

SAUL SADOCH
REX PRODOTTI CARTOTECNICI S.P.A
Via Ressel 2/6
34018 - San Dorligo della Valle (TS)

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE**

Art.5 ex D.M. 59/2005 _ Attività 6.7

ALLEGATO 12_ Riassunto non tecnico

Consulenza tecnica

te.s.s. tecniche servizi e soluzioni



piazza Giotti, 8 / 34133 Trieste
tel 040366515 - fax 0403477476
info@tessonline.com

Data:
25/03/2007

Rev. 01

INDICE

1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto ippc	3
2. Cicli produttivi	4
2.1. Approvvigionamento materie prime e spedizione prodotti finiti.....	5
2.2. Stampa carta regalo.....	8
2.3. Accoppiamento.....	9
2.4. Confezionamento	10
2.4.1. Confezionamento in rotolini.....	10
2.4.2. Confezionamento in fogli.....	10
2.5. Stampa e confezionamento linea carta salviette	11
2.6. Imballaggio e immagazzinamento.....	13
3. Energia	13
3.1. Produzione di energia	13
3.2. Consumo di energia	13
4. Emissioni	14
4.1. Emissioni in atmosfera	14
4.1.1. Camino postcombustore - Emissione E1	14
4.1.2. Camino cabina di lavaggio - Emissione E2.....	15
4.1.3. Emissioni diffuse e /o fuggitive	15
4.2. Scarichi idrici	15
4.3. Emissioni sonore	16
4.4. Rifiuti.....	16
5. Sistemi di abbattimento/contenimento	16
5.1. Emissioni in atmosfera ed in acqua.	16
5.1.1. Sistemi di contenimento emissioni in acqua	16
5.1.2. Sistemi di contenimento emissioni in aria	16
5.2. Emissioni sonore:.....	16
5.3. Emissioni al suolo (rifiuti e/o deiezioni).	17
6. Bonifiche ambientali	17
7. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante	17
8. Valutazione integrata dell'inquinamento	17
8.1. Tecniche già adottate per prevenire l'inquinamento	17
8.2. Certificazioni ambientali riconosciute.	17
8.3. Le migliori tecniche disponibili.....	17

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

Le zone limitrofe allo stabilimento Saul Sadoch risultano occupate sia da piccole che da medie attività produttive di tipo industriale ed in minor numero da attività di tipo artigianale e commerciale.

Il comprensorio è stato preso in considerazione con un'ampiezza di circa 1 Km di raggio all'interno del quale sono presenti:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Zona industriale Est e Ovest di cui i principali settori produttivi sono: <ul style="list-style-type: none">- Alimentari e liquori;- Caffè e surrogati;- Chimico e Farmaceutico;- Elettronico,- Grafico e cartotecnico,- Metalnavalmeccanico e siderurgico;- Petrolifero.
Case di civile abitazione	zona residenziale di Domio, Lacotisce e Mattonaia.
Scuole, ospedali, etc.	
Impianti sportivi e/o ricreativi	
Infrastrutture di grande comunicazione	il raccordo autostradale (la cosiddetta Grande Viabilità Triestina)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Torrente Rosandra
Riserve naturali, parchi, zone agricole	
Pubblica fognatura	Presente lungo la via Ressel
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	
Altro (specificare)	

Il sito si colloca in un contesto ampiamente antropizzato. Unica zona degna di nota, dal punto di vista vegetazionale, è la vicina Val Rosandra, considerata di particolare interesse ambientale poiché costituisce un fenomeno a sé stante di corso d'acqua epigeo in un'area carsica. Il tratto superiore del Torrente Rosandra, fino all'area della "Wartsila Italia" presenta una vegetazione caratterizzata da prati, siepi riparie a salici e pioppo nero. Lungo il Rio Ospio, canale a fondo limoso, vi è invece un'ampia fascia continua a canneto. L'entroterra nelle vicinanze dello stabilimento non presenta esemplari di flora terrestre da proteggere o salvaguardare.

Lo stabilimento della Saul Sadoch Rex Prodotti Cartotecnici s.p.a. si colloca in posizione centrale rispetto al flusso di traffico, in ingresso ed uscita dalla Zona Industriale.

I principali luoghi di provenienza del traffico sono: il centro città, l'autostrada Venezia-Trieste, la Slovenia ed i comuni limitrofi di San Dorligo della Valle e Muggia.

Lo stabilimento può essere raggiunto attraverso diverse direttrici:

Via Flavia, Strada della Rosandra, Via Brigata Casale, Via Caboto ed il raccordo autostradale (la cosiddetta Grande Viabilità Triestina) sono le arterie a maggiore intensità di traffico, percorse in notevole misura da automezzi pesanti;

Via dei Frigessi, Strada al Monte d'Oro, Via Ressel, Via Travnik, Via Muggia, costituiscono gli assi a media intensità di traffico;
Si veda la collocazione generale in Allegato n.3

2. CICLI PRODUTTIVI

Saul Sadoch SpA rex Prodotti Cartotecnici, dal 1914 produttrice delle cartine per sigarette Bravo, ha esteso nel tempo la produzione fino ad avere una linea completa di prodotti in carta per rivestimenti Rex e Rex 58 Thermoplast, carta adesiva Rextaco, articoli party Sadoch-Rex quali piatti e bicchieri in cartoncino, salviette di carta e di tissue, tovaglie in carta tutto a marchio Sadoch-Rex, carta crespata Rex, Lido e Florex e, soprattutto carta regalo Sadoch-Rex in fogli e rotoli, in moltissimi disegni in varie linee, ognuna diversa per tipo di carta e soggetti. A completamento della linea dedicata all'incarto dei regali una vasta gamma di borse in carta e in polipropilene sempre a marchio Sadoch-Rex.

