- ossigeno disciolto presente nella vasca di ossidazione;
- portata tra le diverse vasche ed in uscita.

Inoltre vengono monitorati a cadenza giornaliera o settimanale i seguenti parametri:

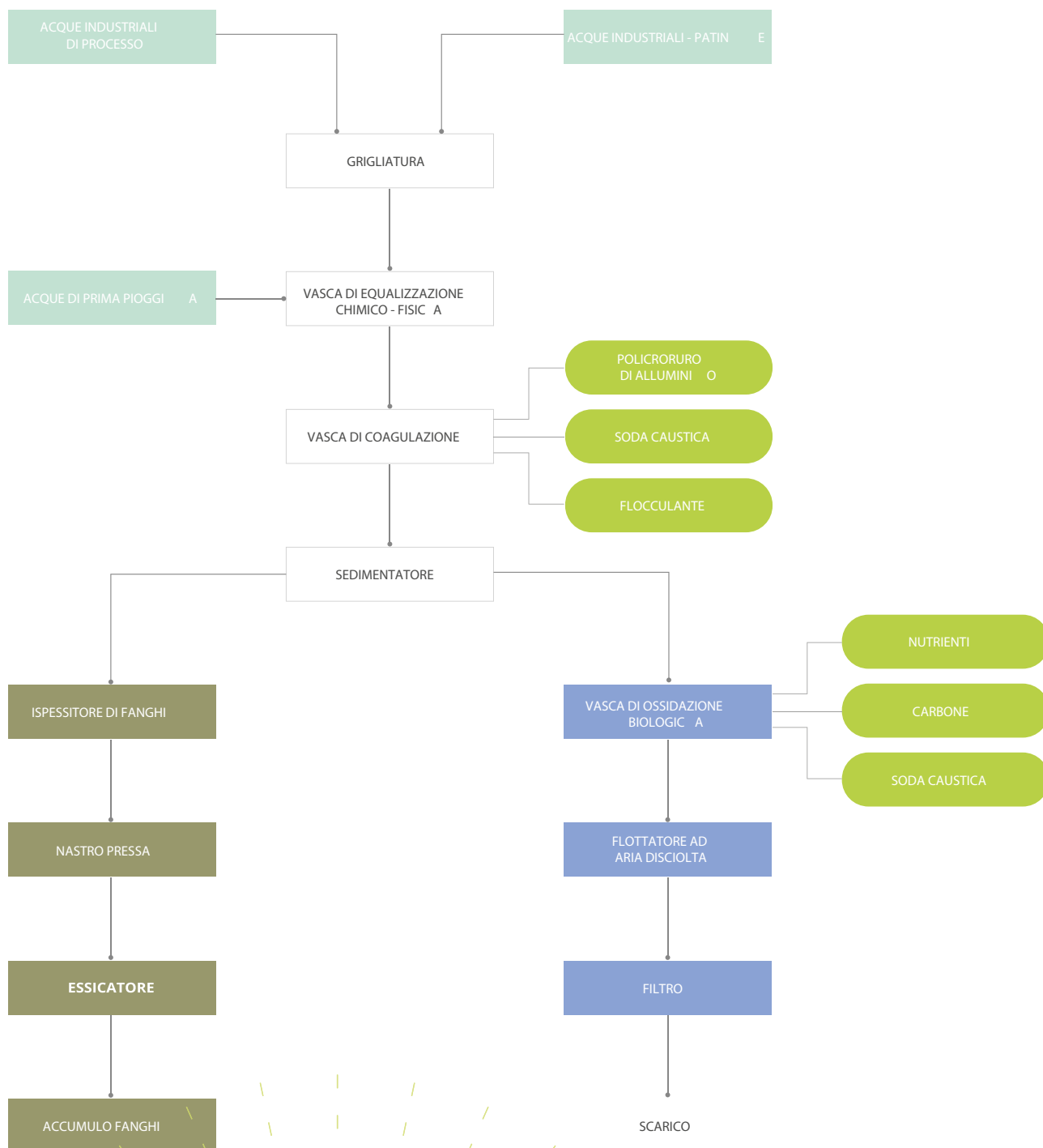
PARAMETRO	*CADENZA	*MISURA
PARAMETRI ANALIZZATI IN USCITA		
Chemical Oxygen Demand	G	A
Solidi Sospesi Totali	G	B
Alluminio	G	A
Fosforo Totale	B.S.	A
Azoto Totale	S	A
Azoto Nitrico	S	A
Azoto Nitroso	S	A
Azoto Ammoniacale	S	A
PARAMETRI ANALIZZATI NEL BIOLOGICO		
Chemical Oxygen Demand	B.S.	A
Fosforo Totale	B.S.	A
Azoto Totale	B.S.	A
Solidi Sospesi Totali	S	B
PARAMETRI ANALIZZATI NEL CHIMICO FISICO		
Secco fanghi uscita NP	G	B

- * ■ G analisi giornaliera
 ■ B.S. analisi due volte a settimana
 ■ S analisi settimanale
 ■ A metodo di analisi spettrofotometrico tramite cuvette Hach-Lange
 ■ B metodo di analisi gravimetrico

Nel caso di malfunzionamenti o guasti si attiva un sistema di allarme gestito dal sistema di controllo elettronico. Per alcuni allarmi ad elevato indice di gravità è prevista l'attivazione di un messaggio telefonico per la gestione tempestiva dell'anomalia.



SCHEMA A BLOCCHI DEL DEPURATORE DELLO STABILIMENTO



INQUADRAMENTO TERRITORIALE

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 24% aree verdi.

Lo stabilimento è inserito nel Piano Regolatore Generale vigente del Comune di Omegna (D.G.R.n° 6-2832 del 23-04-2001) ad Uso produttivo come "Area con impianti esistenti ad uso prevalentemente produttivo industriale ed artigianale da confermare".

Lo Stabilimento è:

- soggetto a vincolo paesaggistico (ai sensi del D.M. 21/9/1984 e D.lgs 42/04 art.142);
- soggetto a vincoli di natura idrogeologica ed incluso in classe IIIa e IIIb2.

CONDIZIONI IDROGEOLOGICHE

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

SITUAZIONE SISMICA

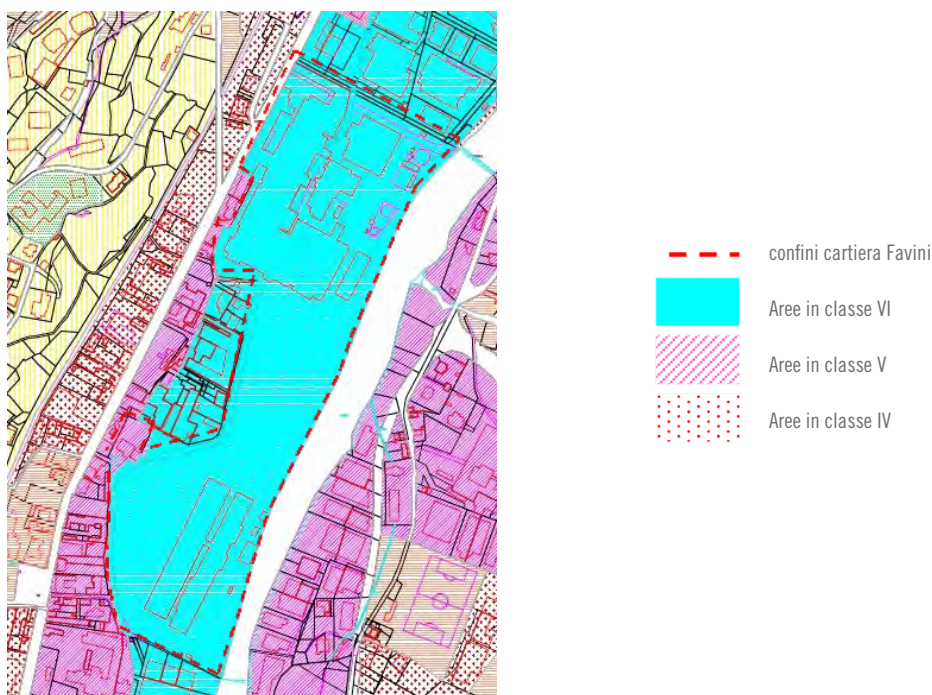
Il Comune è classificato in zona sismica 4.

ZONIZZAZIONE ACUSTICA DEL TERRITORIO

Sulla base di quanto previsto dalla normativa applicabile in materia di inquinamento acustico, lo stabilimento di Crusinallo è inserito nella classe VI relativo alle “Aree esclusivamente industriali” (secondo la zonizzazione acustica del Comune di Omegna DCC n°122 del 19/12/2011).

Nella Delibera del Consiglio Comunale n°122 del 19/12/2011, il Comune di Omegna ha aggiornato il Piano di Classificazione Acustica Comunale, inserendo l'area su cui insiste l'insediamento produttivo in classe VI per le zone confinanti con essa a nord e a sud in cui rientrano le aree interessate esclusivamente da attività industriali e prive di insediamenti produttivi (tali zone rappresentano la porzione più grossa dell'area produttiva). Le restanti aree confinanti rientrano in classe V come aree interessate da insediamenti industriali e con poche abitazioni. In entrambe le zone non viene applicato il limite differenziale di immissione, secondo quanto prescritto dalla D.M.A. del 1996 e dalla Circolare interpretativa del 2004: lo stabilimento viene classificato come impianto a ciclo produttivo continuo come definito dal D.M. 11/12/1996.

Buona parte dei confini dell'Azienda coincidono con altre attività produttive o aree fluviali ad eccezione di una porzione del lato ovest che confina con alcune abitazioni. I ricettori sensibili vengono illustrati nell'immagine sottostante estratta dal piano comunale di classificazione acustica.



