

INCAS ITALIAN VELTERS

INIZIATIVE CONCIARIE ASOCIATE

DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ANNO 2022

(DA6_agg.1 rev.0 del 02.11.22) - (dati aggiornati al 30/06/22)



I I I

CONCERIA INCAS S.P.A.
Via Enrico Mattei, 11
Casella Postale n.140
Castelfranco di Sotto
56022 (Pisa) - Italy
tel. +39 0571 486411
incas@incas.it - www.incas.it
C.S. € 4.216.032,00 Int. Vers.
P.IVA 00124880501



INDICE

0.	INFORMAZIONI AL PUBBLICO	3
1.	ORGANIZZAZIONE DEL DOCUMENTO	4
2.	IL SISTEMA DI GESTIONE	4
3.	POLITICA QUALITÀ – AMBIENTE – SICUREZZA - RESPONSABILITÀ SOCIALE E TRACCIABILITÀ PELLI	5
4.	IL CONTESTO DI RIFERIMENTO	7
5.	PRODUZIONE	8
6.	ANALISI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI	9
6.1	Aspetti ambientali diretti – premessa	9
6.1.1	RISORSE IDRICHE	9
6.1.2	SCARICHI IDRICI	11
6.1.3	RISORSE ENERGETICHE	13
6.1.4	CONSUMO DI PRODOTTI CHIMICI	15
6.1.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA, GAS AD EFFETTO SERRA ED ODORI	18
6.1.6	RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI	24
6.1.7	PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLA FALDA	26
6.1.8	RUMORE	26
6.1.9	IMPATTO VISIVO, USO DEL SUOLO E BIODIVERSITÀ	27
6.1.10	SALUTE, SICUREZZA E GESTIONE DELLE EMERGENZE	28
6.2	Aspetti ambientali indiretti	29
6.2.1	Ciclo di vita del prodotto (Life Cycle Assessment)	29
6.2.2	Caratteristiche di “ecocompatibilità” del prodotto finito	30
6.2.3	Comportamenti ambientali di appaltatori, subappaltatori e fornitori	31
7.	OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE 2021/2024	32
8.	PRINCIPALI DISPOSIZIONI GIURIDICHE IN MATERIA AMBIENTALE ALLA DATA DELLA CONVALIDA	35
9.	ALLEGATO VII - DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITÀ DI VERIFICA E CONVALIDA	37



o. INFORMAZIONI AL PUBBLICO

<i>Denominazione dell'organizzazione:</i>	Conceria INCAS Spa
<i>Sede legale e operativa</i>	Via Enrico Mattei 11 – 56022 Castelfranco di Sotto (Pisa)
<i>Tel – Fax - email</i>	+39 0571 486411 - +39 0571 489959 - incas@incas.it
<i>Indirizzo web</i>	www.incas.it
<i>Siti coperti dal SGA con dati ambientali inseriti in Dichiarazione</i>	Via Enrico Mattei 11 – 56022 Castelfranco di Sotto (Pisa)
<i>Attività principale</i>	Conceria pellami
<i>Codice NACE</i>	15.11 – preparazione e concia del cuoio
<i>n. dipendenti</i>	128 (media anno 2021)
<i>Orario di lavoro, turni</i>	8.00-12,00/14.00 – 18.00 (turno unico)
<i>Giorni lavorativi</i>	5
<i>Chiusura per ferie</i>	4 settimane ad agosto; 2 settimane a dicembre
<i>Legale Rappresentante e Presidente CdA</i>	Filippo Rovini
<i>Contatti con il pubblico</i>	Presidente CdA Dott. Piero Rosati +39 0571 486411
<i>Nome del verificatore:</i>	ICEC – Istituto di certificazione della qualità per l'industria conciaria N° accreditamento IT – V – 0016; Portata accreditamento NACE 15
<i>Data di convalida della Dichiarazione Ambientale:</i>	Prima registrazione: 23/04/2007 Rinnovo triennale con convalida della Dichiarazione Ambientale – Set.2021
<i>Data della prossima Dichiarazione</i>	Luglio 2024
<i>Autorità competenti in materia di controllo per l'organizzazione Contatti</i>	Regione Toscana – Settore autorizzazioni ambientali (tel. 055 438 2111) Comune di Castelfranco di Sotto (0571.4871)



1. Organizzazione del documento

Il presente documento rappresenta il primo aggiornamento annuale della sesta Dichiarazione Ambientale.

Le informazioni presentate attraverso la Dichiarazione Emas (6° emissione) a fronte di quanto richiesto dal Reg. (UE) 2026/2018 del 19.12.18 e dal Reg. (UE) 2017/1505 del 28.08.17), in assenza di variazioni significative o ulteriori necessità, non sono qui riportate per non appesantire il documento.

Tali informazioni (analisi degli aspetti ambientali, analisi dei rischi ed opportunità, parti interessate, biodiversità) sono comunque rivalutate ed aggiornate dalla Direzione annualmente in occasione del riesame del Sistema per la definizione delle strategie ed azioni di miglioramento, e verranno presentate aggiornate in occasione del rinnovo triennale della Dichiarazione Ambientale previsto nel 2024.

2. Il Sistema di Gestione

Presso la Conceria Incas SpA è operativo e ben maturo da lungo tempo un Sistema di Gestione Integrato Qualità – Ambiente - Sicurezza e Responsabilità Sociale conforme ai requisiti 9001, 14001, Linee Guida UNI-INAIL e Codice Etico UNIC.

Tra Luglio 2021 e Giugno 2022 il Sistema di Gestione è stato integrato ed esteso ad ulteriori processi come segue:

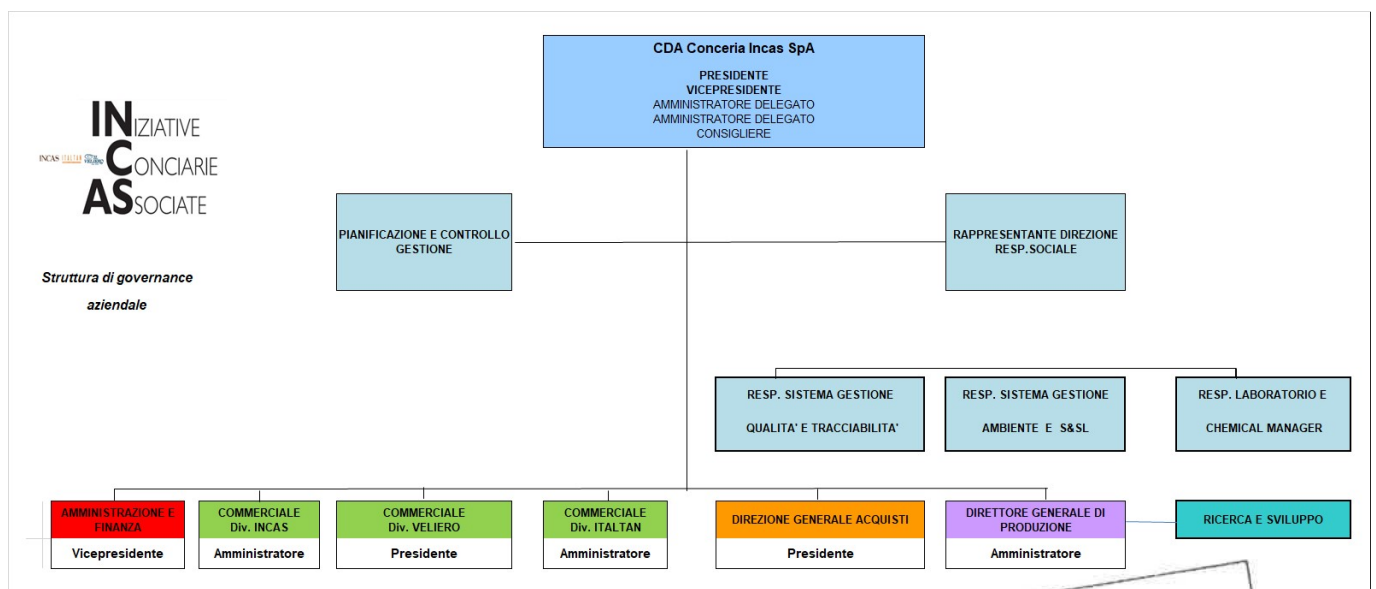
- implementando un sistema di controllo della tracciabilità delle materie prime (pellami) acquistate secondo la specifica tecnica ICEC TS410
- estendendo i requisiti di tracciabilità delle materie prime (pellami) sino al prodotto finito secondo la specifica tecnica ICEC TS412
- ampliando e certificando il Sistema di Gestione (parte S&SL) in accordo alla norma ISO45001.

La struttura di governance è incentrata su quattro figure chiave, quotidianamente presenti in azienda in quanto svolgono i ruoli di Responsabile di Funzione nei processi aziendali strategici.

L'organizzazione della Conceria INCAS SpA è caratterizzata da un'elevata professionalità e competenza che si esprime (a cascata e con livelli di competenza sempre più tecnici) nei responsabili del Sistema di Gestione Integrato, nei Responsabili di funzioni specifiche, nei Responsabili di Reparto e negli addetti a lavorazioni molto specifiche.

Le figure che ricoprono ruoli chiave in azienda sono fidelizzate da un rapporto di lavoro di lunga durata e di collaborazione con la Direzione Aziendale, che gli ha permesso di acquisire conoscenze e competenze approfondite, nonché di maturare la "giusta consapevolezza" delle problematiche di produzione importanti sia dal punto di vista della qualità che della gestione ambientale e della sicurezza, tenendo conto anche della maturità sia della "gestione qualità" (certificata sia dal 2000) che della gestione ambientale (certificata dal 2006).

Nello specifico la Conceria Incas SpA ha predisposto una struttura organizzativa (basata sulle tre figure del Responsabile Sistema di Gestione Qualità e Tracciabilità, del Responsabile Sistema di Gestione Ambiente e S&SL e del Chemical Manager, affiancate dalla Squadra di risposta all'emergenza, e dalla Squadra di Primo Soccorso) ed un sistema di controlli operativi appropriati al fine di assicurare il rispetto dei requisiti cogenti pertinenti i propri aspetti ambientali e di S&SL.



Nel paragrafo che segue si rende nota la nuova Politica Aziendale aggiornata alla luce di recenti impegni assunti dalla Direzione. (Le parti modificate rispetto alla precedente revisione sono evidenziate con barratura a lato del testo)



3. Politica Qualità – Ambiente – Sicurezza - Responsabilità Sociale e Tracciabilità Pelli

L'attenzione alla qualità del prodotto ed un'elevata sensibilità alle problematiche ambientali ed etico-sociali caratterizzano da sempre la storia della Conceria INCAS.

L'alta specializzazione raggiunta in 35 anni di esperienza nel processo di conciatura al vegetale permette oggi di unire tradizione e innovazione, consentendo la realizzazione di prodotti di alta gamma e, contemporaneamente, l'utilizzo efficiente delle risorse, il controllo/riduzione dell'impatto ambientale e l'attenzione agli aspetti di sicurezza e socio-etici del lavoro.

Ne sono una dimostrazione le numerose certificazioni ottenute negli anni: ISO 9001, certificazione di processo Leather40075, certificazione di prodotto, ISO 14001, Registrazione Emas, LWG, certificazione di origine "Made in Italy", Codice di Condotta e di Responsabilità Sociale UNIC, Tracciabilità pellami Icec TS-SC410 (fino in ingresso in conceria), ISO 45001 ed in corso di implementazione la TS-PC412 Tracciabilità pellame (fino alla spedizione al cliente).

Per tutta l'organizzazione INCAS operare in qualità è un'esperienza quotidiana basata su determinati valori:

CONCRETEZZA, TRADIZIONE INNOVATIVA, RICERCA, RECUPERO, ECOCOMPATIBILITÀ, SOSTENIBILITÀ'

In un mercato sia sempre più difficile e competitivo, INCAS intende affermare una "personalità" forte e chiaramente identificabile, che sia di riferimento per le parti interessate esterne (clienti, fornitori, ecc) ed interne (lavoratori, figure professionali, ecc.) che sono quindi invitate a condividere tale spirito collaborando con la Direzione per:

- Attuare e mantenere aggiornata, in funzione dell'evoluzione del contesto e delle esigenze ed aspettative delle parti interessate, un'adeguata gestione dei rischi e delle opportunità che possono influenzare la conformità dei prodotti e processi, la capacità, la capacità di soddisfare le esigenze delle parti interessate e di accrescere la soddisfazione del cliente, nonché correlati ai propri aspetti ambientali e di salute e sicurezza ed ai relativi obblighi di conformità, anche in un'ottica più estesa di tutela aziendale
- Assicurare un attento monitoraggio di ogni fase di realizzazione del prodotto, affinché il manufatto finale possieda gli elevati standard qualitativi definiti dalla Conceria e i requisiti attesi dal cliente nel rispetto delle norme vigenti
- Garantire il puntuale rispetto dei tempi di consegna e delle prestazioni di prodotto dichiarati, operando con la massima flessibilità per il soddisfacimento di richieste personalizzate e particolari
- Collaborare proattivamente alle iniziative e ai progetti promossi dalla Clientela del Mercato di Lusso (es. Progetto ZDHC Zero Discharge of Hazardous Chemicals), in modo da aumentare la fidelizzazione dei clienti di tale nicchia di mercato a elevata competitività
- Assicurare trasparenza e chiarezza nella comunicazione con clienti e consumatori, comprese le Autorità di controllo, circa gli aspetti ambientali delle attività e prodotti della Conceria, mediante una Dichiarazione Ambientale aggiornata annualmente e studi sul ciclo di vita del prodotto (LCA)
- Attenersi a principi di trasparenza, correttezza e buona fede nei rapporti con istituzioni, clienti, fornitori, concorrenti, ed associazioni imprenditoriali di categoria, prevenendo atti sleali che violino il Codice di Condotta e Responsabilità Sociale sottoscritto
- Assicurare il pieno rispetto di tutti requisiti cogenti, normativi e regolamentari applicabili ai propri aspetti ambientali e ai propri prodotti, oltreché della normativa in materia di lavoro e di salute e sicurezza del lavoro, tra cui, in particolare, lo Statuto dei Lavoratori ed il Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro
- Perseguire un modello di sviluppo sostenibile in termini economici, sociali ed ambientali
- Valutare preventivamente ogni cambiamento progettato alle attività, prodotti o processi aziendali, individuando i relativi rischi ed opportunità dal punto di vista della qualità, dell'ambiente e degli aspetti sociali e di salute e sicurezza sul lavoro
- Attenersi ai principi di tracciabilità delle materie prime, da applicarsi lungo tutta la catena di fornitura al fine di garantire trasparenza, qualità, visibilità, rintracciabilità e competitività delle attività svolte
- Tenere aggiornate e migliorare costantemente le procedure operative del Sistema di Gestione Integrato, con particolare attenzione alle procedure di emergenza.



A TALE SCOPO LA DIREZIONE SI IMPEGNA A

- Fornire le risorse umane, finanziarie e strutturali per soddisfare i requisiti del Sistema di Gestione Integrato, permettendone l'efficace funzionamento ed il continuo miglioramento
- Considerare una priorità il rispetto delle prescrizioni legali in materia ambientale e di sicurezza e salute nel lavoro
- Promuovere iniziative di informazione, formazione e addestramento nei confronti del personale e di coloro che operano per conto della Conceria, al fine di garantire la qualità del prodotto e favorire un comportamento socialmente ed ambientalmente corretto e conforme agli indirizzi della presente Politica
- Consultare e stimolare la partecipazione dei lavoratori e dei loro rappresentanti in merito agli aspetti della sicurezza e salute sul lavoro
- Rivedere periodicamente l'adeguatezza del presente documento
- Far sì che il "Sistema Conceria" mantenga uno stato di autovalutazione e autocorrezione continua
- Porsi obiettivi di miglioramento concreti, da rivedere periodicamente, mirati specificamente :
 - ✓ *promuovere tutte le risorse dell'azienda, mettendo a punto spazi espositivi interni dal design "frugale", in cui il passato affiori nel presente ("il lusso del/nel passato")*
 - ✓ *mantenere il salone Atelier come spazio promozionale per le vendite, ove incontrare i clienti su appuntamento, per esporre non solo gli articoli di produzione (in continua evoluzione qualitativa) ma anche proporre "concept article" su cui lavorare insieme allo staff delle griffe più importanti per fornire di stagione in stagione articoli personalizzati e esclusivi*
 - ✓ *stimolare un processo di formazione professionale continuo e di crescita di consapevolezza dei lavoratori sul triplice fronte Qualità – Ambiente – Sicurezza-Responsabilità Sociale*
 - ✓ *orientare le attività di sviluppo di nuovi articoli e processi anche secondo principi di ecocompatibilità e sostenibilità, valorizzando gli "aspetti verdi" della produzione*
 - ✓ *prevenire, ridurre ed eliminare l'inquinamento ambientale, con particolare attenzione alle acque reflue, alle emissioni in atmosfera di inquinanti e di gas climalteranti GHG, ai rifiuti, all'utilizzo di prodotti chimici pericolosi e al consumo di risorse (acqua, energia, prodotti chimici), favorendo l'uso di risorse rinnovabili*
 - ✓ *tutelare prioritariamente la salute e sicurezza fisica e morale del personale, adoperandosi per prevenire, eliminare e, ove non possibile, ridurre i rischi per la SSL, stimolando il più possibile la rilevazione dei near misses, al fine di prevenire infortuni, incidenti sul lavoro, atti intimidatori e l'insorgenza di malattie professionali, al fine di garantire un ambiente di lavoro sereno e stimolante*
 - ✓ *raccogliere evidenze sull'origine del pellame in ingresso (informazioni, ove disponibili, a partire dai luoghi di allevamento) in conformità ai requisiti della Specifica Tecnica TS_SC410 utilizzando strumenti gestionali implementati per tale scopo, estendendo successivamente il sistema di controllo della tracciabilità sino al Magazzino Finito secondo la Specifica Tecnica TS_SC412*
 - ✓ *far fronte con rapidità ed efficacia a eventuali emergenze nel corso delle attività lavorative;*
 - ✓ *promuovere la cooperazione ed il coordinamento tra le varie risorse aziendali nonché con i fornitori ed eventuali appaltatori;*
 - ✓ *prevenire i rischi per la salute dei lavoratori e dei consumatori finali – nonché per l'ambiente – legati all'uso di prodotti chimici pericolosi, assicurando il pieno rispetto dei requisiti cogenti (Reg. n° 1907/2006 CE REACH, Reg. 2019/1021/UE POPS, Reg. 528/2012/UE Biocidi, ecc.), ma soprattutto avendo scelto di non utilizzare prodotti contenenti sostanze SVHC (sostanze estremamente preoccupanti per la salute umana/ambiente) oltre la soglia dello 0,1 % in peso, ed eliminando totalmente dal ciclo produttivo le sostanze pericolose individuate nell'ambito del progetto ZDHC.*

La presente Politica si completa infine con gli Obiettivi e Traguardi pianificati periodicamente dalla Direzione e messi a conoscenza del personale aziendale e di coloro che ne facciano richiesta, specificati in dettaglio e gestiti tramite il Piano delle attività di miglioramento.

Castelfranco di Sotto (Pisa), lì 28.02.22

Il Presidente



4. Il contesto di riferimento

Il **contesto territoriale** in cui è collocato lo stabilimento è quello del **distretto conciario toscano**, esteso per un raggio di 10 Km e comprendente i Comuni di Castelfranco di Sotto, Montopoli Valdarno, Santa Croce sull'Arno, Santa Maria a Monte e San Miniato, nella provincia di Pisa e di Fucecchio nella provincia di Firenze.

Il modello produttivo si caratterizza per una struttura estremamente frammentata di piccole e medie imprese, integrate con attività conto terzi specializzate in specifiche fasi di lavorazione. Nel distretto sono presenti circa 600 aziende tra concerie e "terzisti", con 8.000 addetti ed una dimensione media di circa 12 addetti.

A complemento del distretto nel tempo si sono affiancate attività collegate direttamente o indirettamente ad esso che hanno dato origine ad un'altra importante fetta di occupazione e che riguardano prodotti chimici, macchine per conceria, servizi, manifatture dell'abbigliamento, della pelletteria e delle calzature, tutte realtà che negli ultimi anni hanno spinto la Clientela del lusso a rafforzare la presenza sul territorio toscano, promuovendo la creazione di una "filiera corta" made in Tuscany, in grado di fornire materie prime – dai pellami del distretto conciario ai tessuti di Prato – ed una manualità d'eccezione, nell'ottica di perseguire una sostenibilità a 360°.

A servizio delle attività conciarie sono stati realizzati impianti "consortili" di ecologia ambientale come il Depuratore Aquarno cui confluiscono le acque reflue del distretto, il Consorzio Hydro Spa che tratta il sottoprodotto della fase di scarnatura pelli in trippa (carniccio) destinandolo a prodotti per agricoltura e zootecnia, l'ex Consorzio Recupero Cromo (incorporato dal Depuratore Aquarno) che tratta i bagni esausti della concia al cromo recuperando solfato basico di cromo riutilizzabile per la concia, ed il Polo Tecnologico Conciario (PO.TE.CO.), tutte attività in continuo sviluppo ed evoluzione tecnologica, tese a selezionare e recuperare quanto più possibile i rifiuti, i sottoprodotti, gli scarti, al fine di ridurre al minimo l'impatto ambientale.

La Conceria INCAS Spa viene costituita nel 1972 nell'ambito di un gruppo di concerie di importanza internazionale, occupandosi per anni della produzione di pellame di canguro e capre al vegetale.

Nel 1983 si registra il grosso salto di importanza in quanto la conceria si trasferisce nel nuovo stabilimento di Via Mattei, costruito negli anni 1978/1983, con una superficie di oltre 11.000 mq coperti e realizzato secondo le più moderne tecnologie allora disponibili. In esso viene realizzato un impianto di bottali automatizzato dotato di tecnologia svizzera quasi unico al mondo.

La conceria viene altresì dotata di un impianto di depurazione a piè di fabbrica per un primo trattamento delle acque di scarico. La fabbrica ha al proprio interno un reparto per le prove a umido e un reparto per le prove di rifinitura, nonché un proprio laboratorio per i test chimico-fisici. Nasce così un'azienda strettamente integrata, a ciclo produttivo integrale, poiché tutte le fasi di lavorazione vengono svolte nel sito di Via Mattei 11, all'interno del quale trovano collocazione due ulteriori unità produttive controllate dallo stesso gruppo conciario, ovvero le lavorazioni conto terzi LCT Mercurio ed LCT Rimorini, rispettivamente specializzate nelle lavorazioni di:

- messa a vento, palissonatura, asciugatura, umidificazione, rullo caldo, pressatura, e
- rasatura.

