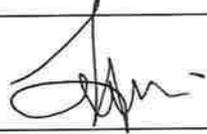




DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2017

Reg. CE1221/2009 (EMAS)



ELENCO REVISIONI			
Emissione	DATA	REDAZIONE (Responsabile Sistema di Gestione Ambientale)	APPROVAZIONE (Alta Direzione)
1° Rev	30/10/2017	FIRMA 	FIRMA 
2° Rev		FIRMA	FIRMA
3° Rev		FIRMA	FIRMA

REGISTRAZIONE EMAS VALIDITA' DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2017

Questo documento costituisce la nuova Dichiarazione Ambientale di validità triennale riferita al sito di Monsagrati (LU) ed è stato redatto secondo i requisiti del Regolamento (CE) n.1221/2009 del parlamento europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS).

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

Codice NACE Rev.2; 28.95.

	SGS Italia S.p.A. Via Caldera, 21 20153 - Milano (Italy) N. Accreditamento IT-V-0007
CONVALIDA	
 PAOLA SANTARELLI 	
DATA: 19/12/2017	

INFORMAZIONE GENERALE

-
- **Ragione Sociale** FOSBER S.p.A.
-
- **Sede Legale** Via Provinciale per Camaiore 27/28 Monsagrati-Lucca
-
- **Insedimento Produttivo** Stabilimento di Monsagrati, via Provinciale per Camaiore 27/28 (Lucca)
-
- **Attività Svolta nel Sito** Codice NACE 28.95
Progettazione, costruzione e commercializzazione di macchinari e/o impianti per l'industria del cartone ondulato
-
- **Per chiarimento sulla presente Dichiarazione Ambientale, per segnalazioni o comunicazioni ambientali riguardanti il sito Fosber di Monsagrati**
 - Sig. Lenzi Cosimo
Tel. +39 0583 3891
Fax 0583 389205
E-mail clenzi@fosber.it
Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (RSGA).
 - Sig. Alessandro Panconi.
Tel. +39 0583 3891
Fax 0583 389205
E-mail apanconi@fosber.it
Alta Direzione.
-
- **Verificatore Ambientale Accreditato** SGS ITALIA S.P.A.
Numero accreditamento I-VI-007 del 03 aprile 2003
-
- **Data di pubblicazione della prossima Dichiarazione Ambientale** L'aggiornamento della Dichiarazione Ambientale sarà pubblicato a 1 anno dalla presente e, convalidato dal verificatore ambientale accreditato, sarà messo a disposizione sul sito **www.fosber.it**
-

INDICE

REGISTRAZIONE EMAS	3
INDICE.....	5
1 PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'	7
1.1 La storia	7
1.2 Fosber oggi	8
2 CONTESTO TERRITORIALE NEL QUALE OPERA FOSBER.....	12
2.1 Descrizione del sito di Monsagrati (Lu)	12
2.2 Sistema aria.....	12
2.3 Sistema acqua.....	13
2.4 Suolo e sottosuolo.....	13
2.5 Processo produttivo e interazioni ambientali.....	14
3 POLITICA AMBIENTALE	18
4 EMAS E IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	20
5 PROGETTO LIFE-PIONEER	21
6 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI DELL'ORGANIZZAZIONE	21
6.1 Diretti (sito di Monsagrati).....	21
6.1.1 Emissioni in atmosfera e polveri.....	22
6.1.2 Scarichi idrici	24
6.1.3 Consumi risorse idriche.....	28
6.1.4 Consumi energetici.....	29
6.1.5 Rifiuti.....	31
6.1.6 Materie prime e ausiliarie	38
6.1.7 Odori	39
6.1.8 Rumore	40
6.1.9 Amianto	42
6.1.10 Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti.....	42
6.1.11 Impatto visivo	42
6.1.12 Radiazioni ionizzanti	42
6.1.13 Trasporti.....	42

6.1.14	Inquinamento elettromagnetico	44
6.1.15	PCB/PCT.....	44
7	VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	45
8	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI.....	52
8.1	Il prodotto	53
8.2	I (sub)appaltatori e fornitori	58
8.3	I nuovi mercati e la programmazione	59
8.4	Altri aspetti ambientali indiretti.....	59
8.5	Lo sviluppo locale a livello locale e sensibilizzazione.....	59
8.5.1	Valutazione aspetti ambientali indiretti.....	60
9	INDICATORI CHIAVE	66
9.1	Efficienza energetica	66
9.2	Efficienza dei materiali	67
9.3	Acqua	67
9.4	Rifiuti.....	67
9.5	Biodiversità	68
9.6	Emissioni	69
10	OBIETTIVI TARGET E PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO	70

1 PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'

1.1 La storia

La Fosber S.p.A è un'azienda che è specializzata nella progettazione, installazione, assistenza, produzione e vendita di macchinari per l'industria del cartone ondulato.

E' stata fondata dai signori Fossaluzza e Bertani negli anni 70, come azienda artigianale, in seguito alla rilevazione dello stabilimento della società Rosca che operava nel settore edile. Nel 1988, grazie all'acquisizione della proprietà da parte dei due imprenditori, ha iniziato un lungo processo di riorganizzazione e rinnovamento, che si è fondato sulla acquisizione di nuovo know-how e sullo sviluppo di nuove potenzialità.

Gli sforzi della proprietà si sono concentrati sullo studio di nuove macchine e sulla predisposizione di un dipartimento di ricerca e sviluppo, dotato di sofisticati sistemi di progettazione e di un reparto prototipi. Tale attività ha dato il via alla commercializzazione dell'intera linea Dry-end (fase asciutta e di trasformazione del c.o.). Nel 2002 la Fosber ha dato il via all'immissione sul mercato di nuove macchine, cosa che ha consentito di allargare la gamma d'offerta sino al completamento dell'intera linea ondulatrice (Progetto Wet-end).

Alla fine del 2013 Fosber S.p.A. ha raggiunto un accordo per un importante progetto finanziario e commerciale con Dong Fang Precision. L'accordo è stato finalizzato nel marzo del 2014 con l'acquisizione del 60% del Capitale Fosber da parte di Dong Fang Precision. Il progetto ha permesso la costituzione di una joint venture in Cina in partnership con Dong Fang per la fabbricazione di una linea completa specificatamente progettata e commercializzata per rispondere alle esigenze del mercato asiatico. Gli ondulatori Fosber continuano ad essere al 100% progettati, assemblati e seguiti dagli stabilimenti di Lucca e Green Bay (USA), senza nessun cambiamento.

Il Gruppo cinese Dong Fang Precision, ha completato l'acquisizione di tutte le restanti azioni di Fosber, come previsto negli accordi stipulati nel 2013. La cessione, per il restante 40% delle azioni, è avvenuta lo scorso 1° settembre 2017.



Figura 1: Visione aerea del sito di Monsagrati



1.2 Fosber oggi

L'attività della Fosber, operante nel settore metalmeccanico consiste nella progettazione, installazione, assistenza, produzione e vendita di macchine per l'industria del cartone ondulato. Il sistema produttivo è pianificato su commessa.

I prodotti offerti coprono oggi l'intera gamma della linea completa Wet end e Dry end.

In base alle specifiche del cliente, sia produttive che logistiche, il processo produttivo si sviluppa secondo le seguenti fasi:

- progettazione customizzata ed approvvigionamento dei materiali secondo le specifiche necessità progettuali;
- prima fase di montaggio e collaudo, che avviene presso i siti della Fosber di Monsagrati e Lucca e, sempre con maggiore frequenza, presso gli stabilimenti di alcuni subappaltatori monomandatari locali;
- installazione e messa in servizio presso il Cliente finale.



Attualmente i dipendenti di Fosber ammontano a 266 lavoratori tra gli stabilimenti di Monsagrati e Lucca, 109 nello stabilimento di Green Bay (USA) e 19 in Cina.

Il grafico di seguito riporta il trend del fatturato degli ultimi 10 anni. Si può notare come nel corso del 2009, a meno del sensibile calo di fatturato legato alla crisi economica del 2008, il trend è in significativo aumento.

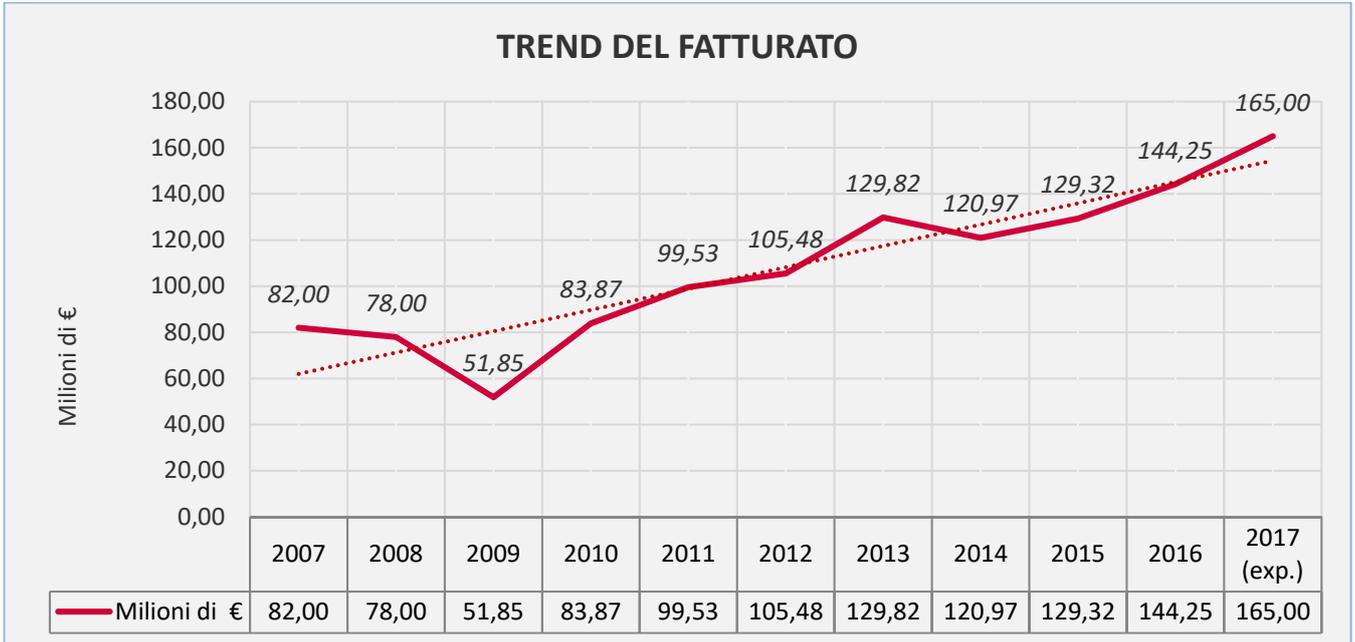


Grafico 1: Fatturato di Fosber dal 2004 al 2017

Fosber S.p.A, grazie ad una distribuzione capillare, a livello mondiale, di filiali, rappresentanze e centri di assistenza, garantisce un servizio completo a supporto dei propri clienti. Presso le filiali e centri di assistenza le attività svolte sono di tipo commerciale amministrativo utile a garantire un servizio completo a supporto dei propri clienti; le filiali ed i centri di assistenza sono essenzialmente degli uffici. L'azienda possiede, oltre alla sede principale a Monsagrati, un altro sito a Lucca ed altri due all'estero di cui uno negli USA, a Green Bay (Wisconsin), e l'altro in Cina, a Tianjin; stabilimenti nei quali avviene la produzione.

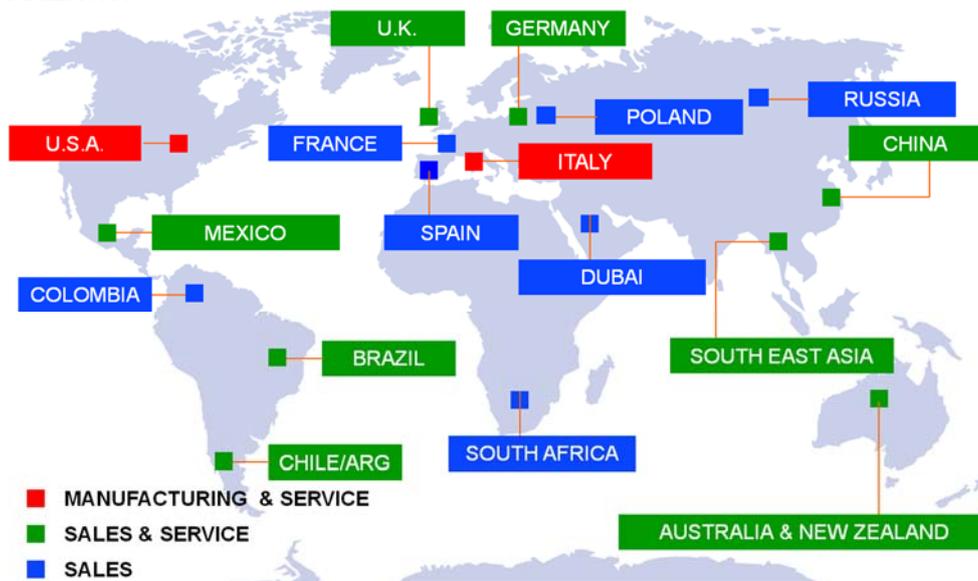


Figura 2: Fosber nel mondo

Come anticipato nei paragrafi precedenti Fosber, alla data odierna, in Italia svolge la propria attività in 2 diversi stabilimenti: quello di Monsagrati (stabilimento principale) e quello di Lucca dove operano circa 20 dipendenti

Ad oggi il Sistema di Gestione Ambientale risulta applicato al solo sito di Monsagrati pur essendo in corso di valutazione la possibilità di estendere le certificazioni del Sistema di Gestione Ambientale secondo il Regolamento Emas III e la norma ISO 14001:2015 anche al sito di Lucca dove il sistema è già di fatto implementato dal punto di vista operativo.

Il sito produttivo di Monsagrati si sviluppa su un'area complessiva di 24140 m2.

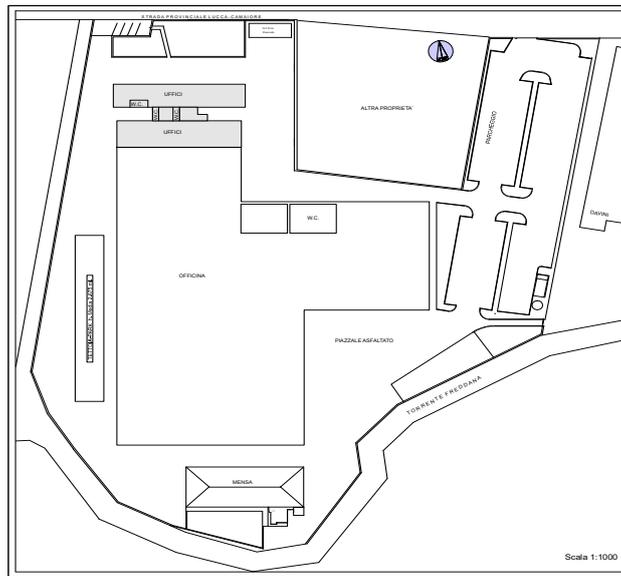


Figura 3: Planimetria del sito di Monsagrati

Nella pagina seguente si riporta l'organigramma della Fosber per quanto attiene il Sistema di Gestione Ambientale.

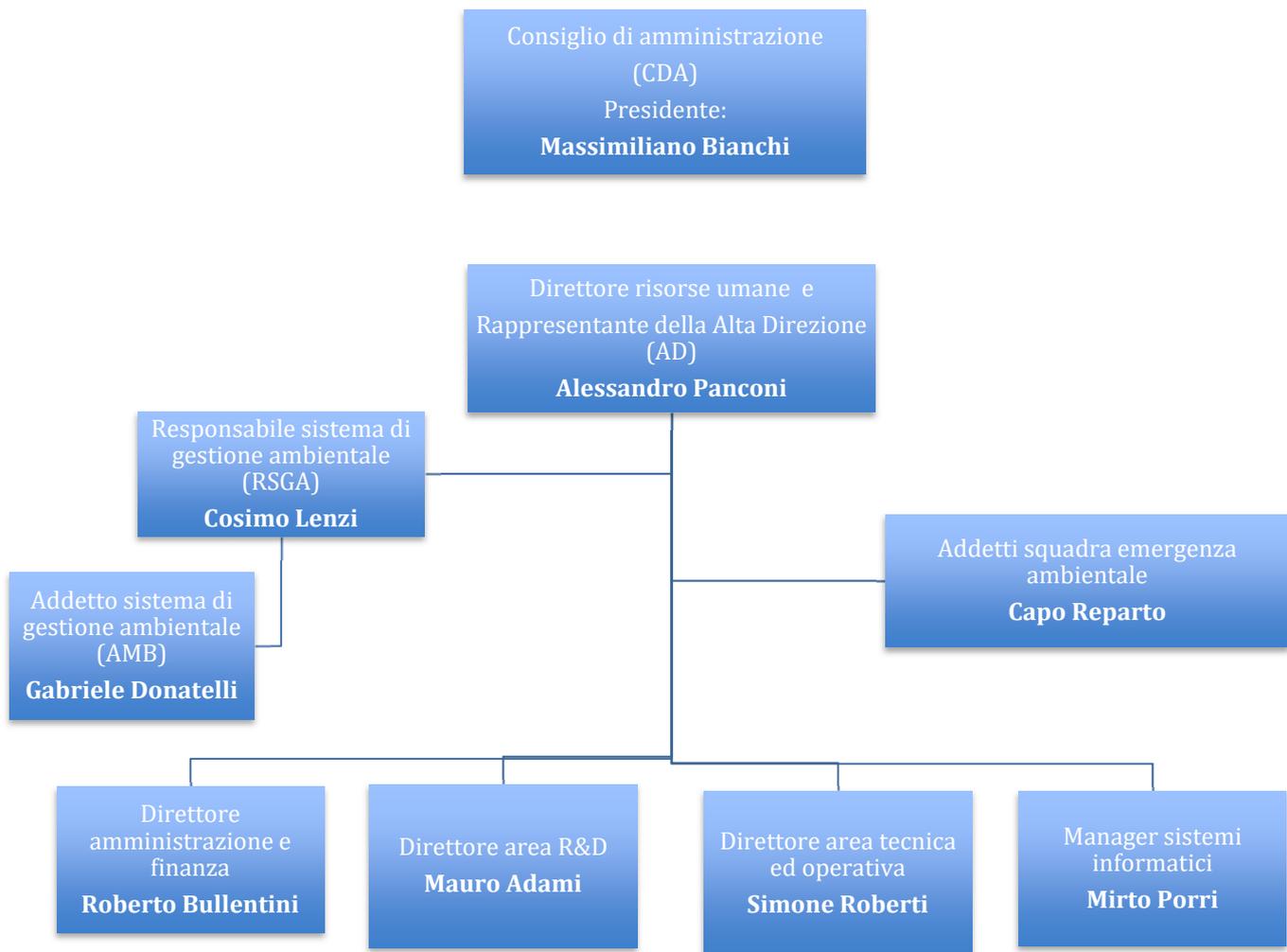


Figura 4: Organigramma del Sistema di Gestione Ambientale

2 CONTESTO TERRITORIALE NEL QUALE OPERA FOSBER

2.1 Descrizione del sito di Monsagrati (Lu)

La Stabilimento Fosber è sito nel Comune di Pescaglia, in Provincia di Lucca., più precisamente nella zona industriale della località Monsagrati, sulla Via Provinciale che collega Lucca con Camaiore (SP1), al numero 27/28. L'azienda è facilmente raggiungibile sia dalla città di Viareggio che da quella di Lucca.

Il comune di Pescaglia appartiene al Sistema Economico Locale n. 5, denominato Area Lucchese. Oltre a Pescaglia gli altri comuni facenti parte del SEL 5 sono: Altopascio, Lucca, Capannori, Montecarlo e Villa Basilica. Lo stabilimento è ubicato ad una quota di circa 94 m s.l.m., in sinistra idrografica del Torrente Freddana.

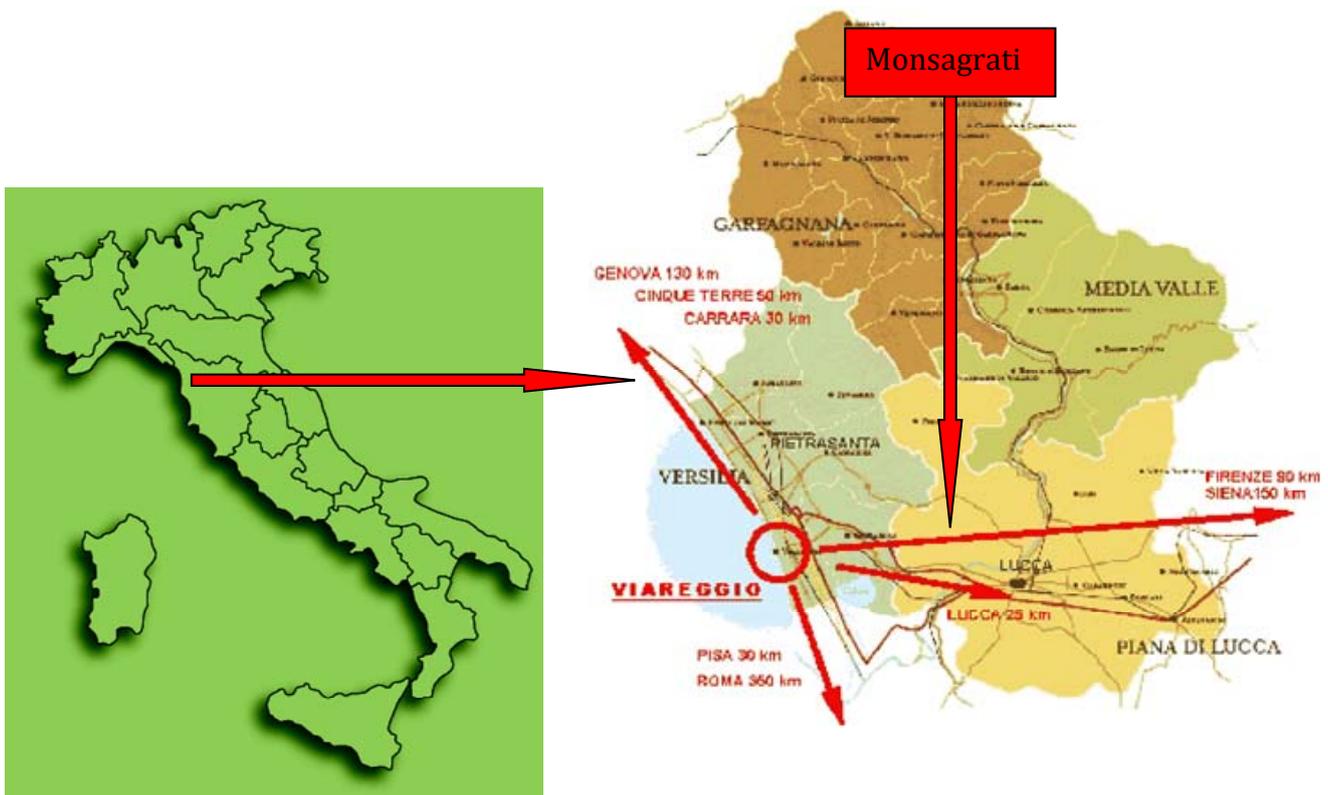


Figura 5: Il sito di Monsagrati

2.2 Sistema aria

Nella precedente Dichiarazione Ambientale si riportavano i dati riferiti al sistema aria aggiornati al 2010 sull'area territoriale. Considerando che le attività di Fosber non influenzano questo aspetto ambientale non si ritiene necessario aggiornare nel presente documento i dati riferiti al sistema aria dell'area territoriale.