L'azienda produce e commercializza prodotti cartotecnici. Le linee produttive all'interno dello stabilimento realizzano carta da regalo su supporto naturale e metallizzato, rotoli di carta per rivestimento, anche adesiva, salviette, tovaglioli; i rimanenti prodotti vengono acquistati da terzi che li producono per conto della Rex.

Nei paragrafi successivi si descrivono le singole fasi di processo illustrate con i relativi diagrammi di flusso:

- **APPROVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI**
- **STAMPA CARTA REGALO**
- **ACCOPIAMENTO**
- **CONFEZIONAMENTO ROTOLINI E CARTA IN FOGLI PIEGATI**
- **STAMPA E CONFEZIONAMENTO SALVIETTE**
- **IMBALLAGGIO E IMMAGAZZINAMENTO**

2.1. Approvvigionamento materie prime e spedizione prodotti finiti

Le materie prime utilizzate per l'attività produttiva sono quelle di seguito elencate:

N°	MATERIE PRIME E AUSILIARIE	Stoccaggio
1	CARTA NATURALE (per stampa rotocalco)	Magazzino materie prime
2	CARTA VELINA/OVATTA	Magazzino materie prime
3	IMBALLI IN CARTONE	Magazzino materie prime
4	INCHIOSTRO A SOLVENTE	Magazzino inchiostri in reparto stampa e in area esterna al coperto
	INCHIOSTRO ALL'ACQUA	In reparto salviette e nel magazzino materie prime
5	ACETATO DI ETILE	In cisterne area esterna
6	POLIETILENE	In magazzino materie prime
7	ANIME IN CARTONE IN TUBO O IN FOGLI	Magazzino materie prime
8	POLIPROPILENE	Magazzino materie prime
9	PALLETS	Reparto prodotti finiti e nel magazzino esterno di stoccaggio materie prime
10	COLLA	In area esterna al coperto dotata di bacino di contenimento
11	CARTA METALLIZZATA	Magazzino materie prime

Le merci, tranne la bobine di carta, sono, per la maggior parte, imballate su pallet con film estensibile in polipropilene. L'acetato di etile è invece contenuto in due cisterne fuori terra ciascuna dotata di bacino di contenimento in calcestruzzo.

Queste cisterne sono collegate in continuo con l'impianto stampa tramite condutture che percorrono il tetto dell'edificio.

Gli inchiostri al solvente o all'acqua e le colle, sono forniti in cisternette o vasi metallici anch'essi stoccati su pallet.

I bancali in legno, se non hanno subito danneggiamenti, vengono riciclati per confezionare e spedire i prodotti finiti.

Per le attività di manutenzione si acquistano:

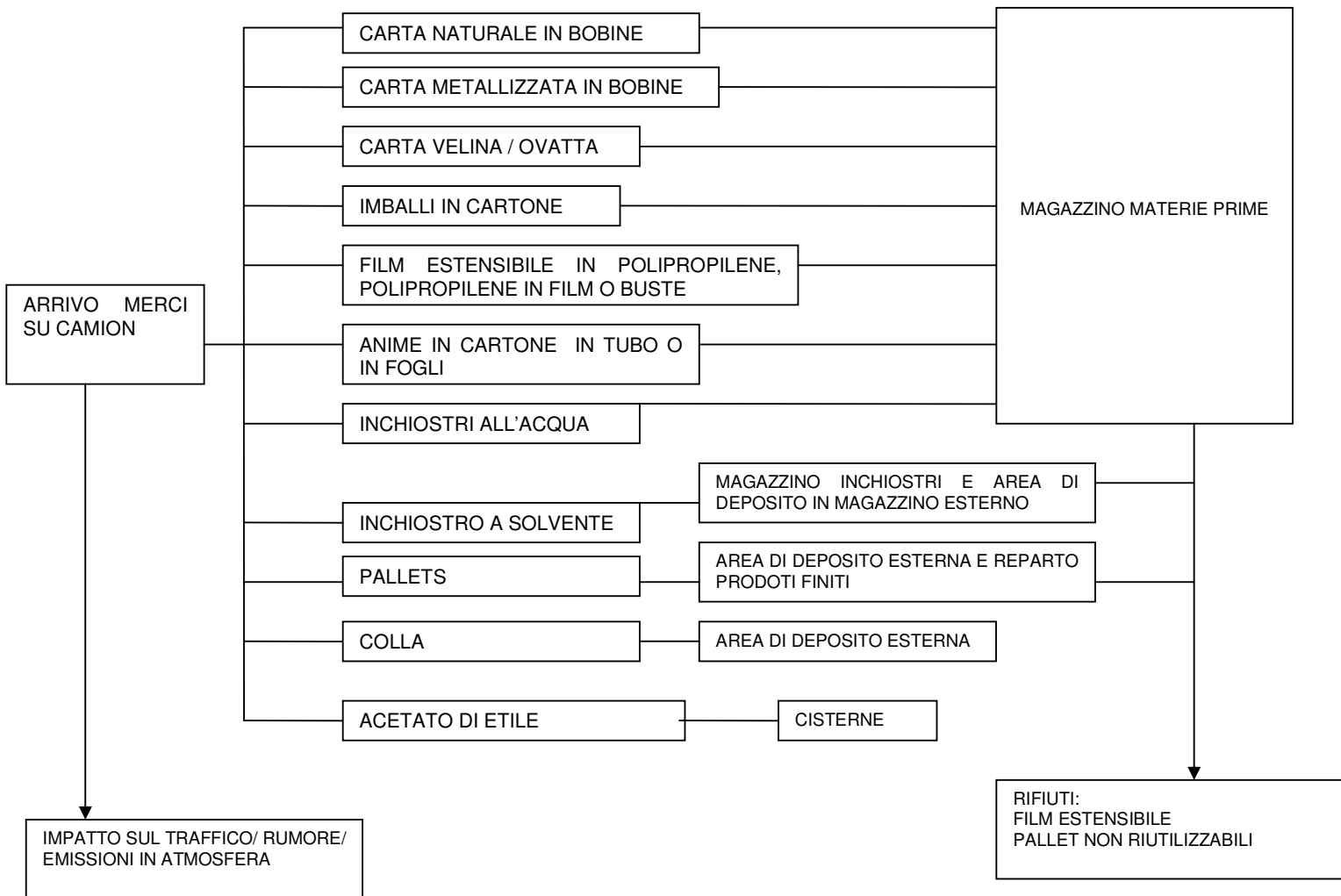
- oli lubrificanti;
- oli diatermici;
- filtri olio e filtri aria;
- batterie