E' in questi anni che la conceria INCAS si specializza nella produzione di vitellini al vegetale, articolo in cui presto diventa leader. La lavorazione di pellami di canguro viene infatti a diminuire con l'inizio degli anni '90 per problemi legati alla protezione della specie.

Ai processi tradizionali di concia vegetale (es. vitellini Linea Incas), e di concia al cromo (es. mezzi vitelli Linea Il Veliero), a partire dall'anno 2019 la Conceria Incas ha affiancato il processo LEATHER40075, un processo di lavorazione delle pelli a ciclo completo con concia organica metal-free per rispondere alle ultime tendenze del mercato.

La conceria risulta quindi oggi specializzata nella produzione di vitellini, canguri, capre, cervi di alta qualità per calzature, pelletteria ed abbigliamento e mezzi vitelli (linea veliero) utilizzati dalle "firme italiane ed internazionali" dell'alta moda.



5. Produzione

Purtroppo i dati economici dell'anno 2021 risentono ancora degli effetti della crisi innescata dalla pandemia COVID-19, cui si sono recentemente aggiunti la crisi energetica ed il rincaro delle materie prime sui mercati mondiali, e gli effetti del clima di incertezza per la guerra Russia Ucraina.

2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	1° sem 2022
1.097.000	1.129.678	1.080.909	979.782	867.369	663.820 (-23,4%)	816.866 (+ 23%)	540.199

Tab. 1 - Dati di produzione V.Mattei - pellame finito (m²/anno)

Nell'anno 2021 la distribuzione delle varie destinazioni d'uso ed aree geografiche si mostra in linea con gli anni precedenti.

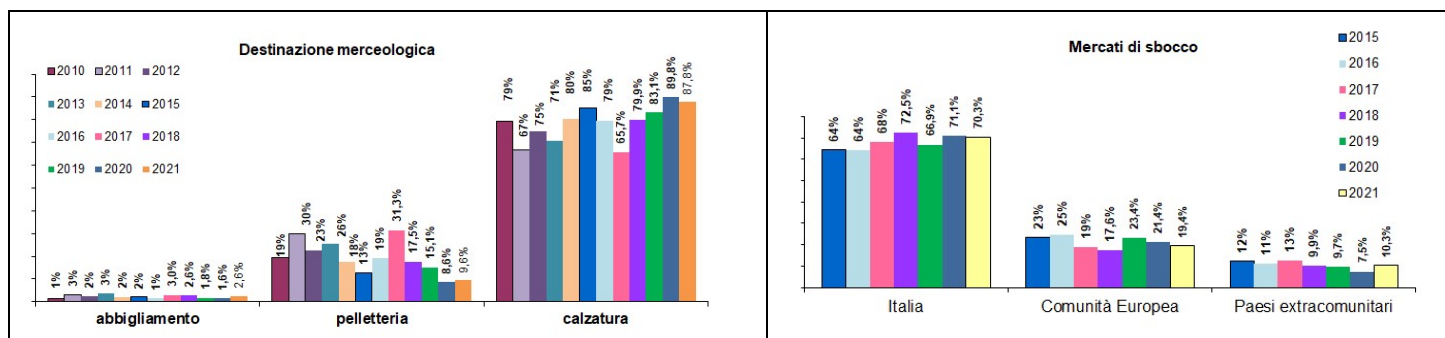


Fig. 1 – Produzione per settori merceologici e tipologia di mercato periodo 2009-2020

La seguente tabella presenta le varie tipologie di pellame messo in lavorazione presso l'unità produttiva di Via Mattei.

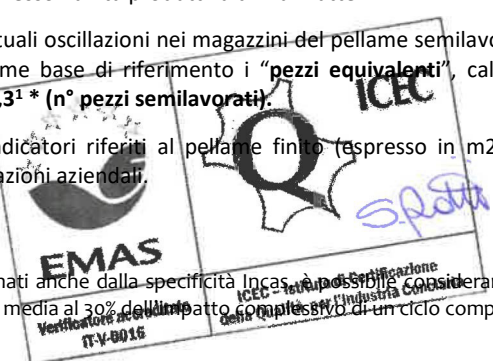
Tipologia pellame lavorato Q.tà (pezzi)	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Vitelli grezzi	1.316.252	1.211.588	1.368.139	1.538.571	1.370.615	1.374.404	1.409.206	1.366.393	969.902	572.535	612.488
Capre grezze	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Canguri grezzi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Cervi grezzi	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3.160	5.570
Bufali grezzi	-	-	-	-	-	-	20.540	44.038	17.734	11.891	30.755
Agnelli piclati	12	-	-	-	700	11.870	-	1.100	12.550	-	-
Bufali semiconciati	8.570	1.070	250	9.000	2090	2.740	1.590	-	-	-	-
Capre semiconciate	23.680	36.700	27.120	6.700	6590	10.335	-	-	-	-	-
Canguri piclati	44.130	19.450	37.000	5.900	26954	30.475	7.520	35.720	16.050	6.000	2.000
Cervi piclati	9.536	-	400	-	1200	1.000	1.087	1.013	-	10	1.800
Vitelli semiconciati	145.898	191.025	92.369	86.729	10974	56.575	86.944	48.999	12.431	5.165	5.217
Lama piclati	39.650	10.950	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Renne piclate	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Asini piclati	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Cavalli piclati	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Vitelli wet white	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Vitelli semiterminati	-	-	87.451	-	-	117.627	82.390	79.840	114.430	72.625	40.900
Totale	1.587.728	1.470.783	1.612.729	1.646.900	1.419.123	1.605.026	1.609.277	1.577.103	1.143.097 (-28%)	671.386 (-41%)	698.730 (+4%)
Totale grezzo	1.316.252	1.211.588	1.368.139	1.538.571	1.370.615	1.374.404	1.429.746	1.410.431	987.636	587.586	648.813
Totale piclato/semiterminato	271.476	259.195	244.590	108.329	48.508	230.622	179.531	166.672	155461	83.800	49.917
% Grezzo/totale	82,9%	82,4%	84,8%	93,4%	96,6%	85,6%	88,8%	89,4%	86,4	87,5%	92,9%
n. pezzi equivalenti	1.397.695	1.289.347	1.441.516	1.571.070	1.385.167	1.443.591	1.483.605	1.460.433	1.034.274	612.726	663.788

Tab. 2 - tipologia e quantitativi di pellame messo in lavorazione presso l'unità produttiva di Via Mattei

Per tenere conto della composizione variabile della materia prima, nonché di eventuali oscillazioni nei magazzini del pellame semilavorato, gli indicatori relativi a prelievi e scarichi idrici sono stati espressi utilizzando come base di riferimento i "pezzi equivalenti", calcolati attraverso la seguente media pesata: **n° pezzi equivalenti = n° pezzi di grezzo + 0,31 * (n° pezzi semilavorati)**.

Si premette che per il primo semestre 2022 verranno presentati soltanto gli indicatori riferiti al pellame finito (espresso in m2) per permettere il confronto con i dati di settore e delineare un macro-trend delle prestazioni aziendali.

1 In base a dati presenti in letteratura già illustrati nelle precedenti dichiarazioni, confermati anche dalla specificità Incas, è da considerarsi che l'impatto ambientale prodotto dalla sola fase di riconcia, tintura ed ingrasso corrisponda in media al 30% dell'impatto complessivo di un ciclo completo



6. Analisi degli aspetti ambientali

6.1 Aspetti ambientali diretti – premessa

Nei successivi paragrafi sono presentati gli indicatori ambientali INCAS i quali vengono confrontati con i dati di settore del Rapporto Ambientale UNIC, in quanto unici dati disponibili aggiornati in modo continuativo.

Si precisa che il confronto non è pienamente corretto – ed anzi penalizzante per Incas - in quanto non è svolto tra cicli produttivi simili.

Infatti la Conceria Incas, svolgendo al proprio interno TUTTE le fasi di lavorazione a partire dalle pelli grezze, si accolla TUTTI gli impatti ambientali ad esse associati, mentre il campione utilizzato dall'indagine settoriale UNIC comprende sia concerie con cicli di lavorazione incompleti (a partire da pellame semilavorato anziché dal grezzo) che concerie con processo di conciatura al cromo, tipicamente con minori consumi idrici/chemicals rispetto alla conciatura al vegetale tipica di Incas.

Proprio per evidenziare e valorizzare la propria specificità Incas ha certificato la propria produzione con la marcatura di origine **"MADE IN ITALY 100%"**, ai sensi della norma EN 16484, a mostrare che TUTTE le fasi di lavorazione a partire dal taglio delle pelli grezze in pelo sono svolte in Italia, presso il proprio stabilimento di Via Mattei.

Oltre a questa premessa di validità generale, per comprendere gli **andamenti 2021** presentati nei paragrafi che seguono, si osserva che nell'anno 2021 la produzione di pellame finito (+23%) è stata sostenuta in special modo da pellame già conciato (in prevalenza vitellini) sottoposto a soli trattamenti di rifinitura, mentre la messa in produzione nel Reparto ad Umido (in prevalenza mezzi vitelli conciati al cromo) risulta quasi paragonabile a quella dell'anno precedente (+4% rispetto al 2020) mancando quindi quel fattore di scala (alto regime produttivo) che permette di ottimizzare il rendimento delle lavorazioni e macchinari in 1 reparto su 2, riducendo il peso dei servizi e delle operazioni accessorie. Per tale ragione gli indicatori di prestazione espressi in base al numero di pezzi lavorati non evidenziano netti miglioramenti, mentre quelli espressi sulla base dei volumi processati nel Reparto Rifinitura e quindi venduti mostrano un miglioramento su tutti i fronti.

6.1.1 RISORSE IDRICHE

Come evidente dallo studio "Best Available Techniques (BAT)² Reference Document for the Tanning of Hides and skins – 2013" promosso dalla Commissione Europea (vedi tabella seguente) un ciclo produttivo completo che abbia ottimizzato i consumi idrici si colloca in un range di 19-28 m3 acqua/ton grezzo, mentre un processo che parte dalla riconcia comporta solo un terzo dei consumi idrici.

Le ricette di lavorazione ad umido sviluppate dalla Conceria Incas comportano consumi idrici compresi tra i **13 (concia cromo) ed i 15-16 m3/t (concia vegetale alfa A)**, i quali raggiungono un valore complessivo di 28-30 m3/ton includendo i consumi dovuti a servizi ed operazioni accessorie (impianto addolcimento acqua di falda, lavaggio reparti, etc.).

Tenendo inoltre conto della indicazione del documento europeo sui maggiori consumi associati alla lavorazione di vitellini ed alla conciatura al vegetale possiamo affermare che i **consumi idrici della Conceria Incas risultano nel loro complesso allineati alle migliori prestazioni riconosciute a livello europeo per gli stabilimenti conciari.**

Table 5.1: BAT-associated consumption levels for water for the processing of bovine hides

Process stages	Water consumption per tonne of raw hide ⁽¹⁾ (m ³ /t)	
	Unsalted hides	Salted hides
Raw to wet blue/white	10 to 15	13 to 18
Post-tanning processes and finishing	6 to 10	6 to 10
Total	16 to 25	19 to 28

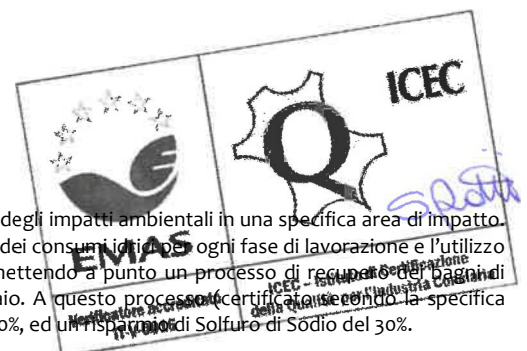
⁽¹⁾ Monthly average values. Processing of calfskins and vegetable tanning may require a higher water consumption.

Tab. 3 – consumi idrici associati alle BAT

Per quanto riguarda in particolare l'anno 2021, si assiste ad un leggero aumento dei prelievi idrici in assoluto coerente con il +4% dell'aumentata messa in produzione, con una lieve riduzione del consumo specifico (in lt/pz): ciò mostra senza dubbio un buon controllo su questo aspetto nonostante il basso regime produttivo del Rep. Umido rispetto agli anni ante pandemia non favorisca rendimenti di scala.

Per i motivi anticipati in premessa, gli indicatori ambientali espressi in base ai m2 processati evidenziano invece miglioramenti più sostenuti sia per il 2021 che per il primo semestre 2022.

Il fabbisogno idrico per l'irrigazione del verde nell'anno 2021 mostra invece un calo dovuto alle particolari condizioni climatiche, ed un aumento significativo nel 2022 a causa della prolungata siccità.



2 Con il termine BAT si intendono le migliori tecnologie disponibili sul mercato per la riduzione degli impatti ambientali in una specifica area di impatto. Ad esempio nel caso dei consumi idrici sono considerate BAT a livello europeo l'ottimizzazione dei consumi idrici in ogni fase di lavorazione e l'utilizzo di "bagni corti". Nella sua specificità la Conceria INCAS SpA ha ottimizzato i consumi idrici mettendo a punto un processo di recupero dei bagni di solfuro esausti con le reimmissione nel ciclo produttivo per le fasi di rinverdimento e calcaio. A questo processo (certificato secondo la specifica tecnica LEATHER40075) risulta associato nella fase di calcaio un risparmio di acqua di oltre il 50%, ed un risparmio di Solfuro di Sodio del 30%.

Fonte	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	1° sem 22
	m3	m3	m3	m3	m3	m3	m3	m3
Acquedotto	31	24	44	16	30	12	27	17
Pozzo P1	107.900	106.900	111.370	111.000	89.100	59.900	59.600	43.140
Pozzo P2	81.600	75.500	66.400	55.151	92.900	56.800	63.470	41.920
Pozzo P3	39.300	34.000	23.494	54.700	34.700	12.210	12.350	7.290
Pozzo P4 (uso irriguo)	572	196	252	181	256	92	85	143
Totale prelevato	229.403	216.620	201.560	221.048	216.986	129.014	135.532	92.510
Totale prelevato (solo uso industriale)	228.800	216.400	201.264	220.851	216.700	128.910	135.420	92.350
Totale prelevato (solo uso industriale)	1.300 m3/die pari a 309.400 m3/anno							

Tab. 4 – consumi idrici

	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Prestazioni INCAS (litri/pz equivalenti)	165	150	136	151	210	210	204 ↓	nd
Prestazioni INCAS (litri/m2 pelli finite)	209	192	186	225	250	194	166 ↓	171 ≈
Valori settoriali annuali (UNIC) (litri/m2 finito)	106,98	104	nd	103	109,5	113	nd	nd
Dati settoriali riportati a solo scopo informativo ma NON confrontabili con le prestazioni INCAS								

Tab. 5 – consumi idrici per uso industriale – indicatori

Oltre alla congiuntura sfavorevole specifica dell'anno 2021, le prestazioni Incas per l'aspetto in esame sono allineate su valori superiori alla media di settore UNIC per molteplici ragioni:

- ✓ Il campione utilizzato dall'indagine UNIC non paragonabile alla realtà Incas
- ✓ il target di clientela Incas: per poter rispondere alle esigenze sempre più stringenti dei Clienti e garantire un livello elevato di qualità del prodotto, ed un perfetto housekeeping degli spazi di lavoro, negli anni è progressivamente aumentato il numero di risciacqui intermedi delle pelli nei vari stadi di lavorazione, nonché la frequenza ed estensione delle pulizie dei Reparti di lavoro, attività che incidono notevolmente sui consumi tenendo conto della notevole estensione dell'area produttiva (circa 17.000 m2.)

A fronte di anni problematici (basso regime produttivo) come il 2019-2021, giova ricordare che gli anni 2017 e 2018, caratterizzati da una maggiore produzione, hanno invece beneficiato degli investimenti tecnologici adottati dalla Conceria con la sostituzione dei bottali tradizionali con bottali jumbo (con minori consumi idrici ed energetici) toccando i minori consumi di tutta la storia aziendale.

Sotto il profilo autorizzativo, infine si segnala che nel Luglio 2021 la Conceria ha presentato alla Regione Toscana regolare domanda di rinnovo della concessione di derivazione pozzi (pratica n.2265 pozzi P3 e P4) in scadenza al 09/10/21, ed in data 29/7/21 è stato effettuato un sopralluogo presso la Conceria da parte del Genio civile nell'ambito della pratica di rinnovo nel quale si rileva la conformità del luogo a quanto dichiarato nella domanda. La Conceria è ancora in attesa di rilascio della concessione.

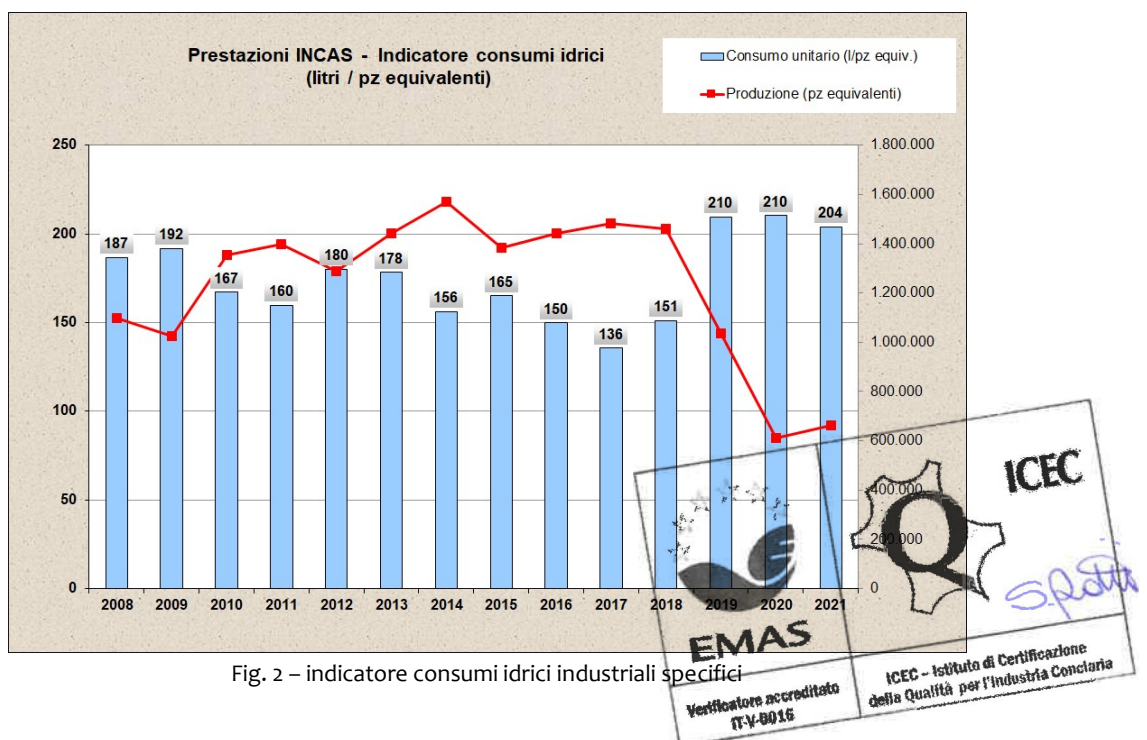


Fig. 2 – indicatore consumi idrici industriali specifici

6.1.2 SCARICHI IDRICI

Per quanto riguarda la qualità dello scarico 2021-2022, le analisi effettuate settimanalmente dal Consorzio Depuratore presentate in Tab. 6 mostrano il **rispetto dei limiti regolamentari per tutti i parametri**.

In dettaglio, esaminando le prestazioni di cui alla Tab. 6 e Fig. 3 e la situazione aziendale nel suo complesso, possiamo **rilevare per l'anno 2021 un ulteriore aumento dei parametri cromo e solfati legati ad un maggior peso delle operazioni di concia e riconcia al cromo rispetto a tutte le altre lavorazioni**; in aumento anche altri parametri tipici delle fasi di riviera, ovvero cloruri e SS correlati alle caratteristiche del pellame grezzo lavorato, mentre risulta in calo il COD, parametro che in Incas è tipicamente correlato ai tannini vegetali.

Si osserva che proprio a causa del maggior peso delle lavorazioni di concia/riconcia al cromo, sono stati effettuati due cambiamenti nelle modalità di gestione ambientale:

- per ridurre il rischio di superamento del limite consortile di 100 mg/l per il Cromo III e garantire il rendimento dell'impianto interno di depurazione biologico, la Conceria ha avviato lo stoccaggio separato degli scarichi ad "alto contenuto di cromo" ed il conferimento dei liquami via autobotte al Consorzio Recupero Cromo (ora inglobato da Aquarno) come rifiuto CER 040104 "liquido di concia contenente cromo". Per caratterizzare tale rifiuto è stata inoltre effettuata una analisi chimica (rif.Report HERAmbiente 21LW01869 DEL 21.06.21).
- ha ritenuto opportuna, in funzione del variato tenore di cromo, una nuova caratterizzazione del rifiuto costituito dai reflui derivanti dalla pulizia della fognatura/depuratore interno, attribuendo poi il codice CER 040106 "Fanghi prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenente cromo" anziché il CER 040107 "Fanghi prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenente cromo", come meglio indicato nello specifico paragrafo "rifiuti".

Proprio per favorire la ricerca e sviluppo di *processi di concia al vegetale eco-friendly* soprattutto in termini di consumi idrici e qualità delle acque reflue, la Conceria Incas ha recentemente deciso di partecipare come partner a fianco di importanti soggetti della filiera conciaria al progetto Life I'M-TAN (Innovative Modified Natural Tannins) presentato in dettaglio al capitolo 9 "Obiettivi e programma ambientale".



Le analisi complete dello scarico effettuate nel 2021 (Aprile ed Ottobre) ed in Aprile 2022 evidenziano concentrazioni inferiori ai limiti tabellari consortili (parametri analizzati: cianuri, solventi aromatici e clorurati, tensioattivi, fenoli, arsenico, cobalto, boro, cadmio, manganese, mercurio, nichel, piombo, rame, stagno, zinco).

