

ANALISI DEL CONTESTO E VALUTAZIONE RISCHI – OPPORTUNITA’

REV.	DATA	DESCRIZIONE	Emissione	Approvaz.
6	31/08/23	Aggiornamenti per rinnovo CPI, modifica non sostanziale AIA per ammodernamento macchina continua, gestione rifiuti	RQAS	DIR
5	16/01/23	Aggiornamenti (§ 4.1.3, 4.3.5, 4.4, 7)	RQAS	DIR
4	01/07/22	Aggiornamenti (cap. 6 – par. 4.3.5)	RQAS	DIR
3	05/04/21	Aggiornamenti (cap. 6)	RQAS	DIR
2	18/05/20	Aggiornamenti per implementazione UNI ISO 45001:2018 e par. 4.3.5 – 4.4 – 5)	RQAS	DIR
1	30/04/19	Aggiornamenti (par. 4.1.1 – 4.4 - 5)	Q&A	DIR
0	11/04/18	Prima emissione	Q&A	DIR

INDICE

1	SCOPO	2
2	DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	3
3	ANAGRAFICA AZIENDALE.....	4
4	CONTESTO DELL'ORGANIZZAZIONE.....	5
	4.1 CONTESTO INTERNO	5
	4.2 CONDIZIONI AMBIENTALI.....	3
	4.3 CONTESTO ESTERNO	5
	4.4 ESIGENZE E ASPETTATIVE DELLE PARTI INTERESSATE	8
5	VALUTAZIONE RISCHI / OPPORTUNITÀ.....	11
6	ASPETTI/IMPATTI AMBIENTALI	13
7	GESTIONE E VALUTAZIONE DEI RISCHI PER LA SALUTE E LA SICUREZZA	20
8	CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE	24

1 SCOPO

Il presente documento è stato predisposto a supporto del Sistema di Gestione dell'azienda, per documentare in maniera dettagliata alcuni requisiti delle norme di riferimento UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018.

In particolare, la presente analisi rappresenta la fotografia delle interazioni dell'organizzazione con l'ambiente, il contesto e le parti interessate, con particolare attenzione all'identificazione degli aspetti ambientali collegati alle attività svolte e ai prodotti/servizi, alle esigenze e aspettative delle parti interessate e all'identificazione degli obblighi di conformità applicabili.

I risultati di tale indagine saranno utilizzati per la definizione della politica aziendale, l'individuazione dei rischi/opportunità, per la formulazione di obiettivi, traguardi e programmi di miglioramento delle prestazioni dell'azienda e la definizione del campo di applicazione.

2 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

Nell'effettuare la presente analisi i riferimenti principali presi in considerazione sono:

- UNI EN ISO 14001:2015 - Sistemi di Gestione Ambientale – Requisiti e guida per l'uso;
- UNI EN ISO 9001:2015 - Sistemi di Gestione per la Qualità – Requisiti;
- UNI ISO 45001:2018 – Sistemi di Gestione per la Salute e Sicurezza sul Lavoro – Requisiti e guida per l'uso;
- D.Lgs. 3 aprile 2006 n.152 (Testo Unico Ambientale) e successive modifiche e integrazioni;
- Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determina Dirigenziale della Provincia di Alessandria n. DDAP1-289-2011 del 05/07/2011 e s.m.i;
- Attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio Prot. del 31/07/2023 - Pratica VV.F. di Alessandria n. 22322;
- Normativa in materia ambientale e di sicurezza comunitaria, nazionale e locale applicabile;
- Tutti i documenti di origine interna/esterna richiamati nei singoli paragrafi (es. verbali, rapporti, contratti ecc.).

3 ANAGRAFICA AZIENDALE

ORGANIZZAZIONE	CASALINO CARTA S.R.L.
SEDE LEGALE	Nuova Zona Industriale - Località Malvista, 15078 Rocca Grimalda (AL)
SEDE AMMINISTRATIVA – OPERATIVA	
P.IVA	03790460103
TEL.	0143.841149
FAX	0143.882607
E – MAIL	info@casalinocarta.it
SITO INTERNET	www.casalinocarta.it

Tabella 1: Scheda informazioni aziendali

4 CONTESTO DELL'ORGANIZZAZIONE

L'organizzazione ha provveduto a definire il proprio contesto individuandone i fattori costitutivi:

- 1) fattori relativi al contesto interno
- 2) condizioni ambientali
- 3) fattori relativi al contesto esterno

Nelle pagine seguenti sono descritti gli elementi che compongono tale contesto.

4.1 CONTESTO INTERNO

Per contesto interno si intende l'ambiente interno nel quale l'organizzazione persegue i propri obiettivi. Esso è rappresentato da:

- struttura organizzativa, ruoli, responsabilità
- attività, strategie, politiche, obiettivi
- capacità, risorse e conoscenze (persone, processi, tecnologie)
- cultura dell'organizzazione.

Esso è sviluppato nei punti seguenti.

4.1.1 SITO PRODUTTIVO

ATTIVITA':

Casalino Carta S.r.l. è un'azienda che opera da decenni nel settore della produzione e della commercializzazione della carta destinata ad uso igienico-sanitario.

La Casalino Carta srl è un'azienda fondata nel 2001 ma la sua reale storia incomincia nel 1984 con il nome di Cartiera Artigiana F.lli Casalino, nel 2001 è soltanto variata la ragione sociale e forma giuridica a seguito della costruzione dello stabilimento di Rocca Grimalda.

L'azienda viene collocata tra le piccole medie industrie con un numero di dipendenti intorno alle 25 unità ed a conduzione prettamente familiare aventi ai vertici i due soci fondatori affiancati dai figli.

In considerazione dell'evoluzione del mercato di settore ed al fine di razionalizzare l'intero processo produttivo e gestionale aziendale, Casalino Carta S.r.l. ha realizzato, adiacentemente all'attività di converting, un impianto per la produzione della carta, in grado di sviluppare una capacità produttiva superiore alle 20 tonnellate/giorno.

In base alla capacità produttiva dell'impianto di produzione della carta, l'attività della Casalino Carta S.r.l. costituisce un complesso IPPC ai sensi del D.Lgs. 59/05 e pertanto è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale.

La Casalino Carta srl è titolare dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determina Dirigenziale della Provincia di Alessandria n. DDAP1-289-2011 del 05/07/2011 e modificata con i seguenti provvedimenti:

- Determina Provincia di Alessandria – P.G. 93798 del 03/10/2013 – nulla osta attuazione piano di miglioramento (installazione sistema “pocket ventilation” in cappa seccheria , installazione del recuperatore di calore, installazione del sistema di condizionamento soffitto sala macchina e installazione estrattori a parete sala macchine);
- Determina Provincia di Alessandria – P.G. 20140115097 del 22/12/2014 – Decreto Legislativo 152/2006 e s.m.i., recepimento delle modifiche introdotte dal D.lgs 46/2014 in materia di validità dell'autorizzazione integrata ambientale;
- Determina Provincia di Alessandria – P.G. 67848 del 03/08/2015 – nulla osta modifica non sostanziale ex. art. 29 nonies D.lgs 152/2006 e smi, relativamente ad ampliamento magazzino e altre modifiche (produzione rifiuti, utilizzo nuove materie prime, individuazione nuove aree prodotto finito e materia prima);
- Determina Provincia di Alessandria – P.G. 13867 del 24/02/2017 – nulla osta modifica non sostanziale ex. art. 29 nonies D.lgs 152/2006 e smi, relativamente a modifica alla “macchina continua” ed all'asservito impianto “asciugamento prodotto”;
- Con particolare riferimento alla Determina della Provincia di Alessandria n. 20140115097 del 22/12/2014 la validità dell'autorizzazione integrata ambientale è stata automaticamente adeguata ai termini previsti dal D.lgs 46/2014;
- Determina Provincia di Alessandria – P.G. 20180061531 del 30/08/18 - aggiornamento con valenza di rinnovo per modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale n. ddap1 289 n.p.g. 84348 del 05/07/11 e s.m.i. - d.lgs. 152/06 e s.m.i. - per l'installazione nuovo impianto spappolamento eseguito con pulper ad alta densità;
- Preso d'atto Provincia di Alessandria N.P.G. 47843 del 19/07/2019 in merito a Manutenzione straordinaria area di transito “PAVIMENTAZIONE P – area deposito maceri/MPS”.

In considerazione della necessità di realizzare modifiche non sostanziali utili all'ammodernamento dell'insediamento, in particolare relative ad alcuni componenti che costituiscono la macchina continua, la Casalino Carta Srl ha presentato in data 07/11/2022 una Relazione sulle modifiche non sostanziali ai sensi dell'articolo 29 novies del D.Lgs 152/2006.

Le modifiche oggetto della Relazione hanno riguardato la Sezione pressa e il Pope.

La Provincia di Alessandria ha rilevato che le modifiche richieste dalla ditta, inerenti la Sezione pressa ed il Pope, non si configurano come sostanziali ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e ha fatto richiesta di integrazioni in data 23/01/23 (n.p.g. 3046), a cui l'azienda ha risposto in data 10/02/23 dettagliando le risultanze richieste.

L'attività della Casalino Carta si basa sulla produzione, trasformazione e vendita di prodotti in carta ad uso igienico sanitario ed industriale e di bobine madri destinate alla vendita ed al fabbisogno interno.

In tal senso potendo contare su una produzione diretta e sulla possibilità di seguire interamente il ciclo produttivo limitando molto gli interventi di terzi, l'azienda può contare su prodotti particolarmente curati, di ottima qualità ed è in grado di cercare le migliori soluzioni su esplicite richieste della clientela.

