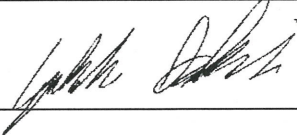
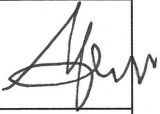




DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2021

Reg. CE1221/2009 (EMAS)
*come modificato dal Reg. CE 1505/2017 (allegati I, II, III)
e dal Reg. UE 2018/2026 (allegato IV)*



ELENCO REVISIONI			
Emissione	DATA	REDAZIONE (Responsabile Sistema di Gestione Ambientale)	APPROVAZIONE (Alta Direzione)
1° Rev.		FIRMA	FIRMA
2° Rev.	29/11/2021	FIRMA 	FIRMA 
3° Rev.		FIRMA	FIRMA

REGISTRAZIONE EMAS VALIDITA' DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2020

Questo documento costituisce il primo aggiornamento della Dichiarazione Ambientale di validità triennale riferita ai siti 2 siti della Fosber SpA:

- Monsagrati (LU) - Haedquarter, officine di produzione, uffici tecnici e direzionali;
- Monte San Quirico (LU) - magazzino di stoccaggio e uffici customer care.

E' stata redatta tenendo in considerazione i requisiti del Regolamento (CE) n.1221/2009 e s.m.i. 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: 30/12/21	



INFORMAZIONE GENERALE

○ Ragione Sociale	FOSBER S.p.A.
--------------------------	---------------

○ Sede Legale	Via Provinciale per Camaiole 27/28 Monsagrati-Lucca
----------------------	---

○ Insedimento Produttivo	Stabilimento di Monsagrati, via Provinciale per Camaiole 27/28 (Lucca) Stabilimento Pro Service: Via per Corte Giuliani – Monte San Quirico - (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. Donatelli Gabriele Tel. +39 0583 3891 Fax 0583 389205 E-mail gdonatelli@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 SpA oggi.....	7
2 CONTESTO TERRITORIALE	10
2.1 Descrizione dei siti produttivi	10
2.2 Sistema aria	10
2.3 Sistema acqua.....	10
2.4 Suolo e sottosuolo	10
2.5 Processo produttivo e interazioni ambientali	10
3 POLITICA AMBIENTALE	10
4 EMAS E IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	13
5 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI	13
5.1 Aspetti Ambientali Diretti	13
5.1.1 Emissioni in atmosfera e polveri	15
5.1.2 Scarichi idrici	18
5.1.3 Consumi risorse idriche	22
5.1.4 Consumi energetici.....	23
5.1.5 Rifiuti	29
5.1.6 Materie prime e ausiliarie.....	34
5.1.7 Odori	35
5.1.8 Rumore.....	36
5.1.9 Amianto	38
5.1.10 Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti	40
5.1.11 Impatto visivo.....	41
5.1.12 Radiazioni ionizzanti.....	41
5.1.13 Trasporti	41
5.1.14 Inquinamento elettromagnetico.....	42
5.1.15 PCB/PCT.....	42
6 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI	42
7 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	43
7.1 Il prodotto	44
7.2 I (sub)appaltatori e fornitori.....	48
7.3 I nuovi mercati e la programmazione.....	48



7.4	Altri aspetti ambientali indiretti	48
7.5	Valutazione aspetti ambientali indiretti significativi	48
8	INDICATORI CHIAVE	49
8.1	Efficienza energetica	49
8.2	Efficienza dei materiali.....	50
8.3	Acqua	50
8.4	Rifiuti	50
8.5	Biodiversità.....	51
8.6	Emissioni	52
9	OBIETTIVI TARGET E PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO	53



1 PRESENTAZIONE DELLA SOCIETA'

1.1 La storia

- Nessuna variazione rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale



Visione aerea del sito di Monsagrati e Pro Service

1.2 Fosber SpA 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;
- servizi di ricambi e assistenza dedicata, improvement e training specifici per il cliente.

A fine Settembre 2021 i dipendenti di Fosber ammontano a 315 lavoratori tra gli stabilimenti di Monsagrati e Pro Service.

Il grafico di seguito riporta il trend del fatturato dal 2010 a Settembre 2021 la cui crescita resta costante a dispetto delle congiunture economiche internazionali non sempre favorevoli e della pandemia in corso.

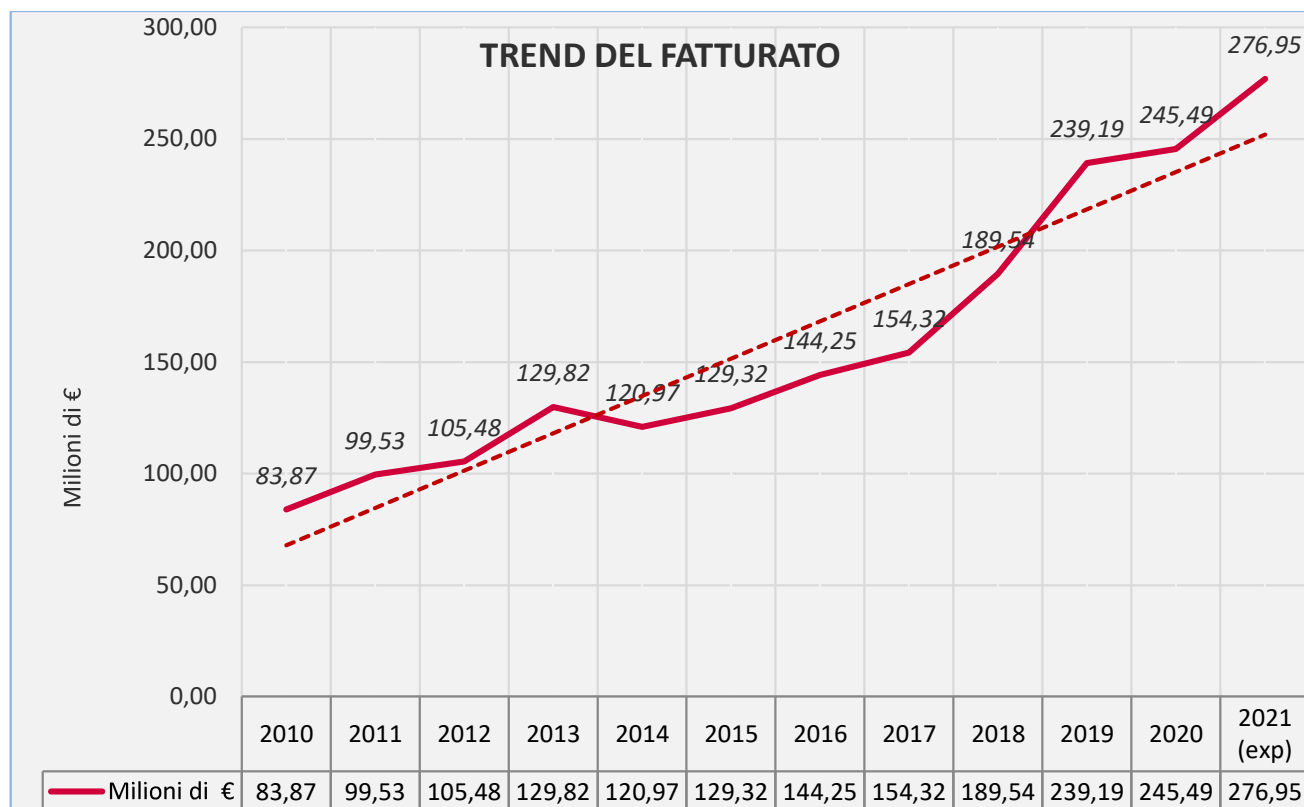


Grafico 1: Fatturato di Fosber SpA dal 2010 al 2021

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.

Il Gruppo Fosber ha inoltre avviato una serie di acquisizioni finalizzate allo sviluppo e all'ampliamento del portafoglio prodotti, di seguito se ne riporta la sintesi:

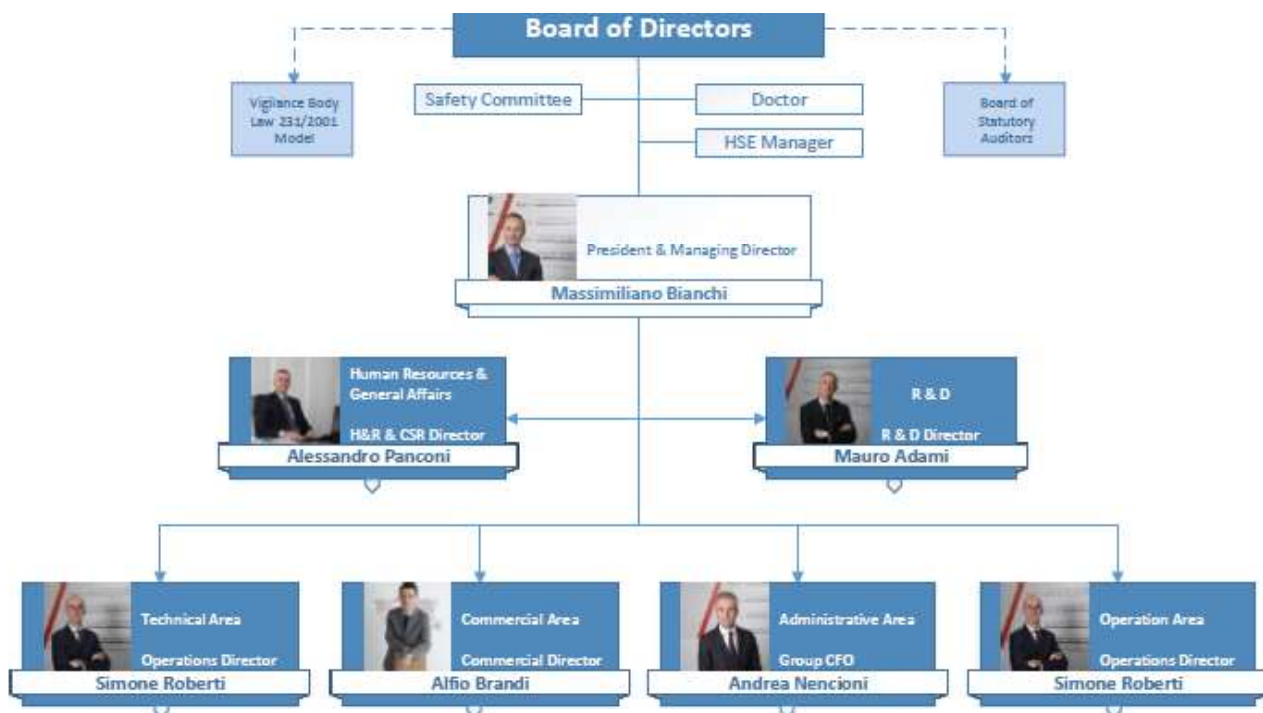
- **Fosber America** - filiale americana del gruppo è controllata al 100% da Fosber Italia. Sin dal 1988, anno di fondazione, la filiale di Green Bay (WI) è il punto di riferimento dell'industria statunitense del cartone ondulato per imballaggio;
- **Guangdong Fosber Intelligent Equipment Co., Ltd.** (abbreviato in Fosber Asia), la cui base produttiva si trova a Foshan, è una joint venture costituita da Fosber Group e Guangdong Dongfang Precision Science & Technology Co., Ltd. Fosber Asia si impegna a fornire un servizio di qualità per i clienti di Fosber in Asia;
- **Tiruña Grupo Industrial** - nel 2019 Fosber Group acquisisce la maggioranza delle azioni dell'azienda iberica fondata nel 1921 a Pamplona (Spagna) produttrice di cilindri ondulatori e cilindri pressa per il mercato del cartone ondulato;
- **Quantum Corrugated Srl** - nel 2020 Fosber Group acquisisce la quota maggioritaria della compagnia BP Agnati Srl (azienda fondata negli anni '30, dedita all'utilizzato di tecnologie innovative nella progettazione e nella costruzione di linee ondulatorici). Investimento strategico

che ha assicurato lo sviluppo e l'ampliamento del portafoglio prodotti e che ha portato alla nascita di "QUANTUM CORRUGATED Srl"

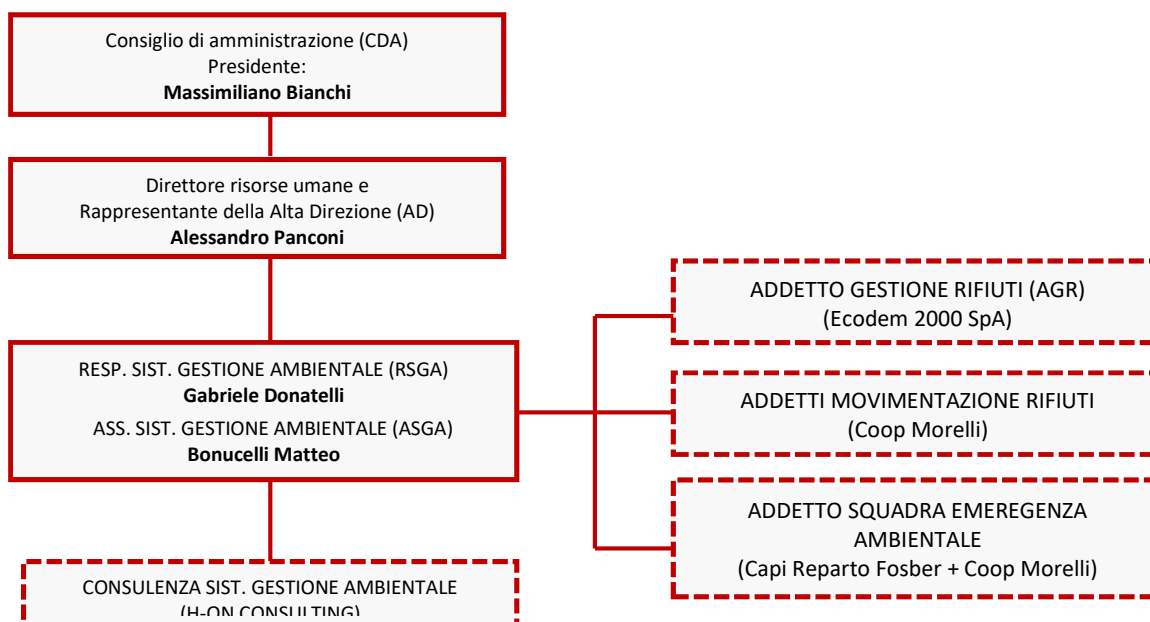
E' importante chiarire che la registrazione ad EMAS (Eco-Management and Audit Scheme) ed il Sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001 riguarda esclusivamente la Fosber SpA:

- l'headquarter di Monsagrati
- il magazzino ricambi e assistenza / Pro Service

Struttura di governance Fosber Group



Organigramma del Sistema di Gestione Ambientale Fosber SpA:





2 CONTESTO TERRITORIALE

2.1 Descrizione dei siti produttivi

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

2.2 Sistema aria

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

2.3 Sistema acqua

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

2.4 Suolo e sottosuolo

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

2.5 Processo produttivo e interazioni ambientali

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

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 ISO 45001:2018, ISO 14001:2015 e Regolamento EMAS, SA 8000:2014.

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

In aderenza a quanto previsto dalla norma ISO 45001:2018 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;
- soddisfare i requisiti legali e altri requisiti del sistema
- 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 dei lavoratori e dei rappresentanti dei lavoratori 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, divulgino 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.