Concentrazione (mg/l)	2018	2019	2020	2021		2022 1° sem	Aquarno Limite Cat. A
Solidi Sospesi	5.208	4.163	3.415	3.992	↑	4.176 ↑	7.000
Cloruri	6.772	6.234	4.879	5.547	↑	6.420 ↑	8.000
Solfati	1.899	1.428	1.803	2.070	↑	1.999 ≈	2.500
Cromo III	45	38	59	76	↑	78 ≈	100
Azoto ammoniacale	406	372	218	212	≈	276 ↑	400
COD Fil	2.780	3.283	2.793	2.330	↓	3.231 ↑	8.000
Volumi scaricati (m3/anno)	193.100	162.000	107.500	124.910		84.740	/

Tab. 6- Media annuale dei parametri scarichi idrici

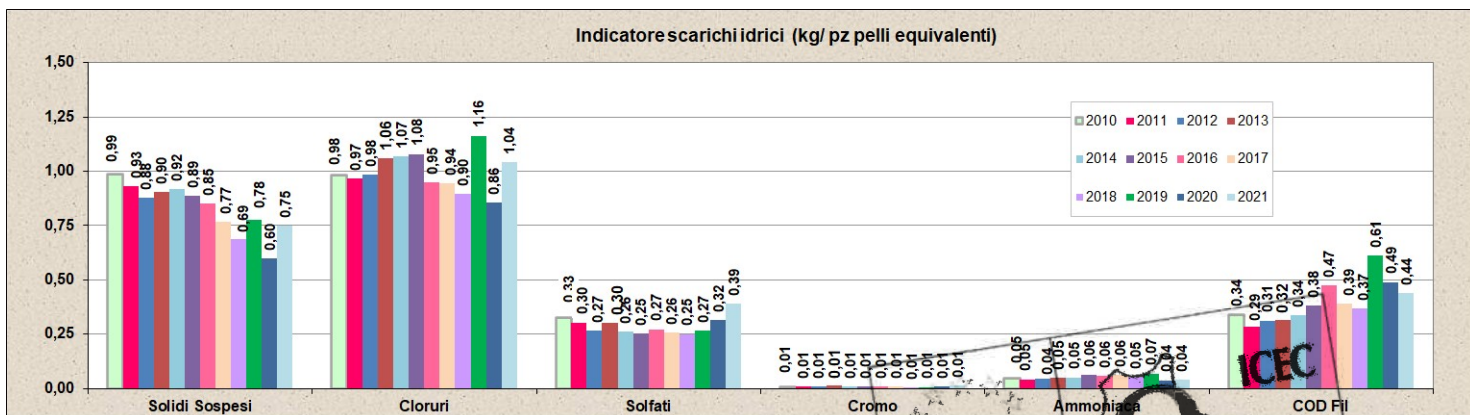


Fig. 3 – Indicatori scarichi idrici (kg/pz equivalenti)



La Fig. 4 confronta, per i tre principali inquinanti, lo scarico della Conceria Incas ed il valor medio di tutti gli scarichi in ingresso al depuratore consortile. In particolare Incas presenta:

- un COD inferiore alla media del distretto, grazie al depuratore interno (le cui prestazioni sono riportate in Tab. 7)
- cloruri e SS superiori alla media del distretto, dovuti rispettivamente all'alta percentuale di prodotto finito derivante da pellame grezzo ed alla conciatura in prevalenza mediante tannini vegetali ad opera della Conceria Incas, mentre la media del distretto comprende anche concerie con cicli di lavorazione incompleti (a partire da pelli semilavorate) nei quali manca l'apporto di cloruri ed impurità (sterco, sporcizia) legati al pellame grezzo.

Anno	Rendimento abbattimento COD
2015	63,7%
2016	61,5%
2017	63,5%
2018	62,4%
2019	61,6%
2020	62,2%
2021	62,3%

Tab. 7- prestazioni depuratore interno

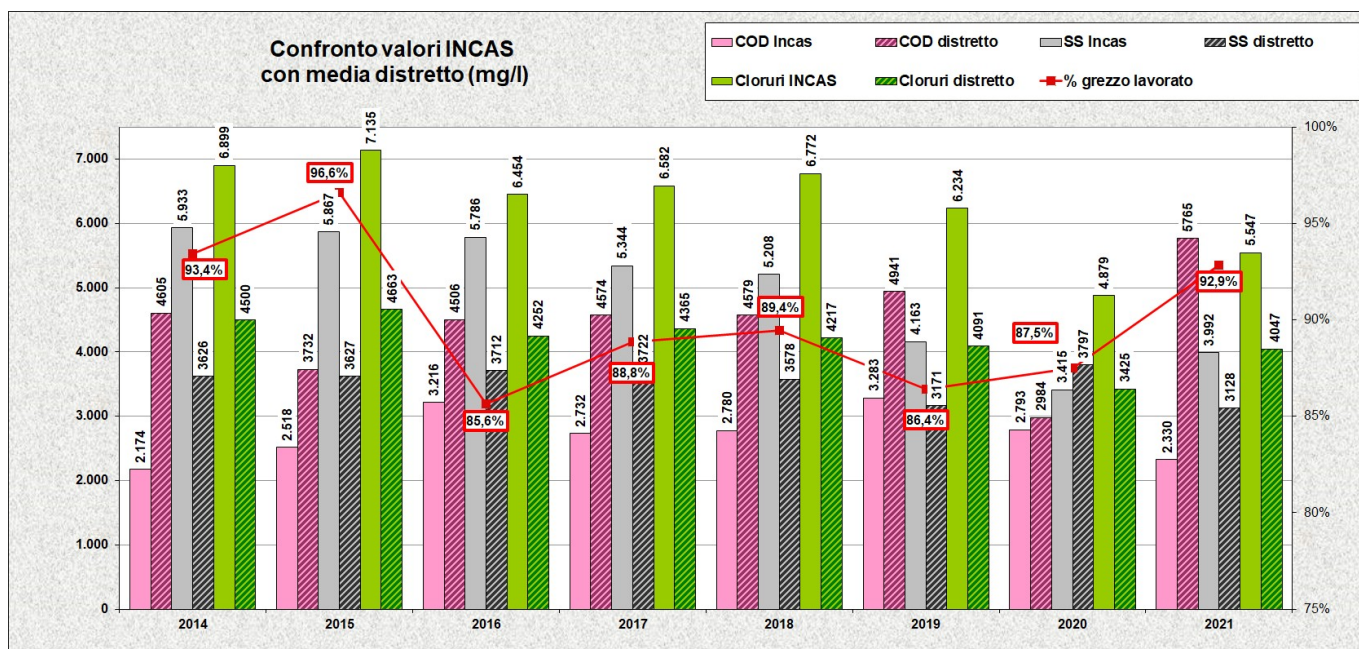


Fig. 4 – Scarichi idrici: confronto INCAS con media in ingresso depuratore Aquarno



6.1.3 RISORSE ENERGETICHE

L'entità dell'approvvigionamento energetico da fonti esterne da parte della Conceria è indicata nella Tab. 8, mentre nella Tab. 9 sono presentati gli indicatori di prestazione per l'aspetto in esame espressi sia in funzione dei m2 di venduto (per permettere il confronto con i dati di settore) sia in funzione del n° pezzi (pelli) lavorati.

Si ribadisce che il confronto con i dati di settore viene effettuato solo perché richiesto dal Regolamento Emas ma non è pienamente corretto – ed anzi penalizzante per Incas – in quanto INCAS ha un ciclo di lavorazione completo mentre il campione UNIC comprende anche conterie con cicli di lavorazione incompleti (a partire da pellame semilavorato anziché dal grezzo).

In particolare nell'anno 2021 si assiste ad un aumento dei consumi energetici assoluti dovuto all'aumento produttivo (+4% di pezzi lavorati nel Processo ad Umido e +23 % di m2 rifiniti) "trainato" soprattutto dal Reparto Rifinitone, associato ad:

- indicatori di prestazione espressi in base al numero di pezzi stabili o in lieve peggioramento rispetto al 2020, in quanto i maggiori consumi energetici globali non si accompagnano ad una maggiore quantità di pz messi in produzione nel Reparto ad Umido
- indicatori di prestazione espressi sulla base dei volumi processati nel Reparto Rifinitone in netto miglioramento, beneficiando in questo caso dei migliori rendimenti dovuti al fattore di scala soprattutto per la voce "energia elettrica".

Consumi energetici	2017	2018	2019	2020	2021	2022 – 1° sem
GAS NATURALE da rete naz.le (Sm3)	729.671	734.366	757.883	568.585	616.134 ↑	473.414
Gas naturale (1000 m3 = 0,82 TEP)	598	602	621	466	505	388
ENERGIA ELETTRICA da rete naz.le (kWh)	3.991.140	4.105.494	3.630.132	2.931.514	3.503.951 ↑	1.953.363
EE ceduta alla rete (kWh)	0	0	0	0	0	0
EE netta da fonti esterne (kWh) di cui	3.991.140	4.105.494	3.630.132	2.931.514	3.503.951	1.953.363
EE netta da fonti esterne (kWh) gen/ago.19	-	-	2.419.468	-	-	-
EE netta da fonti esterne (kWh) set/dic.19	-	-	1.210.664	-	-	-
EE da esterno (EE 0,23 TEP/MWh) ³	918	944	835	674	806	449
di cui % proveniente da Fonti Rinnovabili	6,85	11,80	11,80 sino ago.19 100 dal set.19 ⁴	100%	100%	100%
% EE proveniente da fonti rinnovabili – media settore UNIC	-	-	-	72,9%	nd	-
Consumo totale annuo di energia rinnovabile (kWh)	273.393	484.448	1.496.161	2.931.514	3.503.950	1.953.363
Consumo totale annuo di energia rinnovabile (TEP)	63	111	344	674	806	449
Benzina per autotrazione (l)	1.373	1.511	-	-	-	-
Gasolio per autotrazione (l)	4.771	4.943	5537	4.922	4.972	2.768
Benzina (1 ton = 1,2 TEP)	1,5	1,7	0	-	-	-
Gasolio (1 ton = 1,08 TEP)	5,3	5,4	6,1	5,4	5,48	3,05
Energia totale dall'esterno (TEP)	1.523	1.554	1.462	1.146 ↓	1.317 ↑	841
Consumi di energia rinnovabile (% TEP sul totale)	4%	7%	24%	59%	61%	53%
Consumi di energia rinnovabile (% sul totale) – media settore UNIC	-	-	-	10,5 %	nd	-

Tab. 8- Approvvigionamento energetico da fonti esterne - valori assoluti

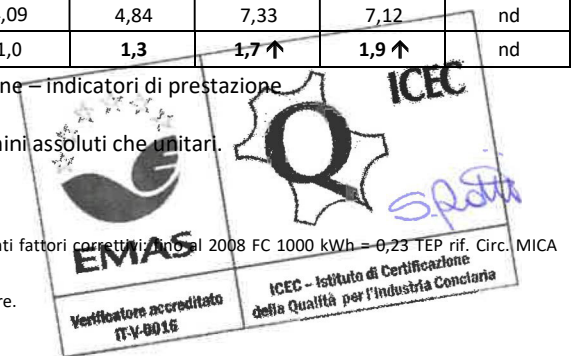
Indicatori (rif. m2)	2017	2018	2019	2020	2021	2022 1° sem
Gas naturale da rete naz. per m2 finito (m3/m2)	0,68	0,75	0,87	0,86	0,75 ↓	0,88 ↑
Elettricità da rete naz. per m2 finito (kWh/m2)	3,69	4,19	4,19	4,42	4,29 ↓	3,61 ↓↓
Carburanti per autotrazione (l/1000 m2)	5,68	6,59	6,38	7,41	6,09 ↓	5,12 ↓
Fabbisogno energia da fonti esterne unitario (TEP/1000 m2)	1,4	1,6	1,7	1,7	1,6 ↓	1,6 ↓
Fabbisogno energia unitario (TEP/1000 m2) – media settore Dati settoriali a solo scopo informativo ma NON confrontabili con INCAS	-	0,94	0,98	0,90	ND	ND
Indicatori (rif. n° pezzi)						
Gas naturale da rete naz. per pezzi lavorati (m3/pz)	0,45	0,47	0,66	0,85 ↑	0,88 ↑	nd
Elettricità da rete naz. per pezzi lavorati (kWh/pz)	2,48	2,60	3,18	4,37 ↑	5,01 ↑	nd
Carburanti per pezzi lavorati (l/1000 pz)	3,82	4,09	4,84	7,33	7,12	nd
Fabbisogno unitario energia esterna (TEP/1000 pz)	0,95	1,0	1,3	1,7 ↑	1,9 ↑	nd

Tab. 9 - Approvvigionamento energetico da fonti esterne – indicatori di prestazione

Nei grafici che seguono si evidenzia l'andamento dei consumi energetici sia in termini assoluti che unitari.

³ Attuale valore del fattore correttivo definito dal DM 27 marzo 2014. In precedenza utilizzati i seguenti fattori correttivi: fino al 2008 FC 1000 kWh = 0,23 TEP rif. Circ. MICA 2.03.1992, N. 219/F; dal 2009 al 2013 FC 0,187 TEP/MWh ex Delib. AEEG n°003/08

⁴ Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica dichiarato dal fornitore.



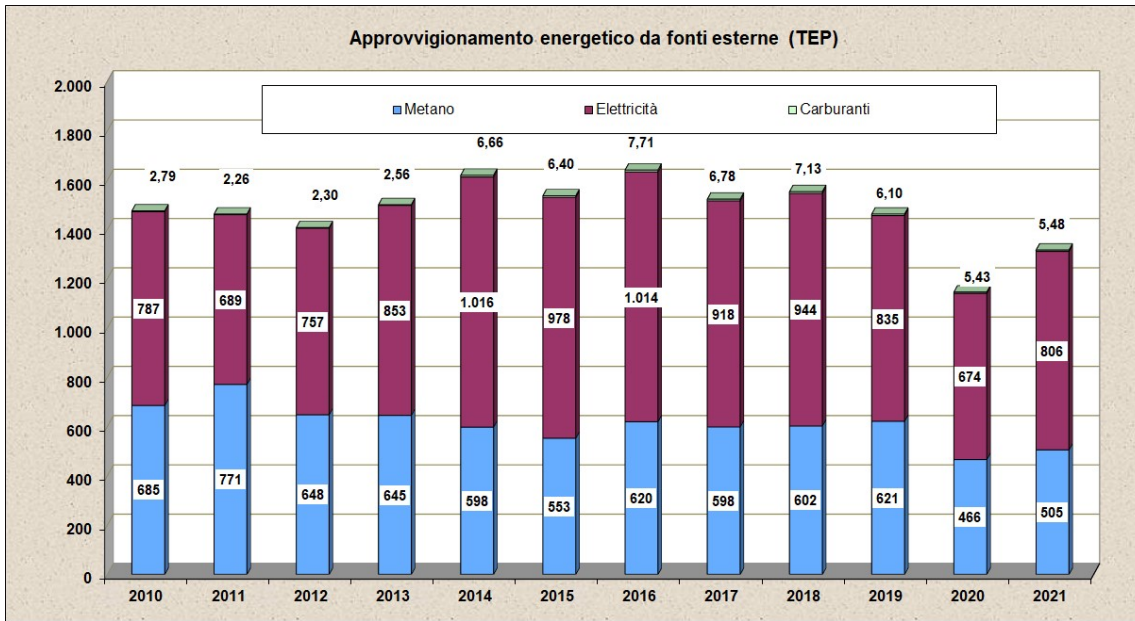


Fig. 5 – Approvvigionamento energetico da fonti esterne in valori assoluti (TEP)

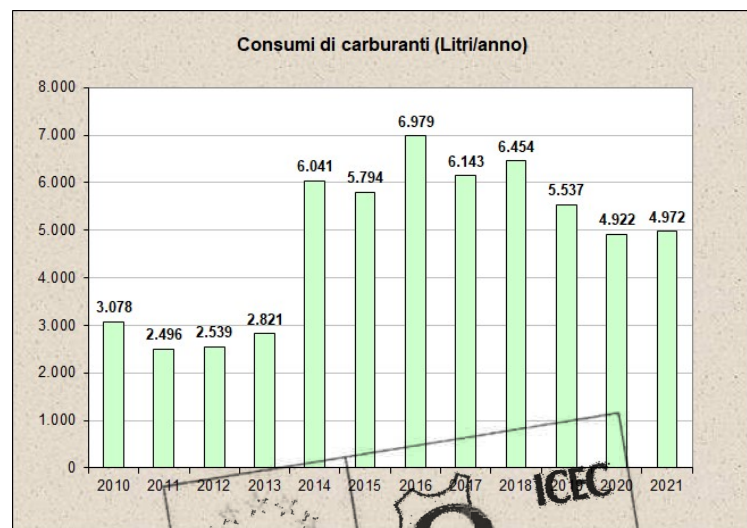
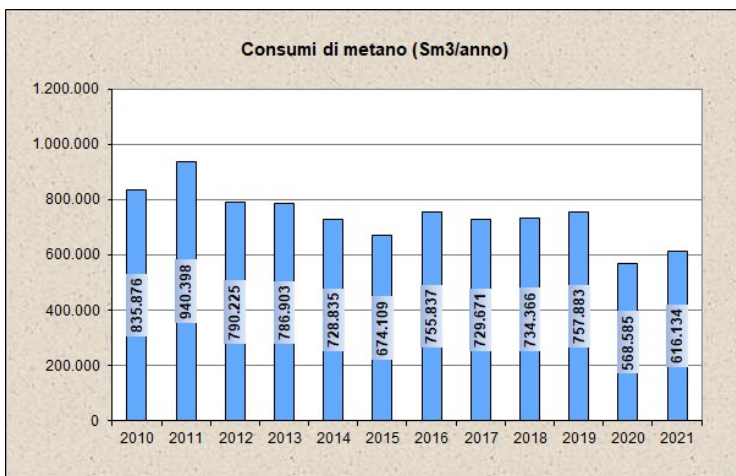
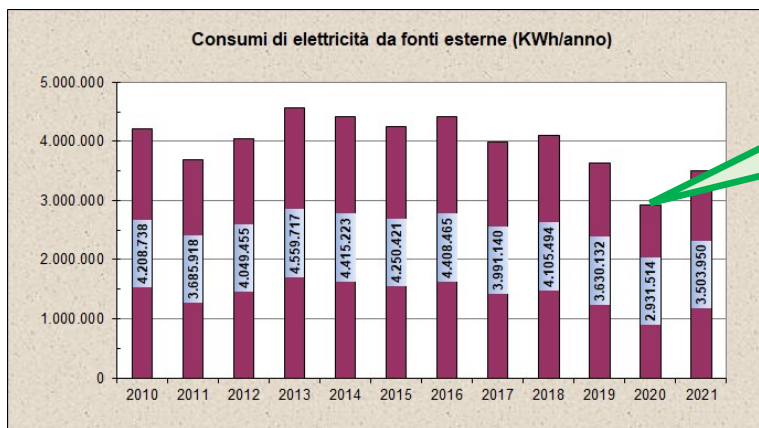
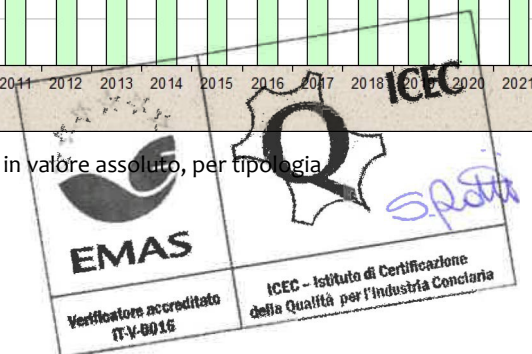


Fig. 6 – Approvvigionamento energetico da fonti esterne in valore assoluto, per tipologia



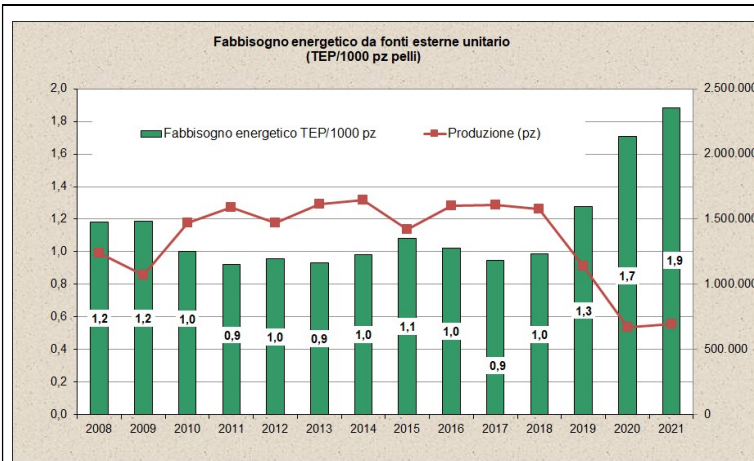


Fig. 7 – Approvvigionamento energetico da fonti esterne unitario (rif. messa in produzione Reparto Umido)

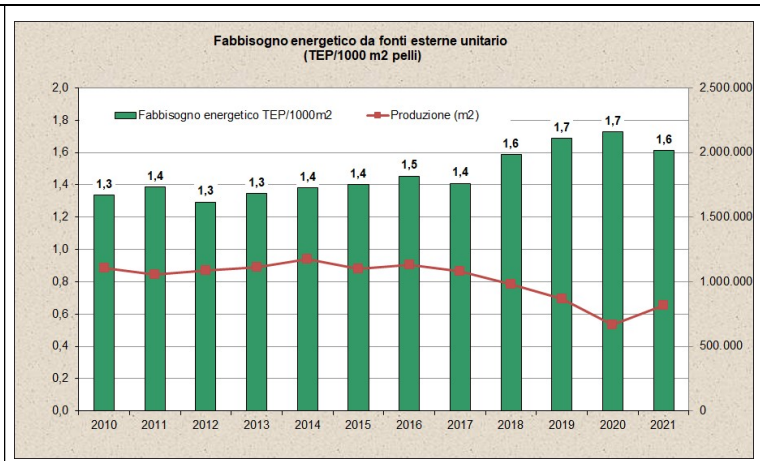


Fig. 8 – Approvvigionamento energetico da fonti esterne unitario (rif. messa in produzione Reparto Rifinitone)

Come ben evidente dai grafici sopra riportati, la contrazione dei volumi produttivi negli ultimi anni rispetto al periodo ante pandemia ha comportato un aumento dei consumi energetici specifici.

