DICHIARAZIONE AMBIENTALE

STABILIMENTI DI ROSSANO VENETO (VI) E CRUSINALLO (VB)

2026

FAVINI

INDICE

3 INTRODUZIONE

4 ORGANIZZAZIONE AZIENDALE
Stabilimenti

7 PROCESSO PRODUTTIVO
Materie prime
Preparazione dell'impasto fibroso
Patinatura (Crusinallo)
Allestimento
Acque di processo

26 SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE
Politica ambientale

26 ASPETTI AMBIENTALI
Identificazione degli aspetti ambientali significativi

27 OBIETTIVI AMBIENTALI

29 PRESTAZIONI AMBIENTALI
Consumi energetici
Approvigionamento e utilizzo delle risorse idriche
Scarichi idrici
Emissioni in atmosfera
Rumore e zonizzazione acustica del territorio
Impatto visivo e odori
Suolo
Costituzione geologica del sottosuolo
Condizioni idrogeologiche
Situazione sismica
Biodiversità
Rifiuti
Trasporti
Fornitori di materie prime e servizi
Amianto e manufatti contenenti amianto
Gas refrigeranti
Radiazioni ionizzanti
Gestione delle emergenze

44 AUTORIZZAZIONI APPLICABILI

44 CONTATTI E INFORMAZIONI

45 INDICATORI AMBIENTALI

Dati aggiornati al 30/06/2026

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

IL PRESENTE DOCUMENTO RAPPRESENTA LA NONA EDIZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI FAVINI S.R.L. CHE HA ADERITO VOLONTARIAMENTE AL SISTEMA DI ECO GESTIONE ED AUDIT SECONDO GLI STANDARD INDICATI DAL REGOLAMENTO (UE) N. 1221/2009, DAL REGOLAMENTO (UE) N. 1505/2017 E DAL REGOLAMENTO (UE) N. 2026/2018.

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

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

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

Dal 2026 la Dichiarazione Ambientale del sito di Crusinallo è stata congiunta con quella del sito di Rossano Veneto; pertanto, le informazioni riportate nella Dichiarazione Ambientale si riferiscono sia al sito produttivo di Rossano Veneto (VI) che a quello di Crusinallo (VB).

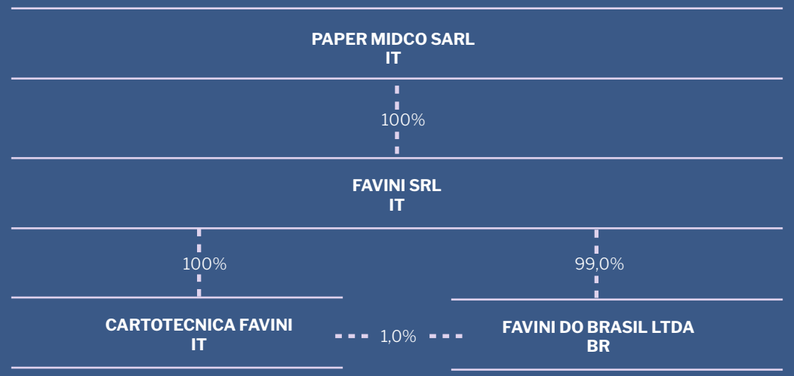
Vengono presentate alle parti interessate l'organizzazione aziendale, gli aspetti ambientali legati alle attività svolte dal sito e il consuntivo del programma ambientale per il triennio 2023-2025; vengono, inoltre, definiti gli obiettivi ambientali per il triennio 2026-2028.

L'emissione della nuova Dichiarazione Ambientale è prevista per luglio 2027.

ORGANIZZAZIONE AZIENDALE

Il Gruppo Favini S.r.l. opera nel mercato della produzione della carta dal 1736 ed è composto dalla capogruppo Favini S.r.l. con due stabilimenti produttivi, uno a Rossano Veneto (VI) e uno a Crusinallo (VB) e dalle controllate Cartotecnica Favini S.r.l. e Favini do Brasil LTdA.

Come mostrato nel seguente organigramma, a sua volta, Favini S.r.l. è controllata da Paper MidCo Sarl. che svolge il ruolo di holding di pura gestione della partecipazione Favini



Il sito di Rossano Veneto è specializzato nella produzione di carte grafiche (carta e cartoncini bianchi e colorati) naturali o stampate ed ospita la sede legale ed amministrativa dell'azienda.

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

Crusinallo realizza anche carte grafiche speciali (carte patinate, metallizzate e accoppiate).

Nel 2025 l'azienda ha prodotto un fatturato lordo di circa 185,6 milioni di euro e ha prodotto circa 72.666 tonnellate di carta, di cui 49.276 tonnellate realizzate a Rossano Veneto e le restanti tonnellate provenienti dallo stabilimento di Crusinallo

Il primo riferimento documentato sulla cartiera Favini S.r.l. risale al 1736, quando gli allora proprietari dello stabilimento di Rossano Veneto chiesero alla Repubblica di Venezia l'autorizzazione a trasformare il mulino allora esistente per la macina di farine di cereali, situato a cavallo di una roggia "ricca di acqua impetuosa", in una fabbrica per la produzione di carta.

La fabbrica per la lavorazione della carta è stata istituita ufficialmente con atto di fondazione il 1° maggio 1757.

STABILIMENTI

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 cartone con capacità di produzione superiore a 20 ton / giorno
Capacità produttiva potenziale	50.000 tonnellate/anno
Periodo lavorativo	24 ore per 7 giorni /settimana
Numero di addetti	273 (Rossano Veneto) 302 (Crusinallo)

ROSSANO VENETO CRUSINALLO

La famiglia Favini inizia a gestire la cartiera nel 1906, quando Attilio Favini cede la sua attività cartaria lombarda e si trasferisce a Rossano Veneto; ad affiancarlo il figlio Luigi, con il ruolo di coordinatore. Al termine del secondo conflitto mondiale, il colonnello di aviazione Andrea Favini, figlio di Attilio, si inserisce nella conduzione della cartiera.
L'azienda si sviluppa in un'industria e viene installata la prima macchina in piano per la fabbricazione della carta (macchina continua 1).
La cresciuta sensibilità verso gli aspetti ambientali e le necessità tecnicoeconomiche portano la cartiera Favini S.r.l. ad abbandonare sia il processo di scelta manuale sia la lavorazione degli stracci: l'eccessiva presenza di tessuti sintetici rende il processo non economico. La manodopera in eccesso è valorizzata e riqualificata per la trasformazione della carta prodotta in articoli di cartotecnica, creando così i presupposti dell'attuale Cartotecnica Favini.
Negli anni 90' nasce un nuovo assetto societario Favini, composto da una holding di controllo (Favini S.p.a.) e due aziende produttive (Cartiera Favini S.p.a. – Cartotecnica Favini S.p.a.).
Nella seconda metà del decennio il colonnello Andrea Favini cede le redini delle aziende di famiglia al figlio Marco che, coadiuvato dal fratello Paolo, imprime una nuova spinta alla crescita e allo sviluppo del gruppo. Le dimensioni dell'azienda raddoppiano con l'acquisizione della cartiera piemontese di Crusinallo (VB).
Cartiera e Cartotecnica Favini ottengono le certificazioni UNI EN ISO 9001 (Sistema di Gestione per la qualità) e UNI EN ISO 14001 (Sistema di Gestione ambientale).

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 Maffioretti.
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.
Con l'acquisto di nuovi macchinari e tecnologie nel 1937 la Cartiera di Crusinallo si affermò quale leader nel mercato delle carte speciali. Il futuro potenziale per carte speciali e da stampa venne assicurato nel 1950 da Sandro Cirla, un uomo di grande intuito. Dopo molte ricerche egli contattò le grandi compagnie americane del settore e sviluppò tre nuove linee di prodotti: Cast Coated, Release e Carte Autoadesive. Il bestseller Bindakote nacque nel 1958.
Dopo vari passaggi di proprietà (la finanziaria Geninvest nel 1984 e il Polo cartario italiano Sottrici-Binda nel 1989) nel mese di Agosto 1998 viene acquistata dal Gruppo FAVINI.

IL GRUPPO

Nel settembre 2000 il gruppo Favini si allarga acquisendo il gruppo olandese Gelderse Papiergroep, conosciuta nel mercato cartario con il nome di Meerssen & Palm.
In questo periodo vengono a mancare Andrea e Paolo Favini.
L'ulteriore sviluppo aziendale vede il raggiungimento della certificazione OHSAS 18001 (Sistema di Gestione per la salute e sicurezza del lavoro) ed FSC (certificazione che garantisce l'uso di cellulose provenienti da foreste gestite con criteri di sviluppo sostenibile) per il sito di Rossano Veneto.

La crisi economica mondiale, iniziata negli anni 2007-2008, ha lasciato traccia anche sul Gruppo Favini e si rende necessario la cessione delle cartiere olandesi al fine di salvaguardare gli stabilimenti italiani.
Nel 2008 viene costituita la Favini S.r.l., composta dagli stabilimenti di Rossano Veneto e di Crusinallo, e la Cartotecnica Favini S.r.l., presso lo stabilimento di Rossano Veneto: Orlando Italy, fondo di private equity, ne acquisisce la proprietà.
Nel 2013 Favini S.r.l. acquisisce una divisione di Arjo Wiggins diventando leader al mondo nel segmento dei supporti release.
Tra il 2015 e il 2016 entrambi gli stabilimenti di Favini S.r.l. hanno adottato un Sistema di Gestione ambientale conforme al Regolamento EMAS.
Oggi Favini S.r.l. è controllata da Paper Midco Sarl, che svolge il ruolo di holding di pura gestione della partecipazione Favini. Nel 2023 viene pubblicato il primo Report di Sostenibilità di Favini con il fine di integrare in un unico documento tutte le informazioni relative alla responsabilità sociale e ambientale del Gruppo.
Nel 2024 l'azienda ottiene la certificazione GRS per la linea di prodotto Refit realizzata con scarti provenienti dal mondo del tessile.
Nel 2025 è stato pubblicato il primo Report di Sostenibilità di Favini secondo l'opzione "in accordance with GRI Standards".
Il 2025 vede l'inaugurazione di un nuovo reparto di nobilitazione carta in cui le carte vengono goffrate, tagliate e stampate a seconda delle esigenze dei clienti. Nello stesso anno viene installato un nuovo impianto di cogenerazione con turbogas e caldaia di recupero gestito da una esco (Edonys) e una caldaia di backup gestita da Favini.

PROCESSO PRODUTTIVO

LO STABILIMENTO DI ROSSANO VENETO È UNA CARTIERA NON INTEGRATA, CIOÈ UN'AZIENDA LA CUI MATERIA PRIMA FIBROSA PRINCIPALE (CELLULOSA) NON VIENE PRODOTTA IN SITO MA ACQUISTATA. QUESTA PARTICOLARITÀ NON È DA SOTTOVALUTARE POICHÉ RAPPRESENTA UNA GROSSA DIFFERENZA, IN TERMINI DI IMPATTO AMBIENTALE E DI GESTIONE DEL PROCESSO, RISPETTO AD UNA CARTIERA INTEGRATA.

La produzione di carta avviene su due linee continue (macchina continua 1 e 3) mentre nei reparti di allestimento (1 e2) avvengono le trasformazioni dei semilavorati in prodotti finiti.
A margine dell'attività primaria di produzione, sono presenti delle attività ausiliarie, quali:

CENTRALE TERMOELETTRICA
per la produzione di energia (elettrica e termica);