Lucca, 04/09/2020

Legale Rappresentante dell'azienda
Dr. Massimiliano Bianchi



4 EMAS E IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

5 ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI

5.1 Aspetti Ambientali Diretti

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'estensione del sistema di gestione ambientale anche allo stabilimento Pro Service, nel mese di Dicembre 2018, è stata integralmente rivista ed aggiornata l'Analisi Ambientale Iniziale nella quale sono stati individuati tutti gli aspetti ambientali dell'organizzazione (rivisti per lo stabilimento di Monsagrati ed individuati come nuovi per lo stabilimento Pro Service), classificati in base alla rilevanza di ciascun aspetto ed 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 nelle matrici delle interazioni ambientali, riportate di seguito per ciascuno dei 2 stabilimenti.

MONSAGRATI																
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			X	X		X										
PRESA IN CARICO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME			X			X		X		X						
PRESA IN CARICO SOSTANZE PERICOLOSE			X			X	X									
LOGISTICA MAGAZZINI E SPEDIZIONI																
STOCCAGGIO MACCHINARIO COLLAUDATO			X	X												
CARICO E SPEDIZIONE			X	X				X					X			

Matrice interazioni ambientali

PRO SERVICE																
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
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			X	X		X										
PRESA IN CARICO E STOCCAGGIO MATERIALE PER SCORTA MAGAZZINO RICAMBI			X			X		X		X						
PRESA IN CARICO SOSTANZE PERICOLOSE			X			X	X									
PROCESSO PRODUTTIVO: LOGISTICA MAGAZZINI RICAMBI E SPEDIZIONI																
STOCCAGGIO RICAMBI IN MAGAZZINO			X	X												
CARICO E SPEDIZIONE			X	X				X					X			

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).

5.1.1 Emissioni in atmosfera e polveri

Presso gli stabilimenti Fosber NON SONO PRESENTI postazioni di verniciatura, sono tuttavia possibili occasionali attività di ritocchi di verniciatura con bombolette spray.

Si rileva inoltre la NON APPLICABILITA' della:

- normativa COV (D.Lgs. 152/06 – Parte V – art. 275)
- normativa Emission Trading (Direttiva 2003/87/CE, D.L. 12/11/2004 n. 273)



GASOLIO: utilizzato esclusivamente per le auto aziendali (in aumento con la crescita della struttura aziendale) si stanno studiando soluzione per diminuire i trasporti di merci su strada. Al fine di limitare i consumi di gasolio l'azienda ha acquistato nel 2018 n°2 auto elettriche (n°1 a disposizione dello stabilimento di Monsagrati e n°1 presso Pro Service) utilizzate soprattutto dall'ufficio qualità nelle attività giornaliere di sopralluogo presso i Terzisti.

METANO: la Fosber presso i suoi stabilimenti si serve di impianti termici a metano per il riscaldamento dei locali; di seguito tabelle di sintesi degli impianti presenti:

STABILIMENTO DI MONSAGRATI				
LOCALI SERVITI DALLA CALDAIA	MARCA	MODELLO	MATRICOLA N°	POTENZA NOMINALE (Kw)
UFFICI/OFFICINA	ICI	RED1000	1201223105000100	1265
UFFICI/OFFICINA	JOANNES	ARSH3600NOK	1222A14001	753,6
MENSA	SIME	SIME 2R6	3641	115,12
SPOGLIATOI	ACV	Sport Master SGME 10-25	500000468003	29,8

STABILIMENTO PRO SERVICE				
LOCALI SERVITI DALLA CALDAIA	MARCA	MODELLO	MATRICOLA N°	POTENZA NOMINALE (Kw)
UFFICI / SPOGLIATOI		9500 RBT	1201223105000100	115,12
OFFICINA (N° 7 impianti) <i>NB. Robur Matr. 334210083 dismesso nel mese di Ottobre 2020</i>	ROBUR	M50	310100 310099 310097 334210078 334210077 334210079 310089	50,7 (per ciascuno dei n°8 impianti)

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 con potenzialità termica >350 Kw e con cadenza annuale per le caldaie comprese tra 35 Kw e 350 Kw 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; tali controlli hanno come obiettivo quello di verificare l'uso razionale dell'energia e delle emissioni in atmosfera.



GAS FLUORURATI: la Fosber presso i suoi stabilimenti vari impianti di climatizzazione contenenti varie tipologie e quantità di gas fluorurati; se ne riporta l'elenco, per completezza, nelle seguenti tabelle:

MONSAGRATI	MARCA	TIPO REFRIGERANTE	CARICA REFRIGERANTE	Ton CO2 eq.
MENSA	DAIKIN Mod. EUWAB16KAZW1 - Matr. 4006793	R407 C	4,6 + 4,6	16,3208
UFFICI	BLUE BOX Mod ZETA ECHOS LN 5,2 - Matr.SB10006939	R410 A	6,1	12,7368
UFFICI	DAIKIN Mod. EUWAP100CAYNB - Matr. 330045	R407 C	26	46,124

PRO SERVICE	MARCA	TIPO REFRIGERANTE	CARICA REFRIGERANTE	Ton CO2 eq.
MENSA	DAIKIN Mod. AZAS125M791B - Matr. 1800804	R32	2,6	1,755
UFFICI	AERMEC ANL 102 Matr. 1804005182930002	R410A	5,9	12,3192

L'impatto ambientale causato da tali impianti deriverebbe soprattutto da un eventuale malfunzionamento; infatti 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 ricopre il ruolo di Terzo Responsabile degli impianti presso entrambi gli stabilimenti.

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

In condizioni di emergenza è inoltre possibile che possano generarsi emissioni di fumi come sottoprodotti della combustione. Le attività che si svolgono in entrambi i siti sono soggette alla prevenzione incendi; di seguito il quadro riassuntivo delle attività soggette

MONSAGRATI	
Attività	Descrizione
49.1A	Gruppi elettrogeni e/o di cogenerazione con motori di potenza da 25 a 350 kW
74.3C	Impianti di produzione calore con potenzialità superiore a 700 KW
54.2C	Officine meccaniche per lavorazioni a freddo con oltre 50 addetti
<p>Il comando provinciale ha valutato la completezza formale della pratica di rinnovo CPI acquisita in data 2016-11-22 con Prot. N. 13876 confermandone la validità fino al 2021-11-29.</p> <p>In data 2021-10-15 è stata inviata richiesta di rinnovo con Prot. N. 14408</p> <p>In data 2019-03-22 viene inoltrata dichiarazione di voltura ed acquisita agli atti dai VVF con Prot. N. 14408 con segnalazione dell'installazione del gruppo elettrogeno Att. 49.1A del DPR 01-08-2011 n. 151</p> <p>In data 2021-10-15 viene inviata richiesta di rinnovo con Prot. N.14408.</p>	

PRO SERVICE	
Attività	Descrizione
74.2B	Impianti di produzione calore con potenzialità superiore a 350 KW (fino a 700 KW)
74.1A	Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW (fino a 350 kW)
54.1B	Officine meccaniche per lavorazioni a freddo, da 25 a 50 addetti
Dichiarazione per Voltura in data 29/09/2018 viene inoltrata dichiarazione di voltura ed acquisita agli atti dai VVF con Prot. N. 1660; i VVF rilasciano parere favorevole VVF, rif. pratica 0003765 del 15/03/2019. In data 2019-12-28 viene inoltrata la SCIA al comando provinciale dei VVF di Lucca, rif. Pratica N°1660	

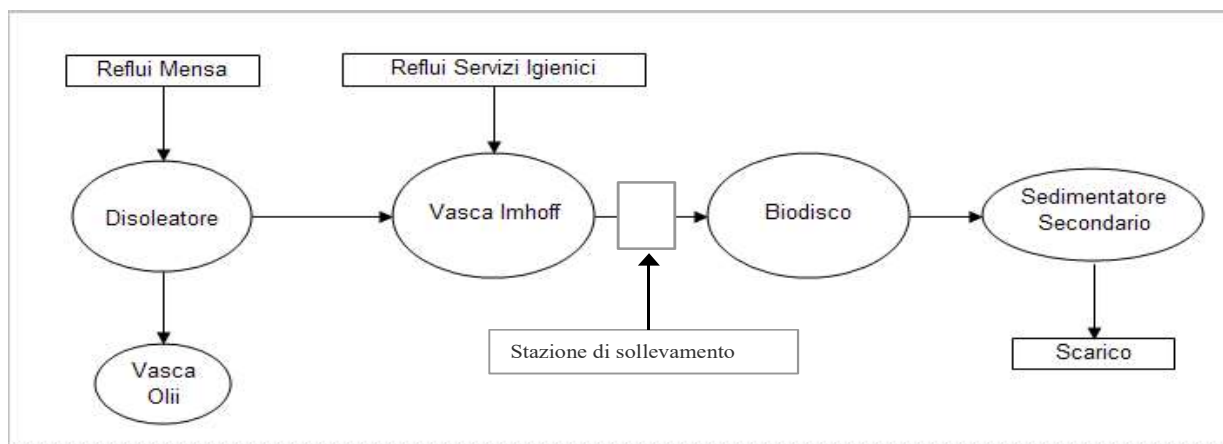
Come misure di mitigazione dei rischi ambientali e di sicurezza legate alla gestione delle emergenze, si identificano:

- 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.

5.1.2 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici della Fosber sono di tipo domestico e provengono dai servizi igienici e dalla mensa, presente all'interno dello stabilimento. Di seguito si riporta una breve descrizione degli impianti, le pratiche autorizzative presenti, le modalità di svolgimento delle manutenzioni e le analisi che testimoniano il rispetto delle prescrizioni vigenti.

MONSAGRATI - Gli scarichi idrici sono di tipo "assimilabile al domestico", provengono dai servizi igienici e dalla mensa presente all'interno dello stabilimento, e sono convogliati in un impianto di depurazione, ove vengono separatamente trattati prima di confluire nel Torrente Freddana, così come prescritto dall'autorizzazione n° 184 rilasciata in data 22/04/04 dal Comune di Pescaglia in conformità ai decreti allora in vigore DLgs 152/99; articolo 2 comma 2 della L.R. 64/2001 (rinnovo concessione autorizzata in data 20/01/2009 dalla Provincia di Lucca). Di seguito un diagramma di flusso di funzionamento dell'impianto.



L'Azienda ha disposto un controllo periodico sulla qualità delle proprie acque di scarico ed ha affidato ad una ditta esterna (Centro depurazioni Acque) la manutenzione dell'impianto di depurazione e lo svolgimento delle analisi a valle di tale scarico:

- manutenzione ordinaria, operazioni necessarie ad accertare la regolarità ed il buon funzionamento del sistema (mensile);
- 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;
- analisi periodica (quadrimestrale) delle acque di scarico.

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. Le analisi condotte nel corso degli anni riportano tutti i valori dei parametri analizzati ampiamente al di sotto dei limiti di legge a meno di alcuni lievi superamenti dei parametri fosforo totale e azoto nitroso (nel 2015) e C.O.D.

La tabella riportata nella pagina seguente 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 stato oggetto di stretto monitoraggio ed azioni di contrasto. Preso atto della situazione, in considerazione dell'avvicinarsi della fine della vita utile del vecchio biodisco ed il conseguente peggiorare delle sue prestazioni, l'Alta Direzione ne ha commissionato la sostituzione avvenuta in data 11 aprile 2018 ad opera della Centro Depurazioni Acque (smontaggio del vecchio modulo a biodisco, l'aerazione della vasca ed il

montaggio di un nuovo modulo sistema integrato per la depurazione biologica a biorulli, SERIE M 115 costruito dalla MITA Water Technologies S.r.l).

Le analisi di scarico forniscono valori in linea con i risultati attesi a meno delle ultime rilevazioni sui parametri dell'azoto nitroso e COD. L'approfondimento condotto di concerto con la Centro Depurazione Acque (manuttrice dell'impianto) e la Bluechemical (laboratorio specializzato di analisi chimiche e biologiche) ha individuato i seguenti aspetti ai quali si sta lavorando:

- monitorare il quantitativo di prodotti disinfettanti il cui utilizzo, aumentato considerevolmente nel corso del 2020 /2021, potrebbe aver determinato una diluizione non ottimale nella vasca Imhof ed una riduzione della flora batterica. A tal proposito è già stata concordata l'applicazione periodica di una miscela enzimatica in polvere che vada a ricostituire la flora batterica ideale; qualora la soluzione si dimostri efficace si provvederà all'installazione di un dosatore automatico che a cadenza prestabilita inietti la corretta dose di miscela enzimatica nel sistema;
- aumentare la frequenza della pulizia periodica del degrassatore posto sulla linea mensa.

Si riportano in tabella i valori medi, espressi in concentrazione, delle analisi quadrimestrali effettuate negli ultimi 5 anni (in archivio è presente lo storico delle analisi a partire dal 2003) confrontato con i valori della tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/06 per scarichi in acque superficiali.

Parametro monitorato	Unità di misura	MONSAGRATI							Riferimento (tab 3 All. 5 D. Lgs. 152/06)
		Media 2015	Media 2016	Media 2017	Media 2018	Media 2019	Media 2020	Media 2021	
pH		7,4	7,6	7,6	7,4	7,4	6,9	7,4	5,5-9,5
S.S.T.	mg/l	28,5	40,0	85,0	40,8	29,3	54,7	41,7	<=80
C.O.D.	mg/l	197,3	213,3	304,0	125,5	91,7	146	136,7	<=160
Oli e grassi animali e vegetali	mg/l	1,7	7,2	12,3	9,0	6,7	2,2	4,1	<=20
Azoto Nitrico	mg/l	9,3	1,4	0,2	7,9	6,4	26,7	0,69	<=20
Fosforo totale	mg/l	11,7	9,1	9,8	7,6	6,2	9,9	7,2	<=10
Azoto nitroso	mg/l	3,4	0,011	0,001	5,2	2,9	6,4	9,3	0,6

Monsagrati: Analisi acque di scarico

PRO SERVICE- Gli scarichi idrici sono di tipo domestico e provengono dai servizi igienici e dalla mensa presente all'interno dello stabilimento. Con la pratica SUAP 3317/18 si rilascia AUA del 14/12/2018 - Attività di magazzino e assemblaggio macchinari per l'industria con a corredo uffici e refettorio in sostituzione dei seguenti titoli:

- scarico reflui assimilabili a domestici* (Acque reflue da ritenersi assimilate ad acque reflue domestiche Tab.1 All. 2 Regolamento Regionale DPGRT 46/R/2008 alla voce 1);
- comunicazione art.8 c.4 L447/95.

*NB Il comune di Lucca con nota acquisita al Prot n.AOOGRT/528113/P.050.045 del 28/11/2018 autorizza con le prescrizioni riportate in allegato A (rispetto dei limiti di legge e corretta manutenzione dell'impianto). Il corretto rispetto di quanto riportato nell'autorizzazione è garantito da un impianto che opera come segue:

- servizi igienici: Immissione liquami in fossa Imhof dedicata previo ingresso nel sistema di depurazione;
- refettorio: Pretrattamento con degrassatore e convoglio in fossa Imhof dedicata, per poi essere successivamente immessa nel sistema di depurazione

Il sistema di depurazione è così composto:

- vasca imhof trattamento primario e digestione anaerobica delle acque reflue;
- portata costante, con processo di depurazione biologica a fanghi attivi ad ossidazione totale, costituito da una vasca in prfv con copertura di classe a15 (traffico pedonale), ispezionabile;
- fasi di trattamento: accumulo, equalizzazione denitrificazione / ossidazione e sedimentazione secondaria / ricircolo fanghi;
- filtri a biodisco;
- dimensionamento depuratore pari a 25 AE (calcolati secondo quanto previsto dal Regolamento Comunale per scarichi di acque reflue domestiche o assimilate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura del 27-01-2015) con recapito finale dello scarico in corpo idrico superficiale, canaletta irrigua che confluisce nel canale Arsina

L'Azienda ha disposto un controllo periodico sulla qualità delle proprie acque di scarico ed ha affidato ad una ditta esterna (Giannerini Depurazione Acque) la manutenzione dell'impianto di depurazione ed alla Bluechemical lo svolgimento periodico delle analisi a valle dello scarico.