Pertanto, considerando anche l'ulteriore fattore di svantaggio competitivo rappresentato dall'impennata dei costi energetici innescata dalla guerra Russia-Ucraina, la Conceria Incas ritiene ancora critico l'aspetto "energia" e prosegue nella ricerca di soluzioni finalizzate a ridurre i consumi energetici, come presentato in dettaglio al capitolo 9 "Obiettivi e programma ambientale".

6.1.4 CONSUMO DI PRODOTTI CHIMICI

Nella Tab.10 sono riportati i volumi di chemicals acquistati dalla Conceria Incas suddivisi per Reparto. Di norma i volumi degli acquisti sono paragonabili a quelli dei consumi in quanto non vi sono differenze significative nelle giacenze iniziali e finali.

Nell'anno 2021 però a fronte dei rincari dei prezzi delle materie prime a livello globale ma anche della frequente difficoltà di reperimento delle stesse, per garantire la continuità produttiva e gli impegni con la clientela, nonché contenere i costi, vi è stata una tendenza all'aumento delle scorte di chemicals, che influisce negativamente sugli indicatori di prestazione.

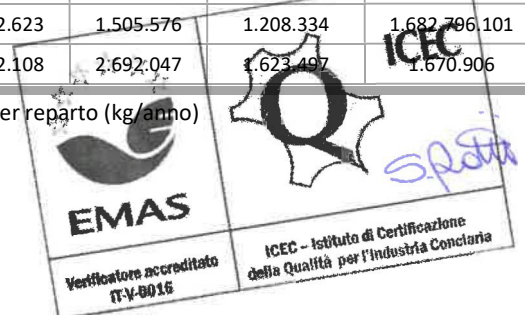
In ogni modo **nell'anno 2021 si assiste ad un aumento dei consumi assoluti di chemicals dovuto all'aumento produttivo** (+4% di pezzi lavorati nel Processo ad Umido e +23 % di m2 rifiniti) associato ad:

- indicatori di prestazione (espressi in base al numero di pezzi) in peggioramento rispetto al 2020, in quanto i maggiori consumi di chemicals non si accompagnano ad una maggiore quantità di pz messi in produzione nel Reparto ad Umido
- indicatori di prestazione (espressi sulla base dei volumi processati nel Reparto Rifinitone) in netto miglioramento o stabili.

E' inoltre evidente un trend in miglioramento per quanto riguarda la % di chemicals pericolosi sul totale, sicuramente anche grazie al percorso ZDHC che intrapreso dalla Conceria da alcuni anni.

	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Riviera e conciatura	4.005.586	3.787.676	3.606.815	2.797.220	1.777.746	2.060.480
Riconcia/tintura/ingrosso	1.372.764	1.287.584	1.328.610	1.045.056	831.381	1.021.862
Rifinitone	375.934	444.038 ↓	359.056	355.222	220.740	270.640
Ausiliari	0	725	250	125	1.965	720
Totale prodotti chimici	5.754.284	5.520.023	5.294.731	4.197.623	2.831.832	3.353.702
Totale NON PERICOLOSI	2.459.421	2.279.243	2.012.623	1.505.576	1.208.334	1.682.796.101
Totale PERICOLOSI	3.294.863	3.240.780	3.282.108	2.692.047	1.623.497	1.670.906

Tab. 10- Consumo di prodotti chimici per reparto (kg/anno)



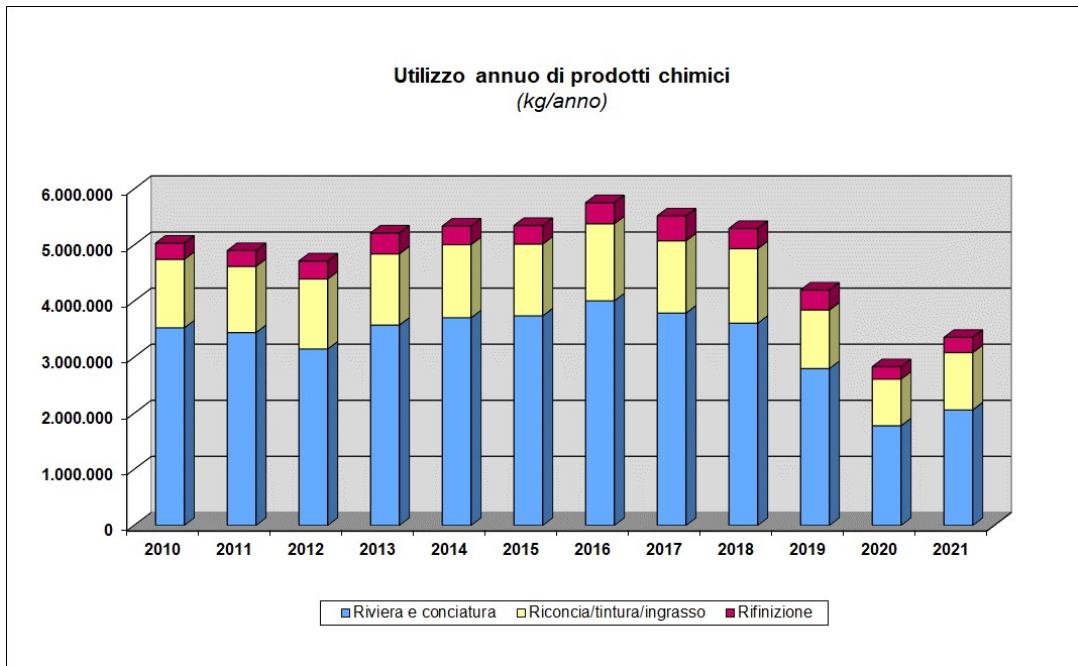


Fig. 9– Consumi assoluti di prodotti chimici per reparto

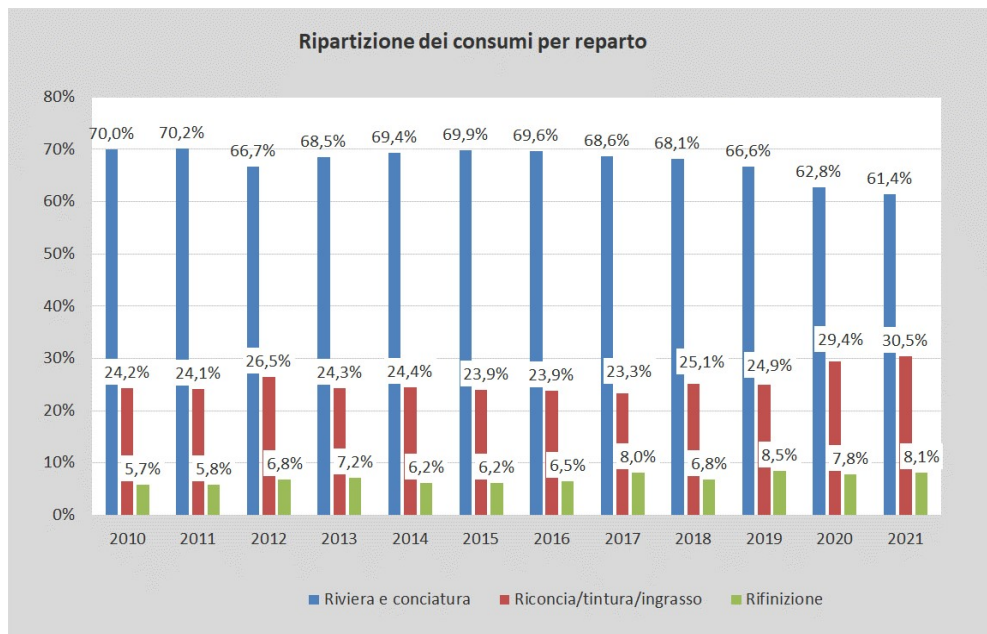
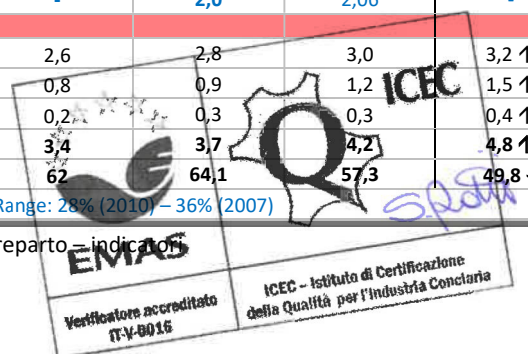


Fig. 10– Consumi di prodotti chimici per reparto (%)

Consumo specifico di prodotti chimici	2016	2017	2018	2019	2020	2021
RIVIERA E CONCIATURA (kg/m ² finito)	3,5	3,5	3,7	3,2	2,7	2,5 ↓
RICONCIA/TINTURA/INGRASSO (kg/m ² finito)	1,2	1,2	1,4	1,2	1,3	1,3 =
RIFINIZIONE (kg/m ² finito)	0,33	0,41	0,37	0,41	0,33	0,33 =
Consumo unitario TOTALE (kg/m² finito)	5,1	5,1	5,4	4,8	4,3	4,1 ↓
Consumo unitario (kg/m ²) – media di settore UNIC	1,9	-	-	2,0	2,06	-
Riviera e conciatura (kg/pz grezzo)	2,91	2,6	2,6	2,8	3,0	3,2 ↑
Riconcia/tintura/ingrasso (kg/pz totali)	0,86	0,8	0,8	0,9	1,2	1,5 ↑
Rifinizione (kg/pz totali)	0,23	0,3	0,2	0,3	0,3	0,4 ↑
Consumo unitario TOTALE (kg/pz totali)	3,59	3,4	3,4	3,7	4,2	4,8 ↑
Pericolosi/Totale (%)	57,3	59	62	64,1	57,3	49,8 ↓
Pericolosi/Totale (%) – media di settore UNIC						

Range: 28% (2010) – 36% (2007)

Tab. 11- Consumo di prodotti chimici per reparto – indicatori



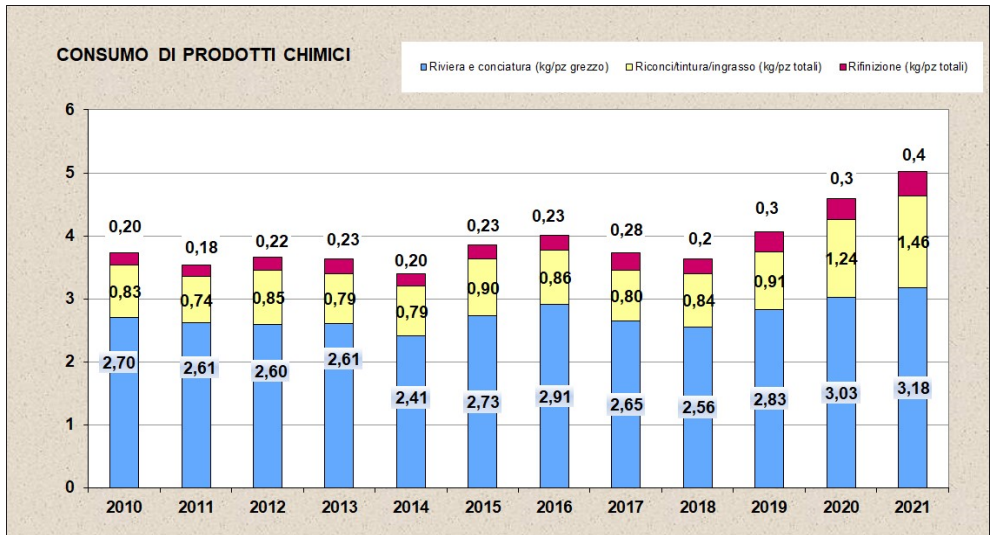


Fig. 11 – utilizzo annuo di prodotti chimici per reparto - indicatori⁵

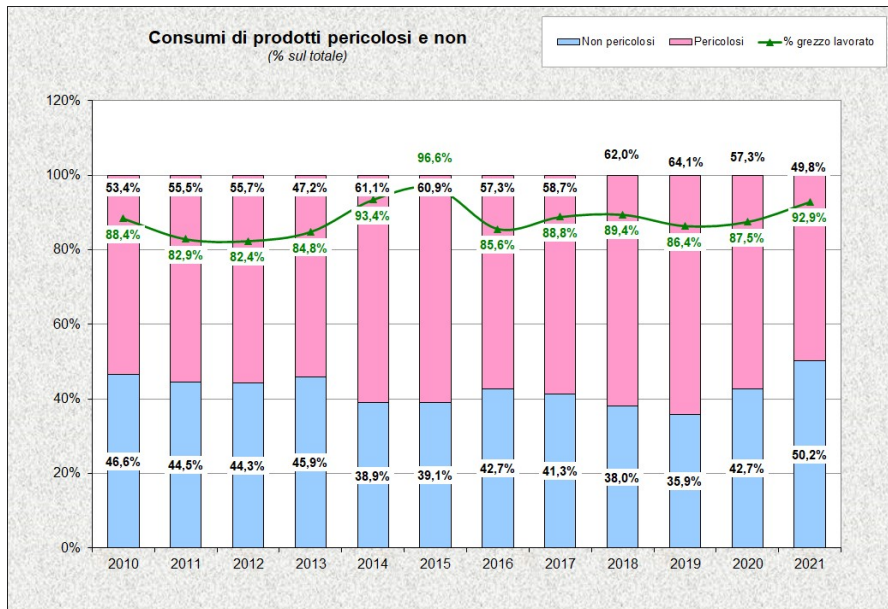


Fig. 12 – Consumi di prodotti per pericolosità (%)

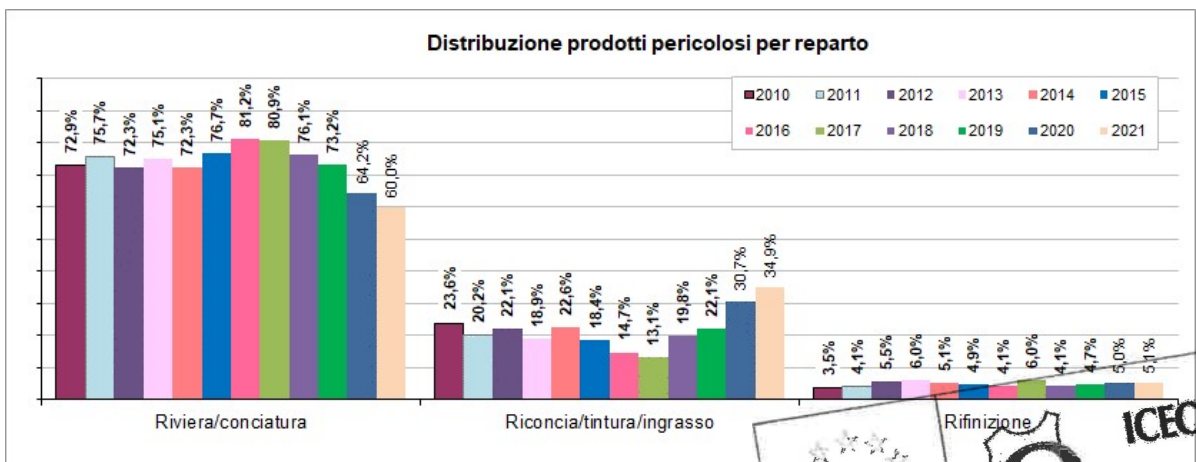
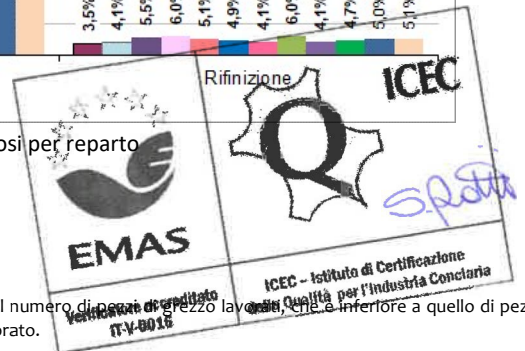


Fig. 13 – Distribuzione dei prodotti pericolosi per reparto



⁵ In riferimento alla Fig. 11 i prodotti chimici del reparto riviera e conciatura sono stati rapportati solo al numero di pezzi di prodotto totali lavorati, in quanto questa fase non riguarda il pellame che entra nel ciclo produttivo come semilavorato.

6.1.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA, GAS AD EFFETTO SERRA ED ODORI

Per quanto riguarda l'aspetto in esame, nell'ultimo anno il quadro emissivo autorizzato è stato aggiornato dal D.D. Regione Toscana n°5778 del 31.03.22 con il quale sono state autorizzate le seguenti modifiche non sostanziali, attivate il 10.10.22:

- installazione di n°3 nuove emissioni da nuove cabine di pesatura prodotti in polvere, ciascuna dotata di impianto di abbattimento a secco, presso la pensilina Reparto Bottali ad umido (emissioni D7, D8 e D9)
- installazione di n°1 emissione proveniente da "estrazione calore da operazioni di stiratura", assimilabile a sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e sicurezza degli ambienti di lavoro
- installazione di n°1 emissione in atmosfera denominata H1, proveniente da sfiato raccoglitore condense impianti termici, anch'essa assimilabile a sfiati e ricambi d'aria ai fini della sicurezza.

Inoltre risulta recentemente pervenuto un ulteriore aggiornamento dell'AUA relativo alla parte emissioni in atmosfera, ovvero il D.D. Regione Toscana n°18809 del 22.09.22 con il quale vengono adeguati i limiti emissivi per la caldaia A1, allineandoli a quelli della caldaia A2, in quanto ricadenti entrambi nella tipologia "medi impianti di combustione esistenti alimentati a combustibili gassosi (metano)".

Nello specifico l'adeguamento prevede di:

- portare il limite per NOX da a 350 a 200 mg/Nm³
- definire un limite per CO pari a 100 g/Nm³.

con analisi annuale in analogia alle emissioni autorizzate per la caldaia di emergenza da cui si genera A2'.

L'attuale quadro emissivo aziendale viene presentato in Tab. 12, dove si indica la periodicità dei campionamenti prescritti dall'autorizzazione alle emissioni.

Le emissioni in atmosfera convogliate ai camini della conceria, possono essere ricondotte a polveri, solventi, idrogeno solforato, prodotti in particolare durante le operazioni di rifinitura superficiale del pellame e durante alcune lavorazioni ad umido e ad ossidi di azoto e monossido di carbonio prodotti dalla combustione di metano nelle centrali termiche.

Sigla emissione	Origine	Impianti di abbattimento	Inquinante	Periodicità analisi
A1	Centrale termica	No	Ossidi di azoto (NOx) Monossido di Carbonio (CO)	Annuale
A2'	Centrale termica (di emergenza)	No	Ossidi di azoto (NOx) Monossido di Carbonio (CO)	Annuale
B1, B2, B3, B4, B5, B8, B9, B10, B11, B12, B13, B15	Cabina di spruzzatura automatica	Ad umido	Solventi (COV) Materiale particolare (MPT)	Annuale Unica
D7, D8, D9	Cabine di aspirazione pesatura prodotti in polvere reparto bottali	A secco	Polveri totali	Unica (DD n°5778 del 31.03.22)
E1	Aspirazione gas bottali	Ad umido	Idrogeno solforato (H2S)	Semestrale
K2, K3	Cappa aspirazione solventi da ambienti di lavoro	No	Solventi (COV)	Annuale
K6	Cappa aspirazione finale tunnel di essiccamento	No	Carbonio organico totale (COT)	Annuale

Tab. 12- Emissioni significative soggette a controlli periodici (rif. AUA Prov.Pisa D.D. n°2870/2014, DD n°3076/2014, DD n°299/2019, DD 13871/2019, DD n°5778/2022, DD n°18809/2022)

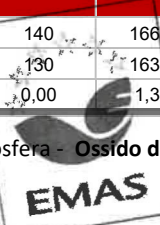
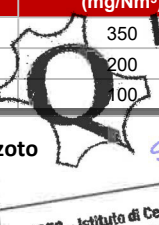
In dettaglio le emissioni D7, D8, e D9 sono state sottoposte in data 18.10.22 all'unica analisi prescritta rilevando il rispetto dei limiti autorizzati.

Sigla	Inquinante	Analisi del 18.10.22 (mg/Nm ³)	Limite (mg/Nm ³)
D7	Polveri totali	0,02	tracce
D8	Polveri totali	0,05	tracce
D9	Polveri totali	0,02	tracce

Tab. 13- risultati dei campionamenti alle nuove emissioni attivate nel 2022 - **Polveri**

Le tabelle seguenti riportano gli esiti degli altri campionamenti svolti nel periodo 2017-2022, i quali dimostrano il rispetto dei limiti autorizzati.

Sigla	Inquinante	21/09/17	08/10/18	23/09/19	28/9/20	23/09/21	Limite (mg/Nm ³)
A1	Ossido di Azoto (mg/Nm ³)	90,88	97,71	128,3	140	166,3	350
A2'	Ossido di Azoto (mg/Nm ³)	-	-	139,7	130	163,1	200
	Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	-	-	0,00	0,00	1,32	100

ICEC - Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conclaria

Verificatore accreditato IT-V-0016

Tab. 14- risultati dei campionamenti alle emissioni in atmosfera - **Ossido di Azoto**

Sigla	Inquinante	Parametro	2017		2018		2019		2020		2021		2022	Limite (mg/Nm ³)
			16/3/17	21/9/17	16/3/18	21/9/18	18/3/19	23/9/19	18/3/20	23/9/20	18/3/21	23/9/21	22.03.22	
E1	H2S	Concentrazione (mg/Nm ³)	0,44	0,18	0,53	0,18	0,35	0,27	0,18	0,18	0,18	0,64	1,34	5
		Portata (Nm ³ /h)	2.671	2.641	2.666	2.656	2.690	2.651	2.704	2.646	2.690	2.697	2.709	

Tab. 15- risultati dei campionamenti alle emissioni in atmosfera – Idrogeno solforato

In particolare per quanto riguarda le emissioni di COV, nella Tab. 16 si riporta soltanto il valore complessivo (classi di inquinanti da I a V), precisando che le emissioni per le singole classi rispettano i pertinenti valori limite.

