

# Dichiarazione Ambientale

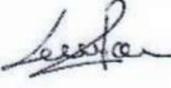
TITOLO DEL DOCUMENTO:

## DICHIARAZIONE AMBIENTALE

CODICE DEL DOCUMENTO:

**DI-09 A**

ALLEGATI:

INDICE DELLE REVISIONI					
Rev.	Descrizione	Stesura	Verifica	Approvazione	Data
A	Prima Emissione				30/04/2021

Il contenuto di questo documento è di proprietà della Società LTA S.r.l. e non può essere prodotto o divulgato a terzi senza autorizzazione. L'Azienda tutelerà i propri diritti a norma di legge



**EMAS**  
GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA



IT-001529



## Sommario

1	INTRODUZIONE.....	4
2	ORGANIZZAZIONE.....	6
2.1	Presentazione dell'Azienda .....	6
2.2	Descrizione del sito produttivo .....	6
2.2.1	Unità operativa .....	7
2.3	Descrizione dei Prodotti .....	9
2.4	Descrizione dei processi .....	10
2.4.1	Processo Produttivo .....	11
2.5	SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO .....	14
2.5.2	Modalità di lavoro e controllo operativo del processo .....	16
2.5.3	Attività di gestione e monitoraggio degli effetti ambientali .....	16
2.5.4	Partecipazione dei lavoratori al Sistema di Gestione Ambientale .....	16
2.5.5	Modalità di gestione dei rapporti con i soggetti esterni .....	17
2.5.6	Modalità di gestione con fornitori, ditte di appalto e clienti.....	17
2.5.7	Attività di verifica di efficienza ed efficacia del sistema di gestione ambientale .....	18
2.5.8	Attività di programmazione del miglioramento ambientale .....	18
3	POLITICA AMBIENTALE.....	19
4	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI .....	21
4.1	CRITERI DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI .....	21
4.2	ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI.....	22
4.2.1	Consumo di risorse .....	23
4.2.2	Interazioni con l'ambiente .....	30
4.2.3	Uso e Contaminazione del terreno .....	37
4.2.4	Trasporto.....	38
4.2.5	Salute e sicurezza dei lavoratori .....	38
4.2.6	Gestione delle Emergenze .....	40
4.3	ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI.....	42
4.3.1	Progettazione e ciclo di vita del prodotto .....	42
4.3.2	Rapporti con i fornitori ed appaltatori.....	43
4.3.3	Trasporto.....	43
5	PROGRAMMA AMBIENTALE.....	44
5.1	RISULTATI DELLA GESTIONE AMBIENTALE .....	44
5.2	DESCRIZIONE PROGRAMMA AMBIENTALE 2018-2020 .....	44
6	TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE .....	48
7	GLOSSARIO .....	50
	SIMBOLI ED UNITÁ DI MISURA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE .....	52
8	INFORMAZIONI AL PUBBLICO.....	53



## 1 INTRODUZIONE

La Società è stata costituita in data 28/03/2013 dal Gruppo Casini che detiene la completa proprietà aziendale dopo aver rilevato la pre-esistente società (LENZI TECNOLOGIE). L'iniziale affitto di azienda ha consentito l'inizio dell'attività produttiva dal 12/06/2013 data di assunzione dei dipendenti successivamente ampliati nell'ambito dello sviluppo delle attività. Nel Giugno 2014 la società ha acquisito i macchinari, le attrezzature ovvero del complesso delle attività societarie. La proprietà intende perseguire adeguati risultati economici funzionali allo sviluppo della società ed alla remunerazione del capitale investito. L'azienda intende perseguire la sostenibilità anche attraverso l'ottimizzazione delle materie prime e delle risorse (comprese quelle energetiche) impiegate per il funzionamento dei propri processi.

Innovazione, tecnologia e creatività sono i punti centrali della politica aziendale dell'azienda che, fin dall'inizio della sua attività, ha ottenuto una crescita costante sia per quanto riguarda la qualità che la quantità degli articoli prodotti.

LTA S.r.l produce e commercializza tessuti agugliati prevalentemente per la realizzazione di soles per la calzatura ma anche per molti altri prodotti. Il punto di forza dei prodotti sono la qualità e l'elevato contenuto tecnologico frutto di studio e ricerca delle migliori tecnologie sul mercato.

Le attese dei Clienti (potenziali e attuali) sono quindi riconducibili ai requisiti di innovazione e costanza dei requisiti produttivi dei prodotti con prezzi molto competitivi e con una attenta gestione degli aspetti e impatti ambientali correlati al prodotto/servizio. Lo studio del prodotto, dei processi e dei servizi e del loro ciclo di vita è una metodologia che si pone come strumento con cui interagire verso il mercato (Clienti e Fornitori attuali e potenziali). L'organizzazione è sensibile e contribuisce alla salvaguardia dell'ambiente realizzando anche prodotti parzialmente o totalmente riciclabili mediante l'utilizzo di fibre e lattici naturali.

I prodotti LTA sono frutto di una innovazione tecnologica costantemente aggiornata, ma anche e soprattutto dei contributi appassionati e preziosi di tutto il personale e dei collaboratori. Capacità umane essenziali nel dare al prodotto quella finitura o quegli elementi distintivi del made in Italy che risiedono nel gusto del bello.

LTA investe importanti risorse per mantenere elevati standard produttivi capaci di rispondere in modo rapido ed efficace alle richieste del mercato globale, puntando sulla continuità di lavoro e sul rispetto dei valori del Made in Italy.

Grazie a questo aspetto i prodotti vantano di notevoli caratteristiche tecnologiche che spaziano dal campo dell'antifortunistica (no Flame, Safety e Strong) al campo dell'uso quotidiano con qualità elevate (L-Memory, Flex, FoamFlex) fino al campo vivaistico con il prodotto (Terraflex).

Negli anni sono state ampliate le linee di prodotti con particolare attenzione a prodotti con fibre di recupero della società partner ALMA (DOUBLE PLUS 650 e STRONG SLIPPER LINEAR), con fibre naturali (FULL GREEN FELT e FULL GREEN INSOLE), l'assenza di resine sintetiche sostituite utilizzando come materiale di rinforzo fibre tessili termo-leganti (STRONG ECO), di prodotti da



calzatura composti con schiume gelificate (L-GEL).

Nel 2021 continua lo sviluppo dei prodotti con la progettazione di una nuova famiglia di prodotti denominata GREEN PLANET che sarà composta da fibre naturali e resine biodegradabili in accordo a specifico obiettivo ambientale.

LTA è orientata alla qualità del prodotto e alla capacità di adeguare il prodotto alle esigenze di stili emergenti ed ai nuovi gusti. LTA si evolve insieme al mondo che la circonda.

Il presente documento di Dichiarazione Ambientale si origina dall'Analisi Ambientale che costituisce il riferimento per l'individuazione degli aspetti ambientali del Sistema di Gestione Ambientale.

Il continuo desiderio di crescita e di miglioramento, ha portato l'Azienda a conseguire riconoscimenti riguardo il proprio sistema di gestione, secondo le norme volontarie sulla qualità UNI EN ISO 9001 e sull'ambiente UNI EN ISO 14001 (entrambe in edizione 2015) e quindi, quale naturale completamento di questo percorso, si è inteso conseguire la Registrazione dell'Azienda al Regolamento Europeo EMAS 1221/2009 (Eco-Management and Audit Scheme) in accordo agli aggiornamenti relativi al Regolamento UE 1505/2017 ed alle Decisioni (UE) 2017/2285 e 2026/2018. Nell'ambito del settore merceologico della Società non sono disponibili documenti UE di riferimento per la rilevazione e comparazione delle buone/migliori pratiche, lo sviluppo di specifici indicatori e lo sviluppo di analisi comparative con benchmarks di riferimento.

Il documento è un ulteriore strumento che l'azienda utilizza per fornire al pubblico ed a tutte le Parti Interessate i dati caratteristici del Sistema di Gestione Ambientale, le informazioni sull'impatto, sulle prestazioni e sulle strategie di miglioramento continuo, nel rispetto di quanto stabilito dall'Allegato IV del Regolamento EMAS vigente.

LTA, esegue le principali attività nello stabilimento di via Bologna 230 /250 Loc. Carmignanello 59021 Cantagallo (PO).

La presente Dichiarazione Ambientale è stata convalidata DNV DNV GL - Business Assurance Italia Vimercate (MB) Via Energy Park, 14 Milano 20871 (Accreditato EMAS V-0003). La verifica ha incluso l'esame della politica ambientale, delle verifiche ambientali, del programma ambientale, del sistema di gestione ambientale, delle procedure aziendali di audit per l'ambiente e della dichiarazione ambientale. Gli aggiornamenti della dichiarazione ambientale verranno convalidati annualmente, trasmessi all'organismo competente e messi a disposizione del pubblico. La presente ha validità triennale. La data di convalida è il: 11/5/2021 attività economica dell'Azienda è identificata dal codice NACE 13.95 (Fabbricazione di tessuti non tessuti e di articoli in tali materie, esclusi gli articoli di abbigliamento).



## 2 ORGANIZZAZIONE

### 2.1 Presentazione dell'Azienda

DATI SOCIETARI	
Ragione sociale	LTA S.r.l.
Località	Cantagallo (PO)
Indirizzo	via Bologna 230 /250 Loc. Carmignanello
Telefono/fax	+39.0574.989664/ +39.0574.982264
Sede legale e amministrativa	Via Donatello, 28 – Campi Bisenzio
RSGI	Massimiliano Bruschi
Iscrizione Registro Imprese di Prato	IT06346350488
Associazione di categoria	Confindustria - Prato
Codice NACE	13.95

Nel ciclo produttivo di LTA la materia prima impiegata è costituita da fibre tessili substandard in poliestere o in polipropilene che vengono mescolate, cardate ed agugliate. Il semilavorato risultante da tali lavorazioni, viene successivamente sottoposto a trattamenti diversi a seconda del tipo di articolo: spalmatura e/o impregnazione, accoppiatura, gommatura con prodotti a base acquosa.

Nella seguente tabella si fornisce un quadro riassuntivo dei principali indicatori di produttività registrati dal 2014 al 2020.

Anno	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Numero dipendenti	15	16	19	21	21	25	24
Produzione (mq)	4.201.658,69	4.117.701,46	4.421.017,00	4.806.956,00	5.217.594,28	5.911.152,00	4.927.642,00

Tabella 1: Numero dipendenti e dati sulla produzione

### 2.2 Descrizione del sito produttivo

Le attività, i processi, gli impianti e le macchine sono situati presso l'insediamento produttivo di via Bologna 230 /250 Loc. Carmignanello 59021 Cantagallo (PO).

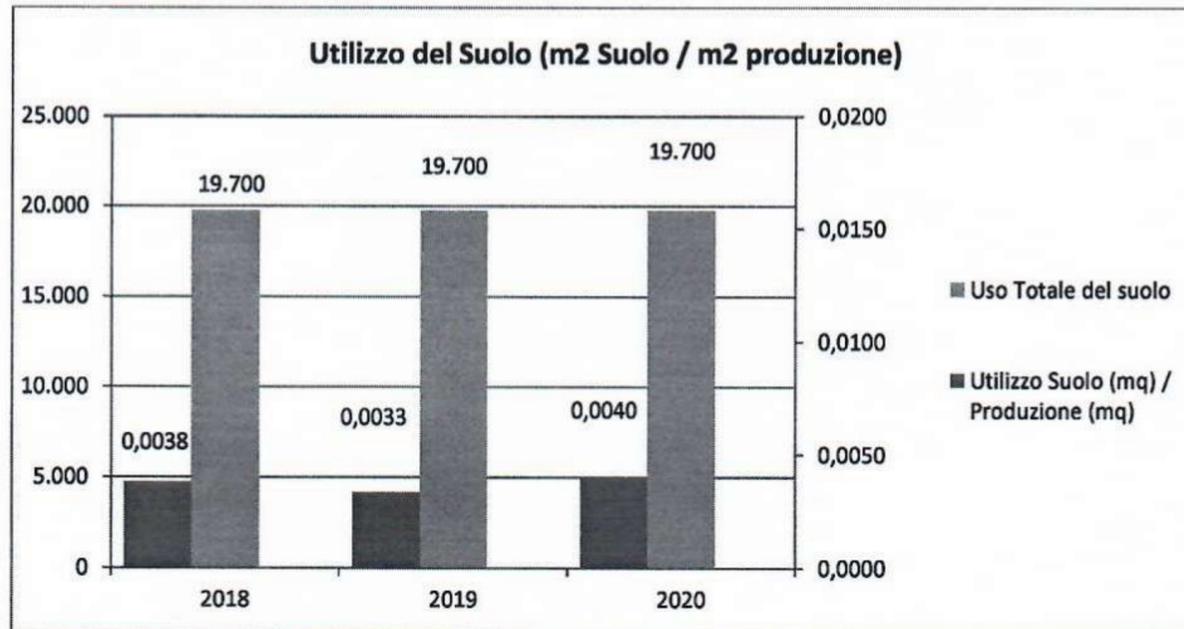
In azienda operano n° 24 addetti a tempo pieno (rilevati al 31/12/20 e da ritenersi una indicazione stabile) in lieve diminuzione rispetto all'anno 2019. L'orario di lavoro è suddiviso in 2 turni eseguiti su (6-12/ 12/18) escluso il sabato e la domenica, per 50 settimane circa, con interruzione completa delle attività nelle settimane centrali di Agosto ed alla fine di Dicembre.

Complessivamente gli stabili dove vengono svolte le attività di produzione e immagazzinamento occupano una superficie di 7.500 m<sup>2</sup>. Sono inoltre presenti 4.200 m<sup>2</sup> di superficie impermeabilizzata (strade e parcheggi) per garantire la mobilità e 8.000 m<sup>2</sup> di superficie



## Dichiarazione Ambientale

orientata alla natura adibita alla conservazione della natura (aree verdi con alberi). Non Sono presente Aree orientate alla natura fuori dal sito.



L'andamento dell'indicatore risulta in aumento in virtù della diminuzione della produzione rilevata nel 2020 e dell'invarianza delle aree aziendali.

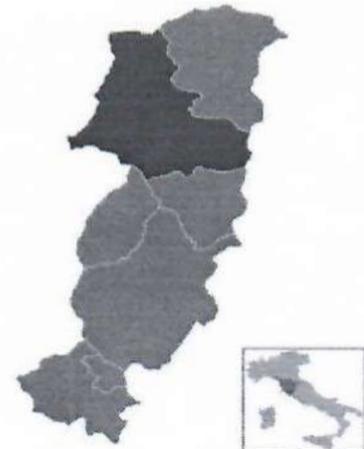
### 2.2.1 Unità operativa

Lo stabilimento di LTA S.r.l. sorge a circa 16 km del centro abitato del comune di Cantagallo e a circa 3 km dal Comune di Vaiano.

Il territorio comunale di Cantagallo si estende per 94,3 km<sup>2</sup>, di cui oltre 60 sono a carattere boschivo tra il lato destro del Bisenzio e la vallata del Limentra occidentale, su un territorio in gran parte montuoso. Considerando la distribuzione della superficie dei 12 comuni all'interno del distretto, i comuni da Prato e Cantagallo rappresentano, con circa 95 km<sup>2</sup> ciascuno, quasi la metà della superficie distrettuale. Il territorio

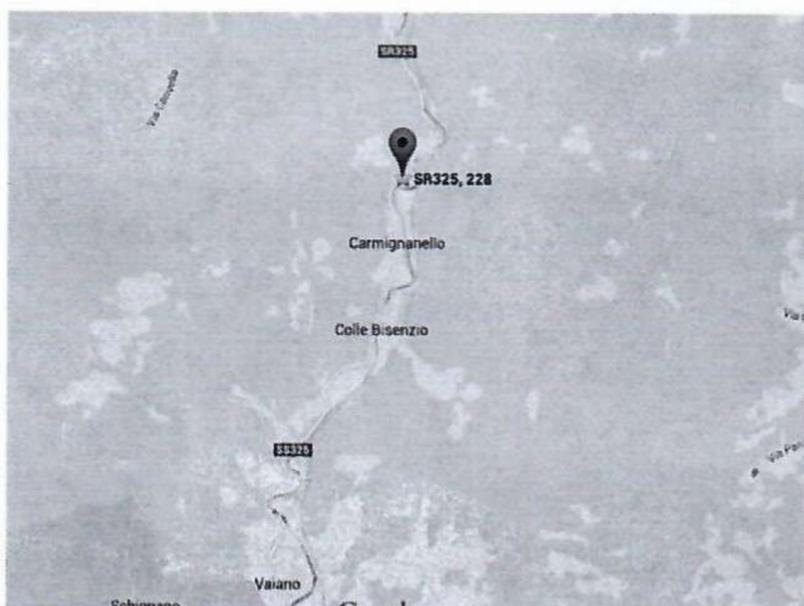
comunale di Cantagallo presenta una popolazione di 3.095 abitanti (dato al 1° gennaio 2011) ed una densità di 32,6 ab/km<sup>2</sup>. Il distretto industriale pratese è stato studiato a lungo, specie sotto l'aspetto qualitativo, come una delle più significative realtà nazionali. Secondo le stime pubblicate dall'Unione Industriale Pratese sono presenti 7.632 imprese con 30.200 addetti, le imprese tessili sono 3.382 con 30.200 addetti, quelle del settore abbigliamento e maglieria sono 4.250 con 10.000 addetti.