Per quel che riguarda la produzione nel converting, si sviluppa particolarmente sui prodotti piegati e più nello specifico su:

1. Asciugamani piegati a C in carte riciclate bianche e colorate ed in pure cellulose uno, due e tre veli
2. Asciugamani piegati a V in carte riciclate bianche e colorate ed in pure cellulose uno, due e tre veli
3. Asciugamani piegati a W in carte riciclate bianche e colorate ed in pure cellulose uno, due e tre veli
4. Asciugamani intercalati piegati a Z in carte riciclate bianche e colorate ed in pure cellulose uno, due e tre veli incollati
5. Carta igienica intercalata in pura cellulosa due veli incollati e goffrati
6. Rotoli in carta crespata asciugamani riciclata

Gli articoli sopra descritti sono prodotti da n. 5 linee di trasformazione:

- N. 1 linea per la produzione degli asciugamani piegati a C completamente automatica in cui si producono carte riciclate e pure cellulose incollate;

- N. 1 linea per la produzione degli asciugamani piegati a V, W e carta igienica intercalata, completamente automatica in cui si producono carte riciclate e pure cellulose incollate;
- N. 1 linea per la produzione degli asciugamani piegati a Z completamente automatica in cui si producono carte riciclate e pure cellulose incollate;
- N. 1 linea per rotoli industriali, impianto ormai vecchio ed idoneo per la produzione di prodotti in carte riciclate e non in pure cellulose incollate;
- N. 1 linea per la produzione degli asciugamani a V che ha affiancato la macchina preesistente in cui si producono carte riciclate e pure cellulose incollate

La seconda linea di piegati a "V" è stata acquistata nel 2015 e la decisione di acquistarla è scaturita, da una parte, dalla sempre maggiore richiesta da parte del mercato di questa tipologia di asciugamani interfogliati e, dall'altra parte, dalla impossibilità di incrementare la produttività ed i giorni di lavoro sull'impianto in uso. Peraltro, il nuovo impianto, pur essendo simile a quello esistente, ha consentito di ottenere lo stesso tipo di asciugamani di quello prodotto sull'altra linea ma con una produttività pressoché raddoppiata a parità di impiego di personale dipendente ed un notevole risparmio energetico; inoltre in questo impianto è possibile fasciare il pacchetto interamente sui 6 lati. L'investimento fatto è andato a coprire richieste per lo più di paesi esteri dandoci la possibilità di partecipare ad appalti europei, ai quali purtroppo in precedenza abbiamo dovuto rinunciare per mancanza di capacità produttiva.

Sotto il profilo dell'organizzazione della produzione, il nuovo impianto di piegati a V ha consentito di alleggerire il carico di lavoro dell'impianto precedentemente in essere, consentendo così una gestione della manutenzione più funzionale alle esigenze produttive ed evitando di riservare tale preziosa attività alle giornate festive, con notevole risparmio, quindi, sui costi della manodopera ivi impegnata.

L'attuale produzione di bobine madri è aumentata negli anni fino a raggiungere il quantitativo giornaliero di circa 500 quintali.

Le bobine sono prodotte con grammature varie partendo dai 20 grammi sino ad arrivare ai 75 per carte speciali e le composizioni sono sia in pura ovatta di cellulosa di prima qualità, sia in carta riciclata colorata ed in carta riciclata avente varie e molteplici gradazioni di bianco.

Anche se non mancano le capacità tecniche per produrre e lavorare carte di pura cellulosa l'azienda per una convinzione personale, sta spingendo ed investendo molto sui prodotti in

carta riciclata perché si ritiene che per prodotti monouso destinati ad un servizio sia assolutamente plausibile l'utilizzo di un prodotto riciclato che sicuramente rispetta maggiormente l'ambiente in quanto va a recuperare materiale inerte che abitualmente viene purtroppo ancora erroneamente definito rifiuto. A dimostrazione di questa sensibilità ambientale che l'azienda ha sempre dimostrato, vi è la certificazione ambientale secondo la norma ISO 14001.

A tutela del cliente e del finale utilizzatore degli articoli forniti dalla Casalino Carta srl vi è la certificazione di qualità ISO 9001 e da inizio 2008 si è provveduto a stipulare anche una polizza prodotto su esplicita richiesta di un cliente ma anche a rafforzamento del servizio e prodotto offerto dall'azienda medesima.

L'azienda è in possesso, per alcuni articoli, del marchio Ecolabel che certifica che i prodotti sono ecocompatibili e che rispettano rigidi criteri per la tutela dell'ambiente.

Nel 2014 l'azienda ha ottenuto la certificazione FSC® che assicura che la materia prima usata per realizzare un prodotto in carta proviene da foreste gestite in maniera corretta e responsabile secondo rigorosi standard ambientali, sociali ed economici. In tal modo, su richiesta dei clienti si è in grado di produrre e vendere sia prodotti finiti che bobine coperti da certificazione FSC® recycled per la carta riciclata ed FSC® Mix per la carta in pura cellulosa.

Il 2014 è stato anche l'anno della certificazione SA8000, lo standard internazionale di certificazione che definisce i requisiti volontari che i datori di lavoro devono rispettare nei luoghi di lavoro, inclusi i diritti dei lavoratori, le condizioni dei luoghi di lavoro ed i sistemi di gestione.

L'organizzazione è inoltre certificata secondo la norma ISO 45001 relativa alla salute e sicurezza sul luogo di lavoro.

I punti di forza della Casalino Carta sono sicuramente la serietà, la flessibilità, la costanza e l'attenzione sui livelli qualitativi del prodotto offerto; di contro vi sono le piccole dimensioni che non permettono di affrontare certi investimenti se non nei periodi medio lunghi, l'impossibilità di scontrarsi con grandi colossi multinazionali sui prezzi qualora loro vogliano la nostra fetta di mercato e la difficoltà di investire nella ricerca di prodotti nuovi ed alternativi.

SITO:

La Casalino Carta S.r.l. è insediata presso la Nuova Zona Industriale Località Malvista a Roccagrimalda (AL) con 3 capannoni adiacenti, per uno spazio complessivo di terreno di circa 60.000 mq.

L'area circostante il sito produttivo su due lati è confinante con zone agricole.

Nel raggio di 500 m dal perimetro dell'impianto sono presenti:

1) Attività produttive:

- Società Grandi Scavi: cava di estrazione terre e rocce e discarica di rifiuti inerti (lato est);
- Società Grandi Scavi: rimessa automezzi ed attività di movimentazione terre (lato sud)

2) Infrastrutture di grandi comunicazioni:

- Linea ferroviaria Ovada - Alessandria (lato est);
- Autostrada A26 Genova Voltri – Gravellona Toce (lato est);
- Strada Provinciale n° 155 Novi Ligure – Ovada (lato est);
- Strada Provinciale n° 185 Predosa – Roccagrimalda (lato ovest)

3) Corsi d'acqua:

- Rio Maggiore (al confine nord);
- Fiume Orba (a circa 600 m in direzione est)

4) Zone agricole:

- Presenti sui lati nord ed ovest

5) Pubblica fognatura:

- Fognatura comunale, corrente parallelamente alla S.P. 185, gestita da Gestione Acqua

6) Metanodotti, gasdotti, oleodotti:

- Rete pubblica metano, corrente parallelamente alla S.P. 185, gestita da Acos Energia.

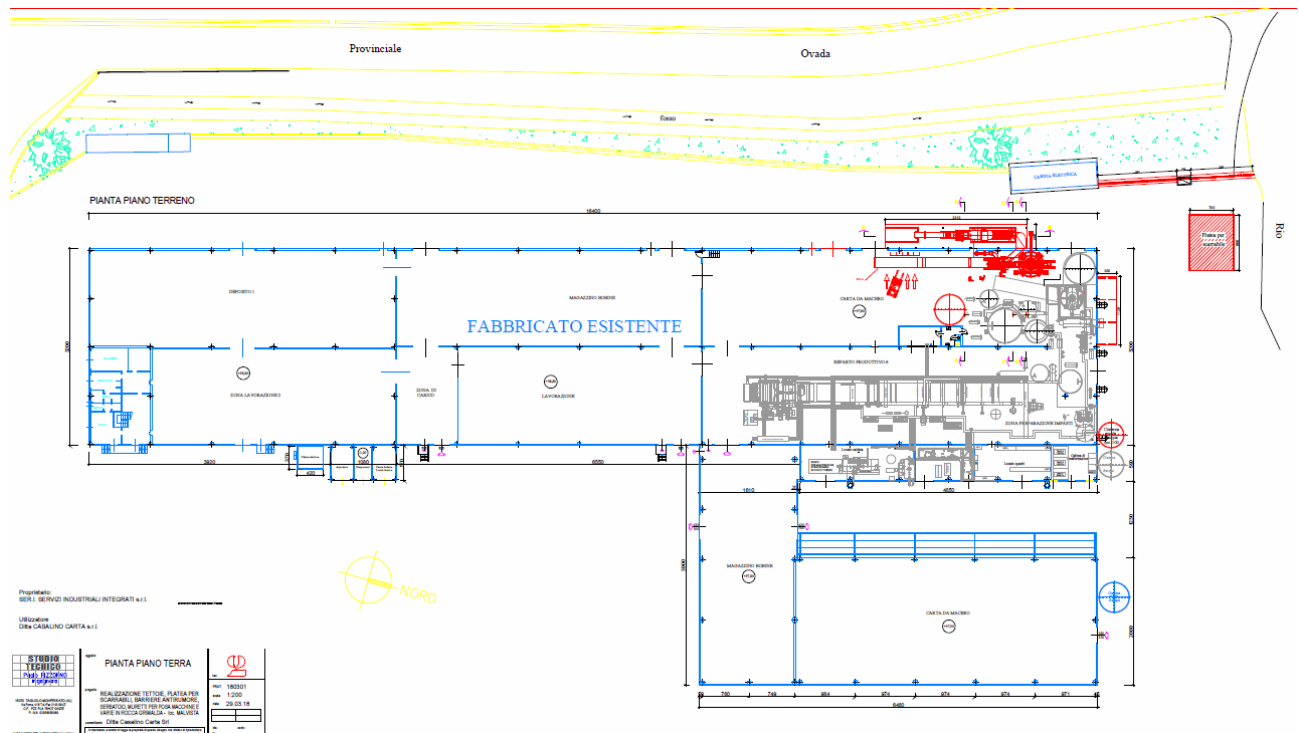


Figura 1: Pianta Piano terreno

MACCHINE E IMPIANTI:

Converting:

- ❖ Macchina piegatrice di importazione inglese per la produzione di asciugamani piegati a “C” (impianto usato fabbricato nel 1975) composta da: Piegatrice tipo paperconverting, imballatrice tipo Cassoli Pack 340, impilatrice Cassoli e nastratrice 3M;
- ❖ Una linea di produzione completamente automatica per la produzione degli asciugamani piegati a Z, di importazione coreana (stessa ditta costruttrice della linea di piegati a “V”) Modello KG 212-6Z/1500 numero di serie KG/M 06243 composta da: una fascettatrice FT 2420 di produzione della G.&P., una troncatrice ULTRA S150 di produzione della ditta Omega 3, una nastratrice 3M e un’inscatolatrice IFA 2450 costruita dalla ditta G&P
- ❖ N. 4 macchine a piattaforma rotante per l’avvolgimento con film plastici estensibili per la fasciatura dei bancali.
- ❖ Macchina per la produzione di rotoli di carta igienica “Euro 2000” con troncatore Italmatic (impianto ad oggi fermo ma presente in azienda in attesa di trovare un acquirente);
- ❖ Macchina per la produzione di rotoli carta crespata “CALAMARI” e forno G. & P.;