		Campionamenti del 21/09/17 (mg/Nm ³)	Campionamenti del 21 e 24/9/18 (mg/Nm ³)	Campionamenti del 23/09/19 (mg/Nm ³)	Campionamenti del 23/09/20 (mg/Nm ³)	Campionamenti del 23/09/20 (mg/Nm ³)	(mg/Nm ³)
B1	COV I +II +III + IV + V	244,63	106,46	262,96	165,51	197,61	300
B2	COV I +II +III + IV + V	175,48	85,69	255,62	93,57	184,94	300
B3	COV I +II +III + IV + V	237,95	165,46	13,30	68,45	28,81	300
B4	COV I +II +III + IV + V	102,07	248,54	175,10	156,17	136,97	300
B5	COV I +II +III + IV + V	94,40	259,15	231,94	173,98	249,76	300
B8	COV I +II +III + IV + V	272,83	127,15	162,98	142,96	150,92	300
B9	COV I +II +III + IV + V	206,47	234,30	100,86	77,91	28,96	300
B10	COV I +II +III + IV + V	186,71	148,29	81,32	27,08	135,47	300
B11	COV I +II +III + IV + V	9,33	64,18	133,98	145,21	104,51	300
B12	COV I +II +III + IV + V	14,12	114,53	250,04	145,60	134,12	300
B13	COV I +II +III + IV + V	156,00	118,58	133,85	96,91	190,27	300
B15	COV I +II +III + IV + V	113,38	148,69	147,49	119,35	72,97	300
K2	COV I +II +III + IV + V	107,53	64,12	144,64	43,33	63,04	300
K3	COV I +II +III + IV + V	125,82	133,21	170,54	63,43	84,28	300
K6	COT	23,55	21,70	15,81	19,16	20,71	50

Tab. 16- risultati dei campionamenti alle emissioni in atmosfera – Composti organici volatili

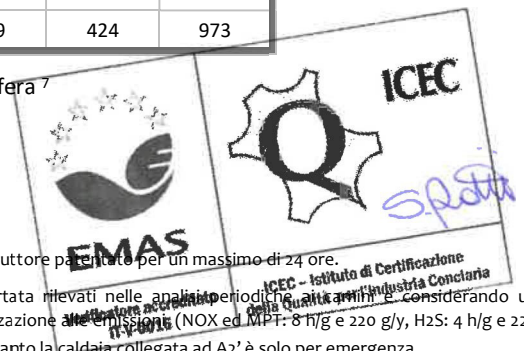
Nelle tabelle seguenti sono riportate le emissioni in atmosfera annue di NOx e Idrogeno solforato generate dalla Conceria (in g/anno) ed i relativi indicatori di prestazione, calcolati sia come “grammi/pezzi lavorati” che come “grammi/m² pelli finite” (per effettuare il confronto con i dati di settore), mentre l’andamento effettivo delle prestazioni è immediatamente visibile nella Fig.14.

L’esame dei dati evidenzia:

- un aumento delle emissioni di ossidi di azoto (in gr/pz) dalla centrale termica dopo l’intervento di manutenzione straordinaria ed adeguamento dell’insieme generatore di vapore⁶ effettuato nel Novembre 2018 propedeutico alla verifica PED.
- una sostanziale stabilità delle emissioni di idrogeno solforato (in gr/pz) dopo l’installazione nel 2014 di un sistema di reintegro automatico della soluzione di soda caustica nello scrubber di abbattimento ad umido; l’aumento delle emissioni di H2S nel 2021 è riconducibile al maggior peso delle operazioni di pickel e cincia al cromo rispetto al totale lavorazioni
- livelli emissivi inferiori ai valori di settore per NOx e H2S.

Per quanto riguarda il materiale particolato il dato non risulta più disponibile per il fatto che il controllo non viene più richiesto dall’ente competente ai controlli a seguito della determina D.D. n°3582 del 19.08.11. Infatti le emissioni di MPT risultano condizionate in primis dalla tipologia di impianto di spruzzatura e dal piano di manutenzione degli abbattitori, condizioni queste rimaste invariate.

Emissioni in atmosfera	2017	2018	2019	2020	2021
NOx - Ossido di Azoto (g/anno)	1.229.846	1.345.146	1.694.408	1.850.957	2.205.669
H2S - Idrogeno solforato (g/anno)	726	832	729	424	973

Tab. 17- Emissioni annue in atmosfera⁷

⁶ Intervento svolto a cura di ditta specializzata al fine di permettere l’esercizio del GRV in assenza di conduttore patentato per un massimo di 24 ore.

⁷ Le emissioni annue indicate sono state calcolate sulla base dei valori di concentrazione e portata rilevati nelle analisi periodiche, considerando un funzionamento degli impianti a pieno regime, ovvero con i giorni e le ore di marcia indicati nell’autorizzazione alle emissioni (NOx ed MPT: 8 t/g e 220 g/y, H2S: 4 t/g e 220 g/y). Nello specifico le emissioni di NOx si considerano originate solo dalla caldaia collegata ad A1, in quanto la caldaia collegata ad A2’ è solo per emergenza.

Indicatore emissioni	2017	2018	2019	2020	2021
Ossido di azoto (g/m2 finito)	1,14	1,37	1,95	2,79	2,70
Idrogeno solforato (g/ 1000 m2 finito)	0,7	0,8	0,8	0,6	1,2
Ossido di azoto (g/pz totali lavorati)	0,76	0,85	1,48	2,76	3,16
Idrogeno solforato (g/1000*pz grezzo)	0,51	0,59	0,74	0,72	1,50

Tab. 18- Emissioni in atmosfera – indicatori

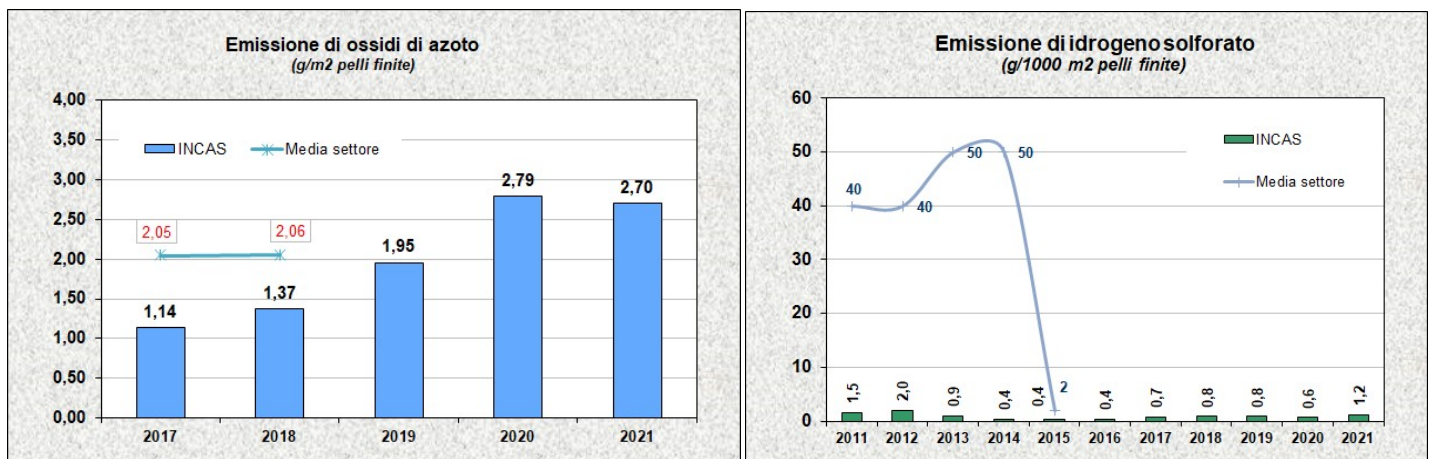


Fig. 14 – Emissioni in atmosfera – “vecchi” indicatori (riferiti a m2)

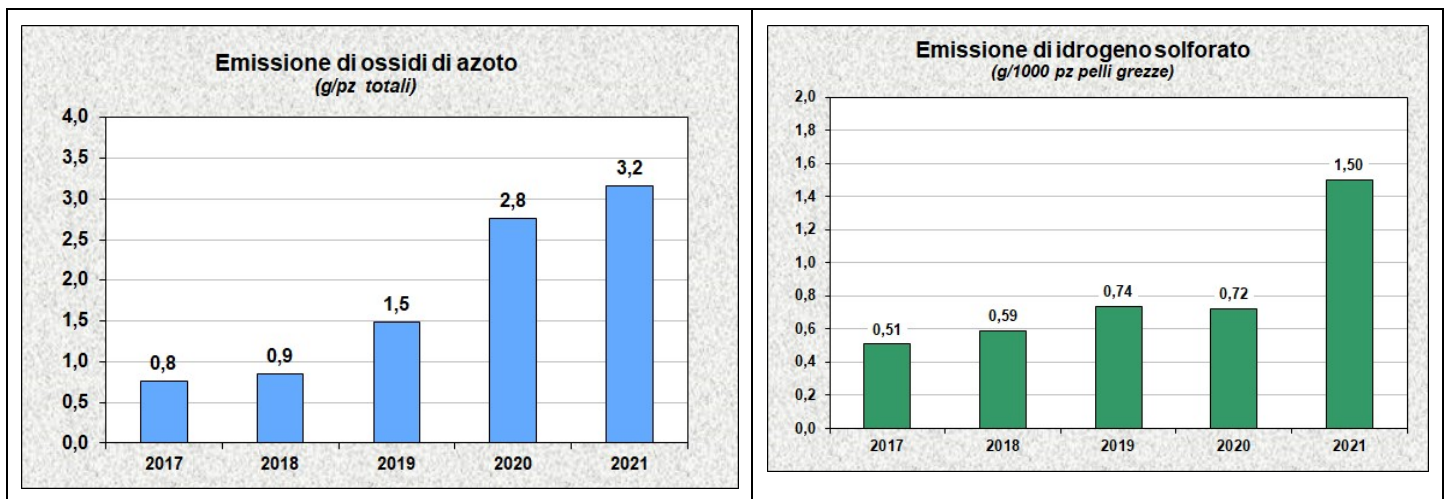
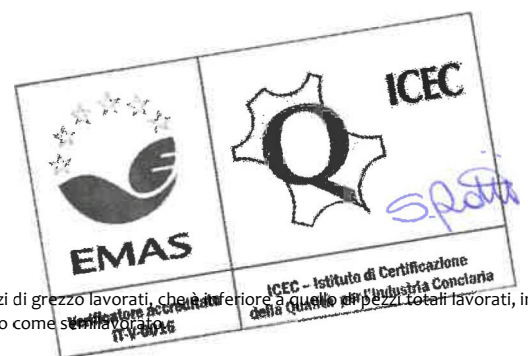


Fig. 15 – Emissioni in atmosfera – indicatori ⁸

8 In riferimento alla Fig. 13 le emissioni di idrogeno solforato sono state rapportate solo al numero di pezzi di grezzo lavorati, che è inferiore a quello per l'industria conciaria, in quanto la fase di pikel, dove si produce tale sostanza, non riguarda il pellame che entra nel ciclo produttivo come scarto.



Per quanto riguarda l'emissione di composti organici volatili (COV), la Conceria INCAS provvede alla redazione semestrale del Piano Gestione Solventi (PGS) con invio del documento alla Regione Toscana.

Nella Tab. 19 si riportano i dati salienti del PGS relativo all'anno 2021 ed al primo semestre 2022, i quali evidenziano il **rispetto dei limiti autorizzati ed una sostanziale stabilità dei livelli emissivi di COV** riconducibili alle caratteristiche degli articoli favoriti dal mercato. Nello specifico il primo semestre 2022 evidenzia un fattore emissivo più basso (rifornizioni a minore tenore di COV) ed un limite più alto dovuto all'aumento della quota di articolistica venduta a pelletteria.

Parametro	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022 1° sem
Consumo COV (kg)	81.550	106.016	111.199	76.528	61.990	53.636	66.493	42.277
Consumo COV (kg) – limite autorizzato	179.000 kg/anno							
Produzione pellame (m2)	1.097.000	1.129.678	1.080.909	979.783	867.369	663.820	816.866	540.199
Destinazione pelletteria (%)	15,7	20,5	34,3	20,1	16,9	10,2	12,2	25,4 ↑
Destinazione calzatura (%)	84,3	79,5	65,7	79,9	83,1	89,8	87,8	74,6
COV abbattuti (g)	5.391	5.738	5.135	4.633	4.571	3.494	4.382	3.073
COV conferiti come rifiuti (g)	0	1.265	0	0	0	0	0	0
Emissione totale (g) (COV consumati - COV abbattuti)	76.159	99.012	106.064	71.895	57.419	50.142	62.100	39.204
Fattore emissivo (g/m2)	69,4	87,6	98,1	73,4	66,2	75,5	76,0	72,6 ↓
Limite fattore emissivo (g/m2)⁹	86,7	90,3	100,7	90,1	87,6	82,7	84,1	94,0 ↑

Tab. 19- Emissioni in atmosfera di COV – valori assoluti ed indicatori

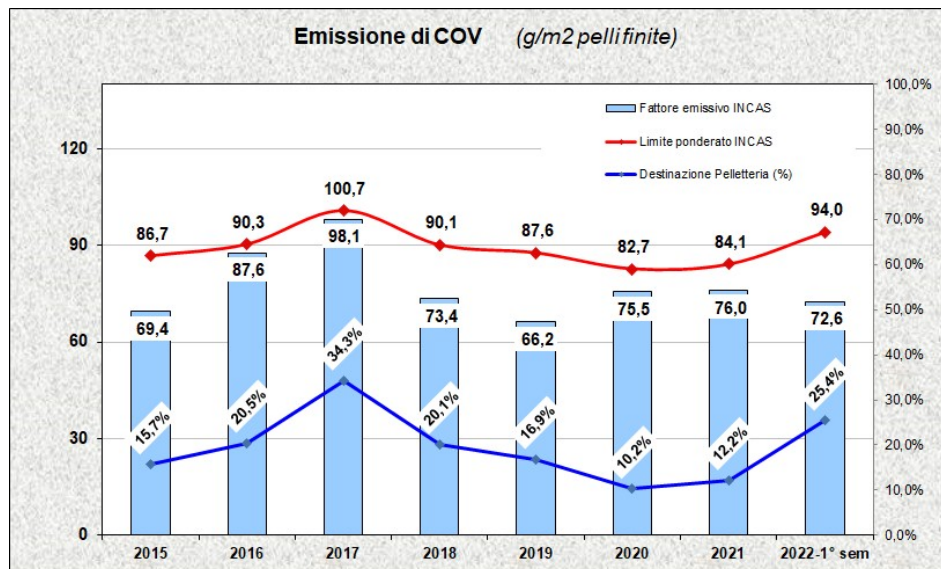


Fig. 16 – Fattore emissivo di composti organici volatili (COV) e relativo limite normativo

6.1.5.1 Odori

Presso la Conceria le principali fonti di possibili odori molesti sono riconducibili alle emissioni di idrogeno solforato gassoso (H₂S) e di eventuali composti odorigeni emessi dalle pelli grezze in caso di fenomeni degradativi delle stesse o particolari condizioni ambientali, o provenienti dall'area del depuratore aziendale.

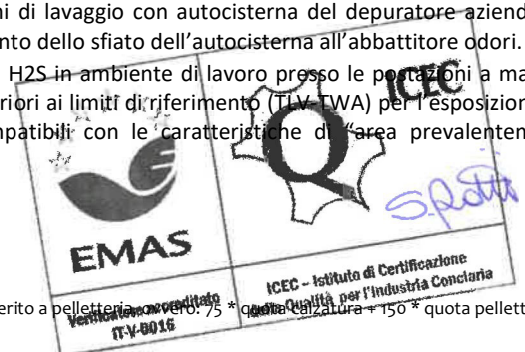
Le emissioni di H₂S - provenienti dall'abbattitore del pickel e dall'abbattitore odori presso il depuratore scarichi - sono sottoposte ad idoneo abbattimento in scrubber ad umido con soda caustica. La corretta conduzione e manutenzione di tali abbattitori assicura il mantenimento degli stessi in condizioni di efficienza, tali da tenere sotto controllo eventuali maleodoranze.

Emissioni odorigene possono inoltre formarsi dalla decomposizione delle pelli grezze in condizioni anomale e specie in presenza di fattori aggravanti quali pressione atmosferica e temperature elevate. Al fine di prevenire tali fenomeni, la Conceria INCAS provvede alla conservazione del pellame grezzo in magazzini idonei dotati di impianti di refrigerazione, organizzando la scelta del pellame secondo il metodo della rotazione.

Per prevenire lo sviluppo di eventuali maleodoranze nel corso delle operazioni di lavaggio con autocisterna del depuratore aziendale o della rete fognaria ad esso collegata, la Conceria ha inoltre previsto il collettamento dello sfiato dell'autocisterna all'abbattitore odori.

Periodicamente la Conceria effettua un monitoraggio delle emissioni diffuse di H₂S in ambiente di lavoro presso le postazioni a maggior rischio; i monitoraggi finora effettuati hanno rilevato concentrazioni di H₂S inferiori ai limiti di riferimento (TLV-TWA) per l'esposizione dei lavoratori, sostanzialmente poco significative per l'ambiente esterno e compatibili con le caratteristiche di "area prevalentemente industriale" in cui è inserita la conceria.

⁹ Limite fattore emissivo calcolato come media ponderata tra limite riferito alla calzatura e limite riferito a pelletteria: $0,75 * \text{limite calzatura} + 0,25 * \text{limite pelletteria}$



6.1.5.2 Emissioni in atmosfera di gas ad effetto serra (GHG) o climalteranti

Le fonti emissive di cui si compone l'Impronta Carbonica della Conceria Incas (Carbon Footprint) possono essere raggruppate in tre macroclassi in accordo alla norma ISO14064 (SCOPE 1, SCOPE 2 e SCOPE 3), a seconda che siano sotto il diretto controllo della società o sotto il controllo di altre organizzazioni, al fine di effettuare una distinzione fra fonti emissive dirette ed indirette.

Ad oggi la Conceria Incas ha avviato un percorso virtuoso mettendo in campo tutta una serie di iniziative che, perseguendo la sostenibilità a 360°, concorrono anche alla riduzione delle emissioni di gas serra, contribuendo in tal modo agli impegni assunti dalla "Industry Charter Fashion and Climate Action" in linea con gli obiettivi dell'Accordo di Parigi sui cambiamenti climatici. Di seguito si citano le più significative:

Rif. tipologia di emissioni	AZIONI INTRAPRESE DALLA CONCERIA
Scopo 1 – emissioni dirette GHG	<ol style="list-style-type: none"> Caldaje – monitoraggio del rendimento di combustione e delle caratteristiche chimico-fisiche dell'acqua del ciclo termico Veicoli aziendali – avviato il monitoraggio delle emissioni di CO₂ dal parco automezzi aziendale e definiti criteri per il rinnovo parco automezzi ai fini di ridurre le emissioni di CO₂ da trasporti on site. Il monitoraggio del parco veicoli per il periodo 2021- 1° semestre 2022 evidenzia che è stata data priorità all'utilizzo di mezzi con classe di omologazione superiore. <ol style="list-style-type: none"> Effettuazione di indagine energetica per individuare ambiti di possibile riduzione dei consumi energetici; individuato un ambito di possibile riduzione dei consumi di metano dalle caldaie riducendo la pressione di esercizio mentre è in corso uno studio di fattibilità tecnico economica per l'installazione di una copertura con fotovoltaico <i>(IN CORSO)</i>. <i>Per dettagli vedi cap.9.</i>
Scopo 2 – emissioni indirette GHG derivanti da elettricità acquistata	<ol style="list-style-type: none"> Acquisto di energia elettrica 100% rinnovabile (da settembre 2019)
Scopo 3 – altre emissioni indirette GHG	<ol style="list-style-type: none"> Studio di LCA (lyfe cycle assessment) riferito all'intera produzione, per il calcolo dell'impronta ecologica di prodotto (Product Environmental Footprint), condotto nel 2019, tramite il quale è stato possibile individuare le fasi del ciclo di vita con maggiori impatti ambientali, anche in termini di carbon footprint (oltre il 90% delle emissioni CO₂ è correlato agli approvvigionamenti delle pelli grezze e dei prodotti chimici) Acquisti verdi: acquisto di tannini da foreste con gestione sostenibile certificata Acquisti verdi: acquisto di imballaggi in carta, cartone e pallets in legno certificati FSC o PEFC

6.1.5.2.1 Emissioni di GHG da sorgenti interne al sito Emas

Nel presente paragrafo si presentano le emissioni di GHG direttamente correlate alle attività produttive svolte presso il sito Emas.

Per quanto riguarda le emissioni di **gas fluorurati** dagli impianti di refrigerazione (celle frigo nel Magazzino Grezzo) e dagli impianti di climatizzazione locali (impianti asserviti agli uffici), nell'anno 2021 sono stati effettuati due interventi di riparazione sulle celle frigorifere del Magazzino Pelli Grezze che hanno reso necessario rabboccare i circuiti del gas.

Per quanto riguarda invece le emissioni di anidride carbonica dalla **combustione del gas naturale nelle centrali termiche**, esse sono calcolate in base del consumo di combustibile rilevato dal fornitore, mediante fattore emissivo come da Del. Min. Ambiente n. 14/2019¹⁰.

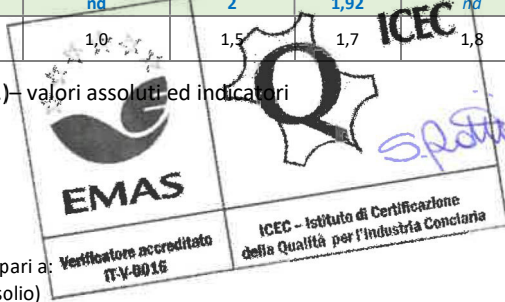
Dalle tabelle che seguono è evidente che le emissioni di GHG "on site" dipendono quasi interamente dal funzionamento delle centrali termiche; in dettaglio poiché le emissioni di GHG dalla combustione di metano sono calcolate tramite fattore emissivo, l'indicatore espresso sulla base dei pezzi lavorati (kg CO₂ emessa/pz) nel 2021 mostra un aumento analogamente ai consumi specifici di gas naturale (m³/pz), mentre l'indicatore espresso sulla base dei m² rifiniti e venduti (kg CO₂ emessa/m²) diminuisce analogamente ai consumi specifici di gas naturale (m³/m²). Come approfondito nel precedente capitolo 6.1.3 "Risorse energetiche", nel 2021 è rimasta sostanzialmente stabile la quota di pellame messo in produzione nel Reparto ad Umido (+4% pz lavorati rispetto al 2020), mentre sono aumentati i volumi processati nel Reparto Rifinitura (+23% m³ lavorati rispetto al 2020), giustificando l'opposto andamento dei due tipi di indicatori, portando a ritenere più significativi per l'anno 2021, per l'aspetto in esame, gli indicatori basati sui m².