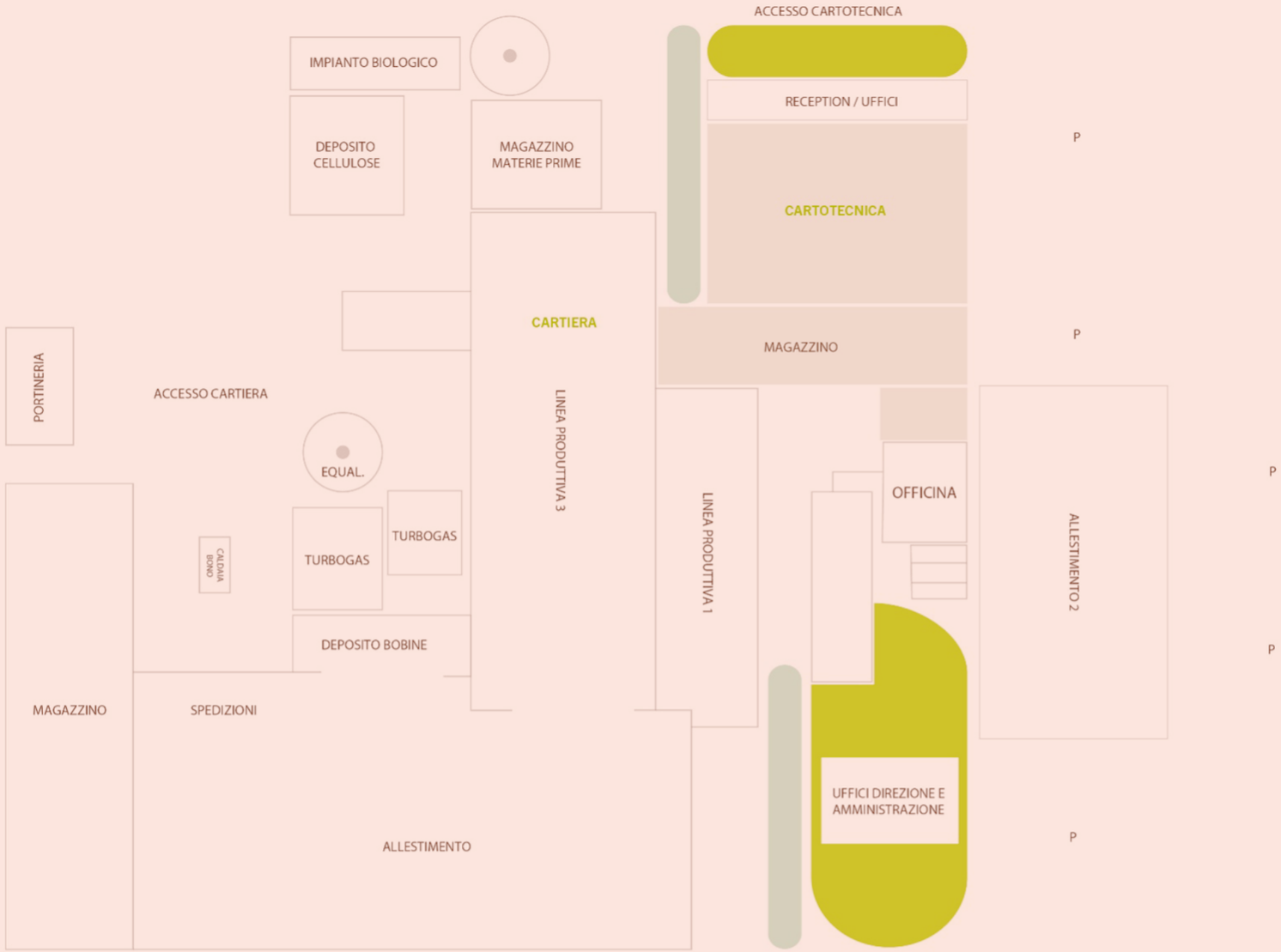
IMPIANTO BIOLOGICO DI DEPURAZIONE
per le acque di processo;

AREA OFFICINA
per le attività di manutenzione meccanica ed elettrica;

LABORATORIO DI CONTROLLO QUALITÀ
per le prove di controllo delle materie prime, dei semilavorati, del prodotto finito e delle acque di processo;

LABORATORIO RICERCA E SVILUPPO
per la progettazione, lo studio e la sperimentazione di prodotti innovativi;

UFFICI TECNICI
per attività amministrative e commerciali.


ACCESSO CARTOTECNICA
IMPIANTO BIOLOGICO
RECEPTION / UFFICI
DEPOSITO CELLULOSE
MAGAZZINO MATERIE PRIME
P
CARTOTECNICA
CARTIERA
MAGAZZINO
P
PORTINERIA
ACCESSO CARTIERA
LINEA PRODUTTIVA 3
LINEA PRODUTTIVA 1
EQUAL.
OFFICINA
P
ALLESTIMENTO 2
TURBOGAS
TURBOGAS
CALDAIA BIOMO
DEPOSITO BOBINE
P
MAGAZZINO
SPEDIZIONI
UFFICI DIREZIONE E AMMINISTRAZIONE
ALLESTIMENTO
P

LO STABILIMENTO DI CRUSINALLO È ANCH'ESSO UNA CARTIERA NON INTEGRATA. LA PRODUZIONE DI CARTA AVVIENE SU UNA MACCHINA CONTINUA (MACCHINA CONTINUA 2). IL SUPPORTO DI CARTA VIENE QUINDI PATINATO UTILIZZANDO CINQUE PATINATRICI FUORI LINEA.

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

CENTRALE AD ALTO RENDIMENTO A TURBOGAS
per la produzione di energia (elettrica e termica);

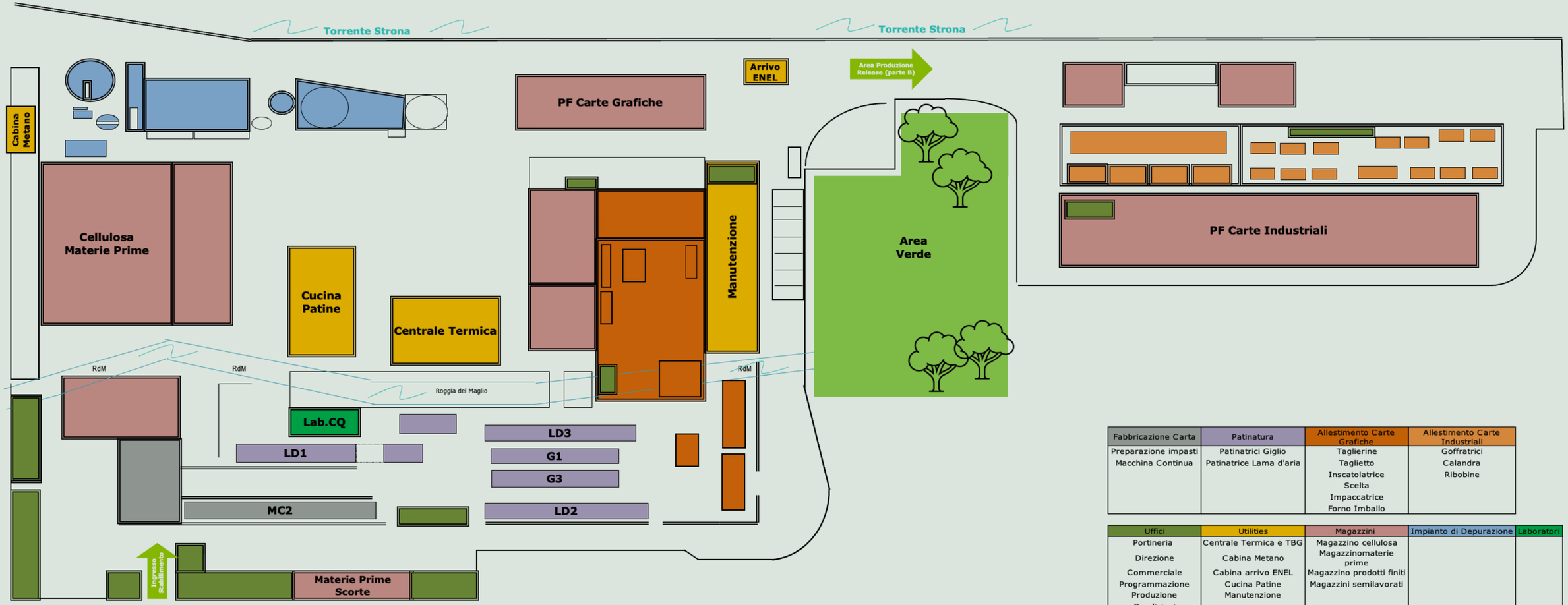
IMPIANTO DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE REFLUE
per le acque di processo;

AREA OFFICINA
per le ordinarie attività di manutenzione meccanica ed elettrica;

LABORATORIO DI CONTROLLO QUALITÀ
per le prove di controllo delle materie prime, dei semilavorati
e dei prodotti finiti provenienti dai vari reparti;

LABORATORIO RICERCA E SVILUPPO
per la progettazione, lo studio e la sperimentazione di prodotti innovativi;

UFFICI TECNICI, AMMINISTRATIVI E COMMERCIALI



Fabbricazione Carta	Patinatura	Allestimento Carte Grafiche	Allestimento Carte Industriali
Preparazione impasti Macchina Continua	Patinatrici Giglio Patinatrice Lama d'aria	Taglierine Taglietto Inscatolatrice Scelta Impaccatrice Forno Imballo	Goffratrici Calandra Ribobine

Uffici	Utilities	Magazzini	Impianto di Depurazione	Laboratori
Portineria Direzione Commerciale Programmazione Produzione Spedizioni	Centrale Termica e TBG Cabina Metano Cabina arrivo ENEL Cucina Patine Manutenzione	Magazzino cellulosa Magazzinomaterie prime Magazzino prodotti finiti Magazzini semilavorati		



BALLE DI CELLULOSA

Il processo produttivo richiede l'impiego di materie prime fibrose e non fibrose. La **materia prima fibrosa** è la componente più consistente dal punto di vista quantitativo, rappresentando il 70% delle materie prime impiegate (fibra vergine, materia prima riciclata, ritagli e scarti di produzione e trasformazione). Le **cellulose di fibra vergine** sono importate dall'estero e sono scelte combinando la qualità del prodotto con il rispetto dell'ambiente; infatti, in linea con i propri principi etici e di sostenibilità, Favini S.r.l. ha scelto di contribuire alla conservazione delle foreste del pianeta selezionando e utilizzando solo cellulosa di fibra vergine proveniente da coltivazioni forestali correttamente gestite secondo lo standard internazionale FSC™, che ne garantisce la sostenibilità nel tempo e la tutela dell'ambiente.

Nella realizzazione delle proprie carte, infatti, **Favini S.r.l. rifiuta categoricamente l'impiego di materie prime provenienti da foreste tagliate illegalmente o da aree in cui siano stati violati i diritti umani o dei lavoratori** e non ci sia stato rispetto dei principi sanciti dall'ILO (Organizzazione Internazionale del Lavoro).
Le cellulose utilizzate sono, inoltre, "chlorine free", ovvero nel processo di imbianchimento delle fibre non viene utilizzato cloro.
Secondo la pianta da cui provengono, le cellulose presentano fibre diverse. Si distinguono essenzialmente due categorie: fibre lunghe (da conifera) e fibre corte (da latifoglia). Ogni fibra conferirà al prodotto finito caratteristiche diverse.

Dal 2014 Favini è conforme al regolamento EUTR (Regolamento EU 995/2010).

Per alcune linee di carte, **Favini S.r.l. ha scelto** di non utilizzare cellulosa di albero, ma **fibre alternative, provenienti da piante annuali** come bambù e linters di cotone, canapa e sparto. Elevata è anche l'attenzione verso **materie prime alternative**; negli anni, l'interesse per l'economia circolare e l'upcycling ha spinto l'azienda a cercare soluzioni alternative per utilizzare sottoprodotti di altre filiere produttive come materie prime per la produzione di carte a basso impatto ambientale (es. scarti di lavorazioni agro-industriali, sottoprodotti della filiera della pelletteria, residui delle lavorazioni tessili della lana e del cotone).

Per impegnarsi ulteriormente nei confronti dell'ambiente, Favini S.r.l. reimpiega nelle proprie linee di prodotto **ritagli e scarti di produzione e trasformazione** che, dopo essere stati suddivisi per tipologia e colore, vengono utilizzati nel ciclo produttivo della cartiera; alcune tipologie non riutilizzabili internamente sono inviate a recuperatori esterni.

La **materia prima** utilizzata in Favini S.r.l. può essere rappresentata, anche da macero proveniente dalla raccolta industriale e commerciale (scarto pre-consumo) e da cellulosa disinchiostrata (scarto post-consumo) proveniente dalla trasformazione del macero domestico in aziende estere.



RITAGLI E SCARTI DI PRODUZIONE

LE MATERIE PRIME NON FIBROSE CONFERISCONO ALLA CARTA LE CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE RICHIESTE (ES. GRAMMATURA, SPESSORE, LEVIGATEZZA, PERMEABILITÀ, COLORE, LUCENTEZZA, STAMPABILITÀ E VELOCITÀ DI STABILIZZAZIONE DELL'INCHIOSTRO).

Le sostanze di carica sono sostanze inorganiche che, oltre a fungere da filler (riempitivo degli spazi tra le fibre), consentendo di ottenere una superficie chiusa e piana, conferiscono all'impasto fibroso certe caratteristiche (es. migliore ricettività all'inchiostro, migliore lisciatura, maggior grado di bianco, maggiore opacità). La carica minerale è rappresentata principalmente da carbonato di calcio e, in misura minore, da caolino. Il carbonato di calcio si presenta in forma di polvere bianca che viene stoccata in due silos, prelevata mediante coclea e miscelata con acqua per preparare la dispersione da dosare nel processo.

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



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

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

I **solventi** utilizzati per la stampa flexografica sono tutti a base acqua.

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

Le cellulose, provenienti principalmente dall'Europa e dal sud America, giungono in Italia via nave e, dal porto di Trieste, Monfalcone o Livorno, arrivano in azienda mediante trasporto su gomma con cadenza giornaliera.
Le materie prime sfuse raggiungono lo stabilimento, in genere settimanalmente, mediante trasporto su gomma in autocisterne. Quelle che si presentano allo stato fisico polverulento sono conservate in silos, ciascuno dei quali è munito di uno sfiato attivo durante le operazioni di carico per la fuoriuscita dell'aria in eccesso; in ciascuno sfiato è presente un filtro a maniche per l'abbattimento dell'eventuale polvere presente.

Nelle tabelle sottostanti vengono riportate le quantità utilizzate per ogni tipologia di materie prime (le quantità sono espresse in tonnellate) dal 2023 al 2026.