- ❖ Macchina piegatrice per la produzione dei Piegati a "C", composta da: piegatrice tipo ON 954-4C, imballatrice tipo Cassoli Pack 340, Inscatolatrice G. & P. e palletizzatore Restart;
- ❖ Macchina interfogliatrice per la produzione dei Piegati a "V" composta da: Interfogliatrice I.L.T.C. 1500, fasciatrice T Pack, Troncatrice Omec, Inscatolatrice G. & P. e palletizzatore Restart

L'impianto di cartiera si compone:

- ❖ Preparazione impasti:
 - Nastro Alimento spappolatore (nastro trasportatore a tapparelle NT 1500 della SI.MO.TEC)
 - Spappolatore (Riduttore G.Elli Spa per comando pulper da 200 kW tipo K2VK-280/FL, codice prodotto: 4923193710 e vasca acetato della O.C.M.)
 - Trommel inclinato Ø900x3000 della S.T.M.
 - Tina scarico pulper
 - Pompe varie di passaggio (Brandoni, Turo, Robuschi revisionate dall'Ing. Fattorini)
 - Separplast Maule
 - Vibrovaglio
 - Raffinatore e depastigliatore
 - Tina scarico pulizia impasto
 - Tina di macchina
- ❖ Testa di macchina:
 - Fun Pump
 - Tavola piana
 - Casse drenanti (cassa Forming Board + 2 casse Hydrofoil a 5 foil ciascuna + 3 casse Vacuumfoil a 4 foil ciascuna + 1 cassa Pick Up + 1 copertura per cassa Pick Up rettificate dalla M.t.k. Keramiks);
 - Vasca spappolatorino pulper sotto tela (impermeabilizzazione vasca di sedimentazione eseguita con membrana impermeabilizzante CONIPUR M 833 dalla ditta MION F.Ili Snc)
- ❖ Sezione presse:
 - Pick up
 - Doppia sezione di pressatura
 - Feltri (pulizia e ricondizionamento feltri ad opera della Weingrill e della Bottcher)

- Cilindro crespature (cilindro monolucido in acciaio TT SYD 2000 mm, anno di costruzione: 2010, n° di fabbrica: 2015 della Toscotec e riduttore G.Elli tipo C2H-450/FL, codice prodotto 4919193630)
- Lama crespatrice (della ditta Bonetti)

❖ Sezione seccheria:

- N. 4 cilindri essiccatori in acciaio TT SD 1500, anno di fabbricazione: 2010 n° di fabbrica 2016 – 2017 – 2018 – 2019 della Toscotec
- Feltri (della ditta Feltri Marone e Weingrill)
- Lame pulizia cilindri (della ditta Bonetti)

❖ Controllo tramite ponte misura grammatura ed umidità (reinstallazione del Sistema QCS MxOpen ssn8584 precedentemente installato in MC1 presso la Munksjo Paper di Besozzo ad opera della ditta Honeywell)

❖ Arrotolatore di macchina per carta stesa (compelto di 4 rulli di acciaio e due centraline idrauliche per arrotatore)

❖ Ribobinatrice AC841 98353 della A.Celli Paper Spa

A servizio di tutti questi macchinari abbiamo:

1. Pozzo con sue pompe idrauliche per emungimento (pozzo effettuato dalla ditta URI)
2. Cabina di trasformazione per alta tensione
3. Locale quadri
4. Remoto di comando
5. Centraline idrauliche di pressione (modello: 5,5-125-1500-16 anno costruzione: 2011, matricola: 1570 della ditta Bertacchi e Filippi)
6. Centraline idrauliche di potenza
7. Compressore della ALUP Tipo ALLEGRO 75 10 400/3/50 matricola API210967 con relativo Essicatore per preparazione aria compressa, tipo ADQ 900 460/3/60 AL matricola CAI509525
8. Pompe vuoto per generare vuoto su impianto
9. Caldaia modello PB 60 EU A 18 BAR - n. fabbrica 9328, anno 2010 della ditta MIngazzini con bruciatore della General Bruciatori mod. AM5GACEMLNOX matricola 8100-0135, linea gas metano fatta dalla ditta Lucato Termica e impianto vapore e condense fatto dalla ditta Novimpianti.
10. Osmosi per trattamento acqua caldaia (sistema di disaggio fornito dalla ditta NPC)
11. Aspiratori per aspirazione Fumane

12. Tubazioni varie per movimentazione, pasta, aria, vapore, condense olio di lubrificazione e potenza, H₂O di alimento anelli antincendio
13. Tubazione scarichi in consortile
14. Flottatore per trattamento H₂O
15. Filtro per trattamento H₂O (Filtro super –autopulente “Trenner 2K 1000 W” della ditta Simeoni)
16. Vasca pretrattamento scarichi in consorzio della ditta Gazebo
17. Pompe scarico in consorzio (2 coclee per fanghi marca “Pieralini”)
18. Bilanciere di sollevamento della Costelmec portata ma. Kg 5.000 – matricola n. 898/12 – anno 2012-06-14
19. Trattamento rifiuti (containers scarrabili)

Per la movimentazione sono presenti carrelli elevatori di marca Still, Linde e Jungheinrich. Inoltre, l'organizzazione ha di recente implementato un nuovo impianto di spappolamento eseguito con pulper ad alta densità. Il nuovo impianto in oggetto si compone di più macchine che lavorano in perfetta sincronia in maniera automatizzata, comandate da un sistema di gestione DCS che integra l'impianto di pulperazione con gli altri impianti di preparazione impasti e produzione carta della Casalino Carta Srl.

L'impianto è composto da:

1. Nastro alimento pulper: Il nastro alimento pulper non è altro che un nastro trasportatore comandato da sistema DCS e caricato da operatore. Su tale sistema vengono posizionate le balle di cartaccia o la carta sfusa (materia prima), al suo avanzamento il nastro pesa la carta immessa nel pulper tramite un sistema di celle di carico, scaricando solamente la quantità impostata da DCS, il quale fa avanzare il nastro fino ad aver scaricato il numero di tonnellate di carta previsto da programma. Il nastro viene poi ricaricato tramite carrello elevatore da operatore ed è pertanto pronto per la spappolata successiva.
2. Pulper ad alta densità di portata 25 metri cubi: Il pulper in oggetto è costituito da un vascone con una girante alla base, per effetto rotativo e di sfregamento della carta e delle fibre il sistema rompe tutta la carta al suo interno, lasciando invece intere le parti plastiche e non cartacee. Il batch operativo si compone di tre fasi automatiche comandate da DCS:
 - a. Carico acqua nella quantità impostata dal programma DCS con idonea pompa che deve caricare in un tempo massimo di 5 minuti;

- b. Avvio della rotazione della girante ed attivazione del nastro di alimento pulper;
- c. Arresto del nastro di alimento pulper e della pompa di immissione acqua. Finita la spappolata il DCS controlla se l'impianto ha spazio per ricevere la spappolata prodotta (mediante controllo automatico del livello della tina scarico pulper), se ha spazio fa scaricare il pulper, altrimenti lo ferma in attesa che le vasche a valle abbiano la capienza idonea a ricevere l'impasto preparato. In automatico l'impianto sarà riavviato per lo scarico quando il Sistema DCS invierà il consenso allo scarico pulper. Lo scarico stesso avviene passando attraverso un pulper screen che esegue una sorta di filtrazione dell'impasto e trattiene al suo interno le parti grossolane e le impurità superiori ai fori di piastra pulper screen. Il DCS comanderà una valvola di chiusura scarico pulper così che il pulper screen lavorerà anche dopo la fase di scarico per ben lavare le impurità rimaste e far sì che venga scartata meno pasta possibile e che gli scarti siano ben lavati. Al termine del trattamento impurità il pulper screen effettua lo scarico delle impurità in un sistema di pulizia che viene trattato al punto seguente.
3. Sistema di pulizia costituito da un tamburo di lavaggio e scarico impurità modello ECODRUM e da una pressa scarti modello ECOCOMPACT: queste due macchine sono atte a ricevere le impurità che il pulper screen ha trattenuto al suo interno. L'ECODRUM è costituito da un tamburo rotante con spirali al suo interno che lava le impurità uscenti, eliminando in parte anche l'acqua che viene poi recuperata. Il sistema scarica successivamente le impurità nella pressa ECOCOMPACT che pressa le impurità privandole il più possibile dell'acqua che queste inglobano.
4. Con un impianto così gestito si passerebbe da una densità di scarico pulper attuale pari al 7-8% ad una densità futura pari ad un 4-5%. Tale densità risulta non idonea al buon funzionamento di alcune macchine a valle (depastigliatore e raffinatori) pertanto verrà inserito un addensatore a dischi modello DENSIDISC (o similare).