A fronte dell'aumento delle emissioni di GHG già dal 2019 la Conceria Incas si è impegnata per la riduzione delle emissioni di GHG dalle fasi a monte della filiera produttiva scegliendo di acquistare elettricità 100% rinnovabile, confermando ad oggi l'impegno a ridurre le emissioni di GHG anche in altri ambiti di intervento.

Anno	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Emissione di Fgas da impianti frigo (Ton CO ₂ equiv.)	82,1 (R507)	42,6 (R507)	0	99,2 (R507 e R448)	263 (R507)	0	40,6 (R507 e R448)
Emissione di CO ₂ da caldaie a metano (Ton CO ₂)	1.319	1.479	1.428	1.437	1.483	1.113	1.206
Emissione di CO ₂ da automezzi aziendali (Ton CO ₂)	15,0	18,1	15,9	16,7	14,8	13,1	13,3
Emissione di CO₂ totale (Ton CO₂)	1.416	1.540	1.444	1.553	1.761	1.126	1.260
Emissione specifica di CO₂ (kg/m² di pelli finite)	1,3	1,4	1,3	1,6	2,0	1,7 ↓	1,5 ↓ 🟢
<i>Emissione specifica di CO₂ (kg/m²) – Media settore</i>	-	<i>1,97</i>	<i>1,89</i>	<i>nd</i>	<i>2</i>	<i>1,92</i>	<i>nd</i>
Emissione specifica di CO ₂ (kg/pz totali lavorati)	1,0	1,0	0,9	1,0	1,5	1,7	1,8

Tab. 20- Emissioni in atmosfera di GHG (CO₂ equal.) – valori assoluti ed indicatori

¹⁰ Fattori di conversione definiti in appendice 1 Delib. Min. Ambiente 10 aprile 2009, n. 14, pari a: (1,957 Ton CO₂/1000 Sm³ gas naturale) - (3,141 ton CO₂/t benzina) - (3,173 ton CO₂/t gasolio)



Anno	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
GHG da AUTOVEICOLI - incidenza su GHG totali	1,1%	1,2%	1,1%	1,1%	0,8%	1,2%	1,1%
GHG da FGAS - incidenza su GHG totali	5,8%	2,8%	0,0%	6,4%	14,9%	0,0%	3,2%
GHG da CENTRALI TERMICHE - incidenza su GHG totali	93,1%	96,1%	98,9%	92,5%	84,2%	98,8%	95,7%

Tab. 21- Contributo delle diverse fonti alle emissioni di GHG on site

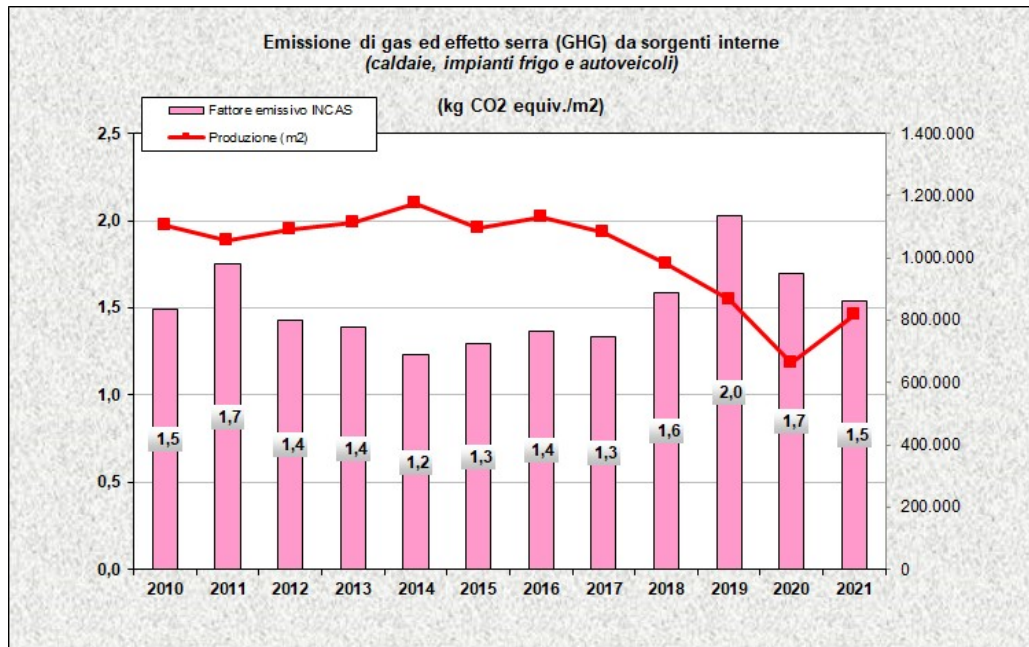


Fig. 17 – Emissioni in atmosfera di GHG – indicatori

Per quanto riguarda specificamente le emissioni di CO2 dai **trasporti on site**, date le dimensioni contenute della flotta aziendale (in totale n°8 unità di cui n°5 per la movimentazione delle materie in process on site/nel distretto industriale e n°3 per servizi commerciali), esse apportano un contributo poco significativo alle emissioni globali di GHG.

Nel 2021, in linea con il Piano di miglioramento Emas, sono stati comunque formalizzati tramite specifica istruzione gli strumenti per effettuare il monitoraggio delle emissioni di CO2 ed i criteri da adottare per definire obiettivi di riduzione delle emissioni di GHG.



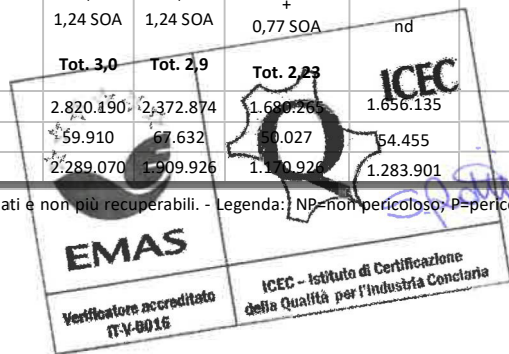
6.1.6 RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI

La Conceria Incas si configura come produttore di rifiuti e li detiene temporaneamente prima dello smaltimento o recupero finale da parte di terzi autorizzati. Nella seguente tabella si riportano quantità e tipologia dei rifiuti prodotti come dichiarato nel MUD rifiuti.

CER	Descrizione del rifiuto	P/ NP	Dest.	2018	2019	2020	2021	Var.ann.%
040104	Liquame di concia contenente cromo	NP	R	-	-	-	67.220	new
040106	Fanghi prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti cromo	NP	D	-	-	5.740 ↑	251.160	-25%
040107	Fanghi prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, non contenenti cromo	NP	D	371.540	515.900	552.920 ↑	170.540	
040108	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	NP	D	-	-	-	-	
040109	Cascami e ritagli da operazioni di confezionamento e finitura	NP	R	144.790	138.145	93.800 ↓	47.450	
040199	Rifiuti non specificati altrimenti	NP	D	219.490	-	-	-	
040199	Rifiuti non specificati altrimenti – cloruro di sodio (da pelli grezze)	P	D	-	-	-	7.360	new
080111	Pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici altre sostanze pericolose	P	D	-	-	-	-	
080117	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	P	D	-	-	-	4.989	
080118	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi dalla voce 08 01 17	NP	R	7.409	6.800	1.665 ↓	-	
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	NP	R	-	-	530	-	
120112	Cere e grassi esauriti	NP	R	-	269	-	-	
130208	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	P	R	500	500	-	500	
140603	Altri solventi e miscele di solventi	P	D	-	-	-	-	
150101	Carta e cartone	NP	R	-	-	-	-	
150102	Imballaggi in plastica	NP	R	9.900	2.240 ↓	10.636 ↑	15.923 ↑	+50%
150103	Imballaggi in legno*	NP	R	143.340	119.560 ↓	83.180 ↓	100.960	
150106	Imballaggi in materiali misti *	NP	R	17.423	7.363 ↓	8.414	9.720	
150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	P	D	-	-	-	-	
150202	Assorbenti, materiali filtranti	P	R	59.110	65.501 ↑	49.004 ↓	48.740	
160211	Apparecchiature fuori uso, contenenti CFC, HCFC, HFC	P	R	300	391	514	226	
160213	Apparecchiature fuori uso, con componenti pericolosi diversi dalle voci da 160209 a 160212	P	D	-	-	-	-	
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	NP	R	-	-	-	-	
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	NP	R	-	-	-	-	
160601	Batterie al piombo	P	D	-	-	-	-	
160605	Altre batterie e accumulatori	NP	R	-	-	-	-	
170101	Cemento	NP	R	-	-	30.800	-	
170405	Ferro e Acciaio	NP	R	16.540	15.025	10.315	4.915	
170504	Terre rocce, diverse da quelle della voce 170503	NP	R	171.680	-	-	-	
170603	Altri materiali isolanti contenenti sostanze pericolose	P	D	-	220	176	-	
190905	Resine a scambio ionico esaurite	NP	D	-	14.460	-	-	
200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	P	- D - R dal 2019	-	80	49	-	
160104	Veicoli fuori uso	NP	R	-	940	-	-	
-	Carniccio (S.O.A. soggetto alle disposizioni del Reg.1069/2009/CE)	NP	R	1.697.618	1.350.572	728.905	863.907 ↑	+19%
Totale rifiuti prodotti (kg)				2.880.100	2.440.506	1.730.292 ↓	1.710.590 ↓	
Produzione specifica di rifiuti (kg/m2)				2,9	2,8	2,6 ↓	2,1 ↓	
Produzione specifica di rifiuti (kg/m2) – dato di settore Report ambientale				1,75 rifiuti + 1,24 SOA	1,65 rifiuti + 1,24 SOA	1,46 rifiuti + 0,77 SOA	nd	
				Tot. 3,0	Tot. 2,9	Tot. 2,3		
Totale rifiuti non pericolosi (kg)				2.820.190	2.372.874	1.680.265	1.656.135	
Totale rifiuti pericolosi (kg)				59.910	67.632	60.027	54.455	
Totale rifiuti al recupero (kg)				2.289.070	1.909.926	1.100.926	1.283.901	

* Per tale rifiuto INCAS privilegia quando possibile il recupero. Gli imballaggi sono avviati a smaltimento solo se rovinati e non più recuperabili. - Legenda: NP=non pericoloso; P=pericoloso; D=smaltimento; R=recupero

Tab. 22- Produzione di rifiuti in kg



Complessivamente nell'anno 2021 i rifiuti prodotti in valore assoluto risultano paragonabili a quelli dell'anno precedente, in quanto la messa in produzione nel Rep.Umido (n° pezzi), che attraversa TUTTO il ciclo produttivo, si discosta poco da quello dell'anno precedente, mentre i flussi massivamente più importanti di rifiuti prodotti, ovvero i fanghi di depurazione ed il carniccio, mostrano rispettivamente un calo ed un aumento che si compensano a vicenda.

Nello specifico invece nella tabella precedente abbiamo segnalato alcuni aspetti degni di attenzione:

- nell'anno 2021, essendo aumentato il peso delle lavorazioni di conciatura al cromo, come anticipato al precedente paragrafo relativo alle acque reflue, è stato deciso di conferire i bagni esausti di conciatura al cromo come rifiuti liquidi a soggetti terzi autorizzati con **CER 040104**; per la medesima ragione, anche a seguito di opportune analisi di caratterizzazione, è stato ritenuto opportuno attribuire stabilmente il codice **CER 040106** "Fanghi prodotti in particolare dal trattamento in loco degli effluenti, contenute cromo" anziché il CER 040107

- globalmente nell'anno 2021 vi è stata una minore produzione di **fanghi** (-25%) per la concomitanza di vari elementi (operazioni di pulizia dell'impianto di depurazione interno meno frequenti, caratteristiche del pellame grezzo e natura delle lavorazioni ad umido).

- ulteriormente cresciuta con un +50% la quantità degli imballaggi in plastica (**CER 150102**), grazie al perfezionamento della raccolta degli imballaggi morbidi o estensibili (es. film e teli in polietilene, etc) avviata nel 2020, in precedenza raccolti insieme ai rifiuti generici conciari 040199

- aumento della quantità di **carniccio** prodotta (+19%), legata alle caratteristiche del pellame grezzo lavorato.

Gli indicatori 2021 espressi sia in termini di "kg/m2 venduto" che "kg/pz lavorati" evidenziano un valore migliore rispetto all'anno precedente, grazie ad una gestione dei rifiuti più accurata ed ottimizzata.

Stabili tutti gli altri indicatori sui rifiuti (% pericolosi, % recupero).

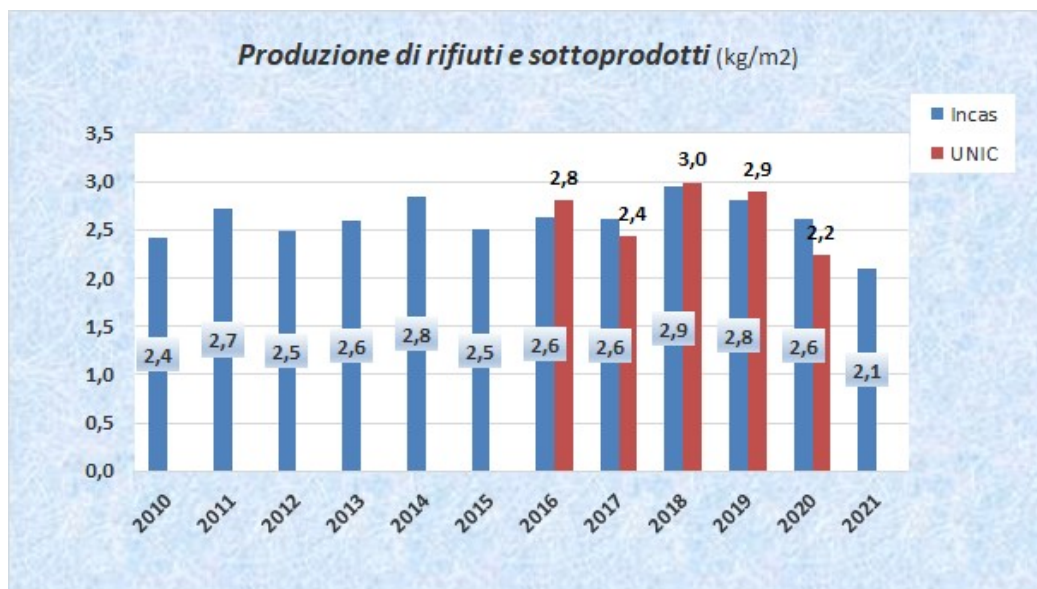


Fig. 18 – Produzione specifica di rifiuti (kg/m2)

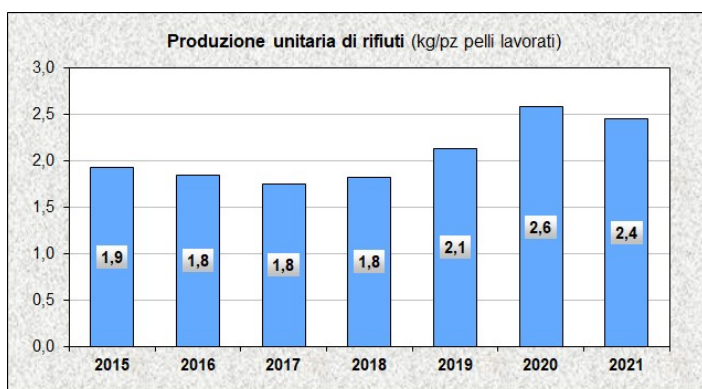


Fig. 19 – Produzione specifica di rifiuti (kg/pz totali)

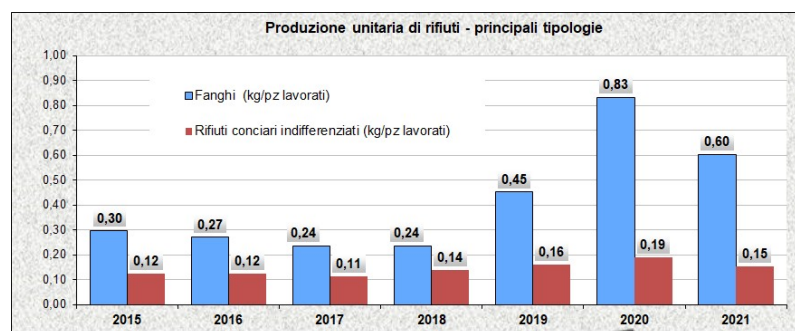


Fig. 20 – Produzione specifica di rifiuti (kg/pz) - fanghi e rifiuti indifferenziati



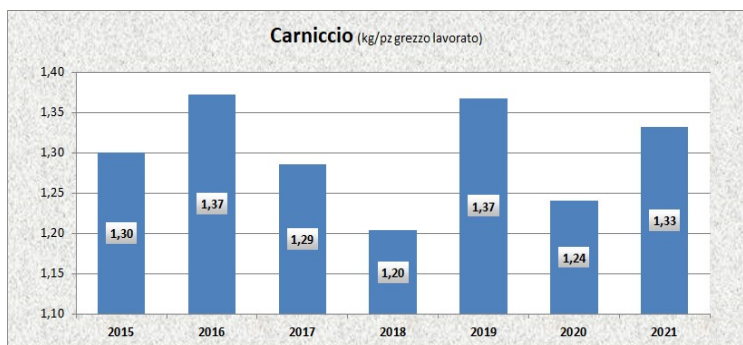


Fig. 21 – Produzione specifica di rifiuti (kg/pz)

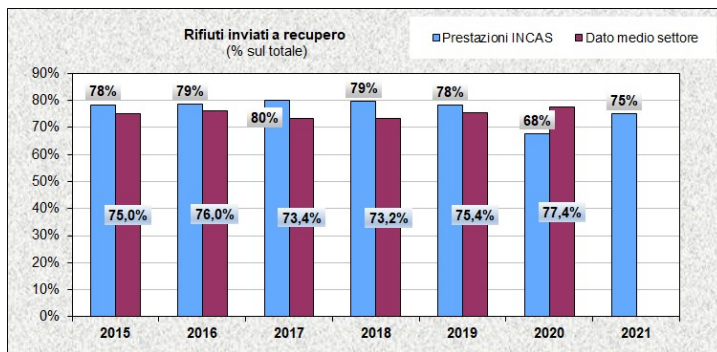


Fig. 22 – Rifiuti inviati a recupero (%)

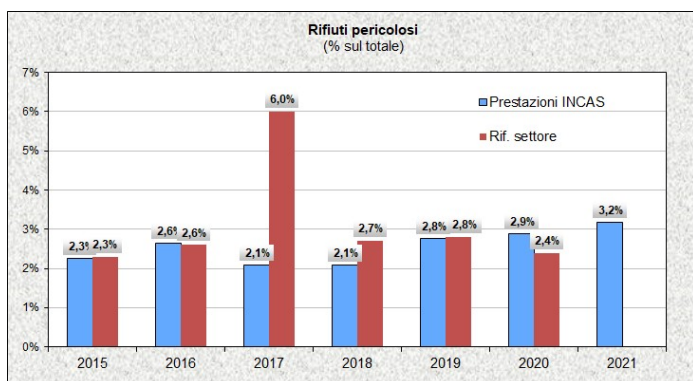


Fig. 23 – Produzione di rifiuti pericolosi

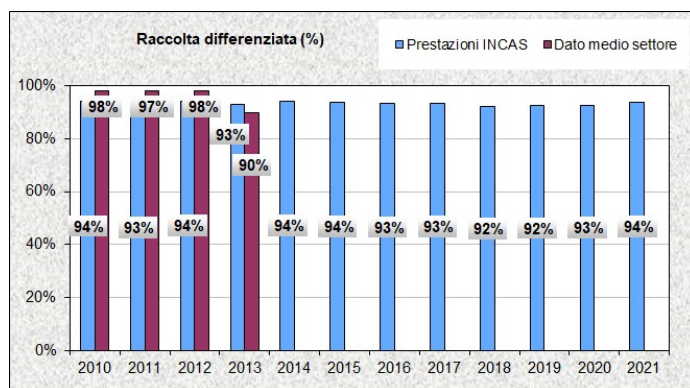


Fig. 24 – Raccolta differenziata (%)

6.1.7 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLA FALDA

La Conceria Incas effettua annualmente, in occasione della pausa estiva, una ispezione presso i serbatoi e le vasche di stoccaggio dei prodotti chimici o di accumulo delle acque reflue, finalizzata a verificare lo stato di integrità dei serbatoi e delle vasche e l'assenza di perdite; in tale occasione viene effettuato anche un controllo sullo stato di impermeabilizzazione delle aree esterne, onde riscontrare eventuali segni di degrado. Le attività di controllo svolte nelle estati 2021 e 2022 non hanno rilevato particolari problematiche.

Nell'ultimo anno non sono intervenute modifiche sulle vasche di stoccaggio dei prodotti chimici o di accumulo delle acque reflue, né sulla pavimentazione esterna.

6.1.8 RUMORE

L'ultimo aggiornamento risale al Giugno 2018, quanto sono state effettuate le misure fonometriche ex D.Lgs.81/08 per quantificare l'esposizione dei lavoratori al rumore in ambiente di lavoro. In tale occasione sono state valutate da tecnico competente in acustica le eventuali modifiche al clima acustico esterno della Conceria correlate al potenziamento del Laboratorio Ricerca e Sviluppo ad Umido, ritenendole NON influenti.

Nessuna altra modifica è intervenuta dopo tale valutazione influente sul clima acustico.



6.1.9 IMPATTO VISIVO, USO DEL SUOLO E BIODIVERSITÀ

L’insediamento è inserito in un contesto prevalentemente industriale, di conseguenza la struttura muraria, capannone ed edifici si integrano perfettamente con le altre costruzioni presenti nell’area, semmai distinguendosi per una particolare cura dedicata all’aspetto degli edifici e dei piazzali.

Visitando il sito web della Conceria, le immagini fotografiche e video permettono di esplorare gli spazi aziendali, mostrando come, in accordo alla Politica Aziendale, gli scarti siano stati trasformati in risorse, in oggetti di arredo e design come nello spazio espositivo (Atelier), mentre l’effetto visivo esterno appaia gradevole per la presenza diffusa di piantumazioni ed aree verdi con palme nane, bamboo e gelsomino, che introducono elementi di biodiversità.