Parametro monitorato	Unità di misura	PRO SERVICE		Riferimento (Tab 4 All. 5 D. Lgs. 152/06)
		2020	2021	
pH		7,8	7,7	6 - 8
S.S.T.	mg/l	10,0	34,0	<=25
C.O.D.	mg/l	55,0	100,0	<=100
Oli e grassi animali e vegetali	mg/l	1,1	1,9	<=20
Azoto Nitrico	mg/l	0,8	35,0	<=20
Fosforo totale	mg/l	9,3	11,0	<=10
Azoto nitroso	mg/l	0,1	4,9	0,6

Pro Service: Analisi acque di scarico



Nessuna delle attività svolte dalla Fosber rientra tra quelle previste dal campo di applicazione della L.R. 46/R del settembre 2008 in merito alla gestione delle acque meteoriche dilavanti; le acque di tipo meteorico sono canalizzate senza pretrattamenti rispettivamente nel Torrente Freddana (per lo stabilimento di Monsagrati) e nel fosso di scolo adiacente al perimetro aziendale (per lo stabilimento Pro Service).

5.1.3 Consumi risorse idriche

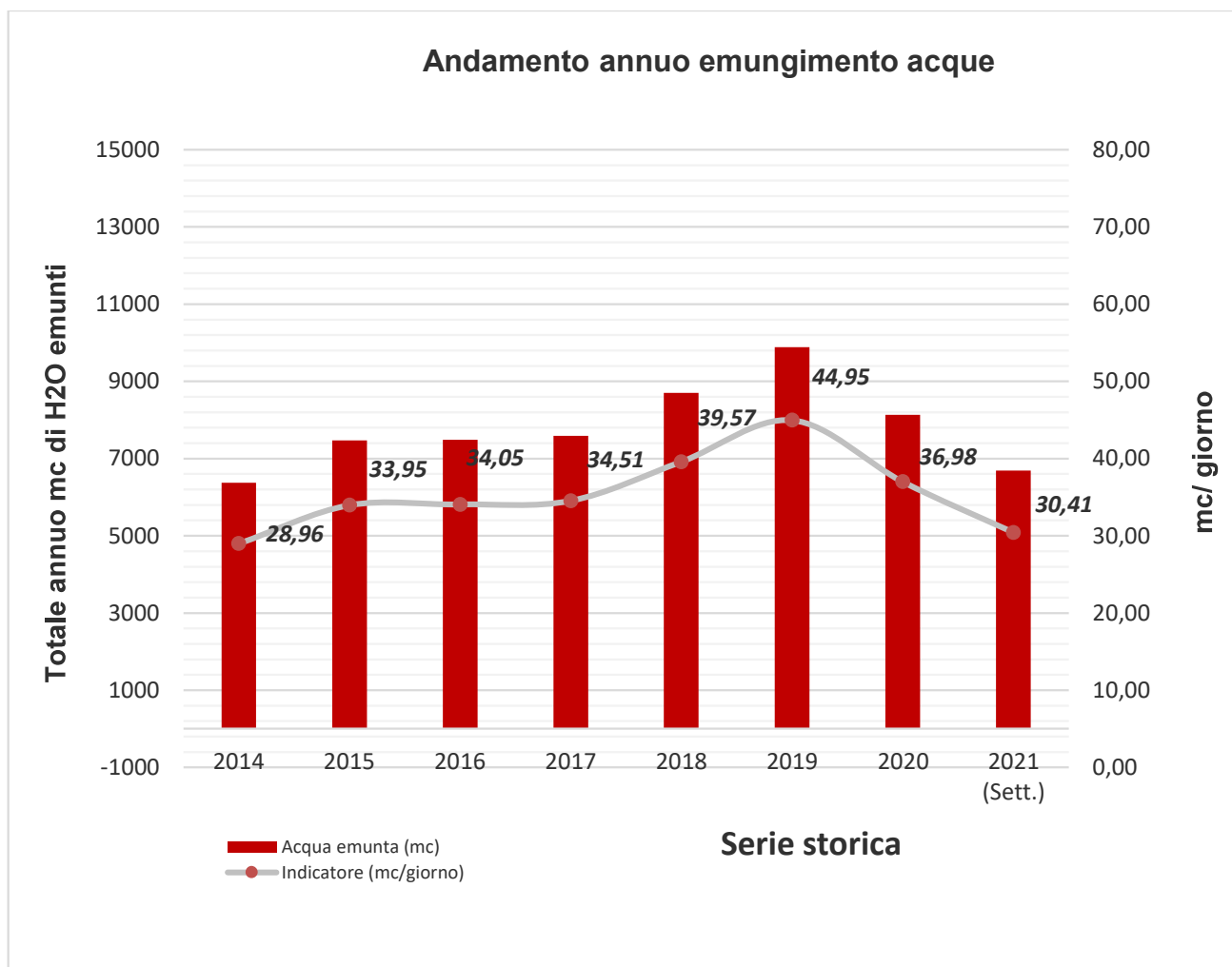
Il processo produttivo svolto dalla Fosber non richiede l'utilizzo di acqua presso nessuno dei 2 stabilimenti.

MONSAGRATI

Pur non essendo il consumo di risorse idriche un aspetto ambientale rilevante se ne monitora costantemente sia l'approvvigionamento da pozzo (vincolato al rispetto della prescrizione autorizzativa in possesso) che da acquedotto pubblico. I consumi / prelievi idrici avvengono attraverso 3 punti di prelievo:

- acquedotto pubblico - sempre in funzione, serve servizi igienici, uffici, etc.;
- 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. Viene richiesto aggiornamento di autorizzazione in data 15/11/2021. Il grafico che segue riporta i quantitativi di acqua emunta dalla Fosber dal 2014 evidenziando il pieno rispetto dei vincoli autorizzativi.



Andamento annuo emungimento delle acque MONSAGRATI

Le opere di presa consistono in due pozzi muniti di elettropompa sommersa: il primo con tubazione di prelievo con diametro 9 cm, camicia esterna di rivestimento di 26 cm di diametro, e profondità di 35 metri; il secondo con tubo di rivestimento di 18 cm, tubazione di prelievo di 6 cm, e profondità di 35 m. Tali opere risultano accatastati nel Foglio n° 68, mappali n° 160, 161 del Comune di Pescaglia. La Fosber possiede anche, presso lo stabilimento di Monsagrati, 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").

PRO SERVICE- Il processo produttivo non richiede l'utilizzo di acqua. La Fosber possiede regolare autorizzazione di allacciamento alla rete pubblica gestita dalla GEAL S.p.A (Gestione Esercizio Acquedotti Lucchesi) per utilizzo servizi, uffici, mensa e simili.

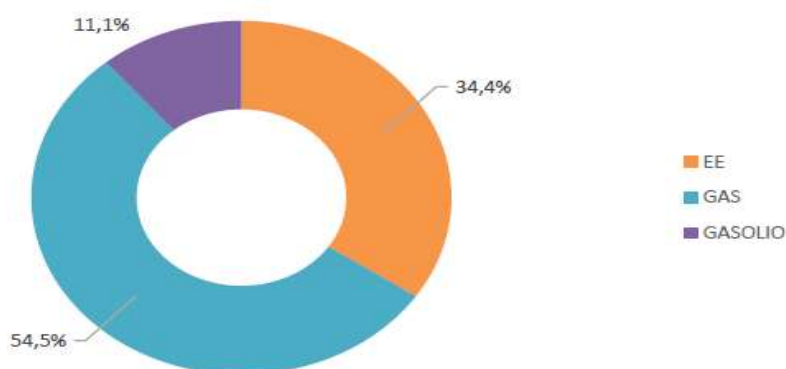
5.1.4 Consumi energetici

Nel corso del 2019 entrambi gli stabilimenti sono stati oggetto di diagnosi energetica condotta ai sensi del D.Lgs 102/2014 e delle UNI 16247 e trasmessa in data 19/12/2019 all'ENEA con protocollo 201911588.

Un'analisi dettagliata dei consumi e di possibili interventi di ulteriore efficientamento sono contenuti nelle relazioni di diagnosi energetica di cui di seguito si riporta, per ciascuno dei 2 stabilimenti, esclusivamente la ripartizione dell'energia primaria totale consumata.

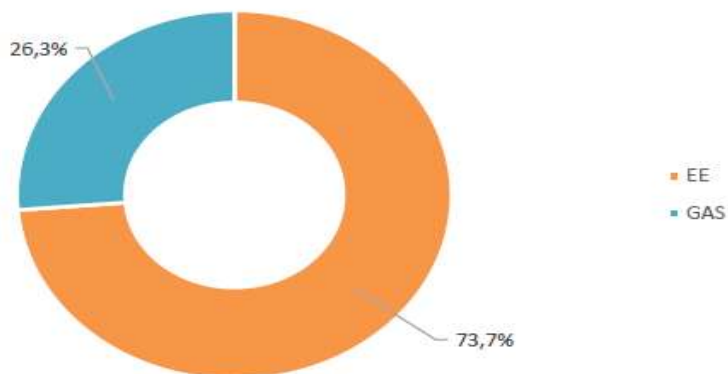
MONSAGRATI: dati riferiti al periodo gennaio 2018 - dicembre 2018 (EE, gas e gasolio)

EE	GAS	GASOLIO	TOTALI
456266,0 kWh	161451,0 smc	32000 lt	
85,3 (Tep)	135 (Tep)	27,5 (Tep)	247,8 (Tep)
34,4%	54,5%	11,1%	



PRO SERVICE: dati riferiti al periodo gennaio 2018 - dicembre 2018 (gas) ed al periodo settembre 2018 - agosto 2019 (EE)

EE	GAS	TOTALI
2185970 kWh	17446,0 smc	
40,9 (Tep)	14,6(Tep)	247,8 (Tep)
73,7%	26,3%	





I consumi di energia primaria relativi agli stabilimenti Fosber, come si evince dai grafici sopra riportati, sono riconducibili a:

- 1) **Consumi di energia elettrica:** viene acquistata dalla rete pubblica ed utilizzata per l'alimentazione degli impianti, per l'illuminazione dell'officina, degli uffici, delle aree esterne, della mensa e nel periodo estivo per il funzionamento dell'aria condizionata;
- 2) **Consumi di combustibile per riscaldamento (metano):** in entrambi gli stabilimenti sono presenti caldaie alimentate a metano, utilizzate per il riscaldamento degli uffici e delle aree produttive, per la fornitura di acqua calda;
- 3) **Consumi di gasolio:** auto aziendali, servizio di ranting, eventuale attivazione del gruppo elettrogeno (afferenti quasi esclusivamente allo stabilimento di Monsagrati).

CONSUMI ENERGIA ELETTRICA MONSAGRATI e PRO SERVICE

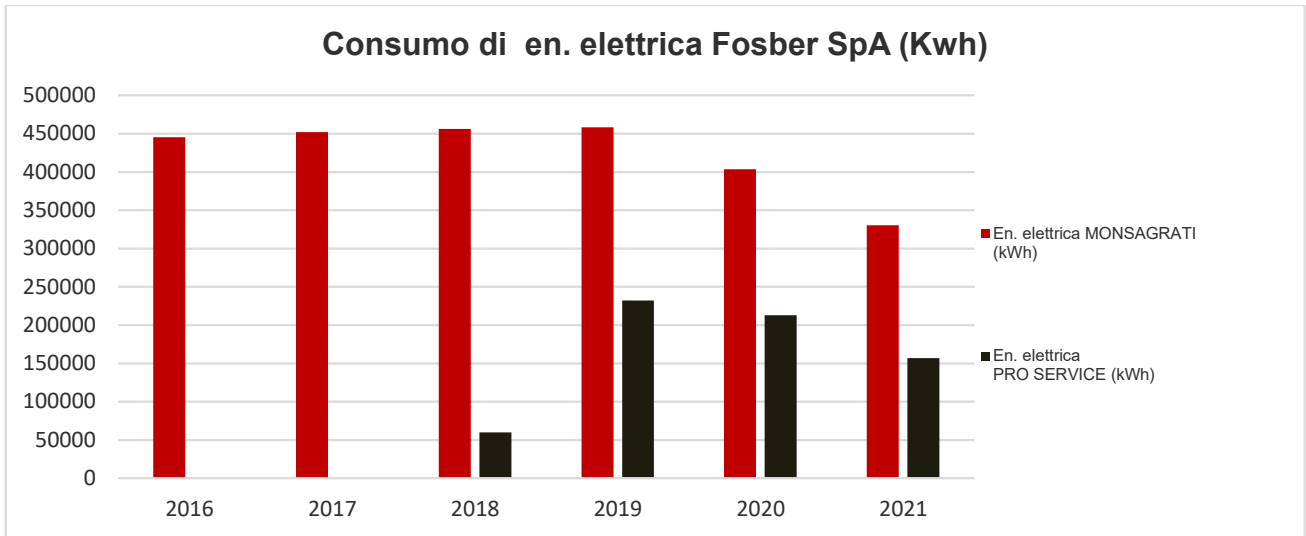
L'analisi dettagliata dei consumi di energia elettrica non consente ad oggi di stabilire una fase del ciclo produttivo più energivora di altre (in precedenza le modalità organizzative avevano portato ad individuare nelle ore di collaudo la fase più energivora), si decide pertanto di modificare il dato B prendendo come riferimento il numero complessivo di ore lavorate. Non essendoci al momento grandi differenze nelle modalità di utilizzo dell'energia elettrica tra i 2 stabilimenti, ed essendoci un notevole scambio di personale tra le 2 sedi che non consente l'attribuzione specifica delle ore lavorate, si decide per l'utilizzo di un indicatore unico.

La Fosber SpA nel selezionare il Gestore dei Servizi Energetici dai quali approvvigionarsi prende in considerazione non solo i criteri di economicità offerti in relazione alla modalità ed alla tipologia dei consumi, ma guarda con attenzione anche al mix energetico utilizzato per la produzione con l'obiettivo triennale di approvvigionarsi da SGE che utilizzino esclusivamente come fonte primaria l'energia rinnovabile.