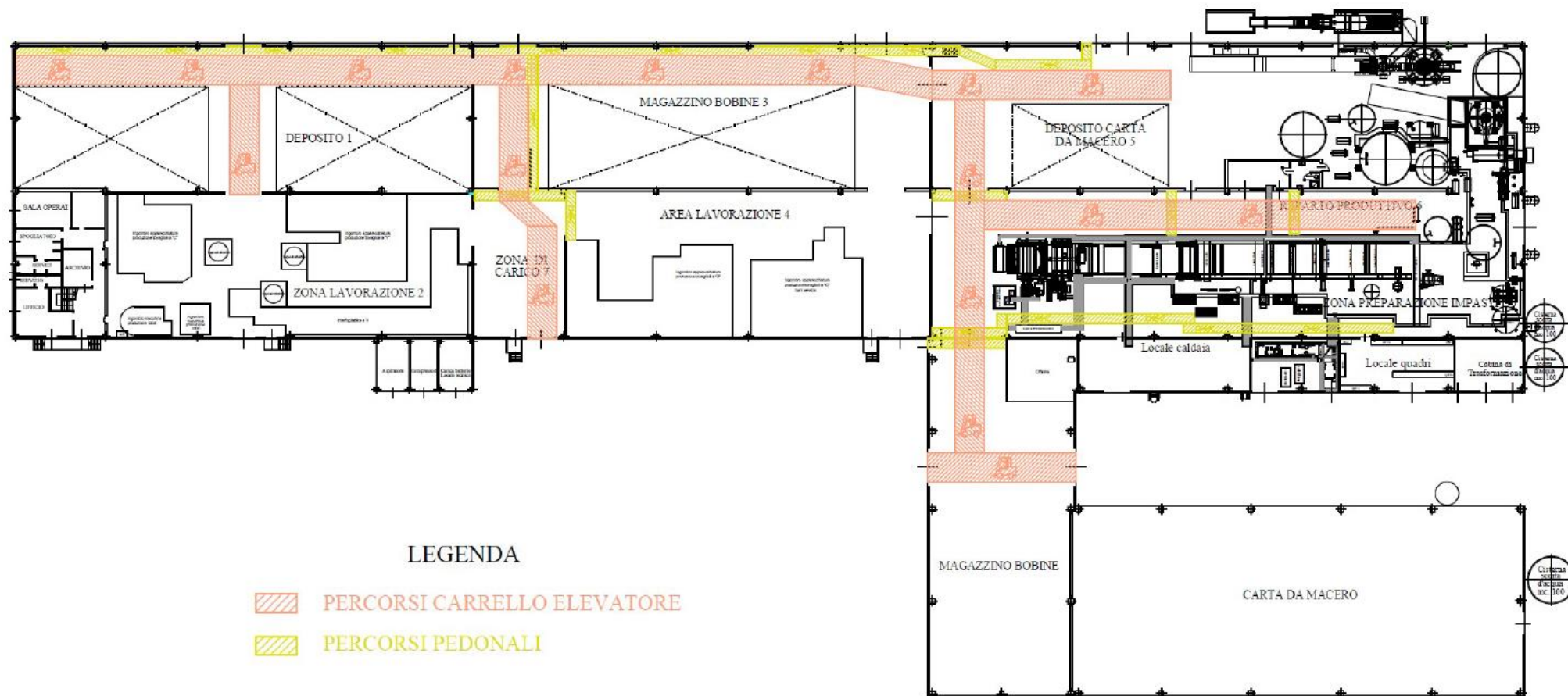


Figura 2: Planimetria – lay-out

4.1.2 STRUTTURA ORGANIZZATIVA

Al fine di delineare chiaramente la struttura organizzativa della società, si rimanda all'organigramma nominativo dettagliato Mod. 03, che individua le singole funzioni aziendali. Tutto il personale in azienda opera a livelli di sua competenza, è responsabilizzato ed è consapevole degli obiettivi aziendali e dell'importanza del proprio ruolo nel raggiungerli.

4.1.3 RISORSE E CAPACITA'

L'organizzazione si avvale di personale qualificato e continuamente formato sulle tematiche di interesse per l'attività aziendale.

Particolare attenzione viene data alla formazione, informazione e addestramento in materia di salute e Sicurezza sul Lavoro.

E' presente un numero congruo di preposti ed è stato eletto e formato il Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza.

Inoltre l'azienda si avvale di una rete di consulenti che possono contribuire ad apportare le proprie competenze per il raggiungimento degli obiettivi strategici.

L'attività della Casalino Carta S.r.l nel corso degli ultimi anni si sta progressivamente ampliando, inoltre la modifica al pulper di agosto 2018, oltre a permettere un maggior recupero delle fibre e delle acque derivanti dagli scarti per reimmetterle direttamente nel ciclo produttivo riducendo così il volume ed il peso dei rifiuti da avviare al trattamento finale, permetterà di trattare tutte le tipologie di maceri e porterà la cartiera ad un aumento di produzione pari al 30% circa.

Si auspica pertanto un incremento delle vendite anche attraverso l'acquisizione di nuove fette di mercato e l'ampliamento della clientela.

La Casalino Carta rinnova comunque il suo impegno nel continuo miglioramento del patrimonio di conoscenze tecniche e tecnologiche necessarie e perfeziona sempre più i prodotti finiti, tutto ciò sempre nel rispetto delle problematiche ambientali associate alle proprie attività.

Tutto personale è a conoscenza degli obiettivi dell'organizzazione ed il livello di competenza e consapevolezza è ritenuto alto così come la facilità di comunicazione tra i vari livelli.

Per quanto riguarda le risorse tecniche dispone di attrezzature e impianti messi a punto ad hoc e all'avanguardia. Per le manutenzioni ordinarie ci si avvale del personale interno mentre quelle straordinarie sono effettuate da ditte qualificate appositamente incaricate.

Tutti i macchinari sono dotati delle certificazioni di legge e di libretti di uso e manutenzione ad eccezione di un impianto che è in fase di marcatura CE a causa modifica strutturale dello stesso.

In caso di sostituzione di macchinari/attrezzature, gli acquisti sono effettuati tenendo conto dei progressi della tecnica sotto il profilo della sicurezza.

I macchinari e attrezzature sono tenuti sotto controllo tramite le schede di manutenzione mod. 23. Inoltre sono revisionati e manutenzionati secondo le scadenze temporali previste per legge o dai libretti di manutenzione.

4.1.4 CAPACITÀ FINANZIARIE

La disponibilità di adeguate risorse finanziarie è necessaria all'approvvigionamento di tutte le materie e risorse necessarie ad assicurare l'operatività aziendale in conformità ai requisiti sia cogenti che volontari.

È inoltre necessaria ad assicurare la capacità di mantenere in efficienza gli impianti / infrastrutture / mezzi ritenuti necessari per assicurare il rispetto delle performance operative e dei processi aziendali.

La disponibilità di finanze permette, infine, all'azienda di investire nel costante miglioramento degli asset aziendali, con ricadute positive delle performance operative e della tutela ambientale.

I finanziamenti bancari vengono richiesti per gli investimenti di grossa entità (acquisto macchina V del 2015, acquisto nuovo pulper del 2108) e laddove si tratti di investimenti per macchinari, impianti ed attrezzature nuovi di fabbrica aventi come finalità la realizzazione di investimenti in tecnologie, gli stessi, possono beneficiare dell'incremento del 30% dell'agevolazione e si può ottenere un contributo al fine di incentivare la manifattura ed incrementare l'innovazione e l'efficienza del sistema imprenditoriale.

4.1.5 MARKETING

L'attività di marketing e di comunicazione verso l'esterno, sono volte a diffondere le capacità dell'azienda di conseguire risultati sempre migliori, anche tramite la divulgazione delle performance del sistema di gestione sia verso i clienti sia verso gli stakeholder.

I mezzi di comunicazione impiegati sono rappresentati principalmente dal sito internet aziendale e dalla posta elettronica. Ogni due anni l'azienda partecipa con proprio stand alla Issa Interclean di Amsterdam (fiera di settore).

4.2 CONDIZIONI AMBIENTALI

4.2.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE / TERRITORIALE

PROVINCIA - REGIONE	ALESSANDRIA - PIEMONTE
COMUNE	ROCCA GRIMALDA
ABITANTI	1250
ALTITUDINE	273 m s.l.m.
AEROPORTO PIÙ VICINO	GENOVA

Tabella 2: Informazioni generali territorio

Individuazione urbanistica del sito in funzione del PRG vigente:

Nuova Zona Industriale di Roccagrimalda (AL), foglio di mappa 7, particelle 58-345-543, secondo lo stralcio del N.C.T. del Comune di Roccagrimalda.

Presenza di vincoli insistenti sull'area: non sono presenti vincoli

Opere di presa idrica destinate al consumo umano: non risultano essere presenti

Corsi d'acqua: Rio Maggiore (al confine nord), Fiume Orba (a circa 600 m in direzione est)

Laghi: non presenti

Riserve naturali, parchi: non presenti

Zone agricole: presenti sui lati nord e ovest

Nel raggio di 500 m dal perimetro dello stabilimento NON sono presenti:

- Centri sensibili (scuole, asili, case di riposo, ospedali);
- Impianti sportivi e/o ricreativi;
- Opere di presa idrica destinate al consumo umano;
- Riserve naturali, parchi.

Nel sito non ci sono bonifiche in atto né terreni da bonificare ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; l'azienda, inoltre, non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 238/05 e s.m.i.

4.2.2 INQUADRAMENTO GEOLOGICO

L'area dove sono localizzati i fabbricati non ricade in zona soggetta a vincolo per scopi idrogeologici ma ricade parzialmente in zona soggetta a vincolo paesistico essendo collocata nell'ambito della fascia di rispetto di 150 m dal Rio Maggiore. Inoltre tale area è compresa nella "Carta della compatibilità geoambientale" redatta a corredo del Piano

Territoriale Provinciale (P.T.P.) in zona classificata come “Area della pianura alluvionale recente esterna agli argini”.

La zona oggetto dell’indagine geologico – tecnica costituisce il margine meridionale dell’area di sedimentazione dei depositi continentali quaternari della pianura alluvionale di Alessandria e pertanto ricade nell’ambito delle Alluvioni Postglaciali.

Si colloca inoltre sulla sponda sinistra del Torrente Orba ad una quota di circa 150 m s.l.m. su un terrazzo alluvionale in precedenza destinato a coltivazione agricola.

L’area è pianeggiante e non sono osservabili fenomeni di dissesto idrogeologico superficiali in atto o in rapida evoluzione quali frane, smottamenti o forti erosioni superficiali determinate dal ruscellamento selvaggio delle acque di provenienza meteorica.

I maggiori rischi ambientali connessi all’evoluzione morfologica dell’area sono connessi all’inondabilità del sito.

4.2.3 DESTINAZIONE ACUSTICA DEL TERRITORIO

In base alle leggi e disposizioni vigenti i comuni devono suddividere il proprio territorio in zone omogenee sulla base della classificazione in sei classi, assegnando ad ognuna un valore e limite massimo del Leq (dBA) sia per il tempo di riferimento diurno che notturno.

L’area in cui insiste l’organizzazione è stata classificata dal Comune di Rocca Grimalda come Classe V – “Area prevalentemente industriale”, mentre i ricettori sono collocati in Classe III - “Area di tipo misto”.

Nella seguente tabella sono riportati i valori limite di emissione, immissione e qualità previsti per tali aree e per le due classi dal D.P.C.M. 14/11/1997 “Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore” :

Classificazione acustica	Valori limite [dB(A)]			
	Periodo diurno		Periodo notturno	
	Immissione	Emissione	Immissione	Emissione
Classe III Aree di tipo misto	60	55	50	45
Classe V Aree prevalentemente industriali	70	65	60	55

Tabella 3: Classificazione acustica Casalino Carta S.r.l.

4.2.4 CLASSIFICAZIONE SISMICA

La classificazione sismica attualmente in vigore in Piemonte è quella richiamata nella DGR n. 65-7656 del 21 Maggio 2014, che riprende quanto già individuato con le precedenti DDGR n. 4-3084 del 12.12.2011 e n. 11-13058 del 19.01.2010.

Il Comune di Rocca Grimalda fa parte dei Comuni inseriti nella Zona 3, a bassa sismicità, per effetto della D.G.R. n. 11 - 13058 del 19.1.2010.