All'interno dell'Azienda vengono utilizzate diverse tipologie di attrezzature e differenti impianti tecnologici e/o di servizio che generano rumore. Il rumore può essere classificato in base alla sorgente in:

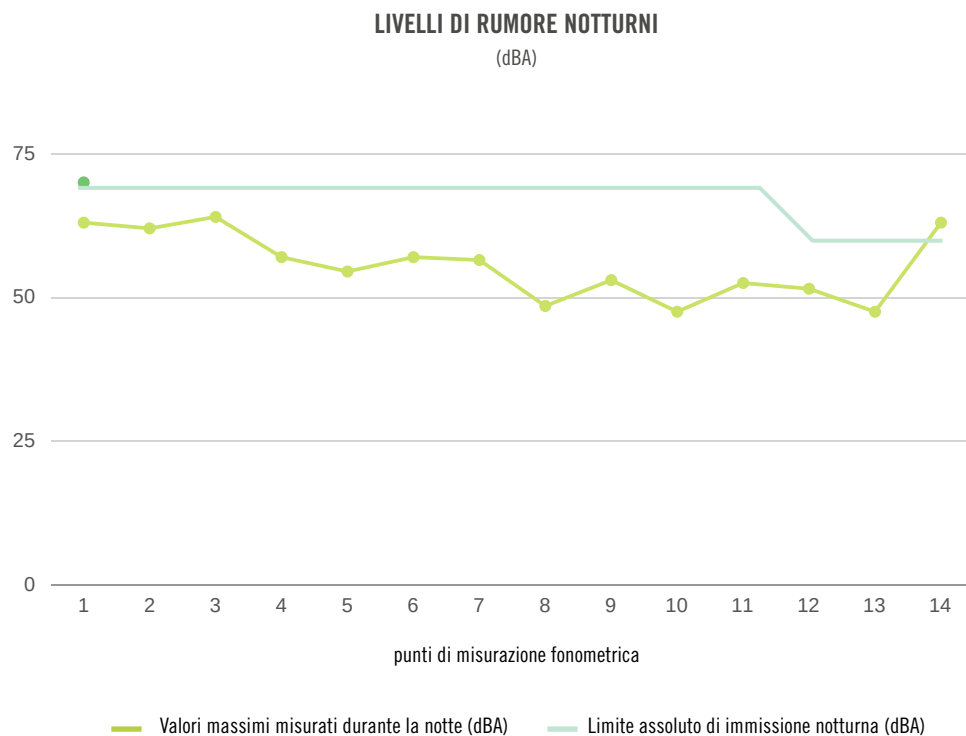
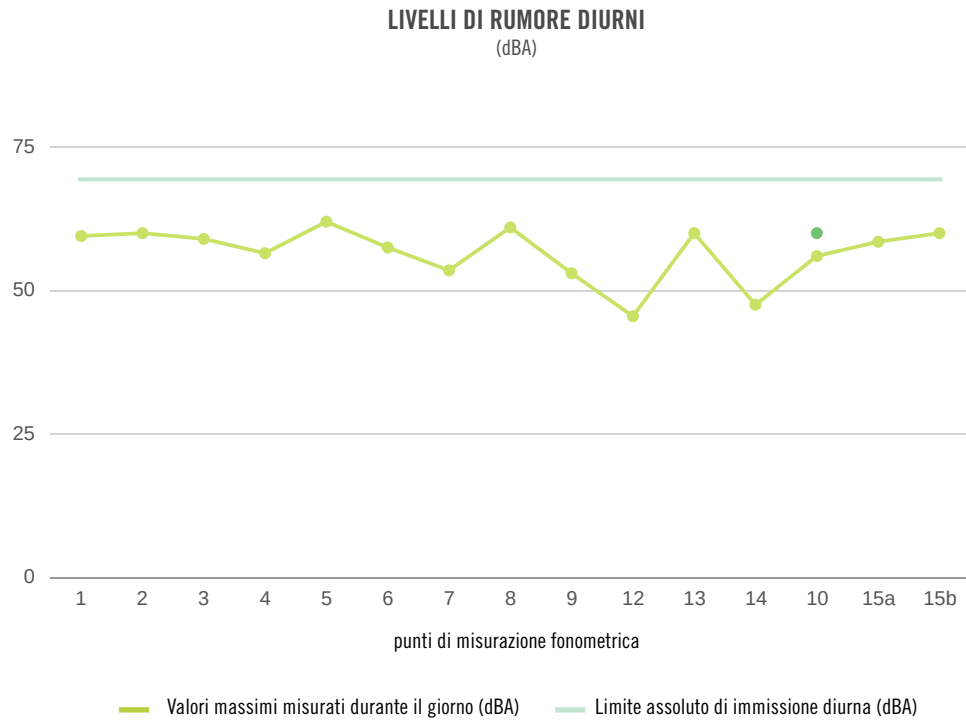
- rumore a sorgente fissa (macchine per la produzione, centrale idroelettrica, camini, ventilatori, impianto di depurazione delle acque e pompe),
- rumore a sorgente mobile (passaggio dei camion e movimentazione con i carrelli elevatori).

Le prime sono correlate alle attività delle linee produttive ed operano durante tutta la giornata (ciclo continuo), mentre le seconde hanno cadenza puramente diurna (fascia oraria 8-18).

Al fine di ridurre e contenere il livello di rumore sulle zone circostanti lo Stabilimento, sono stati inseriti adeguati insonorizzatori in prossimità dei reparti maggiormente rumorosi.

Laboratori esterni accreditati hanno eseguito nel mese di Giugno 2020 le analisi fonometriche di aggiornamento delle immissioni di rumore nell'ambiente circostante: si è osservato che tutti i punti di misura rispettano i limiti definiti precedentemente sia nel periodo diurno che nel periodo notturno.

I valori diurni e notturni misurati in diversi punti dell'Azienda, considerati come rappresentativi dell'immissione di rumore nell'ambiente circostante, sono rappresentati nei grafici sottostanti:



POLITICA AMBIENTALE

Favini consapevole delle necessità di fare scelte in linea con i principi dello sviluppo sostenibile, ritiene fondamentale avere un sistema organizzativo che permetta di gestire nel miglior modo i propri processi, impegnandosi a definire e comunicare chiaramente, internamente ed esternamente, le proprie volontà ed obiettivi attraverso il documento di Politica Ambientale. I principi generali e gli impegni assunti definiti nella Politica, negli obiettivi/traguardi e nei programmi ambientali, trovano una concreta realizzazione tramite la definizione e l'attuazione di specifiche procedure ed istruzioni operative finalizzate a definire l'operatività e la gestione dei processi e delle emergenze, garantendo la conformità normativa della società ed individuando ruoli e responsabilità.

FAVINI

1/2

POLITICA AMBIENTALE

Favini, quale gruppo operante nel settore cartario, attribuisce cruciale importanza alla tutela dell'ambiente e alla transizione verso un'economia circolare e sostenibile. Per questo, il Gruppo ha da tempo adottato un approccio responsabile volto a favorire la realizzazione di prodotti con materie prime naturali ed ecologiche nonché all'ottimizzazione dei propri processi produttivi adottando le migliori opzioni tecnologiche praticabili.

La presente politica si applica in modo integrato a tutto il Gruppo ed è una base fondante per le strategie, le procedure operative e le attività svolte quotidianamente.

Favini si impegna:

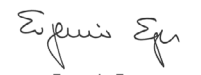
- ad agire nel rispetto delle leggi vigenti e di tutte le altre prescrizioni applicabili in materia ambientale, collaborando con la massima trasparenza con gli organi ispettivi e di controllo;
- a mantenere la certificazione ambientale ISO 14001 e la Registrazione EMAS, continuando a rispettarne i requisiti;
- a contrastare i cambiamenti ambientali e migliorare la propria performance ambientale, stabilendo obiettivi quantitativi e rendicontando in modo trasparente le prestazioni raggiunte;
- a ridurre gli impatti derivanti dai propri processi produttivi, adottando le migliori tecniche disponibili in caso di ammodernamento o sostituzione di impianti esistenti;
- a contribuire in modo proattivo alla lotta ai cambiamenti climatici, impegnandosi a ridurre le emissioni di gas ad effetto serra lungo tutto il ciclo di vita dei prodotti;
- a ridurre il consumo specifico di acqua per tonnellata di prodotto e mantenere la massima qualità degli scarichi idrici, in ottemperanza a tutti i limiti di legge;
- a mantenere forme di approvvigionamento responsabile acquistando solamente cellulose certificate FSC™;
- ad utilizzare le materie prime in modo efficiente, minimizzando gli sprechi e favorendo, quando possibile, il riciclo e il recupero di materiali, ricorrendo solo in ultimo allo smaltimento dei rifiuti non evitabili;
- ad evitare l'utilizzo di materie prime che sono state classificate come dannose da parte degli organi di competenza (REACH);
- a promuovere un continuo miglioramento del proprio sistema di gestione ambientale, revisionando le procedure periodicamente.

Favini, inoltre, consapevole del fatto che la propria attività è altamente energivora, presta particolare attenzione ai propri consumi energetici. In questo ambito, il Gruppo si impegna:

- a monitorare costantemente i consumi energetici dei processi, a individuare opportune misure per la riduzione degli stessi e a verificarne i risultati per favorire un continuo miglioramento dell'efficienza energetica;
- a favorire l'utilizzo di fonti rinnovabili nei limiti della fattibilità tecnico-economica;
- a considerare il consumo energetico tra i fattori chiave nella progettazione di nuovi prodotti, processi e impianti.

Per garantire la sua efficacia, questa politica è soggetta a periodica revisione e approvazione da parte del top management. Viene comunicata a tutto il personale, partner commerciali e altre parti interessate, mediante pubblicazione sul sito web aziendale (www.favini.com).

15 giugno 2023


Eugenio Eger
Amministratore Delegato

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Un sistema di gestione è definito come un insieme di elementi tra loro correlati che consentono di stabilire una politica aziendale, di definirne gli obiettivi e permettere il raggiungimento degli stessi.

Il SGA è inserito nel più ampio SQAS (Sistema di Gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza) ed è stato realizzato con l'obiettivo di tendere al miglioramento continuo secondo la filosofia del "PDCA": Plan, Do, Check, Act.

Esso è conforme ai requisiti della Norma UNI EN ISO 14001 (ed. corrente) UNI EN ISO 9001 (ed. corrente), dello standard ISO 45001 (ed. corrente) e del Regolamento CE 1221/2009 come modificato negli allegati dal Regolamento UE 1505/2017.

Il sistema di gestione, riprendendo la logica del miglioramento continuo definito dal modello Plan-Do-Check-Act (Pianificare – Attuare – Verificare – Agire), permette a Favini di:

- garantire un alto livello di affidabilità dei servizi offerti verso le parti interessate (cliente, società civile, comunità locale, pubblica amministrazione, ecc.);
- rafforzare la propria competitività nei confronti della concorrenza;
- gestire gli impatti ambientali e gli aspetti di sicurezza delle proprie attività;
- garantire il rispetto delle prescrizioni legali applicabili ed altre prescrizioni;
- definire i rischi e gli obiettivi di miglioramento coerentemente con la propria politica QSA e perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni nel campo della sicurezza, della gestione ambientale e della qualità.

L'attuazione ed il mantenimento della documentazione del sistema di gestione è in capo al Servizio QAS di Favini, al Servizio Prevenzione e Protezione, ai Responsabili di servizio ed a tutto il personale coinvolto per quanto di competenza.

Periodicamente il QAS di Favini provvede a svolgere attività per il controllo dei processi, delle performance ambientali e di sicurezza, nel rispetto della politica, degli obiettivi e delle prescrizioni applicabili. Tra queste è presente l'attività di audit, suddivisi tra audit interni, di seconda e di terza parte. Le criticità riscontrate (non conformità) vengono registrate e gestite a sistema attraverso l'individuazione e l'esecuzione di idonee azioni correttive per le quali viene effettuato il follow up al fine di verificarne l'efficacia tale da permettere la chiusura del rilievo. Annualmente, infine, tutto il sistema di Favini srl è sottoposto a riesame in modo da valutarne l'adeguatezza, l'efficacia e, se necessario, apportare le modifiche al fine di perseguire il miglioramento continuo dello stesso.

In particolare, per quanto riguarda le tematiche ambientali il SGA permette di trattarle tramite un'analisi mirata per ciascuna attività produttiva secondo tre diverse fasi:

- Individuazione delle attività svolte in ogni settore e/o fase del processo al fine di identificare gli aspetti ambientali collocati nei diversi comparti ambientali;
- Individuazione degli aspetti ambientali più rilevanti a cui è possibile correlare gli impatti ambientali;
- A fronte di questa analisi, si predispongono azioni correttive che mirino alla salvaguardia ambientale, identificando tra queste le priorità di intervento.