Fig. 25 – Piantumazioni nell’area Incas – particolare relativo all’ACCESSO A (acceso principale visitatori e clienti)

Nello specifico l’utilizzo del suolo presso la Conceria Incas si differenzia come segue:

Tipo di superficie	Estensione (m2)	% su totale
Superficie totale area INCAS	22.149	-
Stabilimento produttivo	11.074	50%
Depuratore	950	4%
Aree esterne totali	10.125	46%
Aree a verde	1.070	5%
Aree impermeabilizzate totali (stabilimento ed aree esterne impermeabili)	17.050	77%

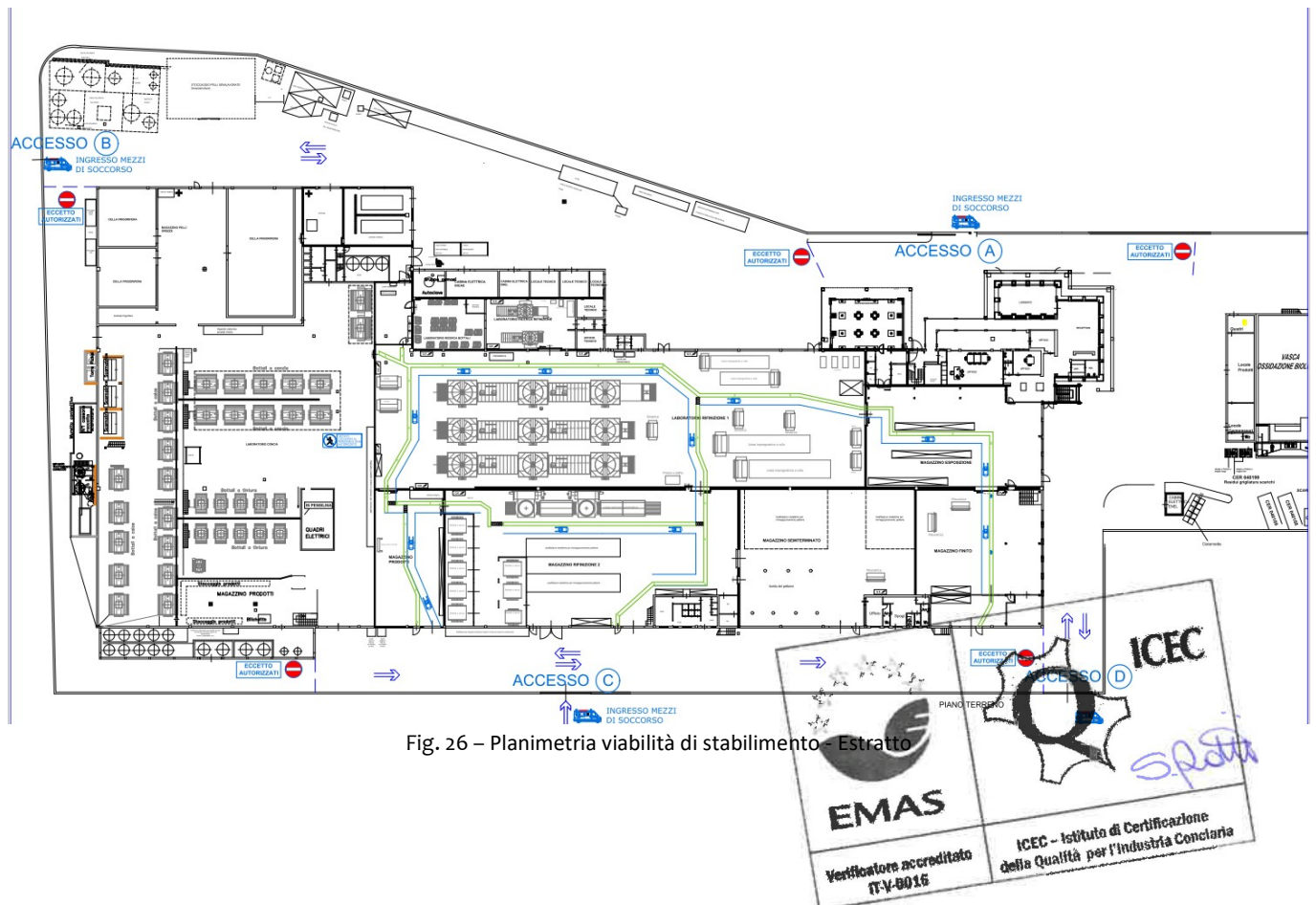


Fig. 26 – Planimetria viabilità di stabilimento - Estratto

6.1.10 SALUTE, SICUREZZA E GESTIONE DELLE EMERGENZE

L'attenzione che la Conceria da sempre rivolge alle componenti sociali del lavoro, siano queste interne all'azienda o legate al territorio ove essa opera, è testimoniata

- dall'adozione sin dal 2011 del Codice di Condotta e di Responsabilità Sociale UNIC (certificato da organismo indipendente) i cui principi sono coerenti con quelli della norma SA8000 Social Accountability International
- dall'implementazione nel 2013 di un Sistema di Gestione della Salute e della Sicurezza Sul Lavoro (S&SL) conforme alle Linee guida UNI-INAIL, integrato, aggiornato e certificato nel Dicembre 2021 da organismo indipendente in riferimento alla Norma Uni EN ISO 45001:2018.

In tale cornice si inseriscono i numerosi e continuativi interventi di miglioramento degli ambienti di lavoro portati avanti dalla Conceria, anche in riferimento ai requisiti sempre più stringenti richiesti dal protocollo di audit ambientale LWG per quanto riguarda la gestione delle emergenze e la corretta tenuta degli ambienti di lavoro (housekeeping), nonché in linea con la sempre maggiore sensibilità mostrata dalla clientela del lusso verso gli aspetti etici e di S&SL. Di seguito si richiamano gli interventi promossi nell'ultimo anno:

- ampliamento della dotazione di rilevatori portatili di H2S con consegna a tutti gli operatori presenti nelle aree a rischio sviluppo gas idrogeno solforato (H2S)
- integrazione dei bacini di contenimento sversamenti chimici, in particolare, nel Reparto Rifinitone e Preparazione Miscele di Rifinitone
- integrazione dei dispositivi di risposta all'emergenza chimica (doccia di emergenza, kit antisversamento, etc.)
- aggiornamento della valutazione di esposizione dei lavoratori alle emissioni diffuse di COV nel Reparto Rifinitone ed H2S nel Reparto ad Umido
- prosecuzione del progetto ZDHC con eliminazione delle sostanze a maggior pericolo per la salute e/o per l'ambiente da tutta la filiera produttiva (attività continuativa)
- promozione del coinvolgimento e partecipazione dei lavoratori e del loro rappresentante per la sicurezza RSL, nonché dei preposti, nell'ambito del Sistema di Gestione della Sicurezza UNI EN ISO 45001.

In data 28/10/22 il Dip.to Prevenzione Asl ha effettuato un sopralluogo di vigilanza finalizzato a verificare il rispetto delle norme di sicurezza per ridurre il rischio pickel. Nel sopralluogo sono stati acquisiti gli attestati di formazione degli addetti pickel ed il registro di manutenzione dell'impianto di aspirazione ed abbattimento, non rilevando anomalie.

Nella Tab. 23 che segue sono riportati gli indicatori infortunistici calcolati per la Conceria ed il confronto con il comparto conciario regionale/nazionale, il quale mette in evidenza in special modo negli ultimi anni indicatori di gravità o frequenza in linea e talvolta migliori del dato medio di settore.

DATI DI SETTORE	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022 1° sem
N° infortuni denunciati x 1000/addetti	15,5	15,5	15,6	26,6	35,1	11,5 (rif. INAIL)	nd	nd
Giorni medi assenza	nd	nd	nd	22	25	25 (rif.UNIC)	nd	nd
Riferimenti	Toscana/INAL *			UNIC/Italia		-	-	-
PRESTAZIONI Conceria Incas								
N° infortuni denunciati x 1000/addetti	35,7	6,9	7,0	13,7	18,7	6,8	0	0
Giorni medi assenza	36,2	11,0	24,0	37,5	11,0	2,0	0	0

* Banca dati INAIL - Dati regionali riferiti al settore economico C15 fabbricazione di articoli in pelle e simili

Tab. 23 – Indicatori infortunistici Conceria Incas

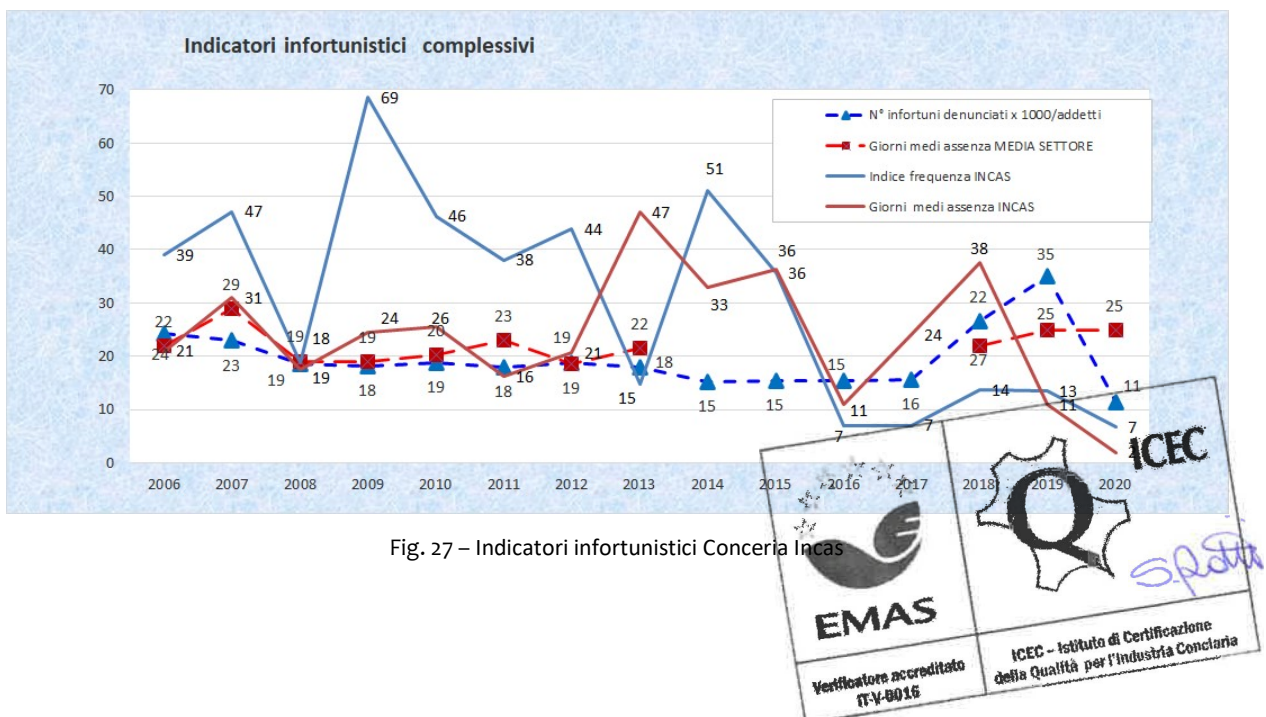


Fig. 27 – Indicatori infortunistici Conceria Incas

6.2 Aspetti ambientali indiretti

Gli aspetti ambientali significativi derivanti dall'interazione della Conceria Incas con terzi e che possono essere influenzati in misura ragionevole dalla Conceria stessa sono riconducibili a:

1. Problemi legati al ciclo di vita del prodotto LIFE-CYCLE ASSESSMENT (acquisizione delle materie prime, progettazione, acquisto ed approvvigionamento, produzione, trasporto, utilizzo, trattamento a fine vita e smaltimento finale)
2. Caratteristiche di "ecocompatibilità" del prodotto finito (es. progetto LEATHER40075, assenza di sostanze pericolose)
3. Comportamenti ambientali di appaltatori, subappaltatori e fornitori.

6.2.1 Ciclo di vita del prodotto (Life Cycle Assessment)

La metodologia LCA è oggi la più completa per valutare i potenziali impatti di un prodotto lungo tutto il ciclo di vita, dalle fasi a monte della produzione, che per il settore conciario si traduce nell'inclusione dell'allevamento, sino allo smaltimento finale del prodotto a fine vita.

Il metodo di valutazione segue regole specifiche per il settore conciario stabilite a livello europeo (PEFCR Product Environmental Footprint Category Rules), ma i risultati sono fortemente influenzati dalla disponibilità di dati primari e dalla qualità dei dataset commerciali creati per l'analisi.

Pur con questi limiti, di fronte all'interesse sempre crescente del mercato verso i prodotti "green", INCAS ha promosso nell'ottobre 2019 uno studio di LCA per "misurare" l'impronta ecologica della propria produzione con il supporto tecnico – scientifico di UNIC.

I risultati dello studio evidenziano come le categorie di impatto più rilevanti per la Conceria Incas (ovvero quelle che contribuiscono cumulativamente ad almeno l'80% dell'impatto ambientale totale) coincidono con le categorie individuate dallo studio europeo di settore.

Categoria d'impatto	Percentuale	Somma percentuali
Climate change	29,0	29,0
Respiratory inorganics	14,0	43,0
Acidification terrestrial and freshwater	12,8	55,8
Resource use, energy carriers	11,3	67,2
Eutrophication terrestrial	9,3	76,4
Water scarcity	5,3	81,7
Resource use, mineral and metals	5,0	86,8
Land use	4,9	91,6
Eutrophication marine	3,8	95,4
Photochemical ozone formation, HH	2,9	98,3
Eutrophication freshwater	1,3	99,6
Ionising radiation, HH	0,4	99,9
Ozone depletion	0,1	100,0
Totale	100,0	

Fig. 28 –LCA Conceria Incas – categorie di impatto rilevanti

Lo studio individua poi, per ciascuna categoria di impatto più rilevante, il contributo imputabile ai vari elementi del ciclo di vita:

1. il maggiore contributo all'impatto ambientale del prodotto "pelle" è associato alla **materia prima approvvigionata, ovvero alle fasi a monte della filiera, quali allevamento, macellazione e trasporto**. A tale proposito si osserva che una conceria come **INCAS rappresenta un esempio di ECONOMIA CIRCOLARE, in quanto nobilita (eccome) un sottoprodotto dell'industria alimentare che altrimenti diventerebbe un rifiuto**. Nello specifico Incas ha implementato e certificato un sistema di controllo della tracciabilità del pellame grezzo in accordo alle norme ICEC TS-410 e TS-412 con ulteriori informazioni di dettaglio relative alla filiera alimentare, in modo da ottenere la convalida da parte di ICEC della dichiarazione etica (**o CLAIM ETICO** secondo la norma UNI ISO/TS 17033:2020).

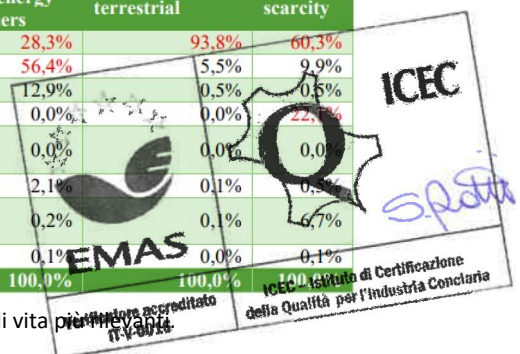
RECUPERIAMO LE NOSTRE PELLI DALLA FILIERA ALIMENTARE

2. segue in ordine di peso il contributo associato ai **prodotti chimici utilizzati (in special modo tannini naturali e sintetici)**. A tale proposito si osserva che **Incas ha aderito nel settembre 2021 ad un progetto Life l'M-TAN (Innovative Modified Natural Tannins), come partner a fianco di soggetti chiave della filiera conciaria, che si propone di validare, su scala semi-industriale, l'utilizzo di innovative e sostenibili Chemically Modified Natural Tannins (CMNT) nella produzione di pelli eco-friendly di alta gamma, con l'obiettivo di rendere più sostenibile la produzione conciaria in un'ottica ampia di LIFE CYCLE (v.capitolo 9)**.

L'unico impatto rilevante associato direttamente alla produzione conciaria è rappresentato dai consumi idrici del ciclo produttivo che concorrono alla voce "water scarcity" con un contributo del 22%, contro un 60% ancora imputabile alle pelli grezze.

Categoria d'impatto	Climate change	Respiratory inorganics	Acidification terrestrial and freshwater	Resource use, energy carriers	Eutrophication terrestrial	Water scarcity
Pelli Grezze	60,8%	74,5%	85,8%	28,3%	93,8%	60,3%
Chimici	28,6%	22,6%	13,3%	56,4%	5,5%	9,9%
Energia	7,0%	0,6%	0,7%	12,9%	0,5%	0,5%
Acqua	0,0%	0,0%	0,0%	0,0%	0,0%	22,0%
Emissioni e Rifiuti	0,5%	1,0%	0,0%	0,0%	0,0%	0,0%
Terzisti	1,2%	0,1%	0,2%	2,1%	0,1%	0,1%
Trattamento Rifiuti	1,8%	0,7%	0,0%	0,2%	0,1%	6,7%
Packaging	0,1%	0,6%	0,0%	0,1%	0,0%	0,1%
Totale	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	100,0%	

Fig. 29 – LCA Conceria Incas – fasi del ciclo di vita



6.2.2 Caratteristiche di “ecocompatibilità” del prodotto finito

6.2.2.1 Monitoraggio delle sostanze pericolose

Per quanto riguarda le caratteristiche del prodotto finito, esse sono sviluppate in modo da rispondere alle esigenze dei clienti sia tecnico – prestazionali che estetiche, nonché ai requisiti cogenti di prodotto, compresi quelli in materia di sostanze pericolose nella pelle (es. PCP, TCP, CrVI, ammine aromatiche proibite, Cloro-alcani C10-13, sostanze SVHC, etc.).

A tale scopo la Conceria agisce su un triplice fronte:

- ✓ richiedendo espressamente ai propri fornitori di prodotti chimici la conformità alle norme in materia di sostanze pericolose sia di tipo normativo cogente (Regolamenti REACH, POPS, biocidi, etc.) che di volontaria adesione (es. Progetto ZDHC)
- ✓ effettuando analisi periodiche su pelli e prodotti
- ✓ attraverso uno specifico SW per la gestione delle informazioni di pericolo ed il controllo di conformità dei prodotti acquistati.

Le analisi effettuate non hanno evidenziato la presenza di sostanze pericolose oltre i limiti normativi.

Nella Tab. 24 è riportato l’indicatore definito dalla Conceria Incas per l’attività di monitoraggio delle caratteristiche chimiche del prodotto finito, che evidenzia una attività di monitoraggio più capillare, sia per le più frequenti richieste da parte della Clientela, sia su input interno nell’ambito dello sviluppo di nuovi articoli con particolari requisiti chimici (es. metalfree).

Anno	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
N° Campioni sottoposti ad analisi chimica	59	89	72	59	149	216	249
N° Campioni analizzati/100.000 m ² pelli finite	5,4	7,9	6,7	6,0	17,2	32,5	30,5

Tab. 24 – Analisi chimiche sul prodotto finito – indicatori

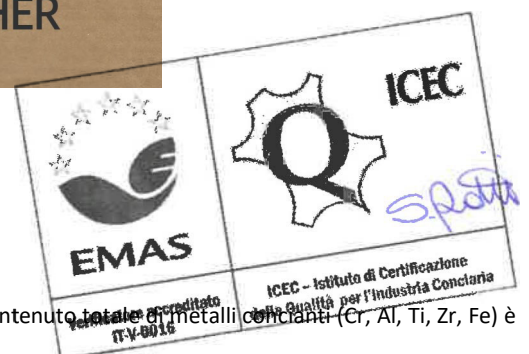
6.2.2.2 Leather 40075

Nell’anno 2019 la Conceria Incas ha sviluppato il processo LEATHER40075, sulle fondamenta degli studi e dei risultati raggiunti con il Processo denominato Hi Co (High-Contents), primo ed unico processo certificato in Italia da ICEC già nel 2007.

LEATHER40075 è un processo di lavorazione delle pelli a ciclo completo con **concia organica metal-free**, con cui vengono realizzati i prodotti (vitelli, vitellini, bufali) delle linee **AQUA, TERRA e AER**, processo che si distingue per le seguenti caratteristiche:

- Un processo produttivo articolato seguito passo per passo
- Rinverdimento e Calcinaio con recupero del solfuro
- Concia organica metal free: EN 15987 “Leather-Terminology-Key definitions for the leather trade”¹¹
- Selezione e Scelta
- Marcatura di origine dei pellami finiti: pellame prodotto interamente in Italia con certificazione della marcatura di origine “100% Made in Italy” in conformità alla norma UNI EN 16484 (unica conceria in Italia ad aver ottenuto tale riconoscimento)
- Caratteristiche ambientali del processo:
 - risparmio di acqua nel processo di calcinaio del 53,7%
 - risparmio di Solfuro di Sodio nella fase di Calcinaio del 32,5%
 - pellame prodotto in stabilimenti certificati sia ISO 14001 sia con Registrazione EMAS
 - processo soggetto al calcolo dell’impronta ambientale di prodotto in conformità alle Leather PEFCR.

Nel dicembre 2019 il processo Leather40075 ha ottenuto la certificazione Icec di processo.



¹¹ “metal free”: concia effettuata mediante agenti concianti naturali o sintetici, il cui contenuto totale di metalli concianti (Cr, Al, Ti, Zr, Fe) è minore o uguale allo 0,1 %, secondo quanto previsto dalla norma europea EN 15987

6.2.3 Comportamenti ambientali di appaltatori, subappaltatori e fornitori

Le principali tipologie di beni e servizi approvvigionati significative dal punto di vista ambientale sono rappresentate da lavorazioni conto terzi, prodotti chimici, pellame, servizi di manutenzione, trasporto o trattamento rifiuti, servizi professionali e servizi di trasporto merci.

Nell'ambito di tali tipologie, i fornitori della Conceria, sono valutati annualmente per stabilirne la significatività ambientale nonché la capacità da parte della Conceria di influenzarne i comportamenti ambientali, attraverso un giudizio qualitativo che tiene conto di vari parametri come il valore della fornitura e le "dimensioni" del fornitore.