ROSSANO VENETO

	2023		2024		2025		2026*	
	Rinnovabile	Non rinnovabile	Rinnovabile	Non rinnovabile	Rinnovabile	Non rinnovabile	Rinnovabile	Non rinnovabile
Cellulose vergini	34960,7		34806,1		36102,07		18700,24	
Cellulose riciclate	3169,48		2948,41		2955.16		1899,13	
Fibre da piante annuali	327,769		458,25		360,66		325,30	
Fibre alternative	206,524		387,15		345,97		106,32	
Amidi	3208,845		3660,92		3028,67		1863,08	
Caolini		251,573		407,99		445,94		286,39
Carbonati di calcio		7274,585		6967,51		6879,13		3568,14
Altri chimici		3626,521		3667,76		3627,02		1932,44

CRUSINALLO

	2023		2024		2025		2026*	
	Rinnovabile	Non rinnovabile	Rinnovabile	Non rinnovabile	Rinnovabile	Non rinnovabile	Rinnovabile	Non rinnovabile
Cellulose vergini	18733		22148		20126		11900	
Cellulose riciclate	10		15		21		35	
Amidi	1385		1758		1682		814	
Caolini		1144		1430		1505		901
Carbonati di calcio		5116		6247		5325		2748
Altri chimici		2630		3065		2869		1479

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

PREPARAZIONE DELL'IMPASTO FIBROSO

LA CARTA È UN FELTRO DI FIBRE VEGETALI OTTENUTO DA UNA SOSPENSIONE IN ACQUA CHE, PER DRENAGGIO, PRESSATURA ED ESSICCAMENTO, SI DISIDRATA LASCIANDO LE FIBRE IRREGOLARMENTE DISPOSTE E SPONTANEAMENTE CEMENTATE.
L'IMPASTO FIBROSO È L'INSIEME DI MATERIE FIBROSE E ALTRI INGREDIENTI.
LA PREPARAZIONE DELL'IMPASTO PREVEDE UNA SERIE DI OPERAZIONI, DI SEGUITO DESCRITTE.

PULPERAZIONE

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

In cartiera sono presenti due pulper, ciascuno dedicato ad una macchina continua, che differiscono solo per le dimensioni. Il trasferimento delle balle nei pulper avviene grazie ad un impianto di caricamento automatico costituito da sei nastri trasportatori, ciascuno riservato ad un tipo di cellulosa. Esiste, inoltre, una linea di alimentazione pulper per gli scarti di produzione, munita di nastro trasportatore e lama taglia-bobine per preparare lo scarto alla fase di spappolamento. Gli scarti spappolati vengono stoccati in apposite tine e aggiunti all'impasto, secondo il dosaggio previsto, nella tina di miscelazione.

Il pulper è una vasca di acciaio provvista, sul fondo, di una girante che ruota ad una certa velocità; questa vasca viene riempita di acqua e successivamente vengono scaricate le balle di cellulosa. L'acqua utilizzata nei pulper è per lo più acqua di recupero proveniente dalle fasi successive di lavorazione, opportunamente separata dalle fibre che, a loro volta, vengono riciclate nell'impasto.

Il moto vorticoso creato dalla girante provoca lo sfaldamento dei fogli di cellulosa riducendoli in fibre elementari, che possono essere così pompate negli impianti di lavorazione. L'impasto fibroso che si ottiene ha una percentuale di secco pari a circa il 5-6%.

La fase di pulperazione ha una durata indicativa di 15-20 minuti, dopodiché l'impasto viene scaricato in una tina di stoccaggio e il pulper è pronto per ricevere una nuova carica, che in gergo viene chiamata "pulperata".

Terminata la pulperazione, l'impasto fibroso viene riversato in una tina di miscelazione dove è mantenuto continuamente sotto agitazione. Qui vengono aggiunte le sostanze di carica, l'amido, la colla e i coloranti che, opportunamente dosati, contribuiscono alla realizzazione del tipo di carta che si vuole produrre. La maggior parte dei prodotti viene dosata da sistemi automatici. In questa tina viene anche recuperata tutta la fibra persa nelle acque di processo della macchina continua, tramite l'utilizzo di un filtro a dischi e, in seconda battuta, di un flottatore. Esistono due tine di miscelazione, una per ogni linea produttiva.



PRODUZIONE

QUESTA FASE COMPRENDE LE LAVORAZIONI CHE AVVENGONO IN MACCHINA CONTINUA, COSÌ DEFINITA PERCHÉ CARATTERIZZATA DA UN CICLO DI LAVORAZIONE CONTINUO (AL SUO INIZIO VIENE IMMESSO IN CONTINUAZIONE L'IMPASTO E ALLA SUA FINE NE ESCE IL NASTRO DI CARTA).

Dalla tina di miscelazione l'impasto fibroso viene pompato nella macchina continua.

La cartiera Favini possiede tre macchine continue (macchina continua 1,2 e 3) che, concettualmente, hanno la stessa funzione: trasformare un impasto costituito dal 99% di acqua in un nastro di carta che mediamente ha un contenuto di acqua che va dal 5% al 7%.

La diluizione così spinta è necessaria per garantire una buona miscelazione e distribuzione, il più possibile omogenea, delle fibre e delle altre materie prime nella fase iniziale di formazione del nastro di carta. Nella macchina continua si distinguono le seguenti sezioni:

PARTE UMIDA

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



SECCHERIA

Dalle presse umide il nastro di carta entra nella seccheria, una sezione della macchina continua composta da una batteria di cilindri essiccatori, riscaldati internamente a vapore, attraverso cui passa la carta. Durante questo percorso la carta viene stirata e asciugata, raggiungendo un'umidità finale del 5% circa. L'asciugamento della carta avviene gradualmente, a temperature man mano crescenti, mediante evaporazione dell'acqua ancora presente. La seccheria si suddivide in realtà in due sezioni: la pre-seccheria e la post-seccheria. Tra queste due sezioni viene fatto un trattamento superficiale alla carta mediante una pressa collante (size-press) che distribuisce sulla superficie del nastro di carta una soluzione di amido per rendere la carta meglio stampabile e scrivibile. Poiché in questa fase la carta viene bagnata, è necessaria un'ulteriore asciugatura nella post-seccheria mediante forni emettitori a raggi infrarossi.

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

DISPOSITIVI DI USCITA

PATINATURA

CRUSINALLO

Il supporto di carta viene patinato utilizzando cinque patinatrici fuori linea. La patinatura conferisce alla carta le caratteristiche tecniche che la rendono adatta alle destinazioni finali alla quale è destinata (carta grafica oppure carta industriale).

La patina è una miscela a base acquosa composta da materie prime quali Caolino, carbonato, proteine, lattici, pigmenti ed additivi, che ha lo scopo di perfezionare ed uniformare la superficie del nastro di carta.

Le miscele sono realizzate nell'Area Cucina Patine in modalità discontinua a batch.

Produzione foglio: Le patine prodotte in cucine patine o in prossimità della macchina patinatrice sono trasferite nei relativi serbatoi di lavoro delle patinatrici e da questi alle rispettive teste di patinatura, mentre la carta in bobina prodotta dalla macchina continua viene caricata sull'apposito svolgitore. Il foglio, dalla bobina di svolgimento, viene fatto passare attraverso le teste di patinatura, dove un apposito applicatore distribuisce in modo omogeneo sulla superficie un film di patina il cui eccesso è eliminato da un getto d'aria a pressione.

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

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

ALLESTIMENTO

L'ALLESTIMENTO È IL REPARTO DELLA CARTIERA IN CUI LA CARTA VIENE "ALLESTITA", CIOÈ, SOTTOPOSTA ALLE LAVORAZIONI NECESSARIE PER PREPARARLA NEL FORMATO RICHIESTO DAL CLIENTE E SPEDIRLA.

Le bobine provenienti dalle macchine continue e/o dalle patinatrici vengono lavorate passando attraverso una o più delle macchine descritte di seguito.

Bobinatrice: la bobina madre in arrivo dalle macchine continue 3 o 2 viene svolta, tagliata longitudinalmente con appositi coltelli e riavvolta in bobine più piccole, pronte per essere spedite al cliente o per essere rilavorate in fasi successive.

Goffratrice: la bobina proveniente dalla macchina continua 1 o dalla bobinatrice o dalla patinatrice viene svolta e fatta passare attraverso dei cilindri marcatori che, per pressione meccanica, imprimono il loro disegno sulla carta. La texture si ottiene tramite il passaggio della bobina tra un cilindro pressa di acciaio (cilindro goffratore), che riporta il disegno da trasmettere alla carta, e un cilindro contro-pressa, rivestito di materiale cedevole (cartalana o gomma), che funge da supporto.

Calandra: le carte goffrate possono subire un ulteriore passaggio di lisciatura mediante la calandratura. Questa attività viene svolta solo a Crusinallo.



Taglierina: la bobina proveniente dalla bobinatrice viene tagliata in fogli di formati diversi, mediante coltelli longitudinali e trasversali. Dall'operazione di taglio si ottiene un bancale allestito con un numero di fogli prestabilito.

Impaccatrice: i fogli del bancale possono anche essere commercializzati in pacchi, che vengono confezionati ed etichettati automaticamente dall'impaccatrice; al termine dell'impacco si ottiene un bancale formato da una serie di risme confezionate e impilate le une sulle altre.

Imballatrice: il prodotto finito, prima dello stoccaggio in magazzino, viene caricato in un nastro a rulli e trasportato verso la fasciatrice, che avvolge la bobina o il bancale con un imballo impermeabile in plastica termoretraibile (film in politene); successivamente la carta in bancale viene introdotta in un apposito forno, impostato ad una temperatura di 200 °C, al fine di termoretrarre il politene che la avvolge.

Accoppiatrice: le carte possono venire accoppiate tra di loro senza uso di solventi su macchine così dette accoppiatrici.

Stampa: a Rossano Veneto nel 2025 è stato inaugurato il nuovo reparto di nobilitazione della carta dove è installata una macchina flexografica. Questo processo permette di valorizzare la superficie delle carte con particolari effetti, rendendo interno un processo che in precedenza era dipendente da fornitori esterni.

ACQUE DI PROCESSO

Le acque di processo si dividono in:

- **acque fresche**: di origine esterna a cui si ricorre per evitare eccessivo accumulo di sostanze inquinanti e per reintegrare le acque evaporate;
- **acque primarie:** raccolte durante la formazione del foglio sulla tavola piana;
- **acque secondarie**: raccolte nelle fasi successive del processo produttivo.

Il trattamento delle acque secondarie, prima della loro reimmissione nel processo produttivo, avviene mediante un tamburo addensatore e, successivamente, un impianto di flottazione esterno.
Il tamburo addensatore consente di separare la frazione di fibre più pregiata, che viene inviata direttamente alla tina di riposo, da un residuo costituito da fibre e cariche minerali, inviate al flottatore per una successiva operazione di recupero di tipo chimico-fisico.
Il flottatore produce due correnti di output: la prima è costituita da acqua chiarificata che viene usata nella pulperazione, mentre la seconda è costituita in parte da una frazione non riutilizzabile delle acque con alto contenuto di fibre in sospensione e cariche, inviata alla depurazione e in parte da una frazione destinate alla tina di riposo.
Ad ogni cambio produzione le acque di produzione devono essere scaricate e quindi inviate alla depurazione.



SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

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

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

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

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

POLITICA AMBIENTALE

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

ASPETTI AMBIENTALI

IDENTIFICAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

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

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

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

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

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

GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

Il controllo degli aspetti ambientali generati dalle attività del sito si basa sulla continua gestione e sorveglianza nel rispetto delle procedure del Sistema di Gestione Ambientale, sul monitoraggio degli indicatori ambientali e sul mantenimento dell'efficienza impiantistica.

Il controllo della conformità e dell'efficacia del Sistema di Gestione è garantito, inoltre, dagli audit interni, effettuati sia sulla base di un programma stabilito sia quando si ritenga necessario controllare l'attività di specifici reparti o funzioni in seguito, ad esempio, a non conformità al sistema, all'introduzione di modifiche nei processi, al cambiamento di personale. Gli audit sono condotti da personale esterno qualificato.

OBIETTIVI AMBIENTALI

Cogliendo lo spirito, i requisiti della norma EMAS e i risultati della valutazione interna degli aspetti ambientali, l'azienda ha definito nuovi obiettivi per il periodo 2026-2028 che permetteranno di migliorare le prestazioni ambientali.