2.3 Sistema acqua

Il Torrente Freddana scorre nel fondovalle (Val Freddana) compreso tra due catene pedemontane ed attraversa il territorio provinciale da ovest ad est collegando la zona della Versilia con la Piana Lucchese; il torrente nasce nella zona collinare di Camaiore e si immette nel Serchio nella zona di Monte San Quirico; a metà circa del suo corso si trova localizzata l'azienda. Gli scarichi della Fosber nel torrente Freddana non influenzano le classi di qualità e caratteristiche del torrente. Si rimanda quindi al paragrafo specifico sugli scarichi idrici (6.1.2).

2.4 Suolo e sottosuolo

Dal punto di vista idrogeologico, l'indagine effettuata nell'area dello stabilimento ha messo in evidenza l'esistenza di due diversi sistemi acquiferi: acquifero di tipo superficiale, alimentato principalmente dalle circolazioni di subalveo del Torrente. Questa falda nonostante presenti una bassa potenzialità di sfruttamento risulta tuttavia sufficientemente adeguata al fabbisogno dell'azienda.

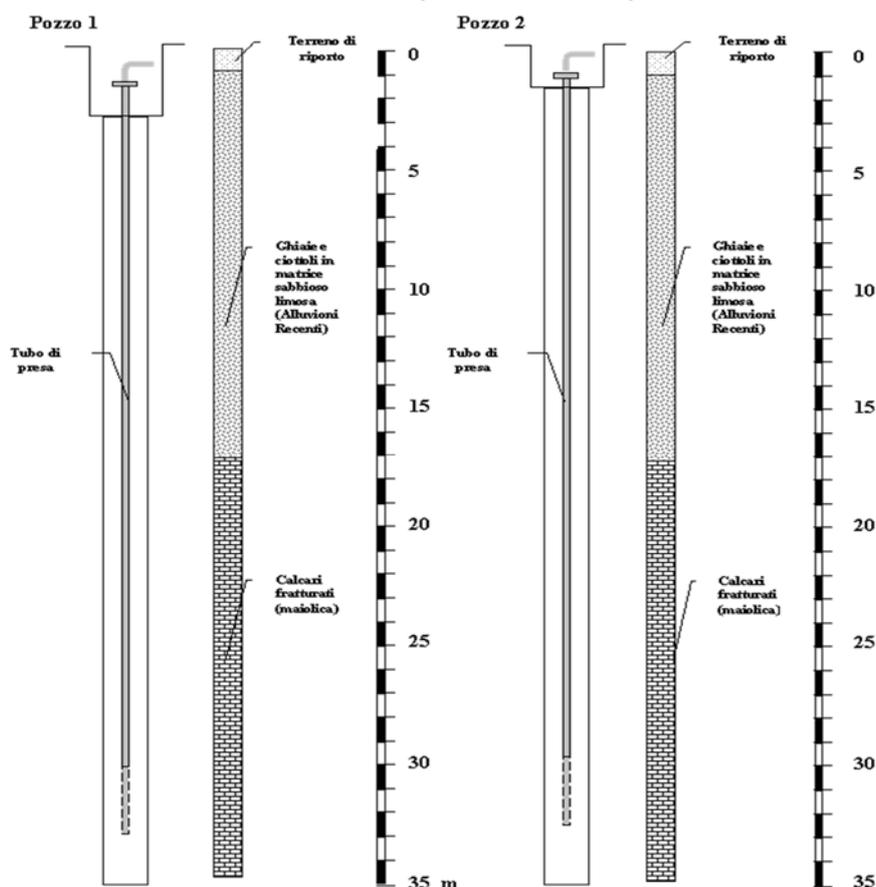
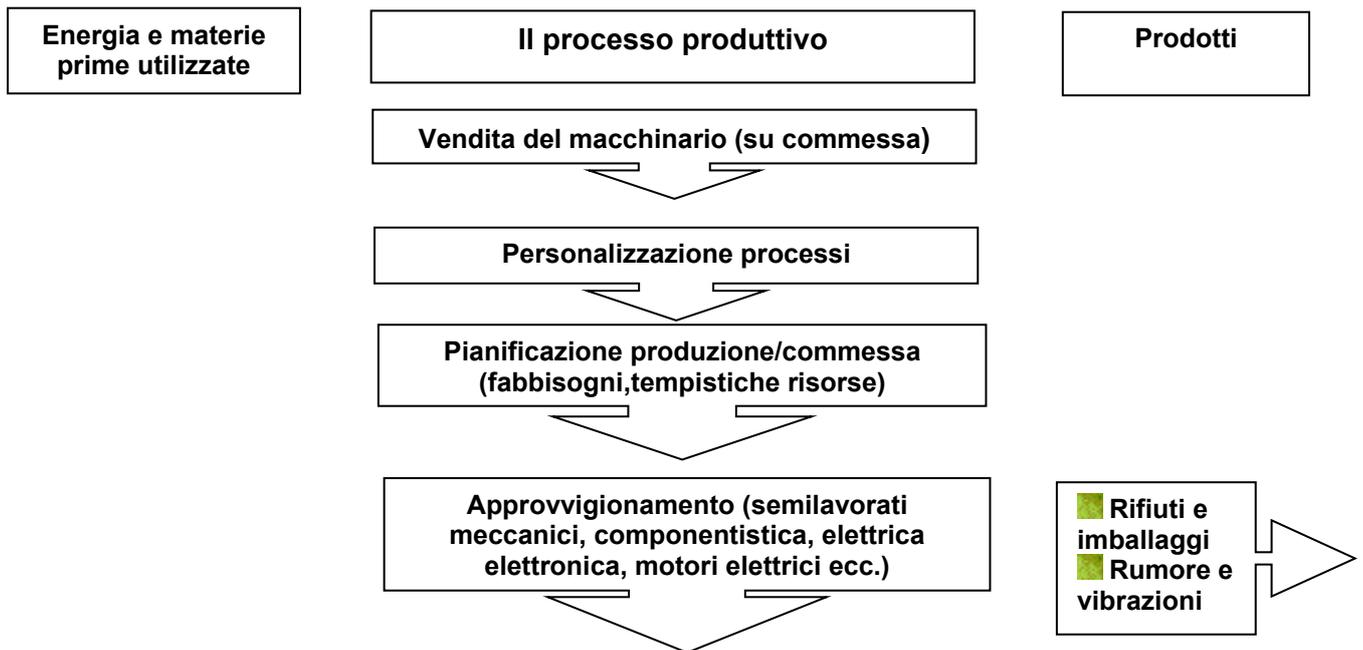


Figura 6: Stratigrafia terreno e localizzazione pozzi

2.5 Processo produttivo e interazioni ambientali

L'attività della Fosber, come riportato nel capitolo 1.2, consiste nella progettazione, installazione, assistenza, produzione e vendita di macchine per l'industria del cartone ondulato. Il sistema produttivo è pianificato su commessa.

Le varie fasi del sistema produttivo di Fosber sono sintetizzabili nel diagramma riportato di seguito.



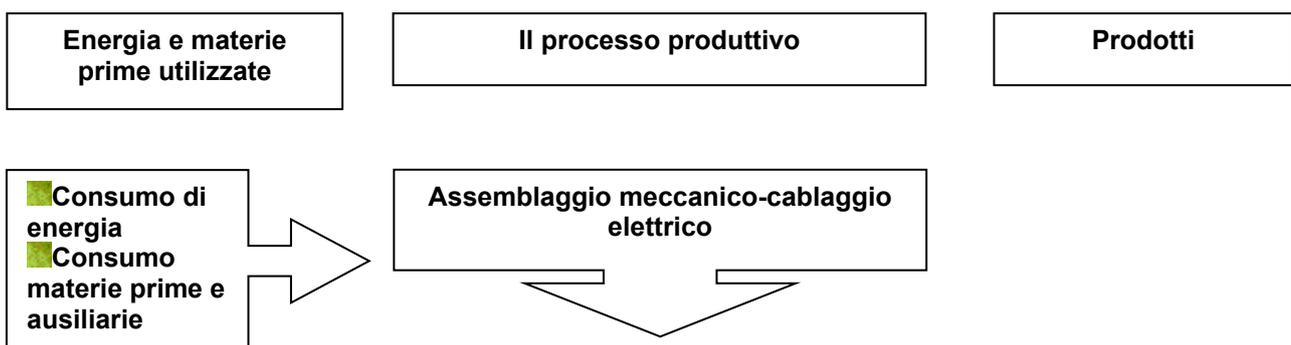
L'attività produttiva di Fosber trae il proprio input principale dalla considerazione delle esigenze del cliente. In una fase preliminare alla vendita vera e propria, viene sviluppato un preventivo di massima e viene elaborato un Lay-out preliminare. Soltanto dopo aver verificato i carichi di produzione e la presenza di componenti critici, si procede alla realizzazione dell'offerta definitiva, che, ovviamente, si trasforma in contratto in seguito all'accettazione da parte del cliente.

Una volta definiti gli estremi contrattuali l'ufficio tecnico di produzione prende in carico la commessa e, in seguito all'eventuale integrazione delle specifiche, trasforma quanto richiesto dal cliente in distinta base, rendendola processabile dal sistema. Contemporaneamente la gestione materiali provvede a monitorare eventuali componenti critici per tipologia o per tempi di consegna. Una volta confermato l'ordine si procede alla definizione di tutti i dettagli necessari al completamento della commessa, alla verifica della sicurezza delle macchine ed alla realizzazione della documentazione necessaria. Dopo i necessari sopralluoghi presso il cliente si provvede all'elaborazione dei Lay-out definitivi, funzionali all'installazione delle macchine e degli impianti. Nel caso in cui siano sopravvenute delle modifiche rispetto alla versione preliminare si esegue una revisione con rettifica delle distinte base. In base alla data di consegna delle macchine, la produzione inserisce le commesse che devono essere prodotte nel piano generale, allo scopo di pianificare i tempi e le risorse necessarie alla realizzazione vera e

propria delle macchine. I fabbisogni di materiale, che a loro volta generano richieste di acquisto, si fondano su questa pianificazione. Durante lo svolgimento della commessa, la gestione materiali controlla l'eventuale presenza di componenti critici, mentre la produzione monitora il rispetto della pianificazione ed il bilanciamento delle risorse. L'ufficio acquisti, in virtù delle specifiche esigenze di acquisto emerse, si occupa di identificare il fornitore più idoneo, prevedendo, quando possibile, un sistema di offerte da parte di più fornitori. Successivamente all'identificazione dei fornitori, viene emesso l'ordine di acquisto, poi confermato.



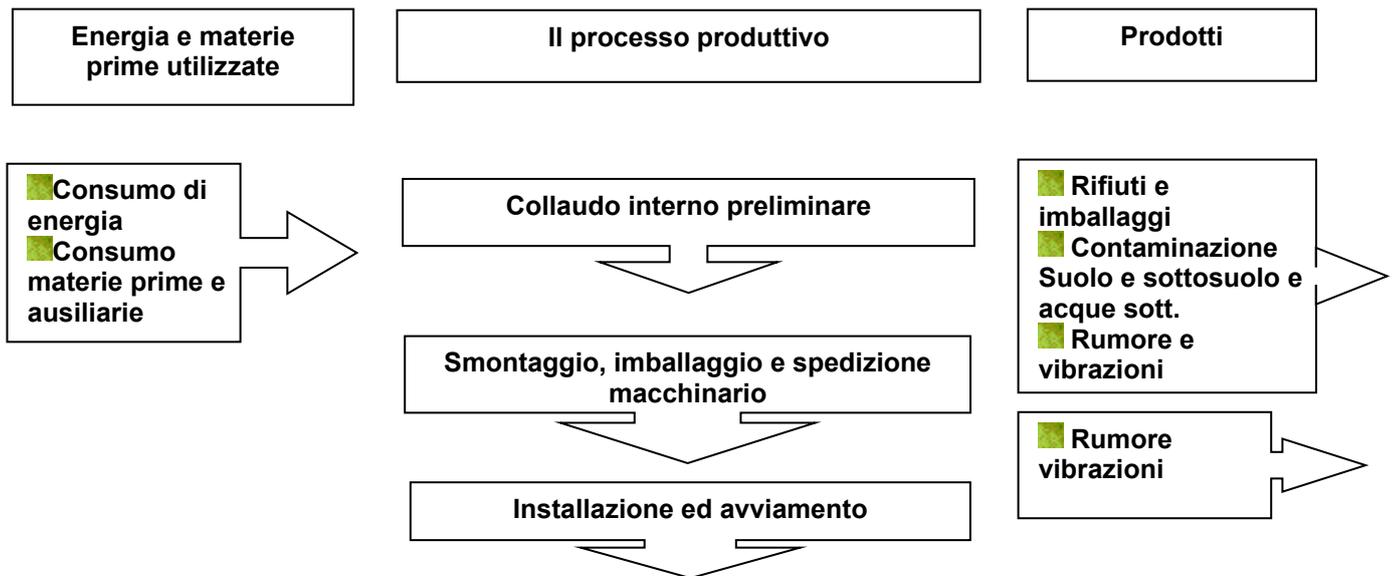
La gestione materiali si occupa della fase di approvvigionamento, contabilizzando i prodotti in entrata nel sistema gestionale (carico). Questa funzione provvede, inoltre, allo stoccaggio del materiale nelle ubicazioni previste per ciascun componente in arrivo. La gestione materiali, sulla base di una lista di prelievo emessa dall'ufficio tecnico di produzione, provvede all'approntamento di quanto necessario alla produzione, ovvero alla costruzione delle macchine, al fine di renderlo disponibile nel reparto dove queste verranno realizzate. Il trasferimento del materiale al reparto avviene contestualmente al suo prelievo dal magazzino. La merce in uscita viene contabilizzata nelle scorte del magazzino (scarico).



L'ufficio tecnico di produzione elabora una distinta base, che costituisce l'elenco di quanto necessario alla realizzazione del macchinario oggetto della commessa. Il lancio degli ordini di produzione (OPR) dà avvio alla fase produttiva vera e propria. Le liste di prelievo del materiale vengono emesse in base alla pianificazione temporale di sistema.

La gestione materiali realizza i Kit di montaggio che la produzione si occupa di assemblare. Eventuali componenti in eccesso sono resi al magazzino e nuovamente contabilizzati (carico). Una volta eseguito il montaggio del macchinario si procede al collaudo.

Successivamente il macchinario viene smontato in macrogruppi, funzionali al trasporto, e caricato sui mezzi approntati alla spedizione. In tale fase vengono realizzati tutti i documenti di spedizione necessari (come ad esempio, le liste di carico dei documenti di accompagnamento).

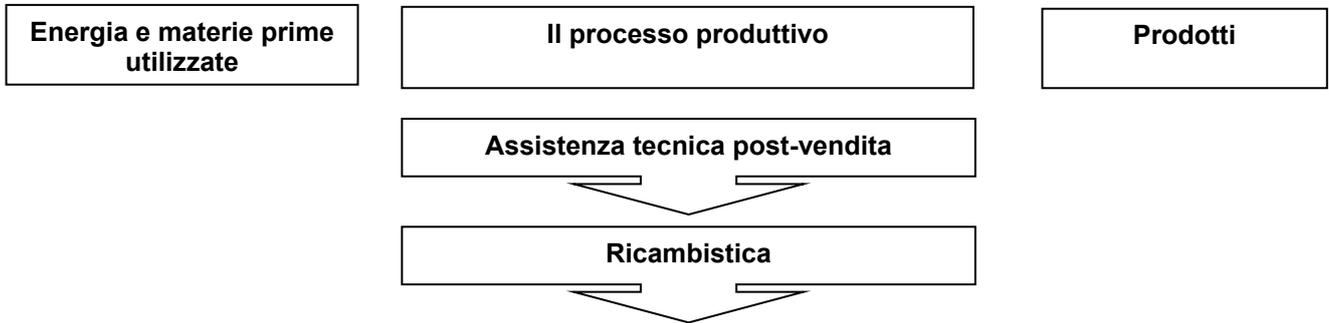


La Fosber S.p.A. può avere il compito di montare ed installare (messa in servizio) il macchinario corredato di olio, presso il cliente. In questa eventualità, che accade con una frequenza di circa 50 volte su 100, la responsabilità dell'azienda parte dallo scarico degli automezzi sul sito del cliente. Dopo lo scambio dei protocolli di sicurezza, si procede alla tracciatura del suolo per stabilire la posizione della macchina ed al disimballaggio dei componenti.

In tale fase avviene il montaggio definitivo del macchinario e si procede se necessario al rabbocco di olio lubrificante per motoriduttori o centraline idrauliche messo a disposizione dal Cliente. Successivamente si provvede al montaggio vero e proprio ed all'attivazione della macchina per il collaudo. Per effettuare il collaudo, a differenza di quello svolto presso Fosber (dove la macchina viene attivata a vuoto), viene introdotto del cartone onde ottenere il prodotto finito (che non sempre presenta caratteristiche di vendibilità).

Fosber prende atto di tutte le procedure per quanto riguarda lo stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'installazione (imballi e eventuali oli) presso il sito del cliente che si occupa della successiva gestione in qualità di detentore degli stessi.

La macchina viene consegnata corredata di tutta la documentazione necessaria alla conformità alla Direttiva Macchine (Direttiva 98/37/CE). Tra questi documenti si rileva che il Manuale di Istruzioni per l'Uso prevede una sezione dedicata alle modalità di smantellamento del macchinario e di gestione dei rifiuti conseguenti.



E' da sottolineare come nel corso degli anni il processo produttivo non abbia subito modifiche sostanziali tali da modificare le singole fasi.

3 POLITICA AMBIENTALE

La Politica Ambientale Fosber è inserita nella dichiarazione di intenti “Politica Integrata Salute e Sicurezza, Ambiente e Responsabilità Sociale” riemessa con la revisione dell'intero Sistema di gestione Ambientale per conformarlo e certificarlo secondo quanto previsto dalla ISO 14001:2015; di seguito viene riportata integralmente.

POLITICA INTEGRATA SALUTE E SICUREZZA, AMBIENTE E RESPONSABILITA' SOCIALE

La Fosber ha scelto di implementare un Sistema di Gestione Integrato per la Salute e la Sicurezza nei luoghi di lavoro, l'Ambiente e la Responsabilità Sociale, progettato, documentato ed attuato secondo le norme internazionali OHSAS 18001:2007, ISO 14001:2015 e Regolamento EMAS, SA8000:2008.

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

Nello sviluppo del proprio business, Fosber intende mantenere costantemente elevato il proprio impegno su aspetti quali l'etica, l'ambiente e la sicurezza sul lavoro, consolidando la propria competitività grazie ad un atteggiamento responsabile e corretto, attraverso una continua opera di miglioramento, da realizzare a tutto campo e con il duplice obiettivo di:

- lavorare per offrire i massimi benefici riducendo al minimo gli impatti negativi per tutti gli stakeholder lungo tutto il processo di creazione del valore;
- mantenere alto il nostro livello di reputazione sociale, sentirci cioè apprezzati e stimati per l'eccellenza dei servizi che offriamo e per quello che siamo.

Valori aziendali

La Fosber, conscia di un contesto di mercato sempre più incerto e competitivo, ritiene i seguenti valori guida indispensabili al raggiungimento degli obiettivi esposti:

- la centralità del Cliente;
- il miglioramento continuo dell'efficacia e dell'efficienza dei processi;
- la correttezza e la collaborazione, sia nelle relazioni intessute con il mercato che nelle interazioni quotidiane che caratterizzano il nostro ambiente di lavoro;
- l'impegno e l'innovazione costante, perché la soluzione migliore per soddisfare i Clienti è quella che ancora non è stata inventata, ed abbiamo quindi un atteggiamento positivo nei confronti di iniziative interessanti, nuove idee e lo spirito critico di chi è consapevole di potersi costantemente migliorare;
- il coinvolgimento del personale, le motivazioni e lo spirito di squadra, perché le molteplici qualità, umane e tecniche, che compongono la nostra squadra sono fonte di arricchimento reciproco ed elemento chiave per la crescita professionale ed il raggiungimento di ambiziosi risultati aziendali.

Obiettivi aziendali

L'adozione di un sistema di gestione integrato, al quale a breve è in programma di aggiungere la certificazione di qualità dei processi aziendali secondo lo schema ISO 9001:2015, è garanzia di rispetto di tutte le norme, nazionali ed internazionali, in materia di:

1. lavoro e responsabilità sociale d'impresa;
2. salute, sicurezza e benessere nei luoghi di lavoro;

3. protezione dell'ambiente e prevenzione di tutte le forme di inquinamento.

In aderenza a quanto previsto dalla norma ISO 18001:2007 la Fosber si impegna a:

- assicurare il pieno rispetto della normativa vigente ed assicurare il concreto impegno dell'azienda alla tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori privilegiando le azioni preventive di mitigazione dei rischi;
- prevenire infortuni e danni alla salute dei lavoratori, sia presso le nostre unità produttive sia per le attività che svolgiamo presso cantieri esterni, garantendo i più alti standard di sicurezza indipendentemente dalle normative vigenti nei vari Paesi in cui operiamo;
- promuovere efficacemente la cultura della sicurezza all'interno dell'azienda anche attraverso strumenti di consultazione e partecipazione attiva all'individuazione di potenziali situazioni di rischio;
- promuovere il miglioramento continuo attraverso il periodico monitoraggio e l'analisi delle situazioni di rischio e degli indicatori statistici con l'obiettivo ultimo, ambizioso ma raggiungibile, di Infortuni Zero.