In funzione del grado di significatività e della capacità di esercitare un'influenza sul fornitore, la Direzione definisce le attività più opportune per sensibilizzare il fornitore e/o assicurare una forma di controllo della fornitura, come segue:

- Fornitore molto significativo: necessario un controllo approfondito e puntuale sulla qualità ambientale della fornitura
- Fornitore mediamente significativo: necessario un controllo sporadico sulla qualità ambientale della fornitura
- Fornitore poco significativo: non necessario un controllo sulla qualità ambientale della fornitura.

I fornitori che sono risultati "molto influenzabili" sono tutti riconducibili alle tipologie delle lavorazioni conto terzi, prodotti chimici e manutenzioni. Nei confronti di tali fornitori la Conceria richiede l'adesione formale a specifici "capitolati di fornitura" comprensivi di requisiti per la gestione in qualità, per la gestione dell'ambiente e della salute e sicurezza sul lavoro, e degli aspetti di responsabilità etica.

Per quanto riguarda specificamente i *fornitori di pellame*, come anticipato, Incas ha implementato e certificato un *sistema di controllo della tracciabilità* del pellame in accordo alle norme ICEC TS-410 e TS-412 con ulteriori informazioni di dettaglio relative alla filiera alimentare, in modo da ottenere la convalida da parte di ICEC della dichiarazione etica (o CLAIM ETICO) "Recuperiamo le nostre pelli dalla filiera alimentare".

Per quanto riguarda specificamente i *fornitori di lavorazioni*, due dei quali rappresentati dai terzisti LCT Rimorini e LCT Mercurio situati all'interno dello stesso sito produttivo di V.Mattei (in stabilimenti ed aree separate), la Conceria Incas effettua periodicamente *audit di seconda parte*, che verificano sul campo la conformità del fornitore ai requisiti cogenti in ambito ambientale e di S&SL, e la corretta gestione degli aspetti ambientali e di S&SL correlati alle attività svolte.





Per quanto riguarda i *fornitori di chemicals*, i requisiti di fornitura richiesti da Incas comprendono l'adesione al *Progetto ZDHC* (Zero Discharge of Hazardous Chemicals), finalizzato a ridurre gradualmente l'utilizzo nella "filiera" conciaria di sostanze chimiche pericolose per la salute e/o l'ambiente, fino al loro totale azzeramento entro le deadline del progetto). Nell'ambito di tale progetto, vari fornitori hanno intrapreso il percorso "virtuoso" che porta alla iscrizione dei propri chemicals al livello 3 della Piattaforma Gateway ZDHC, grazie all'ottenimento della certificazione ICEC TS 420. In breve questa certificazione prevede le seguenti verifiche a cura di un soggetto terzo indipendente:


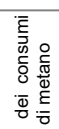



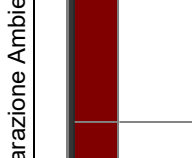
1. il fornitore di chemicals abbia implementato un *Chemical Management System* conforme alle Linee Guida ZDHC/ Icec TS-420
2. nel triennio di certificazione, l'*analisi chimica* di tutti i prodotti che il fornitore intende registrare nel Gateway, che confermino la conformità alla MRSI di ZDHC
3. *verifica in situ* per riscontrare la conformità del fornitore ai requisiti cogenti e l'adeguata gestione presso il sito produttivo.




7. Obiettivi e programma ambientale 2021/2024

Nella tabella seguente si aggiorna il Programma ambientale definito nella precedente Dichiarazione (DA6).

N°	Obiettivo	Indicatore	Traguardi assegnati ed attività effettuate	Resp.le	Scadenza	Stato avanzamento	Risorse e mezzi
N°1 DA6	Promuove acquisti ecocompatibili privilegiando l'acquisto di carta e cartone per imballi proveniente da legnami di foreste con certificazione di sostenibilità FSC (Forest Stewardship Council) per la corretta gestione forestale, o equivalente	% di forniture certificate /totale acquisto	Avviare l'indagine presso i fornitori di imballaggi e valutare la fattibilità. Attività effettuate Per tutti gli articoli commercializzati, è stata verificata la conformità allo standard FSC degli imballaggi in cartone ed alo standard PEFC per i pallets in legno. A partire dal 2022 per la linea di articoli ecocompatibili Leather40075 nell'imballaggio del prodotto finito inoltre è stato sostituito il nastro classico in PVC (scotch classico) con nastro di carta, materiale biodegradabile e compostabile.	Direzione	31 dicembre 2022	COMPLETATO 	Maggior costo di fornitura
N°2 DA6	CARBON FOOTPRINT DI PROCESSO Implementazione un sistema per il monitoraggio delle emissioni di CO2 in accordo alla norma ISO14064	Indicatore di tipo on-off	- Definizione del metodo di calcolo - Formalizzazione della procedura - Sviluppo di foglio di calcolo - Applicazione del sistema a partire dal 2022 in modo da disporre di 1 anno di dati Attività effettuate Ad oggi sono stati definiti strumenti per monitorare le emissioni di CO2 di tipo 1 (emissioni dirette GHG) e tipo 2 (emissioni indirette GHG derivanti da elettricità acquistata). Per quanto riguarda le emissioni di tipo 3 (altre emissioni indirette GHG), l'attività richiederebbe la disponibilità di database complessi e l'investimento di risorse ad hoc per garantire l'aggiornamento annuale dei dati. Data la particolare congiuntura di mercato, le attività sono al momento sospese per dare la priorità ad altri investimenti maggiormente strategici.	Direzione Resp. Ambiente	Avvio entro 31/12/21 Termine entro 2022	MOMENTANEAMENTE SOSPESO per privilegiare investimenti più strategici	Costo di consulenza/DB Ore impiegate dal personale
N°3 DA6	GAS SERRA (DA TRASPORTI) Ridurre le emissioni di CO2 correlate ai trasporti on site	gr CO2/ km percorsi	1. Messa a punto di strumenti per il monitoraggio delle emissioni di CO2 da parco automezzi aziendale 2. Definizione di criteri e di Piano di rinnovo parco automezzi ai fini di ridurre le emissioni di CO2 da trasporti on site 3. Definizione di TARGET per la riduzione delle emissioni Attività effettuate Nel settembre 2020 sono stati predisposti e formalizzati all'interno del Sistema di Gestione specifici strumenti per monitorare il parco veicoli aziendale e le relative emissioni specifiche di CO2. Nel novembre 2021 è stata predisposta e formalizzata all'interno del Sistema di Gestione la specifica procedura "Monitoraggio emissioni di CO2 da trasporti on site" che definisce i criteri da seguire per il rinnovo del parco automezzi. Il monitoraggio del parco veicoli per il periodo 2021- 1° semestre 2022 evidenzia che è stata data priorità all'utilizzo di mezzi con classe di omologazione superiore. Si osserva comunque che le emissioni di CO2 correlate ai trasporti on site risultano ad oggi scarsamente rilevanti in quanto attestate sul livello dello 1% rispetto al totale delle emissioni CO2 (scope 1) dalla Conceria, pertanto non si ritiene strategico definire specifici obiettivi di miglioramento.	Direzione Resp. Ambiente	1. 31/12/21 2. Giugno 2022 3. 31/12/2022	COMPLETATO    Verificatore accreditato IT-V-0015 Accreditato di Certificazione della Qualità per l'Industria Conceria	Compresi nei costi di gestione aziendali

N°	Obiettivo	Indicatore	Traguardi assegnati ed attività effettuate	Res.p.le	Scadenza	Stato avanzamento	Risorse e mezzi
N°4 DA6	ENERGIA E GAS SERRA Effettuare studio di fattibilità per la riduzione dei consumi energetici, in special modo legati al fabbisogno di metano	gr CO2/ pz lavoratori	<p>1° fase: raccolta dati relativa ai fabbisogni energetici (acqua calda e vapore) dai vari reparti (avviata il 1/9/21 con supporto ditta esterna COSTER)</p> <p>2° fase: valutazione dati raccolti su base annuale in modo da individuare ambiti di miglioramento e possibili soluzioni tecniche (pmp d calore per riscaldamento acqua di processo, cogeneratore ad alta efficienza, etc.); studio di fattibilità tecnico economica</p> <p>3° Definizione di TARGET per la riduzione dei consumi energetici e delle emissioni CO2</p> <p><u>Attività effettuate</u> <u>Consumi di gas naturale</u></p> <p>Insieme alla società esterna che ha curato le pratiche PED dei due generatori di vapore GRV, sono state individuate due aree di miglioramento per ridurre i consumi di gas combustibile:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. diminuzione della pressione di esercizio dei due GRV dalla P max di 12 bar alla pressione di 7 bar 2. l'installazione di valvole automatizzate per il sezionamento delle linee di distribuzione del vapore in caso di inattività, in modo da ridurre eventuali dispersioni termiche <p>I suddetti accorgimenti sono stati rispettivamente adottati nel mese di Ottobre 2022, e previsti per i primi mesi dell'anno 2023. Si stima che l'intervento permetterà una riduzione dei consumi specifici di gas naturale intorno al 1-2% (m3 di gas/pezzi lavorati) nell'anno 2023 rispetto alle prestazioni 2022</p> <p><u>Consumi di elettricità</u></p> <p>È stato avviato nell'autunno 22 uno studio di fattibilità tecnico economica per valutare l'installazione di copertura FV, da concludere entro il 2023.</p>	<p>Direzione Resp. Manutenzioni Ditta esterna specializzata</p>	<p>Avvio entro 31/12/21 Termine entro 2023</p>		Da quantificare
N°5 DA6	ACQUA Progetto per la riduzione dei consumi idrici di stabilimento	M3 acqua/ Ton grezzo lavorato	<p>1° fase: verificare se nello studio dei consumi idrici (ricette) sono stati inclusi tutti i lavaggi anche ausiliari (rif. progetto UNI11427 ecopelle)</p> <p>2° fase: raccolta dati relativa ai fabbisogni idrici per area produttiva: da avviare entro 31/12/21 (lettura mensile contatori di reparto)</p> <p>2° fase: valutazione dati raccolti su base annuale in modo da individuare ambiti di miglioramento e possibili soluzioni tecnico organizzative per ridurre i consumi; studio di fattibilità tecnico economica</p> <p>3° Definizione di TARGET per la riduzione dei consumi idrici</p> <p><u>Attività effettuate</u> Fase 1 e 2 – completate. Occorre proseguire con il monitoraggio dei consumi tramite i contatori attualmente presenti all'interno delle aree produttive e valutare la possibilità e fattibilità di installarne di nuovi.</p> <p>Si prevede di promuovere nel 2023/2024 attività di sensibilizzazione ad hoc vs il personale dei reparti (in special modo Area scarmatrici e Rep.Botti) in modo da ottimizzare l'uso della risorsa idrica per le attività accessorie di lavaggio macchine e reparti.</p> <p>I dati derivanti dal monitoraggio raccolti su base annuale per gli anni 2022 e 2023 verranno esaminati in modo da individuare eventuali ambiti di miglioramento e possibili soluzioni tecnico organizzative per ridurre i consumi, con definizione di target per 2024.</p>	<p>Direzione Resp. Manutenzioni Resp. Ambiente</p>	<p>Avvio entro 31/12/21 Termine entro 2023</p>	    	<p>Compresi nei costi di gestione aziendali</p> <p>Costi per eventuale integrazione strumentazione di misura</p>

N°	Obiettivo	Indicatore	Traguardi assegnati ed attività effettuate	Resp.le	Scadenza	Stato avanzamento	Risorse e mezzi
N°1 DA6 – agg.1 NEW	Nell'ambito del Programma ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical) cui Incas partecipa in modo continuativo sin dal 2019 e che rappresenta un requisito inderogabile per il Chemical Management System interno, la Conceria si pone un ulteriore obiettivo di miglioramento volontario rivolto all'eccellenza, ovvero aumentare del 5% la percentuale di prodotti chimici utilizzati registrati sul Gateway al livello 3 rispetto alla quota attuale ENTRO il 31/12/2023 (step 1) arrivando al 10% ENTRO il 31/12/24 (step 2)	n° prodotti chimici conformi ZDHC/ n° prodotti chimici utilizzati	Nell'ambito del progetto ZDHC il Chemical Manager (CM) verifica per ogni nuovo prodotto chimico la conformità alla MRSL ZDHC, e se non conforme, supporta i Responsabili Operativi nell'individuazione di prodotti alternativi. Al termine di ogni anno solare il CM verifica il numero di chemicals iscritti al Gateway ZDHC ed il relativo livello.	Chemical Manager	31.12.2023 Step 1 31.12.2024 Step 2	Da avviare Da quantificare	
N°2 DA6 – agg.1 NEW	Partecipazione al progetto di filiera Life I'M-TAN (Innovative Modified Natural Tannins) , come partner a fianco di soggetti chiave della filiera conciaria (aziende specializzate nella produzione di tannini naturali e relative attività di ricerca e sviluppo, ed in particolare lo stesso Depuratore Aquarno per gli aspetti di impatto sulle acque reflue). Il progetto si propone di validare, su scala semi-industriale, l'utilizzo di innovative e sostenibili Chemically Modified Natural Tannins (CMNT) nella produzione di pelli eco-friendly di alta gamma, finalizzate ad un'ampia gamma di articoli, dalla calzatura alla pelletteria. Il progetto, di durata triennale, è stato lanciato in data 01/09/2021 e si concluderà in data 31/08/2024. Di seguito i risultati attesi per il progetto I'M-TAN, da misurare tramite specifici parametri collegati ai principi di economia circolare e sostenibilità (in verde evidenziati gli ambiti di pertinenza diretta INCAS):		<ul style="list-style-type: none"> ✓ -25% di tannini naturali necessari per la concia ✓ 30% riciclo dei bagni di concia ✓ 60% riduzione del consumo di acqua ✓ -25% valori di COD / BOD nelle acque reflue ✓ 80% agenti non conciat (LMWS) recuperati per mangimi animali ✓ 20% riciclo delle pelli con CMNT e loro scarti per la produzione di fertilizzanti <p>Il beneficio atteso per Incas consiste nella individuazione di prodotti concianti naturali che, testati su scala pilota e poi semi-industriale, evidenzino una riduzione degli impatti ambientali nelle aree sopra evidenziate in verde.</p>	Direzione Produzione/Resp. sp. Riparto Umido	31/08/2024	 Avviato per la parte di competenza degli altri partner e del soggetto capofila	Dati riservati (rif. Progetto Life)



8. Principali disposizioni giuridiche in materia ambientale alla data della convalida

La Conceria Incas, nella persona del legale rappresentante, dichiara di rispettare le disposizioni cogenti in materia di ambiente e salute e sicurezza sul lavoro applicabili alla propria attività, con particolare riferimento alla gestione dei rifiuti, ai prelievi idrici, allo scarico di acque reflue, alle emissioni in atmosfera, alle emissioni sonore, alla contaminazione del suolo e sottosuolo ed alla gestione delle emergenze.

Le attività di valutazione della conformità normativa vengono svolte

1. in forma continuativa, e in alcuni casi in tempo reale, utilizzando i dati provenienti da campionamenti e misure da parte del personale incaricato dei controlli previsti dalle specifiche procedure ambientali (es. volumi emunti dai pozzi, concentrazione di inquinanti nelle emissioni atmosferiche e nello scarico di acque reflue, etc.)
2. con periodicità prefissata (almeno annuale) in occasione degli audit interni richiesti dalla Norma ISO14001, a cura di un team di auditor qualificati ed indipendenti

Di seguito si riporta un elenco dei principali riferimenti normativi per gli aspetti segnalati.

COMPARTO ACQUA

Tipo	N°	Data	Titolo
DPR	59	13.03.2013	Regolamento sull'autorizzazione unica ambientale (AUA)
RD	1775	11.12.1933	Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque e impianti elettrici
DLgs	152	03.04.2006	Norme in materia ambientale - PARTE TERZA Norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche
LR	20	31.05.2006	Norme per la tutela delle acque dall'inquinamento
DPGR	46/R	08.09.2008	Regolamento di attuazione della LR 31 maggio 2006 n.20 £" Norme per la tutela delle acque dall'inquinamento"
Delib. CdA ATO n°2	50	20.12.2004	Regolamento di accettabilità degli scarichi di Aquarno SpA
Statuto sociale	-	2013	Statuto sociale e Regolamento del Consorzio Depuratore di S.Croce sull'Arno SpA

COMPARTO ARIA

Tipo	N°	Data	Titolo
DPR	59	13.03.2013	Regolamento sull'autorizzazione unica ambientale (AUA)
DLgs	152	03.04.2006	Norme in materia ambientale - PARTE QUINTA Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera
LR	9	11.02.2010	Norme per la tutela della qualità dell'aria.

COMPARTO SUOLO, RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI DI LAVORAZIONE

Tipo	N°	Data	Titolo
DLgs	152	03.04.2006	Norme in materia ambientale - PARTE QUARTA Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati
DM Ambiente	145	01.04.1998	Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli articoli 15, 18, comma 2, lettera e), e comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
DM Ambiente	148	01.04.1998	Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli articoli 12, 18, comma 2, lettera m), e 18, comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
Circolare - Min. Ambiente e MICA	n. GAB/DEC/812/98	04.08.1998	Circolare esplicativa sulla compilazione dei registri di carico scarico dei rifiuti e dei formulari di accompagnamento dei rifiuti trasportati individuati, rispettivamente, dal decreto ministeriale 1° aprile 1998, n. 145, e dal decreto ministeriale 1° aprile 1998, n. 148
DM Ambiente	-	05.02.1998	Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
DM Ambiente	161	12.06.2002	Regolamento attuativo degli articoli 31 e 33 del D.Lgs. n° 22/1997, relativo all'individuazione dei rifiuti pericolosi che è possibile ammettere alle procedure semplificate
DLgs	36	13.01.2003	Attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti
DM Ambiente	-	27.09.2010	Criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica
DLgs	151	25.07.2005	Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti
Regolamento comunitario	1069	21.10.2009	Norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano.
Regolamento comunale			Regolamento comunale in materia di TARI



ENERGIA

Tipo	N°	Data	Titolo
L	10	09.01.1991	Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia
DPR	74	16.04.2013	Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per usi igienici sanitari

PRODOTTI CHIMICI E SOSTANZE PERICOLOSE

Tipo	N°	Data	Titolo
Regolamento comunitario	517	16.04.2014	Gas fluorurati ad effetto serra
DPR	146	16.11.2018	Regolamento di esecuzione del regolamento (UE) n. 517/2014 sui gas fluorurati a effetto serra e che abroga il regolamento (CE) n. 842/2006
DLgs	209	22.05.1999	D.Lgs. n. 209/99 (G.U. 30.06.99, n. 151) "Attuazione delle direttive 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorobifenili e dei policlorotrifenili" (PCB e PCT)
Regolamento comunitario	1907	18.12.2006	Regolamento (CE) n. 1907/2006 del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE (recepita in Italia con il 65/2003 riguardante la pericolosità dei prodotti chimici) e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 e il regolamento (CE) n. 1488/94, nonché la direttiva 76/769/CEE del e le direttive 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE – REGOLAMENTO REACH
Regolamento comunitario	1272	16.12.2008	Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006 – REGOLAMENTO CLP

RUMORE

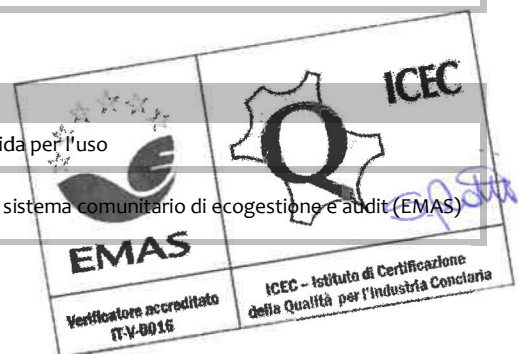
Tipo	N°	Data	Titolo
DPR	59	13.03.2013	Regolamento sull'autorizzazione unica ambientale (AUA)
L	447	26.10.1995	Legge quadro sull'inquinamento acustico
DPCM	-	14.11.1997	Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore
DM Ambiente	-	16.03.1998	Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico
D.Lgs.	42	17.02.17	Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico – Modifiche al D.Lgs 194/2005 ed alla legge 447/1995
LR	89	01.12.1998	Norme in materia di inquinamento acustico
Del. GR Toscana	788	13.07.1999	Definizione dei criteri per la redazione della documentazione di impatto acustico e della relazione previsionale di clima acustico ai sensi dell'art. 12, comma 2 e 3 della Legge regionale n. 89/98
Del. CC Castelfranco di Sotto	03	16.01.06	Piano di zonizzazione acustica comunale

SICUREZZA, PREVENZIONE INCENDI E GESTIONE EMERGENZE

Tipo	N°	Data	Titolo
DLgs	81	09.04.2008	Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro – TU Sicurezza
DPR	151	01.08.2011	Regole in materia di prevenzione incendi
DM	-	01.09.21	Criteri generali per il controllo e la manutenzione degli impianti, attrezzature ed altri sistemi di sicurezza antincendio
DM	-	02.09.21	Criteri per la gestione dei luoghi di lavoro in esercizio ed in emergenza e caratteristiche dello specifico servizio di prevenzione e protezione antincendio, a
DM	-	03.09.21	Criteri generali di progettazione, realizzazione ed esercizio della sicurezza antincendio per luoghi di lavoro

GESTIONE AMBIENTALE

Tipo	N°	Data	Titolo
Norma UNI EN ISO	14001	2015	Sistemi di gestione ambientale. Requisiti e guida per l'uso
Regolamento comunitario	1221	25.11.2009	Adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS)



9. Allegato VII - Dichiarazione del verificatore ambientale sulle attività di verifica e convalida

La convalida rappresenta il controllo, effettuato dal verificatore, volto a stabilire che le informazioni e i dati contenuti nella dichiarazione ambientale dell'organizzazione siano affidabili, credibili ed esatti e che siano conformi alle disposizioni dell'allegato IV "Comunicazione ambientale" del Regolamento Emas.

Dopo la prima convalida della Dichiarazione Ambientale necessaria per l'inserimento nell'"Elenco delle organizzazioni registrate Emas", il sistema EMAS richiede l'aggiornamento delle informazioni e la convalida di qualsiasi cambiamento con frequenza annuale.

Di seguito si allega la Dichiarazione resa dal verificatore inerente la convalida del presente documento.

DA INCLUDERE POST CONVALIDA