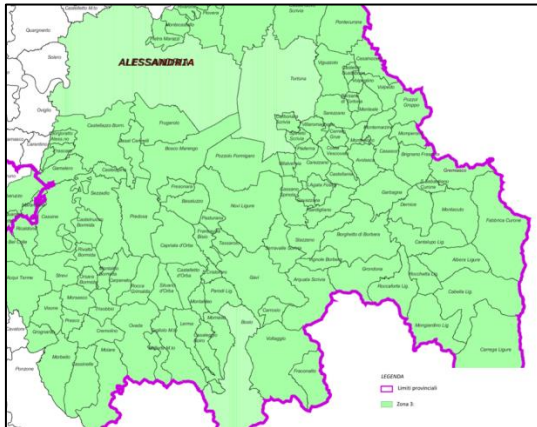


Figura 3: Classificazione sismica territorio provincia di Alessandria

4.3 CONTESTO ESTERNO

Il contesto esterno è l'ambiente nel quale l'organizzazione cerca di perseguire i propri obiettivi che comprende:

- l'ambiente culturale, sociale, politico, cogente, finanziario,
- tecnologico, economico, naturale, competitivo sia internazionale, nazionale, regionale o locale;
- elementi determinanti e tendenze fondamentali che hanno un impatto sugli obiettivi dell'organizzazione

Casalino Carta S.r.l. svolge continuamente un'analisi del contesto esterno per dimensionare i propri investimenti.

Vengono tenute in considerazione anche le esigenze ed i rapporti con gli *stakeholders*.

4.3.1 OBBLIGHI DI CONFORMITA'

La responsabilità della gestione di tutti gli obblighi di conformità (requisiti legali che l'organizzazione deve soddisfare e requisiti volontari che l'organizzazione ha scelto di soddisfare) è della Direzione e del Responsabile di sistema.

In particolare, i principali obblighi di conformità che interessano l'organizzazione sono:

- Prescrizioni autorizzative (es. AIA)
- Sicurezza sul lavoro
- BAT di riferimento
- UNI EN ISO 9001 – 14001 - 45001
- SA 8000
- Gestione rifiuti prodotti
- Antincendio
- Controllo radiometrico
- Contratti fornitori
- Contratti clienti/capitolati
- Emission trading
- Manutenzioni e controlli impianti
- Formazione personale.

Si rimanda per il dettaglio alla procedura relativa n. 12 “Gestione e valutazione degli obblighi di conformità” e al modulo 29 “Obblighi di conformità” per l’elenco della normativa applicabile e dei requisiti volontari e per la valutazione della conformità normativa.

4.3.2 INFRASTRUTTURE ESTERNE AL SITO

Il sito è accessibile dalla S.P. 185 Predosa – Roccagrimalda, circa 5 chilometri dopo Predosa, procedendo lungo la Strada Provinciale in direzione Roccagrimalda, in località Malvista.

Il sito è dotato di ampio spazio per il parcheggio delle autovetture e anche i mezzi pesanti non hanno difficoltà di accesso e transito. I clienti, i fornitori e chiunque sia autorizzato può accedere in modo agevole al sito.

Nelle vicinanze sono presenti i principali servizi pubblici.

4.3.3 CONCORRENZA

Una concorrenza sempre più spietata ha reso problematico in Italia il mercato della carta e del cartone. Le industrie italiane della carta devono fare i conti con la concorrenza asiatica, che sta attuando una politica molto aggressiva, da una parte “rastrellando” grandi quantità di materia prima, cioè carta da macero, e dall’altra mantenendo i prezzi finali a livelli minimi, grazie ad una manodopera dal costo estremamente basso. La conseguenza è stata un

innalzamento del prezzo della carta che ha portato a ridurre drasticamente i margini delle imprese italiane che hanno invece mantenuto, per essere competitivi, i prezzi del prodotto finiti bassi. Ma la qualità del made in Italy resta molto alta e per opporre una strategia che possa rivelarsi vincente, la Casalino Carta, nel suo piccolo ha deciso di ritoccare verso l'alto il prezzo del prodotto finito per poter cercare di tener testa con la qualità ad una concorrenza spietata. Si è trattato comunque di un aumento minimo che non ci ha portato fuori prezzo tenuto conto anche del fatto che il prodotto che forniamo è buono e che diamo anche servizi veloci e di qualità.

4.3.4 CAMBIAMENTI TECNOLOGICI

L'azienda mantiene un costante impegno nello sviluppo dei migliori macchinari e processi produttivi che siano in grado di mantenere standard elevati di efficienza produttiva e allo stesso tempo garantire un adeguato rispetto dei numerosi requisiti cogenti e di sistema. Inoltre si applica un costante confronto tra i processi produttivi e le BAT di riferimento.

4.3.5 CONTESTO POLITICO-SOCIALE

L'azienda svolge la sua attività in ambito nazionale ed internazionale.

Le attività commerciali sono influenzate dal contesto internazionale, nazionale e locale che può generare scioperi e blocchi delle attività che non dipendono direttamente dalla politica aziendale.

Anche eccezionali condizioni di emergenza sanitaria (es. epidemia/pandemia) possono inevitabilmente condizionare lo svolgimento dell'attività organizzativa con notevoli conseguenze quali ritardi nelle consegne/forniture, nei trasporti, riduzione/rotazione del personale, sospensione dell'attività.

In particolare, di recente si segnala l'incertezza del contesto internazionale e le difficoltà che sta attraversando il settore: i costi di gas ed energia sono lievitati facendo aumentare a dismisura i costi di produzione.

Da un punto di vista sindacale, tra i lavoratori di Casalino Carta un solo dipendente è iscritto ad un sindacato.

Pur essendo garantita la libertà sindacale e di sciopero, tale strumento non è mai stato utilizzato da nessun lavoratore.

4.4 ESIGENZE E ASPETTATIVE DELLE PARTI INTERESSATE

L'organizzazione ha provveduto a definire:

- 1) parti interessate
- 2) esigenze ed aspettative delle parti interessate.

Nella tabella seguente sono indicate le parti interessate e le relative esigenze ed aspettative.

Parti Interessate			Esigenze, aspettative, requisiti delle parti interessate
Proprietà	Fattore contesto interno	Alta Direzione, Soci	<p>Gestione e governo dell' azienda. Incremento fatturato e profitti, crescita, raggiungimento risultati attesi relativi al sistema Qualità, Ambiente e Sicurezza. Controllo sul miglioramento dell'efficienza gestionale, capace di generare rilevanti risparmi di spesa che, a parità delle altre variabili in gioco, si traducono in maggiori profitti e utili. Controllo sulla prevenzione all'accadimento di eventi negativi con ripercussioni sui lavoratori (infortuni), sia sull'ambiente e le comunità locali, eventualmente causa di conseguenze a danno dell'azienda dal punto di vista materiale (sanzioni, rimborso danni) e immateriale (caduta di immagine). Controllo sul rispetto della conformità normativa al fine di evitare un eventuale fermo dell'attività da parte delle Autorità di controllo.</p>
Clienti	Fattore contesto esterno	<p>Società Distributori</p> <p>I clienti fanno parte del mercato nazionale, comunitario (UE) ed extra-UE.</p>	<p>Qualità dei prodotti e del servizio, controllo e sicurezza igienica dei prodotti, innovazione nella gamma di prodotti offerti, informazioni chiare ed attendibili (vedi schede tecniche ed etichette), buon rapporto qualità/prezzo, condizioni di trasporto, rispetto delle consegne, garanzie di tracciabilità e rintracciabilità, capacità di risposta alle emergenze, Pulizia, personale qualificato, puntualità, disponibilità ad accogliere le richieste/esigenze, gestione prodotti speciali. Impatto ambientale positivo e controllato del prodotto e del servizio offerto.</p>
Personale	Fattore contesto interno	Dipendenti (part-time e full-time), interinali, altre forme contrattuali	<p>Coinvolgimento e consapevolezza, comunicazione, formazione, informazione, addestramento. Definizione ruoli e responsabilità, buon clima aziendale, correttezza e puntualità nei pagamenti. Riconoscimenti adeguati. Sicurezza sul lavoro e rispetto degli obblighi di conformità.</p>
RLS (rappresentant e dei Lavoratori per la Salute e la Sicurezza)	Fattore contesto interno	Dipendente	<p>Viene consultato in merito a tutti i rischi valutati dal datore di lavoro, facendosi portavoce di tutti i lavoratori, nelle problematiche in ambito della Salute e della Sicurezza sui posti di lavoro, nonché per quelle ambientali che caratterizzano gli ambienti di lavoro.</p>

Parti Interessate			Esigenze, aspettative, requisiti delle parti interessate
RSPP	Fattore contesto interno	Datore di Lavoro	Individua i fattori di rischio, valuta i rischi, elabora e individua le misure di protezione e prevenzione, elabora le procedure di sicurezza delle varie attività aziendali, propone programmi di informazione e formazione
Medico Competente	Fattore contesto interno	Consulente	Coadiuvare il RSPP nella valutazione dei rischi per la Salute e Sicurezza dei lavoratori definendo per la mansione svolta dallo stesso il protocollo sanitario atto a valutare la idoneità alla mansione del lavoratore e controllare lo stato di salute.
Fornitori di prodotto	Fattore contesto esterno	Materie prime Proprietario del sito produttivo Prodotti e materiali per la pulizia/disinfezione, Presidi antincendio, DPI e Abbigliamento, Macchinari e attrezzature, Hardware, Strumenti di misura, Cancelleria, ecc.	Chiarezza nella definizione delle caratteristiche del prodotto richiesto e nella definizione delle esigenze. Continuità ed efficienza del rapporto commerciale. Correttezza commerciale. Tempistiche di richiesta adeguate. Riconoscimento della qualità del prodotto fornito Disponibilità del personale.
Trasportatori	Fattore contesto esterno	Ditte che effettuano movimentazioni di attrezzature / macchinari o trasporto di materie prime ove non effettuato direttamente dal fornitore. Trasporto di rifiuti.	Chiarezza nella definizione del servizio richiesto. Continuità nel rapporto commerciale. Puntualità. Tempi di risposta. Riconoscimento della qualità del servizio fornito. Caratterizzazione/analisi del rifiuto prodotto – conformità normativa.
Appaltatori	Fattore contesto esterno	-	Rispetto delle condizioni di appalto Rispetto norme sicurezza Gestione efficace strutturata e sistemica dei rischi da interferenza Affidamento di servizi e lavori continuo nel tempo Sicurezza sul lavoro, igiene dei luoghi di lavoro, igiene ambientale Esistenza di procedure e istruzioni di lavoro
Banche	Fattore contesto esterno	L'affidabilità dell'azienda agevola la messa a disposizione di credito da parte delle banche, che è necessaria a garantire sia la liquidità necessaria al funzionamento corrente, sia al miglioramento nel tempo delle infrastrutture, delle dotazioni e delle tecnologie in uso, mantenendo così adeguati standard operativi e di tutela ambientale.	L'esigenza dello stakeholder consiste nella valutazione costante della PoD (Probability of default) e, quindi, della solidità e affidabilità dell'azienda.