Le materie prime giungono al magazzino Arrivi su automezzi provenienti sia dal territorio nazionale sia da paesi europei.

N°	PRODOTTI FINITI (ESCLUSI I SOLI CONFEZIONAMENTI)	stoccaggio
1	CARTA STAMPATA DA REGALO NORMALE E METALLIZZATA	Magazzino semilavorati e nei reparti
2	CARTA REGALO IN ROTOLINI	Magazzino prodotti finiti e spedizioni su pallet imballati con film estensibile
3	CARTA REGALO PIEGATA IN FOGLI	Magazzino prodotti finiti e spedizioni su pallet imballati con film estensibile
4	SALVIETTE	Magazzino prodotti finiti e spedizioni su pallet imballati con film estensibile

Si riporta di seguito il diagramma di flusso rappresentativo della fase di approvvigionamento materie prime.

APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME



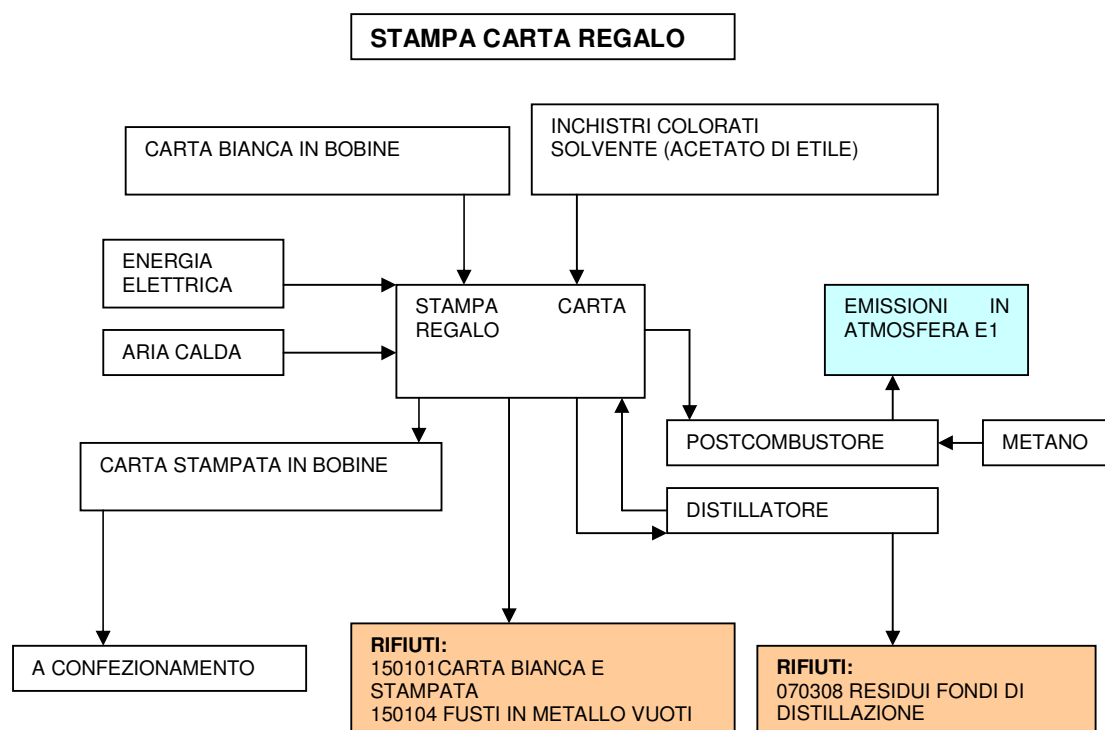
2.2. Stampa carta regalo

La carta regalo viene prodotta su carta semplice o metallizzata.