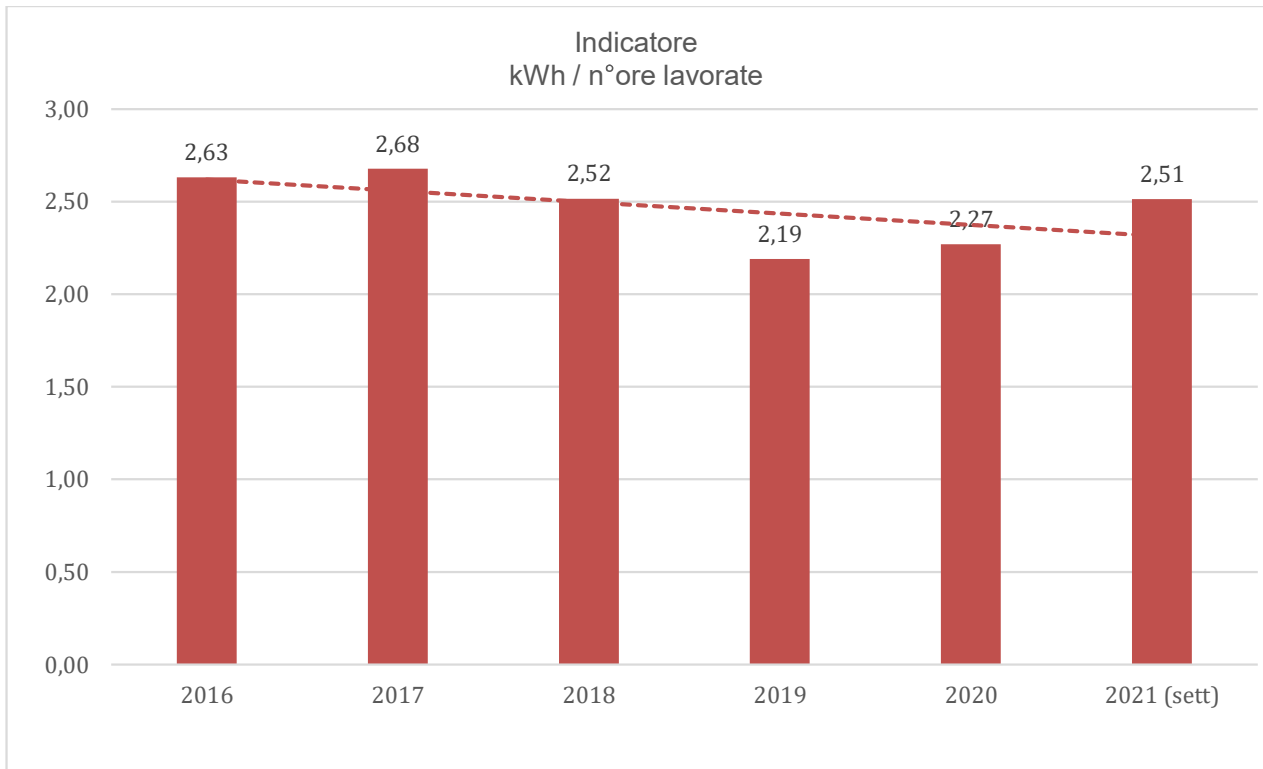
Dall'analisi della stima del mix di combustibili utilizzato per la produzione dell'elettricità venduta dall'impresa determinata dal SGE in collaborazione con Terna (in ottemperanza al decreto MSE del 31-07-2009), si riporta di seguito la % ricavata da fonti rinnovabili:

% DA FONTI RINNOVABILI		
Composizione del mix energetico produzione energia elettrica venduta		
	SORGENIA (attuale SGE Monsagrati)	ENEL (attuale SGE Pro Service)
2017	11,08% (*)	NA
2018	11,07% (*)	35,85 (*)
2019	18,16 (**)	38,22 (**)
2020	Dato non ancora disponibile	Dato non ancora disponibile

(*) Dato a consuntivo (**) Dato a pre-consuntivo



Consumo di energia elettrica (Kwh) della Fosber SpA



Consumo medio di energia elettrica consumata (Kwh) per ogni ora lavorata

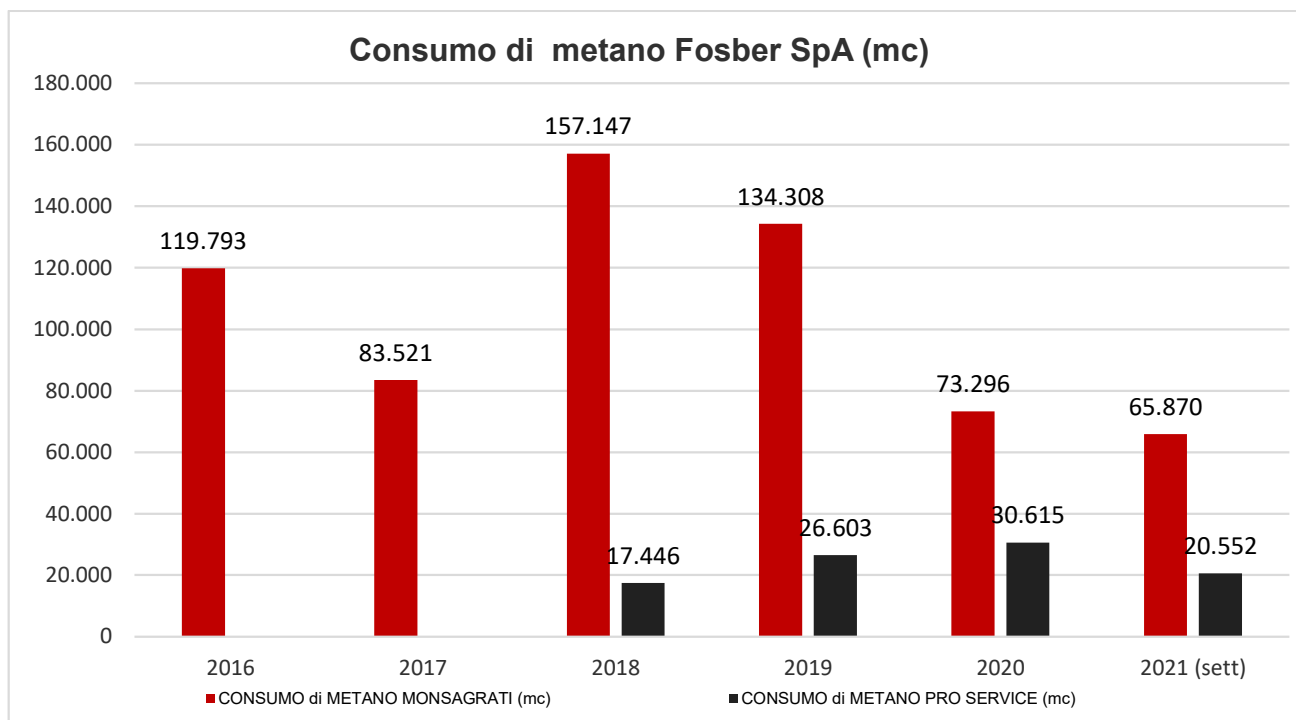
CONSUMI DI COMBUSTIBILE PER RISCALDAMENTO (METANO)

Il metano è utilizzato esclusivamente per il riscaldamento degli uffici e delle aree produttive interne ai 2 stabilimenti. Le variazioni nel consumo nel corso degli anni sono dovute essenzialmente alle climatiche più o meno favorevoli dell'annata presa in considerazione.

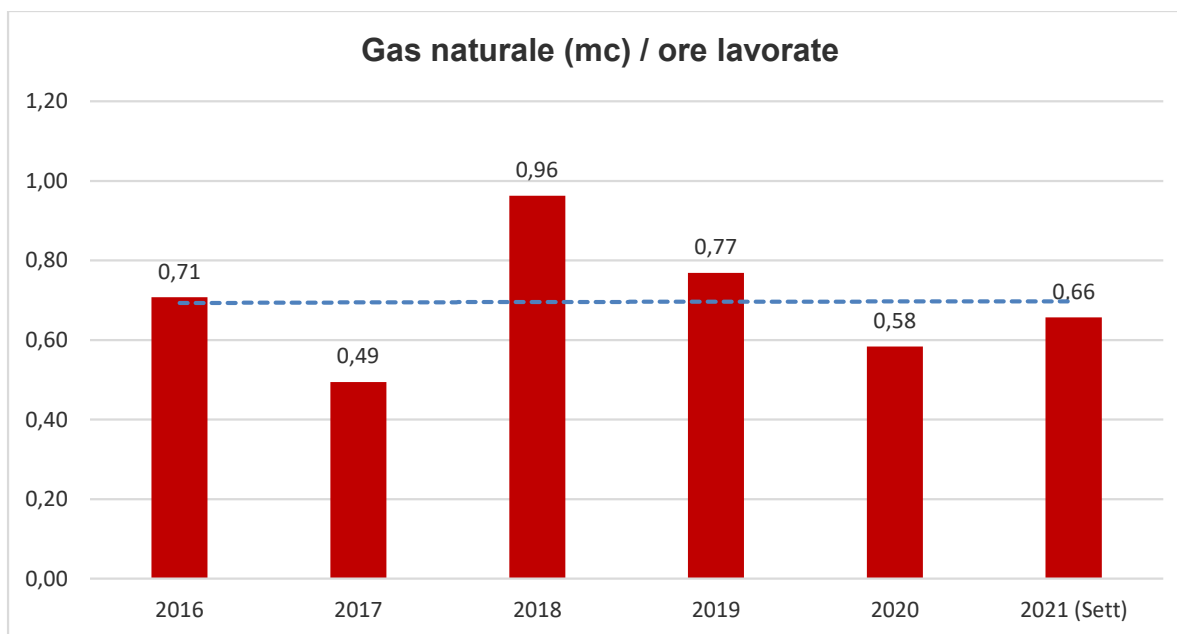


Da segnalare un aumento deciso dei consumi nel 2018 da attribuire a:

- MONSAGRATI: introduzione del turno serale / notturno da parte della ditta di imballaggio che effettua la movimentazione e trasporto di materiali il cui orario di lavoro è stato esteso fino alle 24:00;
- PRO SERVICE: aggiunta dei consumi per il riscaldamento dello stabilimento non presente in precedenza.
-



Consumo di metano (mc) della Fosber SpA



Consumo medio di metano (mc) per ogni ora lavorata

Nel corso degli anni sono stati condotti diversi progetti finalizzati a migliorare le prestazioni energetiche presso lo stabilimento di Monsagrati, di seguito quelli più rilevanti:

- contatore analogico separato per i consumi energetici della produzione;
- studio di fattibilità per la realizzazione di un impianto fotovoltaico (intervento abortito per indisponibilità di budget dovuta ad altre priorità di carattere produttivo);
- sostituzione di tutti i corpi illuminanti presenti con lampade a LED a minore consumo energetico (fine 2016 – inizio 2017);
- installati nell'estate 2020 dispositivi di controllo automatico delle luci presenti in azienda con l'obiettivo di evitare sprechi di e rendere maggiormente razionale ed efficiente l'utilizzo della corrente elettrica operando i seguenti interventi:
 - officina: dispositivo automatico di accensione e spegnimento con orologio che le disalimenta tra le 11:00pm e le 6:00am (dispositivo bypassabile in condizioni straordinarie e/o di emergenza);
 - officina: accensione automatica delle "luci basse" di officina collegate a sensori di lettura dei valori di luminosità ad 80 cm dal suolo (accensione impostata al rilevamento di valori <500 lux);
 - uffici: installazione timers per spegnimento automatico delle luci tra le 9:00pm e le 5:30am (dispositivo bypassabile in condizioni straordinarie e/o di emergenza).

CONSUMI DI GASOLIO - MONSAGRATI e PRO SERVICE

L'azienda non possiede mezzi pesanti ma solamente alcune auto aziendali utilizzate dai dipendenti per gli spostamenti relativi alle attività svolte. Di seguito si riporta il numero di Km percorsi dai veicoli aziendali, una stima dei litri di gasolio consumati ed il calcolo delle tonnellate di CO₂ emesse.

Con l'aumentare del parco auto aziendale, la Fosber ha deciso di comprare delle auto elettriche, una a disposizione dei lavoratori di Monsagrati ed una in Pro Service; le 2 auto elettriche aziendali sono in funzione dai primi mesi del 2019.

ANNO DI RIFERIMENTO	KM PERCORSI AUTO A DIESEL (*dato stimato)	LITRI DI GASOLIO CONSUMATI	TON CO2 EMESSA DA AUTO AZIENDALI
2016	425000	28.333	73,7
2017	455000	30.333	78,9
2018	480000	32.000	83,2
2019	530000	35.333	91,9
2020	500000	33.333	86,7
2021 (sett.)	340000	22.667	58,9

5.1.5 Rifiuti

La maggior parte dei rifiuti speciali prodotti dalla Fosber SpA è riconducibile alle seguenti fasi produttive:

- gestione della merce proveniente dai fornitori (Monsagrati e Pro Service),
- produzione interna (Monsagrati),
- collaudo ((Monsagrati).

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.

MONSAGRATI

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.

Fin dal 20 aprile 2009 l'ASCIT, in collaborazione con l'Amministrazione Comunale di Pescaglia, opera in quasi tutto il comune la raccolta differenziata; In Fosber l'ASCIT ritira le seguenti tipologie di rifiuti speciali assimilabili agli urbani: cartone, plastica, organico, oli da cucina con risultati attesi di differenziazione dei rifiuti pari all'80%.

Si riportano i quantitativi di rifiuti prodotti negli ultimi 5 anni presso lo Stabilimento di Monsagrati con indicata la loro destinazione finale.

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.

MONSAGRATI									
DESCRIZIONE	CODICE CER	(P) (NP) (X)	DESTINAZIONE	QUANTITÀ PRODOTTA (KG)					
				2016	2017	2018	2019	2020	2021 (Sett)
Altre emulsioni	130802*	P(X)	Recupero	500	978	992	931	386	55
Imballaggi in carta e cartone -	150101	NP(X)	Recupero	8940	29800	18820	15940	16860	12820
Imballaggi in legno	150103	NP(X)	Recupero	116120	101180	145000	153540	116020	75560
Imballaggi metallici contenenti matrici	150111	P	Smaltimento	16	0	31	2	11	9
Cavi	170411	NP(X)	Recupero	1180	1700	1545	2000	2430	1690
Fanghi fosse settiche	200304	NP	Smaltimento	6360	12100	58160	85620	24520	20760
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	150110*	P	Smaltimento	80	0	114	421	127	123
Ferro e acciaio	170405	NP(X)	Recupero	34940	35540	28360	66990	24000	77480
Apparecchi fuori uso contenenti sostanze pericolose (monitor)	160213*	P	Smaltimento	0	116	139	83	154	0
Apparecchi fuori uso	160214	NP	Smaltimento	0	483	12592	1062	255	37
Batterie al piombo	160601*	P	Recupero	0	235	0	0	0	0
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	200121*	P	Recupero	14	66	56	22	19	0
Cere e grassi esauriti	120112*	P(X)	Recupero	0	0	0	0	147	0
Liquidi antigelo	160114*	P	Recupero	0	0	0	0	235	36
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	130205*	P(X)	Recupero	200	0	380	0	0	0
Toner per stampa esauriti diversi da quelli alla voce 080317	80318	NP(X)	Recupero	86	0	0	0	0	0
Materiali assorbenti / filtranti	150202*	P	Recupero	0	0	0	68	17	0
pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	80111	P	Smaltimento	0	0	0	188	0	0
componenti rimosso da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	160216	NP	Recupero	0	355	560	185	180	110
armadi, tavoli, mobili, divani, poltrone, sedie, MOQUETTE...	200307	NP	Recupero	0	0	640	1560	0	0
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	130208*	P(X)	Recupero	0	0	0	0	208	275
Imballaggi composti SACCHI BARRIERA	150105	NP	Recupero	0	0	0	0	1050	1060
Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione	170903*	P	Recupero	0	0	0	0	847	0

Stabilimento Monsagrati: rifiuti prodotti da Fosber SpA

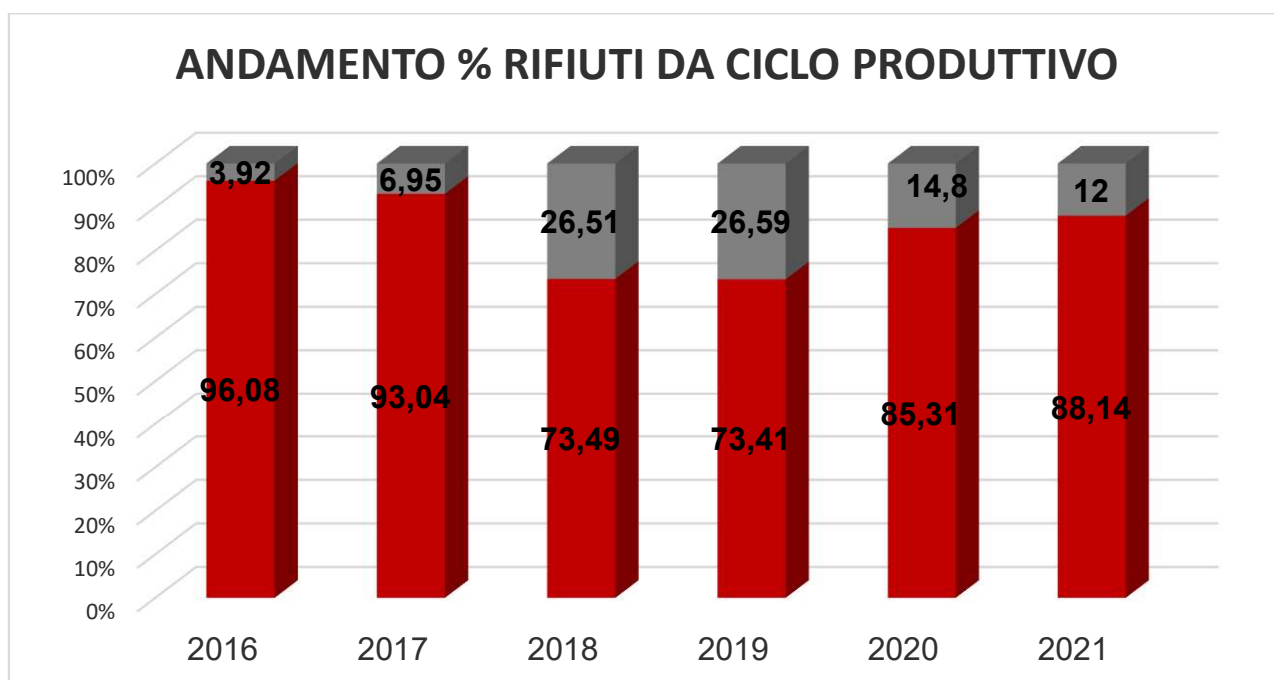
La tabella ci consente di capire quale sia stata l'evoluzione in materia di produzione dei rifiuti sia per tipologia che per quantità. Per non appesantire la tabella si è deciso di riportare esclusivamente i dati degli ultimi 5 anni (nelle Dichiarazione Ambientali relative agli anni precedenti si può andare più indietro nello storico con dati attendibili registrati a partire dai primi anni 2000).