Le fasi descritte sono annualmente revisionate dall'alta direzione nell'ottica del continuo miglioramento. Tutti gli aspetti ambientali (sia significativi sia non) vengono monitorati in modo da garantire un costante adeguamento rispetto alla politica e agli obiettivi prefissati.



D.LGS 231/2001 - MODELLO ORGANIZZATIVO E GESTIONALE (MOG 231/2001) AZIENDALE, ORGANISMO DI VIGILANZA E CODICE ETICO

Il Decreto legislativo 231/2001 ("Decreto") ha introdotto nell'ordinamento giuridico italiano il regime della responsabilità amministrativa a carico degli enti, per determinati reati commessi nel loro interesse o a loro vantaggio, da

parte di soggetti che rivestono posizione di vertice o di persone sottoposte alla direzione o alla vigilanza di questi.

Al fine di assicurare la prevenzione dei reati contemplati nel Decreto, Favini ha adottato nel 2009 un proprio modello di organizzazione, gestione e controllo ("modello"), il cui ultimo aggiornamento è stato approvato dal consiglio di amministrazione il 22/12/21.

Il consiglio di amministrazione di Favini ha parimenti istituito un Organismo di Vigilanza, dotato di autonomi poteri di iniziativa e di controllo, preposto a vigilare sul funzionamento e sull'osservanza del modello e a promuoverne il costante aggiornamento.

Dal 2009 Favini ha adottato anche un codice etico, che costituisce una raccolta dei principi generali e delle regole di comportamento cui la società si è conformata. Il codice etico intende esplicitare i principi etici cui si attiene l'azienda, basati sulla correttezza, sulla trasparenza e sul più rigoroso rispetto delle leggi vigenti, tutti presupposti imprescindibili per il raggiungimento degli obiettivi economici, produttivi e sociali che Favini persegue.

In conformità con quanto previsto dal sistema disciplinare definito dal Modello, di cui il codice etico è presidio e parte integrante, ogni violazione delle norme viene sanzionata in modo proporzionato alla gravità delle eventuali infrazioni commesse.

COMUNICAZIONE INTERNA ED ESTERNA

Favini ha un approccio volto all'apertura, partecipazione e condivisione dei dati ed informazioni del gruppo, con i dipendenti, collaboratori, clienti e fornitori, con la comunità in cui è inserito, comprese gli Enti di controllo, istituzioni ed Amministrazioni pubbliche. La società, quindi, comunica con le parti interessate attraverso canali diversificati.

Comunicazione esterna

Favini, sul proprio sito web, descrive l'azienda, il processo produttivo e i prodotti attraverso contenuti testuali e multimediali. Per raccontare il proprio impegno verso l'ambiente è stata creata l'area web [Sostenibilità](#).

Favini inoltre sostiene Voiala, un progetto a lungo termine iniziato nel 2009, con valenze ambientali, economiche e sociali. Consiste da un lato nel rimboscimento di una parte della foresta andata distrutta in Madagascar, dall'altro nella sensibilizzazione e formazione degli abitanti del villaggio di Sahavondronina, coltivatori di mais e arachidi, affinché migliorino il loro modo di fare agricoltura. Il luogo, infatti, è stato scelto perché le colline vicino al villaggio hanno subito una forte deforestazione e perché, prima dell'intervento promosso da Favini, i campi attorno al villaggio erano diventati sterili.

Lo scopo principale dell'iniziativa è dunque quello di favorire lo sviluppo di un sistema agricolo più sostenibile, rispettoso della foresta stessa e dell'ecosistema locale e che funga da modello anche per le altre comunità che, così facendo, potranno godere di una migliore qualità della vita. Il progetto punta inoltre a tutelare i 2000 ettari di foresta vergine ancora intatti vicino al villaggio e, per la campagna di riforestazione 2021-2022, l'obiettivo è piantare 100.000 giovani piante nella zona di Sahavondronina e in altri siti.

Il piano di rimboscimento prevede che gli abitanti siano impegnati nella pulitura del terreno dalle erbacce, nella fertilizzazione del suolo col concime e nella piantumazione vera e propria delle specie locali di alberi da reintrodurre.

Si è calcolato che fino al 2021 sono state piantumate 46.683 piante, corrispondenti a circa 24 ettari, ma sono anche stati tutelati i 2.077 ettari di foresta vergine adiacenti al villaggio. Il piano di rimboscimento prevede che gli abitanti del villaggio siano impegnati in prima persona nella pulizia del terreno, nella fertilizzazione e nella piantumazione vera e propria. Inoltre, le popolazioni locali sono state incentivate ad avviare attività di apicoltura tramite l'erogazione di corsi di formazione specifici e la fornitura delle attrezzature necessarie. Le api hanno trovato nelle aree riforestate il loro habitat naturale e i proventi della vendita del miele hanno avuto un impatto economico positivo per il villaggio.

Ogni tre mesi viene fornito a Favini un report dettagliato sui progressi del progetto per verificare che l'aiuto fornito si trasformi in qualcosa di concreto.

Dalla fine del 2020 è iniziata una promozione per coinvolgere maggiormente le donne all'interno del progetto, incentivandole a creare delle loro associazioni. Attualmente sono presenti 8 associazioni per un totale di 600 donne.

A gennaio 2021 è stato inoltre avviato un progetto di agroforestazione, una tecnica di produzione agricola che combina alberi e altre colture sullo stesso appezzamento per ricavare effetti benefici reciproci, che le vede coinvolte.

La piantumazione è stata effettuata in collaborazione con le comunità locali al fine di educare alla tutela dell'ambiente. Attualmente in totale sono stati messi in terra 75 ettari.

Favini infine ha effettuato il calcolo delle carbon footprint ai sensi della norma ISO/TS 14067:2013. L'obiettivo è quello di individuare le possibili misure di "carbon management" da attuare al fine di neutralizzare le emissioni di gas a effetto serra del ciclo di vita della carta ecologica.

Il meccanismo di compensazione/neutralizzazione consiste nell'implementare e quantificare azioni di riduzione delle emissioni in sistemi differenti dal prodotto oggetto della carbon footprint. Favini ha scelto di neutralizzare le emissioni di CO₂eq dei propri processi produttivi non direttamente controllabili con l'adesione a specifici progetti ambientali per l'acquisto di crediti di carbonio (Carbon Credits) realizzati all'estero, in modo da aumentarne il valore di prodotto e il proprio livello di Corporate Climate Responsibility.

Gli stabilimenti Favini sono aperti a visite guidate delle scuole elementari (sito di Crusinallo) e delle scuole medie (sito di Rossano Veneto) per la presentazione dei siti e del processo produttivo. Infine entrambi gli stabilimenti collaborano con diversi istituti scolastici per progetti di alternanza scuola-lavoro.

Favini in occasione della giornata dell'Ambiente 2023 ha pubblicato il suo primo Report di Sostenibilità. Ora, oltre al concreto impegno ultratrentennale nell'ambito della sostenibilità, Favini rafforza la comunicazione integrando il proprio Bilancio Consolidato di Gruppo con un documento riassuntivo sulle performance in ambito ambientale, sociale ed economico.

Il report riguarda l'intero Gruppo Favini ed è stato redatto su base volontaria, adottando come riferimento gli standard GRI al fine di ottenere una rendicontazione di sostenibilità di qualità. I temi trattati sono stati individuati attraverso un'analisi di materialità secondo il principio di doppia materialità: un'analisi del contesto ha permesso di identificare le tematiche ESG e successivamente è stata condotta un'indagine per raccogliere i pareri degli stakeholders.

Nel mese di Giugno 2023 si è perfezionata l'adesione al Global Compact delle Nazioni Unite, rendendo i suoi Dieci Principi parte integrante delle strategie, delle operazioni quotidiane e della cultura organizzativa aziendale.

Comunicazione interna

Tutti i lavoratori vengono costantemente formati ed informati tramite riunioni ed incontri nell'ambito della sicurezza sul lavoro e della tutela ambientale. Inoltre sono disponibili su un database informatizzato, accessibile a tutto il personale, le procedure gestionali ed operative del SQAS riguardanti ciascuna mansione.

Tutto il personale neoassunto è tenuto a seguire corsi di formazione sulla sicurezza, in conformità con il D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.

Al fine di rendere pubblici e condivisibili gli impegni aziendali, il documento riguardante la Politica Aziendale è esposto e consultabile all'interno dello Stabilimento sia in forma cartacea sia su piattaforma informatica.

Infine in conformità con il D. Lgs. 231/2001, l'Azienda ha adottato un Codice Etico che definisce le responsabilità e gli impegni etico/sociali. Anche questo documento è esposto all'interno dello stabilimento.

Le performance di sostenibilità sono state, inoltre, poste all'attenzione di EcoVadis, il più noto e affidabile fornitore di valutazioni di sostenibilità aziendale, il quale assegna un punteggio indicativo della performance in termini di ambiente, pratiche lavorative e diritti umani, etica e acquisti sostenibili. Favini nel 2022 ha conseguito la medaglia "Silver".

IL PERCORSO VERSO LA SOSTENIBILITÀ

92

Su richiesta del Magistrato alle Acque di Venezia, Favini inventa un metodo per riutilizzare le alghe che infestano la Laguna. Esse vengono essiccate, micronizzate e aggiunte all'impiasto, dando così vita ad **Alga Carta**. È il primo passo verso un approccio di economia circolare.

95

Vengono sperimentate le prime carte ecologiche da residui agro-alimentari. Viene pubblicato il primo Rapporto Ambientale Favini relativo al triennio 1992-1994.

97

Lo stabilimento di Rossano Veneto è il primo in Italia a certificarsi ambientalmente ISO 14001.

Vengono sperimentate le prime carte ecologiche da emissioni industriali (smog e fanghi).

05

Lo stabilimento di Rovè è tra i primi del settore ad ottenere la certificazione BS OHSAS 18001, evoluta poi nell'attuale UNI ISO 45001.

06

Nasce Shiro Echo, carta 100% riciclata e di alta qualità

Lo stabilimento di Crusinallo ottiene la certificazione UNI ISO 14001

09

Inizia il supporto al **progetto Voiala**, un progetto di lungo termine con valenze sociali, ambientali ed economiche.

11

Lo stabilimento di Crusinallo ottiene la certificazione UNI ISO 45001

12

Nasce **Crush**, l'innovativa gamma di carte ecologiche realizzate con i residui della lavorazione **agroundustriale** di mais, agrumi, kiwi, oliva, mandorla, nocciola, caffè, lavanda, ciliegia, cacao, cocco, uva, usati per sostituire fino al 15% di cellulosa d'albero.

15

Viene lanciata **Remake**, una carta che si compone per il 25% di sotto-prodotti della filiera della pelletteria.

16

Il Gruppo completa la **registrazione ad EMAS**, un sistema di certificazione ambientale volontario europeo per le aziende che si impegnano a validare e migliorare le prestazioni ambientali dei propri processi produttivi e a comunicarle ai propri stakeholder.

19

Nasce **Refit**, la gamma di carte prodotte con il 15% di residui delle lavorazioni tessili della lana e del cotone.

21

Nasce **Tree Free**, carta prodotta interamente con fibre alternative da piante annuali. Viene creato il marchio ad ombrello "**Paper from our Echosystem**", che racchiude una vasta gamma di carte ecologiche.

23

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.