La carta, in bobine, viene inserita nella macchina da stampa sugli appositi svolgitori; analogamente gli inchiostri colorati, il solvente nei relativi calamai, a seconda della produzione in corso; il prodotto ottenuto è la carta stampata, sotto forma di un'altra bobina di dimensioni e lunghezza diverse di quella iniziale. Il processo di stampa usato è quello rotocalcografico. Il supporto dell'immagine è un cilindro in cui la zona stampante è incisa sulla sua superficie; vengono usati inchiostri liquidi che asciugano mediante evaporazione. Le cellette sono riempite con inchiostro e l'eccesso è rimosso dalla racla dalla zona non stampante prima che la zona stampante venga a contatto con la carta che assorbe l'inchiostro dalle cellette.

I vapori di acetato di etile, utilizzato come solvente di diluizione dell'inchiostro, sono continuamente aspirati da ventilatori posizionati nei punti strategici e convogliati verso un postcombustore.

La carta prodotta può essere naturale o metallizzata, l'unica differenza, dal punto di vista ambientale, è la non riciclabilità di quella metallizzata rispetto alla normale.



In reparto stampa si svolge un'attività secondaria che è quella del lavaggio degli accessori necessari in fase di stampa. Questa attività si svolge all'interno di una cabina di aspirazione che generalmente funziona per un'ora al giorno e che ha lo scopo di aspirare i vapori di

solvente e di convogliarli all'esterno. Il sistema produce quindi un'emissione in atmosfera regolarmente autorizzata che chiameremo E2 e di cui è descritto ampiamente in seguito.

2.3. Accoppiamento

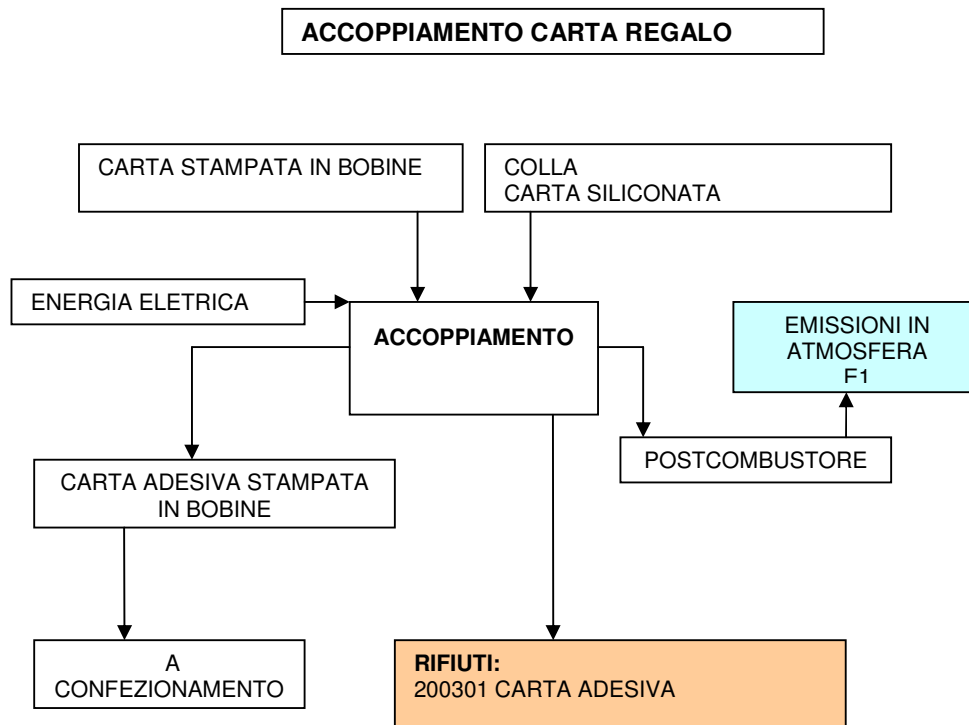
Per ottenere la carta adesiva viene attivato un processo di accoppiamento tra carta stampata, di opportuna grammatura, colla e carta siliconata.

Le bobine di carta da accoppiare e di carta siliconata vengono inserite negli appositi svolgitori. La colla viene pompata dai fusti di spedizione in un'apposita vasca. Con continuità la carta stampata viene svolta dalla bobina, gofrata, spalmata di colla; successivamente passa attraverso un forno ove viene eliminata parte della frazione volatile del solvente della colla, al fine di fornire una giusta adesività.

Successivamente, all'uscita del forno si accoppia alla carta siliconata, in precedenza increspata mediante gofratore con scanalature ortogonali al senso di marcia. L'accoppiato ottenuto viene riavvolto in bobine che sono poste presso un aspiratore, per favorire ulteriormente l'evaporazione del solvente.

Dopo alcune ore vengono stoccate in un deposito dedicato. I vapori del solvente (che rappresentano una minima parte dell'emissione E1) vengono continuamente aspirati e convogliati al postcombustore SOV .

Il sistema di accoppiamento della carta regalo non produce residui di colla, né fusti vuoti che invece vengono resi al fornitore per essere nuovamente riempiti.