In aderenza a quanto previsto dalla norma ISO 14001:2015 la Fosber si impegna a:

- realizzare un prodotto che consenta di minimizzare l'utilizzo delle risorse energetiche mantenendo un elevatissimo grado di efficienza durante tutto il suo ciclo di vita;
- valutare soluzioni tecniche all'avanguardia finalizzate ad aumentare la vita utile del prodotto e ottimizzare l'uso delle risorse naturali attraverso progetti di efficientamento energetico;
- privilegiare l'acquisito di "prodotti green" e la scelta dei fornitori che mostrano una chiara attenzione alla salvaguardia ambientale;
- incrementare il numero di veicoli a basso impatto ambientale impiegati;
- informare, formare ed aggiornare tutto il personale riguardo gli effetti ambientali derivanti dallo svolgimento delle loro attività coinvolgendolo in modo attivo al raggiungimento degli obiettivi ambientali
- valutare le implicazioni che l'apertura verso nuovi mercati può comportare, sia sul piano ambientale, in relazione alla sensibilità dei nuovi contesti territoriali, che in una logica più ampia di responsabilità sociale d'impresa.

In aderenza a quanto previsto dalla norma SA 8000:2008 la Fosber si impegna a:

- non utilizzare né dare sostegno al lavoro infantile;
- non utilizzare né dare sostegno al lavoro forzato e obbligato;
- rispettare il diritto di tutto il personale ad aderire alle organizzazioni sindacali liberamente scelte;
- non attuare né dare sostegno a forme discriminatorie di qualsiasi natura;
- rispettare le leggi vigenti e gli accordi collettivi sottoscritti in materia di orario di lavoro;
- erogare salari e contributi conformi a quanto previsto dalla normativa vigente e dalla contrattazione collettiva garantendo al personale un tenore di vita adeguato.

La Fosber si impegna a diffondere i principi chiave dei sistemi di gestione ai quali volontariamente aderisce anche presso fornitori, sub appaltatori e sub fornitori preferendo quelli che dimostrano la volontà e la capacità di rispettarli.

La Fosber si impegna altresì a garantire la disponibilità di risorse economiche e di competenze professionali che, pienamente supportate dalla Direzione Aziendale, divulgano e mantengano attiva la politica aziendale fornendo periodicamente: dati, informazioni sui risultati e i progressi ottenuti portando avanti un dialogo trasparente e costruttivo con tutti gli stakeholders.

Il presente documento è comunicato ai dipendenti, ai Clienti, ai fornitori ed è reso pubblico sul sito aziendale per la consultazione di tutte le parti interessate.

30 ottobre 2017

Legale Rappresentante dell'azienda

Dr. Massimiliano Bianchi

4 EMAS E IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

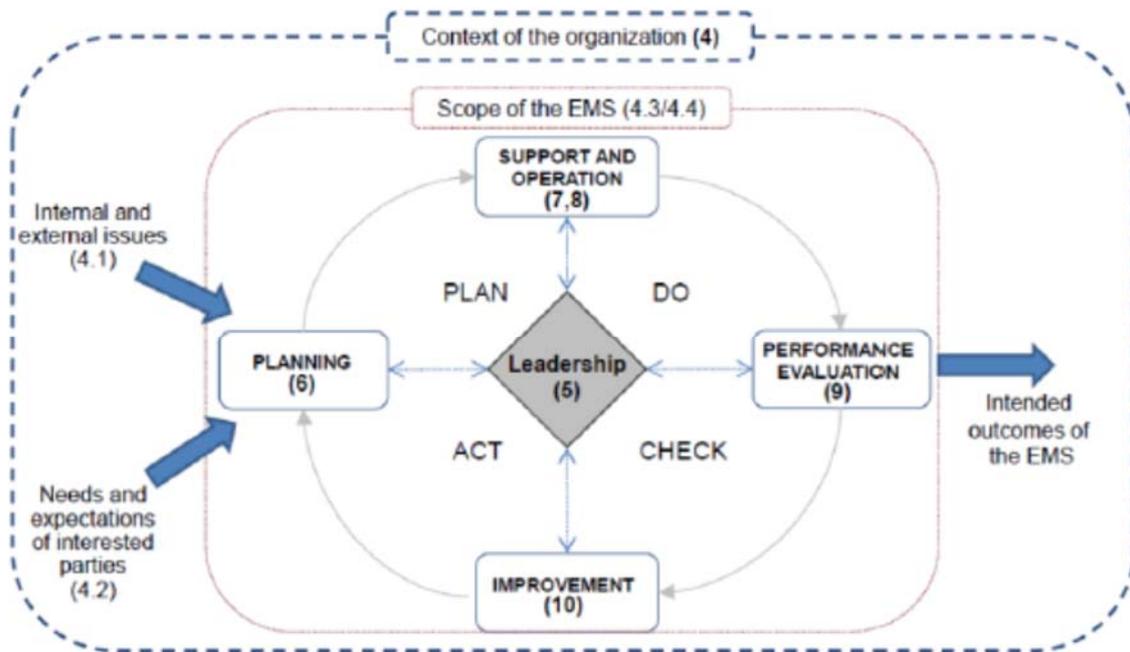


Figura 7: Schema di un sistema di gestione ambientale

Fosber ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA), conforme al Regolamento (CE) 1221/2009 come modificato dal Reg. CE 1505/2017 (EMAS), che consente di esercitare un controllo costante su tutti gli aspetti ambientali derivanti dalla propria attività prodotti e servizi.

L'azienda si propone di verificare periodicamente la corrispondenza del proprio SGA ai requisiti della norma del Regolamento EMAS e di individuare le opportunità di miglioramento.

Attraverso il SGA l'azienda aggiorna la propria politica ambientale, identifica gli aspetti ambientali e gli eventuali impatti derivanti dalla propria attività prodotti e servizi, fissa gli obiettivi e i programmi di miglioramento, facilita le operazioni di gestione e controllo di tutte le attività svolte nel sito, stabilisce i criteri di controllo dei prodotti e servizi ricevuti dai fornitori, nel costante rispetto dell'aggiornamento alle prescrizioni normative.

Il sistema consente di pianificare audit interni per verificare lo stato di avanzamento dei programmi, la conformità alle leggi ed il miglioramento delle prestazioni. Al termine di ogni audit ambientale effettuato da parte dell'azienda, Fosber effettua un riesame dei risultati della propria gestione ambientale e, a livello di Alta Direzione Aziendale, ridefinisce i nuovi obiettivi e traguardi da perseguire per il futuro (riesame della Direzione) e valuta l'opportunità di modificare la Politica Ambientale sempre ai fini del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'azienda.

5 PROGETTO LIFE-PIONEER

Fosber ha partecipato in qualità di organizzazione campione al progetto “Life Pioneer” (Paper Industries Operating in Network; an Experiment for Emas Revision). Il progetto è stato finanziato nell’ambito del programma comunitario “Life Ambiente 2003”.

Questo progetto ha avuto una durata complessiva di 28 mesi (novembre 2003-marzo 2006). Proponente e beneficiario del finanziamento è stata la provincia di Lucca mentre sono partners dell’iniziativa la Scuola Superiore di Studi Universitari S. Anna di Pisa, lo IEFE – Università Bocconi, la Camera di Commercio di Lucca, l’Associazione degli Industriali di Lucca, il Comune di Pescia e due cartiere, appartenenti a gruppi multinazionali, situate nella Piana lucchese.

Il progetto ha avuto come obiettivo quello di definire e applicare una metodologia che promuova un approccio integrato per la gestione ambientale a livello locale, coinvolgendo tutti gli stakeholders all’interno del distretto in particolare creando una base per tutte le singole organizzazioni che individualmente vogliono registrarsi EMAS e sperimentando l’adozione di un Sistema di Gestione Ambientale a livello di distretto.

Fosber ha partecipato al progetto seppur localizzata al di fuori dei confini geografici della zona interessata in quanto organizzazione che opera a servizio del settore cartario che caratterizza il distretto stesso.

6 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI DELL’ORGANIZZAZIONE

6.1 Diretti (sito di Monsagrati)

Gli aspetti ambientali sono gli elementi delle attività, dei prodotti e dei servizi di un’organizzazione che possono interagire con l’ambiente (definizione UNI EN ISO 14001); si considerano diretti quando l’azienda ha un controllo gestionale totale di tali aspetti.

Nell’ottica dell’implementazione del sistema di gestione ambientale nel 2005 è stata svolta un’analisi ambientale iniziale nella quale sono stati individuati tutti gli aspetti ambientali dell’organizzazione e sono stati divisi in base al livello di controllo gestionale svolto dall’azienda.

Dopo aver individuato tutti gli aspetti ambientali dell’azienda il passo successivo è stato quello di associarli alle varie fasi delle attività, dei prodotti e dei servizi di Fosber per avere una visione d’insieme delle interazioni esistenti.

I dati raccolti sono stati riassunti nella Matrice delle interazioni ambientali, riportata di seguito.

AREA/ATTIVITA'	Consumo risorse idriche	Scarichi idrici	Consumi di energia	Consumo M.P. e ausiliarie	Emissioni in atmosfera e polveri	Rifiuti e imballaggi	Contaminazione Suolo e sottosuolo e acque sott.	Rumore e vibrazioni	Amianto	Impatto visivo	Emissioni elettromagnetiche	Odori	Trasporti	PCB/PCT	CFC HCFC	Sorgenti radioattive
PROCESSO PRODUTTIVO																
LAVORAZIONE MACCHINE UTENSILI			x			x		x								
ASSEMBLAGGIO MECCANICI E CABLAGGIO ELETTRICO			x	x		x		x								
INSTALLAZIONE E ASSISTENZA						x										
COLLAUDO			x	x		x	x	x								
SMONTAGGIO E IMBALLAGGIO								x								
SERVIZI																
CALDAIE PER RISCALDAMENTO			x		x			x								
MENSA E SERVIZI IGIENICI	x	x				x						x				
MANUTENZIONE			x	x		x		x								
STABILIMENTO																
STRUTTURA E STABILIMENTO					x		x			x						x
LOGISTICA MAGAZZINO APPROVVIGIONAMENTI																
PRESA IN CARICO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME			x			x		x		x						
PRESA IN CARICO SOSTANZE PERICOLOSE			x			x	x	x								
LOGISTICA MAGAZZINI E SPEDIZIONI																
STOCCAGGIO MACCHINARIO COLLAUDATO			x													
CARICO E SPEDIZIONE			x					x					x			

Tabella 1: Matrice interazioni ambientali

Dalla lettura delle colonne della matrice si ha il quadro di tutti gli aspetti ambientali associati alle singole fasi/attività di processo (righe).

6.1.1 Emissioni in atmosfera e polveri

La Fosber presso lo stabilimento di Monsagrati si serve di 4 impianti termici di varia potenza per il riscaldamento dei locali:

- una caldaia Joannes con potenza nominale pari a 753,6 KW (A1) per il riscaldamento a servizio della zona uffici / officina;
- una caldaia ICI con potenza nominale pari a 1265 Kw (A2) per il riscaldamento a servizio della zona uffici / officina;
- una caldaia a metano SIME con potenza nominale pari a 115 Kw per acqua calda mensa e spogliatoi principali;
- una caldaia a metano SPORT MASTER con potenza nominale pari a 32 Kw per l'acqua calda degli spogliatoi interni.

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

Vengono inoltre effettuate le verifiche dei rendimenti di combustione, con cadenza semestrale per le caldaie A1 e A2, con cadenza annuale per le caldaie B e C ai sensi dell'art. 11 comma 13 del D.P.R. 26 agosto 1993 n. 412 e successive modifiche e del titolo 2 alla parte V° del Dlgs 152/2006.

LOCALI SERVITI DALLA CALDAIA	MARCA	POTENZA NOMINALE (Kw)	PERIODICITA' VERIFICHE PERIODICHE	PERIODICITA' CONTROLLO EFFICIENZA ENERGETICA
UFFICI/OFFICINA	ICI	1265	SEMESTRALE	SEMESTRALE
UFFICI/OFFICINA	JOANNES	753,6	SEMESTRALE	SEMESTRALE
MENSA	SIME	115,12	ANNUALE	ANNUALE
SPOGLIATOI	SPORT MASTER	29,8	ANNUALE	BIENNALE

La Fosber presso lo stabilimento di Monsagrati si serve inoltre di 3 impianti di refrigerazione, nella tabella seguente si riportano le informazioni rilevanti su ciascuno di essi e la tipologia di liquido refrigerante utilizzato

LOCALI SERVITI DAI GRUPPO FRIGO	MARCA	POTENZA REFRIGERANTE NOMINALE IN RAFFRESCAMENTO (Kw)	TIPO REFRIGERANTE	CARICA REFRIGERANTE	PERIODICITA' VERIFICHE PERIODICHE	PERIODICITA' CONTROLLO EFFICIENZA ENERGETICA
MENSA	DAIKIN		R407 C	4,6 +4,6	ANNUALE	ANNUALE
UFFICI	BLUE BOX	58,5	R410 A	6,1	ANNUALE	ANNUALE
UFFICI	DAIKIN	102,5	R407 C	26	ANNUALE	ANNUALE

L'impatto ambientale causato da tali impianti deriverebbe soprattutto da un eventuale malfunzionamento; in fatti in condizioni di normale funzionamento le emissioni possono ritenersi poco

significative. La manutenzione degli impianti è affidata alla ditta esterna Termocontrol s.r.l. che, presso lo stabilimento di Monsagrati, ricopre il ruolo di terzario responsabile degli impianti.

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

In condizioni di emergenza è possibile che possano generarsi emissioni di fumi come sottoprodotto della combustione in caso di incendio.

La Fosber è in possesso di Certificato Prevenzione Incendi in corso di validità relativamente alle attività di cui al DPR 151/2011, nello specifico:

- 54/C – officine con oltre 54 addetti
- 74/C – impianti di produzione calore superiori a 700 kW

Come misure di mitigazione dei rischi ambientali e di sicurezza legate alla gestione delle emergenze, si identificano:

- Manutenzione degli impianti di produzione di calore
- Formazione del personale sulle corrette procedure legate alle attività con possibile rischio di incendio (es. Gestione dei prodotti infiammabili, ecc.)
- Presenza di sistemi e attrezzature antincendio in conformità a quanto richiesto dal CPI
- Presenza di squadra di emergenza specificatamente addestrata
- Informazione a tutto il personale sulle procedure aziendali da tenere in caso di emergenza
- Effettuazione di prove di emergenza specifiche.

6.1.2 Scarichi idrici

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

Detti scarichi (Cfr. Figura 8) sono convogliati in un impianto di depurazione, ove vengono separatamente trattati prima di confluire nel Torrente Freddana, così come prescritto dall'autorizzazione rilasciata dal comune in conformità ai decreti allora in vigore (DLgs 152/99; articolo 2 comma 2 della L.R. 64/2001).

Nelle precedenti Dichiarazioni Ambientali fu descritta nel dettaglio la conformità degli scarichi alle disposizioni del Regolamento della Regione Toscana approvato con D.P.G.R.T. n.28/R/2003 in riferimento all'assimilabilità degli stessi ad acque reflue domestiche e alle caratteristiche tecniche del depuratore (conformi ai trattamenti appropriati previsti per tali tipologia di scarichi). Nel settembre 2008 è stato deliberato il nuovo regolamento della Regione Toscana approvato con D.P.G.R.T. n.46/R/2008 (attuativo della nuova LR 20/2006) entrato in vigore nell'aprile 2009, sostituendo il D.P.G.R.T. n.28/R/2003. Tale Regolamento conferma gli stessi adempimenti del precedente in riferimento alla conformità degli scarichi.

L'azienda, come prevede il Regolamento, provvede alla manutenzione dell'impianto di depurazione mediante una ditta esterna qualificata. Le analisi degli scarichi hanno essenzialmente la finalità di verificare il buon funzionamento del depuratore. In merito al controllo ed alla manutenzione dell'impianto di trattamento, ogni mese vengono effettuate dalla ditta incaricata tutte le operazioni necessarie ad accertare la regolarità ed il buon funzionamento del sistema.

Viene svolta, inoltre, più frequentemente (scadenza quindicinale), una verifica visiva del corretto funzionamento elettrico dell'impianto da parte di un soggetto incaricato interno all'azienda, che, in caso di anomalie, provvede celermente a contattare la ditta specializzata.

L'obiettivo presente nel piano di miglioramento che prevedeva l'installazione del segnalatore acustico e visivo è stato raggiunto ad ottobre del 2005. Sono stati installati due dispositivi; il primo in prossimità del depuratore il secondo all'interno dello stabilimento in prossimità dei quadri elettrici principali.

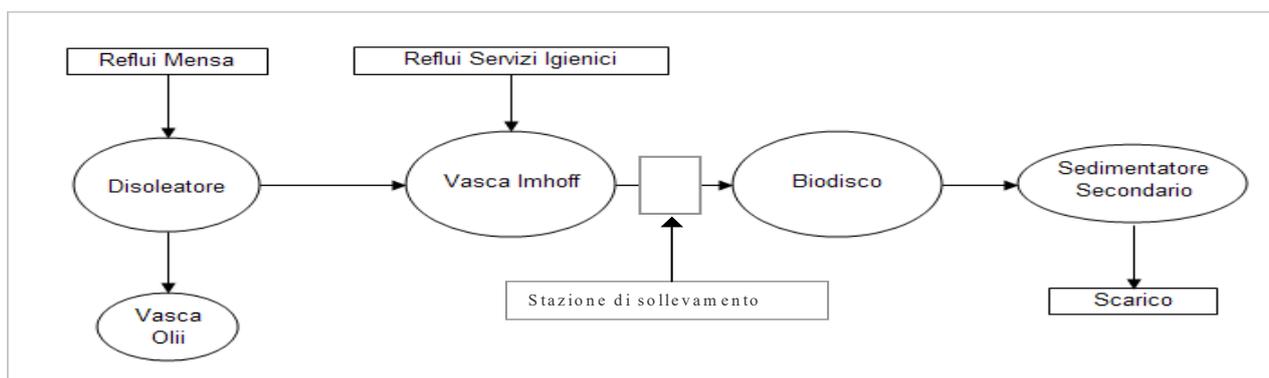


Figura 8: Schema Impianto di depurazione

Le analisi sulle acque di scarico vengono effettuate dalla ditta incaricata con periodicità quadrimestrale relativamente a pH, solidi sospesi totali, C.O.D. e annuale per i parametri oli e grassi animali e vegetali, azoto nitroso, azoto nitrico e fosforo totale (tabella 6), secondo le metodiche di riferimento IRSA - CNR QUAD.100(1994).

Per gli impianti di depurazione di acque reflue assimilate alle domestiche non recapitanti in pubblica fognatura, la normativa regionale precedentemente citata prescrive che la conformità alle disposizioni relative allo scarico indicate nell'Allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/06 è data dal rispetto di condizioni che non richiamano la conformità ai valori limite tabellari dello stesso Allegato, ma il rispetto di requisiti riferiti al corretto dimensionamento, stato di conservazione, manutenzione e funzionamento degli impianti di depurazione, come già sopra descritto.

L'organizzazione prende comunque come riferimento la tabella 3 dell'Allegato 5 sopra citato (limiti per scarichi in acque superficiali) per monitorare l'adeguato funzionamento dell'impianto ed identificare eventuali anomalie e malfunzionamenti.

Si riportano in tabella i valori medi, espressi in concentrazione, delle analisi quadrimestrali effettuate dal 2010 ad ottobre 2016 ed i risultati delle analisi effettuate nel corso dell'anno corrente e confrontate con i valori della tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/06 per scarichi in acque superficiali. La tabella evidenzia come nel corso degli anni i valori dei parametri analizzati sono rimasti tendenzialmente al di sotto dei valori indicati in tabella a meno di alcuni superamenti dei parametri fosforo totale e azoto nitroso (nel 2015), dei solidi sospesi (2017) e del C.O.D. (2015, 2016 e 2017). Quest'ultimo parametro, in peggioramento, è oggetto di stretto monitoraggio ed azioni di contrasto le quali non hanno al momento dato i risultati sperati.



Preso atto della situazione l'Alta Direzione della Fosber si impegna a sostituire il depuratore nel corso del 2018 avendo stanziato un budget di 17000 €.

Parametro monitorato	Unità di misura	Media 2009	Media 2010	Media 2011	Media 2012	Media 2013	Media 2014	Media 2015	Media 2016	Media 2017	Riferimento (tab 3 All. 5D. Lgs. 152/06)
pH		7,1	7,5	7,3	6,9	7,6	7,6	7,4	7,6	7,6	5,5-9,5
S.S.T.	mg/l	43,3	30	18,5	25,3	28,5	29,3	28,5	40,0	85,0	<=80
C.O.D.	mg/l	176	116	77	76,7	71,7	83,0	197,3	213,3	304,0	<=160
Oli e grassi animali e vegetali	mg/l	2	3,5	1,8	1,8	1,3	1,8	1,7	7,2	12,3	<=20
Azoto Nitrico	mg/l	55,9	17	25,3	31,7	38,6	16,0	9,3	1,4	0,2	<=20
Fosforo totale	mg/l	10	8,95	5,3	7,9	12,4	7,0	11,7	9,1	9,8	<=10
Azoto nitroso	mg/l	0,06	0,13	11,1	0,3	0,4	0,1	3,4	0,011	0,001	0,6

Tabella 2: Analisi acque depuratore

6.1.3 Consumi risorse idriche

Il processo produttivo svolto dalla Fosber non richiede l'utilizzo di acqua.

I consumi / prelievi idrici avvengono esclusivamente attraverso due pozzi e sono riconducibili a due tipologie di utilizzo:

- pozzo n°1 - sempre in funzione, serve servizi igienici, mensa, spogliatoio, innaffiamento giardini e servizio di pulizia;
- pozzo n°2 - entra in funzione solo nel caso sia necessario attivare il sistema idrico antincendio.

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

La pratica N° 4868 del 15/07/2014 contenente gli obblighi e le condizioni cui dovrà essere vincolata la variante della concessione per attingere acqua sotterranea in Comune di Pescaglia dalla Fosber, fissa la quantità massima di acqua da emungere pari a 12.614 metri cubi / anno. La tabella sottostante riassume l'andamento del prelievo idrico nel corso degli anni, rimasto sempre ampiamente al di sotto della quantità massima autorizzata.