Lo stabilimento (latitudine 44°006' N; longitudine 11°141' E) è adiacente alla strada statale 325 di Val di Setta e Val di Bisenzio la quale si snoda tra l'Emilia Romagna e la Toscana. È facilmente raggiungibile dalle autostrade A11 (prato EST 18 Km ) e A11 (Uscita Prato Ovest a 18 Km).





**Stabilimento LTA S.r.l. Via Bologna 230/250 Cantagallo (PO)**



**Mappa Stabilimento LTA S.r.l. Via Bologna 230/250 Cantagallo (PO)**

Il sito produttivo è costituito da 1 fabbricato, le strutture portanti dello stabilimento sono state realizzate in cemento armato ed i materiali di copertura e tamponatura sono in laterizio intonacato.

Parte della copertura del fabbricato è realizzata con lastre di eternit che risulta analizzato e valutato ai fini d'individuare le caratteristiche chimiche e quelle di mantenimento per la

definizione degli interventi di sorveglianza.

Lo Stabilimento è dotato di un locale mensa, nel quale gli addetti procedono alla consumazione dei pasti senza eseguire attività di manipolazione dei cibi.

Lo Stabilimento non è dotato di infermeria anche se sono presenti le dotazioni di pronto soccorso in più aree dell'Azienda.

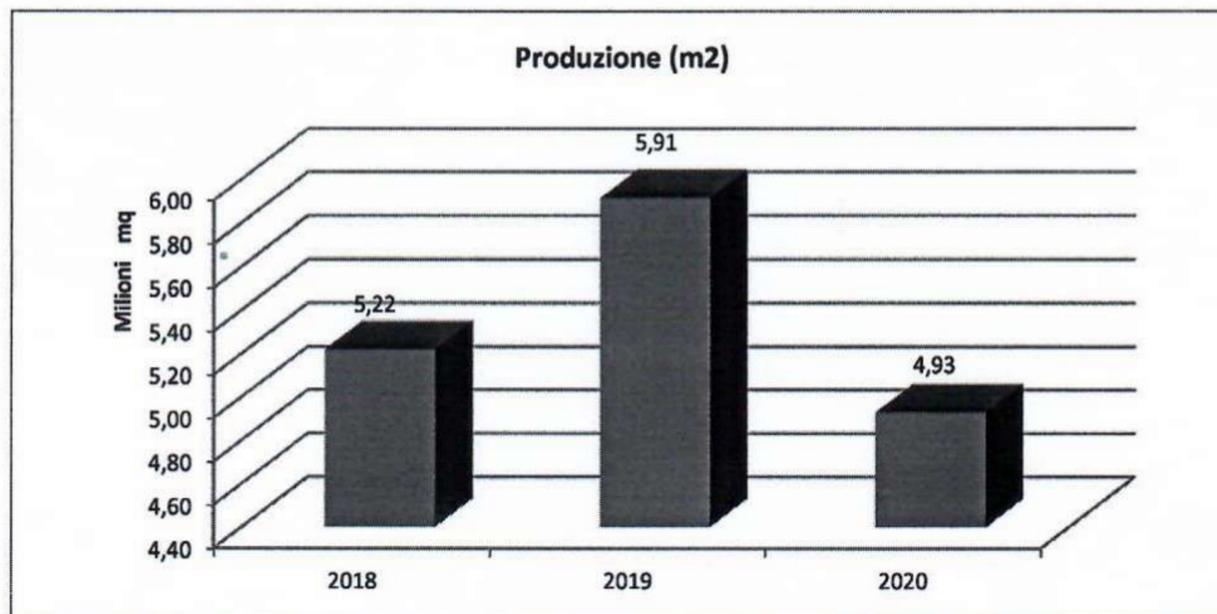
### 2.3 Descrizione dei Prodotti

LTA S.r.l. oggi produce e commercializza i propri materiali per i seguenti settori:

- **Calzatura** - ai materiali standard della produzione ex Lenzi Tecnologie, sono stati affiancati nuovi prodotti con soluzioni tecniche avanzate e sostenibili.
- **"MAST® Modular Advanced Solution in Textile"** - linea ideata, brevettata e proposta al mercato sia della calzatura, ma anche dell'abbigliamento tecnico e protettivo.
- **Terralenx®** - è una gamma di articoli tessili per il vivaismo professionale fra i quali spiccano i feltri ad alto potere assorbente (oltre il 1000% di assorbimento di liquido rispetto al peso della fibra) destinati al settore della vivaistica e dei giardini pensili.
- **No-Flame** - feltri barriera per fermare la propagazione delle fiamme.
- **Dynafelt** - tessuti interamente realizzati in fibra UHMWPE utilizzabile come barriera soffice e confortevole ma, nello stesso tempo, sicura e resistente ai pallini sparati da un normale fucile da caccia a munizione spezzata (se utilizzata come prescritto).
- **LT-GEA** - E' una gamma di prodotti per la calzatura a bassissimo impatto ambientale, realizzata con materiali naturali, riciclabile e biodegradabile per oltre l'80%.
- **LT-FLOOR:** isolanti termici e acustici.
- **JAZZ:** linea moquette per allestimenti fieristici.
- **L-GEL** - È una gamma di prodotti che utilizza la schiuma GEL a celle aperte con lattice naturale in dispersione acquosa. È un materiale di alta qualità che offre una grande resa elastica per un confort superiore anche in applicazioni molto gravose.

L'azienda è attiva in Italia e all'Estero con una propria rete di agenti. Si tratta di una struttura commerciale operativa che copre di fatto tutte le aree di interesse e che è quindi presente non solo all'interno della Comunità Europea ma anche in Africa, Medio Oriente ed Estremo Oriente, Sud America.





La produzione totale annuale indicata in figura viene espressa in milioni di metri quadrati in sostituzione delle tonnellate vista la varietà del peso specifico dei prodotti. La variabilità delle quantità unitarie degli articoli renderebbe poco significativa la comparazione nei vari anni dei metri quadri prodotti e venduti e quindi renderebbe estremamente variabili ovvero poco comprensibili gli andamenti degli indicatori.

Il valore della produzione complessiva degli ultimi tre anni riportata nel grafico che segue, da cui si evince una diminuzione del 16% in riferimento ai prodotti finiti (sia prodotti derivanti dall'impianto di cardatura che dall'impianto di rifinizione) venduti direttamente al mercato

## 2.4. Descrizione dei processi

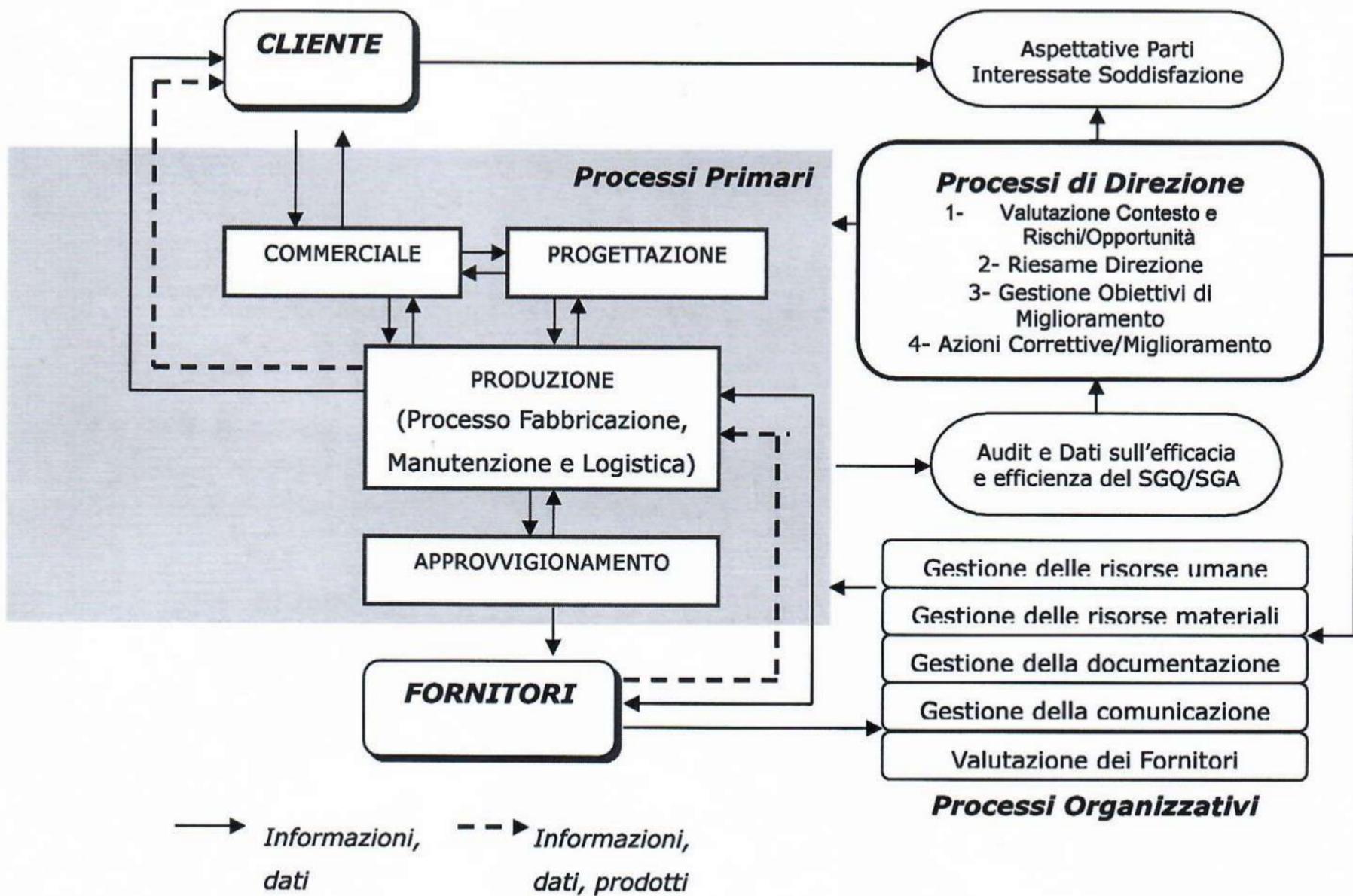
I Processi Primari o Macro Processi nei quali si è schematizzato il Sistema di Gestione per la Qualità e l'Ambiente sono:

- Processo Commerciale;
- Processo di Progettazione;
- Processo di Produzione;
- Processo di Approvvigionamento

I Processi, ove necessario possono essere suddivisi in processi e la sequenza e le interazioni esistenti tra questi Processi sono rappresentate in Figura nella quale si sono inoltre indicati i processi organizzativi a loro supporto.

Alcune attività, nell'ambito dei Processi sono eseguite presso fornitori qualificati.





Descrizione dei processi aziendali

### 2.4.1 Processo Produttivo

La produzione viene realizzata all'interno dello stabilimento con impianti a ciclo completo di agugliatura e rifinizione (spalmatura ed impregnazione), unitamente ad impianti di preparazione compound e ramouse di finissaggio. La materia prima impiegata nel processo è costituita da fibre tessili sintetiche e naturali che, in prevalenza, risultano come cascami da precedenti cicli di produzione tessile, mentre per la fase di rifinizione si usano soltanto prodotti chimici in acqua (non vi è uso di solventi). I vari materiali vengono forniti in bobine ed in lastre su pallet.

Le attività del processo produttivo eseguito presso lo stabilimento sono riassumibili in:

- Cardatura;
- Agugliatura;
- Preparazione del Compound
- Rifinizione;
- Imballaggio e stoccaggio
- Altre lavorazioni (ugualizzo e lucidatura a gas).

La materia prima riguarda fibre che possono essere sia naturali che sintetiche.

Nel reparto di preparazione, le fibre vengono prese dalle balle e lavorate mediante oleanti, per



## Dichiarazione Ambientale

---

una migliore coesione delle fibre, e fresate per la miscelazione delle stesse.

Nel processo di cardatura le fibre vengono omogeneizzate e disposte in modo da formare un velo di dimensione regolare. L'agugliatura consente quindi di compattare la fibra per ricavare un tessuto non tessuto. I rotoloni generati dalla cardatura e stoccati in apposite aree costituiscono il semilavorato che alimenta il reparto rifinizione

La rifinizione procede a realizzare trattamenti a umido come l'impregnazione, la spalmatura e la schiumatura mediante resine e altri composti disciolti in acqua. Il compound è realizzato tramite materiali chimici per le caratteristiche chimico fisiche del prodotto finito.

Il semilavorato è asciugato e termofissato in continuo dalla ramosa ottenendo il prodotto finito che viene imballato e inviato al magazzino per la successiva spedizione al Cliente.

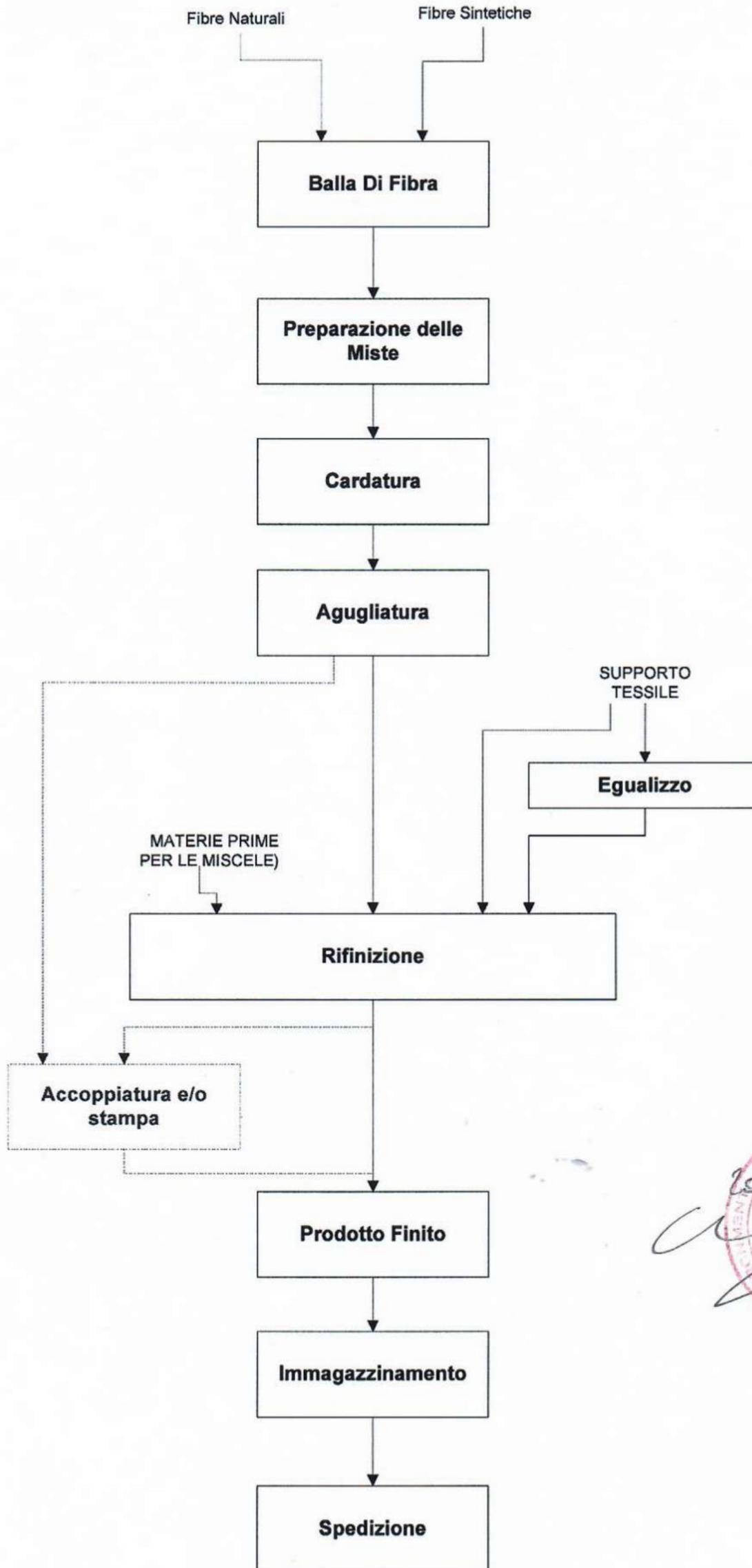
Presso i terzisti sono realizzate le lavorazioni di stracciatura per la creazione della fibra tessile che viene lavorata e l'accoppiatura tra supporto tessile e sottofondo di particolari prodotti.

Le attività del processo produttivo eseguito presso sono riassumibili in:

- 1 impianto apriballe con un aspiratore che invia la fibra al ciclone scarta toppe, da qui si passa all'apritore in grosso che è dotato di aspiratore polveri le quali vanno direttamente al "filtro polveri".
- 1 camera di unzione; in questa fase la fibra viene spruzzata con una miscela di acqua e oleante tessile. Anche in questa operazione, le polveri vengono aspirate e inviate al "filtro polveri".
- 1 linea di cardatura;
- 1 linea di Agugliatura;
- 1 linea di Coagugliatura;
- 1 linea di rifinizione con relativi forni di essiccamento dotata di spalmatura ed impregnazione
- 2 linee di lavorazioni aggiuntive quali Equalizzo e lucidatura a gas;
- 1 linea di imballaggio prodotto finito.



**SCHEMA DEL PROCESSO PRODUTTIVO**



Schema del processo produttivo

## **2.5 SISTEMA DI GESTIONE**

LTA S.r.l. ha istituito un sistema di gestione ambientale attuando un Sistema di Gestione Integrato, poiché ha ritenuto strategico interpretare il sistema di gestione orientato ai prodotti ed ai processi, integrando nelle attività la gestione degli aspetti ambientali significativi ad essi associati. Questa scelta è determinata dal fatto di concepire un "Sistema di Gestione dell'Azienda LTA S.r.l.", nel quale il personale operi con la consapevolezza dell'importanza di tutti gli aspetti legati allo svolgimento delle proprie attività.