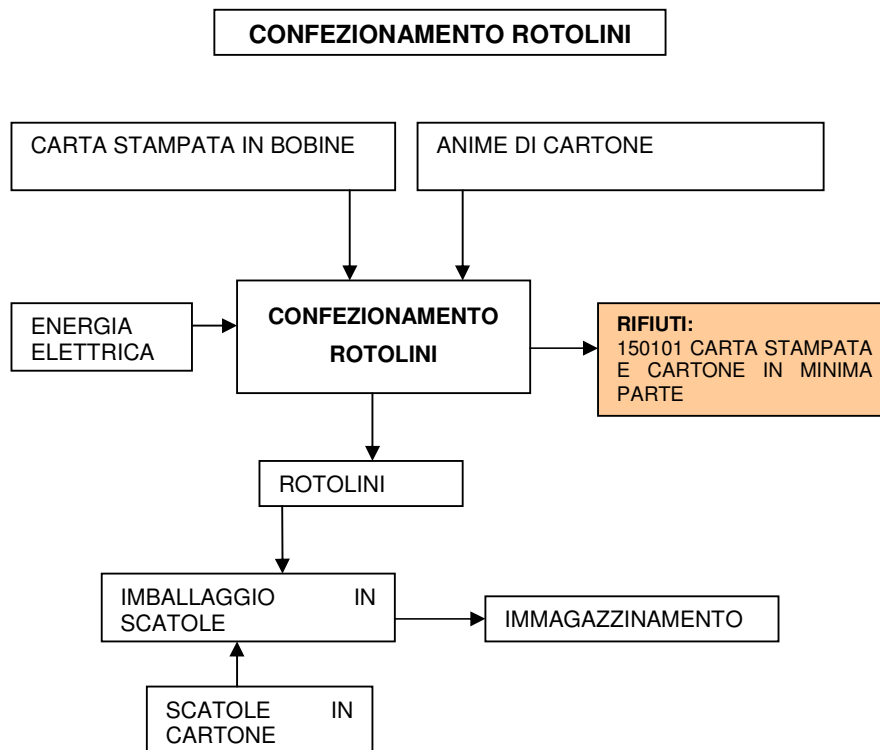


2.4. Confezionamento

2.4.1. Confezionamento in rotolini

In questa fase la carta, dalla bobina stampata, viene srotolata su apposite confezionatrici, tagliata nella lunghezza richiesta ed arrotolata. I rotolini possono essere ottenuti arrotolando la carta su sé stessa o su delle anime in cartone di vario tipo. La stessa macchina completa la confezione con un involucro termosaldato di polipropilene trasparente e l'applicazione eventuale di un'etichetta.

Poiché i prodotti Rex sono molto diversificati, le macchine adibite sono adattabili a produrre differenti tipologie di rotolini a seconda degli ordini ricevuti; le restanti fasi del confezionamento normalmente sono svolte manualmente. Le operatrici, infatti, assortiscono i rotolini, disponendoli in scatoloni di cartone che a loro volta vengono predisposti per la spedizione.



2.4.2. Confezionamento in fogli

Il confezionamento in fogli è effettuato con due diverse tipologie di macchinari: una per produrre carta in fogli stesi ed un'altra per produrre carta in fogli piegati. In entrambi i casi il prodotto è ottenuto da bobine di carta stampata provenienti dal reparto stampa, via magazzino semilavorati, e tagliato nella lunghezza definita.

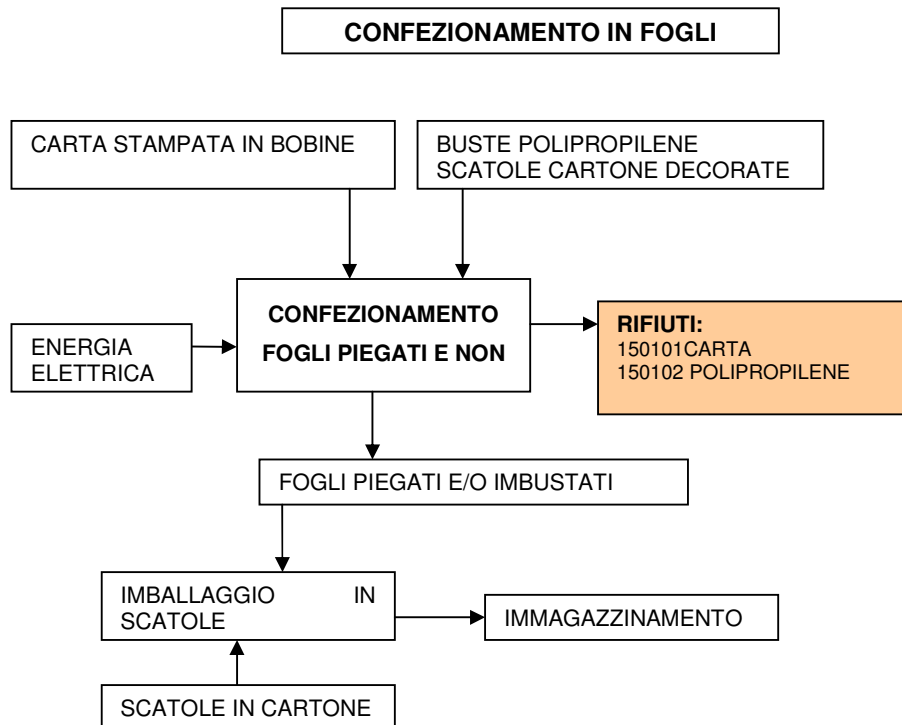
L'unica differenza evidente tra i macchinari ai fini dell'ottenimento del prodotto è quella, per alcuni, di poter piegare il foglio tagliato.

I fogli stesi vengono confezionati manualmente per comporre pacchi da 5, da 10 kg o risme da 250 fogli.

I fogli piegati sono confezionati manualmente in buste di polipropilene o in scatole di cartone decorate.