ROSSANO VENETO

SETTORE AMBIENTALE	TIPO DI INTERVENTO/MODIFICA	BENEFICIO ATTESO	RESPONSABILITÀ	RISORSE	SCADENZA
Ecosistema (Rossano Veneto)	Rimozione amianto e rifacimento controsoffitto allestimento	Riduzione dei materiali contenenti amianto 90%	RSPP	700.000 €	2027
Suolo (Rossano Veneto)	Asfaltatura area dietro magazzino alghe.	Riduzione dilavamento suolo 15%	Direzione di stabilimento	123.000 €	2028
Emissioni acustiche (Rossano Veneto)	interventi di insonorizzazione e/o sostituzione macchinari obsoleti con macchinari di nuova tecnologia	Riduzione del rumore di circa 2 dB(A) lato ovest	Impianti, servizi ed energia	40.000 €	2027
Energia (Rossano Veneto)	Sostituzione di alcuni climatizzatori negli uffici e nei reparti	Risparmio energetico Riduzione del 3% sui consumi energetici	Impianti, servizi ed energia	50.000 €	2027
Emissioni atmosfera (Favini)	Analisi LCA per compensare la CO" relativa ad alcune linee di prodotto	Aumento % prodotti che hanno la CO_2eq. compensata	Direzione QAS	15.000€ anno	2025-2027
Energia (Rossano Veneto)	Valutazione programmi diriduzione dei consumi energetici	Monitoraggio dei consumi energetici Monitoraggio di almeno il 50% degli impianti a maggior consumo	Impianti, servizi ed energia	70.000 €	2028
Energia (Rossano Veneto)	Messa in funzione pannelli fotovoltaici	Produzione di energia da fonti rinnovabili 4% del fabbisogno di energia elettrica	Direzione di stabilimento	1000	2027

L’azienda ha concluso nel triennio precedente i seguenti obiettivi:

SETTORE AMBIENTALE	AZIONI	OBIETTIVO	TARGET	RESPONSABILITÀ	RISORSE	SCADENZA	STATO
Ecosistema	Rimozione caldaia e tubazioni	Riduzione dei materiali contenenti amianto	10%	RSPP	105.000 €	2023	Concluso
Rifiuti (Rossano Veneto)	Installazione fontanelle acqua potabile collegate ad acquedotto	Riduzione utilizzo di bottiglie di plastica		QAS	Risorse interne	2025	Concluso
Rifiuti (Rossano Veneto)	Installazione compattatore bottiglie e lattine	Riduzione volumetrica dei rifiuti		QAS		2026	Concluso
Suolo (Rossano Veneto)	Pavimentazione area dietro pulper	Riduzione dilavamento suolo	15%	Direzione di stabilimento	123.000 €	2023	Concluso
Emissioni acustiche (Rossano Veneto)	Installazione di pannelli fono-assorbenti al sistema stracciatori refili	Insonorizzazione reparto Allestimento	Riduzione del rumore di circa 2 dB(A) lato Allestimento e al perimetro ovest	Impianti, servizi ed energia	40.000 €	2023	Concluso
Emissioni atmosfera (Favini)	Sostituzione climatizzatori	Risparmio energetico	Riduzione del 3% sui consumi energetici	Impianti, servizi ed energia	10.000 €	2023	Concluso
Odore (Rossano Veneto)	Utilizzo tecnica MBR	Riduzione odore presso i recettori	0 segnalazioni per odori molesti da zone confinanti	Laboratorio controllo qualità e impianto di depurazione	30.000 €	2022	Concluso (Non efficace)
Energia (Rossano Veneto)	Installazione impianto cogenerazione, Installazione caldaia di backup e revamping CTE, installazione nuova cabina gas metano e relativi impianti	Miglioramento dell’efficienza energetica della centrale termoelettrica	+ 30% di efficienza energetica come consumo di gas	Direzione di stabilimento	8.500.000 €	2023	Concluso
Energia (Rossano Veneto)	Installazione strumentazione per raccolta dati	Monitoraggio dei consumi energetici	Monitoraggio di almeno il 50% degli impianti a maggior consumo	Impianti, servizi ed energia	70.000 €	2024	Riprogrammato
Energia (Rossano Veneto)	Installazione pannelli fotovoltaici	Produzione di energia da fonti rinnovabili	4% del fabbisogno di energia elettrica	Direzione di stabilimento	200.000 €	2024	Riprogrammato
Emissioni atmosfera (Rossano Veneto)	Cambio parco mezzi aziendali con auto elettriche o ibride	Riduzione del consumo di carburanti da fonti fossili 80% mezzi interni aziendali		Acquisti	200.000 €	2024	Concluso
Suolo (Rossano Veneto)	Acquisto spazzatrice	Riduzione inquinamento, mantenimento pulizia aree ottimale		Ricevimento merci	30.000 €	2024	Concluso

CRUSINALLO

SETTORE AMBIENTALE	TIPO DI INTERVENTO/MODIFICA	BENEFICIO ATTESO	RESPONSABILITÀ	RISORSE	SCADENZA
Risorse idriche: riduzione consumi di risorsa naturale	Installazione sistema di ultrafiltrazione per lavaggio tele e feltri di MC2 Utilizzo di acqua di recupero invece di acqua di pozzo	Riduzione circa 5% acqua di pozzo (baseline Mc/t=58)	Direzione Stabilimento Produzione	100.000 €	2026 - 2027
Risorse idriche: riduzione carichi inquinanti	Installazione misuratore di TOC in continuo presso uscita Impianto di Depurazione	Costante monitoraggio della qualità del refluo in uscita (correlando il dato al valore di COD) e controllo costante dell'efficienza dell'Impianto (verifica indiretta di assenza di modifiche siginificative al processo produttivo)	Direzione Stabilimento Resp.Impianto Depurazione	30.000 €	2026-2027
Suolo: riduzione rischio contaminazione	Realizzazione nuova area di deposito materie prime e Prodotti chimici in area esterna definita. Acquisto container dedicato per area Impianto Depurazione Razionalizzazione area deposito, migliore gestione delle attività di carico scarico e movimentazione interna	Riduzione segnalazioni incidenti ambientali da movimentazione MP	Direzione stabilimento Manutenzione Logistica	50.000 €	2026-2027
Efficienza energetica	Individuazione di interventi di risparmio energetico (realizzabili anche attraverso sostituzioni di attrezzature con modelli più efficienti - es: inverter) da pianificare nel prossimo triennio	Riduzione indicatore di intensità energetica (baseline 2025=20,8 Gj/t)	Energy Team	Risorse Interne	2026 - 2027
Efficienza energetica	Attività propedeutica a ottenimento certificazione ISO 50001 (es: formazione, analisi del contesto e predisposizione piani di lavoro)	Ottenimento Certificazione	Energy Team CR_QAS	Risorse Interne	2027
Aspetti ambientali indiretti (riduzione inquinamento da traffico veicolare)	Proseguimento del progetto avviato nel corso dell'anno 2024.	Riduzione del traffico veicolare e dei veicoli in sosta Riduzione del rischio da interferenza tra viabilità carraia e viabilità pedonale	Direzione Stabilimento	Impegno Anno 2026: 250.000 €	2026-2028
Risorse idriche: riduzione consumi di risorsa naturale	Installazione di Chiller su Patinatrici Lama d'aria	Riduzione consumo di acqua di pozzo (Obiettivo finale: indicatore misurato su portata scarico- Valore inferiore 40mc/tMC2)	Direzione Stabilimento Manutenzione	60.000 €	2027
Rifiuti: Riduzione scarto	Progetti di recupero e riduzione scarto attraverso l'individuazione di attrezzature e risorse idonee (es: pulizia e recupero anime)	Indicatore: Riduzione rifiuti prodotti Kg/t (baseline 2025=460)	Direzione Stabilimento Produzione	250.000 €	2028

L’azienda ha concluso nel triennio precedente i seguenti obiettivi:

SETTORE AMBIENTALE	AZIONI	TARGET	RESPONSABILITÀ	RISORSE	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	STATO
Rifiuti: riduzione fanghi di lavorazione e azzeramento conferimento in discarica	Ottimizzazione cicli produttivi (es: gestione fermate, cambi produzione) con conseguente riduzione della quantità di fango prodotto	Riduzione di circa il 10% (fango su versato)	Produzione Manutenzione	-	2024	Risultato 2023: 100 % fanghi conferiti a recupero Risultato 2023: Obiettivo raggiunto (Riduzione 11% su versato) Risultati ottenuti grazie ad una gestione efficiente dei cicli di produzione con ottimizzazione degli scarichi in occasione di cambi produzione / fermate programmate	Concluso
Risorse idriche: riduzione consumi di risorsa naturale	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)	Direzione Produzione Manutenzione	-	2024	Interventi realizzati; in corso il monitoraggio per la validazione dei risultati (il beneficio sarà misurabile nel periodo estivo) Risultato 2024: riduzione di circa il 7% su versato di Macchina Continua (mc prelievo / ton versato)	Concluso
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)	Direzione QAS	Interne	2024-2026	Analisi di Carbon footprint di prodotto in corso per alcune tipologie di carte grafiche Risultato 2024: eseguite analisi di Carbon Footprint su n° 3 differenti tipologie di carte grafiche patinate	Concluso
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.	Direzione Manutenzione	10.000 €	2024	Risultato 2024: l’investimento è stato al momento sospeso, in vista della ristrutturazione degli uffici in altra ala dello Stabilimento. Si è invece provveduto ad efficientare l’impianto di riscaldamento degli Uffici Commerciali e degli spogliatoi attraverso l’installazione di due caldaie a condensazione.	Concluso
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)	Direzione Manutenzione	500.000 €	2024-2025	Il progetto è stato presentato agli Enti preposti al rilascio delle autorizzazioni. Conclusione lavori prevista entro Agosto 2025 Aggiornamento 2024: il progetto, a seguito di ulteriori approfondimenti da parte delle Amministrazioni preposte, è stato ri-aggiornato prevedendo la ristrutturazione dell’ attuale ingresso carraio e pedonale dello stabilimento. La pratica ad oggi è in valutazione presso gli Enti preposti	Concluso e riaperto

PRESTAZIONI AMBIENTALI

CONSUMI ENERGETICI

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

L'azienda utilizza le seguenti fonti di energia:

- **Energia elettrica**, per l'alimentazione degli impianti;
- **Energia termica**, sottoforma di vapore;
- **Gas naturale**, per l'alimentazione dei forni emettitori a raggi infrarossi, della caldaia di backup e delle caldaie per il riscaldamento;
- **Carburante**, per autotrazione e gruppi emergenza.

Il 95% dell'energia elettrica necessaria per il funzionamento degli impianti è generato nella centrale termoelettrica da un impianto ad alto rendimento alimentato a gas naturale costituito principalmente da 1 turbogas e 1 generatore di vapore a recupero. A Rossano Veneto e a Crusinallo completano la centrale termoelettrica un generatore di vapore ad alto rendimento alimentato a gas naturale. I Generatori di vapore operano in integrazione e/o backup all'impianto di cogenerazione nel caso di elevata richiesta di vapore da parte della Cartiera e/o fermo produttivo del turbogas.

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

Il consumo totale di energia è dato dalla somma del consumo di energia da fonti non rinnovabili e da fonti rinnovabili, ridotto dell'energia elettrica ceduta alla rete.

VOCE ENERGETICA	UNITÀ	ROSSANO VENETO				CRUSINALLO			
		2023	2024	2025	2026*	2023	2024	2025	2026*
Consumo energia elettrica totale	MWh	30.841	30.710	29.093	15.584	24.190	23.893	22.522	11.469
E.E. acquistata / da rete	MWh	4.674	12.515	4.398	232	2.035	1.640	2.080	1.175
E.E. acquistata da Esco	MWh	0	0	22.716	15.352	–	–	–	–
E.E. autoprodotta / da Turbogas	MWh	26.166	18.195	1.978	0	21.810	21.987	19.697	11.477
E.E. prodotta da centrale idrica e assorbita	MWh	–	–	–	–	345	266	745	375
Consumo di energia rinnovabile	%	15,15%	41%	15%	1,5%	–	–	–	–
Energia termica / termica autoprodotta	MWh	141.286	124.476	118.565	55071	66.485	74.244	68.487	34.805
Consumo totale diretto di energia	MWh	172.127	155.186	147.658	18.037	–	–	–	–
Consumo gas metano	m^3	14.741.730	12.988.408	2.721.240	262.891	12.953.912	14.501.720	13.400.791	6.771.763

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

Dal 2009, Favini S.r.l. ha all'attivo un sistema di analisi e monitoraggio della propria efficienza energetica e si impegna a ridurre i propri consumi attraverso un piano di continui investimenti. Il programma di miglioramento dell'efficienza energetica del Gruppo si concentra su interventi che riguardano la sostituzione di dispositivi e attrezzature tecniche obsolete o poco efficienti con altre a maggior resa energetica. Nel 2025 l'azienda è intervenuta in modo importante sui sistemi di produzione di energia elettrica di Rossano veneto andando a sostituire gli impianti esistenti con un Turbogruppo funzionante a gas metano che è gestito da una ESCO.



APPROVVIGIONAMENTO E UTILIZZO DELLE RISORSE IDRICHE

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

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

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

Per cercare di ridurre i consumi idrici si è provveduto alla chiusura del ciclo delle acque, recuperando e riutilizzando le acque di processo e di raffreddamento consentendo alla fine un risparmio di acqua fresca di pozzo. L'acqua non più recuperabile viene trattata nell'impianto biologico per la depurazione delle acque di processo.

La cartiera di Rossano Veneto attualmente consuma 22 litri di acqua per kg di carta prodotta, un valore pari a circa la metà rispetto alla media nazionale delle cartiere. Questa performance è il risultato di un costante impegno di Favini nella chiusura del ciclo delle acque.

Nella tabella che segue si riporta l'approvvigionamento idrico riferito al quinquennio 2022-2026.

		2023	2024	2025	2026*
Prelievo da pozzo (m^3)	**R**	1.091.535	1.065.893	1.145.855	614.890
	C	1.177.132	1.311.024	1.351.441	669.316
Prelievo da acquedotto (m^3)	**R**	5.199	5.395	5.387	2.541
	C	1.366	1.181	1.539	-
Totale (m^3)	**R**	1.096.734	1.071.288	1.151.242	617.431
	C	1.178.498	1.312.205	1.352.980	669.316

(R) Rossano Veneto
(C) Crusinallo

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

SCARICHI IDRICI

Questo è uno degli aspetti ambientali più significativi, in quanto soggetto alle prescrizioni di legge derivanti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).
La cartiera di Rossano Veneto possiede un impianto di depurazione costituito da un primo stadio chimico-fisico e da un secondo stadio biologico che permette di scaricare le acque di processo depurate nella roggia Cappella Brentellona, nel rispetto dei limiti imposti.