L'applicabilità del Sistema di Gestione Integrato, si estende a tutte le attività ed i processi correlati con la:

**"Sviluppo, Produzione e Commercializzazione di tessuti non tessuti e schiume di lattice destinati al settore calzaturiero, orto-florovivaistico, protezione ignifuga e fieristico ed altre applicazioni tecniche".**

Nell'ambito delle suddette attività, tutte le prescrizioni delle Normative UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e del Regolamento EMAS (CE) 1221/2009 successivamente modificato dai Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2026/2018 trovano applicazione in LTA.

La pianificazione del sistema di gestione è attuata attraverso l'analisi del contesto e la valutazione dei rischi/opportunità e la predisposizione della documentazione che lo individua e caratterizza. La gestione dell'analisi ambientale consente la misurazione delle prestazioni ambientali. Lo svolgimento del riesame della Direzione consente il perseguimento del miglioramento continuo. Il sistema di monitoraggio (eseguito internamente ed attraverso la collaborazione con le Parti Interessate) assicura la periodica rilevazione degli eventuali scostamenti e/o l'individuazione delle opportunità di miglioramento.

L'azienda ha definito tutte le responsabilità relative alle funzioni aziendali implicate nella gestione degli aspetti ambientali, sintetizzate nell'organigramma di seguito riportato.

Le attività ed i compiti che ciascuna delle funzioni riportate nell'organigramma deve svolgere nell'ambito del SGA, sono definite nel manuale e nelle procedure generali ed operative.

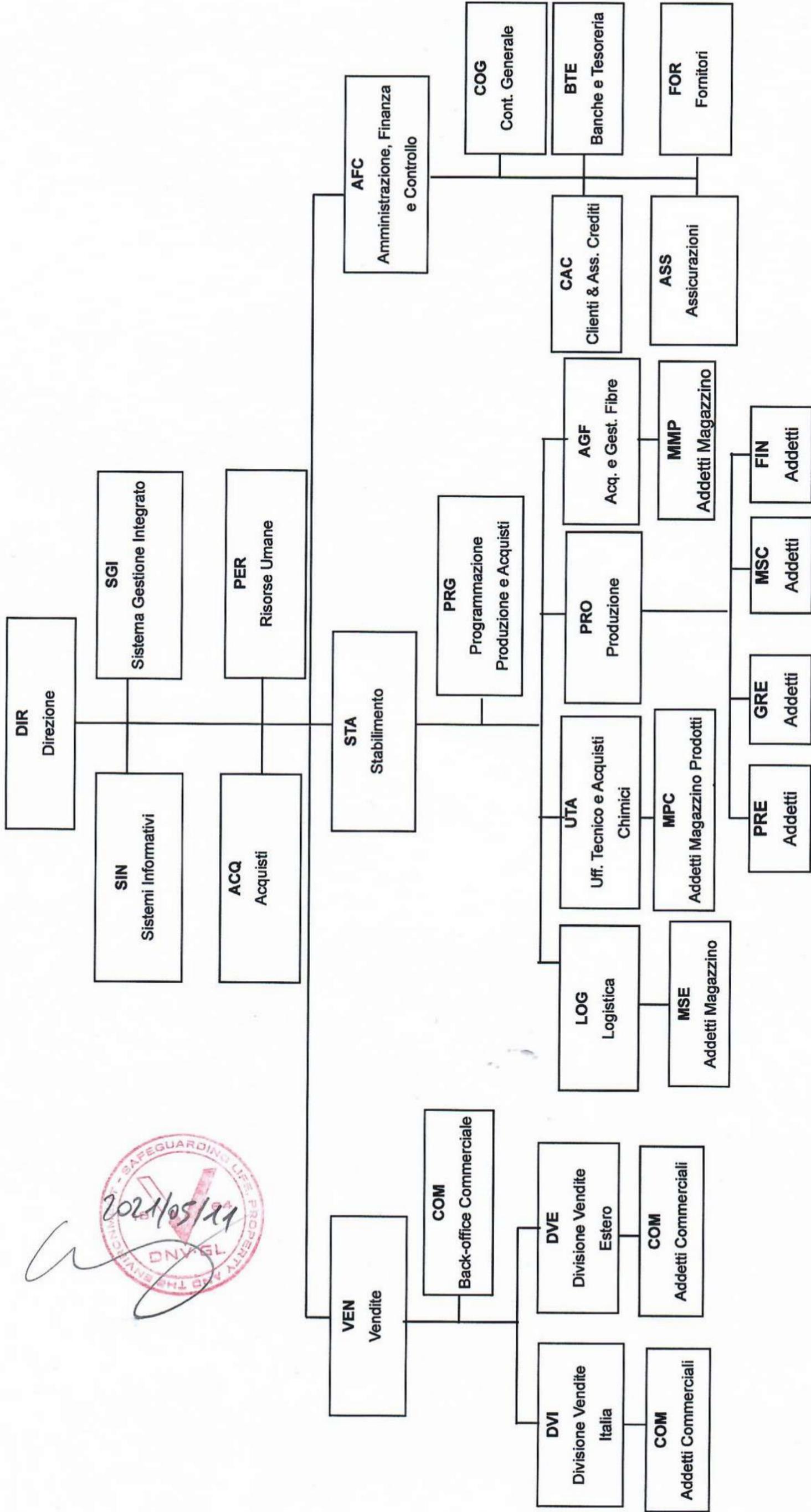
La Direzione è delegata dal Consiglio di Amministrazione alla definizione delle strategie ed all'individuazione degli obiettivi in merito al Sistema di Gestione.

La struttura organizzativa, come evidenziato graficamente dall'organigramma, è suddivisa in livelli in funzione delle responsabilità e delle competenze attribuite ai vari Enti con riferimento alla Direzione Aziendale. DIR risponde direttamente alla Proprietà della Società ed a DIR stessa è affidata la massima responsabilità dell'Azienda, dal punto di vista operativo.

Dalla Direzione dipendono direttamente gli Enti di 1° livello denominati in LTA ", mentre gli Enti in staff alla Direzione stessa sono delegati da quest'ultima allo svolgimento di mansioni di sua pertinenza con mansioni di coordinamento e controllo ma con responsabilità di decisione demandata a DIR stessa. Dagli Enti di 1° livello dipendono quelli di 2° denominati "Funzioni" ed a loro volta da questi dipendono quelli di 3° livello che possono essere denominati: "Ufficio", "Reparto" o "Magazzino" in funzione della loro mansione.



**ORGANIGRAMMA LTA S.r.l.**



2021/05/21  
 SAFEGUARDING LIFE PROPERTY AND THE ENVIRONMENT  
 DNV GL

### **2.5.2 Modalità di lavoro e controllo operativo del processo**

LTA garantisce il controllo operativo attraverso l'applicazione di procedure, che costituiscono il riferimento per gli operatori, per condurre correttamente le attività del processo produttivo in modo da prevenire o minimizzare gli impatti ambientali significativi ad esso legati e per attuare i principi espressi nella Politica Ambientale.

Queste procedure sono emesse per tutte le attività significative ai fini ambientali laddove l'addestramento del personale non garantisca il conseguimento degli obiettivi e degli standard aziendali. Dette procedure comprendono anche le operazioni da effettuare per la manutenzione degli impianti, macchinari ed attrezzature e le modalità da seguire per rispondere ad eventuali incidenti od in caso di emergenza. Per verificare l'efficacia di tali procedure sono state svolte esercitazioni e simulazioni di emergenza, che hanno coinvolto il personale dell'azienda. Queste simulazioni vengono ripetute a cicli programmati.

### **2.5.3 Attività di gestione e monitoraggio degli effetti ambientali**

LTA con il supporto dei Tecnici che collaborano con l'azienda ha realizzato dal 2011 l'Analisi Ambientale complessiva delle Unità Operative ed aggiornata per gli anni successivi ai sensi del Regolamento EMAS. L'azienda ha individuato gli aspetti ambientali più significativi per la propria organizzazione e le relative variazioni. LTA ha definito procedure per la prevenzione, il controllo ed il monitoraggio degli aspetti ambientali legati alle proprie attività. L'azienda ha predisposto e mantiene costantemente aggiornato un registro aspetti ed impatti ambientali, che raccoglie dati ed informazioni relativi agli aspetti ambientali significativi e che viene aggiornato su base annua e/o in base a eventi significativi che si manifestano durante ogni anno.

È attivo un sistema di verifica continua della conformità legislativa delle proprie attività, che si concretizza nel monitoraggio degli adempimenti e delle scadenze di legge in materia ambientale, effettuato attraverso il Piano di Sorveglianza e la consultazione di riviste e pubblicazioni inerenti all'ambiente ed a fronte delle comunicazioni indirizzate a LTA S.r.l. da fornitori qualificati e dalle associazioni di categoria a cui appartiene.

### **2.5.4 Partecipazione dei lavoratori al Sistema di Gestione Ambientale**

Il coinvolgimento del personale nelle attività volte alla prevenzione degli aspetti ambientali ed all'implementazione del sistema di gestione ambientale, è svolto sistematicamente con attività mirate alla sensibilizzazione, informazione e formazione. Queste attività si sviluppano sia attraverso riunioni della Direzione e del Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale con i principali responsabili delle attività di processo, sia con iniziative rivolte a tutti i dipendenti da parte di enti qualificati esterni. Queste ultime hanno riguardato: la diffusione dei principi della



## **Dichiarazione Ambientale**

---

Politica Ambientale, la diffusione della conoscenza relativa ad EMAS ed agli impegni che l'azienda ha assunto con la partecipazione allo schema e l'applicazione delle principali procedure di gestione degli aspetti ambientali in cui i dipendenti sono coinvolti. Annualmente la Direzione valuta unitamente al personale l'opportunità di individuare obiettivi attinenti indicatori ambientali.

### **2.5.5 Modalità di gestione dei rapporti con i soggetti esterni**

L'azienda ha compreso l'importanza di condividere con i propri interlocutori l'impegno verso il miglioramento ambientale e le modalità con cui ha deciso di gestire le attività che hanno un impatto sull'ambiente. Per questo motivo sono state definite procedure per la raccolta delle segnalazioni che provengono dalle comunità locali o da altri soggetti esterni (incluse le autorità di controllo).

Il rapporto con le comunità locali è sempre stato improntato alla massima trasparenza ed alla massima collaborazione. Le modalità con cui LTA S.r.l. gestisce le eventuali richieste d'informazioni sono regolate da specifiche procedure, che comprendono la redazione e diffusione delle informazioni ambientali, anche attraverso la dichiarazione ambientale EMAS che verrà resa disponibile a seguito della sua convalida e successivamente aggiornata negli anni successivi.

L'azienda promuove incontri con soggetti pubblici e privati ospitandoli presso la propria sede e mostrando a coloro che sono interessati le caratteristiche dei propri stabilimenti. In particolare LTA S.r.l. promuove la visita dei processi e degli stabilimenti ai propri Fornitori e Clienti e garantisce la possibilità di poterla visitare a tutti coloro che ne facciano richiesta a seguito di specifico appuntamento definito con il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

### **2.5.6 Modalità di gestione con fornitori, ditte di appalto e clienti**

In conformità al regolamento EMAS e con l'obiettivo di condividere con fornitori e clienti i principi della propria Politica Ambientale ed i criteri con cui gestisce le proprie attività, LTA S.r.l. applica procedure per la selezione dei fornitori e per intraprendere un rapporto di collaborazione orientato al perseguimento degli obiettivi ambientali che l'azienda si è posta.

Le prestazioni dei fornitori ed appaltatori vengono monitorate e le eventuali non conformità in materia ambientale riscontrate vengono registrate e considerate nella valutazione globale del fornitore.

Con i clienti sono sviluppate soluzioni personalizzate connesse alla realizzazione di articoli ad essi dedicati e con lo sviluppo di articoli che ottimizzino l'impiego delle risorse nel rispetto dei requisiti tecnici degli articoli necessari alla loro idonea commercializzazione.



### 2.5.7 Attività di verifica di efficienza ed efficacia del sistema di gestione ambientale

Viene verificata continuamente la capacità del sistema di gestione ambientale di garantire il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento esposti nel programma ambientale.

Sono definite procedure per l'identificazione delle non conformità e per l'attivazione tempestiva di azioni correttive e migliorative.

Sono eseguiti audit annuali per la valutazione dell'adeguatezza (rispetto alle caratteristiche dei siti ed ai cambiamenti eventualmente intervenuti), dell'operatività (in relazione alla corretta applicazione delle procedure ed alla consapevolezza e preparazione del personale) e dell'efficacia (capacità di garantire le prestazioni ambientali ed il loro miglioramento continuo) del sistema di gestione ambientale al fine di identificare possibili aree di miglioramento.

Gli audit effettuati da LTA sono inoltre finalizzati a verificare la rispondenza delle attività aziendali a quanto previsto dal regolamento EMAS.

La Direzione riesamina periodicamente l'andamento del sistema di gestione ambientale ed i risultati raggiunti, al fine di raccogliere elementi informativi sufficienti a definire i nuovi obiettivi ed i programmi ambientali di miglioramento per l'anno successivo.

### 2.5.8 Attività di programmazione del miglioramento ambientale

LTA ha definito le modalità con cui annualmente vengono fissati dalla Direzione, con la collaborazione del responsabile Sistema Gestione Ambientale e delle altre funzioni interessate, gli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'organizzazione. Gli obiettivi vengono proposti dal responsabile del Sistema Gestione Ambientale sulla base delle evidenze raccolte e delle valutazioni effettuate nel corso delle attività avendo cura di valutare la prospettiva del ciclo di vita.

Gli obiettivi ed i programmi vengono discussi e proposti all'approvazione della Direzione nell'ambito delle attività di riesame. I suggerimenti del personale vengono raccolti ed analizzati ai fini dell'individuazione di eventuali azioni di miglioramento.



### 3 POLITICA AMBIENTALE

La Direzione definisce e approva la "**Politica Aziendale**" che documenta obiettivi e impegni assunti, in funzione delle strategie aziendali, verso i Clienti, il mercato e l'ambiente nonché tutte le Parti Interessate, affinché siano attuate, mantenute e migliorate le prestazioni del Sistema di Gestione e affinché siano rispettati i requisiti normativi e gli eventuali accordi volontari sottoscritti dall'Azienda con le Parti Interessate.

Per il perseguimento di quanto contenuto nella Politica la Direzione ritiene determinante la partecipazione di tutto l'Organico all'attuazione del Sistema di Gestione, in modo da raggiungere le aspettative delle Parti Interessate, uno sviluppo sostenibile del Sistema di Gestione Ambientale ed il consolidamento sul mercato dell'immagine dell'Azienda.

Gli "obiettivi" individuati dalla Direzione sono di seguito elencati e vengono da essa diffusi a tutto il personale affinché li apprenda e li persegua nell'ambito delle proprie responsabilità e competenze.

La Direzione si impegna a fornire gli investimenti necessari e a diffondere a tutti i livelli la cultura della Qualità e dell'Ambiente poiché crede che una buona organizzazione ed il rispetto dell'Ambiente siano raggiungibili solo grazie all'impegno e alla professionalità di tutti coloro che direttamente e indirettamente partecipano alle attività ed alla vita dell'Azienda

Gli Obiettivi generali (Politica) che la Direzione si pone con l'attuazione del Sistema di Gestione per la Qualità e l'Ambiente, sono:

- a) definire, formalizzare ed aggiornare la Politica Aziendale (orientata all'Ambiente ed alla Qualità) ed indicarne le modalità di attuazione e divulgazione all'interno della LTA; perseguire la Fidelizzazione e la Soddisfazione del Cliente (attraverso il continuo miglioramento delle conoscenze tecniche e delle innovazioni dei propri prodotti, dei risultati del proprio processo produttivo e del servizio assicurato al Cliente) ed il rispetto della legislazione e della regolamentazione nazionale, regionale, locale e degli accordi volontariamente sottoscritti in materia ambientale e applicabili ai propri prodotti e processi;
- b) perseguire il miglioramento continuo e l'efficacia del proprio sistema di gestione integrato e di conseguenza delle prestazioni in materia ambientale, adottando tutte le misure necessarie alla prevenzione dell'inquinamento ed alla gestione di tutti gli aspetti correlati alla prospettiva del ciclo di vita del prodotto;
- c) Perseguire il miglioramento continuo di tutti i Processi Aziendali agendo sulle attività di propria pertinenza e/o su quelle delegate ai fornitori; la vocazione tipicamente produttiva dell'Azienda le richiede una sistematica ottimizzazione dei Processi di Lavorazione nell'ottica di garantire prezzi competitivi e prodotti tecnicamente ineccepibili;
- d) Progettare e realizzare prodotti rispondenti alle aspettative economiche della proprietà



ed ai requisiti normativi e legislativi considerandone il complessivo ciclo di vita e gli impatti ambientali diretti ed indiretti ovvero uno sviluppo sostenibile dell'Azienda;

- e) Migliorare l'efficienza delle risorse impiegate nel processo produttivo. Innovare tecnologicamente i processi e le metodologie utilizzate per la loro conduzione in modo da creare valore aggiunto capace di ripercuotersi sul prodotto, sul servizio e sulle condizioni economiche praticate ai Clienti.
- f) Stabilire e valutare sistematicamente l'organizzazione e la sua struttura in modo da definire univocamente le Responsabilità e garantire il perseguimento degli obiettivi aziendali ed il rispetto di quanto previsto dal Sistema di Gestione; tale aspetto intende evidenziare la volontà aziendale di migliorare costantemente le competenze delle risorse impiegate e garantire attraverso questo percorso una costante innovazione nei prodotti e nei processi aziendali;
- g) Mantenere attivo un Sistema di Gestione Integrato per la Qualità e l'Ambiente efficiente e coerente con le strategie definite dalla Direzione.