Parti Interessate			Esigenze, aspettative, requisiti delle parti interessate
Assicurazioni private	Fattore contesto esterno	Le assicurazioni sono necessarie alla tutela dell'azienda, garantendone la continuità, in caso di incidenti che possono avere un impatto negativo sulla matrice ambientale o che possono provocare danni a terzi.	Valutazione dei rischi residui e affidabilità dell'azienda.
INAIL	Fattore contesto esterno	Gestisce l'assicurazione obbligatoria contro gli infortuni sul Lavoro e le malattie professionali	Riduzione del fenomeno infortunistico Assicurazione ide lavoratori che svolgono attività a rischio Garanzia il reinserimento nella vita lavorativa degli infortunati sul lavoro Realizzazione attività di ricerca e sviluppare metodologie di controllo e di verifica in materia di prevenzione e sicurezza. Regolare pagamento premi assicurativi Opportunità sgravi contributivi Finanziamento bandi per contributi
Enti di controllo	Fattore contesto esterno	Gli Enti di Controllo (tra questi ASL, ARPA, ecc.), ognuno per la materia di propria competenza, sono deputati a verificare il rispetto dei requisiti legali e normativi da parte dell'azienda.	Disponibilità e competenza delle figure aziendali/responsabili di processo coinvolti nell'attività oggetto di verifica. Trasparenza nella comunicazione. Rispetto obblighi di conformità
Altri enti	Fattore contesto esterno	Possono essere Enti di certificazione, Società di revisione, Enti deputati al rilascio di contributi (es. FILSE). Gli Enti di certificazione sono deputati a verificare la conformità del Sistema di Gestione alle norme/standard volontarie adottate dall'azienda.	Disponibilità e competenza delle figure aziendali/responsabili di processo coinvolti nell'attività oggetto di verifica. Trasparenza nella comunicazione. Rispetto obblighi di conformità Correttezza commerciale.
Organizzazioni Sindacali	Fattore contesto esterno	-	Partecipazione agli obiettivi aziendali a tutela degli interessi dei lavoratori e controllo sul perseguimento degli obiettivi definiti dall'azienda Partecipazione alle riorganizzazioni aziendali Applicazione del contratto di categoria Garanzia di crescita professionale in azienda Stipula di contratti integrativi interni Stabilizzazione dei contratti di lavoro Mantenimento dei livelli occupazionali Miglioramento della sicurezza sul lavoro, dell'igiene dei luoghi di lavoro
Comunità locale	Fattore contesto esterno	Comune, popolazione residente	Impatto ambientale positivo e controllato del prodotto e del servizio offerto, sicurezza delle attività svolte nel sito e possibilità di impiego nella realtà di riferimento. Trasparenza nella comunicazione e disponibilità e competenza delle figure aziendali responsabili. Rispetto degli obblighi di conformità. Organizzazione di eventi e iniziative per portare a conoscenza del pubblico le tematiche ambientali e delle attività aziendali

Parti Interessate		Esigenze, aspettative, requisiti delle parti interessate
Associazioni di categoria e Consorzi	Fattore contesto esterno	- Servizio fornito in termini di informazioni, aggiornamenti legislativi, competenza e professionalità, affidabilità sui dati sensibili, flessibilità alle richieste, tempestività nelle risposte.
Azionisti	Fattore contesto interno	- Controllo sul miglioramento dell'efficienza gestionale, capace di generare rilevanti risparmi di spesa che, a parità delle altre variabili in gioco, si traducono in maggiori profitti e utili. Controllo sulla prevenzione all'accadimento di eventi negativi con gravi ripercussioni sia sui lavoratori (infortuni) che sull'ambiente e le comunità locali, forieri di conseguenze a danno dell'azienda dal punto di vista materiale (sanzioni, rimborso danni) e immateriale (caduta di immagine). Controllo sul rispetto della conformità normativa al fine di evitare un'eventuale fermo dell'attività da parte delle Autorità di controllo.

Tabella 4: Parti interessate e relative esigenze ed aspettative

5 VALUTAZIONE RISCHI / OPPORTUNITÀ

L'Alta Direzione ha individuato con la collaborazione del personale aziendale alla individuazione dei rischi e delle opportunità, considerando gli eventi che possono avere implicazioni sull'organizzazione, sulla attività e sui suoi obiettivi, impatti ambientali positivi e/o negativi.

Tale elenco è contenuto nel documento rischi / opportunità.

Contestualmente ha provveduto ad individuare una metodologia di valutazione di tali rischi/opportunità.

Il metodo adottato quindi dall'organizzazione per gestire e ponderare i rischi/opportunità consiste nel calcolare l'indice di valutazione (IV) come prodotto tra la probabilità di accadimento di un evento (P) e la gravità/beneficio delle conseguenze (C):

$$IV = P \times C$$

Dove:

Probabilità (P)

Valore	Livello	Criteri
4	Altamente probabile	Si sono già verificati casi in numero significativo – intervento realizzabile

3	Probabile	È noto solamente qualche episodio – buone possibilità di realizzare l'intervento e sfruttare opportunità
2	Poco probabile	Sono noti solo rari episodi già verificatisi – difficoltà nell'intervenire e cogliere opportunità
1	Improbabile	Non sono noti episodi già verificatisi – impossibilità di effettuare un intervento/cogliere opportunità

Gravità/Beneficio delle Conseguenze (C)

Valore	Livello	Criteri	
		Rischio	Beneficio
4	Molto Alto	Problematiche che possono comportare effetti negativi ambientali e/o per la salute e la sicurezza dell'utilizzatore del prodotto/servizio o situazioni che non generano pericolo, ma grave insoddisfazione del cliente generando reclami. Aspetti ambientali valutati come significativi	Notevole beneficio derivante dal cogliere un'opportunità. Aspetti ambientali valutati come significativi
3	Alto	Si possono avere problematiche il cui risultato è il mancato rispetto di un requisito funzionale del prodotto/servizio. Mancato rispetto di anche solo un requisito cogente. Aspetti ambientali valutati come significativi.	Opportunità significativa, beneficio economico o di prodotto. Aspetti ambientali valutati come significativi.
2	Medio	Possono originarsi problematiche interne quali ripetizioni di attività, ma con ragionevole certezza che non influenzi la soddisfazione del cliente. Aspetti ambientali valutati come non significativi.	Nessun beneficio/vantaggio significativo. Aspetti ambientali valutati come non significativi
1	Lieve	Non comporta problemi di conformità del prodotto/servizio. Non causa problematiche economiche per l'organizzazione. Aspetti ambientali valutati come non significativi.	Opportunità marginale. Aspetti ambientali valutati come non significativi.

E:
Indice di Valutazione (IV)

	Lieve	Medio	Alto	Molto Alto
Improbabile	Basso	Basso	Medio	Alto
Poco probabile	Basso	Medio	Medio	Alto
Probabile	Medio	Medio	Alto	Alto
Altamente probabile	Medio	Alto	Alto	Alto

Con:

$1 \leq IV \text{ Basso} \leq 2$

$3 \leq IV \text{ Medio} \leq 6$

$8 \leq IV \text{ Alto} \leq 16$

L'unica eccezione è relativa al caso di una situazione considerata "improbabile" ma con gravità "molto alta". In questo caso (punteggio = 4), l'indice di valutazione viene comunque considerato come Alto.

In tutti i casi di valutazione (IV) risultante "Alta" di un rischio o un'opportunità, l'organizzazione attua delle azioni ritenute adeguate per poter far immediatamente fronte alla situazione e ottenere:

- un livello di rischio residuo accettabile, ovvero "Basso" o "Medio" secondo lo stesso criterio adottato in prima valutazione del rischio (PxC);
- il beneficio massimo dell'opportunità.

Tale valutazione e la verifica dell'efficacia delle azioni intraprese e del risultato, effettuate su apposito modulo di sistema, vengono convalidate e discusse in sede di riesame annuale dalla direzione, ma aggiornate ogni qual volta necessario (es. in caso di novità normative, emergenze (es pandemia, contesto)).

6 ASPETTI/IMPATTI AMBIENTALI

La procedura n. 21 "Valutazione degli aspetti /impatti ambientali" definisce la metodologia applicata per l'individuazione degli aspetti ambientali significativi relativi alle attività dell'organizzazione e per la identificazione delle priorità di intervento. Permette, mediante

l'analisi dei fattori e la loro attenta misurazione, di acquisire uno strumento che mette a disposizione dati per la definizione di obiettivi e traguardi ambientali soprattutto di miglioramento della performance ambientale generale dell'organizzazione.

E' stata individuata una metodologia in grado di evidenziare quali siano gli impatti significativi che vengono generati dalle attività dirette ed indirette del sito sia in condizioni normali, sia in condizioni anomale, sia infine in condizioni di emergenza.

Questa metodologia è caratterizzata dalle seguenti fasi:

- definizione di un quadro generale della situazione ambientale ed identificazione delle attività dell'organizzazione che creano un impatto sull'ambiente;
- identificazione, caratterizzazione e quantificazione degli aspetti ambientali connessi alle attività svolte;
- raccolta dati;
- valutazione degli aspetti e degli impatti in condizioni normali, anormali e di emergenza.

Gli aspetti ambientali significativi emersi sono riesaminati con cadenza annuale al fine di individuare le aree di intervento e di programmare gli obiettivi di miglioramento.

In relazione agli aspetti ambientali significativi individuati, si definiscono le seguenti tipologie di aspetti/ impatto derivate:

- Diretti: correlati ad attività sulle quali l'organizzazione ha il totale controllo;
- Indiretti: correlati ad attività svolte da terzi sulle quali l'organizzazione ha parziale controllo o influenza.

Oggi tutti riconoscono l'importanza e la necessità di introdurre considerazioni e criteri di valutazione ambientale nelle diverse fasi del ciclo di vita del prodotto, dal reperimento alla lavorazione delle materie prime, dalla produzione all'uso ed infine alla gestione del fine vita dei processi stessi.