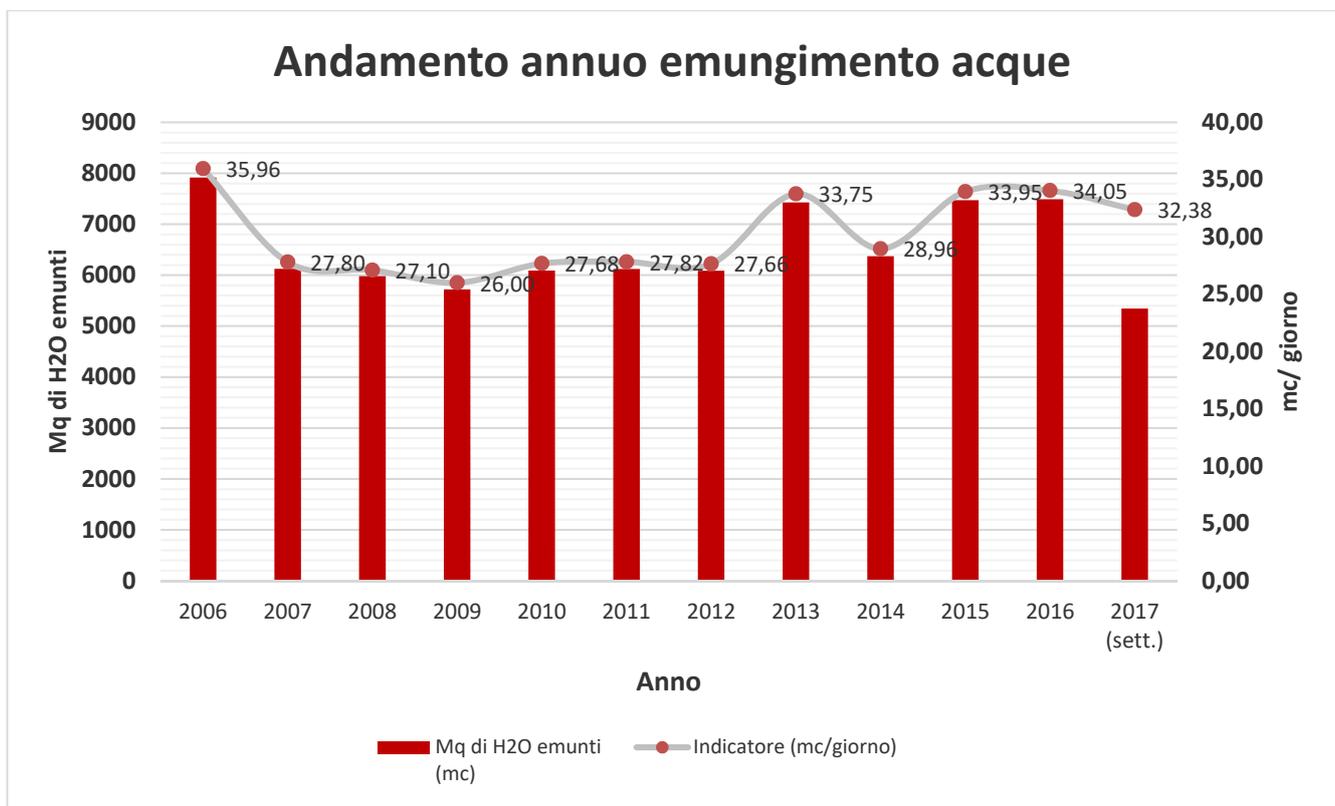


Grafico 2: Andamento annuo dell'emungimento delle acque

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

6.1.4 Consumi energetici

Le risorse energetiche consumate da Fosber sono le seguenti:

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

Per apprezzare i consumi di energia elettrica è stato preso in considerazione un indicatore rapportato al numero di ore di collaudo, poiché il collaudo rappresenta la fase maggiormente energivora di tutto il processo di produttivo.

Anno	Energia elettrica (kWh)	Ore di collaudo	Indicatore kWh/n°ore collaudo
2003	527700	10187	51,80
2004	538200	11213	48,00
2005	531696	16880	31,50
2006	510780	12709	40,20
2007	517776	14881	34,80
2008	543834	16785	32,40
2009	445253	11136	40,00
2010	433698	17910	24,22
2011	439153	19245	22,82
2012	454698	18439	24,66
2013	446667	22041	20,27
2014	401285	22235	18,05
2015	428500	23346	18,35
2016	445480	23507	18,95
2017 (sett.)	335310	21812	15,37

Tabella 3: consumi energetici

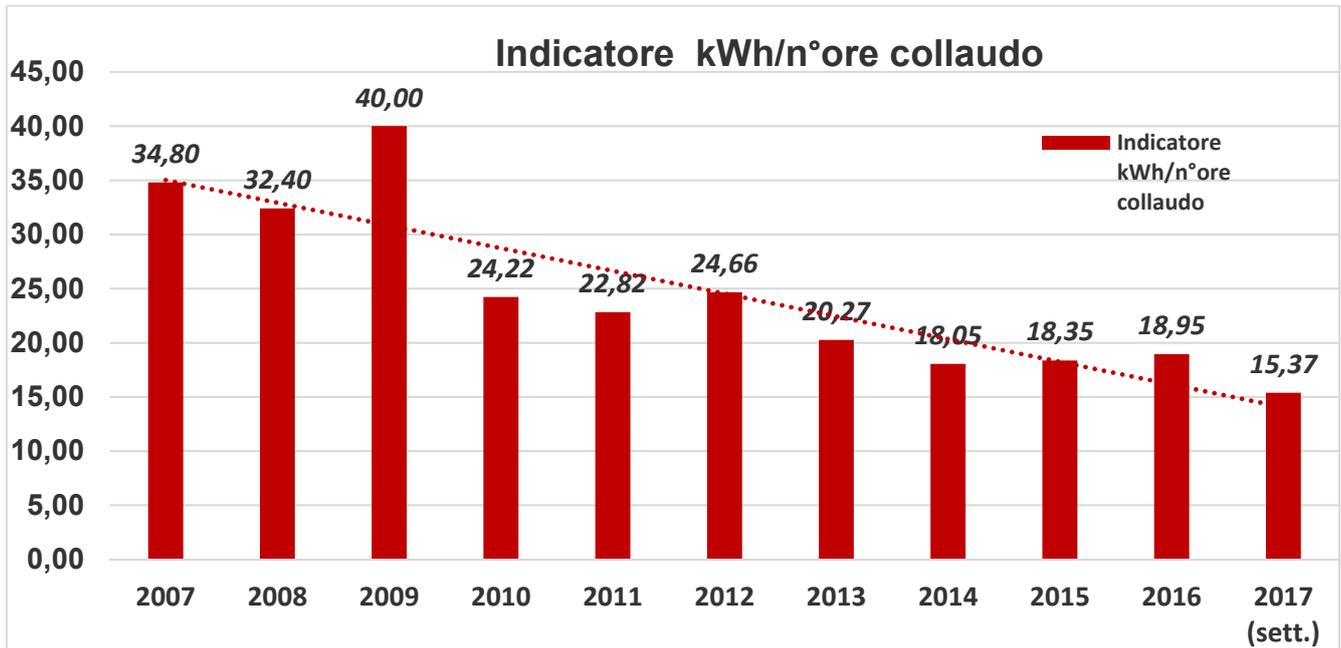


Grafico 3: Indicatore andamento dei consumi energetici

L'andamento dell'indicatore, pur non essendo regolarissimo e sensibilmente influenzato dalla tipologia di macchinari realizzati e dal numero di collaudi effettivamente effettuati nel corso degli anni, evidenzia chiaramente un trend di diminuzione dei kWh utilizzati rispetto alle ore lavorate.

Nel grafico di seguito si riportano i consumi di metano (in metri cubi), combustibile che in azienda è utilizzato essenzialmente per il riscaldamento degli uffici e dello stabilimento. Qualsiasi variazione nel consumo è riconducibile esclusivamente alle condizioni climatiche più o meno favorevoli dell'annata presa in considerazione.

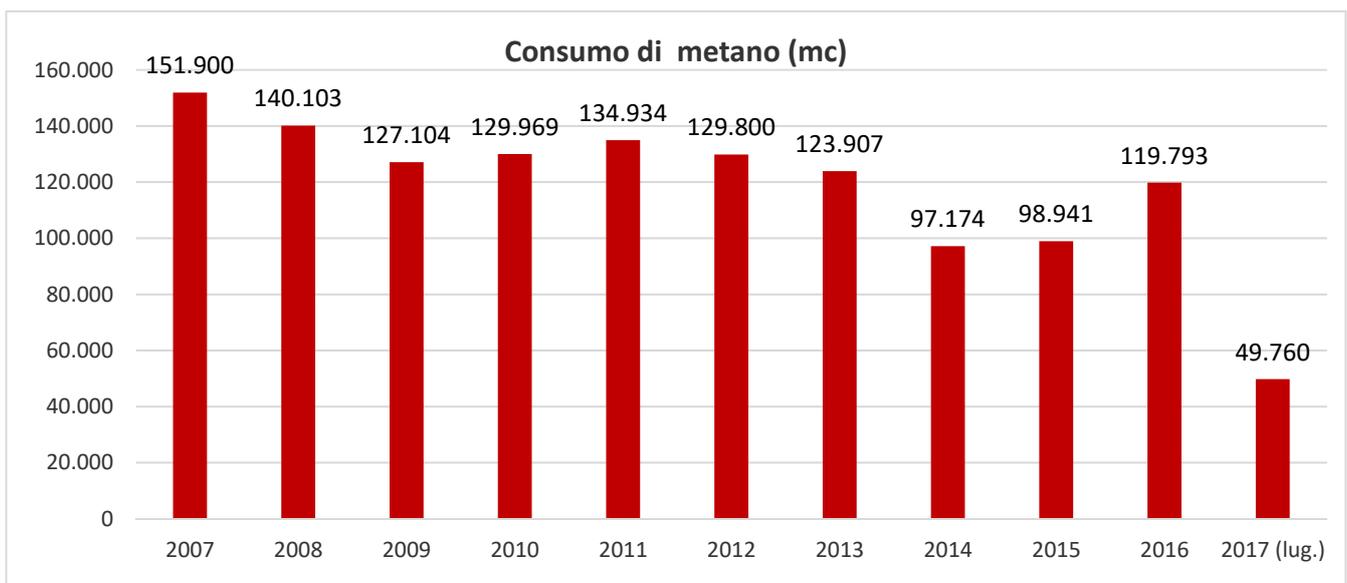


Grafico 4: Consumi di metano

La Fosber ha inoltre sottoposto i propri impianti presenti presso lo stabilimento di Monsagrati ad Audit di efficienza energetica da parte (Edison Energy Solutions S.p.A. (Società certificata come ESCO - Energy Service Company) ed ha delegato la stessa Edison Energy Solutions S.p.A. ad inviare ad ENEA, mediante caricamento su apposito sito web ovvero con le ulteriori diverse modalità eventualmente indicate da ENEA, i dati relativi alla diagnosi energetica eseguita presso il proprio sito di Monsagrati in conformità con quanto previsto dal Dlgs 102/14.

Tra la fine del 2016 e l'inizio del 2017 la Fosber, al fine di migliorare l'efficienza energetica del proprio stabilimento di Monsagrati, ha provveduto alla sostituzione di tutti i corpi illuminanti presenti con lampade a LED a minore consumo energetico per cui ha ragionevole attendersi, già dalla fine dell'anno in corso, un dato inferiore relativo al consumo di energia elettrica utilizzata per illuminare le aree di lavoro rispetto a quello registrato lo scorso anno.

6.1.5 Rifiuti

La maggior parte dei rifiuti smaltiti da Fosber è riconducibile alle fasi di gestione della merce proveniente dai fornitori, alla fase di produzione e a quella di collaudo. Si tratta principalmente di materiali ferrosi, materiali di imballaggio (fase ricevimento merce), che vengono opportunamente identificati, classificati ed etichettati in base al codice CER di riferimento e stoccati temporaneamente in aree dedicate prima di essere inviati allo smaltimento o al recupero presso aziende autorizzate ai sensi degli art. 212 e 216 del D.Lgs 152/2006 e successive modifiche.

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

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

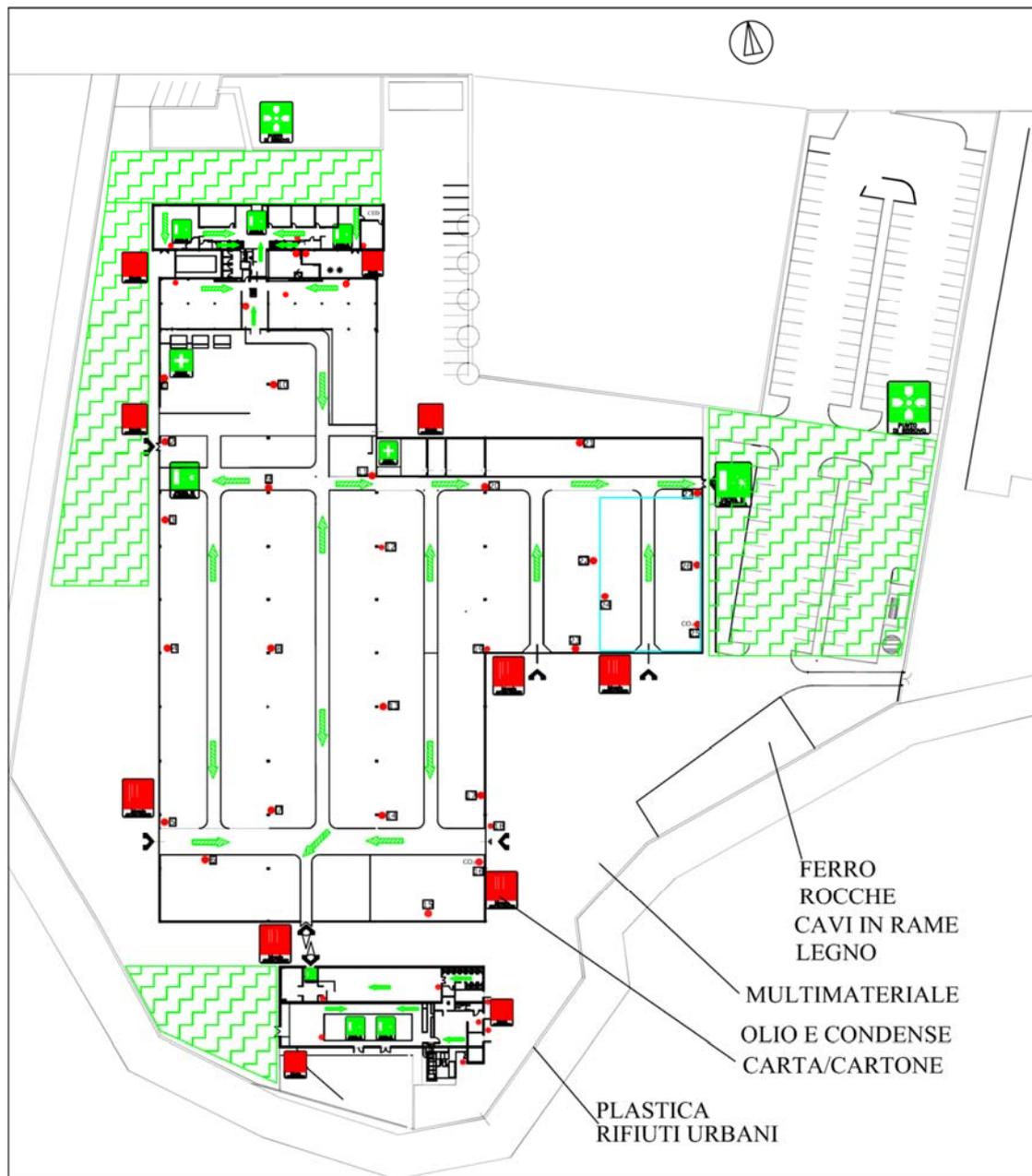


Figura 9: Aree di stoccaggio temporaneo rifiuti

Dal 20 aprile 2009 l'ASCIT, in collaborazione con l'Amministrazione Comunale di Pescaglia ha avviato in quasi tutto il comune la raccolta differenziata coinvolgendo anche Fosber in questo nuovo progetto venendo a ritirare i rifiuti assimilati agli urbani. ASCIT raccoglie i rifiuti assimilabili agli urbani (sia per qualità che quantità), nello specifico non riciclabili, organico, oli da cucina con risultati attesi di differenziazione dei rifiuti pari all'80%.

Nella tabella seguente si riportano le informazioni relative alle diverse tipologie di rifiuto prodotte in azienda, la loro provenienza (quando specifica di una fase/area di produzione), la pericolosità o la non



pericolosità del rifiuto, la destinazione finale (se smaltimento o recupero) ed i quantitativi prodotti nel corso degli anni. Nella prima colonna sono indicati con una X i rifiuti tipici del processo produttivo; gli altri rifiuti sono prodotti in modo occasionale e sono legati a situazioni straordinarie.

NOTA: Nella tabella non sono riportati i rifiuti che non sono stati prodotti da più di 5 anni. I quantitativi sono comunque considerati nel conteggio del totale.

Descrizione	Codice CER	Quantità prodotta (kg)							
		2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017 (Sett)
Altre emulsioni - P(X)	130802*	1200	348	90	517	1144	200	500	503
Imballaggi in carta e cartone -	150101	0	0	0	0	0	0	8940	20460
Imballaggi in legno - NP(X)	150103	87090	78200	69520	96460	88280	90720	116120	74500
Cavi - NP(X)	170411	3590	3060	410	0	150	420	1180	1380
Fanghi fosse settiche - NP	200304	76720	73520	54840	76920	90240	18860	6360	0
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose - P	150110*	36	63	10	3	146	30	80	0
Ferro e acciaio - NP(X)	170405	46630	25740	19950	23410	22420	8580	34940	27000
Apparecchi fuori uso contenenti sostanze pericolose (monitor) - P	160213*	1220	270	80	9	70	300	0	116
Apparecchi fuori uso - NP	160214	0	803	100	315	337	400	0	361
Batterie al piombo - P	160601*	962	65	0	420	5	700	0	0
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio - P	200121*	0	26	10	1	17	0	14	66
Toner per stampa esauriti diversi da quelli alla voce 080317 - NP(X)	080318	0	0	0	0	0	0	86	0
Adesivi e sigillanti di scarti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose - P(X)	080409*	0	17	20	11	0	0	0	0
Cere e grassi esauriti - P(X)	120112*	119	13	0	0	0	0	0	0
Imballaggi in più materiali - NP(X)	150106*	3360	14	0	0	0	0	0	0
Liquidi antigelo - P	160114*	743	256	0	0	0	0	0	0

Descrizione	Codice CER	Quantità prodotta (kg)							
		2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017 (Sett)
Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione - NP	170904	1340	0	0	8500	0	0	0	0
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati - P(X)	130205*	0	360	30	0	0	200	200	0
Materiali assorbenti - P	150202*	0	0	1	4	0	0	0	0
Altre batterie - NP	160605	0	0	0	90	15	55	0	45
Imballaggi metallici contenenti matrici - P	150111	0	0	0	0	16	0	16	0
Altri solventi e miscele di solventi - P	140603	0	0	0	0	108	0	146	0
Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose - NP	080111	0	0	0	0	120	0	0	0
componenti rimosso da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215 - NP	160216	0	0	0	0	400	160	0	200
carta e cartone - NP	200101	0	0	0	0	0	100	0	0
rifiuti che devono essere raccolte e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni - NP(X)	180103*	0	0	0	0	0	0	3	0
Totale rifiuti da ciclo produttivo (kg)		141989	107978	90020	120398	111994	100120	161880	123843
Totale rifiuti da ciclo produttivo (% sul totale)		63,52%	59,03%	62,06%	58,26%	55,04%	82,93%	96,02%	99,37%
Totale rifiuti occasionali e straordinari (kg)		81552	74934	55041	86262	91474	20505	6705	788
Totale rifiuti non da ciclo produttivo (% sul totale)		36,48%	40,97%	37,94%	41,74%	44,96%	16,98%	3,98%	0,63%
TOTALE		223541	182912	145061	206660	203468	120725	168585	124631

Tabella 4: Rifiuti prodotti da Fosber

La tabella ci consente di capire quale sia stata l'evoluzione in materia di produzione dei rifiuti sia per tipologia che per quantità. Per non appesantire la tabella si è deciso di riportare i dati dal 2010 in poi ma nelle Dichiarazione Ambientali relative agli anni precedenti si può andare ancora più indietro nello storico. Come si evidenzia dalla tabella riportata solo alcune delle tipologie di rifiuti sono prodotti dalla normale attività produttiva dell'azienda, mentre alcuni si riferiscono ad opere di straordinaria manutenzione eseguite all'interno dello stabilimento.

Il quantitativo di rifiuti totali prodotti da Fosber nel corso degli anni, pur subendo variazioni fisiologiche legate sia al volume di produzione realizzato ed alle materie prime utilizzate, sia ad interventi di pulizia e manutenzione che possono risultare diversi da un anno all'altro, non indica un trend ben definito né variazioni sostanziali.

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

Il grafico sottostante riassume la percentuale di rifiuti derivati dal ciclo produttivo, rispetto a quelli occasionali e straordinari, prodotti nel corso degli anni. Il grafico mostra chiaramente come sia stata minimizzata la produzione di rifiuti non strettamente correlata al ciclo produttivo fino a raggiungere percentuali quasi irrilevanti.

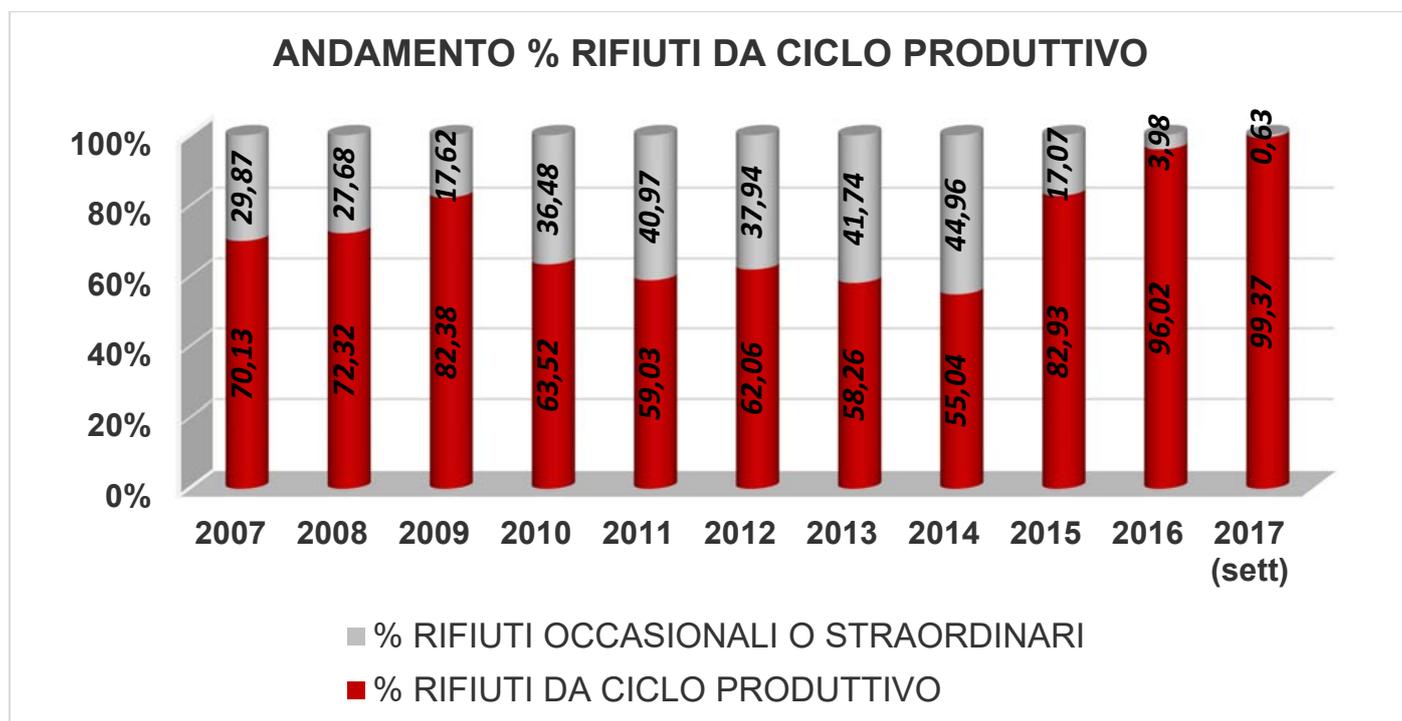


Grafico 5: % rifiuti da ciclo produttivo rispetto a % rifiuti occasionali

Dal totale dei rifiuti prodotti dal ciclo produttivo abbiamo poi considerato la % di quelli considerati pericolosi. Il grafico che segue mostra chiaramente una tendenza alla diminuzione della % dei rifiuti speciali pericolosi derivanti da processo produttivo fino a rappresentare una percentuale irrisoria (dal 2010 solo un anno si è superato l'1% del totale).