Per permettere il raggiungimento di questi Obiettivi, la Direzione si impegna a:

- Stabilire e verificare i fabbisogni necessari a perseguire questi Obiettivi, garantendo la disponibilità delle risorse (mezzi e personale) e svolgendo attività di formazione e informazione dei lavoratori e di tutto il personale implicato nelle attività;
- Sviluppare partnership strategiche in grado di fornire ad LTA prodotti e/o servizi da integrare con i propri;
- Adottare dei Piani di Miglioramento continuo dell'efficacia del Sistema di Gestione, definendo durante i periodici Riesami della Direzione degli Obiettivi oggettivi e misurabili, coerenti con la presente Politica che costituisce per essi il quadro di riferimento;
- Monitorare continuamente la soddisfazione del Cliente e le aspettative delle Parti Interessate, per verificare il reale perseguimento di tutti i requisiti e favorire la comunicazione con l'esterno;
- Garantire un miglioramento continuo dei propri prodotti, dei processi e delle loro prestazioni ambientali, tramite l'analisi ed il recepimento di tutte le informazioni di ritorno dal campo.



## Dichiarazione Ambientale

### 4 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI ED INDIRETTI

In accordo al Regolamento Comunitario CE 1221/2009, alle modifiche dettate dai Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2026/2018, nell'ottica del miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, LTA S.r.l. ha individuato e caratterizzato gli aspetti ambientali connessi ai processi che interagiscono con l'ambiente, al fine di determinare quelli che hanno o possono avere impatti significativi sull'ambiente. Nell'ambito del settore in cui opera la Società non sono stati emessi documenti settoriali di riferimento.

La società dichiara e sostiene la propria conformità giuridica attraverso il rispetto dei requisiti legislativi e normativi riportati distintamente per ogni aspetto ambientale. Nel par. 6 sono elencati tutti i riferimenti a cui si dichiara la conformità.

In particolare, secondo quanto riportato in allegato I al regolamento CE 1505/2017 sono stati valutati gli:

- aspetti ambientali diretti, ossia le attività sotto il controllo gestionale dell'organizzazione, che includono:
  - Uso delle materie prime e delle risorse naturali
  - Gestione delle acque: approvvigionamento e scarico
  - Gestione Rifiuti
  - Emissioni in Atmosfera
  - Emissioni Acustiche
  - Uso e Contaminazione del suolo
  - Salute e sicurezza dei lavoratori
  - Rischio di incidenti ambientali
  - Progettazione e ciclo di vita del prodotto
  - Utilizzazione di semilavorati o prodotti ausiliari
  - Gestione dei trasporti
  - Effetti sulla biodiversità
- aspetti ambientali indiretti, ossia le attività sulle quali l'organizzazione non può avere un controllo gestionale totale, che includono:
  - Progettazione e ciclo di vita del prodotto
  - Rapporti con partner, fornitori ed appaltatori
  - Trasporto (merci e dipendenti).



#### 4.1 CRITERI DI VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI

La definizione iniziale degli aspetti ambientali significativi è stata realizzata attraverso la valutazione del Contesto e dei Rischi/Opportunità e la conseguente predisposizione dell'Analisi Ambientale che ne ha consentito l'individuazione ed ai quali è stata attribuita la significatività al

## Dichiarazione Ambientale

fine di focalizzare l'attenzione della Direzione su obiettivi che migliorino la prestazione ambientale complessiva dell'azienda. L'attribuzione del livello di significatività degli aspetti è stata rilevata attraverso tre diversi fattori:

- **CONFORMITÀ LEGISLATIVA:** ovvero valutazione dell'applicazione da parte dell'azienda di quanto legislativamente stabilito.
- **RILEVANZA:** caratteristica del fattore ambientale che descrive il rischio di provocare una conseguenza negativa sulle componenti ambientali. L'attribuzione dell'importanza che l'aspetto riveste è relazionata all'opinione delle Parti Interessate (autorità, popolazione, clienti, ecc.) e dei dipendenti.
- **EFFICIENZA:** capacità di gestione aziendale delle problematiche ambientali connesse all'aspetto esaminato.

A seguito dell'attribuzione dei valori numerici ai tre fattori, si procede alla determinazione di un indice di priorità degli interventi finalizzato ad orientare la Direzione nella definizione degli obiettivi ambientali. La prestazione ambientale complessiva è rilevabile dall'andamento complessivo degli indici di priorità.

A seguito delle variazioni insorte nelle attività aziendali a fronte di modifiche interne (legate a LTA) od esterne (legate alla legislazione, ai Clienti, alle Parti Interessate, ecc.) si cura l'aggiornamento e l'evoluzione delle caratteristiche dell'aspetto ambientale e della relativa significatività, determinando dei nuovi livelli di conformità, rilevanza ed efficienza.

Annualmente prima della conduzione del Riesame della Direzione, in base all'aggiornamento dell'Analisi Ambientale, si procede a riesaminare lo stato di significatività degli aspetti ambientali ed all'aggiornamento del Registro Aspetti ed Impatti.

### 4.2 ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI

Per quanto concerne l'analisi dei materiali, componenti e prodotti utilizzati per la fabbricazione si rimanda alle relative Distinte Base, mentre per quanto riguarda la rilevazione quantitativa dei dati si rimanda al sistema gestionale che raccoglie i dati provenienti dai documenti di registrazione emessi dall'Azienda e/o dai Fornitori (ordini, documenti di trasporto e fatture fornitori) e di vendita (documenti di trasporto e fatture emesse a Clienti e/o partner).

Per quanto concerne i dati caratteristici delle macchine o delle linee si procede alla rilevazione sistematica dei dati prestazionali correlati agli aspetti ambientali significativi individuati nel Sistema di Gestione Ambientale.

L'azienda provvede alla definizione delle caratteristiche dei macchinari attraverso i quali realizza le lavorazioni procedendo alla gestione degli aspetti ambientali ad esse correlati.

È stata valutata l'applicabilità delle disposizioni discendenti dal D. Lgs. 152/06 (A.I.A.) aggiornato dal D. Lgs. 46 del 4/3/14 ed in particolare quanto stabilito nel punto 6.7 dell'Allegato VIII Parte Seconda e se pur rientrante per tipologia di lavorazione (spalmatura e stampa) quanto



## Dichiarazione Ambientale

disposto dal predetto Decreto non è applicabile poiché dette attività sono realizzate senza solvente ma con l'impiego di acqua. Si esclude pertanto l'applicabilità del predetto Decreto.

L'Azienda provvede alla definizione delle caratteristiche dei macchinari attraverso i quali realizza le lavorazioni procedendo alla gestione degli aspetti ambientali ad esse correlati.

**È stata valutata l'applicabilità delle disposizioni discendenti dall'Art. 19 della Legge 10/91, relativa alla comunicazione obbligatoria del Responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'energia. Poiché il consumo energetico complessivo dell'Azienda non supera il limite di 10.000 Tep/anno, l'Azienda non ricade nell'ambito delle prescrizioni della sopra citata legge (pari a 551 Tep/anno).**

È stata valutata infine l'applicabilità delle disposizioni discendenti dal D. Lgs. 105/2015 (Seveso ter), relativo al rischio di incidente rilevante e pur essendo presenti sostanze organiche e/o inorganiche utilizzate nelle attività di miscelazione e solubilizzazione comprese nell'Allegato A del predetto Decreto il quantitativo utilizzato è inferiore ai limiti di soglia stabiliti. D. Lgs. 105/2015 è quindi da ritenersi non è applicabile.

Per quanto concerne gli aspetti ambientali connessi all'inquinamento luminoso, valutati rispetto alla Legge Regione Toscana n° 37 del 21/3/2000 questi risultano non significativi.

### 4.2.1 Consumo di risorse

Le Risorse impiegate per la conduzione del processo produttivo sono le seguenti:

- Acqua
- Energia
- Prodotti Chimici;
- Materie Prime;
- Imballaggi.



#### 4.2.1.1 Acqua

La gestione delle acque all'interno dell'azienda implica da un lato il loro impiego nel processo produttivo, con particolare riguardo per quanto concerne la bagnatura della fibra in preparazione e la miscelazione dei prodotti utilizzati in rifinizione per la spalmatura ed impregnazione degli agugliati, e dall'altro lato, l'impiego della risorsa per usi civili inerenti i servizi igienici annessi ai Fabbricati.

L'acqua è utilizzata nella preparazione della fibra insieme ad un oleante tessile per facilitare le lavorazioni successive di cardatura.

L'impiego dell'acqua è inoltre realizzato per la preparazione delle miscele di spalmatura nel reparto di rifinizione composte da prodotti chimici, tutti a base acquosa. I principali prodotti che vengono utilizzati sono: resine sintetiche, cariche in polvere (carbonato di calcio, farina di legno, carboni attivi, etc), pigmenti, ausiliari tessili (antibatterici, antistatici, etc.).

L'acqua viene utilizzata per il lavaggio dei contenitori di miscelazione dei compound e per la

## Dichiarazione Ambientale

---

pulizia delle vasche di contenimento del processo produttivo (fase di cambio colori nella fase di trattamento tessuto).

Gli impianti idrici servono anche nella realizzazione delle lavorazioni di Equalizzo, dove l'acqua è usata sotto forma di vapore, e nella Lucidatura a Gas per il lavaggio delle varie componenti della lavorazione.

Una quantità considerevole di acqua non rientra nel processo ed evapora nel processo di trattamento dei fumi esausti provenienti dalla ramosa di asciugatura a gas metano: Pertanto la quantità di acqua scaricata è stimata applicando una percentuale standard desunta dalle verifiche condotte ad inizio anno pari a circa 1.500 m<sup>3</sup>.

L'acqua è utilizzata anche nel laboratorio di Qualità, Ricerca e Sviluppo dove l'utilizzo è limitato all'impiego nelle metodiche analitiche di controllo in processo e finale.

L'impiego dell'acqua è inoltre effettuato per l'accumulo nell'impianto antincendio; all'interno dello stabilimento è presente un serbatoio ad uso antincendio, della capacità di 30 m<sup>3</sup>.

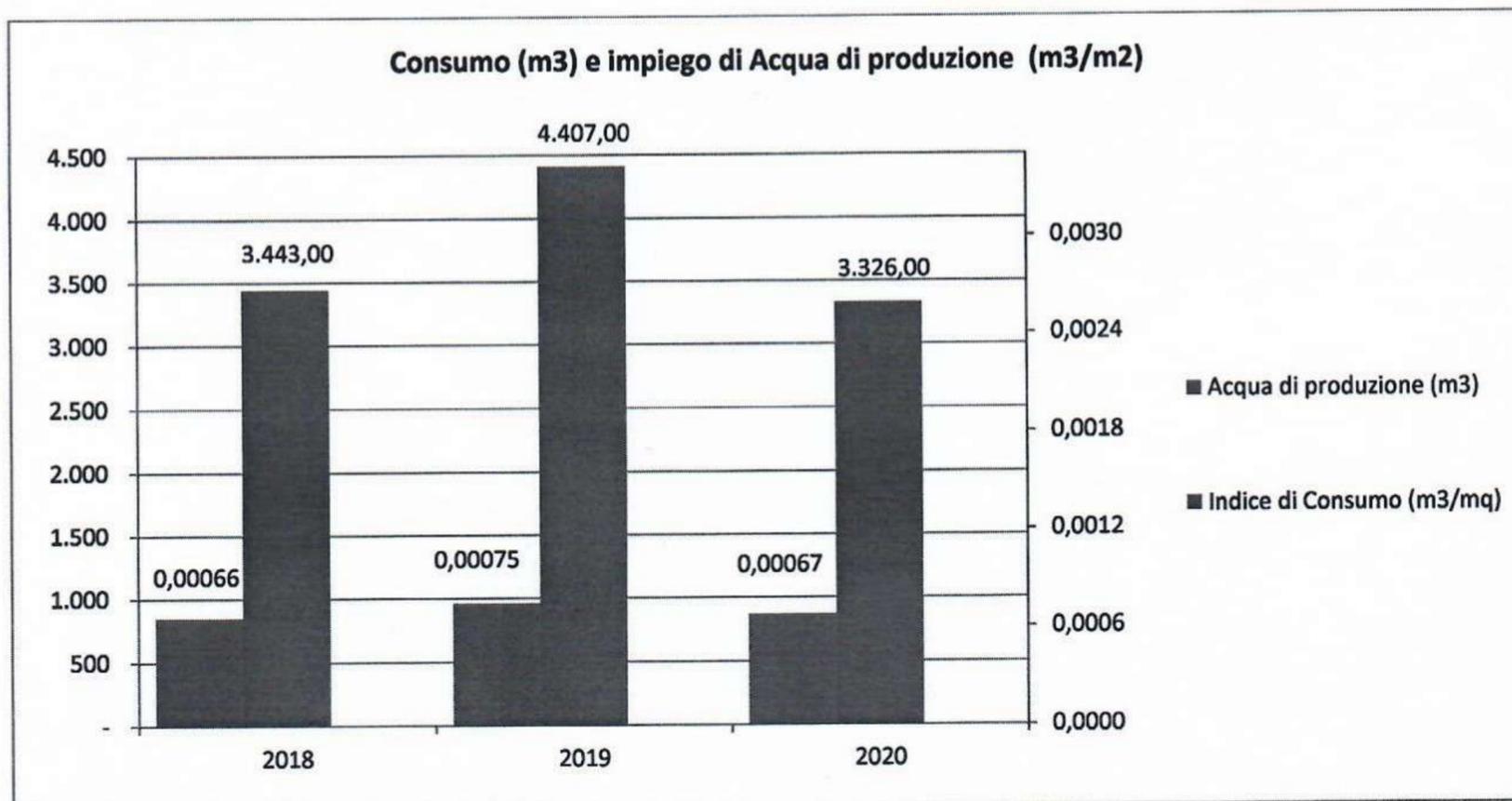
L'uso dell'acqua è anche realizzato per servire gli uffici e i servizi igienici dell'azienda.

Quanto sopra enunciato comporta che ci siano scarichi industriali e che gli scarichi esistenti siano di 3 tipologie: scarichi di acque industriali, scarichi derivanti da acque meteoriche e derivanti da acque nere e saponose.

Le caratteristiche idriche della società sono le seguenti:

- prelievo idrico per uso produttivo avviene dal pozzo d.05xf072156.7, profondo 102 m, presente sul sito. L'azienda è in possesso della concessione di derivazione da pozzo (Disciplinare prat. 805/D del 25 febbraio 2014) per una portata massima di 20.000 m<sup>3</sup>/anno. L'azienda registra settimanalmente l'acqua emunta dal pozzo e provvede alla comunicazione mensile al Progetto Acqua e trimestralmente a Publiacqua spa e GIDA spa oltre che alla comunicazione annuale.
- Collegamento all'acquedotto civile per la fornitura di acqua ad uso igienico sanitario.
- Possesso di Autorizzazione Unica Ambientale AUA rilasciato con Determinazione 13826 della Regione Toscana e con validità di quindici anni e scadenza 20/12/2031. Le acque reflue industriali sono conformi ai limiti di accettabilità in fognatura stabiliti con atto del 18 aprile del 2001 dal CdA della GIDA e recepiti dal Comune di Cantagallo con DGC 71 del 29 maggio 2002 e la portata oraria non supera i 7,2 m<sup>3</sup>/h.





L'impiego di acqua di produzione, risulta in diminuzione (24,5%) e rapportato ai prodotti lavorati evidenzia una riduzione del 9% circa rispetto al precedente anno a fronte della ottimizzazione riconducibile all'impiego di nuovi macchinari e all'ottimizzazione dell'organizzazione della produzione che ha portato a minori cambi vasca effettuati.

#### 4.2.1.2 Energia

Gli impianti principali cui è dotata l'unità operativa che impiegano gas metano ed Energia elettrica sono i seguenti:

- Linea di rifinizione dotata di 16 bruciatori;
- N° 1 bruciatore utilizzato per la produzione, con potenza massima 250 kW;
- 1 Unità Termica utilizzata per uso produttivo utilizzata per il riscaldamento dell'olio diatermico di potenza pari a 232 kW;
- 2 Unità Termiche a metano utilizzate per il riscaldamento degli uffici e per gli spogliatoi di cui una di potenza pari a 34,8 kW ed una da 24 kW.
- Impianti ad aria compressa costituiti da 1 compressore con potenzialità 55 kW, 1 essiccatore con fluido refrigerante R 410A per una quantità pari a 1,28 Kg equivalente a 2,67 tCO<sub>2</sub>eq, due serbatoi di capacità 725 litri, e due compressori ad uso emergenziale da 30 kW e da 55 kW;
- Impianto di refrigerazione al servizio dei quadri elettrici composto da 7 refrigeratori di potenzialità 1,5 kW contenenti fluido refrigerante R134A per un quantitativo di 0,425 kg pari a 0,6 tCO<sub>2</sub>eq;
- Impianto raffreddamento Olio in uso della calandra, di potenzialità 2,2 kW il quale utilizza l'acqua miscelata ad un liquido antigelo come liquido refrigerante;



## Dichiarazione Ambientale

- Impianto di raffreddamento composto da una torre evaporativa per il raffreddamento del fluido al servizio della calandra;
- Macchina Schiumatrice per la realizzazione del compound di schiume gelificate.