La scelta di promuovere prodotti in carta riciclata è la prima testimonianza dell'impegno dell'azienda a favore della riduzione dell'impatto ambientale dei propri prodotti lungo il loro intero ciclo di vita.

La valutazione degli aspetti ambientali avviene in un'ottica di ciclo di vita in quanto:

- Le materie prime e i prodotti/servizi approvvigionati rispettano criteri di sostenibilità ambientale dati dall'applicazione delle procedure di sistema di riferimento, dall'applicazione di standard di sostenibilità della Catena di Custodia Forestale (FSC) e dall'adozione di marchi di qualità ecologica (ECOLABEL) che garantiscono il rispetto di requisiti ambientali stringenti.

- La gestione degli aspetti ambientali relativi alla produzione è interamente svolta secondo il confronto tra le attività svolte all'interno del proprio stabilimento e le Best Available Techniques (BAT) previste dalla Decisione di Esecuzione della Commissione Europea del 26/09/2014 che stabilisce le "conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.
- Tutti i prodotti sono interamente in materiale riciclabile. Allo stesso modo rientrano in questo ambito:
 - Il costante impegno per ridurre il quantitativo di imballaggi impiegati;
 - Lo sviluppo di sistemi di distribuzione dei prodotti (dispenser) in grado di ridurre i consumi e gli sprechi.

Nella Tabella seguente è riassunta una fotografia degli aspetti ambientali correlati all'organizzazione, alle sue attività ed al sito.

**GESTIONE RIFIUTI
PRODOTTI**

L'organizzazione produce rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi (limitatamente agli oli esausti - EER 130205*). Tutti vengono depositati temporaneamente in apposite aree esterne (DT1 – DT2 – DT3 - DT4 – DT5) con indicazione dei relativi codice EER e avviati a recupero/smaltimento servendosi di ditte regolarmente autorizzate al trasporto e al destino. L'organizzazione non è infatti iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali per il trasporto di rifiuti.

I rifiuti devono essere raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta:

- con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito;
- quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi.

in ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno.

I formulari di trasporto vengono conservati per almeno 3 anni insieme alle relative registrazioni sul Registro di c/s rifiuti. Il Registro è tenuto in forma elettronica e viene periodicamente stampato in fogli vidimati dalla Camera di Commercio di Alessandria.

Annualmente (in genere entro il 30/04) viene trasmesso il Modello unico di dichiarazione ambientale (MUD).

Il software utilizzato per la gestione rifiuti è EcoDesk.

I principali rifiuti prodotti sono:

030307 – Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone

150102 – Imballaggi di plastica

150103 - Imballaggi in legno

150104 – Imballaggi metallici

170405 – Rottame ferroso

150106 - Imballaggi in materiali misti

080318 – Toner esausti
170402 - Alluminio
130205* - Oli esausti.

I rifiuti prodotti sono stati catalogati secondo l'elenco europeo dei rifiuti tenendo conto delle macrocategorie:

- Cat. 03XXXX - Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone.
- Cat. 08XXXX - Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati), adesivi, sigillanti e inchiostri per stampa.
- Cat. 13XXXX - Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili ed oli di cui ai capitoli 05, 12 e 19).
- Cat. 15XXXX - Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti).
- Cat. 17XXXX - Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati).

Nel caso di rifiuti da scarto Pulper (EER 030307) l'azienda fa effettuare le analisi per la classificazione del rifiuto da laboratorio accreditato.

In caso di trasporto di un rifiuto in regime di ADR, l'azienda verifica il possesso dei requisiti del trasportatore e conserva i certificati di abilitazione degli autisti coinvolti. Come speditore, l'organizzazione rientra nei casi di esenzione dalla nomina di consulente ADR per trasporto stradale di merci pericolose.

Inoltre l'azienda è iscritta al CONAI in qualità di "utilizzatore" di imballaggi (codice socio n. 12490250) e al Consorzio Nazionale Recupero e Riciclo degli Imballaggi a base Cellulosica - Comieco (codice n.53/17).

**EMISSIONI IN
ATMOSFERA**

Il quadro emissivo complessivo è il seguente:

- P.to di emissione E1: Produzione di vapore d'acqua per riscaldamento cilindri nella fase di essiccamento
- P.to di emissione E2a: Essiccamento da cilindro essiccatore - crespatura (macchina continua)
- P.to di emissione E2b: Essiccamento da cilindri essiccatori - seccheria (macchina continua)
- P.to di emissione E3: Areazione ambiente di lavoro - capannone (scarsamente rilevante)
- P.to di emissione E4: Areazione ambiente di lavoro – locale pompe (scarsamente rilevante)
- P.to di emissione E5: Piegatura – converting.

Annualmente vengono eseguite da un laboratorio esterno le analisi sulle emissioni derivanti da E1, E2a, E2b e E5 per gli autocontrolli periodici e la verifica dei limiti delle sostanze inquinanti come prescritto dall'AIA.

Per quanto riguarda le emissioni diffuse in atmosfera, si precisa che la natura stessa delle materie prime utilizzate e delle lavorazioni svolte non consentono lo scaturire di emissioni diffuse: l'impianto è infatti adibito alla produzione di carta con funzione

	<p>igienico-sanitaria e pertanto tratta materia prima costituita da pura cellulosa o da mps di determinate e certificate qualità.</p>
RUMORE	<p>L'attività lavorativa viene svolta in orario continuato nel periodo diurno e nel periodo notturno, su tre turni lavorativi.</p> <p>L'impianto produce emissioni acustiche compatibili con il vigente Piano di classificazione acustica redatto dal Comune di Rocca Grimalda (AL). Ciò si evince dall'analisi dei risultati delle valutazioni fonometriche (da eseguirsi almeno una volta nel periodo di validità dell'AIA) che l'organizzazione ha nel tempo fatto eseguire da tecnici competenti in acustica ambientale.</p> <p>L'ultima relazione delle indagini sulla rumorosità ambientale è stata effettuata in data 09/04/2019 ai sensi della Legge quadro sull'inquinamento acustico del 26 Ottobre 1995, n. 447 da parte di tecnico abilitato di Sinergia Consulting – Dott. J. Meneghello in occasione della messa in servizio dell'impianto di spapolamento eseguito con pulper ad alta densità. L'azienda provvede ad installare una serie di barriere acustiche fonoassorbenti laddove ritenuto necessario (per esempio in corrispondenza del perimetro nord-ovest (area del nuovo impianto pulper) per mitigare la rumorosità del nuovo impianto pulper).</p>
ACQUE	<p>Il fabbisogno idrico dell'attività di cartiera è soddisfatto da un pozzo di proprietà localizzato all'interno dello stabilimento. Per le acque ad uso civile (servizi) l'azienda preleva l'acqua dall'acquedotto comunale.</p> <p>Il quadro complessivo degli scarichi idrici è il seguente:</p> <ul style="list-style-type: none">• P.to di emissione S1: Acque meteoriche da tetti e piazzali con recapito in fosso di scolo conducente al Rio Maggiore (corpo idrico superficiale)• P.to di emissione S2: Acque meteoriche da Piattaforma P di stoccaggio materie prime e rifiuti non pericolosi con recapito in fosso di scolo conducente al Rio Maggiore (corpo idrico superficiale)• P.to di emissione S3: Acque industriali di processo con recapito in pubblica fognatura comunale• P.to di emissione S4: Acque civili/domestiche con recapito in pubblica fognatura comunale. <p>Piano di Prevenzione e gestione delle acque meteoriche presentato ad Ottobre 2010.</p> <p>L'organizzazione effettua annualmente le analisi sui P.ti di emissione S1, S2 ed S3 per monitorare i livelli di inquinanti e verificare il rispetto dei valori limite di emissione prescritti per lo scarico in acque superficiali e al suolo (in via precauzionale per S2) prescritti dal D.lgs. 152/06 e prescritti dall'AIA per S3.</p>

	<p>Per il p.to di emissione S3 c'è un sistema di trattamento/depurazione delle acque reflue tramite sistema di flottazione.</p>
ANTINCENDIO	<p>L'azienda è in possesso di attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio (<u>Prot. del 31/07/2023 - Pratica VV.F. di Alessandria n. 22322</u>) per le attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 33.1.C: Impianti di produzione di carta (con oltre 25 addetti e/o quantità > 50.000kg) • 1.1.C: Stabilimenti ed impianti di gas infiammabili , comburenti (quantità > 25Nmc/h) • 58.1.B: Pratiche di cui al D.Lgs. 230/95 soggette a nulla osta • 13.1.A: Distributori di carburanti liquidi tramite contenitori < 9 mc. <p><u>Alla pratica di aggiornamento suddetta, è stata allegata Dichiarazione di non aggravio del rischio incendio (con relativa relazione tecnica ed elaborati grafici del 31/07/2023 – tecnico Ing. E. Ferrari) a seguito dell'introduzione del nuovo pulper e della sostituzione del gruppo di pompaggio; tali interventi non hanno comportato alcun aggravio del rischio incendio preesistente.</u></p> <p>È presente un serbatoio di gasolio fuori terra ad uso autotrazione della capacità di 2.000 litri, dotato di vasca antisversamento, tettoia e presidi antincendio.</p> <p>Il controllo e la manutenzione di tutti i presidi antincendio presenti presso il sito sono regolarmente effettuate da fornitori esterni secondo le scadenze di legge. Vengono conservati i relativi rapporti di intervento. Inoltre viene effettuato e registrato un controllo visivo interno mensile.</p> <p>Vengono regolarmente effettuate le simulazioni di evacuazione antincendio con frequenza annuale.</p> <p>È stato formalmente nominato come manutentore dell'impianto antincendio (modello MF T BOX installato e avviato ad Agosto 2020 dalla ditta Majitekno s.r.l.) il Sig. Lessio Fabio in data 26/08/2020.</p>
RADIOATTIVITA'	<p>E' presente una sorgente radioattiva sigillata Honeywell UC887 nel misuratore di grammatura installato in cartiera (macchina continua):</p> <p>L'organizzazione ha conferito incarico come esperto qualificato in radioprotezione al Dott. Antonio Tealdo (E.Q. n.1436) in data 25/09/2020, il quale ha accettato con dichiarazione del 25/09/20.</p> <p>Viene eseguita da parte dell'Esperto Qualificato una relazione radioprotezionistica con frequenza annuale. Il personale è adeguatamente formato e l'E.Q. partecipa alla riunione annuale di sicurezza.</p> <p>Inoltre, l'organizzazione si è iscritta al Registro telematico delle sorgenti di radiazioni ionizzanti del I.S.I.N. (pratica RE-210415-00326 del 15/04/2021 per attività di "Detenzione di macchine radiogene e/o sorgenti di radiazioni ionizzanti soggette a</p>