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.

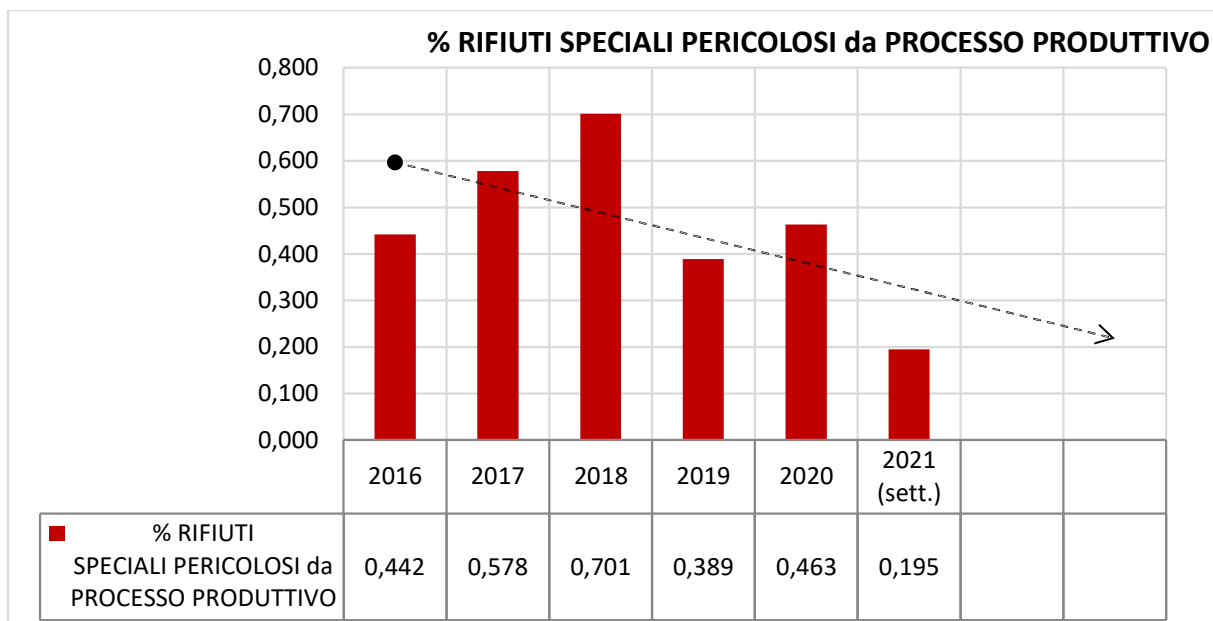
Il grafico sottostante riassume la percentuale di rifiuti derivati dal ciclo produttivo, rispetto a quelli occasionali e straordinari, prodotti nel corso degli anni. Il grafico, molto altalenante, dimostra come tale indicatore risenta notevolmente di situazioni occasionali che andrebbero analizzate in modo diverso (es. nella elevata % di rifiuti occasionali straordinari pesano notevolmente gli smaltimenti di ferro e acciaio /macchinari vecchi smaltiti presso il cantiere temporaneo; fanghi delle fosse settiche, etc.).



% rifiuti da ciclo produttivo rispetto a % rifiuti occasionali

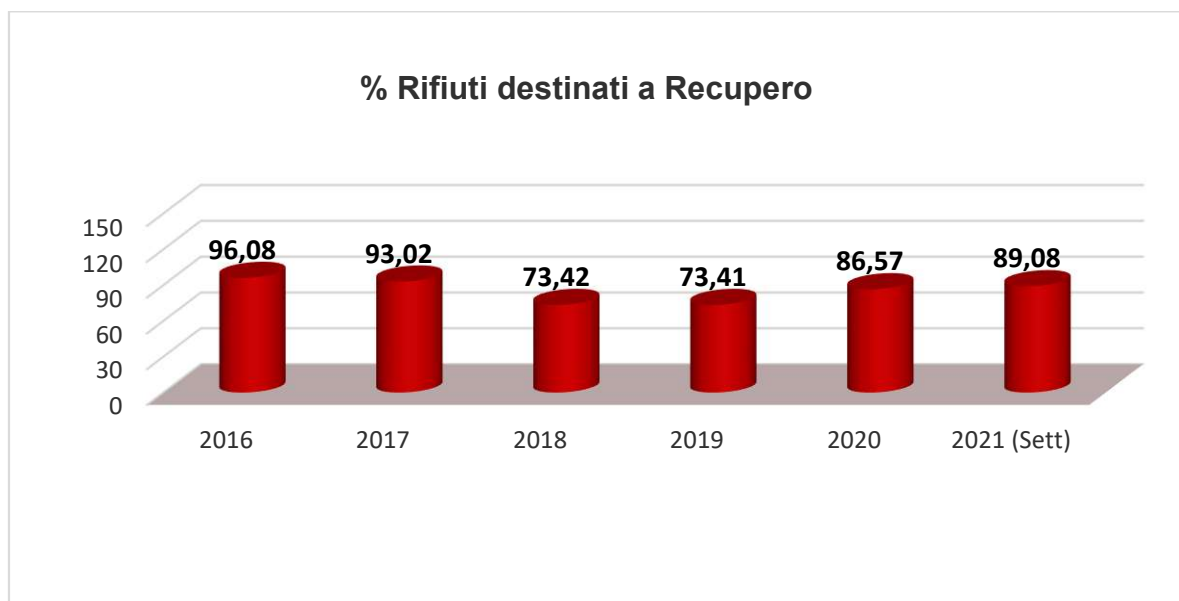
Dal totale dei rifiuti prodotti dal ciclo produttivo abbiamo poi considerato la % di quelli considerati pericolosi.

Il grafico che segue mostra chiaramente una tendenza alla diminuzione della % dei rifiuti speciali pericolosi derivanti da processo produttivo fino a rappresentare ormai da molti anni una percentuale irrisoria costantemente al di sotto dell'1% del totale.



% rifiuti pericolosi da processo produttivo

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.



% rifiuti smaltiti destinati a recupero



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.

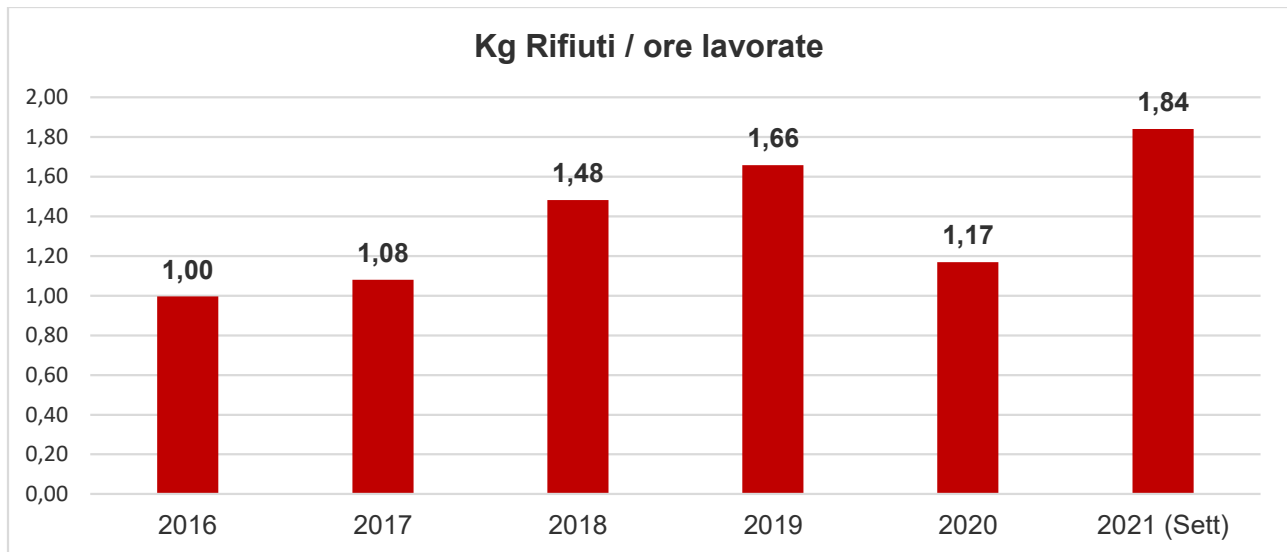
PRO SERVICE - Di seguito le tipologie ed i quantitativi di rifiuti speciali prodotti dall'apertura alla data del 30 Settembre 2021:

PRO SERVICE							
DESCRIZIONE	CODICE CER	(P) (NP) (X)	DESTINAZIONE	QUANTITÀ PRODOTTA (KG)			
				2018	2019	2020	2021 (Sett)
Ferro e acciaio	170405	NP(X)	Recupero	700	0	0	0
Imballaggi in carta e cartone -	150101	NP(X)	Recupero	0	1340	4080	3620
Fanghi fosse settiche	200304	NP	Smaltimento	0	13900	9640	0
Altri fondi e residui di reazione	070208*	P	Recupero	0	37	0	0
Altre emulsioni	130802*	P(X)	Recupero	0	59	0	0
Imballaggi in plastica	150102	NP(X)	Recupero	0	430	0	0
Imballaggi in legno	150103	NP(X)	Recupero	0	2640	6800	46770
Imballaggi compositi (sacchi barriera)	150105	NP(X)	Recupero	0	190	0	0
Componenti rimosso da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	160216	NP	Recupero	0	31	0	0

Pro Service: Rifiuti prodotti da Fosber

Dall'analisi trimestrale si evince che le principali tipologie di rifiuti prodotti sono imballaggi carta e cartone e legno.

Da ultimo si riporta l'indicatore che mette in relazione la totalità dei rifiuti prodotti in entrambi gli stabilimenti con il numero totale di ore lavorate. L'andamento mostra delle lievi oscillazioni (in valore assoluto non particolarmente significative mantenendosi sempre il rapporto compreso tra 1 e 1,9) ed una attenta analisi mostra come l'indicatore risenta notevolmente di situazioni occasionali che andrebbero analizzate separatamente e tenute fuori dal grafico (es. nella elevata % di rifiuti occasionali straordinari pesano notevolmente gli smaltimenti fanghi delle fosse settiche, vecchi macchinari smaltiti presso clienti, etc.).



Indicatore sulla produzione dei rifiuti

5.1.6 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.

L'assemblaggio delle materie prime si riferisce quasi esclusivamente allo Stabilimento di Monsagrati poiché presso la Pro Service avviene il semplice stoccaggio di ricambi di magazzino. Di seguito viene riportata una tabella relativa all'utilizzo, negli ultimi 5 anni, di tali prodotti riuniti in macro-categorie.



FAMIGLIA	2016	2017	2018	2019	2020	2021 (Sett)
Totale Olio (lt)	12747,27	18218,47	21060,45	20674,7	6602	7173,925
Totale grasso (kg)	2130,35	2399,65	2356,05	2233,425	2246,25	2068,175
Totale solventi (lt)	430,08	124,41	285,03	154,66	220,22	237,8
Totale collanti (lt)	22,79	22,78	20,27	20,1	20,29	26,22
Totale vernici (lt)	89,6	101,2	111,96	79,46	62,36	62,08

Quantità di materie prime ausiliarie

5.1.7 Odori

L'attività di Fosber non porta alla formazione di odori particolarmente rilevanti in nessuno dei suoi stabilimenti. L'affermazione è confermata 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.

Le uniche zone dove si possono formare odori molesti sono, per entrambi gli stabilimenti, quelle in prossimità degli impianti di depurazione, ed esclusivamente in condizioni di malfunzionamento dell'impianto. L'azienda sottopone a regolare manutenzione gli impianti presenti.



5.1.8 Rumore

ZONIZZAZIONE ACUSTICA

MONSAGRATI - L'azienda produce emissioni sonore derivanti dall'attività di assemblaggio, collaudo e piccole lavorazioni alle macchine utensili in officina. Queste emissioni sonore si propagano all'interno dello stabilimento e una parte all'esterno. I reparti maggiormente interessati da questo problema sono quelli dove avvengono le operazioni di collaudo. Gli altri, secondo le rilevazioni effettuate sembrano avere livelli di rumorosità decisamente più bassi. 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).

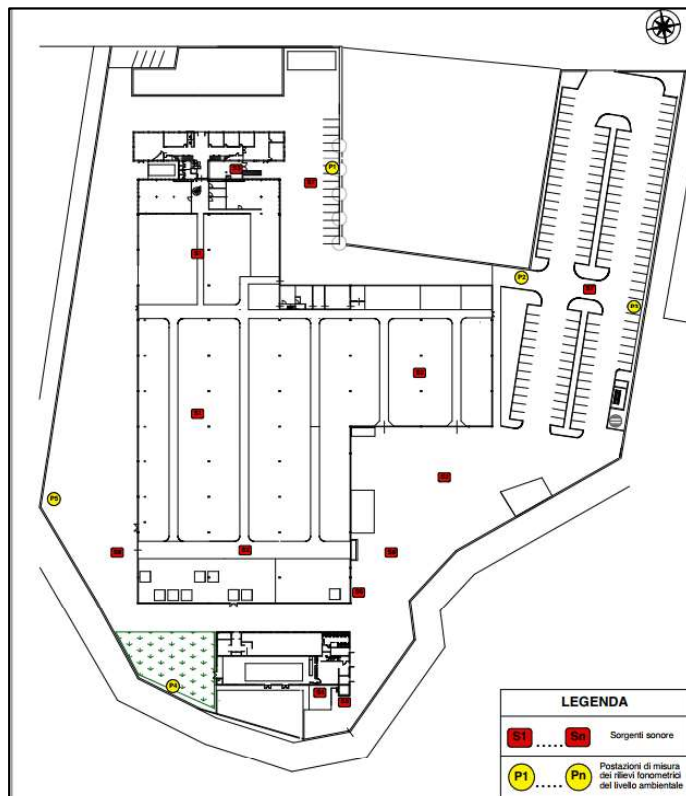
PRO SERVICE - Secondo il piano di zonizzazione acustica del Comune di Lucca, gran parte dello stabilimento ricade un'area di classe IV (intensa attività umana), mentre la porzione nord del fabbricato risulta situata in area di Classe III (aree di tipo misto).