Le unità di climatizzazione degli ambienti di lavoro presenti in azienda sono 9 e contengono un quantitativo di fluido refrigerante inferiore a 3 Kg ovvero, data la tipologia di fluidi frigoriferi utilizzati (potenziale di riscaldamento), la quantità di CO<sub>2eq</sub> è inferiore a 5 ton.

L'alimentazione del metano è realizzata con un impianto di distribuzione del gas gestito direttamente dal Fornitore (per quanto concerne le attività manutentive e quelle di conduzione dell'impianto stesso) costituito da una condotta che dal punto di consegna alimenta le varie utenze.

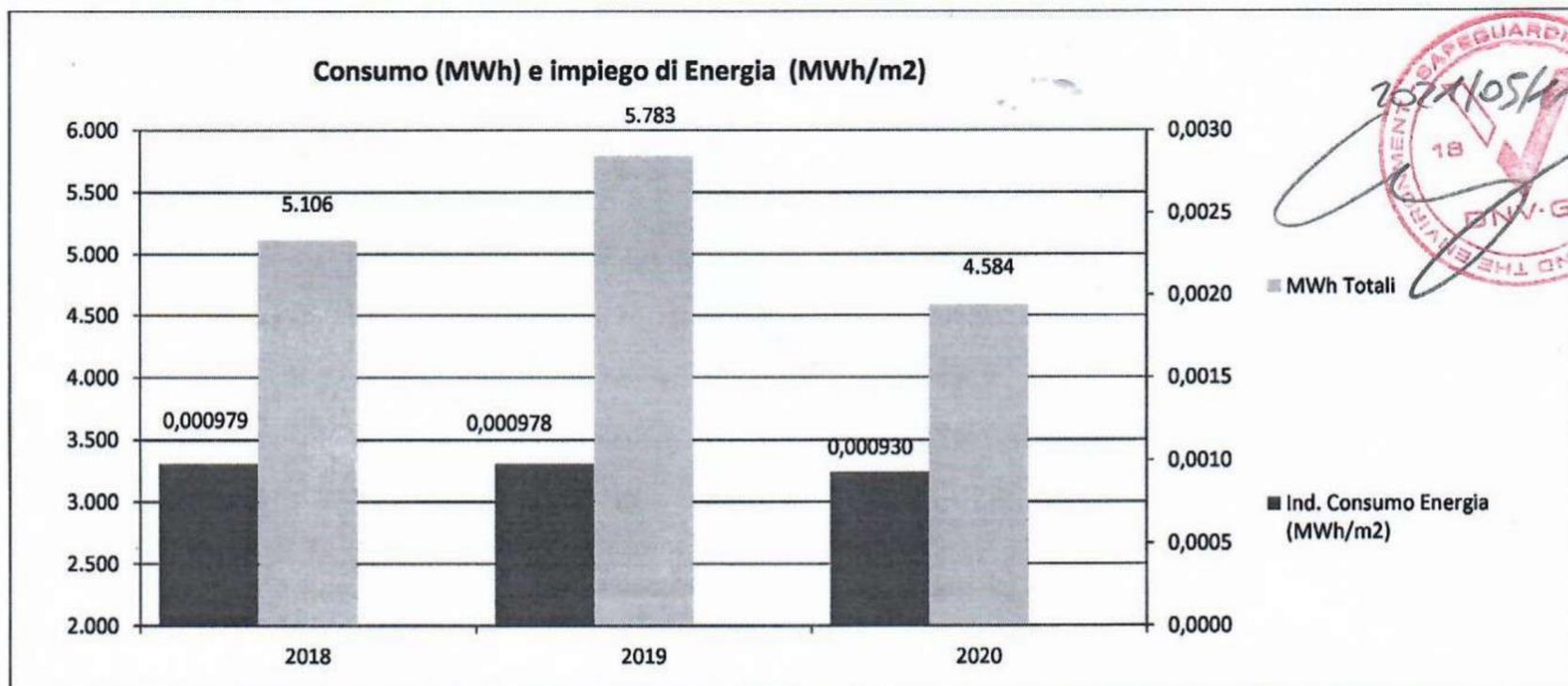
L'energia elettrica è fornita con un unico contatore. L'impianto elettrico è dotato di 2 cabine di trasformazione e di potenza nominale rispettivamente di:

- Cabina n° 1 principale di trasformazione da M.T. a B.T. dotata di trasformatore in resina di potenza pari a 800 kVA e dalla quale si diparte la cabina 2;
- Cabina n° 2 dotata di un trasformatore a resina di potenza pari a 350 kW e nella quale sono presenti i trasformatori utilizzati per l'alimentazione delle nuove linee di macchinari.

L'energia elettrica nel processo di lavorazione è prevalentemente impiegata per l'alimentazione dei motori elettrici che azionano le macchine operatrici, per l'alimentazione delle pompe e per il riscaldamento delle apparecchiature. La ramosa rappresenta il principale impianto energivoro.

L'azienda in base al decreto del ministro dello sviluppo economico del 21 dicembre 2017 è inserita nell'elenco delle organizzazioni a forte consumo energetico.

Il 1/12/2020 è stato eseguito, con il supporto di una Energy Service Company (ESCO), la diagnosi energetica ai sensi del D. Lgs. n. 102 del 4 luglio 2014 per l'attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica in quanto ricadente nella definizione di impresa a forte consumo energetico. L'analisi ha individuato le opportunità di miglioramento da cui si sono originati obiettivi di miglioramento ambientale. La prossima diagnosi è prevista per la fine dell'anno 2023.



## Dichiarazione Ambientale

L'energia consumata nel 2020 risulta in diminuzione del 20% in virtù della riduzione della produzione. L'indice di consumo (Energia per metro quadro) risulta in diminuzione del 4% circa in virtù di miglioramenti energetici e di una di migliore efficienza produttiva nella gestione della produzione che ha beneficiato anche nei consumi energetici sia di energia elettrica che di metano. LTA non produce energia rinnovabile e l'energia elettrica è fornita da Consorzi Energetici Industriali Riuniti S.c.a.r.l. che ha utilizzato un mix energetico composto dal 6,33% da fonti rinnovabili di propria produzione (ultima informazione comunicata dal fornitore).

### 4.2.1.3 Prodotti Chimici

Le attività svolte nello stabilimento prevedono l'utilizzazione di materiali, prodotti o più in generale sorgenti di potenziale contaminazione riconducibili a prodotti chimici per lo svolgimento delle attività di cardatura e rifinizione e dei prodotti chimici per la lubrificazione dei macchinari. Sono utilizzati materiali, prodotti o più in generale sorgenti di potenziale contaminazione delle seguenti tipologie di prodotti chimici:

- impiegati nelle attività di preparazione o cardatura della fibra allo stato liquido. Lo stoccaggio dei prodotti avviene in cisterne di plastica dotate di rivestimento metallico e situate all'interno o esterno dello stabilimento su apposita area dotata di vasca di contenimento;
- per la manutenzione dell'impianto di trattamento delle acque per il generatore di vapore generalmente allo stato liquido e stoccati in fusti di plastica;
- "oli" per la manutenzione dei macchinari sono stoccati in appositi fusti o latte metallici posizionati su apposite vasche di contenimento;
- Prodotti chimici per il reparto di rifinizione e stoccati in fusti o cisterne di plastica

È esclusa dall'Azienda la presenza di serbatoi interrati.

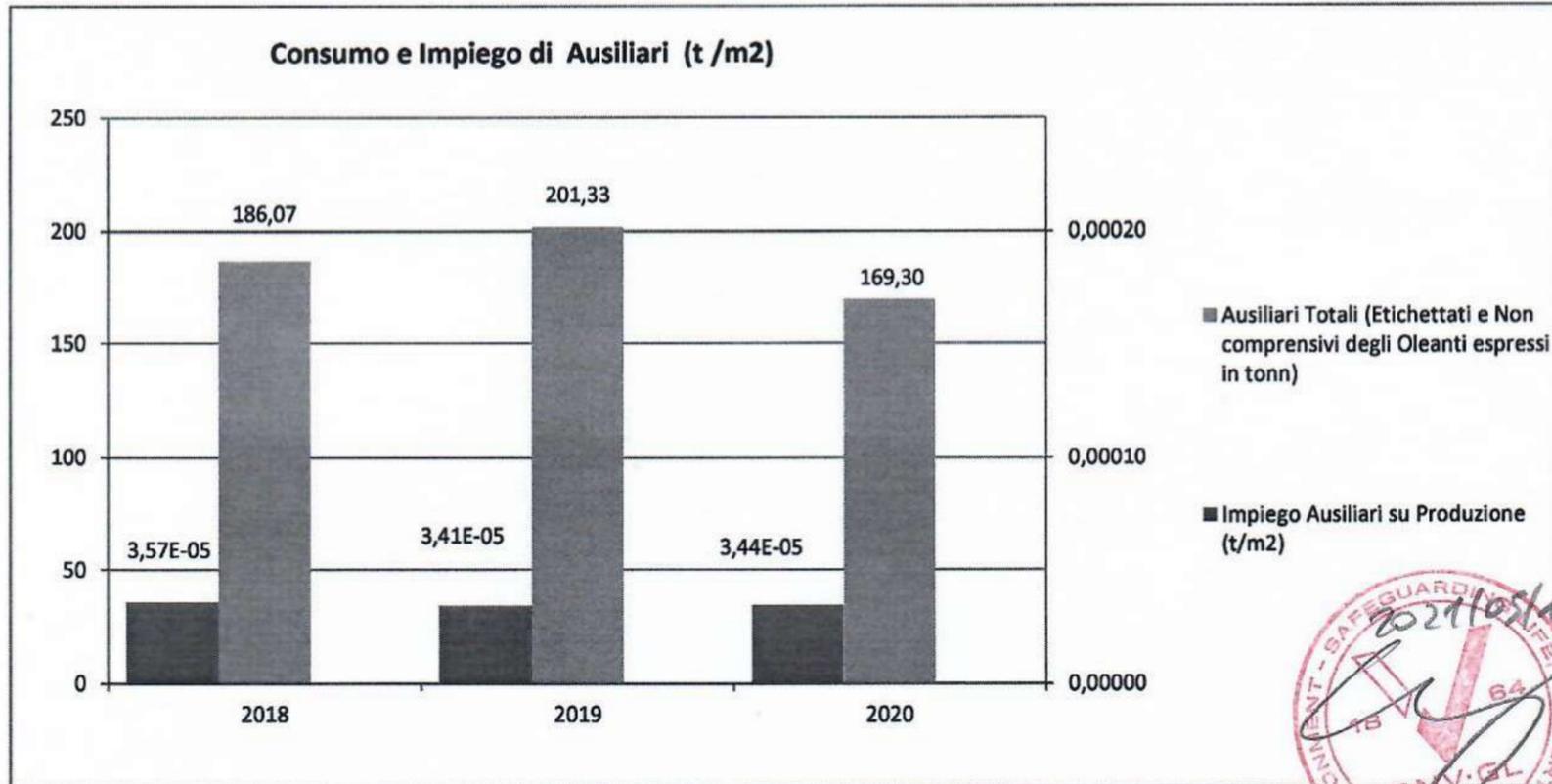
L'impiego dei suddetti prodotti determina le caratteristiche degli inquinanti delle emissioni in atmosfera e la produzione dei rifiuti.

Sono disponibili le Schede di Sicurezza aggiornate sistematicamente. Risulta stabilita una procedura per la gestione dell'emergenza per l'intervento in caso di sversamento e sono gestite le condizioni di eventuale emergenza connesse con i predetti sversamenti.

Le caratteristiche chimiche e tossicologiche ed i potenziali impatti ambientali dei prodotti, ausiliari e coloranti vengono valutati preventivamente dalla Direzione di Stabilimento attraverso un processo di selezione dei fornitori e scelta degli approvvigionamenti. Solo i prodotti ausiliari le cui caratteristiche consentono di soddisfare le prestazioni ambientali oltre che le caratteristiche tecniche dei prodotti da realizzare sono impiegati nei processi di lavorazione.

L'impiego dei prodotti chimici ausiliari (etichettati e non) è riportato nel grafico seguente.



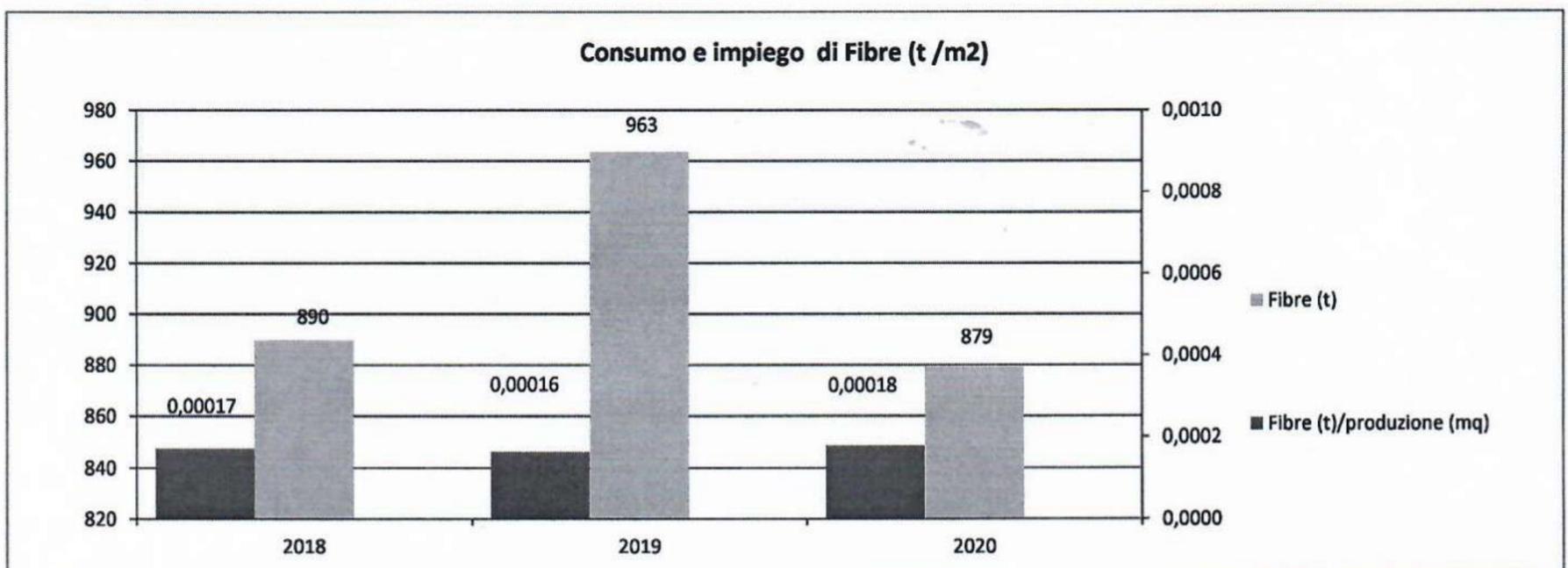


Nel 2020 gli ausiliari tessili, etichettati e non etichettati, sono in riduzione (circa il 15,9%) in linea con la diminuzione dei volumi produttivi ed il mix di prodotti fabbricati. L'indicatore di impiego dei prodotti ausiliari su metro quadro risulta in linea con la precedente annualità.

**4.2.1.4 Materie Prime**

Le materie prime sono costituite da fibre che possono essere sia naturali che sintetiche nella maggior parte provengono da cascami da precedenti cicli di produzione tessile. Le fibre vengono cardate e agugliate.

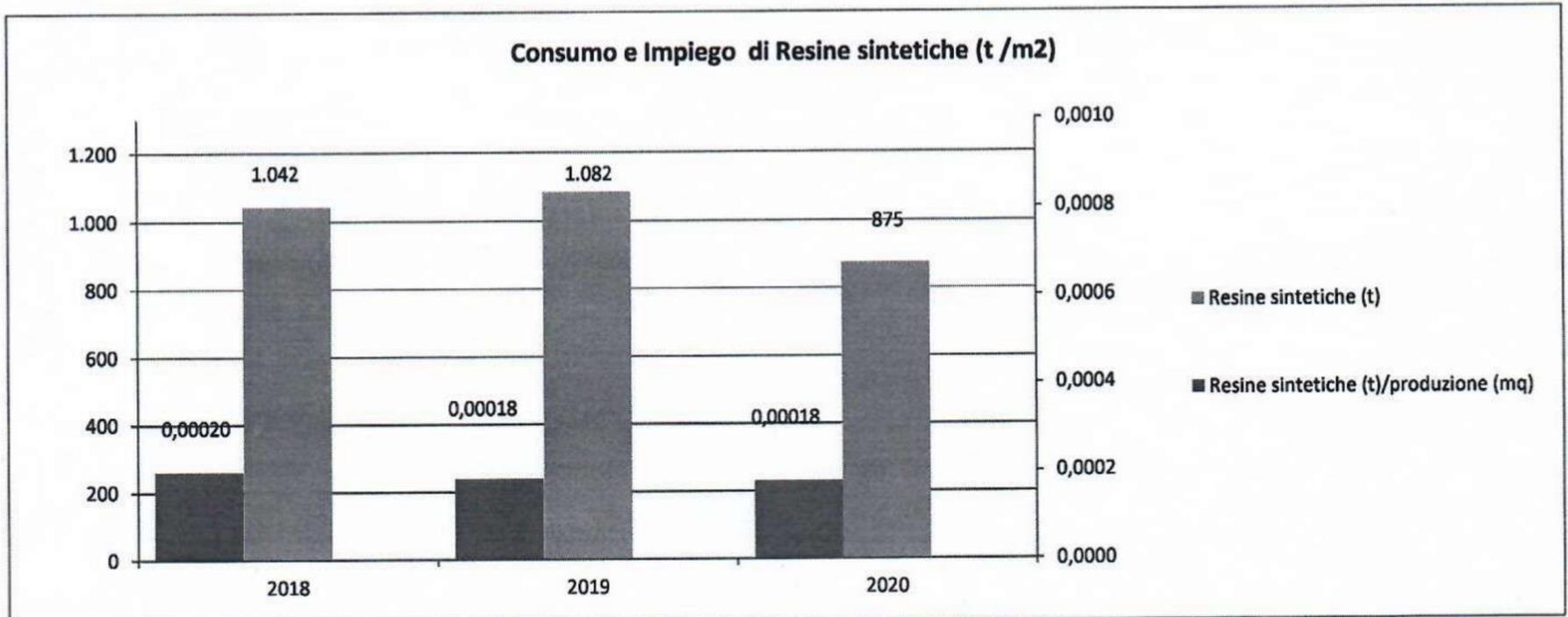
La rifinizione degli articoli impiega una molteplicità di ricette impiegate nella spalmatura del sottofondo in funzione delle necessità specifiche degli articoli. In questa operazione sono utilizzati materiali come le resine sintetiche (lattice), basi vulcanizzanti, cariche inerti (carbonato) e pigmenti. Un'ulteriore categoria di materie prime è costituita dai supporti tessili utilizzati nella linea dei prodotti "FLEX".