La cartiera di Crusinallo possiede un impianto di depurazione costituito da un primo stadio chimico-fisico e da un secondo stadio biologico che permette di scaricare le acque di processo depurate nella roggia del Maglio, nel rispetto dei limiti imposti.
Entrambi gli impianti sono controllati automaticamente da un sistema computerizzato sotto la supervisione del personale addetto all'impianto.

IMPIANTO BIOLOGICO PER LA DEPURAZIONE DELLE ACQUE DI PROCESSO

L'acqua in uscita dai reparti produttivi viene raccolta e trattata dall'impianto di depurazione, in modo tale da renderla idonea allo scarico in acque superficiali.

La cartiera Favini di Rossano Veneto è dotata di un impianto di depurazione composto da un bacino di equalizzazione, un trattamento chimico-fisico primario (flottatore), un trattamento biologico con vasche di ossidazione e un sedimentatore secondario. Vi è poi una linea di trattamento fanghi che comprende una nastropressa.

Poiché il processo produttivo è soggetto a variazioni di portata e del carico inquinante da trattare, connesse a cambi di produzione, lavaggi, sversamenti accidentali di prodotti chimici ecc., l'acqua reflua è sottoposta ad un trattamento di equalizzazione. L'obiettivo è garantire alle successive operazioni di depurazione un refluo di portata e carico inquinante sufficientemente costanti. A tale scopo, il refluo viene raccolto in una vasca di accumulo e mantenuto in agitazione, al fine di garantire l'omogeneizzazione del refluo e impedire che gli inquinanti sedimentino sul fondo. La vasca di equalizzazione ha una capacità di 700 m^3.

Dalla vasca di omogeneizzazione, il refluo è convogliato nel flottatore, un impianto che, mediante insufflazione di aria compressa, permette ai solidi sospesi di risalire in superficie, dove vengono raccolti da una coclea rotante e inviati al trattamento fanghi.

L'acqua chiarificata, ottenuta dalla fase di flottazione, subisce un trattamento ossidativo biologico, che consiste nella degradazione, da parte di microrganismi aerobi naturalmente presenti nei reflui, della materia organica biodegradabile presente nell'acqua da depurare in sostanze più semplici ed innocue dal punto di vista ambientale, che in parte vengono utilizzate dai microrganismi stessi per il proprio nutrimento e la riproduzione.Per l'ossidazione biologica si utilizza un impianto a fanghi attivi, ossia una sospensione in acqua di biomassa, presente soprattutto sotto forma di fiocchi di fango, costituiti da materia organica e microrganismi, sospesi nella massa liquida.

La sedimentazione è lo stadio finale per produrre un effluente stabile e ben chiarificato. In questa fase, il fango biologico si deposita sul fondo della vasca di sedimentazione per effetto fisico (gravità); in parte viene riciclato in vasca di ossidazione, cioè mescolato con il refluo in entrata, allo scopo di mantenere alta la concentrazione microbica nella vasca, e in parte viene inviato al successivo trattamento fanghi.

Il refluo chiarificato viene convogliato nella corona di scolo del sedimentatore e successivamente nel pozzetto di ispezione e prelievo fiscale per essere scaricato in roggia.

A Crusinallo 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;

Il fango biologico in entrambi i siti, proveniente dal flottatore e dal sedimentatore, viene sottoposto ad un trattamento di disidratazione mediante una natropressa, allo scopo di ridurne la quantità di acqua. Il fango disidratato viene accumulato in appositi cassoni, gestito come rifiuto e ritirato da un recuperatore. La destinazione finale del fango è un impianto di compostaggio per la produzione di fertilizzante per l'agricoltura (compost).

L'impianto biologico è dotato di tutti i sistemi necessari per il monitoraggio ambientale, al fine di garantire che i parametri inquinanti siano entro i limiti previsti dalla legge. I controlli sono eseguiti, ad ogni turno di lavoro, dal personale di laboratorio.

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

A Rossano veneto le acque meteoriche relative a zone in cui si svolgono attività come lo scarico e la movimentazione di cellulose, materie prime non fibrose e additivi chimici sono raccolte e convogliate all'impianto di depurazione. Le acque derivanti dall'impianto turbo-gas prive di inquinanti e le acque meteoriche relative ai tetti o a zone in cui non ci sono rischi di inquinamento vengono, invece, scaricate direttamente nella roggia Cappella Brentellona.

A Crusinallo le acque meteoriche relative a zone in cui si svolgono attività come lo scarico e la movimentazione di cellulose, materie prime non fibrose e additivi chimici sono raccolte e convogliate a vasche di trattamento delle prime piogge ed inviate successivamente all'impianto di Depurazione. Le acque meteoriche relative ai tetti o a zone (es. piazzali) in cui non ci sono rischi di inquinamento vengono, invece, scaricate direttamente nella roggia del Maglio o nel Torrente Strona (a seconda della ubicazione).

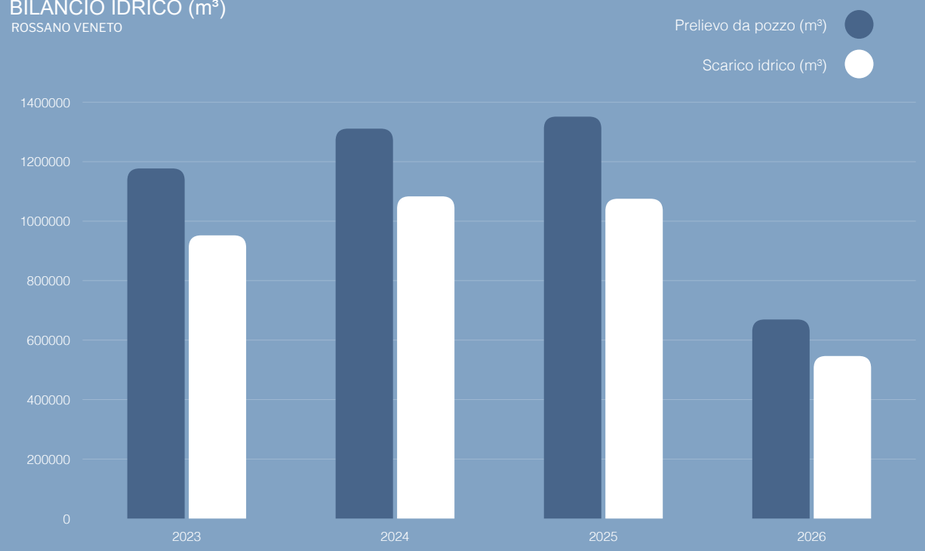
Il sito scarica le acque reflue civili nella rete fognaria comunale e/o in alternativa in vasche Imhof o in subirrigazione autorizzata dall'ente competente.

La tabella accanto riporta i valori degli inquinanti valutati come significativi e ottenuti come media delle analisi eseguite da un laboratorio esterno accreditato su campioni di acqua di scarico.

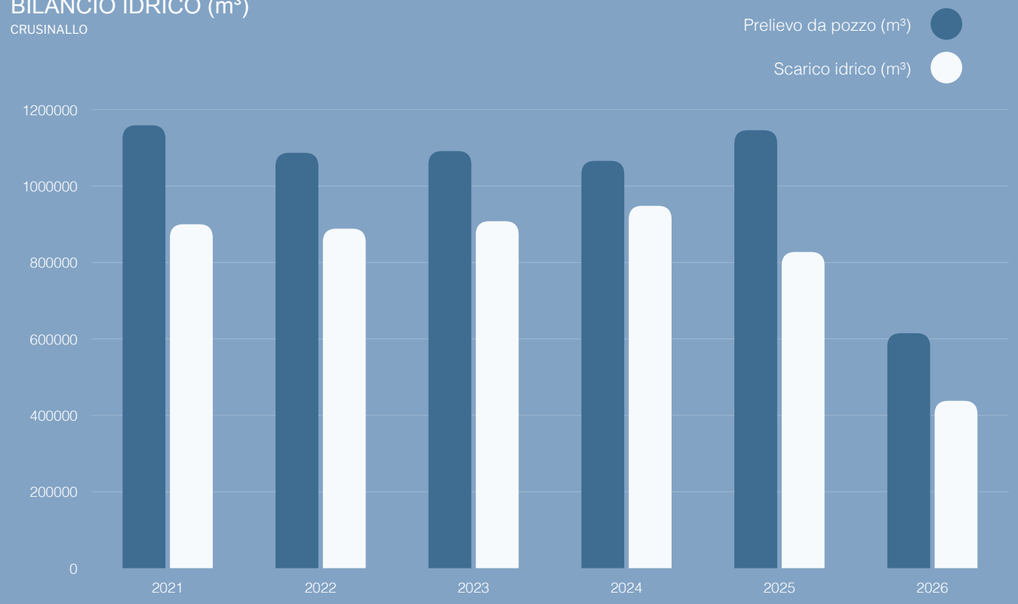
		2023	2024	2025	2026*
ROSSANO VENETO	**COD (mg/l)**	21,67	44,33	32,00	37,83
	Solidi sospesi totali (mg/l)	8,67	6,43	4,85	12,17
	Alluminio (mg/l)	0,21	0,11	0,13	0,14
	Solfati (mg/l)	61,33	32,67	57,5	42,00
	Cloruri (mg/l)	173,33	129,67	205,00	200,00
	Azoto totale (mg/l)	1,67	2,90	2,15	1,67
	Fosforo totale (mg/l)	0,18	0,16	0,18	0,14
	Tensioattivi totali (mg/l)	0,80	0,11	0,73	0,17
CRUSINALLO	**Azoto (mg/l)**	5,66	5,05	5,40	4,95
	Fosforo (mg/l)	0,45	0,47	0,53	0,43
	Solidi sospesi totali (mg/l)	7,20	7,31	4,83	4,77
	COD (mg/l)	38,94	47,08	61,63	65,8

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

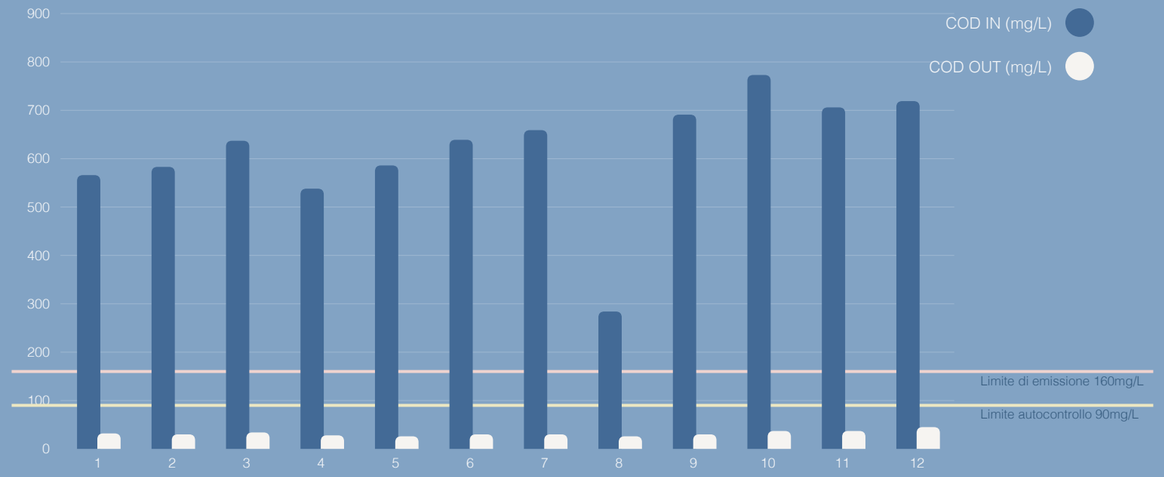
BILANCIO IDRICO (m³)
ROSSANO VENETO



BILANCIO IDRICO (m³)
CRUSINALLO



COD IN INGRESSO (IN) ALL'IMPIANTO DI DEPURAZIONE E IN USCITA (OUT) ALLO SCARICO
ANDAMENTO 2025



Nella tabella sottostante viene riportato il confronto con le BAT AEL di settore per quanto riguarda le emissioni di inquinanti nelle acque reflue del 2025:

		COD	SST	N_{tot} (1)	P_{tot}
ROSSANO VENETO	**Flusso di massa calcolato (kg/anno)**	28.820	9.368	7.883	104
	Massa inquinante per carta (kg/ton)	0,59	0,19	0,16	0,21
	Limite di emissione BAT-AEL (kg/ton)	5	1	0,4	0,04
	Massa inquinante per ton carta/Max BAT-AEL (%)	12	19	40	5
CRUSINALLO	**Flusso di massa calcolato (kg/anno)**	66.275	5.197	5.807	574
	Massa inquinante per carta (kg/ton)	2,97	0,23	0,26	0,026
	Limite di emissione BAT-AEL (kg/ton)	5	1	0.4	0.04
	Massa inquinante per ton carta/Max BAT-AEL (%)	59.4	23	65	65

(1) Calcolato applicando il fattore correttivo x10

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera rappresentano un aspetto ambientale significativo associato alle attività produttive della cartiera. L'azienda ha un consistente numero di punti di emissione in atmosfera, alcuni dei quali è autorizzato dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA). L'impatto sulla qualità dell'aria derivante dalle attività dello stabilimento è dovuto alle seguenti categorie di emissioni gassose:

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

Tutti i punti di emissione autorizzati sono soggetti al controllo della quantità e qualità di inquinanti presenti. Il controllo avviene da parte di un laboratorio esterno accreditato, che utilizza metodi standardizzati.