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

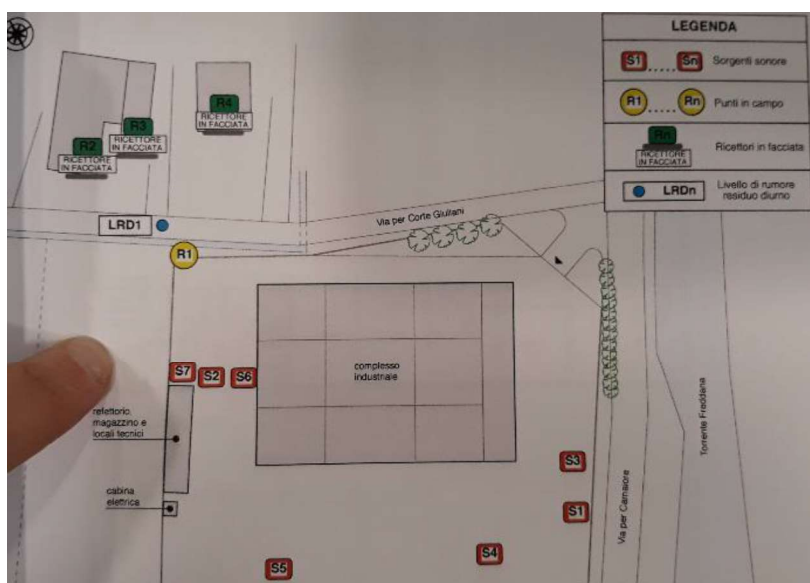
Tabelle A, B, C, D - Limiti di legge del dpcm 14/11/1997

VALUTAZIONE DI IMPATTO ACUSTICO

MONSAGRATI - le ultime rilevazioni fonometriche sono state effettuate nel mese di Novembre 2021 da parte dello Studio Bellandi & Petri, i livelli di rumorosità prodotti dall'attività sono risultati congrui con quelli massimi previsti dal D.P.C.M. 14.11.1997 e sono conformi alla L.R. 89/98 e per la specifica tipologia di insediamento, sono rispettati i limiti di immissione, emissione e del criterio differenziale, ai sensi della vigente normativa di riferimento.



PRO SERVICE - In data 20-09-2018 è stata rilasciata relazione tecnica di Valutazione previsionale di impatto acustico Prot. 18538 redatta a cura di professionista abilitato dalla quale risultano rispettate tutte le prescrizioni di cui alle tabelle del DPCM 14/11/1997(in AUA si riporta comunicazione di cui all'articolo 8, comma 4 della legge 26 Ottobre 1995, n°447 "Legge quadro sull'inquinamento acustico").



Pro Service: punti di emissione e ricettori

5.1.9 Amianto

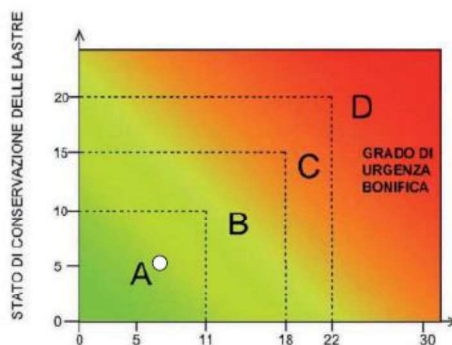
MONSAGRATI - Nello sito produttivo della Fosber erano presenti alcune coperture contenenti amianto; in particolare il tetto del locale mensa e la copertura dello stabilimento.

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.

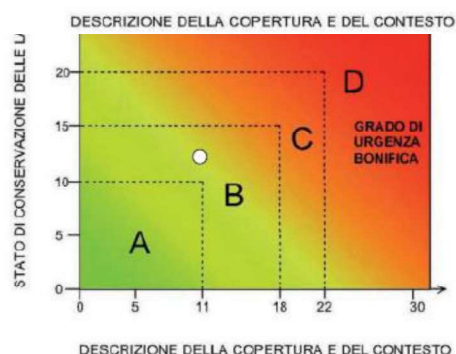
PRO SERVICE - La FPM SpA, proprietaria dello stabile, nel mese di Ottobre 2018 ha commissionato allo studio TECHNO INGEGNERIA la relazione tecnica di "Controllo e coordinamento di tutte le attività manutentive che Possono interessare i materiali in amianto così come previsto Dall'allegato 1 al DM 06/09/1994" ed è stato incaricato l'Ing. Bertocchini Raffaello quale responsabile con compiti di controllo e coordinamento di tutte le attività manutentive.

La Valutazione dello stato manutentivo delle coperture condotta con l'Algoritmo AMLETO restituisce i seguenti risultati:

- Tetto e controsoffitto A VOLTE in lastre di amianto: descrizione del contesto 6; Stato di conservazione 5. ZONA A: monitoraggio e controllo periodico (1 anno).



- Tettoia in lastre di amianto: descrizione del contesto 11; Stato di conservazione ZONA B: rimozione da programmare (entro 3 anni). Le aree danneggiate dovrebbero essere sistemate Con interventi limitati e controllate periodicamente al Fine di evitare danni ulteriori (1 volta l'anno)



Annualmente vengono condotti campionamenti e analisi finalizzate alla determinazione quantitativa delle concentrazioni di fibre di amianto aerodisperse in ambienti indoor; di seguiti se ne sintetizzano i risultati:

POSTAZIONE	CONCENTRAZIONE FIBRE ASBESTIFORMI TOTALI (FF/LITRO)				VALORI DI RIFERIMENTO (FIBRE ASBESTIFORMI) – DM 06/09/1994 (FF/LITRO)
	Ottobre 2018	Agosto 2019	Agosto 2020	Agosto 2021	
Punto F1**	NR*	2,9	1,3	1,9	20
Punto F2**	NR*	4,6	2,1	3,8	20
Punto F3**	1	1,3	2,9	NR*	20

* Non rilevabile sperimentalmente = 1 ff/litro

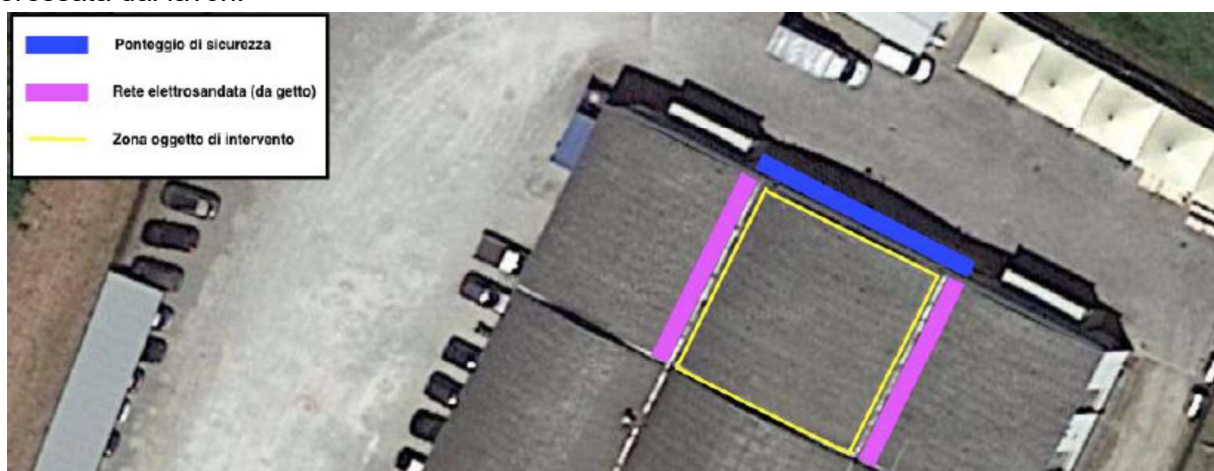
**Cfr. Planimetria presente nella relazione

A seguito di un evento meteorico avverso accaduto in data 04/04/2020 la proprietà dell'immobile ha provveduto prontamente alla messa in sicurezza della porzione di copertura danneggiata ed effettuato pochi giorni dopo un campionamento straordinario di fibre aerodisperse (con ulteriore punto di campionamento in prossimità della porzione di copertura interessata - F4); di seguito i risultati.

POSTAZIONE	CONCENTRAZIONE FIBRE ASBESTIFORMI TOTALI (FF/LITRO)	VALORI DI RIFERIMENTO (FIBRE ASBESTIFORMI) – DM 06/09/1994 (FF/LITRO)
	8 Aprile 2020	
Punto F1**	1,3	20
Punto F2**	2,1	20
Punto F3**	2,9	20
Punto F4**	1,3	20

**Cfr. Planimetria presente nella relazione

Pur non rilevandosi un peggioramento delle fibre aerodisperse campionate, la FPM, proprietà dell'immobile, ha predisposto il Piano di Lavoro (Articolo 256): vers.0 del 9-ott-2020 doc. N°0290118 "Rimozione, Bonifica copertura costituita da lastre in m.c.a. e materassino coibente e successiva posa di nuovo manto di copertura" inviato al SISPC Sistema Informativo Sanitario di Prevenzione. I lavori in programma per Novembre 2020 saranno realizzati dalla ditta specializzata MOVECO ed interesseranno circa 270mq di copertura; di seguito una foto della porzione dello stabilimento interessata dai lavori.



5.1.10 Sostanze lesive dell'ozono e emissioni climalteranti

All'interno dell'azienda sono presenti vari impianti di climatizzazione contenenti varie tipologie e quantità di gas fluorurati; ne riportiamo l'elenco, per completezza, nella seguente tabella:

MONSAGRATI	MARCA	TIPO REFRIGERANTE	CARICA REFRIGERANTE	Ton CO2 eq.
MENSA	DAIKIN Mod. EUWAB16KAZW1 Matr. 4006793	R407 C	4,6 + 4,6	16,3208
UFFICI	BLUE BOX Mod ZETA ECHOS LN 5,2 Matr.SB10006939	R410 A	6,1	12,7368
UFFICI	DAIKIN Mod. EUWAP100CAYNB Matr. 330045	R407 C	26	46,124

PRO SERVICE	MARCA	TIPO REFRIGERANTE	CARICA REFRIGERANTE	Ton CO2 eq.
MENSA	DAIKIN Mod. AZAS125M791B Matr. 1800804	R32	2,6	1,755
UFFICI	AERMEC ANL 102A Matr. 1804005182930002	R410A	5,9	12,3192

Tutte e tre 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.



5.1.11 Impatto visivo

MONSAGRATI - 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.

Lo stabilimento risulta parzialmente visibile dalla strada provinciale per Camaiore e da qualche abitazione presente nelle zone limitrofe. Con la locazione alla Fosber la struttura del capannone (che risultava ormai abbandonato da qualche anno) ha subito un notevole restyling migliorandone, oltre alla funzionalità, anche l'impatto visivo verso l'esterno.

5.1.12 Radiazioni ionizzanti

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

5.1.13 Trasporti

L'azienda non possiede mezzi pesanti ma solamente alcune auto aziendali utilizzate dai dipendenti per gli spostamenti relativi alle attività svolte. Di seguito si riporta il numero di Km percorsi dai veicoli aziendali, una stima dei litri di gasolio consumati ed il calcolo delle tonnellate di CO₂ emesse.

ANNO DI RIFERIMENTO	KM PERCORSI AUTO A DIESEL (*dato stimato)	LITRI DI GASOLIO CONSUMATI	TON CO ₂ EMESSA DA AUTO AZIENDALI
2014	375000	25.000	65,0
2015	400000	26.667	69,3
2016	425000	28.333	73,7
2017	455000	30.333	78,9
2018	480000	32.000	83,2
2019	530000	35.333	91,9
2020	500000	33.333	86,7
2021	340000	22.667	58,9

Con l'aumentare del parco auto aziendale, la Fosber ha deciso di comprare delle auto elettriche, una a disposizione dei lavoratori di Monsagrati ed una in Pro Service; le 2 auto elettriche aziendali sono in funzione dai primi mesi del 2019.

La maggior parte del traffico che le attività della Fosber genera è quello dovuto 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.



5.1.14 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.

MONSAGRATI - La valutazione dei rischi, che fa riferimento all'ultima campagna di misurazioni svolte all'interno dell'azienda in data Settembre 2021, 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.

PRO SERVICE - La valutazione dei rischi nei luoghi di lavoro condotta all'interno dell'azienda in data Settembre 2021, non ha evidenziato nessuna situazione di criticità essendo i valori rilevati ampiamente al di sotto dei limiti di legge.

Alla luce della non significatività emersa dalle potenziali sorgenti presenti all'interno degli stabilimenti, è ragionevole dedurre che anche nei confronti dell'ambiente esterno l'azienda non provochi impatti significativi.

5.1.15 PCB/PCT

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

Già nel luglio del 2010 si è provveduto alla sostituzione del trasformatore contenente olii e si è installato un nuovo trasformatore 400 KV RESINA, eliminando così la presenza di PCB/PCT.

6 VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Nessuna modifica rilevante rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

7 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

La metodologia con la quale sono stati individuati, analizzati e classificati in base alla loro significatività tutti gli aspetti ambientali diretti della Fosber è riportata nella procedura **PGA_01_Aspetti ambientali significativi (Cap. 6.3)**; i risultati di tale valutazione sono contenuti per esteso e periodicamente aggiornati nel **DREG03_ VALUTAZIONE ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI**.

Gli aspetti indiretti sono riconducibili a quelle attività o servizi sui quali le aziende non hanno un controllo gestionale totale, ma soltanto un certo grado di influenza. Caratteristica di questi aspetti è quindi la presenza di un soggetto intermedio con il quale l'azienda condivide il controllo gestionale e che si frappone fra l'aspetto indiretto e l'impatto ambientale che ne consegue.

Nell'identificazione degli aspetti indiretti, oggetto di revisione periodica, sono stati presi in considerazione:

- questioni legate al prodotto (pre-produzione, aspetti legali legati alla distribuzione, aspetti legati all'utilizzo del prodotto da parte dei Clienti, aspetti legati al trattamento di fine vita ed allo smaltimento finale dei prodotti)
- prestazioni e comportamenti ambientali degli appaltatori (distinti in appaltatori esterni ed interni);
- scelta e composizione dei servizi
- aspetti legati al prodotto immesso sul mercato e decisioni di programmazione;
- comportamento dei dipendenti;
- sviluppo ambientale del contesto locale.

I criteri così identificati sono quindi oggetto di una valutazione di significatività di ciascuno di essi definita secondo i seguenti criteri:

- Criterio 1. Potenziale controllo gestionale,
- Criterio 2. Presenza di limite normativo,
- Criterio 3. Numerosità degli impatti.

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.