	notifica o a specifico provvedimento autorizzativo”) con ricevuta di registrazione del 16/04/2021. Ai fini dell’aggiornamento dell’archivio radiologico piemontese, l’azienda comunica ogni anno ad Arpa Piemonte i dati della sorgente radioattiva impiegata.
SOSTANZE E MISCELE	L’organizzazione utilizza nel suo ciclo produttivo alcune sostanze e miscele. Le principali in uso come materie prime sono: mps da macero, cellulosa, ipoclorito di sodio, battericida, chimene, policloruro di alluminio, colorante blu, poliammina coagulante, detergenti, deossigenanti, flocculante. Tutte sono opportunamente stoccate in appositi contenitori (fusti, cisterne) e in aree dedicate. Per ogni sostanza sono conservate le relative schede dati di sicurezza aggiornate fornite dal produttore/rivenditore e verificate le Frasi H in esse contenute. Annualmente viene effettuata una simulazione di sversamento di sostanze pericolose.
IMPIANTI TERMICI	Sono presenti: <ul style="list-style-type: none"> • un impianto termico centralizzato di potenza superiore ai 35 KW: caldaia linea Z - impianto a metano del 2010 cod. catasto 0637334 Cosmogas Cielodens 45C matricola 10460319 KW 45; • Caldaia locale mensa: impianto a metano installato il 02/03/22 cod. Catasto 704915 cosmogas mydens 249 matricola 22010098 kw 24,8. La manutenzione delle caldaie è effettuata da ditte esterne secondo le scadenze di legge. Sono conservati i rapporto di controllo di efficienza energetica con le relative ricevute di avvenuto invio del rapporto di controllo al catasto e sono presenti i libretti dei due impianti (codici 0637334 e 0704915). Inoltre è presente un generatore di vapore 2GD Mingazzini matricola n. 12/7000232 AL n. di fabbrica 9328 (anno 2011) con messa in servizio in data 22/11/2012 (certificato Inail di verifica di messa in servizio). Tutte le verifiche periodiche (di funzionamento, interna e di integrità) vengono eseguite dagli enti competenti secondo le scadenze di legge. Anche il controllo fumi annuale.
ENERGIA	L’impresa si qualifica come a forte consumo di energia o c.d. “energivora”: secondo Report di Diagnosi Energetica quadriennale (rev.1 del 30/11/19) eseguita ai sensi del D.Lgs. 102/2014 da Ing. Fulvio Supino (personale certificato UNI CEI 11339 esperto in gestione dell’energia – certificato n. 17MI00065PV2). Ricevuta di trasmissione all’Agenzia Nazionale Efficienza Energetica - ENEA del 03/12/2019 (Prot. n. 201903665). Ogni anno viene verificata l’applicabilità dell’adempimento relativo alla comunicazione all’ENEA nel caso in cui i risparmi siano superiori all’1% dei consumi dell’anno precedente (art.7, comma 8 D.Lgs. 102/14).

Tabella 5: Aspetti ambientali

Annualmente, entro il 28 Febbraio, l’organizzazione trasmette agli enti competenti (Regione Piemonte, Arpa e Comune di Rocca Grimalda) una Relazione annuale sull’applicazione del

piano di miglioramento, monitoraggio e controllo relativa all'anno solare precedente (come previsto dalla prescrizione generale n. 35 dell'AIA).

Il piano di miglioramento descrive eventuali azioni avviate e/o portate a termine e il piano di monitoraggio e controllo sintetizza gli aspetti/dati relativi a:

- materie prime
- prodotto finito
- risorse idriche
- energia elettrica e termica
- emissioni in atmosfera
- scarichi idrici
- rifiuti conferiti/smaltiti
- rumore
- gestione impianto
- interventi di manutenzione ordinaria
- indicatori di prestazione.

Dal 2021, ARPA Piemonte ha richiesto anche l'invio di dati in formato elettronico a partire dall'anno 2019 relativamente a rifiuti e sostanze/miscele in uso, per la costruzione di una banca dati regionale al fine di ottimizzare la base dati informativa sulla quale ARPA effettua le valutazioni di competenza. Tali dati devono essere trasmessi via pec congiuntamente al Piano di miglioramento entro il 28 febbraio di ogni anno relativamente all'anno precedente (con eccezione per i dati 2019 che andavano trasmessi entro il 15/03/21).

7 GESTIONE E VALUTAZIONE DEI RISCHI PER LA SALUTE E LA SICUREZZA

I rischi per la salute e la sicurezza, tenendo conto dei pericoli identificati, sono valutati sul Documento di valutazione dei rischi aziendale. I rischi e le opportunità di sistema sono valutati nella tabella Rischi-opportunità.

Il Servizio di Prevenzione e Protezione prevede un RSPP interno individuato nel Datore di Lavoro.

Non si è ritenuto necessario individuare il Datore di Lavoro con apposito CdA in quanto il sistema di amministrazione è costituito da un Amministratore Unico.

Il Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza è stato eletto internamente.

La Sorveglianza Sanitaria è garantita dal Medico Competente secondo le scadenze stabilite il quale effettua le visite presso il proprio Studio al Laboratorio di Ovada o direttamente in azienda .

Sono stati nominati e formati diversi preposti per garantire la loro presenza in tutti i turni di lavoro.

Per lo stesso motivo è stato individuato un alto numero di addetti alla gestione delle emergenze e al primo soccorso.

I fattori di rischio correlati alle mansioni sono:

Mansione	Fattori di Rischio
Caldaista	Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Movimenti ripetitivi Postura Radiazioni ionizzanti Rumore Vibrazioni Attrezzature a pressione Attrezzature manuali e portatili Incendio/esplosione Punture di insetti e morsi da vipere Reti ed apparecchi di distribuzioni combustibili impianti termici Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Stress lavoro-correlato
Manutentore	Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Postura Radiazioni ionizzanti Radiazioni ottiche artificiali Radiazioni ottiche naturali Rumore Vibrazioni Attrezzature manuali e portatili Attrezzature a pressione Attrezzature di sollevamento Incendio/esplosione Macchine Punture di insetti e morsi da vipere Reti ed apparecchi di distribuzioni combustibili impianti termici Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoro solitario Stress lavoro-correlato

Addetto preparazione impasti	Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Postura Radiazioni ionizzanti Rumore Vibrazioni Attrezzature di sollevamento Incendio/esplosione Macchine Manipolazione diretta di oggetti e materiali Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoratori stranieri Lavoro notturno Stress lavoro-correlato
Addetto alla macchina produzione carta ribobinatrice	Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Postura Radiazioni ionizzanti Rumore Vibrazioni Attrezzature di sollevamento Incendio/esplosione Macchine Manipolazione diretta di oggetti e materiali Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoratori stranieri Lavoro notturno Stress lavoro-correlato
Addetto alle macchine piegatrici/interfogliatrici	Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Postura Radiazioni ionizzanti Rumore Vibrazioni Incendio/esplosione Macchine Manipolazione diretta di oggetti e materiali Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoratori stranieri Lavoro notturno Stress lavoro-correlato
Magazziniere	Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima

	<p>Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Postura Radiazioni ionizzanti Rumore Vibrazioni Incendio/esplosione Macchine Manipolazione diretta di oggetti e materiali Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoratori stranieri</p>
Carrellista	<p>Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Postura Radiazioni ionizzanti Radiazioni ottiche naturali Rumore Vibrazioni Attrezzature di sollevamento Incendio/esplosione Macchine Punture di insetti e morsi da vipera Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoratori stranieri Lavoro notturno Stress lavoro-correlato</p>
Autista	<p>Aerazione e ventilazione Agenti biologici Campi elettromagnetici Microclima Postura Radiazioni ottiche naturali Vibrazioni Esplosione/incendio Lavoratori over 50 Stress lavoro-correlato</p>
Addetto alle pulizie e sistemazione spazi di lavoro	<p>Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimentazione manuale dei carichi (MMC) Postura Radiazioni ionizzanti Radiazioni ottiche naturali Rumore Vibrazioni Incendio/esplosione Manipolazione diretta di oggetti e materiali Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Stress lavoro-correlato</p>
Impiegato	<p>Aerazione e ventilazione Agenti biologici Agenti chimici Campi elettromagnetici Illuminazione Microclima Movimenti ripetitivi</p>

	Postura Radiazioni ionizzanti Radiazioni ottiche naturali Rumore Vibrazioni Videoterminale (VDT) Incendio/esplosione Rischi elettrici Scale fisse e portatili Lavoratori over 50 Lavoratrici gestanti Stress lavoro-correlato
--	--

Tabella 6: Correlazione mansione – fattori di rischio

L'azienda tiene in conto tutte le esigenze ed aspettative di tutte le parti interessate così come individuate nel § 4.4, considerando i fattori sociali e le situazioni di potenziale emergenza.

8 CAMPO DI APPLICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE

Lo scopo di certificazione in riferimento alle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018 è il seguente:

ISO 14001 e 45001:

PRODUZIONE E TRASFORMAZIONE DI CARTA ASCIUGAMANI A BASE MISTA MACERO/CELLULOSA VERGINE, IN FOGLI PIEGATI E ROTOLI, ATTRAVERSO LE FASI DI SPAPPOLATURA, DEPURAZIONE, RAFFINAZIONE, FORMAZIONE DEL FOGLIO, ESSICCAZIONE, AVVOLGIMENTO IN BOBINE, CONVERTING, IMBALLAGGIO E STOCCAGGIO

ISO 9001:

PRODUZIONE DI CARTA ASCIUGAMANI IN ROTOLI E PIEGATA

Il campo di applicazione del sistema di gestione della Casalino Carta Srl è costituito da tutti gli elementi evidenziati nei paragrafi del presente documento utilizzati per determinare:

- i fattori interni ed esterni
- gli obblighi di conformità
- i confini fisici dell'organizzazione e la struttura dell'unità operativa
- le attività svolte e i prodotti/servizi erogati
- l'influenza e il controllo che svolge su attività condotte da terzi.

Con la presente Analisi si sono evidenziati i confini e l'applicabilità del sistema di gestione. In particolare il sistema di gestione copre tutte le attività svolte nel sito descritto, comprese le attività affidate a fornitori e subappaltatori su cui l'organizzazione ha potere di controllo e/o influenza.

Le attività affidate a subappaltatori riguardano principalmente i trasporti in fase di:

- Consegna prodotto finito
- Consegna campioni per analisi su matrici ambientali.

Tuttavia questa attività non si configura propriamente come un'attività svolta in outsourcing.