A Crusinallo 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: O_2, temperatura, CO, NOx, tenore di vapore acqueo e portata.

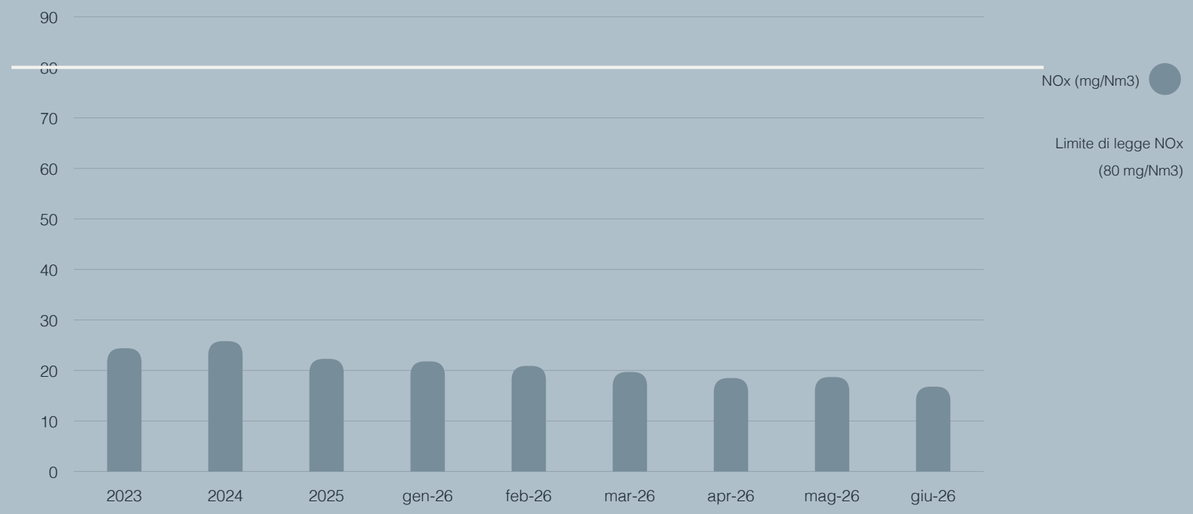
La centrale termoelettrica a Rossano Veneto è stata ristrutturata a inizio 2025 e con essi i punti di emissione collegati.

L'installazione della nuova caldaia BONO e della nuova centrale termica con generatore di vapore di backup ha comportato un nuovo punto di emissione, il quale è anch'esso soggetto ad Autorizzazione regionale e viene periodicamente controllato da un laboratorio accreditato. Di seguito riportiamo la concentrazione rilevata dal laboratorio esterno in occasione del primo controllo periodico e i limiti di legge di ciascun inquinante.

		Limite di legge	2025
ROSSANO VENETO	**Portata (Nmc/h)**	19.300	15.600
	Concentrazione NOx (mg/Nmc)	100	51
	Concentrazione polveri (mg/Nmc)	5	1

EMISSIONI NOx E61

CRUSINALLO



Le altre emissioni, legate al ciclo produttivo, sono principalmente polveri ritenute poco significative data la concentrazione riscontrata negli anni.

L'azienda effettua regolarmente la Dichiarazione E-PRTR entro il 30 aprile di ogni anno (l'ultima versione è datata 2026).

L'azienda ricade nel campo di applicazione delle Direttive comunitarie 2003/87/CE ed ETS 2018/410/UE, relative all'assegnazione e scambio di quote di emissione di CO_2 denominato ETS (Emission Trading Scheme). Il meccanismo di Emission Trading è di tipo cap&trade ovvero fissa un tetto massimo complessivo alle emissioni consentite sul territorio europeo nei settori interessati (cap), cui corrisponde un equivalente numero "quote" (1 quota = 1 ton di CO_2eq) che possono essere acquistate/vendute su un apposito mercato (trade).

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

Le emissioni di CO_2 vengono assegnate a grandi impianti con un grosso potenziale di inquinamento legato all'effetto serra. Ognuna di queste organizzazioni ha un'apposita Deliberazione all'interno della quale è definita la quota massima di emissioni consentite.

In base alle Direttive comunitarie, l'attività di entrambi i siti è identificata con il codice 4.1b "*Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartone con capacità produttiva superiore a 20 t/giorno di carte grafiche e carte industriali*". Ai fini del calcolo delle emissioni si tiene conto del consumo totale annuo di metano (derivante dagli impianti di produzione di energia elettrica e vapore oltre che dai bruciatori a servizio delle patinatrici lama d'aria), di un fattore di ossidazione e dei dati di qualità del gas rilevati dal fornitore, tramite i quali viene calcolato il fattore di emissione e quindi la quantità di CO_2 emessa.

Nel sito sono presenti altre fonti emissive di anidride carbonica e altri gas serra da impianti di refrigerazione, il cui contributo però non è considerato significativo.

La tabella che segue riporta le emissioni annuali di CO_2.

		2023	2024	2025	2026*
ROSSANO VENETO	**CO_2 (t)**	29.397	25.926	5.401	518
CRUSINALLO	**CO_2 (t)**	25.815	28.968	26.937	13.587

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

PROGETTI AMBIENTALI PER LA COMPENSAZIONE DELLE EMISSIONI

Ogni anno l'azienda si impegna a compensare le emissioni di CO_2 non evitabili delle proprie linee di prodotto ecologiche mediante progetti di protezione del clima. Nel 2025, grazie al progetto REDD per le concessioni della noce brasiliana nella regione Madre de Dios (Perù), sono state compensate 9.223 ton CO_2 equivalente.



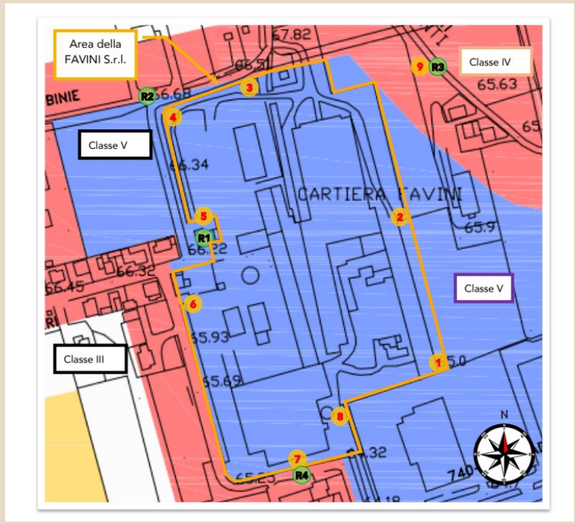
RUMORE E ZONIZZAZIONE ACUSTICA DEL TERRITORIO

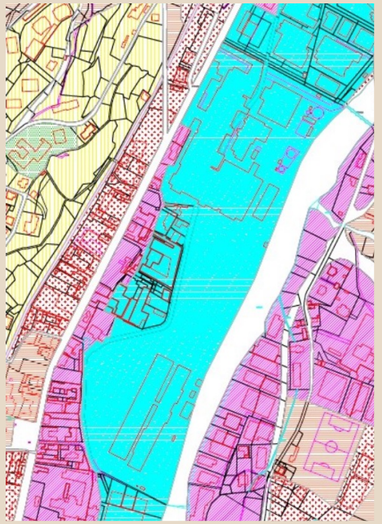
Sulla base di quanto previsto dalla normativa applicabile in materia di inquinamento acustico, lo stabilimento è soggetto al rispetto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Rossano Veneto e Crusinallo di Omegna. Il sito produttivo di Rossano Veneto, così come previsto dalla zonizzazione comunale, rientra in zona acustica V, che comprende aree prevalentemente industriali.

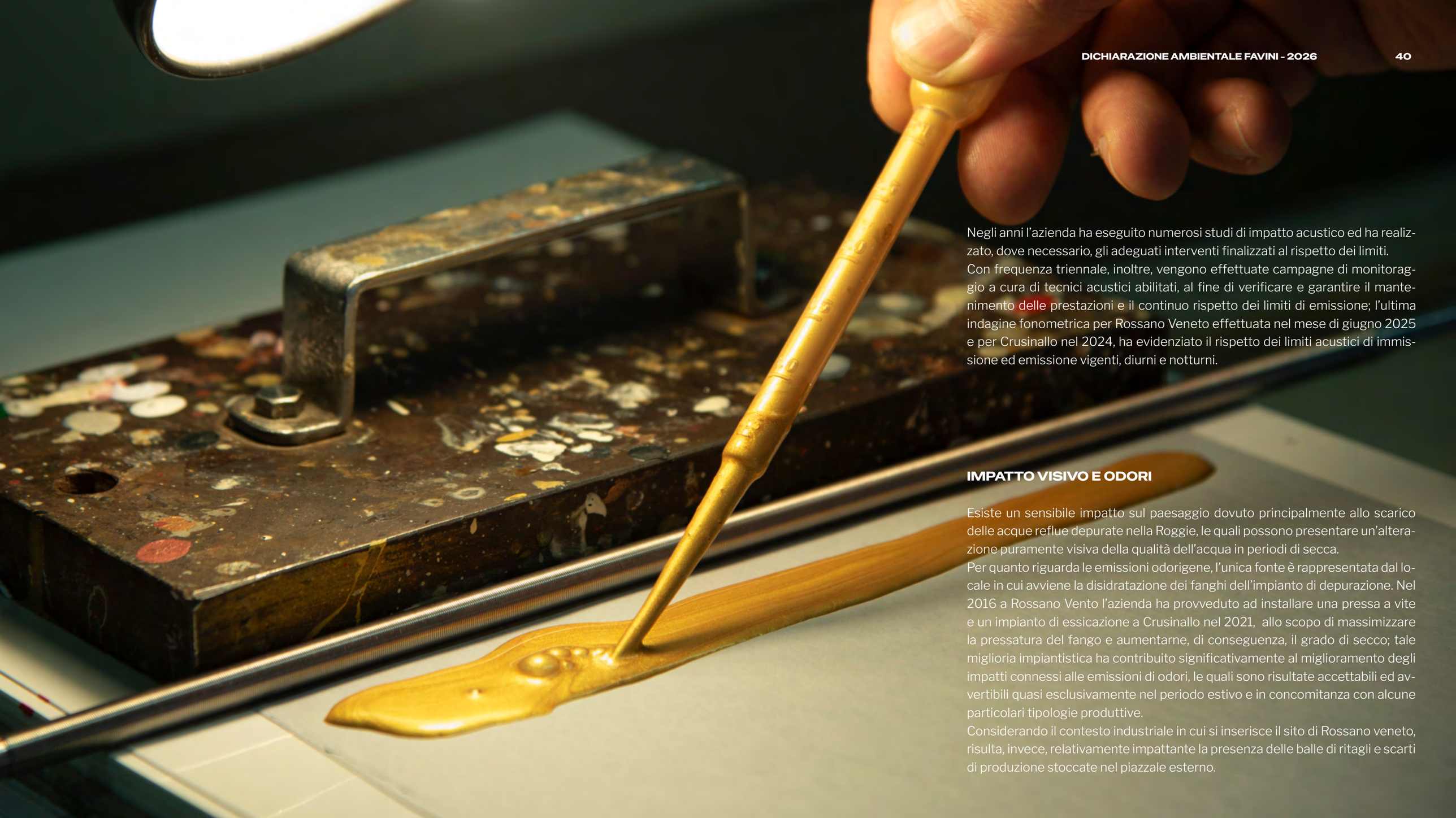
La zonizzazione prevede, nell'intorno dello stabilimento, sia zone in classe V, con limiti di emissione posti a 70 dB(A) in periodo diurno e 60 dB(A) in periodo notturno, sia zone in classe IV, cioè aree di intensa attività umana, quindi con limiti più bassi, rispettivamente a 65 dB(A) in periodo diurno e 55 dB(A) in periodo notturno.

A Crusinallo la zonizzazione prevede, nell'intorno dello stabilimento, sia zone in classe VI, con limiti di emissione posti a 70 dB(A) nel periodo diurno e notturno, sia zone in classe V, quindi con limiti più bassi, rispettivamente a 70 dB(A) in periodo diurno e 60 dB(A) in periodo notturno.