Si rileva una riduzione di fibra utilizzata (circa il 8,8%) in virtù della riduzione della produzione

## Dichiarazione Ambientale

registrata nell'annualità 2020 anche se l'indice di impiego della fibra risulta in leggero aumento in virtù delle tipologie di prodotti realizzati.



Per quanto riguarda le resine sintetiche acquistate si rileva una diminuzione del 19% in linea con la riduzione della produzione del 2020 e con il mantenimento dell'indice di impiego.

### 4.2.1.5 Imballaggi

Gli imballi sono utilizzati per confezionare i prodotti e sono costituiti da cartone e plastica. L'azienda è iscritta al CONAI in qualità di utilizzatore d'imballaggi e risultano effettuate le comunicazioni trimestrali e regolati i pagamenti. Si è proceduto a notificare l'importazione e l'esportazione di imballi nell'ambito della Comunità Europea.

Gli imballi sono utilizzati per lavorare le balle di fibra e confezionare i prodotti e sono costituiti da cartone e plastica.

L'acquisto degli imballaggi è effettuato in ambito nazionale ed il contributo CONAI è assolto direttamente in fattura senza obbligo di dichiarazione. La tabella di seguito riportata evidenzia le quantità acquistate dal 2018.

	2018	2019	2020
Reggette (n)	80	80	150
Plastica per imballi (t)	14,962	14,493	13.51
Bancali e tubi (n)	32.037	34.852	32.977

Nel 2020 gli imballi in plastica, i bancali ed i tubi sono in diminuzione rispetto all'annualità precedente (6,7% e 5,4% circa) a causa della riduzione della produzione e della gestione delle scorte.

Negli anni passati sono state acquistate reggette con una previsione a scorta che giustifica i modesti acquisti effettuati dal 2018 al 2020.



### 4.2.2 Interazioni con l'ambiente

Le interazioni con l'ambiente sono attribuibili a:

- Scarichi Idrici
- Gestione Rifiuti
- Emissioni in Atmosfera
- Emissioni Acustiche



#### 4.2.2.1 Scarichi idrici

L'impiego dell'acqua è prevalentemente realizzato nel Reparto Miscelazione per la preparazione delle miscele da applicare sul prodotto.

Le acque sono raccolte e collettate al depuratore aziendale che opera un trattamento chimico fisico con l'impiego di flocculanti avviene la prima separazione dell'acqua dai fanghi, i quali sono inviati ad un filtro pressa per la definitiva separazione.

L'acqua scaricata dal depuratore è inviata alla fognatura industriale collegata al depuratore del Fabbro nel Comune di Cantagallo.

L'azienda procede agli autocontrolli semestrali degli scarichi, conservandoli nell'archivio aziendale e comunicando in seguito i risultati delle analisi a Publiacqua. I fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue vengono smaltiti come rifiuti e comunicati annualmente a Publiacqua.

LTA ha individuato i parametri critici che, per attinenza alle materie prime/ciclo produttivo, sono:

- pH
- COD
- BOD5
- solidi sospesi totali

Lo stabilimento scarica anche acque reflue civili provenienti dai servizi igienici in azienda. Tali acque vengono inviate a 3 fosse tricamerale, periodicamente svuotate dai fanghi di accumulo e avviate a fognatura pubblica.

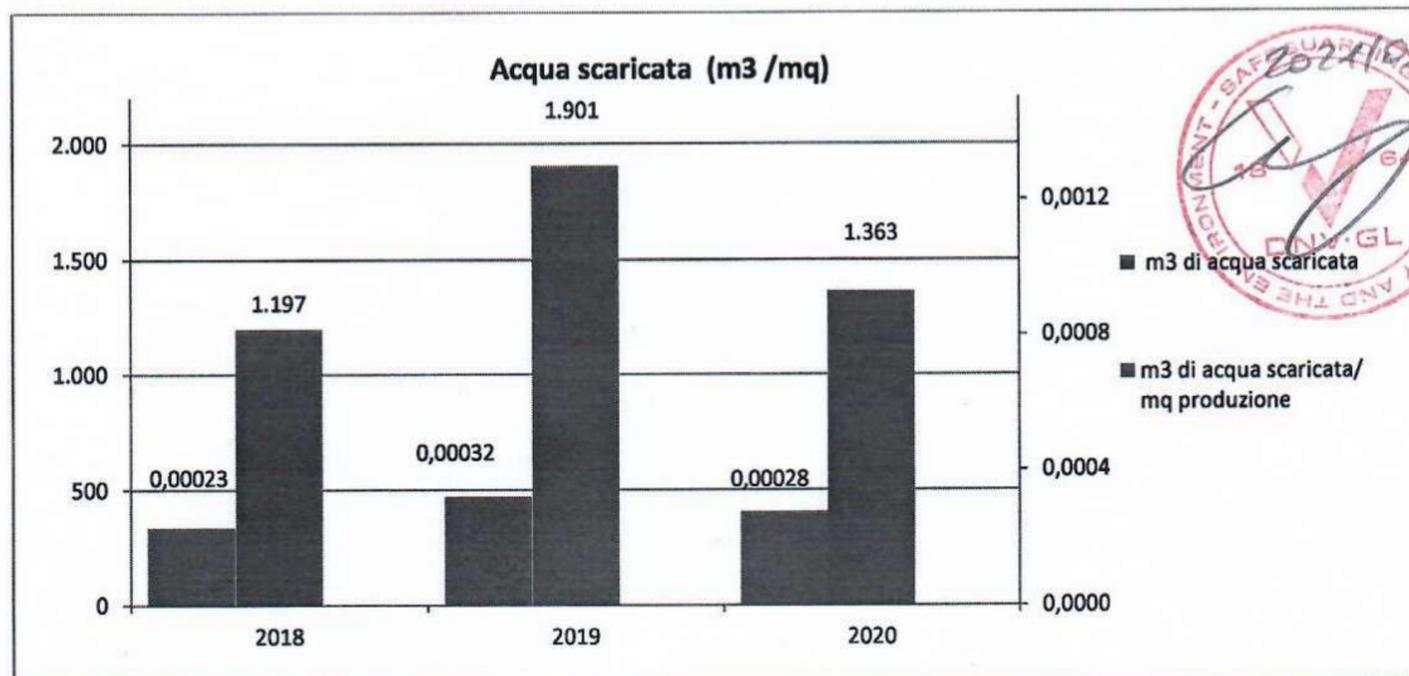
L'azienda rientra tra le attività elencate nella tabella 5 Allegato 5 (acque meteoriche dilavanti) di cui DPGR 8 settembre della Regione Toscana 2008, n. 46/R. In accordo a quanto previsto dall'autorizzazione unica ambientale le acque meteoriche sono convogliate direttamente nel Bisenzio.

Qualora si determinino condizioni tecnico-produttive o depurative tali da causare scarichi anomali l'azienda è in grado di gestire l'emergenza comunicando tale scarico a Publiacqua spa, così come previsto dal loro Regolamento, affinché possano essere applicate le necessarie contromisure.

In caso di possibili riflessi ambientali l'Azienda tempestivamente ne dà comunicazione all'ARPAT competente per territorio.

LTA è in possesso di AUA (Autorizzazione Unica Ambientale) per lo scarico di acque reflue

industriali in pubblica fognatura rilasciata dalla Regione Toscana in riferimento alla Determinazione 13826 del 20/12/2016 dal settore Ambiente con validità di quindici anni e scadenza 20/12/2031.



Nel 2020 l'indicatore dell'acqua scaricata in relazione alla produzione totale risulta in diminuzione in virtù delle tipologie di prodotti realizzati e dell'ottimizzazione del suo impiego.

Si riporta di seguito la tabella degli scarichi per uso civile.

Descrizione	2018	2019	2020
m <sup>3</sup> di acqua reflua domestica scaricata	500	550	500

La tabella seguente mostra i parametri degli ultimi rilievi effettuati (Rif. Analisi del 30 Gennaio 2021), relativi alle concentrazioni degli inquinanti principali che vengono monitorati negli scarichi industriali.

Parametro	Concentrazione (mg/l)	Valori Limite
SST	214	1.200
BOD5	330	600
COD	376	3.000
Ph	8,1	4,5-9,5

#### 4.2.2.2 Gestione Rifiuti

La tipologia dei rifiuti prodotti dall'Azienda è stata individuata in maniera oggettiva ed univoca attraverso la definizione e l'aggiornamento di specifica Procedura che prevede la gestione dei seguenti codici rifiuti derivanti o costituiti da:

- fibre tessili lavorate nelle lavorazioni di preparazione delle fibre tessili di cui al codice CER 040222.
- gruppi di cartuccia toner per stampanti di cui al codice CER 080318;
- imballaggi vari relativi a carta e cartone di cui al codice CER 150101;

- imballaggi vari relativi a contenitori e reggette non più reimpiegabili di cui al codice CER 150102;
- legno di cui al codice CER 150103;
- imballaggi vari relativi a metalli di cui al codice CER 150104;
- imballaggi misti relativi a cisterne dei prodotti chimici utilizzati di cui al codice CER 150106;
- apparecchiature fuori uso di cui al codice CER 160214
- parti di macchinari usurati, reggette, filtri metallici ed altro materiale di ferro e acciaio (metalli misti) di cui al codice CER 170405;
- costruzione e demolizione d di cui al codice CER 170904;
- fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
- fanghi provenienti dalle fosse settiche di cui al codice CER 200304.



Per quanto concerne gli imballaggi, risultano acquisiti da fornitori appartenenti alla UE e risultano effettuate operazioni d'importazione e d'esportazione; tale situazione è regolarmente notificata al CONAI (a cui l'Azienda è iscritta con codice identificativo 12778502) attraverso la comunicazione dei dati trimestrali. Il contributo CONAI per l'acquisto dei materiali in plastica per l'imballaggio delle pezze è direttamente assolto in fattura. L'azienda si assicura inoltre che i trasportatori e i destinatari abbiano l'autorizzazione rispettivamente al trasporto e allo smaltimento e nei casi dovuti sia trasmessa la dichiarazione di avvenuto smaltimento.

Il formulario risulta correttamente compilato e risulta attuata la gestione sistematica della IV copia (ovvero dei termini temporali stabiliti per il suo rientro) e la verifica d'idoneità dei mezzi utilizzati per il trasporto da parte dei Fornitori.

Rifiuti (kg)	2018	2019	2020
<b>TESSILI</b> CER 040222	176.530	186.970	115.500
<b>TONER</b> CER 080318	0	17	0
<b>FANGHI</b> CER 190814	175.640	190.950	138.320
<b>APP. FUORI USO</b> CER 160214	0	2.370	0
<b>RIF. DEMOLIZIONE</b> CER 170904	0	710	0
Imballaggi (Kg)	2018	2019	2020
<b>CARTA</b> CER 150101	Conferito a raccolta Comunale	Conferito a raccolta Comunale	Conferito a raccolta Comunale
<b>PLASTICA</b> CER 150102	Conferito a raccolta Comunale	Conferito a raccolta Comunale	Conferito a raccolta Comunale e 900 a Fornitore
<b>MISTI</b> CER 150106	5.447	2.680	1.072
<b>FERRO</b> CER 150104	3.990	4.850	2.170
<b>Totale</b>	<b>361.607</b>	<b>388.547</b>	<b>257.962</b>

Risultano correttamente gestiti i Registri di Carico e Scarico e risulta stabilito nella Procedura un metodo per il controllo dei quantitativi (o volumi) di rifiuti stoccati e dei termini (temporali) stabiliti per l'invio alle attività di recupero o smaltimento.

## Dichiarazione Ambientale

Nella Procedura sono individuati i punti di raccolta primari, secondari ed il deposito temporaneo, la gestione del formulario, della 4° copia e dove dovuto della dichiarazione di avvenuto smaltimento, dei registri di carico e scarico e per le modalità di raccolta, cernita, immissione nei depositi temporanei dei rifiuti e gestione dei riferimenti quantitativi e temporali per l'invio dei rifiuti alle attività di recupero o smaltimento.

L'invio del MUD risulta eseguito annualmente alle scadenze stabilite.

Per quanto riguarda i rifiuti si registra una diminuzione del 33% circa in relazione alla diminuzione della produzione registrata nel 2020.

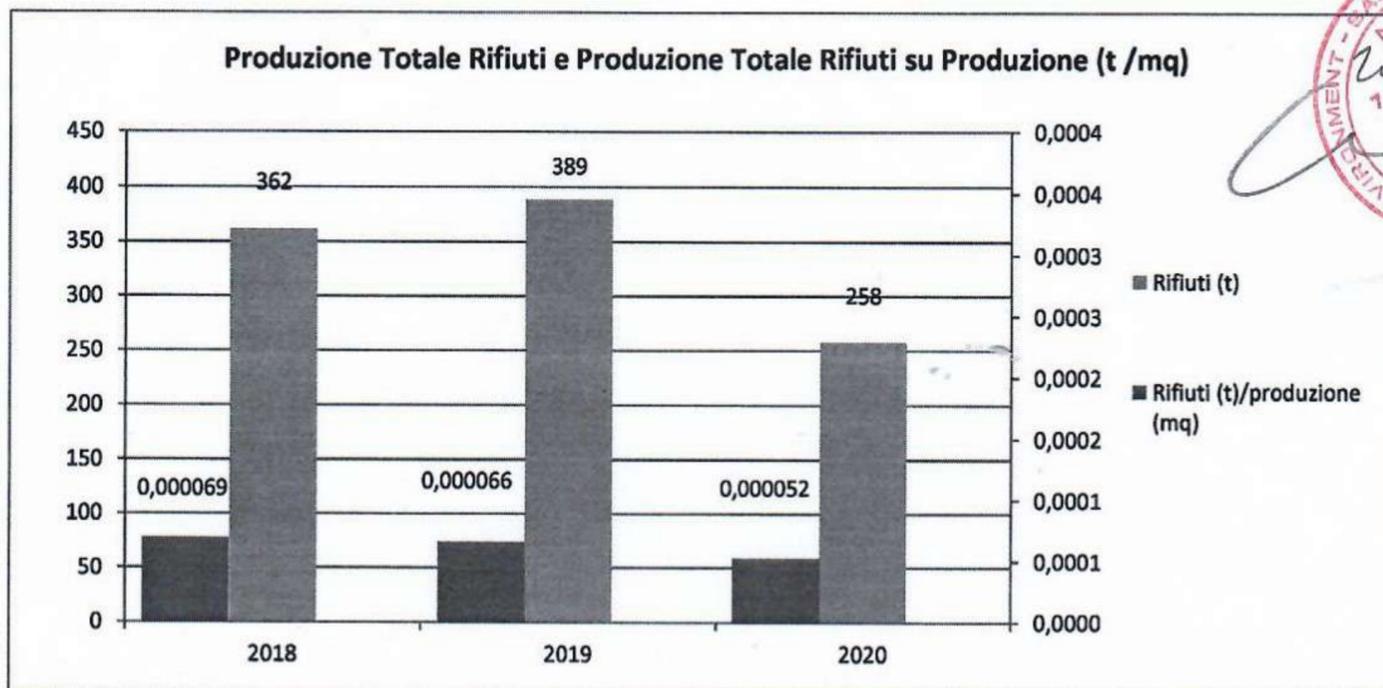
Per quanto riguarda il codice CER 040222 riguardante i rifiuti tessili si rileva una diminuzione pari al 38%, in linea con l'andamento della produzione e con la ciclicità dei conferimenti.

I rifiuti del codice CER 190814, fanghi da smaltire, sono in diminuzione del 27% in virtù delle attività di pulizie delle vasche effettuate nel 2020.

Risultano conferiti imballi metallici con codice CER 150104 in riduzione del 55% rispetto all'annualità precedente in virtù della ciclicità dei conferimenti.