ANALISI AMBIENTALE

Favini ha effettuato un'approfondita analisi ambientale, nella quale ha valutato rischi ed opportunità in merito a:

- Contesto organizzativo interno ed esterno
- Parti interessate
- Aspetti ambientali diretti ed indiretti, adottando un approccio basato sulla prospettiva del ciclo di vita

VALUTAZIONE DEL CONTESTO

Il sistema di gestione si è evoluto integrando i concetti chiave introdotti dalle nuove versioni delle norme ISO 9001, 14001 e 45001 quali il contesto dell'organizzazione, il ciclo di vita, i fattori di rischio e le opportunità. Favini, al fine di orientare i propri sforzi per l'attuazione ed il miglioramento continuo del sistema, ha provveduto ad analizzare gli elementi del contesto in cui opera, sia interni che esterni, nonché a definire i bisogni e le aspettative rilevanti delle parti interessate, pianificando il proprio sistema secondo la logica del risk-based, mirata ad identificare e a valutare rischi e opportunità intesi come effetti negativi o positivi che possono impedire o contribuire a conseguire il proprio miglioramento.

L'analisi del contesto, declinato nelle diverse dimensioni (economico, finanziario, assicurativo, normativo, tecnologico, ambientale, sociale, aziendale), è finalizzata a comprendere i fattori più importanti che possono influenzare, positivamente o negativamente, il comportamento dell'azienda nei confronti delle parti interessate, dell'ambiente e della tutela della sicurezza dei lavoratori ed a definire in modo corretto e preciso il perimetro del sistema di gestione. All'interno di tale perimetro sono state individuate le parti interessate quali soggetti che possono influenzare e/o sono influenzati dalle attività, prodotti e servizi dell'organizzazione.

Il raggiungimento degli obiettivi aziendali e la realizzazione delle strategie perseguite dal Gruppo sono naturalmente esposti a rischi che potrebbero comprometterne l'esito. Il rischio si configura come un evento incerto che può avere impatti negativi sull'operatività, le performance ambientali ed economico-finanziarie attese o la reputazione aziendale.

L'effetto dell'incertezza di un determinato risultato ed il concetto di risk-based thinking è considerato nel sistema di gestione dell'organizzazione. In particolare, la valutazione dei rischi ed opportunità è declinata sui vari segmenti di attività di Favini: le aree di business e la gestione dei propri impianti.

ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI E INDIRETTI

Ogni anno il sistema di gestione ambientale prevede l'attività di valutazione delle proprie performance ambientali quale elemento qualificante nella scelta delle strategie e dei programmi.

La norma ISO 14001 definisce un aspetto ambientale come "elemento delle attività o dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che interagisce o può interagire con l'ambiente".

Il Regolamento EMAS (Art. 2) distingue gli aspetti ambientali in diretti e indiretti: si considerano "diretti", gli aspetti sui quali l'organizzazione ha un controllo di gestione diretto e, "indiretti", quelli che derivano dall'interazione dell'organizzazione con terzi e che possono essere influenzati, in misura ragionevole, dall'organizzazione.

L'individuazione degli aspetti ambientali considera anche una prospettiva di Ciclo di Vita, valutando la significatività degli aspetti ambientali connessi ai processi/servizi svolti dall'Organizzazione lungo le fasi della loro vita.

Nella valutazione degli aspetti ambientali sono stati considerati sia gli aspetti ambientali diretti (su cui l'azienda ha il completo controllo gestionale) sia quegli indiretti (su cui l'azienda non ha il completo controllo della gestione) nonché le situazioni in stato normale, anomalo o di emergenza. Dalla valutazione del rischio assieme all'analisi degli aspetti ambientali è emersa la seguente situazione:

ASPETTI AMBIENTALI	PROCESSI	
	PRODUZIONE CARTA E CARTONE	ALTRO (Uffici, Logistica, Produzione Energia Elettrica, Depositi)
Emissioni in atmosfera	•	•
Effluenti liquidi	•	•
Rifiuti	•	•
Contaminazione del suolo	•	•
Utilizzo di risorse idriche	•	•
Rumore e Vibrazioni	•	-
Sostanze pericolose (Amianto, PCB, Radiazione ionizzanti, uso di sostanze lesive per l'ozono e per l'atmosfera)	•	•
Utilizzazione di risorse energetiche	•	•
Emissione elettromagnetiche e sorgenti radioattive	•	•
Occupazione del suolo	•	•
Impatto visivo	•	•
Traffico indotto	-	•
Odore	-	•
Materie prime, imballaggi, prodotti	•	-
Aspetti ambientali indiretti (comportamento ambientale dei fornitori e degli appaltatori, trasporto dei prodotti)	•	•

INDICAZIONI DI PRESTAZIONI AMBIENTALE

Il Gruppo Favini dopo aver identificato gli aspetti ambientali ha valutato quelli significativi basandosi su un modello di calcolo che identifica i singoli elementi impattanti ed associando ad essi un indice di significatività dipendente da tre fattori (rilevanza, efficienza e sensibilità ambientale).

Per la valutazione degli aspetti indiretti, qualora siano disponibili i dati necessari, viene applicato lo stesso criterio di valutazione utilizzato per gli aspetti diretti. Tali aspetti vengono costantemente monitorati e sorvegliati al fine di intraprendere azioni correttive atte a mantenere un impegno verso l'ambiente al massimo delle potenzialità del Gruppo.

Verranno di seguito esposti gli aspetti ambientali significativi dell'Organizzazione del periodo compreso tra l'anno 2018 e il I semestre 2023*.

RISORSE NATURALI

Per la produzione della carta patinata prodotta nello stabilimento si utilizzano le seguenti materie prime:

- Cellulose vergini di acquisto con marchio FSC (Forest Stewardship Council), dove cioè il produttore certifica la

corretta gestione forestale ed una rigida catena di custodia. Tali cellulose si presentano in balle e sono sbiancate senza l'utilizzo di cloro (tale elemento causa danni ambientali e può generare diossine). A causa del particolare processo produttivo, non è possibile utilizzare cellulose provenienti da macero.

■ Materie prime non fibrose ed ausiliari derivanti dal processo di produzione della carta e di patinatura: cariche minerali, amido, flocculanti, coloranti, proteine, antilimo, collanti, agente per l'umido resistenza, lattici, pigmenti e additivi.

Le materie prime non fibrose si presentano in fase liquida o solida. Per il loro stoccaggio si utilizzano silos, sacchi, serbatoi, cisternette o fusti: ogni prodotto è collocato all'interno dello Stabilimento in relazione alla destinazione finale in modo da ridurre il percorso interno da deposito ad utilizzo e ad essi sono allegate le schede di sicurezza. I prodotti stoccati in cisternette sono dotati di bacino di contenimento per prevenire sversamenti accidentali.

Al fine di garantire un corretto utilizzo dei prodotti chimici, tutti gli operatori sono stati informati e formati circa le modalità di utilizzo e movimentazione in sicurezza dei prodotti.

Al fine di ridurre l'impatto ambientale sono stati eliminati negli anni dal processo produttivo alcuni prodotti pericolosi ed impattanti come ad esempio ammoniaca e prodotti contenenti formaldeide.

CONSUMO DELLE RISORSE IDRICHE

L'acqua svolge un ruolo chiave nella produzione della carta: essa permette la movimentazione e la distribuzione delle fibre che andranno poi a formare la carta. Inoltre l'acqua è presente nelle patine in percentuali variabili secondo la quantità di secco da applicare superficialmente: si può passare a soluzioni molto diluite (percentuale secca 5%) fino a soluzioni più concentrate (percentuale secca 40%). Infine l'acqua viene utilizzata sotto forma di vapore come fluido riscaldante all'interno di cilindri essiccatori e cilindri cromati. Per quest'ultimo utilizzo l'acqua deve essere pretrattata per mezzo di un impianto di demineralizzazione al fine di ottenere un'acqua ultra pura.

Si può quindi annoverare l'acqua tra le principali materie prime del processo di produzione ed è perciò importante una corretta gestione di questa risorsa. Infatti essa incide sia come aspetto ambientale (è importante mantenere una qualità d'acqua ottimale nel pieno rispetto dell'ecosistema del corpo recettore) sia come aspetto economico (con grosse quantità d'acqua l'impianto di depurazione lavora maggiormente).

Per cercare di ridurre i consumi idrici si è provveduto alla chiusura del ciclo delle acque, reintegrate nel processo quando è possibile.

L'acqua ad uso industriale utilizzata nello Stabilimento di Crusinallo viene emunta da due pozzi industriali soggetti a Concessione Provinciale (Determinazione n°292 del 28/10/2002 della Provincia del VCO).

La portata di acqua emunta dai singoli pozzi è misurata e totalizzata, insieme anche al flusso di scarico nel corpo recettore (Roggia del Maglio).

Per i servizi dello Stabilimento che necessitano di acqua potabile, si effettua il prelievo direttamente dall'acquedotto della società ACQUA Novara.VCO S.p.A.

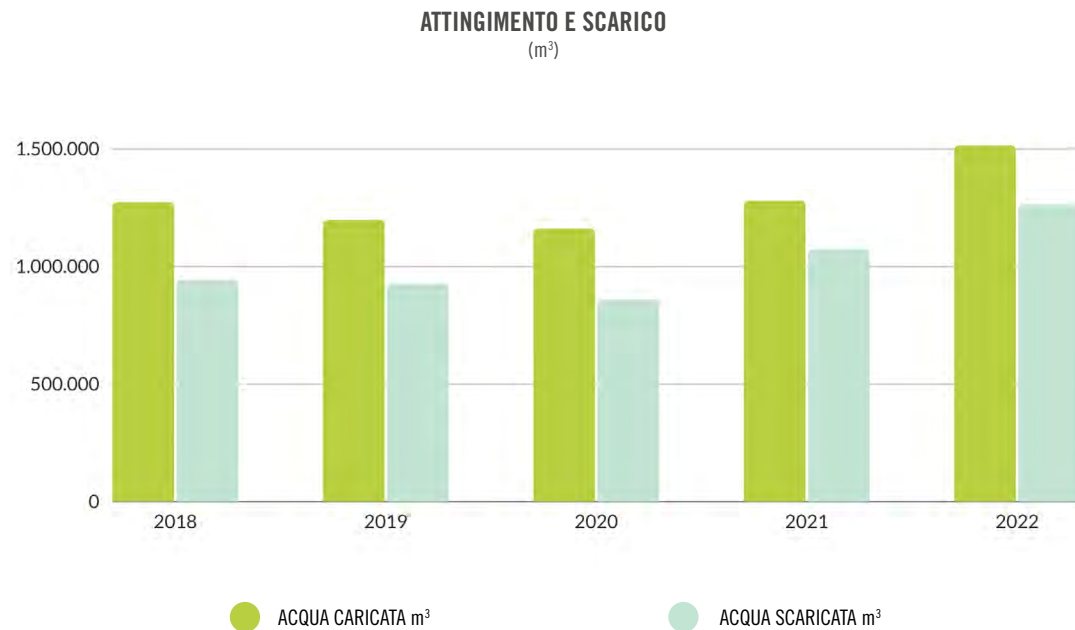
Nella tabella a seguito sono inserite le quantità di acqua prelevata suddivisa in funzione della sorgente di prelievo, i cui valori derivano dalle fatture del fornitore e dalla lettura dei contatori.