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



7.1 Il prodotto

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

Le fasi considerate sono 4:

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

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

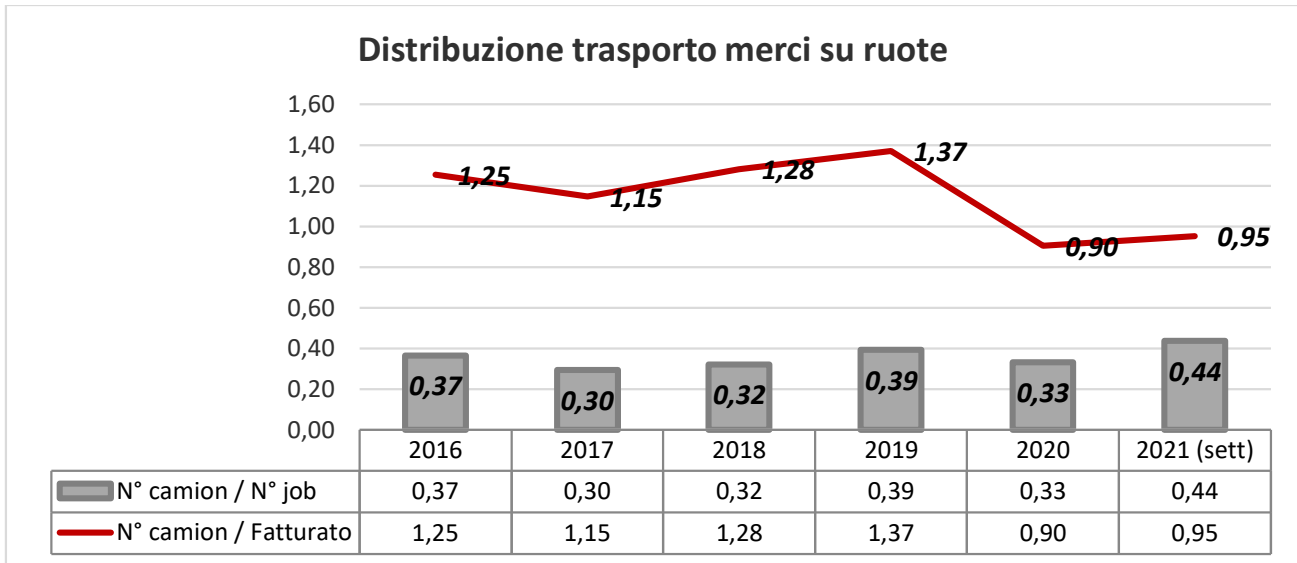
Le materie prime e quelle ausiliarie impiegate dall'azienda giungono prevalentemente dall'Italia, tramite corrieri o mezzi di proprietà dei fornitori.

	Extracontinentale	Area UE	Italia	Totale complessivo
2016	126	582	14695	15403
2017	278	1136	19099	20513
2018	275	1177	21991	23443
2019	314	871	28338	29523
2020	208	829	26299	27336
2021 (Sett)	227	799	25740	26766

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 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.



Distribuzione trasporto merci su ruote

L'indicatore maggiormente significativo N° camion / Fatturato è di difficile interpretazione. La riorganizzazione della logistica e la spedizione di molte delle materie prime direttamente dai Terzisti ha portato nel corso degli anni ad una diminuzione significativa di tale indicatore che negli ultimi anni sembra tuttavia essersi assestato sui valori riportati nel grafico con una fisiologica oscillazione annuale.

La Fosber sta studiando un indicatore che consenta di apprezzare un ulteriore lieve miglioramento associabile alla riduzione dei Km percorsi da spedizionari e lavoratori per raggiungere la sede della Pro Service rispetto a quella di Monsagrati; tuttavia, non è stato ancora possibile ottenere dati solidi.

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 alle esigenze del Cliente, e grazie agli investimenti costanti nella ricerca e nello sviluppo tecnologico, è capace di mantenere un elevato livello di rispetto delle normative.

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.

Per ogni macchinario realizzato viene redatto e consegnato il Manuale di Uso e Manutenzione 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

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.

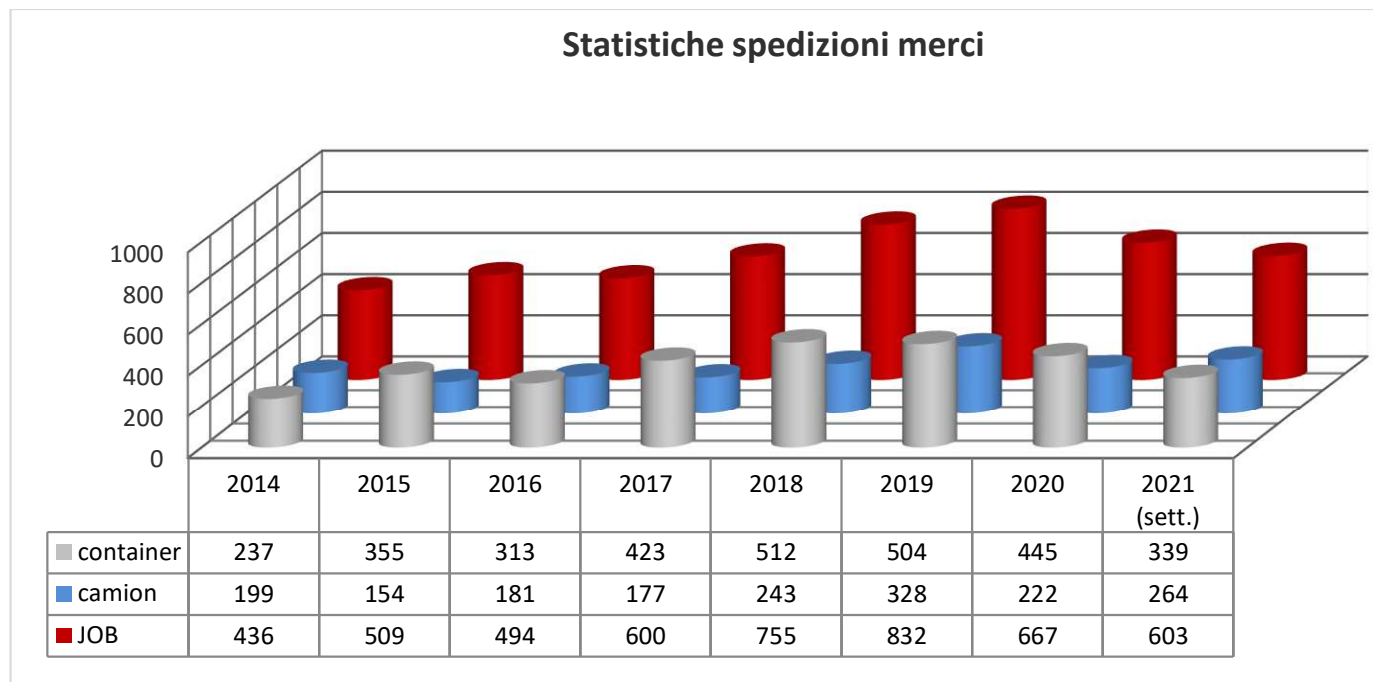
CONSUMI PER TIPOLOGIA DI IMBALLAGGIO	2016	2017	2018	2019	2020	2021 (Sett)
casse in legno	5098	5413	6261	6982	7557	6069
europallet	59	59	39	41	51	7
scatole cartone	5669	6902	11067	12806	10597	13113

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. Di seguito alcune tabelle nelle quali sono tracciati i dati relativi a volumi di camion utilizzati e/o container utilizzati ed il numero di spedizioni effettuate "JOB" (gruppi e/o intere linee).

Statistiche spedizioni merci



Statistiche spedizioni prodotto finito

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 proposto al Cliente in 3 diverse versioni con livelli di acquisizione dati, monitoraggio e possibilità di efficientamento crescenti, frutto dello sviluppo del prodotto al quale la Fosber lavora in modo continuo. Di seguito vengono riportate le principali funzionalità:

- PRO CARE 00: pianificazione intelligente della manutenzione preventiva basata sui dati di produzione della macchina, acquisizione dati di processo e produzione di dati statistici e reportistica avanzata, immediata fruibilità della documentazione tecnica di progetto e processo, manuali e procedure di manutenzione;
- PRO CARE 01: sensoristica dedicata al monitoraggio dei principali parametri di funzionamento finalizzata alla diagnostica predittiva delle criticità (in aggiunta alle funzionalità del Pro Care 00);
- PRO CARE 02: diagnostica e consumption monitoring avanzato con analisi dei quantitativi di energia, materia prima utilizzata e Ton CO2 emessa che consenta di utilizzare i macchinari con la massima efficienza durante tutto il ciclo di vita.

SOGGETTO INTERMEDIO	CLIENTE
Livello di controllo gestionale	Medio / 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

7.2 I (sub)appaltatori e fornitori

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

7.3 I nuovi mercati e la programmazione

Nessuna modifica rispetto alla Dichiarazione Ambientale 2020 di validità triennale.

7.4 Altri aspetti ambientali indiretti

7.5 Valutazione aspetti ambientali indiretti significativi

Nelle tabelle seguenti si riportano, per entrambi gli stabilimenti, le sintesi dei soli aspetti ambientali indiretti significativi, gli eventuali aspetti ambientali diretti collegati sui quali sono possibili ricadute rilevanti ed il grado di controllo che la Fosber può esercitare per mitigarne gli impatti.

8 INDICATORI CHIAVE

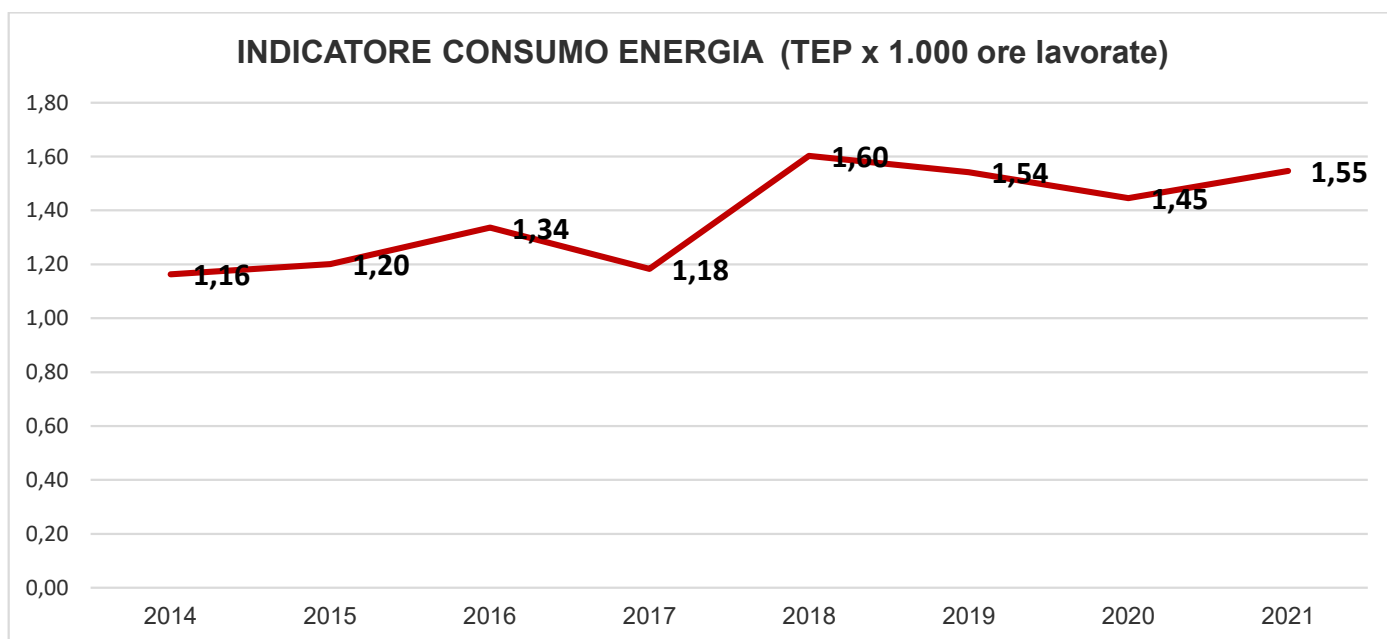
Con riferimento all'allegato IV del Regolamento CE n. 1221/2009 come modificato dal Reg (UE) n. 2018/2026 si riportano di seguito le definizioni e gli andamenti degli indicatori chiave.

8.1 Efficienza energetica

CONSUMI ENERGIA ELETTRICA MONSAGRATI e PRO SERVICE

L'analisi dettagliata dei consumi di energia non consente ad oggi di stabilire una fase del ciclo produttivo più energivora di altre (in precedenza le modalità organizzative avevano portato ad individuare nelle ore di collaudo la fase più energivora), si decide pertanto di modificare il dato B prendendo come riferimento il numero complessivo di ore lavorate. Non essendoci al momento grandi differenze nelle modalità di utilizzo dell'energia elettrica tra i 2 stabilimenti, ed essendoci un notevole scambio di personale tra le 2 sedi che non consente l'attribuzione specifica delle ore lavorate, si decide per l'utilizzo di un indicatore unico.

Di seguito l'indicatore chiave scelto relativo al consumo diretto di energia espresso in TEP:



Indicatore dei consumi di energia

Assunzioni utilizzate per il calcolo dell'indicatore sopra riportato:

- Consumo medio di carburante parco auto aziendale = 15 Km/l
- Densità gasolio = 0,835 Kg/l

Valori di conversione in TEP utilizzati:

- Gas naturale (1000 Nmc equivalenti = 0,82 TEP)
- En. elettrica (MWh equivalenti = 0,23 TEP)



- Gasolio (Ton equivalenti = 1,08 TEP)

Fonte: Allegato A allegato n. 3 Tabella di conversione TEP pubblicata in Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana serie generale - n. 81 del 7-4-2014.

L'indicatore sopra riportato è cresciuto considerevolmente nel 2018 con l'apertura dello stabilimento di Pro Service ma ha iniziato già nel 2019 a decrescere in considerazioni delle azioni di efficientamento operate. Nel 2020 e 2021 il dato rimane stabile, con leggero incremento attribuibile interamente alle condizioni lavorative straordinarie imposte dalla pandemia (dato B delle ore lavorate calato), ci si attende un trend di decrescita di tale indicatore nei prossimi anni.