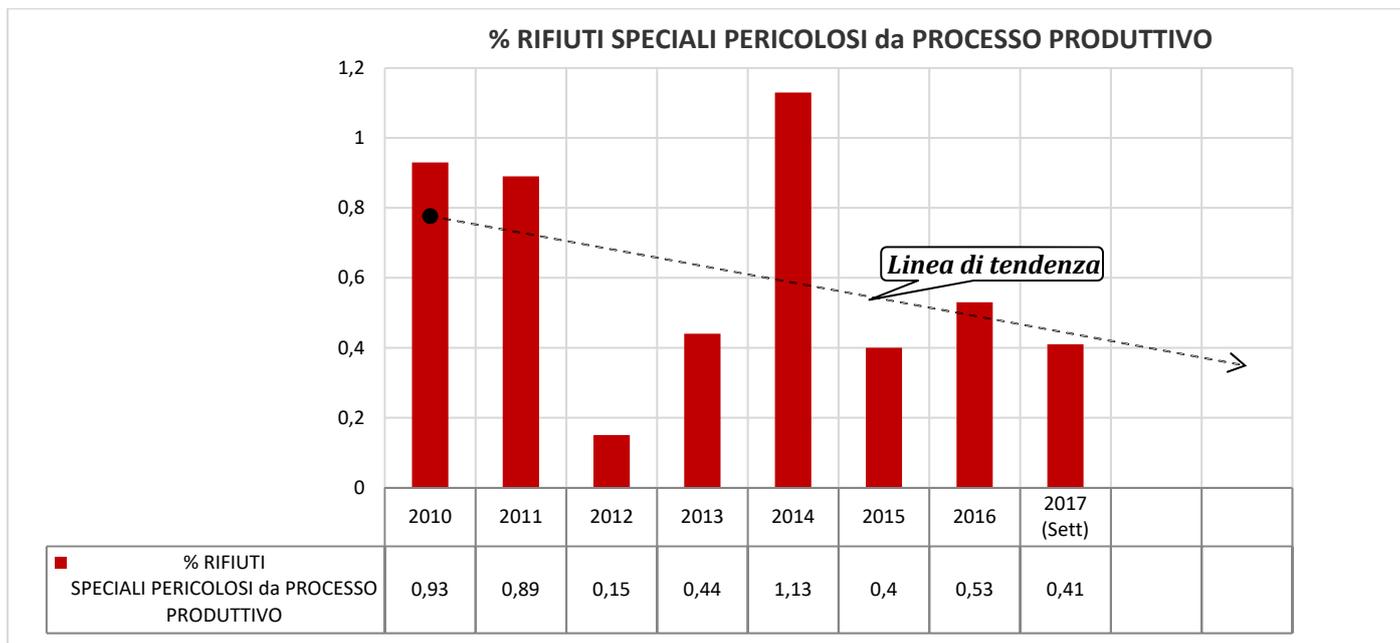


Grafico 6: % rifiuti pericolosi da processo produttivo

Per avere informazioni poi sull'intensità della produzione dei rifiuti, si è rapportato il dato complessivo della produzione di rifiuti tipici del processo produttivo alle ore lavorate. Dal grafico sotto si nota una certa regolarità che si è mantenuta anche nel corso degli anni.

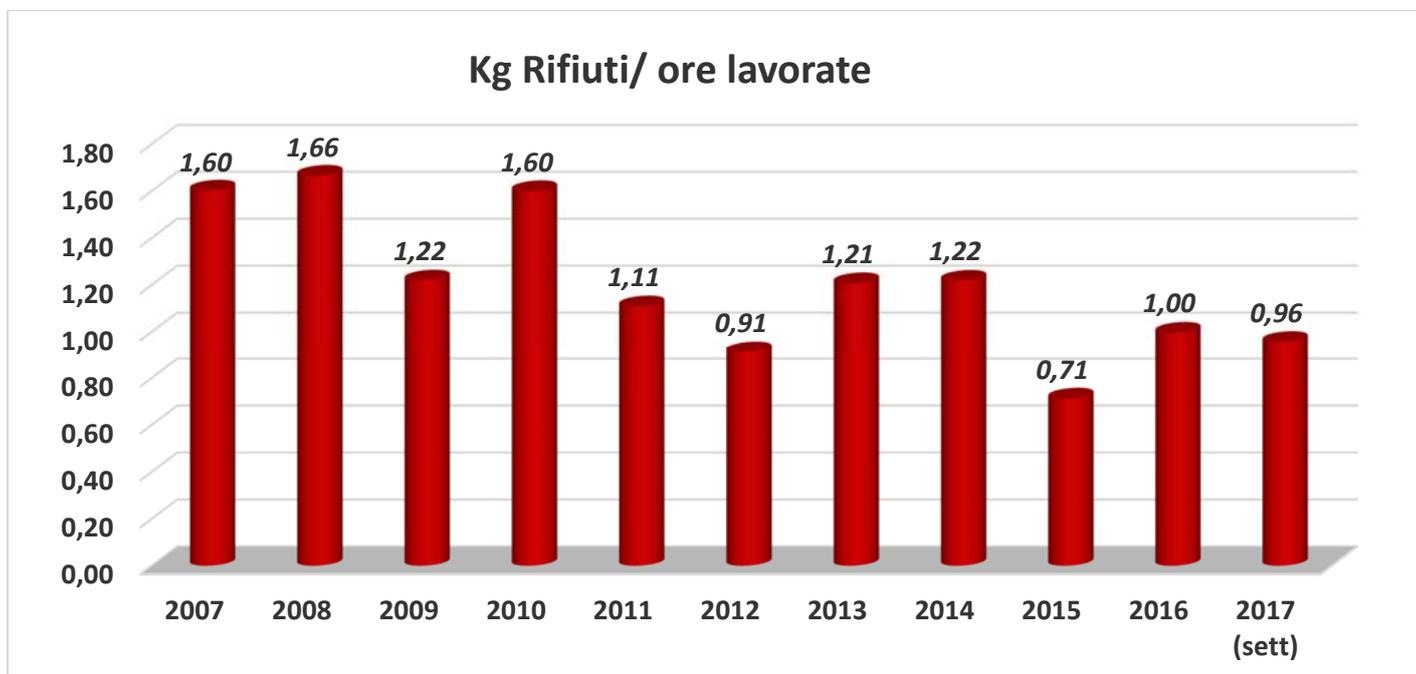


Grafico 7: Indicatore sulla produzione dei rifiuti

Una ulteriore analisi sulla tipologia dei rifiuti prodotti dalla Fosber nello stabilimento di Monsagrati riguarda la % di rifiuti che si riesce ad inviare a recupero rispetto al totale dei rifiuti tipici del processo produttivo smaltiti.

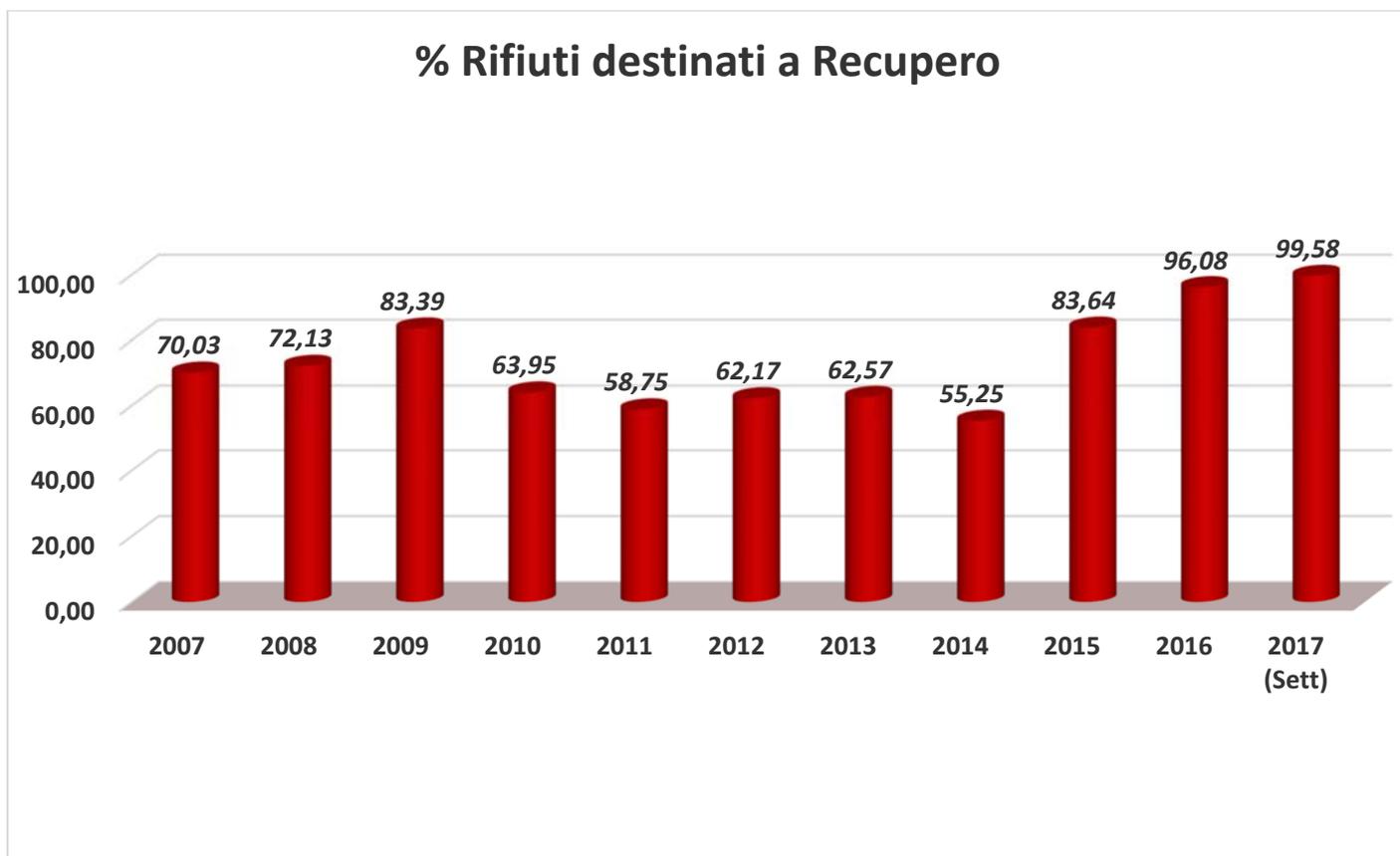


Grafico 8: % rifiuti smaltiti destinati a recupero

Dal grafico sopra si nota come dal 2007 al 2013 la percentuale dei rifiuti recuperati sia rimasta sostanzialmente costante per subire poi un deciso incremento negli ultimi 3 anni

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

6.1.6 Materie prime e ausiliarie

La materia prima maggiormente utilizzata all'interno dell'azienda è sicuramente il ferro, che risulta essere riciclabile al 100% essendo reinseribile in nuovi processi di produzione (acciaierie) una volta che sia giunto a fine ciclo vita. La Fosber appalta a ditte esterne la lavorazione di tale materiale che talvolta rientra in azienda solo per le fasi di montaggio e collaudo. Sempre più spesso, per motivi organizzativi di ottimizzazione di tempi e spazi, la Fosber tende ad appaltare in outsourcing anche le attività di montaggio ed in alcuni casi addirittura il collaudo, avvalendosi di ditte specializzate del territorio.

Altra materia prima di grande utilizzo è il legname di cui sono composte le casse e gli imballaggi dei macchinari in ingresso ed in uscita. Come per il ferro, anche il legname non più utilizzabile è trattato comunque come una risorsa e riciclato al 100%.

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

A seguito della revisione nella classificazione dei prodotti ausiliari utilizzati a fine 2013, si assiste ad una sensibile variazione con particolare riferimento alle quantità di olio e collanti (ad esempio, prima del 2013 veniva classificato come olio "l'antigelo" non più associabile alla famiglia degli oli, e quindi in grado di alterare significativamente i valori in tabella). Di seguito viene riportata una tabella relativa all'utilizzo di tali prodotti riuniti in macro-categorie di prodotti ausiliari.

FAMIGLIA	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017 (sett)
Totale Olio (lt)	12327	12747	16468	20662	24411	18153	17852	16094	12747,27	15922,88
Totale grasso (kg)	1989	697	1266,6	1630	2158	2649	1716	2025	2130,35	2099,65
Totale solventi (lt)	140	115	195	192	513	710	499	375,8	430,08	56,41
Totale collanti (lt)	4,8	8,2	8,5	25,15	31,75	351	407	356	22,79	17,84
Totale vernici (lt)									89,6	62,4
Totale ore lavorate	165821	110715	139814,4	165079,4	159644,5	171279	167162	174684	169297	130317

Tabella 5: Quantità di materie prime ausiliarie

Poiché il valore assoluto dei consumi, essendo pesantemente influenzato dai volumi e dalle tipologie di commesse trattate è stato costruito un indicatore di prestazione che mette in rapporto il consumo di ciascuna delle macrocategorie individuate con le ore lavorate.

FAMIGLIA	Unità di misura	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017 (sett)
Indice Oli	ml/ore lavorate	74,34	115,13	117,78	125,16	152,91	105,98	106,79	92,13	75,30	122,19
Indice Grasso	g/ore lavorate	11,99	6,30	9,06	9,87	13,52	15,47	10,27	11,59	12,58	16,11
Indice Solventi	ml/ore lavorate	0,84	1,04	1,39	1,16	3,21	4,15	2,99	2,15	2,54	0,43
Indice Collanti	ml/ore lavorate	0,03	0,07	0,06	0,15	0,20	2,05	2,43	2,04	0,13	0,14
Indice vernici	ml/ore lavorate									0,53	0,48

Tabella 6: Indicatore dei consumi delle materie prime ausiliarie

6.1.7 Odori

L'attività di Fosber non porta alla formazione di odori particolarmente rilevanti.

L'affermazione è confermato dal fatto che dall'inizio dell'attività non ci sono mai state lamentele da parte delle aziende o della popolazione limitrofa; nessun Ente di controllo ha mai effettuato ispezioni né richiesto documentazione specifica in merito.

L'unica zona dove si possono formare odori molesti è quella in prossimità dell'impianto di depurazione, soltanto in date condizioni di malfunzionamento dell'impianto. A tal proposito l'azienda ha deciso di intensificare le operazioni di controllo dei biodischi (impianto biologico) nella propria procedura di gestione dell'impianto di depurazione.

6.1.8 Rumore

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

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

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

Tabella 7: Limiti di legge del dpcm 14/11/1997

Punto di controllo	LAeq dB(A)	L90 dB(A)
A	66,5	47,3
B	56,3	44,4
C	51,3	44,9
D	49,9	45,4
E	48,3	40,9
F	53,7	52,6
G	41,9	39,2
H	44,2	36,6

Tabella 8: Valori emissione

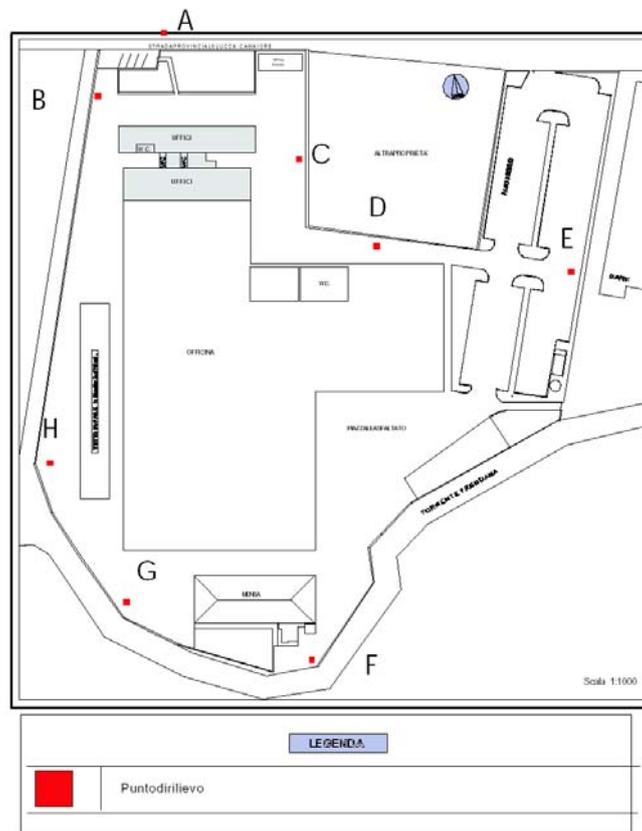
I livelli misurati presso le postazioni A, B, C, D ed E sono influenzati dalla rumorosità generata dal traffico stradale circostante sulla Via Provinciale per Camaiore, risultato molto intenso durante tutto il periodo di osservazione. La distribuzione dei livelli sonori indica che siamo in presenza di rumorosità non stazionaria. Il parametro L90 (risultato sensibilmente inferiore al livello equivalenti misurati) fornisce una valutazione abbastanza attendibile del livello ambientale in assenza del traffico stradale, risulta perciò un livello di immissione compreso entro i limiti previsti per la classe IV (65-55).

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

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

In modo particolare la posizione A risulta quella maggiormente influenzata dal traffico stradale, in quanto collocata a pochi metri dal bordo strada. Verso tale posizione la ditta Fosber non è responsabile di alcuna emissione sonora. Il parametro L90 pari a 47,3 dB(A) fornisce una chiara indicazione del livello ambientale depurato del contributo del traffico stradale.

I livelli misurati presso le postazioni B, C, D, E, F, G e H sono risultati sensibilmente inferiori al livello di immissione ed emissione previsto per la classe IV.



Punti di campionamento

Nel mese di Febbraio 2017 è stata aggiornata la valutazione del rischio rumore, per quanto riguarda gli ambienti di lavoro. I risultati hanno mostrato che i livelli di rumore all'interno delle aree produttive sono accettabili ed al di sotto dei limiti stabiliti dalla legge, fascia di esposizione sempre inferiore a 80 dB(A). Considerando quindi i livelli di rumore all'interno dello stabilimento accettabili, e considerando che non vi sono attività svolte all'esterno dell'edificio che possono comportare livelli di rumore significativi, si è deciso di non ripetere le misurazioni acustiche all'esterno.

6.1.9 Amianto

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

L'Azienda ha quindi deciso di programmare, nel corso degli anni, vari interventi di rimozione e sostituzione delle strutture. Il piano è partito nel 2003, anno in cui è stato eseguito lo smantellamento della copertura del parcheggio (170m²). Mentre, nel corso del 2010 è stata sostituita la copertura dell'ufficio (400m²).

Tra gli obiettivi per il 2011 l'azienda si era prefissata quello di eliminare completamente le coperture di amianto. L'obiettivo è stato pienamente raggiunto, in quanto tra i mesi di Maggio ed Agosto 2011 la copertura del locale mensa (518 m²) e la copertura dello stabilimento (10000 m²) sono state completamente rimosse e sostituite.

6.1.10 Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti

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

LOCALI SERVITI	Marca e modello	Tipologia di gas refrigerante	Peso della carica refrigerante (Kg)
Mensa	DAIKIN	R407 C	4,6 x 2
Uffici	BLUE BOX	R 410 A	15
	DAIKIN	R407 C	26

Tabella 9: Gas refrigeranti utilizzati

Entrambe le tipologie di F-gas utilizzate nelle macchine per la climatizzazione dei locali rientrano nelle tabelle di cui al regolamento Europeo 517/2014 e l'azienda, tramite la ditta TERMOCONTROL, rispetta tutte le scadenze relative alle manutenzioni periodiche degli impianti ed alle comunicazioni degli F-Gas alle autorità di vigilanza.

6.1.11 Impatto visivo

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

6.1.12 Radiazioni ionizzanti

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

6.1.13 Trasporti

La Fosber possiede 9 auto aziendali e 2 furgoni utilizzati dal personale per la propria attività lavorativa.

La maggior parte del traffico che le attività della Fosber è quella dovuta all'indotto ed in particolare dal trasporto pesante su gomma. Da alcuni anni la Fosber ha aumentato notevolmente le attività affidate in outsourcing a ditte del territorio presso le quali si svolge circa il 55 – 60% delle attività di montaggio, assemblaggio, collaudo e spedizione. L'obiettivo dichiarato della Fosber di dedicare lo Stabilimento di Monsagrati prevalentemente alle attività di sviluppo affidando sempre più all'esterno presso terzisti monomandatari le attività produttive consente di organizzare in modo più snello la logistica minimizzando le attività di trasporto su gomma.

Di seguito alcune tabelle nelle quali sono tracciati i dati relativi a:

- volumi di camion utilizzati per il trasporto del prodotto finito ed ai container spediti in relazione alla mole di lavori effettuati;
- indicatore del rapporto tra i camion utilizzati in rapporto al numero di lavori effettuati ed al fatturato annuo.