	2018	2019	2020	2021	2022	2023*
Acqua emunta da pozzo (m³)	1.271.491	1.195.653	1.158.472	1.277.098	1.512.340	650.028
Acqua prelevata da acquedotto (m³)	3.365	2.797	2.706	2.756	1.592	-
Totale acque consumate (m³)	1.274.856	1.198.450	1.161.178	1.279.854	1.513.932	650.028

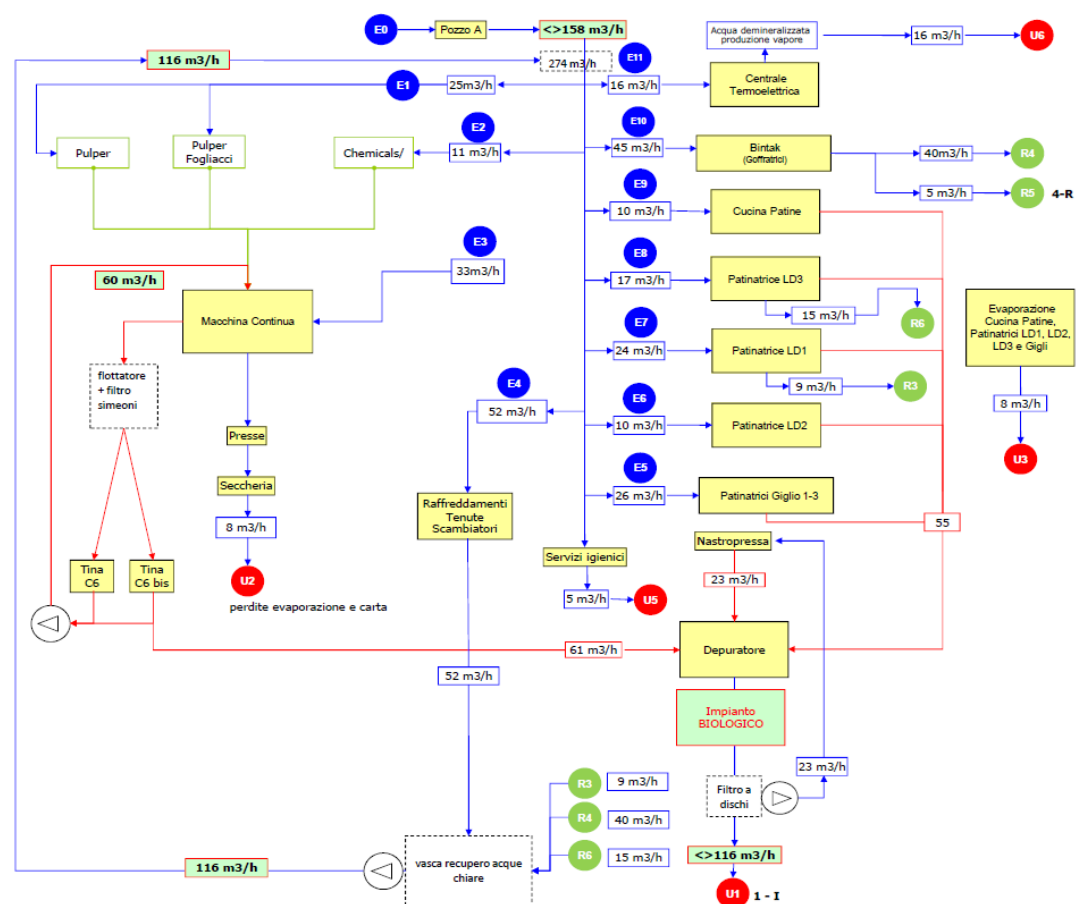
* fino al 30/06/2023

Dalla tabella si osserva una forte riduzione del consumo di acqua emunta da pozzi, ottenuto grazie al recupero delle acque di raffreddamento e al costante monitoraggio dell'acqua scaricata.

Nel grafico sottostante sono rappresentati i volumi di acqua utilizzati all'interno dello Stabilimento correlati con le quantità di acqua scaricate nel corpo idrico in seguito ad idoneo trattamento di depurazione.



Nella pagina successiva è stato inserito il bilancio idrico dello Stabilimento, con i relativi flussi in ingresso ed in uscita per ogni comparto.



SCARICHI IDRICI

Le principali acque in uscita dallo stabilimento derivano da:

- Processo produttivo ripartito a sua volta in diversi gruppi di utenze rispettivamente l'intero processo di produzione della carta (raffinazione e macchina continua), gli impianti di patinatura (linea grafica e linea release) e la preparazione patine. I rifiuti che si generano a valle dei processi contengono principalmente inquinanti aventi materie prime fibrose ed in minima parte specie organiche ed inorganiche derivanti dallo scarico e lavaggio cisterne delle patine di processo.
- Acque di raffreddamento. Le acque di raffreddamento derivanti dalle Patinatrici, dalla Macchina Continua e dagli impianti di condizionamento del Reparto Allestimento Release vengono recuperate per essere re-immesse nel ciclo produttivo, riducendo il prelievo di acqua di pozzo. Le acque di raffreddamento delle ribobinatrici e delle goffratrici sono scaricate direttamente nel corpo idrico (torrente Strona).
- Acque meteoriche. Esse sono convogliate in tre vasche di raccolta e suddivise grazie al pozzetto tra acque di prima e seconda pioggia: le prime vengono inviate al depuratore per il trattamento mentre le seconde sono scaricate nel corpo recettore.
- Acque derivanti da scarichi civili e collettate alla rete pubblica fognaria.

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 al fine di ottenere un secco del fango di circa 33%.

Le modalità di campionamento e i limiti di scarico delle acque reflue del sito nel corpo idrico recettore (Roggia del Maglio) sono state disciplinate nell'AIA determina n° 52/2015.

Al fine di monitorare la qualità dello scarico delle acque, alcuni parametri sono attentamente controllati a diverse cadenze temporali: in continuo, giornalmente o settimanalmente. Alcuni parametri sono controllati mediante sonda, mentre per altri è necessario effettuare procedimenti manuali eseguiti da operatori formati per eseguire le analisi. I limiti di legge per lo scarico principale in continuo in uscita dal depuratore verso il corso d'acqua Roggia del Maglio sono puntualmente rispettati.

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

ACQUE REFLUE ED EMISSIONI IN ACQUA

N°	Parametro BAT	Valore di riferimento	2018	2019	2020	2021	2022
50	Azoto	0,015 - 0,4	0,09	0,09	0,10	0,17	0,24
	Fosforo	0,002 - 0,04	0,01	0,01	0,01	0,03	0,02
	Solidi Sospesi	0,10 - 1	0,19	0,40	0,98	0,52	0,29
	COD	0,3 - 5	1,31	1,51	2,97	2,96	2,52

GESTIONE DELL'ACQUA E DELLE ACQUE REFLUE: BAT-AEL "CARTIERE NON INTEGRATE"

5	Flusso acque reflua al punto di scarico	3,5 - 20	34	38	41	39	49
---	---	----------	----	----	----	----	----

EFFICIENZA ENERGETICA

I consumi di energia sono uno degli aspetti più significativi ed impattanti nella produzione della carta. Basti pensare che per fabbricare una buona carta, l'impasto acquoso immesso sulla tela ha solamente l'1% tra cellulosa ed altri componenti. Per tale motivo le cartiere hanno sempre realizzato impianti di autoproduzione di energia, in grado di rendere autonomo parte del processo o in taluni casi l'intero processo produttivo.

Come descritto in precedenza, lo Stabilimento impiega sia energia elettrica sia quella termica, i cui fabbisogni sono garantiti dalla Centrale ad alto rendimento a turbogas.

Nella tabella sottostante vengono definiti i consumi di energia elettrica ed energia termica per il periodo preso in esame. (Nota: la Centrale ad alto rendimento è rientrata nella disponibilità di Favini a partire dall'anno 2021)

CONSUMI DI ENERGIA ELETTRICA E TERMICA (MWh)

	2018	2019	2020
Consumo di energia elettrica totale	20.404	21.279	18.493
prodotta da Centrale a Turbogas e assorbita	19.160	20.099	17.345
prodotta da centrale Idrica e assorbita	1.244	1.180	1148
Consumo di energia termica	83.662	83.767	75.061
Consumo totale diretto di energia	104.066	105.046	93.555
	2021	2022	2023*
Consumo di energia elettrica totale	23.658	24.890	13.298
acquistata da rete	1.672	2.406	757
prodotta da Centrale a Turbogas e assorbita	20.934	21.938	12.272
prodotta da Centrale Idrica e assorbita	1.052	546	269
Consumo di energia termica autoprodotta	84.042	89.290	38.990

* fino al 30/06/2023

Nello Stabilimento il metano viene utilizzato:

- Per produrre vapore ed energia elettrica per il fabbisogno degli impianti produttivi e delle infrastrutture;
- Per alimentare i bruciatori delle batterie di forni delle patinatrici Lama d'aria 1,2,3 al fine di asciugare la patina superficiale;
- Per alimentare un bruciatore collocato in allestimento per l'imballo dei bancali tramite film termoretraibile.

Vengono di seguito espresse le quantità di metano consumato, i cui dati vengono estrapolati dalle fatture del fornitore:

	2018	2019	2020	2021	2022	2023*
Consumo di GAS Metano (m³)	1.381.133	1.790.240	1.792.121	14.372.461	16.108.669	7.565.391

* fino al 30/06/2023

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

Lo stabilimento di Crusinallo ha aderito nel 2010 al progetto “Un mondo di luce” promosso da Beghelli per il risparmio energetico. Con l’adesione al progetto, è stato rinnovato l’intero impianto elettrico con delle sorgenti a maggiore affidabilità e ad alto rendimento rispetto alle normali lampade a filamento.

Dal 2010, anno di installazione dell’intero impianto, al 2020 si è ottenuto un risparmio di:

- energia risparmiata: **6.585.963 kWh**
- percentuale risparmio: **45,91 %**

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera sono riconducibili principalmente a:

- Processo di asciugatura della carta nelle diverse linee con rilascio in atmosfera di vapor d’acqua e SOV (Sostanze Organiche Volatili) ad opera delle patine.
- 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).

L’avviamento della nuova Centrale di cogenerazione ha richiesto da parte del Gestore dell’attività tecnicamente connessa, A2I Energy S.r.l., l’attivazione di tre nuovi camini connessi alle caldaie di back-up e alla nuova centrale di cogenerazione.

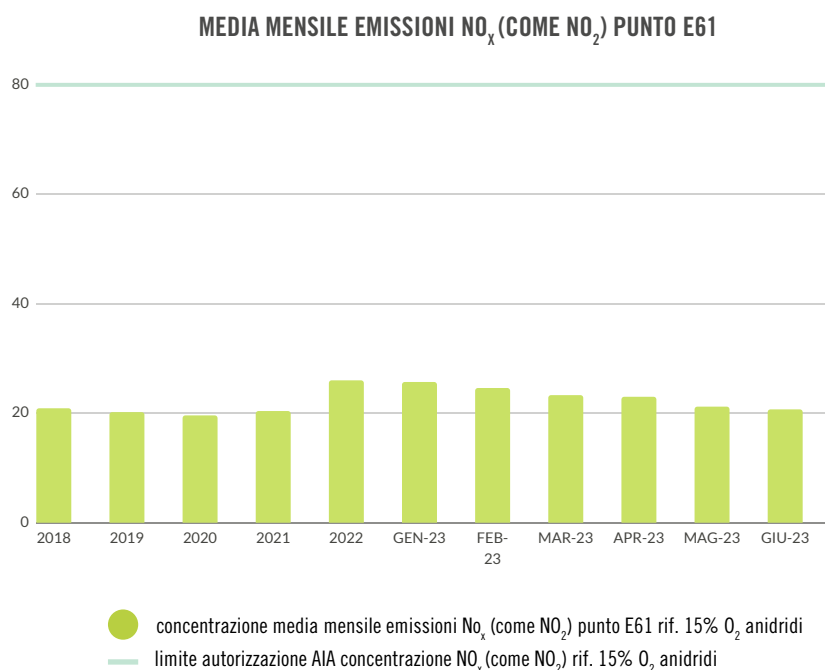
Inoltre a servizio della Centrale è attivo un sistema di monitoraggio in continuo nei fumi in uscita dal turbogas dei parametri O₂, temperatura, CO, NO_x, tenore di vapor d’acqua, portata.