Al fine di caratterizzare la rumorosità dell'azienda sono stati effettuati dei rilievi fonometrici in prossimità dei confini per la determinazione dei livelli di immissione di rumore, sia durante il periodo diurno sia durante il periodo notturno. Tali livelli di rumorosità sono generati sia da sorgenti fisse (camini, ventilatori, pompe) che da sorgenti mobili (movimentazioni con carrelli elevatori, traffico veicolare) e sono stati confrontati con i limiti di immissione acustica previsti dal Piano di classificazione acustica dei rispettivi comuni. Il dettaglio di tale classificazione è illustrato nella figura di seguito riportata:







Negli anni l'azienda ha eseguito numerosi studi di impatto acustico ed ha realizzato, dove necessario, gli adeguati interventi finalizzati al rispetto dei limiti.
Con frequenza triennale, inoltre, vengono effettuate campagne di monitoraggio a cura di tecnici acustici abilitati, al fine di verificare e garantire il mantenimento delle prestazioni e il continuo rispetto dei limiti di emissione; l'ultima indagine fonometrica per Rossano Veneto effettuata nel mese di giugno 2025 e per Crusinallo nel 2024, ha evidenziato il rispetto dei limiti acustici di immissione ed emissione vigenti, diurni e notturni.

IMPATTO VISIVO E ODORI

Esiste un sensibile impatto sul paesaggio dovuto principalmente allo scarico delle acque reflue depurate nella Roggie, le quali possono presentare un'alterazione puramente visiva della qualità dell'acqua in periodi di secca.
Per quanto riguarda le emissioni odorigene, l'unica fonte è rappresentata dal locale in cui avviene la disidratazione dei fanghi dell'impianto di depurazione. Nel 2016 a Rossano Vento l'azienda ha provveduto ad installare una pressa a vite e un impianto di essicazione a Crusinallo nel 2021, allo scopo di massimizzare la pressatura del fango e aumentarne, di conseguenza, il grado di secco; tale miglioria impiantistica ha contribuito significativamente al miglioramento degli impatti connessi alle emissioni di odori, le quali sono risultate accettabili ed avvertibili quasi esclusivamente nel periodo estivo e in concomitanza con alcune particolari tipologie produttive.
Considerando il contesto industriale in cui si inserisce il sito di Rossano veneto, risulta, invece, relativamente impattante la presenza delle balle di ritagli e scarti di produzione stoccate nel piazzale esterno.

SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

Il terreno su cui insiste lo stabilimento di Rossano Veneto è ghiaioso-sabbioso e facilmente permeabile; risulta quindi sensibile ad eventuali perdite di sostanze inquinanti. Per questo motivo tutte le superfici dell'insediamento produttivo, e in particolar modo quelle in cui vengono immagazzinate e/o movimentate sostanze potenzialmente in grado di contaminare il terreno e il sottosuolo, sono rese impermeabili mediante opportuna pavimentazione (cemento o asfalto) e/o bacini di contenimento e gestite in modo da evitare rischi di inquinamento del sottosuolo.
Al fine di ridurre ulteriormente tale rischio, è stata definita una politica aziendale di controllo e prevenzione basata sull'informazione e la formazione degli operatori e sulle verifiche periodiche dello stato di superfici e bacini di contenimento.
Nel sito sono attualmente presenti 4 serbatoi interrati, in passato adibiti allo stoccaggio di olio combustibile BTZ utilizzato per il funzionamento della centrale termoelettrica, e ad oggi non più in uso; tali serbatoi sono stati bonificati e riempiti di materiale inerte, dandone opportuna comunicazione agli enti territorialmente competenti, i quali hanno provveduto a rimuovere le tubazioni che li collegavano alla centrale.
È presente, inoltre, un serbatoio interrato della capacità di 2 m3 che veniva utilizzato per lo stoccaggio di carburante (gasolio) per autotrazione, del quale l'azienda possiede le relative autorizzazioni. Ad oggi il serbatorio non è più utilizzato.
Non si conoscono, alla data odierna, situazioni di emergenza ambientale che abbiano o possono aver interessato il suolo e il sottosuolo del sito.

COSTITUZIONE GEOLOGICA DEL SOTTOSUOLO

Lo stabilimento Favini di Rossano Veneto è situato nella zona industriale di Mottinello, che si sviluppa sul lato ovest della cartiera, 1200 m a sud del centro di Rossano Veneto.
Dal punto di vista morfologico l'area in esame è situata alla quota media di 65,9 m s.l.m. nel settore centrale della conoide alluvionale del fiume Brenta, 6000 m a sud dei rilievi collinari pedemontani, in un'area sub-pianeggiante con pendenze medie verso sudest di 0,5%-0,7%.
L'elemento idrografico principale della zona è la Roggia Cappella che attraversa l'area dove è ubicato lo stabilimento. Il corso d'acqua assolve attualmente una funzione di scolo e irrigua mentre in passato veniva utilizzato dalla cartiera, e da altri opifici della zona, per generare la forza motrice. Il corso d'acqua non presenta caratteri di esondazione.
Il sottosuolo dell'area è costituito essenzialmente dalla potente successione dei materiali alluvionali e fluvioglaciali depositati dal fiume Brenta; i materiali sono rappresentati essenzialmente da ghiaie, ciottoli e trovanti grossolani in matrice sabbioso-limosa passante localmente a limo argillosa. Le stratigrafie della zona evidenziano un rapido aumento dello spessore dei depositi alluvionali a sud di Bassano del Grappa dovuto all'esistenza di un'antica conoide del fiume Brenta che si dirigeva verso Castelfranco Veneto.
Lo spessore dei depositi alluvionali nell'area in esame è superiore a 200 m, con una successione di ghiaie con ciottoli in matrice sabbioso-limosa fino alla profondità di -55 m, seguite a -100 m da alternanze di sabbie, ghiaie e conglomerati con qualche dislivello metrico di argilla sabbiosa.
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.

CONDIZIONI IDROGEOLOGICHE

A Rossano veneto i materiali ghiaioso-sabbiosi sono sede di un acquifero freatico alimentato dalle dispersioni in alveo del fiume Brenta e dagli apporti meteorici diretti.
Dalle misurazioni effettuate in alcuni pozzi della zona, il livello statico della falda nell'area in esame è posto alla profondità di -25 m dal piano campagna con escursioni massime tra le fasi di piena e di magra di circa 6 m. I deflussi idrici sotterranei hanno direzione verso sud-est con gradienti idraulici dello 0,1-0,2%.
In tali condizioni la profondità dell'acquifero è tale da non interferire, anche nelle massime escursioni di piena, con i locali interrati e con le fondazioni dei fabbricati.
Considerate le caratteristiche granulometriche e la capacità di assorbimento del sottosuolo, il drenaggio superficiale è buono.
A Crusinallo 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 di Rossano Veneto è inserito in zona sismica 3 quindi la probabilità di accadimento risulta del 10% in 50 anni.
Il Comune di Omegna è inserito in zona sismica 4.

BIODIVERSITÀ

L'estensione complessiva dello stabilimento di Rossano Veneto è attualmente di 78.478 m2, di cui circa il 20% orientati alla natura. Il valore qui riportato è aggiornato con la variazione della distribuzione delle superfici, avvenuta nel corso del 2024, a seguito della realizzazione di un nuovo reparto produttivo che ha comportato la conversione di aree verdi in superfici asfaltate.

L'intera superficie dello Stabilimento di Crusinallo è di 113.868 m^2 di cui:
- il 76% non orientato alla natura;
- il 24% orientato alla natura

Sulla base delle banche dati pubbliche dei Siti di Importanza Comunitaria (SIC) e delle Zone di Protezione Speciale (ZPS), messe a disposizione dal Ministero dell'Ambiente e dalla Regione Veneto e Piemonte, Favini ha identificato che ambedue le sedi produttive situate a Rossano Veneto e Crusinallo non rientrano nell'elenco delle aree di Rete Natura 2000 ma risultano comunque adiacenti ad aree di elevato valore di biodiversità. La sede produttiva di Crusinallo, posta nel comune di Omegna, in Piemonte, è situata mediamente a 5 km di distanza dalle zone SIC/ZPS IT1140013 - IT1140001 Lago di Mergozzo - Fondo Toce e IT1140017 Fiume Toce.

RIFIUTI

La gestione dei rifiuti è effettuata in accordo con una procedura specifica per rispettare le severe prescrizioni in materia. Al fine di ridurre l'impatto, l'azienda pratica la raccolta differenziata del maggior numero di tipologie di rifiuto possibile per poterle destinare ad attività di recupero e/o riciclaggio.
I rifiuti prodotti presso gli stabilimenti vengono raccolti, in funzione della destinazione e dello stato fisico, in cassoni esterni o aree di conferimento con platea impermeabile e conferiti, per il recupero o lo smaltimento, a trasportatori e gestori esterni autorizzati.
La quota maggiore di rifiuti prodotta presso il sito è rappresentata da rifiuti non pericolosi; le principali tipologie di rifiuti non pericolosi sono:

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

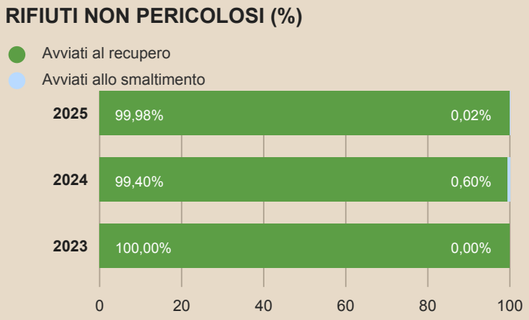
Si producono, inoltre, in quantità molto limitate, rifiuti pericolosi derivanti dalle operazioni di manutenzione, smaltiti prediligendo il massimo recupero del materiale.
La maggior parte dei rifiuti viene inserita in un ciclo di recupero, che li destina ad altre filiere o settori industriali, che possono riciclarli o riutilizzarli per la produzione di nuovi prodotti; la quota parte rimanente viene inviata a smaltimento in discarica. L'obiettivo dell'azienda è ridurre al minimo la percentuale di rifiuti avviata allo smaltimento.
La tabella sottostante riporta le quantità di rifiuti prodotti, divisi per tipologia e destinazione.

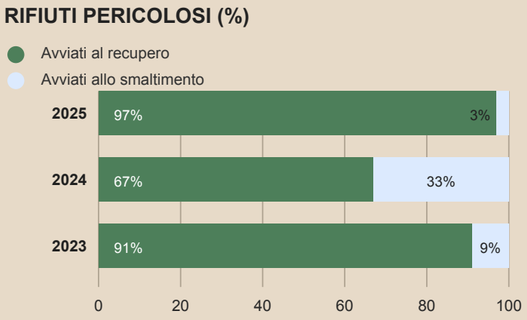
ROSSANO VENETO	2023	2024	2025	2026*
Rifiuti pericolosi (t)	4,064	16,990	8,4505	3,520
avviati a recupero (%)	91,16	67,42	96,3%	21,59%
avviati a smaltimento (%)	8,84	32,58	3,7%	78,41%
Rifiuti non pericolosi (t)	4.431,087	5.667,123	5802,672	3223,570
avviati a recupero (%)	100,00	99,39	100,0%	99,79%
avviati a smaltimento (%)	0,00	0,61	0,0%	0,21%

CRUSINALLO	2023	2024	2025	2026*
Rifiuti pericolosi (t)	7,79	12,55	30,04	2,65
avviati a recupero (%)	80,5	88,8	75,1	78,9
avviati a smaltimento (%)	19,5	11,2	24,9	21,1
Rifiuti non pericolosi (t)	8.512,55	10.390,90	10.615,48	5.037
avviati a recupero (%)	99,99	100	99,995	99,995
avviati a smaltimento (%)	0,01	0	0,005	0,005

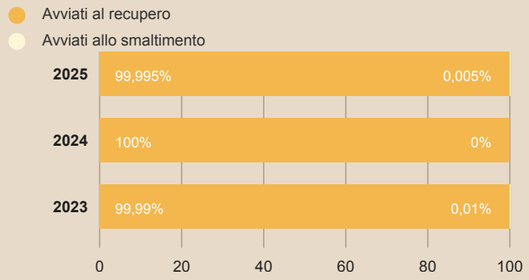
* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