8.2 Efficienza dei materiali

Di seguito si riporta l'indicatore dei consumi di materie prime considerate a maggior impatto ambientale (per quanto i consumi annui delle stesse non siano da considerarsi in valore assoluto particolarmente rilevanti). Poiché il valore assoluto dei consumi è notevolmente 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	2016	2017	2018	2019	2020	2021 (sett)
Indice Oli	ml/ore lavorate	75,3	107,9	116,1	98,76	37,10	54,53
Indice Grasso	g/ore lavorate	12,58	14,21	12,99	10,67	12,62	15,72
Indice Solventi	ml/ore lavorate	2,54	0,74	1,57	0,74	1,24	1,81
Indice Collanti	ml/ore lavorate	0,13	0,13	0,11	0,10	0,11	0,20
Indice vernici	ml/ore lavorate	0,53	0,60	0,62	0,38	0,35	0,47

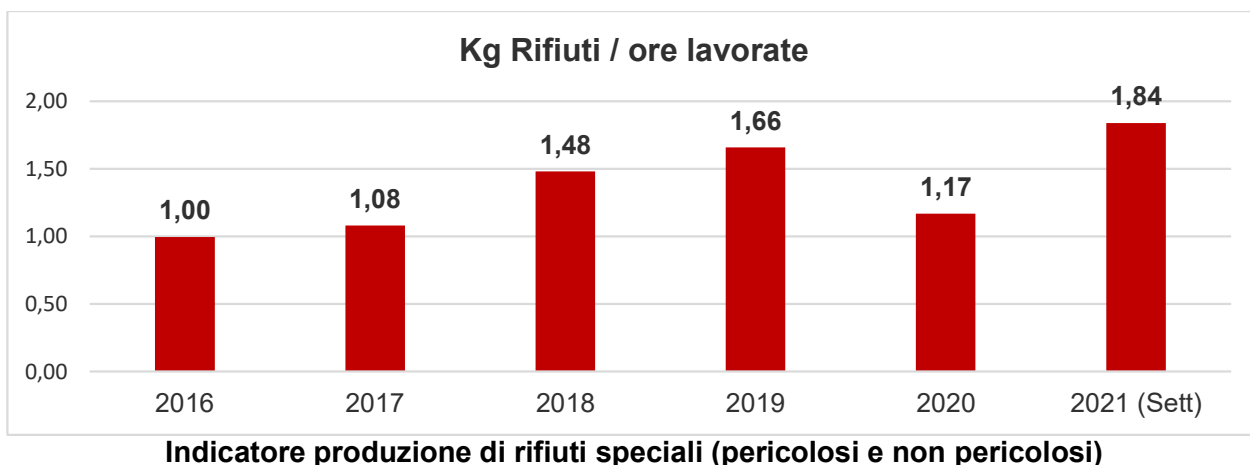
Indicatore dei consumi delle materie prime ausiliarie

8.3 Acqua

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

8.4 Rifiuti

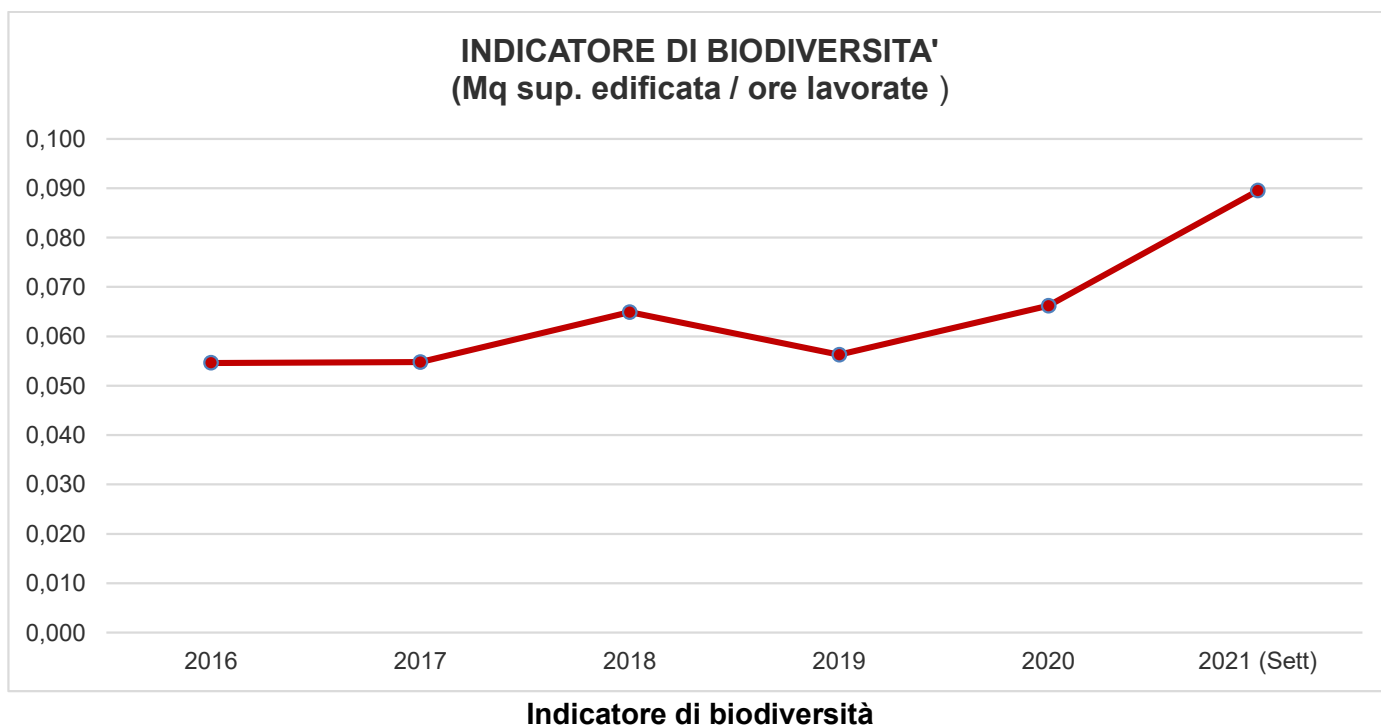
Per i rifiuti si considerano i quantitativi annui di rifiuti speciali prodotti in entrambi gli stabilimenti rapportati alle ore totali lavorate.



8.5 Biodiversità

Nella scelta dell'indicatore di biodiversità si decide di prendere in considerazione il solo parametro relativo alla superficie edificata in quanto si ritiene tale valore come maggiormente rappresentativo. I dati relativi ai mq di superficie totale impermeabilizzata (piazze esterne asfaltate) ed orientata alla natura (giardini ed aiuole), per ciascuno dei 2 stabilimenti, sono presenti nella descrizione generale al cap. 2.1. Come per gli altri indicatori anche in questo caso si sceglie di andare a modificare il dato B rapportandolo alle ore lavorate che, per l'attuale organizzazione della Fosber, si ritiene maggiormente rappresentative rispetto al fatturato.

Nel calcolo dell'indicatore per il 2019 aumentano significativamente i mq di superficie edificata con l'inserimento dello stabilimento Pro Service.





L'indicatore sopra riportato cresce leggermente nel 2018 con l'apertura dello stabilimento di Pro Service e poi in modo vistoso nel 2020 risentendo delle condizioni lavorative straordinarie imposte dalla pandemia (dato B delle ore lavorate calato drasticamente), aspetto che permane anche per il 2021.

8.6 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.

9 OBIETTIVI TARGET E PROGRAMMA DI MIGLIORAMENTO

Relativamente agli obiettivi definiti nel triennio 2017-2020 inclusi nella Dichiarazione Ambientale del 2017, si registra quanto segue:

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	ONGOING Effettuate sessioni formative sia nel 2018 che nel 2019 (sia presso lo stabilimento di Monsagrati che Pro Service)	Ore di formazione OBIETTIVO RAGGIUNTO	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	ONGOING Effettuate sessioni formative sia nel 2018, 2019 e 2020 (sia presso lo stabilimento di Monsagrati che Pro Service)	Ore di formazione OBIETTIVO RAGGIUNTO	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 giu 19	MODIFICATO E COMPLETATO E' stata portata a Monsagrati una vasca di contenimento non più utilizzata che era presente presso lo stabilimento di Lucca e diminuito il quantitativo di olii stoccati tale da non eccedere il volume delle vasche di stoccaggio.	-	20000€	RSGA

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
04	COMPORTEAMENTO AMBIENTALE DEI FORNITORI / APPALTATORI	Innalzare gli standard di gestione tematiche ambientali dei fornitori riducendo gli impatti sull'ambiente	Migliorare il controllo in campo delle attività dei fornitori di beni /servizi effettuando audit di 2° parte presso tutte 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.	Effettuare audit di 2° parte presso i fornitori / appaltatori i cui aspetti ambientali sono ritenuti potenzialmente rilevanti. Analizzare e monitorare le evidenze ottenute in modo da definire le strategie di influenza.	dic-18	<p>ONGOING</p> <p>NB. L'obiettivo è stato modificato ed ampliato; l'impegno per elevare gli standard ambientali dei Terzisti è divenuto strutturale ed il piano di sopralluoghi con analisi delle criticità gestito attraverso un programma di audit triennali che viene costantemente rivisto ed aggiornato anche in relazione alle NC che vengono rilevate.</p> <p>Effettuati 8 audit presso terzisti nel corso del 2018</p> <p>Effettuati 8 audit presso terzisti nel corso del 2019</p> <p>Effettuati n° 4 audit presso terzisti e/o appaltatori nel corso del 2020 (il programma ha subito un rallentamento causa Covid-19)</p>	N° Audit OBIETTIVO RAGGIUNTO	10 giornate/ uomo	RSGA

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
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	COMPLETATO In data 11 Aprile 2018 la Centro Depurazioni Acque ha provveduto a smontare il vecchio modulo a biodisco e ad aerare la vasca di aerazione, e rimontare il nuovo modulo. In data 9 maggio 2018 sono state prelevate ed analizzate le acque di scarico per verificare l'efficacia del nuovo depuratore. Tutti i parametri sono sensibilmente migliorati. In data 8 Ottobre 2018 sono state prelevate ed analizzate le acque di scarico per verificare l'efficacia del nuovo depuratore. Si conferma il sensibile miglioramento di tutti i parametri misurati.	Avanzamento progetto OBIETTIVO RAGGIUNTO	17000 €	RSGA
06	RIDUZIONE EMISSIONI CO2 (Obiettivo inserito a Ottobre 2018)	Sostituire gradualmente il parco auto aziendali con veicoli elettrici	Leasing di n°2 auto aziendali / anno con motorizzazione elettrica	Dai primi mesi del 2019 sono a disposizione del personale della Fosber state noleggiate a lungo termine 2 auto con motorizzazione elettrica (utilizzate esclusivamente per trasferte in giornata presso i terzisti nella piana della Lucchesia).	giu-19	COMPLETATO Si provvederà ad analizzare i dati relativi ai benefici prodotti, anche in termini di Ton di CO2	N° contratti auto elettriche in leasing sottoscritti OBIETTIVO RAGGIUNTO	ND	RSGA
7	RIDUZIONE EMISSIONI CO2 (Obiettivo inserito a Ottobre 2019)	Tracciare i benefici che l'apertura dello Stabilimento Pro Service ha portato per l'ambiente in termini di Ton CO2 risparmiate	Riduzione dei km percorsi dai corrieri in un anno per consegna / ritiro merci presso Pro Service anziché Monsagrati	Trasferimento ricambistica c/o Pro Service	dic-20	Trasferimento completato nel mese di Settembre 2018	TonCO2 risparmiate anno / ND	ND	RSGA

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
8	RIDUZIONE UTILIZZO PLASTICA (Obiettivo inserito a Gennaio 2020)	Sostituzione plastica ove possibile (Monsagrati e Pro Service)	Sostituzione bicchierini del caffè in plastica con prodotto in carta	Ricerca di mercato e selezione prodotto in carta biodegradabile PEFC (Programme for Endorsement of Forest Certification scheme) e a impatto zero	dic-20	COMPLETATO 31 Gennaio 2020	N° bicchieri in plastica risparmiati / anno	ND	RSGA
9	RIDUZIONE UTILIZZO PLASTICA (Obiettivo inserito a Gennaio 2020)	Sostituzione consumo materie prime per attività di imballaggio con un prodotto maggiormente riciclati in carta (Pro Service)	Sostituire il Pluriball in plastica con packaging costituito da carta riciclata al 100%	Sondare il mercato alla ricerca di soluzioni tecniche idonee (in corso di valutazione il leasing gratuito del prodotto PadPak Guardian condizionato all'acquisto di un quantitativo minimo annuo di packaging 100% carta)	dic-20	COMPLETATO 30 Settembre 2020	DA DEFINIRE SUCCESSIVAM ENTE	ND	PLANT MANAGER PRO CARE
10	CONSUMO ENERGIA ELETTRICA	Riduzione consumi di energia elettrica Stabilimento di Monsagrati	Sono allo studio di sistemi di automatizzazione degli impianti elettrici	Richiesto preventivo per: - regolazione automatica luci officina; - installazione timers per spegnimento automatico delle luci uffici	dic-20	COMPLETATO 30 Luglio 2020	DA DEFINIRE SUCCESSIVAM ENTE	5000	FACILITY MANAGER

Di seguito si riporta l'aggiornamento degli **OBIETTIVI STABILITI DALLA DIREZIONE PER IL TRIENNIO 2021-2023**.

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
01	RIDUZIONE EMISSIONI CO2 (Obiettivo inserito a Ottobre 2019)	Tracciare i benefici che l'apertura dello Stabilimento Pro Service ha portato per l'ambiente in termini di Ton CO2 risparmiate	Riduzione dei km percorsi dai corrieri in un anno per consegna / ritiro merci presso Pro Service anziché Monsagrati	Trasferimento ricambistica c/o Pro Service	dic-21	Trasferimento completato nel mese di Settembre 2018 Da verificare il risparmio nel 2021 in riferimento al 2019, a completamento della raccolta dati ancora in corso.	TonCO2 risparmiate anno / ND	RSGA	RSGA
02	RIDUZIONE UTILIZZO PLASTICA	Sostituzione plastica ove possibile (Monsagrati e Pro Service)	Sostituzione bottigliette in plastica dalla mensa	Acquisto erogatore acqua purificata	dic-21	COMPLETATO INSTALLATO EROGATORE DI ACQUA	N° pasti anno	1000	RSGA
03	CONSUMO ENERGIA ELETTRICA	Riduzione consumi di energia elettrica Stabilimento Pro Service	Sono allo studio di sistemi automatizzazione degli impianti elettrici	Valutare l'implementazione di: - regolazione automatica luci officina; - installazione timers per spegnimento automatico delle luci uffici	dic-21	COMPLETATO	DA DEFINIRE SUCCESSIVAMENTE	2000	FACILITY MANAGER
04	RIDUZIONE EMISSIONI CO2	Diminuzione traffico veicolare per spostamenti casa-lavoro	Potenziare lo smart working per le mansioni alle quali applicabile	Verificare l'efficienza e l'efficacia dello smart working per progettarne un corretto utilizzo	dic-22	IN CORSO	TonCO2 risparmiate anno / -	-	HR DIRECTOR
05	RIDUZIONE EMISSIONI CO2	Tracciare i benefici da ottimizzazione logistica	Riduzione dei km in meno percorsi per la movimentazione dei macchinari	Potenziare ulteriormente l'approvvigionamento di gruppi pre-assemblati rispetto agli assemblaggi interni e/o presso Terzisti	dic-23	IN CORSO	TonCO2 risparmiate anno / ND	ND	RSGA

ID.	ASPETTO AMBIENTALE / AREA DI MIGLIORAMENTO	OBIETTIVO	TRAGUARDO	AZIONI	SCADENZA	STATO DI AVANZAMENTO	INDICATORE DI MONITORAGGIO	RISORSE	RESPONSABILE
06	RIDUZIONE CONSUMO ENERGIA	Riduzione consumi (energia, materie prime, etc.) delle macchine prodotte	<p>Consegnare al Cliente finale delle macchine dotate di avanzati sistemi di consumption monitoring (Pro Care 02) che permettano:</p> <ul style="list-style-type: none"> - consumi più efficienti di energia elettrica, aria compressa, vapore, colle, etc.; - programmare in modo efficace ed efficiente la manutenzione predittiva, diminuire il downtime ed aumentare la vita utile delle macchine. 	<p>Investire nello sviluppo e nel potenziamento tecnologico dello strumento di diagnostica avanzata Pro Care</p>	dic-23	IN CORSO	DA DEFINIRE	ND	R&D DIRECTOR
07	ENERGIA ELETTRICA DA FONTI RINNOVABILI	Passare gradualmente ad approvvigionarsi esclusivamente da fonti rinnovabili	<p>Monitorare annualmente le quote di approvvigionamento da fonti rinnovabili dei diversi provider di energia chiedendo di esplicitare fin dalla fase di offerta quale sarà la quota prevista di approvvigionamento da fonti rinnovabili.</p>	<p>In fase di selezione del fornitore aumentare sempre più il peso della scelta di approvvigionarsi da fonti rinnovabili rispetto al solo criterio del risparmio economico</p>	dic-23	IN CORSO	% approvvigionamento da fonti rinnovabili (visibili in bolletta)		RSGA FACILITY MANAGER DIREZIONE