Tutte le emissioni di processo sono autorizzate mediante Autorizzazione Integrata Ambientale e rientrano come concentrazione degli inquinanti entro i limiti stabiliti dalla normativa vigente.

Nel corso dell’anno 2018 sono state comunicate all’Autorità Competente modifiche non sostanziali all’assetto impiantistico (Rif. Protocollo N°368 del 08/01/2018) riguardanti la dismissione dei punti di emissione della Patinatrice Giglio IV, impianto sostituito dismesso per permettere l’installazione della nuova Patinatrice Lama d’aria 3, i cui punti di emissione sono in esercizio dall’anno 2019.

La sorveglianza dei camini viene eseguita da una ditta esterna all’Organizzazione (laboratorio accreditato) che rileva annualmente la qualità delle emissioni in ottemperanza al D. Lgs. 155/2010.

Nella tabella seguente vengono riportati i valori medi degli ultimi cinque anni e i valori medi mensili per l’anno 2021 relative alle emissioni di NO_x (come NO₂) monitorati in continuo e relativi alla Centrale ad alto rendimento a Turbogas.



EMISSION TRADING SYSTEM (ETS)

Lo Stabilimento di Crusinallo rientra nel campo della direttiva comunitaria 2003/87/CE e del successivo regolamento europeo UE n° 601/2012 (meglio conosciuti sotto il nome di "Emission Trading") per il controllo delle emissioni di inquinanti e di gas serra successivamente ai vincoli ambientali imposti dal protocollo di Kyoto. Secondo queste direttive, l'attività del sito si identifica con il codice 4.1b "Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartone con capacità produttiva pari a circa 100 t/giorno di carte grafiche e carte industriali".

Per il quinquennio 2016-2020 la configurazione dello stabilimento ha previsto come fonti di emissione di CO₂ i forni/bruciatori a servizio delle Patinatrici e del Forno termoretraibile: tutte le emissioni sono generate dall'utilizzo di metano come combustibile. Ai fini del calcolo delle emissioni si tiene conto del consumo totale annuo di metano, di un fattore di emissione e di un fattore di ossidazione.

A partire dal 2021 rientrano nel computo totale anche le emissioni generate dagli impianti di produzione energia e vapore, rientrati nella proprietà di Favini.

Le emissioni annuali di CO₂ sono evidenziate nella tabella sottostante e provengono dalle quantità dichiarate per l'Emission Trading, il cui valore è convalidato da Ente Terzo.

		2018	2019	2020	2021	2022	2023
Emissioni CO ₂	t	2.661	3.522	3.545	28.503	32.084	15.064

* fino al 30/06/2023

RIFIUTI

L'attività dello Stabilimento ed i processi collegati generano diverse tipologie di rifiuti, la maggior parte dei quali vengono classificati come non pericolosi.

I rifiuti prodotti nello Stabilimento di Crusinallo sono principalmente:

- carta e cartone derivante dai processi di produzione e imballaggi,
- fanghi di depurazione derivante dall'impianto di depurazione delle acque di scarico,
- imballaggi misti derivanti dal confezionamento delle materie prime e dall'imballaggio dei prodotti. Essi sono conferiti nelle apposite aree di stoccaggio in funzione del materiale di cui fanno parte.

Inoltre si producono rifiuti ferrosi, di acciaio, cavi, batterie, neon ed oli esausti in quantità limitate e smaltiti prediligendo il massimo recupero del materiale.

I rifiuti all'interno dell'azienda vengono stoccati in funzione della destinazione e dello stato fisico in cassoni esterni, aree di conferimento coperte con platea impermeabile.

I rifiuti vengono smaltiti fuori dallo Stabilimento per mezzo di ditte esterne autorizzate che in parte inseriscono il rifiuto nel ciclo di recupero del materiale secondo percentuali di recupero espresse nella tabella a seguire.

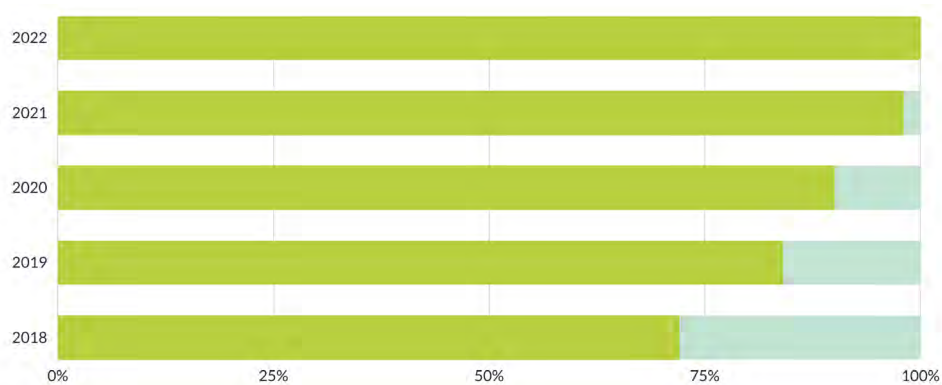
Tutti i rifiuti vengono caratterizzati e identificati con un codice CER (Codice Europeo Rifiuti) e vengono registrati su apposito registro di carico/scarico rifiuti secondo la normativa vigente.

I dati provengono da fogli di calcolo e database aggiornati e archiviati in Azienda.

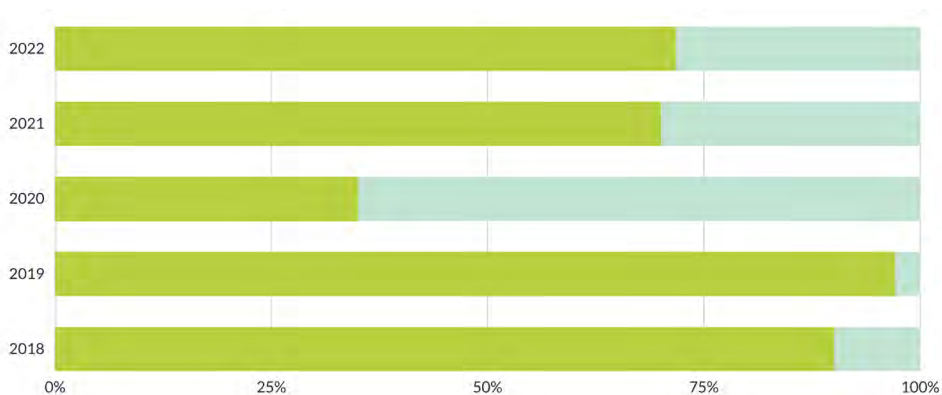
		2018	2019	2020	2021	2022	2023*
Rifiuti pericolosi	t	7,98	8,47	17,20	10,86	6,65	4,23
Avviati al recupero	%	90,0%	97,0%	35,0%	70,0%	71,7%	90,5%
Avviati allo smaltimento	%	10,0%	3,0%	65,0%	30,0%	28,3%	9,5%
Rifiuti non pericolosi	t	9372,53	11606,64	10534,17	10700,01	10204,47	4731,56
Avviati al recupero	%	72,0%	84,0%	90,0%	98,0%	99,9%	100,0%
Avviati allo smaltimento	%	28,0%	16,0%	10,0%	2,0%	01%	0,0%
Produzione annua di rifiuti t		9380,50	11615,11	10551,37	10710,87	10211,11	4735,78

* fino al 30/06/2023

RIFIUTI NON PERICOLOSI



RIFIUTI PERICOLOSI



● avviati al recupero (%)

● avviati allo smaltimento (%)

SUOLO

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 adempiere 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.

ODORE

La tipologia sia di produzione che di rifiuti prodotti non dà origine ad emissioni odorigene significative. Si segnala un'emissione poco significativa presso la linea fanghi del depuratore, dove vengono trattati i fanghi prodotti durante la fase di chiariflocculazione. La fase di disidratazione meccanica del fango avviene in un locale chiuso con adeguato ricambio di aria e il fango prodotto viene stoccato in appositi cassoni. Quasi giornalmente i fanghi vengono inviati a recupero mediante Ditta autorizzata. Nel caso in cui i fanghi disidratati debbano essere stoccati all'interno dello stabilimento per più giorni, il cassone viene coperto in modo da ridurre le emissioni odorigene.

SOSTANZE PERICOLOSE

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.

PCB (Poli Cloro Bifenili)

I trasformatori ad olio che risultano contaminati da queste sostanze (inferiori ai limiti massimi prescritti) vengono monitorati con cadenza almeno annuale.

Radiazioni ionizzanti

Nel sito sono presenti quattro sorgenti di radiazioni ionizzanti derivanti dall'isotopo instabile 85Kr che genera la fuoriuscita di radiazione.

Tali sorgenti sono collocate rispettivamente:

- Una da 14,8 GBq in Macchina continua per monitorare costantemente il profilo della carta e la presenza di eventuali impurezze.

Trasporti

I trasporti dei prodotti di approvvigionamento e dei prodotti finiti sono effettuati prevalentemente su gomma. La particolare posizione del sito non consente lo sviluppo di trasporto per via ferroviaria.

Le macchine dei dipendenti possono essere collocate in un apposito parcheggio presente all'interno del Sito (le cui acque di dilavamento sono convogliate in vasche di prima pioggia).

Fasi di scarico/carico merci

Le materie prime solide che giungono in stabilimento possono essere imballate in bancali, cisterne e fustini: per il loro scarico si utilizzano carrelli dotati di staffe. Alcuni prodotti solidi fini (quali amidi, caolini o carbonati) e alcune soluzioni liquide (quali dispersioni acquose di carbonato e caolino, lattici ed altre sostanze) arrivano per mezzo di autocisterne e sono pompate sotto pressione in appositi silos. Al fine di ridurre al minimo ogni rischio di incidente ambientale e per la sicurezza dei lavoratori, lo scarico viene seguito e controllato da personale interno che indica la corretta pressione di scarico del prodotto (parametro che dipende dal tipo di materiale).

Conto Lavoro Esterno

Lo stabilimento affida alcune fasi di lavorazione a Ditte esterne in Conto Lavoro. Per le operazioni che possono generare un impatto ambientale più significativo la politica aziendale privilegia la scelta di Terzisti con Sistema di Gestione Ambientale certificato.

CIRCULAR ECONOMY

Per quanto concerne i prodotti, Favini, da sempre molto attiva in ambito R&S, si è sempre contraddistinta per le linee di prodotto ecologiche e circolari e produce da anni carte con una percentuale di materie prime derivanti da sottoprodotti naturali, alimentari e della moda.