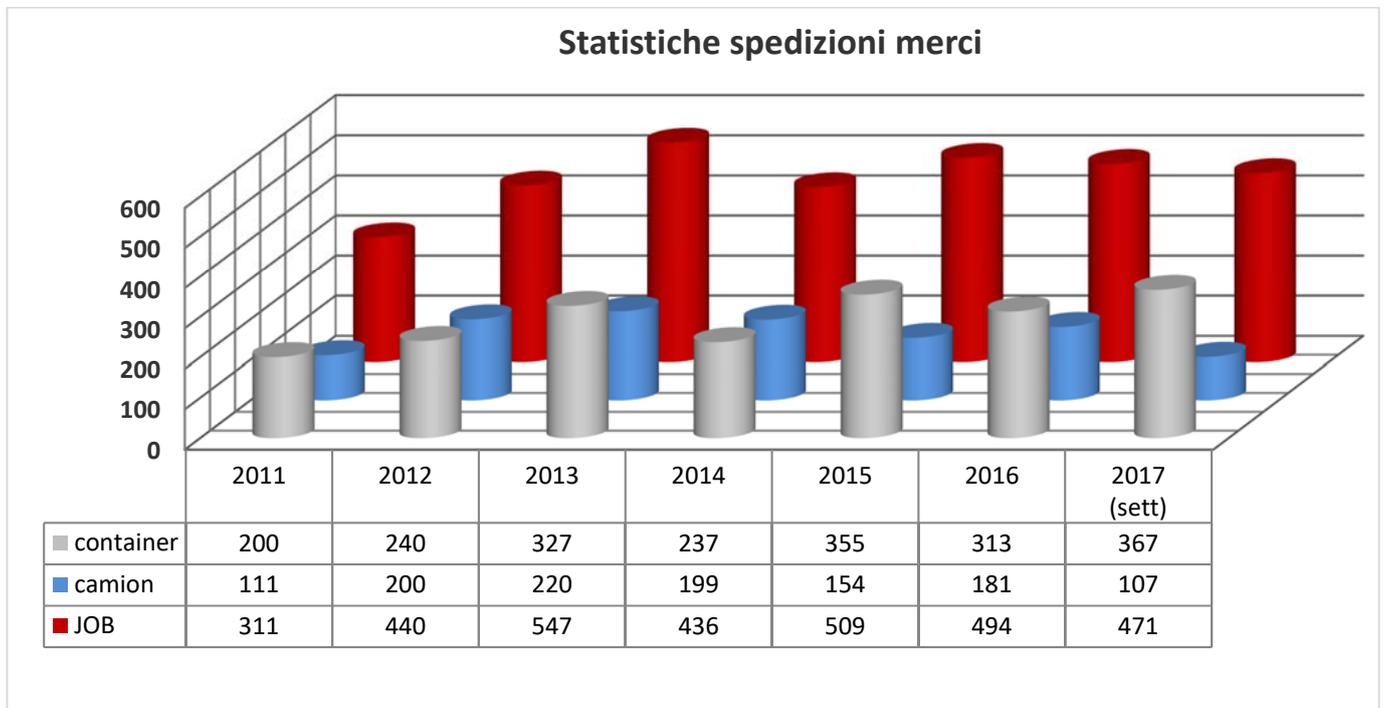


Grafico 9: Statistiche spedizioni merci

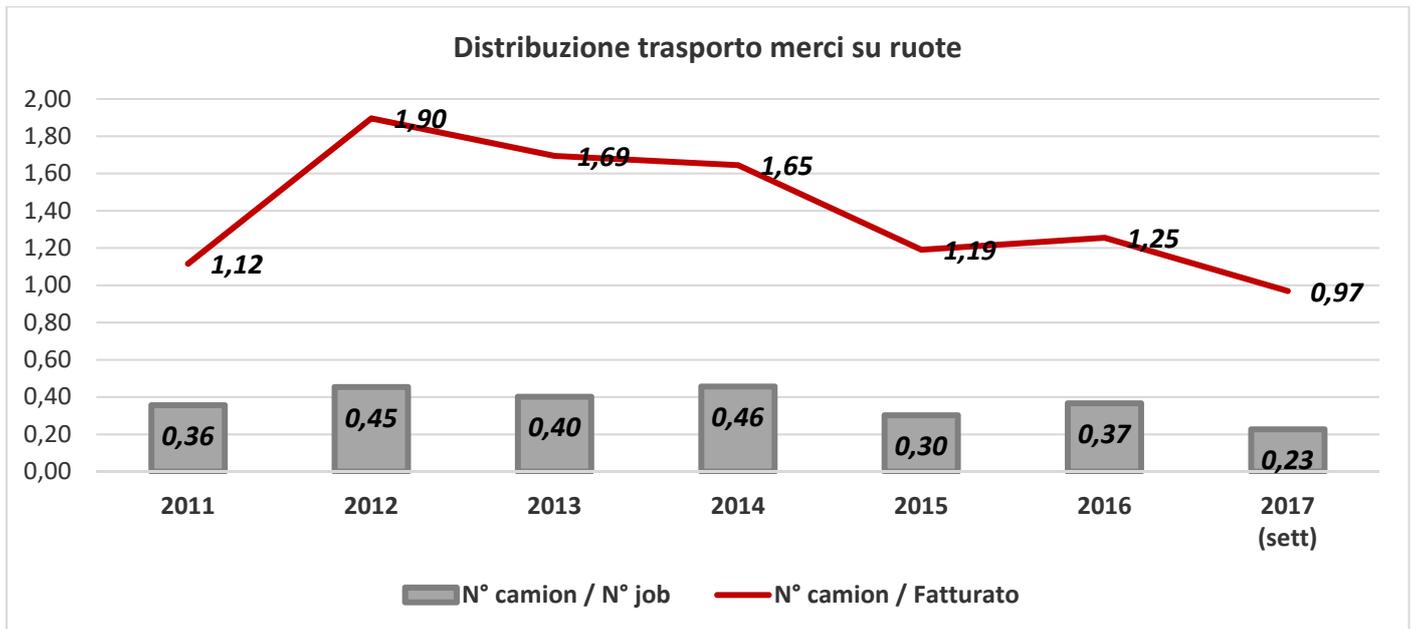


Grafico 10: distribuzione trasporto merci su ruote

I grafici mostrano riportati mostrano una sensibile diminuzione nel corso degli ultimi anni dell'indicatore maggiormente significativo N° camion / Fatturato.

E' allo studio una modalità di raccolta dei dati associati ai Km percorsi per il trasporto delle materie prime al fine di apprezzare il miglioramento in corso associato all'aumento della percentuale delle spedizioni direttamente agli appaltatori di assemblaggio.

6.1.14 Inquinamento elettromagnetico

L'Azienda, in ottemperanza a quanto previsto dal D.Lgs. 81/08 monitora periodicamente l'inquinamento elettromagnetico mediante una campagna di misurazione del livello di campo elettromagnetico della linea produttiva, degli uffici e delle zone circostanti.

La campagna di misurazioni ha come scopo principale quello di effettuare una valutazione dei rischi di dettaglio e permettere la predisposizione delle eventuali misure di prevenzione e protezione necessarie al fine di salvaguardare la salute e la sicurezza dei lavoratori.

La valutazione dei rischi, che fa riferimento all'ultima campagna di misurazioni svolte all'interno dell'azienda in data 20 Febbraio 2017, non ha evidenziato nessuna situazione di criticità essendo i valori rilevati ampiamente al di sotto dei limiti di legge per l'aspetto ambientale inquinamento elettromagnetico è da ritenersi non significativo.

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

6.1.15 PCB/PCT

Per mezzo delle analisi degli oli a rischio di contaminazione, l'azienda ha accertato la presenza di policlorobifenili e policlorotrifenili negli oli contenuti nel trasformatore e nel condensatore della cabina ENEL.

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

7 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

La valutazione degli aspetti ambientali è stata aggiornata nel 2017 con l'attività di revisione dell'intero sistema di gestione ambientale per adeguarlo ai requisiti della norma ISO 14001:2015.

Per valutare oggettivamente gli aspetti ambientali diretti è stato utilizzato un metodo il più possibile oggettivo, applicabile a tutte le attività aziendali e ripetibile nel tempo.

Il RSGA di concerto con i Responsabili dei processi ad impatto ambientale significativo, per dare alla valutazione degli aspetti ambientali la necessaria oggettività e riproducibilità, predispone una matrice (DREG02_ VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI), che permetta il raggiungimento di uno stesso valore di significatività, indipendentemente da chi ne effettui il calcolo.

Nella valutazione sono tenuti in considerazione anche gli sviluppi pianificati o anche solo previsti delle attività, prodotti o servizi della Fosber. La valutazione prende in considerazione tutti gli aspetti ambientali controllabili e sui quali l'azienda può esercitare una influenza in condizioni di:

- normale esercizio,
- situazioni anomale,
- situazioni di emergenza prevedibili.

Lo scopo della suddetta valutazione è quello di individuare gli aspetti ambientali che hanno o possono avere impatti significativo sull'ambiente, che d'ora in poi verranno chiamati aspetti ambientali significativi; il risultato della valutazione costituisce parte integrante e fulcro della Dichiarazione Ambientale.

I criteri utilizzati per la valutazione sono i seguenti:

- I) Fattori Ambientali:
 - A) gravità delle conseguenze,
 - B) probabilità di accadimento,
 - C) frequenza di accadimento,
 - D) durata dell'impatto,
 - E) estensione dell'impatto;
- II) Fattori legali:
 - F) esistenza di prescrizioni legali;
- III) Fattori sociali:
 - G) effetti sull'immagine aziendale.

Per ogni criterio è stato attribuito un punteggio secondo le regole elencate nelle seguenti tabelle:

Tabella A) "Gravità delle conseguenze"

Classe	Punti
Conseguenze limitate sia nel tempo sia nell'estensione dell'impatto. Impatto nullo	1
Si può registrare un disturbo locale e non duraturo. Situazione sotto controllo	2
Il danno diventa significativo sia per l'uomo sia per l'ambiente	3
Il danno è molto esteso con effetti duraturi nel tempo. Coinvolgimento della popolazione	4

Tabella B) “Probabilità di accadimento”

Classe	Punti
Probabilità di accadimento praticamente nulla	1
Raro	2
Probabile	3
Altamente probabile	4

Tabella C) “Frequenza di accadimento”

Classe	Punti
Mai verificato negli ultimi 10 anni	1
Si è verificata una volta ogni 10 anni	2
Non più di una volta all'anno	3
Più volte l'anno	4

Tabella D) “Durata dell’impatto”

Classe	Punti
Inferiore a 15' (limitata)	1
Compresa tra 15' e 2 h	2
Compresa tra 2 h e 12 h	3
Maggiore a 12 h (duratura)	4

Tabella E) “estensione dell’impatto”

Classe	Punti
Circoscritto alla postazione di lavoro / punto di emissione	1
Circoscritto al reparto di lavorazione	2
Esteso all'intera azienda	3
Esteso all'ambiente esterno all'azienda	4

Tabella F) “esistenza di prescrizioni legali”

Classe	Punti
Assenza di prescrizioni legali	1
Presenza di prescrizioni legali ed ampio rispetto dei limiti - tutti i parametri sotto l'80% del limite	3
Presenza di prescrizioni legali e minimo rispetto dei limiti - almeno un parametro tra l'80% e il 99% del limite	5
Presenza di prescrizioni legali e almeno un parametro oltre il limite	6

Tabella G) “effetti sull’immagine aziendale”

Classe	Punti
Nulla	1
Moderatamente negativo	2
Negativo	3
Molto negativo	4

La significatività di un dato impatto è quindi calcolata secondo il seguente algoritmo:

$$S = [(A \times B) + C + D + E + F + G]$$

La significatività è stata quindi valutata sulla base della seguente tabella:

Valore S	Classe di significatività
1 ÷ 16	Poco significativo
17 ÷ 25	Significativo
26 ÷ 38	Molto significativo

Oltre alla definizione della significatività dell'aspetto ambientale viene valutato anche il grado di controllo che l'organizzazione esercita su ciascun aspetto, attraverso l'assegnazione di un punteggio, secondo i criteri nel seguito elencati:

Grado di controllo sull'aspetto ambientale (H)

Classe	Punti
Nessun controllo	1
Sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	0,8
Sistema di rilevazione e monitoraggio periodico, progetti di riduzione dei consumi, procedure di gestione ordinaria e di emergenza	0,6
Sistema di rilevazione e monitoraggio periodico, sistemi di contenimento, procedure di gestione ordinaria e di emergenza, addestramento del personale coinvolto e prove periodiche di emergenza	0,4

Il grado di controllo (H) rimane fuori dalla formula di calcolo perché non va ad influenzare la significatività dell'aspetto ambientale che rimane tale indipendentemente dal monitoraggio scelto ed attivato.

Dal rapporto tra significatività dell'impatto e grado di controllo (livello di attenzione da parte dell'organizzazione per un determinato aspetto) si definiscono le priorità di intervento sull'aspetto ambientale analizzato.

$$\text{VALORE di PRIORITA' (P)} = S \times H$$

In relazione valore di priorità (P) si definiscono le classi di priorità di intervento come segue:

CLASSE DI PRIORITA'	
20 < P ≤ 38	ALTA
15 < P ≤ 20	MEDIA
0,4 < P ≤ 15	BASSA

Nella tabella seguente si riportano le valutazioni di cui al DREG02_ VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI:

ATTIVITÀ, PRODOTTO O SERVIZIO	ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO AMBIENTALE	CLASSE DI SIGNIFICATIVITÀ	GRADO DI CONTROLLO ESISTENTE	CLASSE DI PRIORITA'
ACCETTAZIONE SEMILAVORATI - ARRIVO ED IMMAGAZZINAMENTO MATERIE PRIME E PRODOTTI CHIMICI	ENERGIA	(Consumo di energia elettrica) impoverimento risorse naturali	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; progetti di riduzione dei consumi	BASSA
	RIFIUTI	Produzione di rifiuti da imballaggio	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; procedure di gestione ordinaria	BASSA
	SUOLO/ACQUE SUPERFICIALI	(sversamento di prodotti chimici) inquinamento suolo	SIGNIFICATIVO	sistemi di contenimento (nella maggior parte dei casi), procedure di gestione ordinaria e di emergenza, addestramento del personale coinvolto e prove periodiche di emergenza	BASSA
	RUMORE	(emissioni rumore mezzi movimentazione) inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; valutazione dei rischi e azioni di mitigazione	BASSA
MONTAGGIO MECCANICO	ENERGIA	(Consumo di energia elettrica) impoverimento risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	EMISSIONI IN ATMOSFERA	inquinamento atmosferico da verniciatura	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	CONSUMO MATERIE PRIME	(consumo materie prime) dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; procedure di gestione ordinaria	BASSA
MONTAGGIO ELETTRICO	ENERGIA	(Consumo di energia elettrica) impoverimento risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	CONSUMO MATERIE PRIME	dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; procedure di gestione ordinaria	BASSA
COLLAUDO	ENERGIA	(Consumo di energia elettrica) impoverimento risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA

ATTIVITÀ, PRODOTTO O SERVIZIO	ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO AMBIENTALE	CLASSE DI SIGNIFICATIVITÀ	GRADO DI CONTROLLO ESISTENTE	CLASSE DI PRIORITÀ
	CONSUMO MATERIE PRIME	dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; procedure di gestione ordinaria	BASSA
	RUMORE	inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; valutazione dei rischi e azioni di mitigazione	BASSA
RICERCA & SVILUPPO	ENERGIA	(Consumo di energia elettrica) impoverimento risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	CONSUMO MATERIE PRIME	dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; procedure di gestione ordinaria	BASSA
	RUMORE	inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; valutazione dei rischi e azioni di mitigazione	BASSA
AREE DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI	SUOLO/ACQUE SUPERFICIALI	(dilavamento rifiuti) inquinamento suolo	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
		(sversamento rifiuti liquidi) inquinamento suolo	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico, sistemi di contenimento (non sempre presenti, da implementare) addestramento del personale coinvolto e prove periodiche di emergenza	MEDIA
	ODORI	impatto odorigeno	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
	IMPATTO VISIVO	impatto visivo	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
UFFICI	APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	(Consumo acqua) dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	SCARICHI IDRICI	(scarico servizi igienici) inquinamento corpi idrici	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA

ATTIVITÀ, PRODOTTO O SERVIZIO	ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO AMBIENTALE	CLASSE DI SIGNIFICATIVITÀ	GRADO DI CONTROLLO ESISTENTE	CLASSE DI PRIORITÀ
	ENERGIA	(consumo energia elettrica) dispendio risorse energetiche	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	ENERGIA	(consumo metano) dispendio risorse energetiche	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	CONSUMO MATERIE PRIME	dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
	TRASPORTI	inquinamento acustico e atmosferico	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
MENSA	APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	(Consumo acqua) dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	SCARICHI IDRICI	(scarichi idrici in fognatura) inquinamento acque superficiali	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
	ENERGIA	(consumo energia elettrica) dispendio risorse energetiche	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	ENERGIA	(consumo metano) dispendio risorse energetiche	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	EMISSIONI IN ATMOSFERA	inquinamento atmosferico	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
	CONSUMO MATERIE PRIME	dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
	RUMORE	inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; valutazione dei rischi e azioni di mitigazione	BASSA
	ODORI	impatto odorigeno	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
CAPANNONE /STRUTTURA	APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	(Consumo acqua) dispendio risorse naturali	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	SCARICHI IDRICI	(scarico acque meteoriche) inquinamento corpi idrici	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
	ENERGIA	(consumo energia elettrica) dispendio risorse energetiche	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	BASSA
	ENERGIA	(consumo metano)	POCO SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio	BASSA

ATTIVITÀ, PRODOTTO O SERVIZIO	ASPETTO AMBIENTALE	IMPATTO AMBIENTALE	CLASSE DI SIGNIFICATIVITÀ	GRADO DI CONTROLLO ESISTENTE	CLASSE DI PRIORITÀ
		dispendio risorse energetiche		periodico	
	EMISSIONI IN ATMOSFERA	inquinamento atmosferico	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
	RIFIUTI	produzione e gestione rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
	RUMORE	inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; valutazione dei rischi e azioni di mitigazione	BASSA
	IMPATTO VISIVO	impatto visivo	POCO SIGNIFICATIVO	controllo nullo	BASSA
	ELETTROMAGNETISMO	inquinamento elettromagnetico	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico; valutazione dei rischi e azioni di mitigazione	BASSA
	GAS FLORURATI	inquinamento atmosferico (emissioni diffuse)	SIGNIFICATIVO	sistema di rilevazione e monitoraggio periodico	MEDIA
	INCENDIO	inquinamento atmosferico (emiss. diffuse)	SIGNIFICATIVO	sistemi di contenimento, procedure di gestione ordinaria e di emergenza, addestramento del personale coinvolto e prove periodiche di emergenza	BASSA
		inquinamento suolo / sottosuolo	SIGNIFICATIVO	sistemi di contenimento, procedure di gestione ordinaria e di emergenza, addestramento del personale coinvolto e prove periodiche di emergenza	BASSA
		produzione di rifiuti	SIGNIFICATIVO	sistemi di contenimento, procedure di gestione ordinaria e di emergenza, addestramento del personale coinvolto e prove periodiche di emergenza	BASSA

8 ASPETTI AMBIENTALI INDIRECTI

Gli aspetti ambientali indiretti sono riconducibili a quelle attività o servizi sui quali l'azienda non ha un controllo gestionale totale, ma soltanto un certo grado di influenza. La caratteristica principale di questi aspetti è, dunque, la presenza di un soggetto intermedio con il quale l'organizzazione condivide il controllo gestionale dell'aspetto e dell'impatto ambientale che ne consegue.

Per l'identificazione degli aspetti indiretti, secondo quanto indicato dal Regolamento Emas, sono stati individuati gli ambiti in cui le attività svolte nel sito di Monsagrati interagiscono indirettamente con l'ambiente circostante. Per questo sono state considerate tutte le problematiche ambientali connesse con le fasi immediatamente a monte e a valle del processo produttivo, questioni legate all'utilizzo del prodotto durante l'intero ciclo di vita ed il livello di capacità dell'azienda di stimolare, coerentemente con i principi ispiratori del Regolamento EMAS, la diffusione dello strumento comunitario e l'adozione di strumenti di gestione ambientale volontari.

In particolare, le categorie di aspetti indiretti per i quali si è rilevata l'applicabilità all'azienda sono stati:

- scelta e composizione dei servizi;
- prestazioni e comportamenti di fornitori;
- prestazioni e comportamenti di appaltatori e subappaltatori;
- questioni relative al prodotto;
- nuovi mercati;
- decisioni amministrative e di programmazione;
- comportamento dei dipendenti;
- sviluppo ambientale del contesto locale;

Con riferimento alle categorie sopra elencate sono stati identificati gli specifici aspetti ambientali indiretti riconducibili all'azienda e, per ciascuno di essi, i soggetti intermedi con i quali Fosber viene ad interagire e con i quali condivide il controllo gestionale sull'aspetto indiretto.

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

- **ALTO:** l'organizzazione può introdurre regole (ad es. nel contratto che la lega al soggetto intermedio) oppure effettua sorveglianza, supervisione e verifica dell'attività del soggetto intermedio e quindi dei relativi impatti ambientali;
- **MEDIO:** si basa sulla possibilità di intervenire o di incentivare che l'organizzazione ha nei confronti dell'attività del soggetto intermedio;
- **BASSO:** l'influenza che l'organizzazione esercita nei confronti del soggetto intermedio si limita soltanto alla informazione e sensibilizzazione.

8.1 Il prodotto

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

Le fasi considerate sono 4:

- Fase 1. La fase di pre-produzione, che coinvolge il trasporto di materie prime e la progettazione
- Fase 2. Gli aspetti legati alla distribuzione del prodotto, comprendenti sia il trasporto del prodotto finito che la scelta di imballaggi
- Fase 3. La fase di uso del prodotto
- Fase 4. La fase di fine vita

FASE 1. La pre-produzione, come si è detto comprende sia il trasporto delle materie prime necessarie alla realizzazione dei prodotti, sia la progettazione degli stessi. In merito al primo aspetto, si deve considerare che l'approvvigionamento di materie prime da parte della Fosber origina del traffico veicolare.

Le materie prime e quelle ausiliarie impiegate dall'azienda giungono prevalentemente dall'Italia, tramite corrieri o mezzi di proprietà dei fornitori.

	Extracontinentale	Area UE	Italia	Totale complessivo
2012	103	250	13700	14053
2013	141	492	16953	17586
2014	114	409	13158	13681
2015	211	494	17718	18423
2016	126	582	14695	15403
2017 (Ott.)	193	706	18286	19185

Tabella 10: Provenienza merci



Grafico 11: Provenienza merci

La Fosber sta portando avanti ormai da alcuni anni una politica di esternalizzazione di parte delle attività di montaggio; negli ultimi due anni si valuta che circa il 55% - 60% dei servizi di montaggio, assemblaggio, collaudo e spedizione viene affidato in outsourcing a 7 ditte ubicate principalmente nella piana lucchese.

Tali scelte hanno comportato una riorganizzazione importante delle attività di logistica connesse al montaggio la cui componentistica viene inviata direttamente all'appaltatore permettendo una considerevole riduzione del carico di magazzino dello stabilimento di Monsagrati e la connessa riduzione della produzione di rifiuti. La scelta strategica di mantenere presso lo stabilimento di Monsagrati principalmente le attività di sviluppo delle macchine affidando volumi considerevoli di produzione in outsourcing ha determinato una riduzione considerevole della distribuzione di trasporto merci su ruote apprezzabile nel grafico che segue.