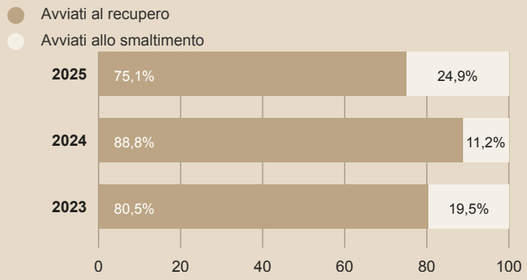
ROSSANO VENETO



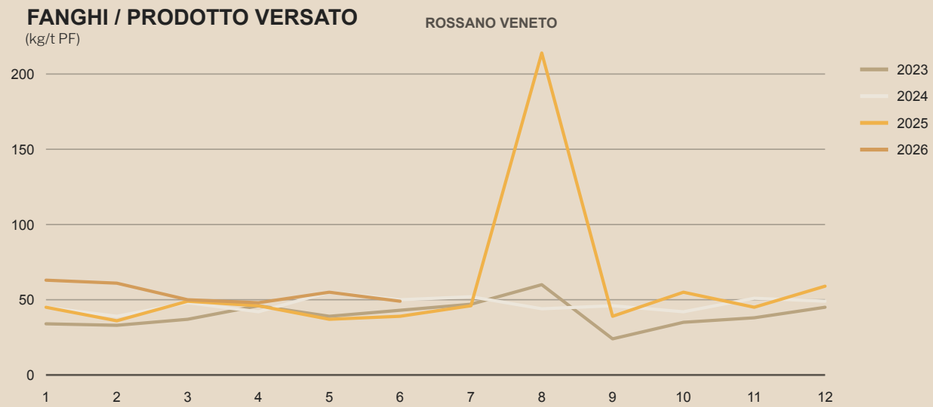


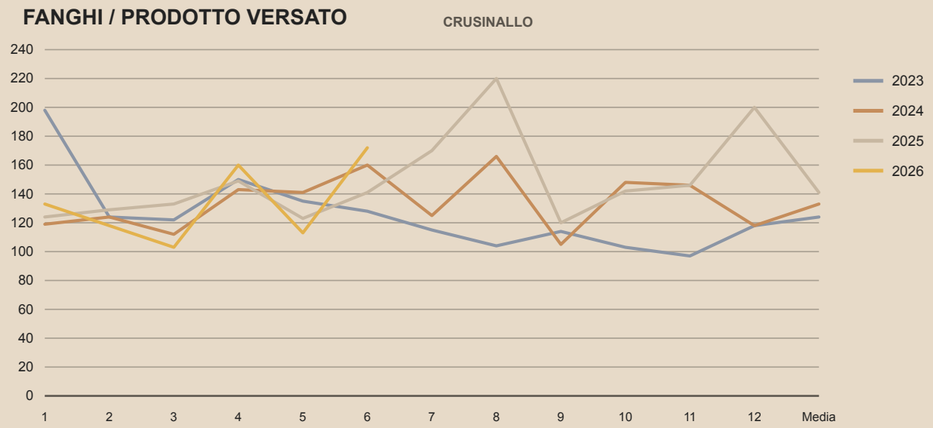
CRUSINALLO





I fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue vengono inviati a recupero, presso impianti di compostaggio o tramite spargimento in agricoltura.
Nel grafico sottostante viene riportato l'andamento della produzione di fanghi (kg) in relazione alle tonnellate di carta prodotte. Il picco che si nota per Rossano Veneto nel mese di Agosto 2025 è da imputare alla fermata prolungata delle macchine continue nel corso del mese, più lunga rispetto agli anni precedenti, che quindi ha portato ad un calo drastico delle tonnellate di carta prodotta e quindi ad un corrispondente aumento dell'indice dei fanghi.





* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

TRASPORTI

Il trasporto della maggior parte delle materie prime in ingresso al sito e del prodotto finito in uscita avviene su gomma; non disponendo di mezzi di trasporto propri, lo stabilimento si affida ad aziende di trasporto selezionate e qualificate.
L'ubicazione del sito, lontana dalla linea ferroviaria, non consente il trasporto su rotaia.

FORNITORI DI MATERIE PRIME E SERVIZI

La gestione responsabile della catena di approvvigionamento si basa sui principi della responsabilità sociale di impresa, che ci permette di ottenere prodotti di qualità dal punto vista economico, sociale e ambientale, e di raggiungere l'obiettivo di creare valore per l'azienda e per i suoi stakeholder.
Per valutare la sostenibilità dei propri fornitori, Favini si è dotata di un questionario di qualifica, elaborato e redatto internamente all'azienda.
Il questionario permette di valutare le prestazioni dei fornitori sotto cinque aspetti: gestione aziendale, diritti umani e condizioni di lavoro, ambiente, etica aziendale, e gestione responsabile della catena di approvvigionamento. Attraverso queste valutazioni possiamo monitorare i fornitori con cui già collaboriamo e selezionare quelli nuovi, con il fine di creare e mantenere una filiera più sostenibile possibile.

AMIANTO E MANUFATTI CONTENENTI AMIANTO

All'interno dello stabilimento di Rossano Veneto sono ancora presenti materiali contenenti amianto per coibentazioni e per coperture di capannoni (controsoffitto del reparto Allestimento).
Al fine di garantire la salute e la sicurezza dei lavoratori, l'azienda ha da tempo definito e intrapreso un piano di progressiva e definitiva rimozione dei manufatti contenenti amianto e ogni anno ne viene effettuato il controllo dello stato di conservazione. Ad oggi gli interventi di rimozione intrapresi hanno riguardato le tubazioni dei reparti Produzione e Allestimento (2021), i componenti contenenti amianto della centrale termoelettrica e una caldaia presenti in Centrale Termica (2023).
Nel corso degli anni (dal 2007 al 2012) a Crusinallo 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 aerodisperdersi nell'ambiente circostante.

GAS REFRIGERANTI

Sulle unità di climatizzazione che utilizzano gas refrigeranti ad effetto ozono lesivo o effetto serra vengono eseguiti controlli annuali.

RADIAZIONI IONIZZANTI

A Rossano Veneto sui dispositivi di controllo in linea delle due macchine continue sono installati dei sensori di misura (ad esempio della grammatura) che utilizzano piccole quantità di materiale radioattivo.
Sui dispositivi di controllo in linea della Macchina continua e della Patinatrice Lama d'aria 3 sono installati dei sensori di misura (ad esempio della grammatura) che utilizzano piccole quantità di materiale radioattivo.
Complessivamente sono presenti in azienda sei sorgenti di radiazioni ionizzanti, utilizzanti l'isotopo instabile 85Kr che genera la fuoriuscita di radiazione β.
Data l'esigua radioattività e l'attenta gestione che segue scrupolosamente le severe leggi in materia, l'impatto ambientale di questo aspetto è trascurabile; vengono infatti eseguite delle verifiche periodiche con frequenza annuale da parte dell'Esperto qualificato, nominato secondo disposizione di legge.

GESTIONE DELLE EMERGENZE

Per quanto riguarda gli scenari di possibili emergenze in campo ambientale sono state individuate procedure di risposta alle emergenze che comprendono perdite accidentali, rotture di serbatoi e malfunzionamento di impianti. Il personale operativo viene coinvolto e formato eseguendo periodicamente delle simulazioni pratiche.
Inoltre, sono state redatte apposite procedure ed eseguite simulazioni per altri scenari di emergenza, come incendio, esplosione, fuga di gas, sversamenti di liquidi pericolosi, inondazione, blackout ed evento sismico.
In quest'ottica è stata istituita una squadra di emergenza interna incaricata all'individuazione e alla gestione degli eventi incidentali.
Lo stabilimento di Rossano Veneto ha ottenuto il Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) rilasciato dal Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Vicenza. In data 02/03/2023 è stata presentata l'attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio, il cui provvedimento ha validità fino al 02/03/2028. Siamo in attesa del nuovo CPI comprensivo delle nuove attività.
Lo stabilimento di Crusinallo ha ottenuto il Certificato di Prevenzione Incendi (CPI) rilasciato dal Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Verbania. In data 27/03/2026 è stata presentata l'attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio, il cui provvedimento ha validità fino al 27/03/2031.

AUTORIZZAZIONI APPLICABILI

Allo stabilimento di Rossano Vento è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per la prima volta nel 2013, allo stabilimento di Crusinallo è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per la prima volta nel 2005, rientrando entrambi nell'Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) per quanto riguarda l'attività 6.1 b): Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.
Con la pubblicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) è stata richiesta la rivalutazione dell'AIA da parte dell'autorità competente.
Nel 2023 è stata rilasciato la nuova AIA a Rossano Veneto n°9/2023 mentre a Crusinallo nel 2026 con il Provvedimento SUAP n°37/2026
Gli stabilimenti dispongono, inoltre, di altre autorizzazioni, ad esempio, per piccola derivazione di acqua, per l'impiego di sostanze radioattive, per la produzione di energia elettrica e per l'emissione di gas ad effetto serra (ETS).

CONTATTI E INFORMAZIONI

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

Sito di Rossano Veneto (VI)
Ufficio Sistemi di Gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza
Via Alcide De Gasperi n. 26 – 36028 Rossano Veneto (VI) – Italia
Tel. +39 0424 547711
E-mail qas@favini.com

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

INDICATORI AMBIENTALI

ROSSANO VENETO

PARAMETRO	UM	2023	2024	2025	2026*
Produzione netta (PN)	t	50.389	50.845	49.276	26.133
Consumi energia elettrica	MWh/t PL	0,60936333	0,606099	0,58528561	0,58787045
Consumi energia termica	GJ/t PL	10,0980209	9,317348	0	0
Consumi gas naturale	m3/t PL	292,712029	256,3948	55,224051	10,0596367
Consumi cellulosa FSC	t/t PL	0,43525952	0,360454	0,42462556	0,43372091
Consumi cellulosa C.W.	t/t PL	0,26115571	0,26789	0,30481795	0,28637908
Consumi materiale riciclato pre-consumo	t/t PL	0,03264446	0,017424	0,02124329	0,02228173
Consumi materiale riciclato post-consumo	t/t PL	0,02176298	0,031581	0,04095997	0,03288837
Consumi cotone	t/t PL	0,02176298	0,001089	0,00102281	0,00675002
Consumi bambù	t/t PL	0,00326445	0,001089	0,00158291	0
Consumi canapa	t/t PL	0,00108815	0,004356	0,00286934	0,00045689
Consumi prodotti chimici	t/t PL	0,0424378	0,043559	0,04650592	0,04757667
Consumi amido	t/t PL	0,06420078	0,078407	0,06946886	0,07129167
Consumi fillers	t/t PL	0,14907639	0,142657	0,14541701	0,14325164
Consumi coloranti e imbiancanti ottici	t/t PL	0,02285112	0,020691	0,01983199	0,01769905
Consumo acque di processo	m3/t PL	21,6650427	20,96295	23,0961681	23,5290329
Acque depurate	m3/t PL	18,0197442	18,64994	17,4911147	16,7584097
COD	kg/t PL	0,39173357	0,882077	0,82598706	0,86348832
SST	kg/t PL	0,15234083	0,250466	0,2436051	0,27012301
Azoto totale	kg/t PL	0,03264446	0,023958	0,01769741	0,01375943
Fosforo Totale	kg/t PL	0,00326445	0,004356	0,00058785	0,00584671
Rifiuti pericolosi totali	kg/t PL	0,07617042	0,335407	0,17149199	0,13469431
Rifiuti non pericolosi totali	kg/t PL	84,2444805	111,8703	117,757733	120,130868
Rifiuti totali	t/t PL	0,0870519	0,112165	0,11792923	0,12026556
Rifiuti destinati al recupero	Kg/t PL	84,3424139	111,427	67,3773645	65,3275042
Rifiuti destinati allo smaltimento	Kg/t PL	0,01088149	0,779713	0,02254631	0,370792
Fanghi di depurazione	t/t PL	0,04352595	0,052271	0,05084183	0,05472798
Emissioni di NOx	kg/t PL	0,64200779	0,607653	0,38749618	0,04366851
Emissioni di CO2	t/t PL	0,58760035	0,511823	0,10960631	0,01982149
Superficie orientata alla natura	%	35,66	35,66	20	20

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno

INDICATORI AMBIENTALI

CRUSINALLO

PARAMETRO	UM	2023	2024	2025	2026*
Produzione Lorda (PL)	t	20991	23793	22344	11208
Consumi energia elettrica	MWh/t PL	1,02	1	1,01	1,02
Consumi energia termica	GJ/t PL	11	11	11	11
Consumi gas naturale	m3/t PL	617	609	600	604
Consumi cellulosa FSC	t/t PL	0,490497356	0,630579582	0,648574114	0,768893647
Consumi cellulosa C.W.	t/t PL	0,420998523	0,286949943	0,248080469	0,233269094
Consumi materiale riciclato pre-consumo	t/t PL	0	0	0	0
Consumi materiale riciclato post-consumo	t/t PL	0,000308704	0,00040348	0,000995346	0,003145075
Consumi cotone	t/t PL	0	0	0	0
Consumi bambù	t/t PL	0	0	0	0
Consumi canapa	t/t PL	0	0	0	0
Consumi prodotti chimici	t/t PL	8,26	10,9	10,25	11,62
Consumi amido	t/t PL	66	73,9	75,27	72,62
Consumi fillers	t/t PL	243,73	262,54	238,3	245,21
Consumi coloranti e imbiancanti ottici	t/t PL	54,52	60,08	67,37	80,36
Consumo acque di processo	m3/t PL	56	55	60	60
Acque depurate	m3/t PL	45	46	48	49
COD	kg/t PL	1,79	2,14	2,97	3,21
SST	kg/t PL	0,31	0,33	0,23	0,23
Azoto totale	kg/t PL	0,25	0,23	0,26	0,24
Fosforo Totale	kg/t PL	0,02	0,02	0,03	0,02
Rifiuti pericolosi totali	kg/t PL	0,04	0,05	1	0,23
Rifiuti non pericolosi totali	kg/t PL	410	440	480	450
Rifiuti totali	t/t PL	406	437	476	450
Rifiuti destinati al recupero	Kg/t PL	406	437	476	450
Rifiuti destinati allo smaltimento	Kg/t PL	0,09	0,059	0,357	0,073
Fanghi di depurazione	t/t PL	0,12	0,13	0,14	0,13
Emissioni di NOx	kg/t PL	0,32	0,31	0,26	0,27
Emissioni di CO2	t/t PL	1,23	1,22	1,21	1,21
Superficie orientata alla natura	%	23	23	23	23

* I dati 2026 si riferiscono al periodo gennaio-giugno



ROSSANO VENETO - HO

Via Alcide De Gasperi 26
36028 Rossano Veneto, VI Italy
Tel. +39 0424 547711
Email rossano@favini.com
PEC favini@cert.assind.vi.it

CRUSINALLO MILL

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

FAVINI