Le bobine di carta stampata o la merce confezionata, riferiti ad ordini precisi, sono stoccati su pallet avvolti con film estensibile ed etichettati.

Parte della merce, prodotta in base al campionario aziendale, viene stoccata in un'area scaffalata, pronta per essere prelevata a seconda degli ordini ricevuti.



2.5. Stampa e confezionamento linea carta salviette

La linea in esame ha inizio e fine nello stesso reparto, poiché i macchinari per la stampa sono molto più semplici e di dimensioni più contenute di quelli precedentemente descritti. Il metodo di stampa usato è quello flessografico con l'utilizzo di cliché ed inchiostri diluiti con acqua.

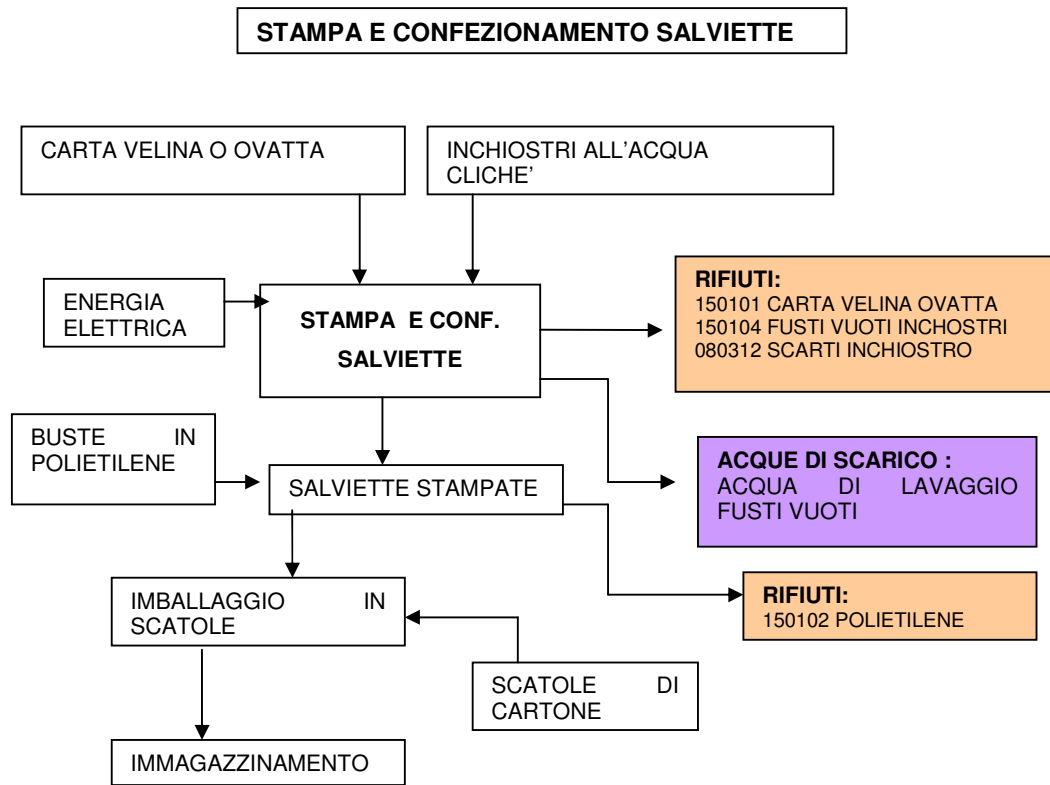
Sulla macchina da stampa viene inserita la bobina di carta; l'inchiostro, nella giusta diluizione con l'acqua, è posto nei calamai; i cliché, ottenuti mediante un processo fotografico da prodotti fotopolimerici e forniti da collaboratori esterni specializzati, sono applicati agli appositi cilindri porta cliché. Il risultato ottenuto, dopo i necessari aggiustamenti, è la salvietta stampata.

La macchina di stampa inoltre imprime la goffatura, taglia il nastro di carta a misura, piega i fogli più piccoli ottenuti producendo la salvietta finita. All'uscita, le salviette, a pacchi, vengono talvolta pressate per diminuirne il volume.

Quando vanno cambiati i colori ed i cliché, la macchina va lavata nelle sue parti inchiostrate: il colore diluito viene raccolto in fustini e può essere riutilizzato. Le vasche sono sottoposte ad una pulizia più fine e l'acqua di lavaggio viene rilasciata in pubblica fognatura.

I pacchi di salviette all'uscita dalla macchina di stampa, sono prelevati manualmente, posizionati nella confezionatrice che li sigilla singolarmente con polietilene termosaldante. L'operatore ripone poi ogni confezione in cartoni, che sono sigillati, etichettati ed avviati al magazzino.