Il processo di eco-innovazione si è sviluppato e migliorato nel corso dei decenni, aggiungendo sempre più tasselli, fino a giungere alla ricca e strutturata offerta che prende il nome di PAPER FROM OUR ECHOSYSTEM.

Secondo Favini, un packaging ecologico deve essere sviluppato rispettando alcune regole base: le materie prime devono essere rispettose dell'ambiente, il design non deve essere solo funzionale ed esteticamente appetibile ma deve mirare a ridurre gli sprechi in modo ingegnoso, e, infine, il packaging dovrebbe essere riutilizzabile oppure riciclabile.



Il bollino PAPER FROM OUR ECHOSYSTEM è la garanzia che le carte sono rispettose dell'ambiente in termini di:

- Materie prime eco-innovative da:
 - Riciclo carta, con almeno 40% di pcw o certificazione FSC™ Recycled
 - Riutilizzo creativo (upcycling) o fibre alternative alla cellulosa da albero
- Azzeramento emissioni CO₂
- Utilizzo di energia rinnovabile
- Garanzie Made by Favini:
 - Biodegradabilità e Riciclabilità
 - Processo Eco-innovativo

L'offerta PAPER FROM OUR ECHOSYSTEM si basa su quattro pilastri. Il primo riguarda le fibre utilizzate per le carte ecologiche: per alleviare la pressione sulle foreste, si privilegia l'uso di fibra riciclata dal 40 al 100%, da processi di upcycling di sottoprodotti di altre industrie oppure da fibre alternative a quelle dell'albero.

Il secondo e terzo fulcro riguarda l'utilizzo unicamente di energia elettrica rinnovabile e l'impatto zero dei prodotti, grazie alla compensazione delle emissioni di CO₂ non evitabili.

L'ultimo pilastro garantisce che l'offerta PAPER FROM OUR ECHOSYSTEM sia biodegradabile e riciclabile, sia certificata CW, FSC o FSC Recycled e sia prodotta in Favini, dove il processo produttivo viene monitorato per ridurre i consumi idrici, energetici e le emissioni CO₂.

L'azienda attua un'attenta attività di recupero dei residui e degli scarti di produzione secondo le modalità di gestione come sottoprodotti ai sensi dell'art. 184 BIS D.Lgs. 152/06 e, grazie all'applicazione del principio dell'Economia Circolare, li invia come sottoprodotti al sito di Rossano Veneto ed altri fornitori.

GESTIONE DELLE EMERGENZE

In ottemperanza alle indicazioni fornite nell'Allegato IV – titolo II, D. Lgs. 81/2008 l'Azienda ha messo in atto misure di prevenzione e protezione necessarie a garantire la salute e la sicurezza dei lavoratori. In quest'ottica i lavoratori sono adeguatamente informati e formati in relazione ai rischi specifici della propria mansione e all'obbligo di sottoporsi alla sorveglianza sanitaria più idonea (eseguita da Medico Competente).

Lo Stabilimento possiede un Piano di Emergenza per tutelare l'incolumità dei lavoratori, controllare gli eventi incidentali e minimizzare i danni a macchine, attrezzature ed all'ambiente circostante. Esso è stato studiato tramite un'analisi dei rischi andando ad individuare le potenzialità di incidenti e le situazioni di emergenza associando risposte che permettano di prevenire o attenuare le conseguenze. Inoltre il sistema QAS prevede specifiche procedure/ istruzioni per ogni sito che definiscono le modalità comportamentali da tenersi in caso di emergenze ambientali.

I casi di emergenza valutati a maggior impatto ambientale sono:

- incendio;
- esplosione;
- fuga di gas;
- sversamenti liquidi pericolosi;
- rischio di allagamento;
- blackout;
- terremoto.

In questa ottica è stata istituita una squadra di emergenza interna per l'individuazione e la gestione degli eventi incidentali.

L'Azienda inoltre è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Verbania per l'attività 33.1.C "Impianti di produzione di carta (con oltre 25 addetti e/o quantità >50.000 kg) del D.P.R. n°151/2011, comprendente anche le attività 1.1.c, 2.1.b; 2.2.c; 3.2.b; 6.2.b; 12.1.a; 12.2.b; 34.2.c; 49.3.c; 48.1.b; 58.1.b; 74.3.c

INDICATORI CHIAVE DI PRESTAZIONE AMBIENTALE

Gli indicatori chiave consentono di quantificare le prestazioni ambientali di un'Organizzazione. Essi sono stati suddivisi in base al comparto ambientale su cui incidono.

I valori che si osservano nella tabella sottostante si ottengono come rapporto di due dati A e B.

Il primo valore (A) indica il consumo o impatto totale annuo in un campo ambientale ben definito (acqua, energia, materie prime, rifiuti, emissioni atmosferiche e biodiversità).

Il secondo valore (B) è comune per tutti gli indici e rappresenta la produzione totale annua dell'Organizzazione. Il valore di tale indice è definito nella tabella sottostante:

	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Quantità di prodotto finito (t)	27.365	24.557	20.696	27.290	25.871	11.416

* fino al 30/06/2022

Nel comparto acqua sono state incluse le emissioni totali di alcuni tipici inquinanti a sorgente antropica che secondo il D. Lgs. 152 / 2006 e smi devono essere monitorati.

L'azoto è un inquinante che può essere presente nelle acque sotto forma di specie inorganiche (quali NO_3^- , NO_2^- , NH_4^+) e specie organiche (quali residui proteici). Il fosforo è un inquinante presente nelle acque come ione PO_4^{3-} ed insieme all'azoto può causare, in abbondanti quantità, il fenomeno di crescita atipica di alghe e lemma (fenomeno conosciuto con il nome di eutrofizzazione). Infine il carbonio organico totale (COT) rappresenta un parametro che tiene conto di tutte le specie organiche presenti in soluzione. Poiché lo scarico di una cartiera è rappresentato principalmente dalla parte fibrosa organica, si può comprendere come il COT sia un indicatore chiave per la valutazione della qualità delle acque.





INDICATORI CHIAVE UTILIZZATI A LIVELLO AMBIENTALE

INDICATORE CHIAVE	DATO A / DATO B	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022	2023*
MATERIALI								
Flusso di massa annuo dei diversi materiali usati	Materia prima / Prodotto finale annuo	t/t	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31	1,31
ACQUA								
Consumo idrico totale annuo	Consumo idrico totale / Prodotto finale annuo	m³/t	46	49	56	47	59	57
Consumo idrico totale annuo da pozzi	Acqua emunta da pozzo / Prodotto finale annuo	m³/t	46	49	56	47	58	57
Consumo idrico totale annuo da acquedotto	Acqua prelevata da acquedotto / Prodotto finale annuo	m³/t	n.d.	0,11	0,13	0,10	0,06	-
Flusso di acqua reflua al punto di scarico	Flusso di acqua reflua / Prodotto finale annuo	m³/t	38	38	41	39	49	46
Emissioni totali annue nelle acque di azoto totale	Quantità totale di emissioni annue nelle acque di azoto / Prodotto finale annuo	kg/t	0,09	0,09	0,10	0,17	0,24	0,25
Emissioni totali annue nelle acque di fosforo totale	Quantità totale di emissioni annue nelle acque di fosforo / Prodotto finale annuo	kg/t	0,01	0,01	0,01	0,03	0,02	0,02
Emissioni totali annue nelle acque di COT	Quantità totale di emissioni annue nelle acque di COT / Prodotto finale annuo	kg/t	0,44	0,5	0,99	0,99	0,84	0,62
Emissioni totali annue nelle acque di SST	Quantità totale di emissioni annue nelle acque di SST / Prodotto finale annuo	kg/t	0,44	0,40	0,98	0,52	0,28	0,22
RIFIUTI								
Produzione totale annua di rifiuti	Quantità totale di rifiuti prodotti / Prodotto finale annuo	t/t	0,34	0,47	0,51	0,39	0,39	0,41
Produzione totale annua di rifiuti pericolosi	Quantità di rifiuti pericolosi prodotti / Prodotto finale annuo	t/t	0,0003	0,0003	0,0008	0,0004	0,0003	0,0004
ARIA								
Emissioni totali annue di gas serra	Quantità totale di emissioni annue di gas serra / Prodotto finale annuo	t/t	0,1	0,14	0,17	1,04	1,24	1,32
Emissioni totali annue di NOx	Quantità totale di emissioni annue di NOx / Prodotto finale annuo	kg/t	-	-	-	0,25	0,26	0,36
USO DEL SUOLO IN RELAZIONE ALLA BIODIVERSITÀ								
Uso del suolo in relazione alla biodiversità	Superficie orientata alla natura / superficie totale	%	23	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	0,70	0,82	0,84	0,77	0,85	1,07
Consumo di energia idroelettrica autoprodotta	Consumo di energia idroelettrica prodotta e assorbita / Prodotto finale annuo	MWh/t	0,05	0,05	0,06	0,04	0,02	0,02
Consumo di energia elettrica acquistata da rete	Consumo di energia elettrica acquistata da rete / Prodotto finale annuo	MWh/t	-	-	-	0,06	0,09	0,07
Consumo totale diretto di energia elettrica	Consumo di energia totale / Prodotto finale annuo	MWh/t	0,75	0,87	0,89	0,87	0,96	1,16
Consumo totale di energia termica	Consumo totale di energia termica prodotta da centrale a turbogas / Prodotto finale annuo	MWh/t	3,06	3,41	3,63	3,08	3,45	3,42
Consumo totale di gas metano	Consumo di gas / Prodotto finale annuo	m³/t	50,00	73,00	87,00	527,00	623	663
Utilizzo percentuale di energie rinnovabili	Produzione di energia rinnovabile / Prodotto finale annuo	%	6,10	5,55	6,21	4,45	2	2
Consumo totale diretto di energia	Consumo di energia / Prodotto finale annuo	MWh/t	3,80	4,28	4,52	3,95	4,41	4,58

TRAGUARDI AMBIENTALI

Negli ultimi tre anni sono stati raggiunti i seguenti traguardi ambientali nel sito di Crusinallo