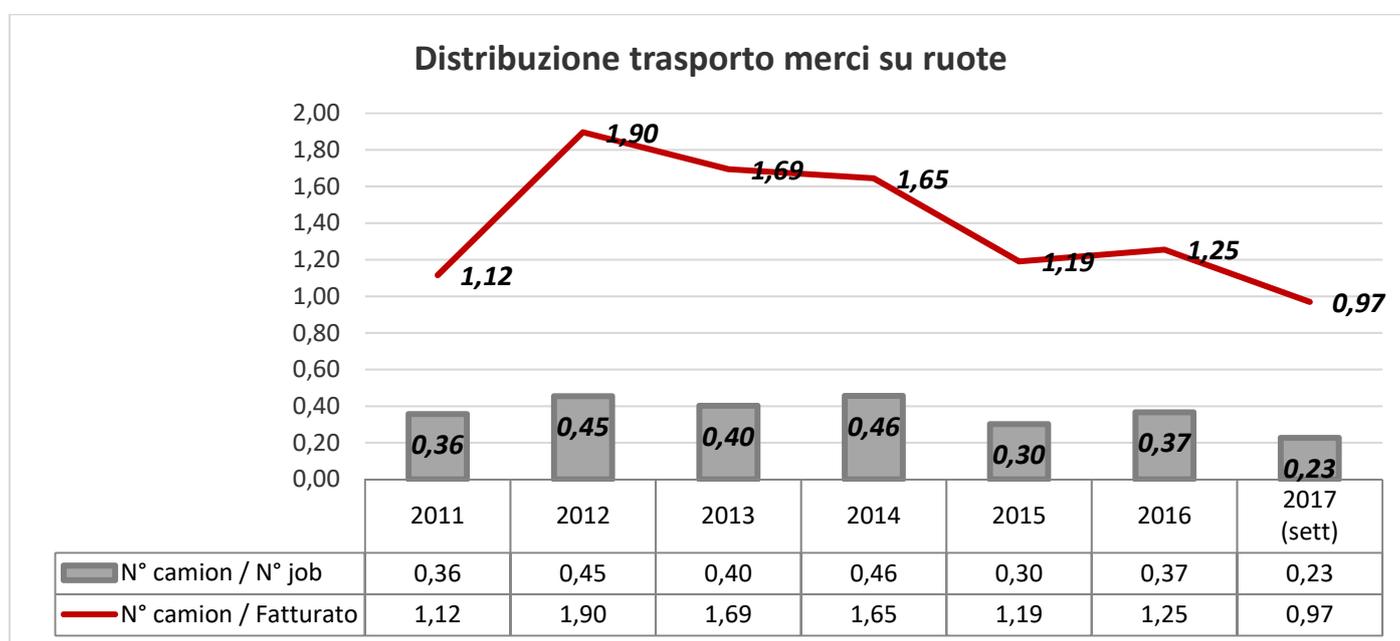


Grafico 12: Andamento della distribuzione del trasporto merci su ruote

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

la riduzione degli sprechi di cartone che conseguono la fase di transizione del cambio d'ordine tra una produzione di date dimensioni ed un'altra.

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

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

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

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

SOGGETTO INTERMEDIO	TRASPORTATORE	CLIENTE
Livello di controllo gestionale	Basso	Medio
Aspetti ambientali diretti associati	Traffico indotto, emissioni in atmosfera, rumore e consumi energetici.	Consumo di materia prima (intendendosi le bobine di carta utilizzate come materia prima da parte dei produttori di cartone ondulato), consumi energetici, rumore, rifiuti

Tabella 11: Grado di influenza sul trasporto merci e Progettazione

FASE 2: La fase di distribuzione del prodotto comprende sia la **scelta di imballaggi** che il trasporto del prodotto finito (tematiche connesse in generale all'uso del prodotto). In merito agli imballaggi, l'azienda sceglie le tipologie e la composizione di quelli che accompagnano il prodotto finito.

I materiali utilizzati dalla Fosber sono in prevalenza casse di legno, riciclabili al 100% (che hanno dimensioni diverse a seconda del componente da imballare), fatta eccezione per il "sacco barriera". Questi

imballaggi rispondono alla necessità di garantire la sicurezza degli operatori nel trasporto e nella movimentazione, e l'integrità e protezione del prodotto stesso durante tale fase.

CONSUMI PER TIPOLOGIA DI IMBALLAGGIO	2016	2017 (Sett.)
casse in legno	5098	4019
europallet	59	58
scatole cartone	5669	5764

Tabella 12: Tipologia e consumi imballaggi

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

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

Intendendo identificare con "Job" il carico relativo a una linea intera prodotta, si riporta il numero di job effettuati dal 2011 al mese di settembre 2017 (nelle precedenti Dichiarazioni Ambientali è possibile andare a ritroso con la statistica fino agli inizi del 2000), ed i volumi di traffico associati in termini di camion e container.

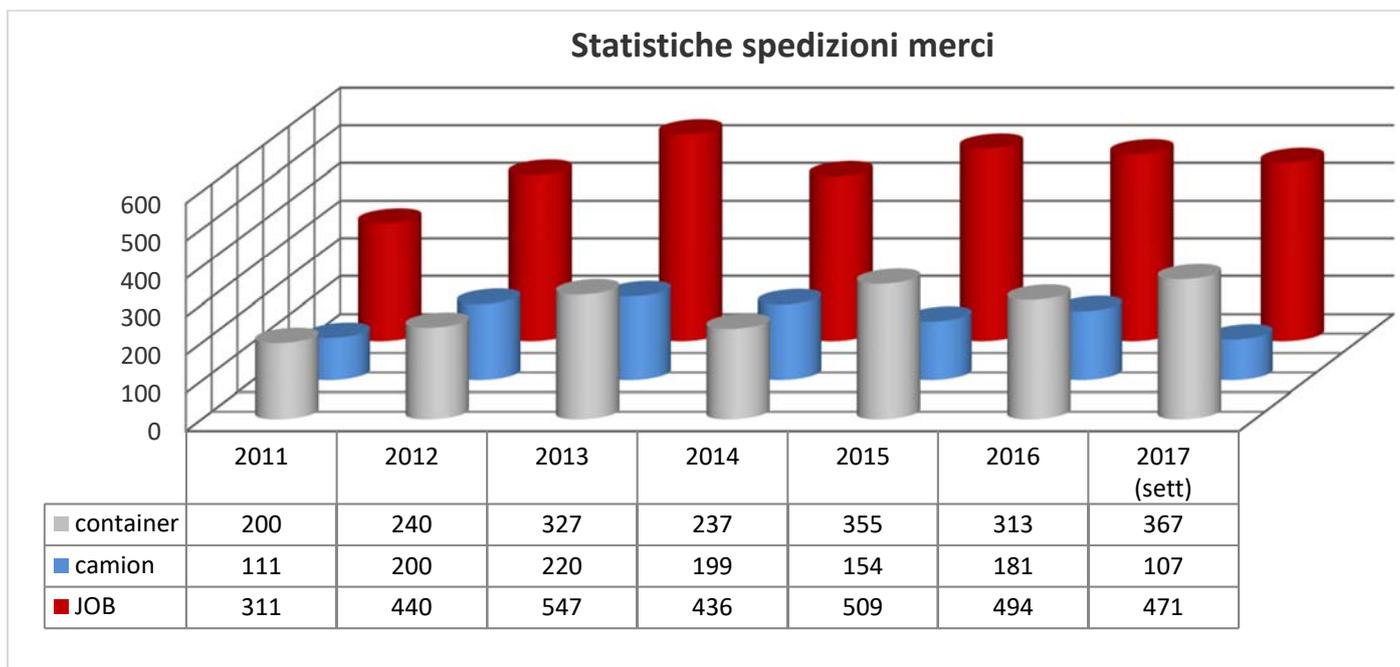


Grafico 13: Statistiche spedizioni merci

Per la similarità di questo aspetto con quello relativo al trasporto di materie prime e ausiliarie, in fase di valutazione verranno assimilati in un unico punto. Si sottolinea che, nonostante il basso livello di controllo

gestionale sui trasportatori, sia in entrata che in uscita (approvvigionamento e distribuzione delle merci), il SGA prevede periodiche attività di sensibilizzazione e controllo degli stessi, tramite compilazione di un questionario volto ad approfondire le relative criticità ambientali. La Fosber valuterà l'opportunità di determinare specifici obiettivi di miglioramento delle criticità ambientali riferite all'aspetto in questione, sulla base delle risultanze delle attività di controllo.

SOGGETTO INTERMEDIO	CLIENTE	SPEDIZIONIERI
Livello di controllo gestionale	Basso	Basso
Aspetti ambientali diretti associati	Produzione di rifiuti	Traffico indotto, consumi di risorse energetiche, emissioni in atmosfera e rumore

Tabella 13: Grado di influenza sul trasporto del prodotto finito

FASE 3: Per quanto riguarda l'uso del prodotto da parte dei clienti di Fosber, questo è strettamente connesso alla attività da loro svolta, ovvero la produzione del cartone ondulato. La possibilità di controllo gestionale da parte di Fosber nei confronti dei suoi clienti nelle fasi di uso del prodotto risulta limitato ad attività di sensibilizzazione e informazione.

La Fosber, al fine di ottimizzare l'utilizzo dei macchinari venduti al Cliente durante tutto il ciclo di vita, ha progettato e realizzato PRO CARE, un software di diagnostica, analisi dei consumi delle macchine, gestione preventiva delle attività di manutenzione, ottimizzazione dei processi e riduzione degli sprechi. Il software viene venduto al Cliente insieme alle macchine e gli consente di monitorare costantemente, durante tutto il ciclo di vita della macchina, i consumi ed il grado di efficienza.

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

Tabella 14: Grado di influenza sull'utilizzo del prodotto

FASE 4. La fase di fine vita del prodotto riguarda lo smaltimento o l'eventuale recupero dello stesso. Le macchine prodotte da Fosber sono beni durevoli, e, per tipologia, la loro sostituzione avviene per obsolescenza tecnologica più che fisica. Le macchine sono realizzate prevalentemente in materiali recuperabili al 100% (quali ferro e acciaio) da parte dell'industria metallurgica.

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

Tabella 15: Grado di influenza sul fine vita del prodotto

8.2 I (sub)appaltatori e fornitori

Nella categoria dei (sub)appaltatori si mirano ad indagare gli aspetti ambientali originati da soggetti esterni all'azienda che si recano all'interno dello stabilimento per effettuare lavori in appalto (appaltatori interni), e da soggetti che svolgono delle attività per conto di Fosber in un luogo diverso dallo Stabilimento di Monsagrati (appaltatori esterni: attività di montaggio e collaudo di macchinari, attività di verniciatura affidate in outsourcing).

SOGGETTO INTERMEDIO	APPALTATORE VERNICIATURA	APPALTATORE ASSEMBLAGGIO (NON FORNITORE)
Livello di controllo gestionale	Medio	Basso
Aspetti ambientali diretti associati	Emissioni atmosferiche, produzione di rifiuti, odori, contaminazione di suolo e sottosuolo	Rumore, produzione di rifiuti

Tabella 16: Grado di influenza sulle attività affidate in outsourcing

Al fine di monitorare e controllare gli aspetti ambientali indiretti legati ai fornitori e appaltatori, Fosber ha predisposto un sistema periodico di controllo delle competenze e conoscenze ambientali dei soggetti appaltatori esterni. Anche la compatibilità ambientale delle modalità operative della ditta appaltatrice può essere verificata da Fosber tramite verifiche dirette "sul campo".

Per quanto riguarda invece le attività che Fosber affida in appalto interno, queste possono essere individuate in:

- Realizzazione di mezzi di protezione e passerelle per macchinari
- Manutenzione macchinari
- Manutenzione depuratore
- Attività smaltimento rifiuti
- Attività di imballaggio
- Manutenzione stabilimento

Anche per questa tipologia di appalti, sono previste verifiche ai quali sono legati aspetti ambientali indiretti, Fosber ha predisposto un sistema periodico di controllo attraverso audit in campo.

SOGGETTO INTERMEDIO	APPALTATORE REALIZZAZIONE DI MEZZI DI PROTEZIONE	APPALTATORE MANUTENZIONE DEI MACCHINARI	APPALTATORE MANUTENZIONE DEL DEPURATORE	APPALTATORE GESTIONE DEI RIFIUTI	APPALTATORI MANUTENZIONE STABILIMENTO	APPALTATORE IMBALLAGGIO E PREDISPOSIZIONE DEI MACCHINARI AL TRASPORTO
Livello di controllo gestionale	Alto	Alto	Alto	Alto	Alto	Alto
Aspetti ambientali diretti associati	Rumore e consumo di materie prime e ausiliarie	Produzione di rifiuti, consumo di materiali ausiliari, rumore	Produzione di rifiuti, scarichi idrici e contaminazione di suolo e sottosuolo	Produzione di rifiuti, e contaminazione di suolo e sottosuolo	Produzione di rifiuti, rumore	Produzione di rifiuti, e consumo di materiale da imballaggio

Tabella 17: Grado di influenza sui fornitori presso lo Stabilimento di Monsagrati

8.3 I nuovi mercati e la programmazione

In questa categoria di aspetti indiretti si indagano gli aspetti ambientali connessi alle attività di immissione di prodotti su nuovi mercati ed a quelle di identificazione e gestione di potenziali problematiche ambientali connesse, per esempio, alle infrastrutture ivi esistenti per la gestione dei rifiuti ed il riciclaggio, al trasporto del prodotto, alla sensibilità del nuovo mercato, ed alle tecnologie applicate.

SOGGETTO INTERMEDIO	TUTTI I POTENZIALI NUOVI CLIENTI
Livello di controllo gestionale	Medio
Aspetti ambientali diretti associati	Consumi di materia prima, consumi energetici, rumore, traffico indotto

Tabella 18: Grado di influenza e orientamento delle scelte di progettazione e nuovi mercati

8.4 Altri aspetti ambientali indiretti

In questa categoria si indagano gli aspetti ambientali connessi alle attività di soggetti intermedi che, a vario titolo, prestano servizio presso il sito Fosber di Monsagrati.

Per questa tipologia di fornitori, il grado di controllo che la Fosber esercita sul rispetto delle normative di sicurezza nei luoghi di lavoro ed ambientali è più alto. Il SGA introduce criteri ambientali per la loro selezione, e l'applicazione delle procedure adottate da Fosber per le attività svolte da costoro che presentano rilevanti interazioni con l'ambiente, salvo previsioni diverse in sede contrattuale.

Sono state identificate due principali categorie di servizi:

- servizio di pulizie e di facchinaggio;
- il servizio mensa.

I referenti ed il personale operativo delle ditte fornitrici presso lo Stabilimento di Monsagrati sono stati inseriti nel programma di formazione e sensibilizzazione sulle tematiche ambientali al fine di migliorare le prestazioni del sistema di gestione ambientale.

SOGGETTO INTERMEDIO	APPALTATORE SERVIZI DI PULIZIE ORDINARIA E FACCHINAGGIO	APPALTATORE SERVIZI MENSA
Livello di controllo gestionale	Alto	Alto
Aspetti ambientali diretti associati	Consumo di materiale ausiliario, produzione di rifiuti, consumi e scarichi idrici	Produzione di rifiuti, consumi idrici e scarichi idrici

Tabella 19: Grado di influenza sui fornitori interni

8.5 Lo sviluppo locale a livello locale e sensibilizzazione

La Fosber ha deciso attivarsi a favore delle politiche di sviluppo ambientale del territorio, tramite la partecipazione al progetto LIFE Pioneer, che consisteva in un'applicazione sperimentale del Regolamento EMAS al Distretto Cartario di Lucca partecipando in qualità di fornitrice diretta delle cartiere.

L'azienda ha inoltre mostrato per tradizione un'apertura verso l'esterno, mantenendo attivi i collegamenti con il mondo dell'istruzione. Fa parte della politica aziendale la collaborazione con istituti di formazione professionale locali, ospitare periodicamente stagisti e tesisti. Questi progetti hanno riguardato, fino ad oggi, principalmente tematiche di natura gestionale e ambientale.

8.5.1 Valutazione aspetti ambientali indiretti

Per valutare oggettivamente la rilevanza per la Fosbaer degli aspetti ambientali indiretti elencati nei paragrafi precedenti è stato utilizzato un metodo che consenta, come già fatto per gli aspetti ambientali diretti, il raggiungimento di uno stesso valore di significatività indipendentemente da chi ne effettui il calcolo.

La valutazione di significatività di ciascuno degli aspetti ambientali indiretti è stata effettuata considerando i seguenti criteri:

- Criterio 1. Potenziale controllo gestionale (già commentato nei paragrafi precedenti);
- Criterio 2. Presenza di limite normativo;
- Criterio 3. Numerosità degli impatti.

Criterio 1: Tabella "Potenziale controllo gestionale"

Questo criterio prevede l'attribuzione di un valore in base al potenziale controllo gestionale che l'azienda può mettere in atto per controllare gli impatti ambientali originati dagli aspetti indiretti considerati. Si attribuirà:

- punteggio 1 se il livello potenziale di controllo gestionale è BASSO: l'Organizzazione esercita il controllo esclusivamente attraverso la possibilità di informare o sensibilizzare l'interlocutore;
- punteggio 2 se il livello potenziale di controllo gestionale è MEDIO: l'Organizzazione oltre ad informare o sensibilizzare l'interlocutore, ha la possibilità di adottare forme di incentivazione, anche di tipo economico, all'assunzione di comportamenti attesi;
- punteggio 3 se il livello potenziale di controllo gestionale è ALTO: l'Organizzazione, oltre alle misure di controllo gestionale elencate nei punti precedenti, ha l'autorità di esercitare un controllo attraverso la definizione di regole contrattuali e/o l'imposizione di penali.

Criterio 2. Presenza di limite normativo

Questo criterio prevede l'attribuzione di un valore in base alla presenza di un limite di legge riconducibile agli impatti ambientali originati dagli aspetti indiretti. Gli impatti per cui esistono limiti di legge possono riferirsi a: emissioni in atmosfera, rumore, scarichi idrici, prelievi idrici, ecc. Si attribuirà:

- punteggio 1 se l'aspetto origina non più di un impatto che presenta un limite di legge,
- punteggio 2 se l'aspetto origina non più di due impatti riconducibili a limiti di legge,
- punteggio 3 se l'aspetto origina più di due impatti con limiti di legge.

Criterio 3. Numerosità degli impatti

Questo criterio prevede l'attribuzione di un valore di significatività proporzionale al numero degli impatti originati dall'aspetto ambientale indiretto considerato. Si attribuirà:

- punteggio 1 se l'aspetto non ha originato impatti reali,
- punteggio 2 se gli impatti originati noti sono al massimo due,
- punteggio 3 se gli impatti originati realizzati accadono con frequenza.

Calcolo significatività

La significatività degli aspetti ambientali indiretti (S) viene calcolata come la media aritmetica dei punteggi ottenuti per ciascuno dei 3 criteri elencati. In relazione alla classe di significatività dell'aspetto ambientale e del suo potenziale impatto la Fosber stabilisce quando ed in che modo sia necessario aumentare il controllo gestionale mediante strumenti del sistema di gestione ambientale. Nella tabella seguente si riportano

VALORE S	CLASSE DI SIGNIFICATIVITÀ	ULTERIORE CONTROLLO GESTIONALE MEDIANTE STRUMENTI DEL SGA
1 ÷ <2	POCO SIGNIFICATIVO	Nessun ulteriore controllo necessario
2 ÷ 2,5	SIGNIFICATIVO	Implementare almeno uno dei seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> ➤ Questionario SGA fornitori/ appaltatori; ➤ Studiare forme di incentivo legate all'ottenimento di obiettivi di miglioramento delle prestazioni ambientali.
>2,5 ÷ 3	MOLTO SIGNIFICATIVO	Implementare almeno uno dei seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> ➤ Monitoraggio delle prestazioni ambientali mediante Audit operativi SGA presso i fornitori; ➤ Studiare la possibilità di influire sull'aspetto ambientale, anche mediante clausole contrattuali che prevedano sistemi di incentivazioni e/o penali ➤ Altre forme di sensibilizzazione e/o pressione sull'appaltatore

Nella tabella seguente si riportano le valutazioni di cui al DREG03_ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

TIPOLOGIA ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI COLLEGATI	CLASSIFICAZIONE	ULTERIORE GRADO DI CONTROLLO PREVISTO E/O DA IMPLEMENTARE NEL SGA
QUESTIONI RELATIVE AL PRODOTTO	Aspetti legati alla pre-produzione (traffico indotto dalle fasi di approvvigionamento)	inquinamento atmosferico inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	Maggiore attenzione agli aspetti logistici con particolare riferimento ai processi affidati in outsourcing Sensibilizzazione ufficio tecnico
	Aspetti legati alla distribuzione del prodotto (trasporto prodotto, scelta imballaggio, ecc.)	dispendio di risorse naturali inquinamento atmosferico inquinamento acustico	SIGNIFICATIVO	Sensibilizzazione ufficio tecnico relativamente alla scelta di modalità di trasporto ecofriendly
	Aspetti legati all'uso (aspetti ambientali generati dall'uso del prodotto da parte di clienti, necessità di informazione a clienti/utilizzatori)	Consumi energetici, rumore, rifiuti	SIGNIFICATIVO	Sensibilizzazione ufficio tecnico e sviluppo di progetti finalizzati al monitoraggio ed al controllo dei parametri energetici con conseguente efficientamento dei consumi
	Aspetti legati al trattamento di fine vita ed allo smaltimento dei prodotti	Rifiuti	NON SIGNIFICATIVO	Le macchine vendute sono accompagnate da istruzioni che indicano le corrette modalità di trattamento di fine vita e/o smaltimento di ciascun componente
SCELTA COMPOSIZIONE DEI SERVIZI	Servizi di pulizia (prodotti utilizzati, modalità di gestione dei rifiuti, ecc.)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Inquinamento acque superficiali	NON SIGNIFICATIVO	Inserimento nei contratti di fornitura di obblighi di utilizzo di prodotti ecofriendly Procedura di monitoraggio e controllo operativo
	Servizi di trasporto tecnici trasferisti e dirigenza (scelta parco macchine, organizzazione efficiente dei trasporti, modalità di trasporto, ecc.)	dispendio di risorse naturali inquinamento atmosferico inquinamento acustico	NON SIGNIFICATIVO	Procedura di monitoraggio e controllo operativo
	Servizi di trasporto e smaltimento rifiuti (autorizzazioni, modalità di trasporto, puntualità ed efficienza, continuità del servizio, ecc.)	Produzione di rifiuti Inquinamento acque superficiali Inquinamento atmosferico Inquinamento acustico Impatto visivo	SIGNIFICATIVO	Procedura di monitoraggio e controllo operativo
	Servizi di mensa	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali	SIGNIFICATIVO	Inserimento nei contratti di fornitura di obblighi di utilizzo di prodotti ecofriendly Procedura di monitoraggio e controllo operativo

TIPOLOGIA ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI COLLEGATI	CLASSIFICAZIONE	ULTERIORE GRADO DI CONTROLLO PREVISTO E/O DA IMPLEMENTARE NEL SGA
PRESTAZIONI E COMPORTAMENTO DI APPALTATORI E SUBAPPALTATORI NELLE AREE DI PERTINENZA FOSBER	Forniture di prodotti ausiliari: prestazioni ambientali delle attività e prodotti utilizzati (schede tecniche e di sicurezza)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	SIGNIFICATIVO	Procedura di monitoraggio e controllo operativo
	Fornitore di semilavorati e lavorazioni meccaniche operante sul sito	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico		Procedura di monitoraggio e controllo operativo
	Appalti di lavori sul sito: clausole contrattuali, formazione ed informazione del personale, controllo sulle attività e sulle aree di appoggio dedicate alle imprese terze.	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico		Procedura di monitoraggio e controllo operativo
PRESTAZIONI E COMPORTAMENTO DI APPALTATORI AI QUALI VENGONO AFFIDATI IN OUTSOURCING INTERI PROCESSI	TECNOVERNICIATURA - processo affidato in outsourcing: (verniciatura della carteratura dei macchinari)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	MOLTO SIGNIFICATIVO	Prevedere attività di monitoraggio mediante audit operativo presso l'appaltatore con cadenza da definire in relazione alle risultanze del primo audit. Studiare la possibilità di influire sull'aspetto ambientale, anche mediante clausole contrattuali che prevedano sistemi di incentivazioni e/o penali.
	ERAMEC - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e collaudo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico		SIGNIFICATIVO

TIPOLOGIA ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI COLLEGATI	CLASSIFICAZIONE	ULTERIORE GRADO DI CONTROLLO PREVISTO E/O DA IMPLEMENTARE NEL SGA
	BELTRAMI - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e colladuo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	SIGNIFICATIVO	Questionario SGA fornitori/ appaltatori e graduale definizione di un piano di monitoraggio operativo sulle tematiche ambientali.
	JOB SRL - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e colladuo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	SIGNIFICATIVO	Questionario SGA fornitori/ appaltatori e graduale definizione di un piano di monitoraggio operativo sulle tematiche ambientali.
	BBM - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e colladuo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	MOLTO SIGNIFICATIVO	Prevedere attività di monitoraggio mediante audit operativo presso l'appaltatore con cadenza da definire in relazione alle risultanze del primo audit Studiare la possibilità di influire sull'aspetto ambientale, anche mediante clausole contrattuali che prevedano sistemi di incentivazioni e/o penali
	SG SERVICE - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e colladuo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	MOLTO SIGNIFICATIVO	Prevedere attività di monitoraggio mediante audit operativo presso l'appaltatore con cadenza da definire in relazione alle risultanze del primo audit Studiare la possibilità di influire sull'aspetto ambientale, anche mediante clausole contrattuali che prevedano sistemi di incentivazioni e/o penali
	CIOLINI - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e collaudo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	SIGNIFICATIVO	Questionario SGA fornitori/ appaltatori e graduale definizione di un piano di monitoraggio operativo sulle tematiche ambientali.