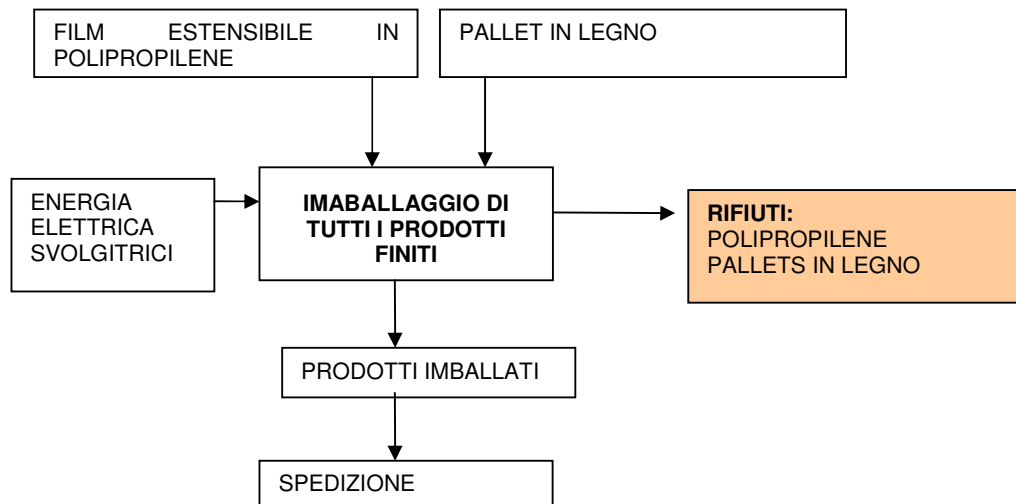
In qualche caso particolare è usato un ulteriore imballo in cartoncino, utilizzato dal cliente nei dispenser per distribuire i tovagliolini nei pubblici esercizi.



Nel magazzino prodotti finiti la merce confezionata è stoccata su pallet, avvolti con film estensibile ed etichettati.

2.6. Imballaggio e immagazzinamento

I prodotti finiti sono imballati su pallet in legno e avvolti con film estensibile. Stoccati a magazzino e spediti su automezzi.



3. ENERGIA

3.1. Produzione di energia

Non vi è alcuna attività di produzione dell'energia.

3.2. Consumo di energia

L'energia elettrica consumata è destinata in parte all'impianto di illuminazione ed in parte alla produzione. Non è possibile contabilizzare distintamente i consumi tra i diversi reparti, né quelli di produzione rispetto agli altri.

Per ragioni economiche è stato deciso di installare, all'interno della proprietà una cabina di trasformazione in bassa tensione per alimentare gli edifici dell'Azienda.

Il metano è consumato per la maggior parte per l'impianto di riscaldamento, in percentuale molto minore per mantenere la temperatura necessaria in produzione, in fase di stampa.

4. EMISSIONI

4.1. Emissioni in atmosfera

Per la stampa della carta regalo sono utilizzati inchiostri diluiti in solventi organici, in quali sono liberati in fase di essiccamento della carta stampata.

Le uniche emissioni in atmosfera si originano in reparto stampa nei seguenti punti:

- cabina di lavaggio degli accessori di stampa;
- combustore rigenerativo.

PUNTO EMISSIONE	DI	PARAMETRO	QUANTITA' LIMITE mg/Nmc	DECRETO AUTORIZZATIVO
CAMINO COMBUSTORE		SOSTANZE ORGANICHE VOLATILI	100	Regione Friuli Venezia Giulia ALP.10-11812- TS-INAT/103/1
		OSSIDI DI AZOTO	350	
CAMINO LAVAGGIO ACESSORI STAMPA		ETILACETATO	100	

4.1.1. Camino postcombustore - Emissione E1

Gli inchiostri sono diluiti in solventi organici, in questo caso in acetato di etile che durante la fase di asciugamento con aria calda della carta all'interno della macchina da stampa, evapora prima del riavvolgimento della bobina. Questi vapori vengono aspirati dai punti significativi della macchina da stampa e convogliati ad un impianto di trattamento. La concentrazione dei vapori aspirati, è controllata da analizzatori in continuo che arrestano la stampa in caso di superamento delle soglie di concentrazione per le quali è garantita l'efficienza dell'impianto di trattamento.

L'impianto di trattamento dell'emissione di acetato di etile è costituito da un postcombustore rigenerativo

L'emissione prodotta è costituita da sostanze organiche volatili che all'analisi annuale al camino presenta 10,2mg/Nmc

4.1.2. Camino cabina di lavaggio - Emissione E2

L'impianto è costituito da una cabina di aspirazione entro la quale vengono svolte tutte le attività relative al lavaggio degli accessori di stampa. La parete frontale aspira i vapori. I vapori attraversano un primo filtro in cartone ondulato, per poi passare attraverso un secondo filtro a carboni attivi, che adsorbe il contenuto organico dei vapori rilasciando un'emissione che rientra nei limiti fissati dalle norme in vigore e che si caratterizza fisicamente in un unico camino.

L'impianto viene acceso solo in caso di lavaggio degli accessori di stampa, che avviene saltuariamente per intervalli di tempo pari a circa un'ora.

L'emissione prodotta è costituita da etilacetato che all'analisi annuale al camino presenta 42,5mg/Nmc.

4.1.3. Emissioni diffuse e /o fuggitive

Le emissioni diffuse sono costituite dai vapori di etilacetato all'interno del reparto stampa.

Periodicamente viene svolta una campagna di indagini sulla qualità dell'aria ambiente per la tutela della salute dei lavoratori.

4.2. Scarichi idrici

Le acque di scarico derivanti dalle attività della Sadoch sono quasi esclusivamente di natura domestica, vi è un unico punto di scarico di acque propriamente industriali. Lo scarico industriale, si origina da due attività:

- lavaggio, nell'acquaio dei bagni, dei fusti esauriti delle vernici all'acqua, nei quali è presente un minimo residuo di prodotto. Tale vernice contiene solventi organici azotati e azoto ammoniacale in concentrazioni molto basse;
- dalla condensa formata dai compressori dell'aria.