Risultano in diminuzione gli imballi misti con codice CER 150106 riconducibili alle cisterne dei prodotti chimici in virtù della tipologia di approvvigionamento del lattice utilizzato nei prodotti "memory" consegnato sfuso al posto della precedente consegna in cisterne e della diminuzione della produzione del 2020.

I codici CER 150101 e CER 150102 riferiti rispettivamente ai rifiuti generati da imballi di carta e cartone ed ai rifiuti generati da imballi di plastica vengono conferiti alla raccolta comunale effettuata da ALIA S.p.A. (ex ASM). A fronte di specifiche necessità tali codici possono anche essere smaltiti con fornitori autorizzati.



Come evidenziato dal grafico la quantità complessiva di rifiuti prodotti nel 2020 è pari a 258 tonnellate costituiti da rifiuti speciali **non pericolosi**. L'indicatore risulta in riduzione di circa il 20% rispetto a fronte dell'ottimizzazione dell'impiego delle materie prime e delle mescole.

Si conferma che l'azienda non ha prodotto rifiuti pericolosi per l'anno 2020.



### 4.2.2.3 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera interessano diverse fasi del processo produttivo ma soprattutto quelle di preparazione e rifinizione. L'azienda possiede regolare autorizzazione unica ambientale (AUA) relativa anche alle emissioni in atmosfera rilasciata con Determinazione 13826 del 20/12/2016 della Regione Toscana con validità di quindici anni e scadenza 20/12/2031.

Presso lo stabilimento sono utilizzati unità di condizionamento per la climatizzazione degli ambienti di lavoro. Le unità utilizzano fluidi refrigeranti con gas ad effetto serra e sono monitorate sistematicamente ai fini di rilevare eventuali perdite.

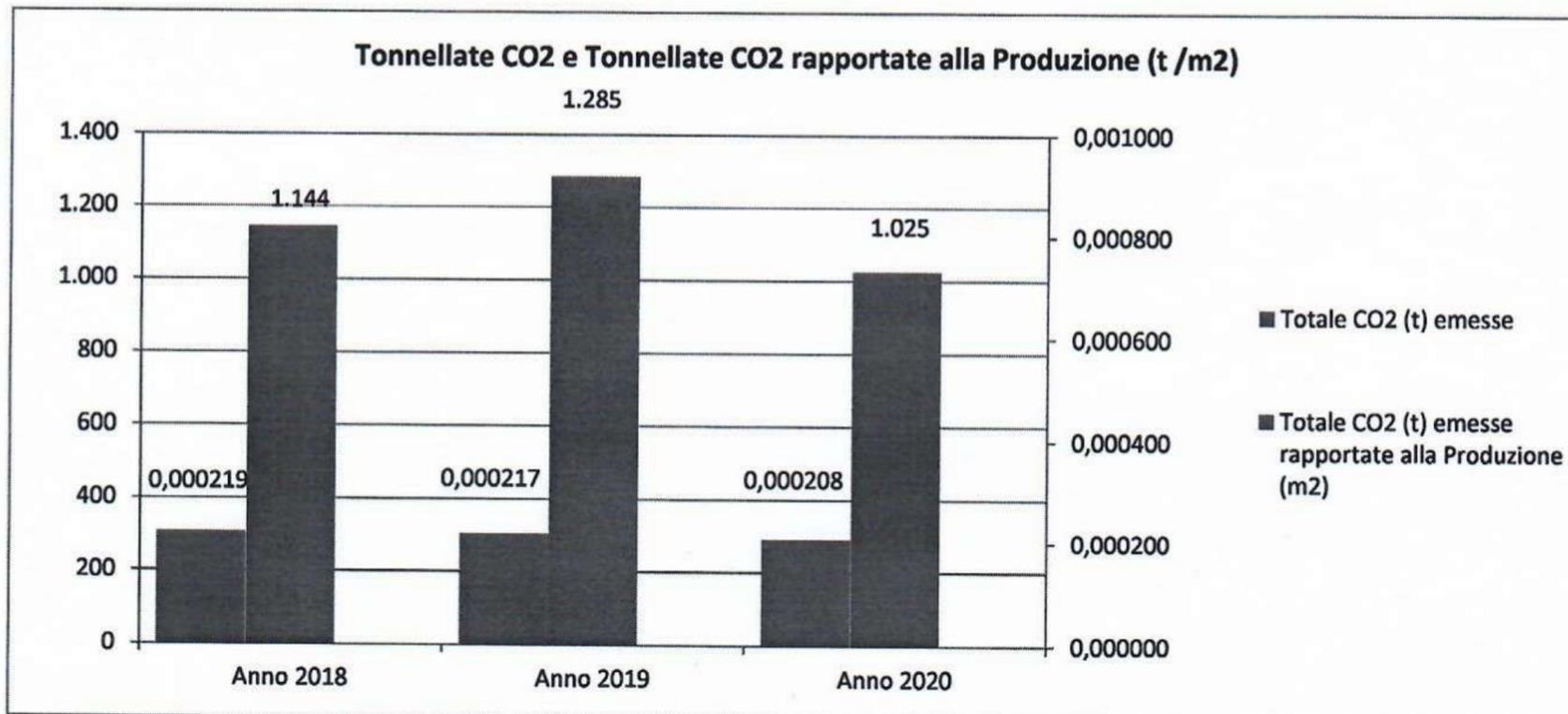
Nella tabella successiva si fornisce un quadro riepilogativo delle emissioni della LTA relativo agli impianti soggetti ad autorizzazione.

Sigla	Origine	Valori limite di emissione			Periodicità analisi
		Inquinanti	mg/Nm <sup>3</sup>	Kg/h	
B1	Ramosa Linea 30	SOV Tab.D Classe I	5	0,05	Semestrale
		SOV Tab.D Classe II	20	0,10	
		SOV Tab.D Classe III	100	2,0	
		SOV Tab.D Classe IV	150	3,0	
		SOV Tab.D Classe V	300	4,0	
		Alchilbenzeni	30	---	
		SOV Tab.A1 Classe III	5	0,025	
		SIV Tab.C Classe III (NH <sub>3</sub> )	30	---	
B2	Cappa Infragas Linea 30	SOV Tab.D Classe I	5	0,05	Annuale
		SOV Tab.D Classe II	20	0,10	
		SOV Tab.D Classe III	100	2,0	
		SOV Tab.D Classe IV	150	3,0	
		SOV Tab.D Classe V	300	4,0	
		Alchilbenzeni	30	---	
		SOV Tab.A1 Classe III	5	0,025	
		SIV Tab.C Classe III (NH <sub>3</sub> )	30	---	
B3	Preparazione Agugliatura	Polveri	Gli impianti di abbattimento non richiedono controlli analitici		
B4	Lucidatrice a GPL	Polveri	50	---	Annuale
		SOV Tab.D (Σ Classi I, II, III, IV e V)	100	---	
		Di cui Classe I	50	---	
		Di cui Classe II	20	---	
B5	Preparazione mescole	Polveri	50	0,5	Annuale
B6	Sfiato silos stoccaggio carbonato di calcio	Polveri	50	0,5	Nessuna periodicità

Tabella: impianti soggetti ad autorizzazione

Il dato in riferimento alle emissioni di CO<sub>2</sub> viene aggiornato con i dati del 2020 che risultano in riduzione rispetto alla precedente annualità in linea con la riduzione dei consumi registrata.





Di seguito vengono riportate le analisi sulle emissioni effettuate da Laboratorio qualificato; i valori rilevati evidenziano il rispetto dei limiti fissati dall'Autorizzazione (vedi Controllo Analitico Emissioni del 11 Gennaio 2021 per emissione B1 e controllo del 8 Luglio 2020 per Emissioni B1, B2, B4 e B5).

Risultano effettuate le comunicazioni all'ARPAT in merito alle date nelle quali s'intende svolgere i controlli sulle emissioni.

Punto emissione	Origine	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti emessi	Concentrazione mg/Nm <sup>3</sup>	Flusso di massa Kg/h	Valori limite	
						mg/Nm <sup>3</sup>	Kg/h
<b>11/1/2021</b>							
B1	Ramosa linea 30	36296	SOV tab A1 Classe III	0,6	0,01	5	0,025
			SOV Classe I	0,6	0,01	5	0,050
			SOV Classe II	0,6	0,01	20	0,1
			SOV Classe III	0,6	0,01	100	2
			SOV Classe IV	0,6	0,01	150	3
			SOV Tab. D. totali	0,6	0,01	300	4
			Ammoniaca	2,47	0,00037	30	/
			Alchilbenzeni	0,1	0,055	30	/
<b>lug-20</b>							
B1	Ramosa linea 30	22684	SOV tab A1 Classe III	0,53	0,012	5	0,025
			SOV Classe I	0,53	0,012	5	0,050
			SOV Classe II	0,53	0,012	20	0,1
			SOV Classe III	0,53	0,012	100	2
			SOV Classe IV	0,53	0,012	150	3
			SOV Tab. D. totali	0,53	0,012	300	4
			Ammoniaca	1,63	0,0385	30	/
			Alchilbenzeni	0,1	0,0044	30	/
B2	Cappa infragas Linea 30	10280	SOV tab A1 Classe III	0,6	0,006	5	0,025
			SOV Classe I	0,6	0,006	5	0,050
			SOV Classe II	0,6	0,006	20	0,1
			SOV Classe III	0,6	0,006	100	2
			SOV Classe IV	0,6	0,006	150	3
			SOV Tab. D. totali	0,6	0,006	300	4
			Ammoniaca	12,6	0,132	30	/
			Alchilbenzeni	0,1	0,0002	30	/



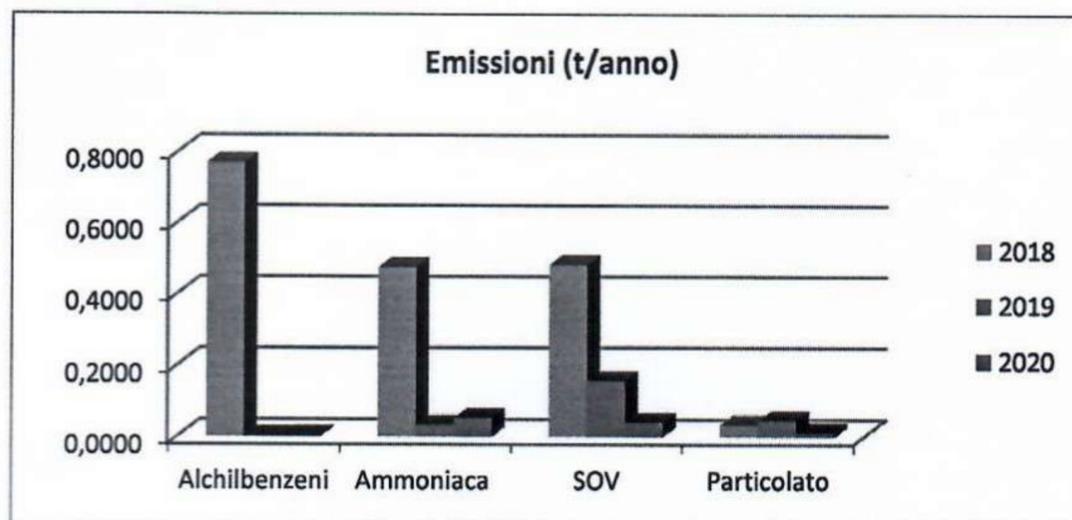
B4	Lucidatrice a GPL	3410	SOV Tab. D. totali	0,57	0,0017	100	/
			SOV Classe I	0,57	0,0017	50	/
			SOV Classe II	0,57	0,0017	20	/
			Particolato	0,18	0,00057	50	/
B5	Preparazione Mescole	838	Particolato	7,2	0,006	50	0,05

**Tabella: Emissioni in atmosfera anno 2020/2021**

	2018	2019	2020
Alchilbenzeni	7,70E-01	3,17E-03	4,97E-03
Ammoniaca	4,75E-01	3,40E-02	5,32E-02
SOV	4,83E-01	1,56E-01	4,04E-02
Particolato	3,42E-02	4,60E-02	1,30E-02

**Tabella delle emissioni annue (t/anno)**

Nel calcolo delle emissioni annue sono state considerate le condizioni di utilizzo più gravose relativamente a due turni che operano su 12 ore al giorno per 220 giorni all'anno anche se detta modalità produttiva non risulta effettivamente attuata dall'azienda.



Nel 2020 si rileva l'importante diminuzione delle emissioni annue di tutte le sostanze emesse in atmosfera. Il dato è suscettibile di consistenti variazioni dovute alla modalità di calcolo derivante esclusivamente dagli autocontrolli annuali.

Non si riporta l'indicatore chiave previsto dal Regolamento 1221/2009 così come modificato dal Regolamento 2026/2018 relativo al rapporto fra le emissioni annuali complessive ed i prodotti lavorati in quanto le emissioni sono globalmente trascurabili e derivanti da stime medie originate dai campionamenti annuali.

#### 4.2.2.4 Emissioni Acustiche

Nel ciclo produttivo sono impiegati macchine e impianti che in diversa misura contribuiscono alla produzione di rumore nell'ambiente di lavoro. I livelli di esposizione dei lavoratori sono valutati ai sensi della vigente normativa.

È invece generalmente poco significativo il contributo al rumore in ambiente esterno, vista





possibili contaminazioni del suolo e sottosuolo derivanti da sversamenti. Le feritoie di scolo inoltre sono collegate all'impianto di depurazione dei reflui:

In azienda sono presenti un silos fuori terra, per lo stoccaggio del carbonato di calcio, ed un serbatoio interrato ad uso antincendio.

Detti serbatoi risultano comunque esclusi dal campo di applicazione del D.M. 246/99 e normativa correlata precedente e successiva.

### 4.2.4 Trasporto

Il traffico indotto dai fornitori che giungono in LTA è di media entità ed è composto da:

- 504 spedizioni annuali circa per le materie prime ed i prodotti ausiliari per la rifinizione;
- 396 spedizioni in ingresso da lavorazioni esterne;
- 3.532 viaggi annuali per la spedizione degli agugliati ai Clienti.

LTA dispone di un autoveicolo ad uso dei dipendenti (2.581 km nell'anno 2020).

### 4.2.5 Salute e sicurezza dei lavoratori

La salute e la sicurezza dei lavoratori è un aspetto estremamente importante della propria attività, poiché incide sulla corretta gestione del processo secondo i principi di prevenzione. L'azienda garantisce sistematicamente la formazione e la crescita della consapevolezza del personale in modo che esso adotti comportamenti corretti. LTA effettua ed aggiorna sistematicamente la valutazione dei rischi ed ha predisposto tutte le misure necessarie a prevenire i rischi per i lavoratori od a proteggere questi dai potenziali pericoli connessi alle diverse fasi di lavorazione.

La valutazione ha considerato, in accordo al D. Lgs. 81/08 in materia di protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da esposizione dei lavoratori ad agenti chimici e fisici, i seguenti rischi:

1. Agenti chimici

A seguito del monitoraggio completo su tutti i prodotti utilizzati in LTA, si è riscontrato che i prodotti utilizzati sono correttamente etichettati ed accompagnati da scheda di sicurezza conforme alle disposizioni legislative; tali schede di sicurezza vengono sistematicamente monitorate ed aggiornate annualmente nell'ambito del sistema di gestione ambientale.

2. Agenti biologici

L'attività dell'azienda non rientra tra quelle considerate al Titolo X del D. Lgs. 81/08.

3. Amianto

Lo stato di conservazione delle coperture viene effettuato periodicamente e l'ultimo monitoraggio, eseguito da tecnico incaricato dalla proprietà del fabbricato, ha prescritto che il materiale venisse incapsulato o comunque controllato periodicamente attività effettuata nel 2020.

4. Microclima

I reparti degli stabilimenti, sono dotati di aperture di ricambio d'aria naturale ed i risultati della valutazione del microclima, hanno evidenziato il rispetto del limite di 28°C.

#### 5. Rumore interno

La tipologia di attività svolte nello stabilimento presentano fonti emmissive significative e pertanto vengono eseguite ogni quattro anni, ma nel caso non si verificano modifiche significative al processo di produzione o allo stabilimento possono essere confermati i risultati (già presenti) con una dichiarazione da parte del datore di lavoro. In tal caso la durata delle analisi può essere anche superiore ai 4 anni (salvo che non si verificano eventi tali da ridurre i termini stabiliti) viene eseguita la misurazione del rumore interno ai sensi del D. Lgs. 81/08 e s.m.i.

L'ultima rilevazione richiamata nel Documento di Valutazione dei Rischi ha individuato i valori di seguito tabellati.