TIPOLOGIA ASPETTO AMBIENTALE INDIRETTO	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI COLLEGATI	CLASSIFICAZIONE	ULTERIORE GRADO DI CONTROLLO PREVISTO E/O DA IMPLEMENTARE NEL SGA
	DEVERIO - processo affidato in outsourcing (assemblaggio e collaudo linee di produzione)	Consumi idrici Consumi energetici Produzione di rifiuti Scarichi idrici, inquinamento acque superficiali Emissioni in atmosfera Rumore Inquinamento acustico e atmosferico	SIGNIFICATIVO	Questionario SGA fornitori/ appaltatori e graduale definizione di un piano di monitoraggio operativo sulle tematiche ambientali.
COMPORTAMENTI DEI DIPENDENTI	Mobilità casa-lavoro	Dispendio di risorse naturali Inquinamento atmosferico Inquinamento acustico	NON SIGNIFICATIVO	controllo nullo
QUESTIONI RELATIVE ALLE STRUTTURE	Presenza di coperture in cemento-amianto	Amianto Inquinamento atmosferico Rifiuti	NON SIGNIFICATIVO	Monitoraggio periodico Sensibilizzazione società proprietaria degli immobili

9 INDICATORI CHIAVE

Con riferimento all'allegato IV del Regolamento CE n. 1221/2009 si riportano di seguito le definizioni e gli andamenti degli indicatori chiave. Per il parametro associato alla produzione è stato scelto il fatturato annuo in milioni di euro. Gli altri indicatori di prestazione ambientale diversi dagli indicatori chiave e ritenuti già significativi sono richiamati nei relativi paragrafi.

9.1 Efficienza energetica

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

	ENERGIA ELETTRICA (MWh)	FATTURATO (Milioni di €)	INDICATORE (MWh/ Milioni di €)
2007	517,77	59,83	6,31
2008	543,83	78,00	6,97
2009	445,25	51,85	8,59
2010	402,88	83,87	4,80
2011	439,15	99,53	4,41
2012	454,70	105,48	4,31
2013	446,67	129,82	3,44
2014	401,29	120,97	3,32
2015	428,50	129,32	3,31
2016	445,48	144,25	3,09
2017 (sett)	335,31	110,38	3,04

Tabella 20: Efficienza energetica

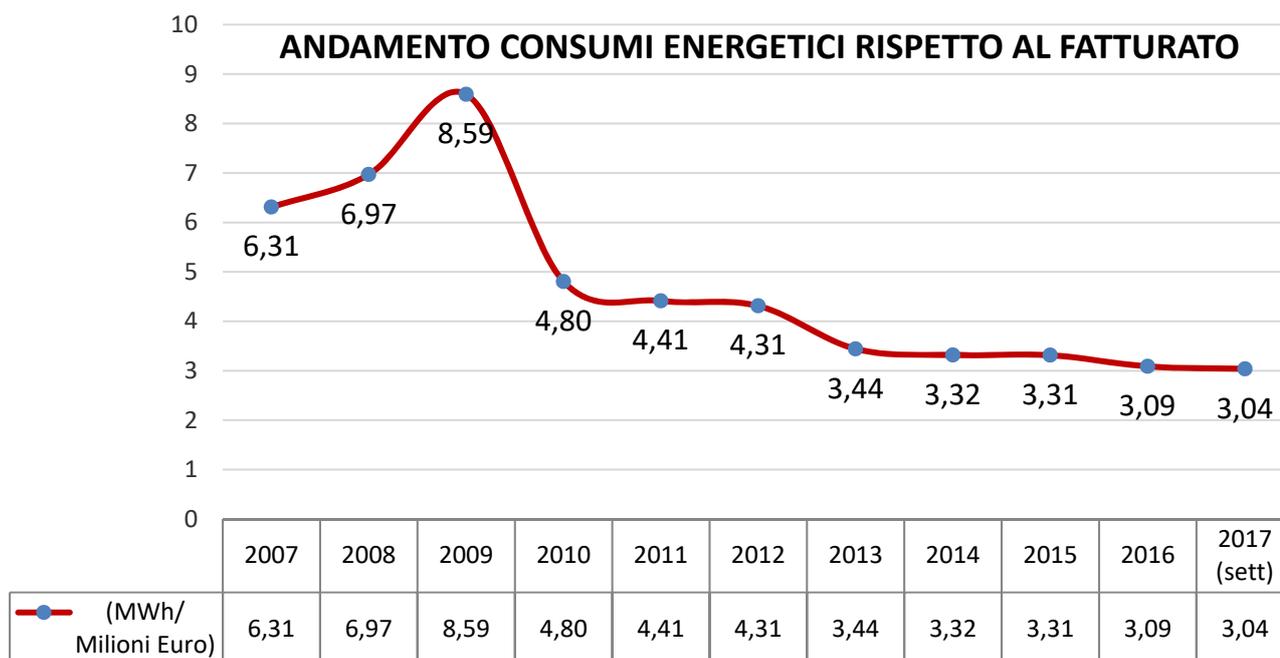


Grafico 14: Andamento dei consumi energetici rispetto al fatturato

9.2 Efficienza dei materiali

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

9.3 Acqua

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

9.4 Rifiuti

Per i rifiuti si considerano i quantitativi annui dei rifiuti totali, rifiuti pericolosi e quelli non pericolosi.

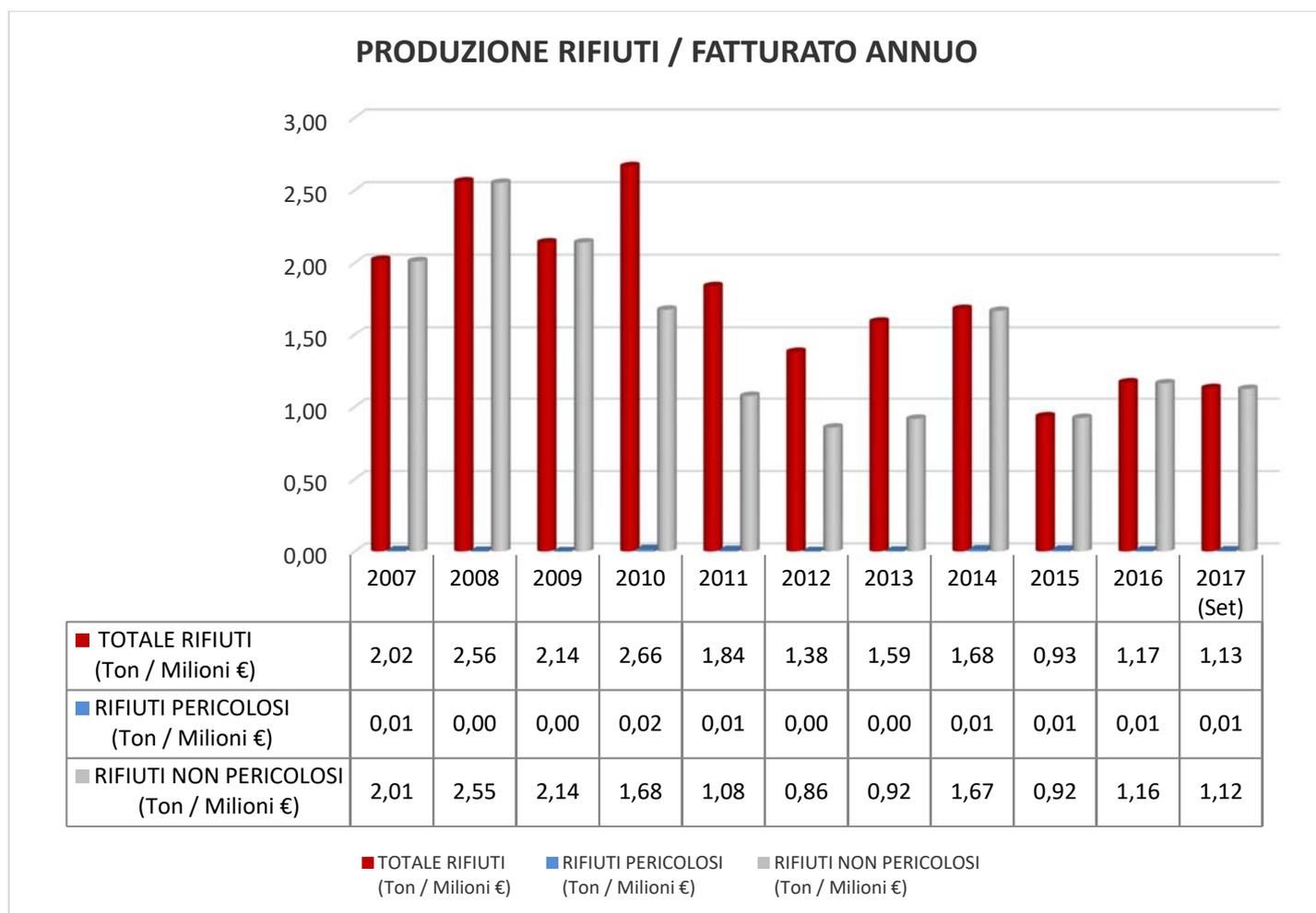


Grafico 15: Produzione e tipologia di rifiuti in relazione al fatturato annuo

9.5 Biodiversità

Dal 1996 ad oggi non sono stati realizzati ampliamenti della superficie edificata dello stabilimento che risulta attualmente pari a 9252 m², di cui 7800 m² di produzione, 850 m² di uffici e 570 m² per la mensa. L'andamento dell'indicatore chiave risulta esclusivamente influenzato dall'andamento fluttuante del fatturato negli anni.

	SUPERFICIE EDIFICATA (Mq)	FATTURATO (Milioni di €)	INDICATORE (Mq / Milioni di €)
2007	9252	82	112,83
2008		78	118,62
2009		51,85	178,44
2010		83,87	110,31
2011		99,53	92,96
2012		105,48	87,71
2013		129,82	71,27
2014		120,97	76,48
2015		129,32	71,54
2016		144,25	64,14
2017 (Sett)		110,38	83,82

Tabella 21: Indicatore biodiversità

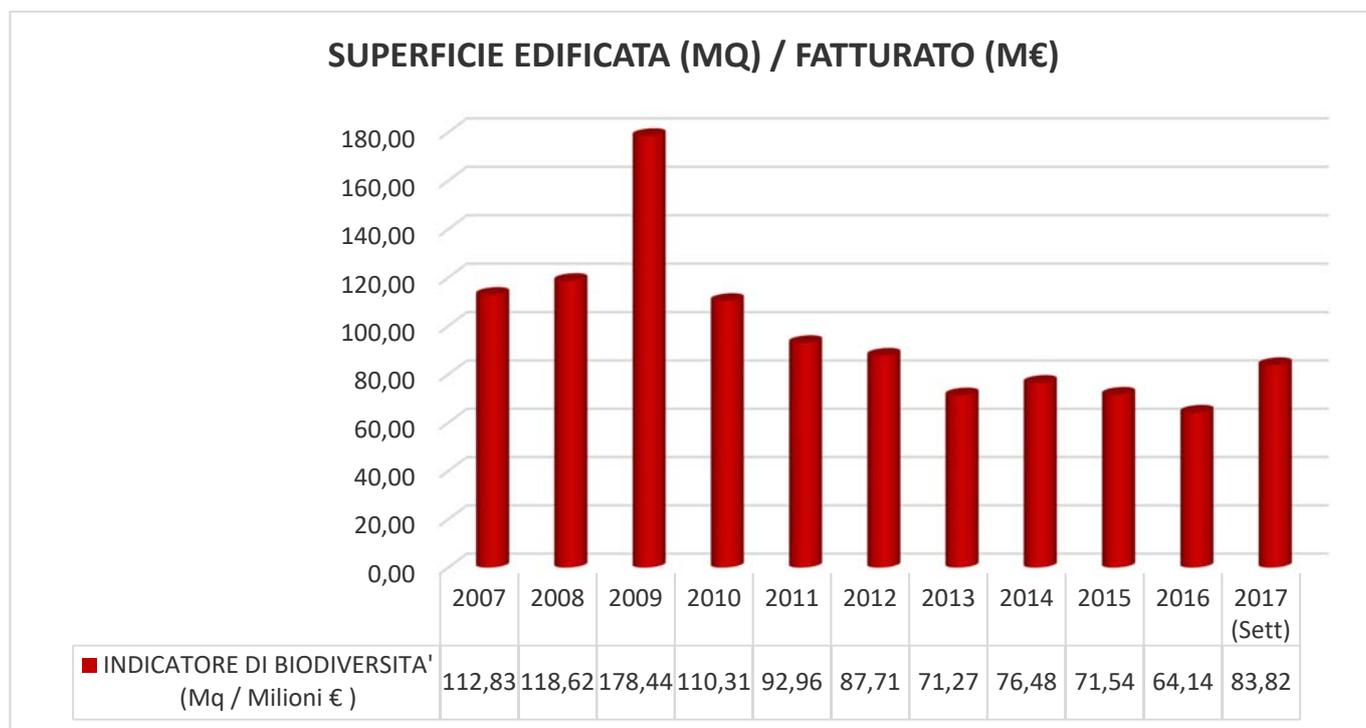


Grafico 16: Rapporto tra superficie edificata e fatturato annuo

9.6 Emissioni

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

10 OBIETTIVI TARGET E PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO

Relativamente agli obiettivi definiti nel triennio 2015-2017 inclusi nella Dichiarazione Ambientale del 2014, si registra quanto segue:

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO A NOVEMBRE 2017	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
01/10	GESTIONE SOSTANZE PERICOLOSE	Migliorare il corretto utilizzo di sostanze pericolose/inquinanti (es. solventi, grassi, ecc.)	Acquisto di contenitori idonei	Acquisto di contenitori idonei per sostanze pericolose/inquinanti	dic-15	COMPLETATO (dic. 2015)	Acquisto di contenitori idonei	500 €	RSGA
02/10	GESTIONE EMERGENZE	Acquisto di vasca di contenimento per lo stoccaggio temporaneo rifiuti	Acquisto di vasca di contenimento per lo stoccaggio temporaneo rifiuti	Acquisto di vasca di contenimento per lo stoccaggio temporaneo rifiuti	dic-15	COMPLETATO (dic. 2015)	Acquisto di vasca di contenimento per lo stoccaggio temporaneo rifiuti	1000 €	RSGA
03/10	COMPORTAMENTO AMBIENTALE DEI FORNITORI	Migliorare il controllo in campo delle attività dei fornitori di beni /servizi	Effettuare audit di 2° parte presso circa 10 fornitori	Effettuare audit di 2° parte presso circa il 10% di fornitori	dic-17	IN CORSO DI SVOLGIMENTO Sono stati effettuati Audit presso i fornitori in tutti e 3 gli anni. In particolare nel 2017 sono state riviste le check list di audit SGA e si avvierà un monitoraggio più attento e delle azioni di sensibilizzazione più convincenti sia nei confronti di fornitori che verso le società alle quali si appaltano le attività di assemblaggio, collaudo e verniciatura.	N° Audit	10 giornate/uomo	RSGA
04/10	RIDUZIONE CONSUMI ENERGETICI	Incremento nell'uso di mezzi con emissioni meno inquinanti	Valutazione della sostituzione di auto aziendali ad alimentazione ibrida (elettrica, gas, metano)	Valutazione per la sostituzione della flotta aziendale composta da 7 auto e 2 furgoni con mezzi ad alimentazione ibrida	dic-17	OBIETTIVO NON RAGGIUNTO E SOSPESO	Avanzamento progetto	50000 €	FLEET MANAGER
05/10	QUESTIONI LEGATE AL	Sviluppo di un nuovo prodotto	Sviluppo prodotto. Elaborazione dei	Progettazione prodotto per	dic-17	COMPLETATO (mar. 2017)	Avanzamento progetto	15000 Euro	Ufficio Tecnico

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO A NOVEMBRE 2017	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
	PRODOTTO: COMPORTAMENTO AMBIENTALE DEI CLIENTI FOSBER	per il monitoraggio e controllo dei consumi energetici su macchine Fosber	dati reperiti tramite software	monitoraggio e controllo consumi energetici		E' stato realizzato il software PRO CARE: apparecchiatura elettronica avente funzione di diagnostica, analisi dei consumi delle macchine, gestione preventiva delle attività di manutenzione e riduzione degli sprechi.			
06/10	RIDUZIONE CONSUMI ENERGETICI	Riduzione dei consumi energetici attraverso la sostituzione dell'illuminazione con lampade a LED	Sostituzione di tutti i corpi illuminanti dell'officina con lampade a LED	Sostituzione di tutti i corpi illuminanti dell'officina con lampade a LED	dic-17	COMPLETATO (gen. 2017) E' stata completata la sostituzione dell'illuminazione con lampade a LED in tutta l'officina	Avanzamento progetto	30000 €	RSGA

Di seguito si riportano i **NUOVI OBIETTIVI STABILITI DALLA DIREZIONE PER IL TRIENNIO 2018-2020**.

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
01	GESTIONE SOSTANZE PERICOLOSE	Migliorare il corretto utilizzo di sostanze pericolose/inquinanti (es. solventi, grassi, ecc.)	Conoscenza da parte di tutto il personale che opera a contatto delle modalità di uso e gestione dello smaltimento	Programma di formazione ed addestramento del personale coinvolto nell'utilizzo e nella gestione delle sostanze chimiche.	dic-19		Ore di formazione	20 giornate/uomo	RSGA
02	COINVOLGIMENTO DEL PERSONALE	Ottenere un elevato grado di sensibilizzazione ed autonomia nel gestire gli aspetti semplici di gestione del rifiuto urbano ed industriale	Autonomia del personale nel prendere le corrette decisioni in relazione alla gestione del rifiuto urbano ed industriale	Programma di formazione ed addestramento del personale coinvolto nell'utilizzo e nella gestione del rifiuto urbano ed industriale. Programma di sensibilizzazione di tutto il personale.	dic-19		Ore di formazione	30 giornate/uomo	RSGA
03	GESTIONE EMERGENZE	Garantire le idonee modalità di stoccaggio di tutti i prodotti chimici e dei reflui industriali	Garantire le idonee modalità di stoccaggio di tutti i prodotti chimici e dei reflui industriali	Nel corso del 2017 è stato rilevato un aumento del quantitativo di prodotti chimici per cui si valuterà l'opportunità di acquistare una nuova e più capiente vasca di contenimento	dic-17		Acquisto di vasca di contenimento per lo stoccaggio temporaneo rifiuti	2000 €	RSGA
04	COMPORTAMENTO AMBIENTALE DEI FORNITORI / APPALTATORI	Innalzare gli standard di gestione delle tematiche	Migliorare il controllo in campo delle attività dei fornitori di beni	Effettuare audit di 2° parte presso i fornitori / appaltatori i cui aspetti ambientali	dic-18		N° Audit	10 giornate/uomo	RSGA

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
		ambientali dei fornitori riducendo gli impatti sull'ambiente	/servizi effettuando audit di 2° parte presso tutti le società alle quali si appaltano attività in outsourcing i cui aspetti ambientali sono ritenuti potenzialmente rilevanti attraverso il monitoraggio e la valutazione del sistema SGA del fornitore quale importante criterio di qualifica.	sono ritenuti potenzialmente rilevanti. Analizzare e monitorare le evidenze ottenute in modo da definire le strategie di influenza.					
05	SCARICHI IDRICI	Sostituzione del depuratore per garantire la piena ed efficace depurazione delle acque	Rientrare pienamente per tutti i parametri degli scarichi entro i valori della tabella 3 per scarichi in acque superficiali, valori utilizzati come riferimento per il corretto funzionamento del depuratore.	Sostituzione del depuratore	dic-18		Avanzamento progetto	17000 €	RSGA