Lo scarico, per le attività sopra descritte, è autorizzato dal Comune di San Dorligo della Valle con Autorizzazione Prot.n.8244/02 dd 27.11.02 di cui è stato richiesto il rinnovo.

L'area in oggetto è dotata di una rete fognaria, per il convogliamento di tutte le acque reflue nella pubblica fognatura in via Ressel, che recapita poi nell'impianto di depurazione di Zaule, dotato di condotta sottomarina per lo scarico a mare.

Lo scarico è monitorato annualmente ed i parametri verificati sono:

PARAMETRO	mg/l
pH;	7,1
BOD5	35
Cloruri	24,3
Tensioattivi totali	0,05
Fosforo totale	1,31
Acetato di etile	<0,05
Solidi sospesi totali	16
COD	74,1
Grassi animali e vegetali	<10
Azoto ammoniacale	14,7
Idrocarburi	0,5

4.3. Emissioni sonore

In base alla D.P.C.M. 1 marzo 1991, i parametri che devono essere verificati sono i seguenti: valori limite di accettabilità delle sorgenti sonore (da trattare in qualità di valori di immissione) 70dB

Le emissioni sonore dell'intero stabilimento, misurate al perimetro di proprietà sono state valutate da un tecnico. i risultati riscontrati sono tutti al di sotto del limite di legge.

4.4. Rifiuti

Il sistema di gestione dei rifiuti all'interno dell'azienda è tale da differenziare i rifiuti secondo categorie omogenee. I rifiuti sono costituiti prevalentemente da scarti cartacei di lavorazione.

I rifiuti totali prodotti ammontano a 227.489Kg.

5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1. Emissioni in atmosfera ed in acqua.

5.1.1. Sistemi di contenimento emissioni in acqua

Non vi sono sistemi di contenimento per le emissioni in acqua;

5.1.2. Sistemi di contenimento emissioni in aria

Impianto di trattamento emissione E1 proveniente dal processo di stampa carta regalo.

Come già descritto un aspiratore invia i vapori di etilacetato al sistema di abbattimento costituito da un postcombustore rigenerativo con la funzione di riscaldare i fumi, volatilizzando così il solvente e recuperare il calore prodotto per autosostentarsi.

Impianto di trattamento emissione E2 proveniente dal lavaggio degli accessori da stampa all'interno di una cabina di aspirazione fumi.

La cabina di aspirazione entro la quale vengono svolte tutte le attività relative al lavaggio degli accessori di stampa che contengono una percentuale di acetato di etile. La cabina è dotata di un primo filtro in cartone ondulato per l'abbattimento del particolato e di un secondo filtro a carboni attivi, che adsorbe il contenuto organico dei vapori.

Il filtro in cartone ha un rendimento 95 – 98% , il filtro a carboni attivi è costituito da 5 cartucce da 20 kg e la percentuale di adsorbimento solvente filtro carbone attivo è pari al 90%;

5.2. Emissioni sonore:

Per quanto contenuto nella relazione tecnica sul rilevamento del rumore ambientale non è stato approntato alcun sistema di contenimento delle emissioni sonore.

5.3. Emissioni al suolo (rifiuti e/o deiezioni).

Non vi è alcuna attività che produca emissioni al suolo

6. BONIFICHE AMBIENTALI

Non è disponibile alcun dato sulla qualità del suolo, sottosuolo e acque sotterranee. Il terreno sul quale si svolgono attività di carico, scarico merci è asfaltato e tutte le acque piovane ricadenti nei piazzali sono convogliate in fognatura.

7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

L'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al *D.Lgs. n. 334/1999* (attuazione della Direttiva 96/82 CE - SEVESO bis) e ss.mm.ii.

8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

8.1. Tecniche già adottate per prevenire l'inquinamento

La maggior fonte di inquinamento aziendale è determinata dalle emissioni in atmosfera prodotte in fase di stampa alle quali è stata applicata una tecnologia d'avanguardia in linea con le migliori tecnologie disponibili per ridurre l'impatto.

Per il contenimento dei rifiuti prodotti è adottato, all'interno del sistema di gestione ambientale, uno stretto controllo sulla raccolta ed il conferimento dei rifiuti per ottenere una produzione che massimizzi la percentuale di rifiuto avviato a recupero.

Per il contenimento dei consumi energetici gli obiettivi posti dal sistema di gestione ambientale hanno consentito di ridurli progressivamente grazie soprattutto alla continua ottimizzazione del processo di stampa.

Nel consumo di materie prime l'ottimizzazione continua del processo di stampa ha consentito una riduzione dei consumi sia di inchiostri che di etilacetato a parità di carta stampata.

8.2. Certificazioni ambientali riconosciute.

L'Azienda è certificata ISO14001 dal novembre del 2003 con certificato emesso da CSQ in data 27.11.2003.

8.3. Le migliori tecniche disponibili

L'analisi sulle tecniche adottate in Azienda hanno senso se riferite alla macchina da stampa della carta regalo che, oltre ad essere la produzione principale dell'azienda ma è quella che comporta l'unico impatto ambientale delle attività produttive, ovvero le emissioni in atmosfera.

Con riferimento al documento redatto dalla Commissione Europea "*Integrated pollution prevention and control – Draft reference document on best available techniques on Surface Treatment using organic solvents – november 2006*" si è riscontrato che le tecniche adottate risultano in linea col testo sopra citato.