TEMATICA	TIPO DI INTERVENTO / MODIFICA	BENEFICIO ATTESO	SCADENZA PREVISTA	RISORSE RICHIESTE	RESPONSABILITÀ	STATO DI AVANZAMENTO	ESITO
RISORSE IDRICHE: RIDUZIONE CONSUMI DI RISORSE NATURALI	Riduzione del consumo di acqua di pozzo e riduzione del quantitativo di acque scaricate in corpo idrico superficiale attraverso l'ottimizzazione degli spruzzi in macchina continua	Riduzione di circa il 10% del prelievo di acqua di pozzo (misurato in mc di acqua prelevata da pozzo)	2021	€ 150.000	Direzione / Manutenzione	Nel corso dell'anno 2021 si è proceduto ad ottimizzare gli scarichi della macchina continua anche attraverso una più efficiente programmazione delle produzioni. Riduzione acqua di pozzo su versato MC2= -18% (2021 vs 2020)	●
	Acquisto di un essiccatore fanghi che permetta di ridurre la quantità di fango grazie al raggiungimento di un grado di secco maggiore	Riduzione di circa il 40% della quantità di fango prodotto (misurato in ton di fango)	2021	€ 500.000	Direzione / Manutenzione	Impianto di essiccazione a regime dal mese di luglio 2021. Media secco luglio-dicembre 2021: 67% (vs 34% anno 2020) Riduzione tons fango anno 2021= -3% Riduzione tons fango primi sei mesi anno 2022 (vs anno 2021)= -20% (risultato in linea con le aspettative del -40% perchè il passaggio a ciclo continuo porta ad un incremento del fango del +20%)	●
RIFIUTI: RIDUZIONE DELLA QUANTITÀ DI FANGO							
RIFIUTI: RIDUZIONE DELLA QUANTITÀ DI RIFIUTI NON PERICOLOSI	Linea trattamento scarti Release: recupero scarto patinato Release e sua destinazione come sottoprodotto per essere utilizzato presso il sito di Rossano Veneto	Recupero di circa 1000 ton di carta riutilizzate come sottoprodotto	2020-2021	PI Rossano Veneto	Direzione / Manutenzione	Nel corso dell'anno 2021 sono state inviate al recupero come sottoprodotto circa 1609 tons di scarto patinato	●
EFFICIENZA ENERGETICA	Efficientamento sistema di raffreddamento impianti. Proposta di modifica del circuito di raffreddamento attuale con uno scambiatore di calore tra il nuovo circuito di raffreddamento e la linea di mandata di acqua per scopi di processo	Risparmio energetico di circa 318.500 kWh/anno pari a circa 91 ton/CO ₂ all'anno	2021-2023	€ 100.000	Direzione / Manutenzione	Anno 2022: il presente progetto è stato ri-aggiornato - Eseguita modifica al circuito di riscaldamento del reparto allestimento Release, recuperando circa 3 ton/h di condensa che viene inviata direttamente in Centrale termica. - Eseguita installazione di un condensatore sullo statodi vapore in Produzione (vapore proveniente principalmente da Macchina Continua e Patinatura); in questo modo il calore del vapore viene recuperato per aumentare la temperatura delle condense di ritorno in caldaia ed aumentare così l'efficienza termica di scambio	●
	Rifacimento impianti di riscaldamento uffici. L'intervento proposto prevede l'utilizzo delle condense calde, altrimenti inutilizzate, messe a disposizione del reparto produttivo per riscaldare gli ambienti uffici in sostituzione della caldaia da riscaldamento a gas metano	Risparmio di circa 3.000 Sm ³ di gas naturale pari a circa 6 ton di CO ₂	2021-2023	€ 10.000	Direzione / Manutenzione	Anno 2021: preparazione linea tubazione Anno 2022: progetto per scelta soluzione migliore per utilizzo condense (scambiatore - definizione tipologia, dimensione ed ubicazione)	Il progetto è stato rimandato
EFFICIENZA ENERGETICA	Studio e valutazione di progetti di risparmio energetico sulle principali linee produttive (macchina continua e patinatrici)	-	2021-2023	Risorse interne	Direzione / Manutenzione	Anno 2022: definiti progetti sia da proporre a PI 2023 (es: raffinatore MC2, intervento su presse MC2), sia di immediata applicazione (es: installazione termoregolatore per riscaldamento Allestimento Release). Installato in MC2 misuratore di portata vapore sul linea 10 Bar, per il calcolo del consumo specifico di vapore.	●
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)	2021-2023	€ 500.000	Direzione / Manutenzione	Nel corso dell'anno 2021 è stata rivista la viabilità interna, riorganizzando gli orari di ingresso degli automezzi e consentendo la sosta intermedia all'interno del sito produttivo, riducendo il traffico veicolare anche del 50%	Primo step eseguito. Il progetto è in fase di presentazione alle autorità competenti e proseguirà nel triennio successivo

OBIETTIVI DI MIGLIORAMENTO

Di seguito sono riportati gli obiettivi di miglioramento previsti per il triennio 2024-2026

TEMATICA	TIPO DI INTERVENTO / MODIFICA	BENEFICIO ATTESO	SCADENZA PRE-VISTA	RISORSE RICHIESTE	RESPONSABILITÀ	STATO DI AVANZAMENTO	ESITO
RIFIUTI: RIDUZIONE FANGHI DI LAVORAZIONE CON AZZERAMENTO FANGHI INVIATI A SWALTIMENTO	Ottimizzazione cicli produttivi (es.: gestione fermate, cambi di produzione) con conseguente riduzione della quantità di fango prodotto	Riduzione di circa il 10% (fango su versato)	2023	-	Produzione / Manutenzione		
	Riduzione del consumo di acqua di pozzo e riduzione del quantitativo di acque scaricate in corpo idrico superficiale attraverso l'ottimizzazione dei cicli produttivi e riducendo ulteriormente i prelievi di acqua di pozzo (es.: valvola di 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		
RISORSE IDRICHE: RIDUZIONE CONSUMI DI RISORSE NATURALE							
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	Interne	Direzione / QAS		
EFFICIENZA ENERGETICA	Rifacimento impianto di riscaldamento uffici. L'intervento proposto prevede l'utilizzo delle condense calde, altrimenti inutilizzate, messe a disposizione del reparto produttivo per riscaldare gli ambienti uffici, in sostituzione della caldaia da riscaldamento a gas metano	Risparmio di circa 3.000 Sm ³ di gas naturale pari a circa 6 ton di CO ₂	2024	€ 10.000	Direzione / Manutenzione		
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 della via IV Novembre	Riduzione del n° di automezzi in sosta e diminuzione degli inquinanti (es.: polveri sottili)	2024-2025	€ 500.000	Direzione / Manutenzione		

ESAME DELLA NORMATIVA NAZIONALE APPLICABILE E CRONISTORIA AUTORIZZATIVA

In applicazione dei regolamenti comunitari e alle disposizioni di legge vigenti, lo stabilimento rientra nell'IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control) per quanto riguarda l'attività 6.1b): Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno e dall'anno 2005 ha ottenuto l'AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale) per l'esercizio dell'attività. Le autorizzazioni ambientali incorporate nell'AIA sono:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera;
- Autorizzazione agli scarichi idrici;
- Autorizzazione alla gestione dei sottoprodotti;
- Autorizzazione alla gestione del rumore e del suolo.

Le varie modifiche introdotte (di carattere non sostanziale) sono state dichiarate all'ente competente, a titolo di esempio installazione camino Impianto aspirazione refili Ribobina MC2 (Anno 2022)

La cartiera non rientra tra gli insediamenti a rischio di incidente rilevante (Direttiva Seveso) sottoposto a notifica (art 6 del D.Lgs 334/99, come modificato dal D.Lgs 238/2005).

Esistono poi autorizzazioni, svincolate dal procedimento AIA:

- per piccola derivazione d'acqua;
- per l'impiego di sostanze radioattive;
- per la produzione di energia elettrica;
- ad emettere gas ad effetto serra (ETS);
- certificato prevenzione incendi (CPI);

Con la pubblicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) è stata richiesta la rivalutazione dell'AIA da parte dell'autorità competente, procedimento di riesame ancora in corso alla data odierna e in previsione di conclusione entro l'anno 2023.

Si rimanda al registro normativa applicabile per un dettaglio sui singoli aspetti ambientali coinvolti.

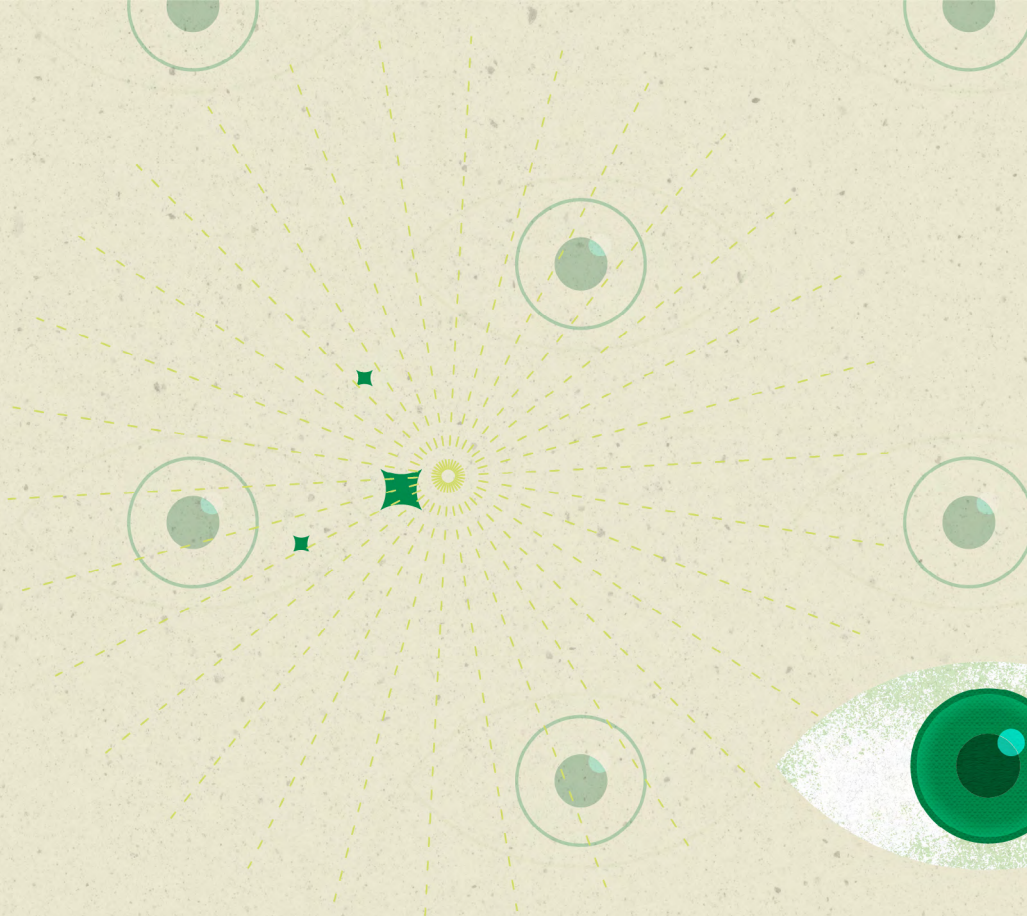
CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

L'attendibilità dei dati ottenuti nella presente Dichiarazione Ambientale è stata verificata e convalidata da DNV GL Business Assurance Italia S.r.l. (numero di accreditamento 009P-rv00-cod. EU n° IT -V-003), soggetto terzo indipendente ed accreditato da un soggetto pubblico. La Direzione si impegna a trasmettere i necessari aggiornamenti annuali convalidati della propria Dichiarazione Ambientale all'organismo competente e metterli a disposizione del pubblico.

Il presente documento rappresenta una nuova dichiarazione ambientale che esprime il consuntivo del programma ambientale per il triennio 2023-2025 e propone il programma ambientale per il triennio 2021- 2023 relativamente allo stabilimento di Crusinallo.

Il prossimo aggiornamento della DA è previsto per Luglio 2024.

La prossima Dichiarazione Ambientale è prevista per Luglio 2026.



Favini S.r.l.

Via IV Novembre, 276
28887 Crusinallo (VB)
Italy
T: +39 0323 88 23 00
E: crusinallo@favini.com

Legal Seat - Sede Legale

Via Alcide De Gasperi, 26
36028 Rossano Veneto (VI)
Italy
T: +39 0424 54 77 11
E: rossano@favini.com
W: www.favini.com