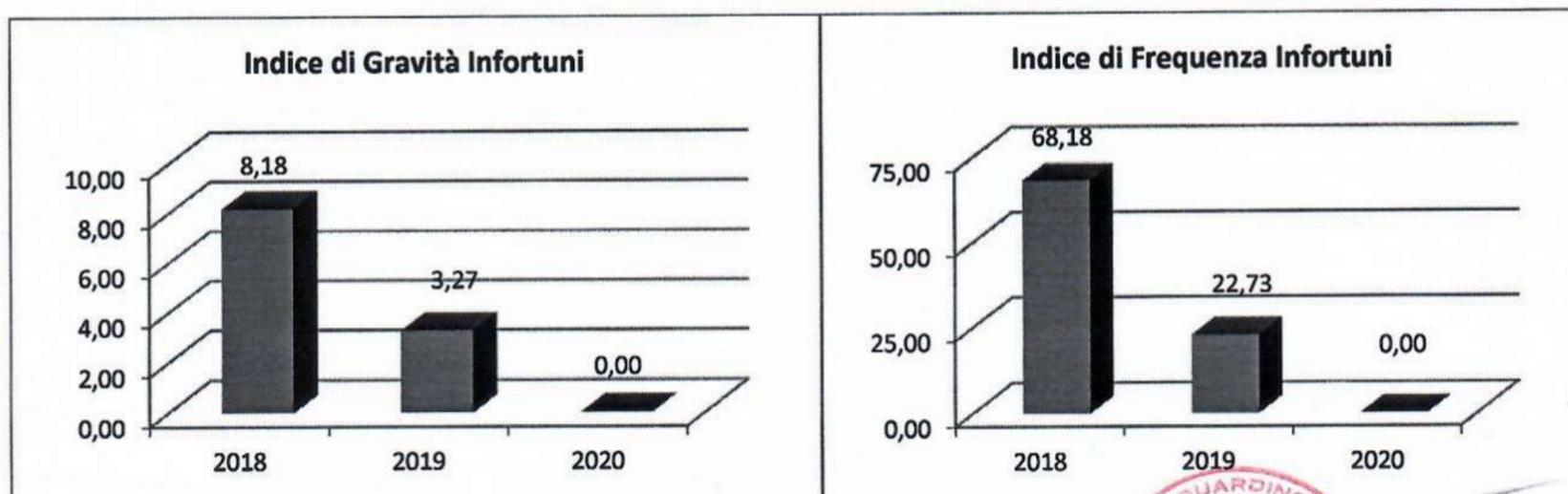
Rumore in dB (A) [soglia limite 87 dB (A)]	Nr. addetti
minore di 80 (mansione impiegati)	9
compreso fra 80 e 85	3
compreso fra 85 e 87	3
maggiore di 87	8

#### 6. Indici statistici su salute e sicurezza luoghi di lavoro

Il numero degli infortuni degli ultimi 2 anni viene riportato nella tabella sottostante con indicati l'indice di frequenza (dato dal nr. infortuni/ore lavorate x 1.000.000) e l'indice di gravità (dato dal nr. giorni d'infortunio/ore lavorate x 1000).

	2018	2019	2020
<b>N° Infortuni</b>	3	1	0
<b>Tot Giorni Infortunio</b>	45	18	0
<b>Tot Ore Infortunio</b>	360	144	0
<b>indice di Frequenza</b>	81,17	22,73	0
<b>Indice di Gravità</b>	9,74	3,27	0





## 4.2.6 Gestione delle Emergenze

L'identificazione e la gestione delle diverse situazioni di emergenza che si possono presentare (incendio, sversamento, ecc..) è gestita con la predisposizione e l'aggiornamento del piano di sorveglianza riconducibile a specifiche procedure operative.

Nelle procedure operative, relative all'emergenza in caso d'incendio ed allo sversamento dei prodotti, sono individuati:

- il Nominativo del responsabile dell'emergenza.
- Il Nominativo del personale addetto alla gestione dell'emergenza (e quando necessario, recapito telefonico).
- Le modalità d'intervento ed i dispositivi da adottare a seconda delle diverse tipologie d'emergenza.
- Nomi e numeri di telefono degli enti di soccorso esterni e di tutti i confinanti potenzialmente interessati alle problematiche inerenti le situazioni d'emergenza.
- Modalità di effettuazione simulazioni antincendio e di sversamento.

Tutto il personale operativo è sistematicamente informato e formato sulle azioni da intraprendere in caso di emergenza e di prevenzione incendi, con esercitazioni biennali programmate di simulazione dell'emergenza.

Il rischio incendi risulta classificato di MEDIA IMPORTANZA in virtù della tipologia di lavorazioni svolte e della presenza di magazzini.

Ai fini dell'ottenimento del Certificato di Prevenzione Incendi la Società LENZI TECNOLOGIE ha presentato nel Luglio 2008 istanza per l'ottenimento del parere favorevole per l'azienda ottenuto (prot. 8947 prat. 053330 del 25/9/2008) relativamente alle attività 1, 2, 17, 48, 55 e 91 del D.M. 16/2/82 senza prescrizioni aggiuntive rispetto ai requisiti stabiliti.

In data 13/11/2008 risulta presentato un nuovo progetto a seguito dell'ampliamento dell'attività tessile (attività 48 del D.M. 16/2/1982), dell'installazione di nuovi impianti termici a gas metano (attività 91 del D.M. 16/2/1982), dell'installazione del nuovo deposito GPL interrato (attività 4b del D.M. 16/2/1982), dell'installazione di nuova centrale termica a gas metano (attività 91 del D.M. 16/2/1982) e dell'installazione di nuovo impianto termico alimentato a GPL (attività 91 del

D.M. 16/2/1982). Risulta conseguito il parere favorevole in data 10/3/2009 (prot. 2602 del 10/3/2009) relativamente alle attività 1, 2, 4b, 17, 48, 55 e 91 del D.M. 16/2/82 senza prescrizioni aggiuntive rispetto ai requisiti stabiliti.

In relazione alle modifiche intervenute ed al programma ambientale attivato è stato presentato un nuovo progetto in data 13/07/2015 (prot. N. 6143) al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Prato, finalizzato a recepire le modifiche intercorse e le innovazioni legislative discendenti dal D.P.R. 151/2011, per le attività: 1.1C (Stabilimenti ed impianti dove si impiegano gas infiammabili o comburenti con quantità globali superiori a 25Nm<sup>3</sup>/h), 2.2C (impianti di compressione e decompressione di gas infiammabili con potenzialità superiore a 50Nm<sup>3</sup>/h), 38.2C (Stabilimenti dove si detengono, producono e lavorano fibre tessili e tessuti naturali e artificiali con quantitativi di massa superiori a 5.000 Kg), 74.3C (impianti di produzione calore alimentati a combustibile liquido con potenzialità superiore a 116 kW) riconducibile ai diversi impianti produttivi, 12.1 A (Depositi e/o Rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica compresa fra 1m<sup>3</sup> e 9 m<sup>3</sup>) e 4.3 A (Depositi di gas infiammabili in serbatoi fissi: disciolti o liquefatti per capacità geometrica compresa fra 0,3 m<sup>3</sup> e 5 m<sup>3</sup>). Risulta acquisito parere favorevole condizionato al Progetto presentato (pratica 55052 con prot. 0009559 del 4/11/2015) in subordinanza delle prescrizioni indicate nel documento dei VVF.

In relazione alle evoluzioni aziendali, alla rivalutazione dei carichi antincendio ed all'evoluzione della normativa tecnica sulla prevenzione antincendio (D.M. 3/8/2015) è stato presentato un nuovo progetto, in sostituzione del precedente in data 6/6/2017 (prot. 6006) al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Prato per le attività: 1.1 C (Stabilimenti ed impianti dove si impiegano gas infiammabili o comburenti con quantità globali superiori a 25Nm<sup>3</sup>/h, 2.1B (impianti di compressione e decompressione di gas infiammabili con potenzialità superiore a 50Nm<sup>3</sup>/h), 38.2 C (Stabilimenti dove si detengono, producono e lavorano fibre tessili e tessuti naturali e artificiali con quantitativi di massa superiori a 10.000 Kg), 4.3 A (Depositi di gas infiammabili in serbatoi fissi: disciolti o liquefatti per capacità geometrica compresa fra 0,3 m<sup>3</sup> e 5 m<sup>3</sup>), 12.1 A (Depositi e/ Rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica compresa fra 1m<sup>3</sup> e 9 m<sup>3</sup>), 74.1.A (impianti di produzione calore alimentati a combustibile liquido con potenzialità superiore a 116kW fino a 350 KW), 74.2.B (impianti di produzione calore alimentati a combustibile liquido con potenzialità superiore a 350 kW fino a 700 KW), 74.3.C (impianti di produzione calore alimentati a combustibile liquido con potenzialità superiore a 700 kW), riconducibile ai diversi impianti produttivi. Risulta acquisito parere favorevole condizionato rilasciato dal comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Prato in data 20/12/2017 prot. 0012572 inerente le prescrizioni in merito alla futura presentazione della SCIA.

Risulta predisposto specifico cronoprogramma antincendio per la pianificazione degli interventi



utili alla presentazione della SCIA che nel tempo ha subito variazioni in virtù di rivalutazioni del progetto esistente in virtù di sopraggiunte necessità di resistenza sismica riferibili alle infrastrutture, a rivalutazioni sulle responsabilità della gestione delle opere strutturali sull'immobile ed a investimenti effettuati sugli impianti di produzione. Ad oggi risultano conclusi i lavori di incapsulamento della copertura in amianto e la realizzazione di lucernari per l'evacuazione di fumi; tali lavori hanno aggiornato il cronoprogramma antincendio che, anche a seguito della pandemia che ha caratterizzato il 2020, prevede il suo completamento a Dicembre 2022.

### 4.3 ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

In coerenza con il principio del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali è stata eseguita un'analisi volta ad individuare anche quegli aspetti ambientali su cui LTA non esercita un controllo gestionale diretto, ma che possono essere indirettamente collegati alle sue attività. In base agli stessi criteri adottati per gli aspetti diretti, l'azienda ha giudicato significativi i seguenti aspetti indiretti:

- Progettazione e ciclo di vita del prodotto
- Rapporti con i Fornitori e Appaltatori
- Trasporti

Si riportano di seguito le caratteristiche di detti aspetti.



#### 4.3.1 Progettazione e ciclo di vita del prodotto

Nelle attività di progettazione dei nuovi prodotti, vengono esaminati, nell'ambito della prospettiva del ciclo di vita, i requisiti ambientali ad essi correlati al fine di individuare gli aspetti diretti ed indiretti connessi alla loro fabbricazione, utilizzazione, riutilizzazione e dismissione ed in tutte le attività con impatto sull'intero ciclo di vita del prodotto.

Date le caratteristiche specifiche della produzione LTA gli aspetti ambientali legati alla alle fibre tessili che si utilizzano come materia prima per la creazione dei prodotti. Le fibre vengono portate a stracciare e mediante il processo di cardatura e agugliatura diventano la materia prima dei prodotti dell'azienda.

Gli articoli prodotti rappresentano prevalentemente componenti di calzature, substrati per utilizzo in agricoltura e come moquette. Riguardo ai primi, la destinazione alla fine del periodo di utilizzo segue la destinazione della scarpa che usualmente va in discarica. Solo alcune famiglie di prodotti che contengono solo materie prime naturali intraprendono il percorso della riutilizzazione completa o parziale secondo gli impatti generati da tutto l'intero ciclo di vita del prodotto,

Riguardo la linea destinata all'agricoltura alcuni articoli sono completamente biodegradabili e questo favorisce la degradazione una volta che tali prodotti sono smaltiti avendo terminato la

propria vita utile.

Riguardo la linea delle moquette questa viene riutilizzata nel processo di aziende partner.

### 4.3.2 Rapporti con i fornitori ed appaltatori

Le attività di Approvvigionamento ed i risultati che ne conseguono devono garantire l'acquisizione e l'ingresso di prodotti e servizi conformi ai requisiti specificati.

Le prescrizioni esposte nella trattazione sono applicate a tutti i Fornitori di materiali, componenti, attrezzature, prodotti, lavorazioni e/o di servizi che hanno un impatto ambientale significativo.

I fornitori e gli appaltatori sono utilizzati nelle attività inerenti l'approvvigionamento di materie prime e/o semilavorati usati successivamente per la realizzazione dei prodotti, di prodotti ausiliari necessari alla realizzazione delle attività del processo produttivo, fornitori di processo, ovvero di lavorazioni che consentono la realizzazione del ciclo produttivo previsto per gli articoli realizzati da LTA, di materiali e/o componenti e/o apparecchi od attrezzature riguardanti macchinari, impianti ed infrastrutture e di prodotti e servizi inerenti gli interventi manutentivi. Le attività dei sopra individuati fornitori si riflettono su aspetti ambientali connessi all'impiego delle risorse, alla gestione dei rifiuti, alla gestione delle sostanze liquide (e quindi alle situazioni di emergenza da queste derivanti) ed alla gestione delle emergenze di cui al paragrafo 4.2.6.

Al fine di sensibilizzare i fornitori e definire con essi le modalità d'intervento e di gestione sono all'occorrenza predisposti e sottoscritti accordi che disciplinano la fornitura od in alternativa inviate apposite comunicazioni in merito alle disposizioni cui si devono attenere.

### 4.3.3 Trasporto

Sono state affrontate le tematiche del trasporto delle merci e dei dipendenti; allo stato attuale, trattandosi di un aspetto poco significativo, non sono state ancora intraprese azioni ad esso correlate. L'aspetto è comunque tenuto sotto controllo con lo scopo di individuare, in futuro, eventuali azioni di miglioramento.



## **5 PROGRAMMA AMBIENTALE**

Le attività che consentono la gestione del programma ambientale sono cronologicamente individuabili nella successiva sequenza:

- Definizione del programma ambientale
- Attuazione del programma e delle azioni in esso previste
- Riesame periodico del programma

Per quanto concerne la definizione delle modalità e dei criteri seguiti per lo svolgimento delle attività suddette è stata predisposta un'apposita procedura.

Nel caso di sviluppo di nuove attività, prodotti, servizi, impianti, elementi di sistema, o loro modifiche, queste verranno caratterizzate e definite attraverso appositi obiettivi, in conformità a quanto stabilito nella Politica aziendale.

Attività preliminari o sperimentali sono gestite secondo la logica di cui sopra e quindi incluse nella gestione del Sistema e quindi nel Programma Ambientale, alla prima riunione di Riesame condotta sugli obiettivi e quindi sul Programma stesso.

### **5.1 RISULTATI DELLA GESTIONE AMBIENTALE**

L'azienda si trova nel primo anno della certificazione EMAS del terzo triennio di adesione al regolamento.

Dall'istituzione del Sistema di Gestione ambientale risultano sviluppati 25 programmi ambientali di cui 17 già attuati e completati entro l'anno 2020 ed 11 riportati nella tabella sottostante in quanto attivati e gestiti nell'ultimo triennio.

### **5.2 DESCRIZIONE PROGRAMMA AMBIENTALE 2015-2023**

Il Regolamento EMAS prevede lo sviluppo del sistema di gestione ambientale mediante la programmazione, riesaminata annualmente, di obiettivi finalizzati al continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e alla formazione e sensibilizzazione di tutto il personale su tematiche ambientali.

Nella seguente tabella sono riportati gli obiettivi attivati dal 2015 comprendente anche quelli che si prevede di completare entro il prossimo triennio.



ID	Area di miglioramento (Aspetto ambientale)	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Stato di avanzamento	alla data	Scadenza	Indicatori di monitoraggio	Target	Risorse	Resp.
10/15	Emissioni in Aria in caso di incendio	Modificare il lay-out aziendale in modo da ridurre i carichi d'incendio	Ridurre i carichi d'incendio dei diversi compartimenti	Ridefinire il lay-out con ottimizzazione dei carichi d'incendio dei diversi compartimenti  Presentazione del nuovo progetto antincendio al VV.F.	In data 13/07/2015 è stato presentato il progetto antincendio al VV.F. (prot.6143). Risulta conseguito parere favorevole del 4/11/2015 rilasciato dai Vigili del Fuoco di Prato condizionato a specifiche prescrizioni.  In relazione alle prescrizioni ed alla evoluzione normativa sarà ripresentato un nuovo progetto che prevederà minori risorse e tempistiche per la presentazione della SCIA finale.  Nel 2017 in data 6/06/2017 risulta presentato al VV.F. il nuovo progetto antincendio (prot. VV.F. 6006 del 15/6/2017) con ottenimento di parere favorevole condizionato alle prescrizioni ricevute il 20/12/2017 (prot. 0012572) che verrà riesaminato per l'attuazione del progetto.  Incontri specifici con i VV.F hanno consentito di chiarire alcuni aspetti esecutivi dell'attuazione del progetto.	Giugno 2015	Giugno 2015	Presentazione SCIA	Riduzione di almeno il 20% dei carichi d'incendio	€ 150.000 + interne	DIR STA
15/18	Risorse	Creazione di articoli per il settore calzatura mediante l'impiego di materie prime, con la totale assenza di prodotti chimici per il sottofondo della soletta	Fornitura di prodotti composti da 100% fibre riciclabili totalmente e con l'assenza di prodotti chimici nel sottofondo della soletta.	Studio e applicazione di almeno 1 famiglia e 2 articoli con composizione di fibre riutilizzabili nel ciclo produttivo  Proposta degli articoli al mercato e loro messa a punto  Verifica degli articoli approvati dal Cliente e fornitura di almeno 2.000 mq.	È stata realizzata 1 Famiglia con 2 diversi articoli con l'utilizzo di fibre parzialmente riciclabili e senza l'utilizzo di resine (RESIN FREE) valutando gli impatti ambientali nella prospettiva del ciclo di vita.  Sono stati proposti a varie fiere ed a molteplici clienti potenziali. Si sono registrate campionate rilevando interesse a sviluppare le forniture da parte del Cliente entro l'annualità 2019.  Risulta promossa al mercato la famiglia STRONG ECO composta da articoli realizzati con fibre riciclate che hanno registrato nel 2019 e nel 1° trimestre 2020 vendite per 2.890 mq. conseguendo l'obiettivo atteso.	Giugno 2018	Giugno 2018	Mq prodotti e forniti	Composizione del 100% del prodotto con materie riciclabili e con la totale assenza di prodotti chimici per il sottofondo della soletta	interne	STA PRG
16/18	Risorse	Riduzione dei consumi di Metano nell'impianto di rifinizione	Aumento dell'efficienza energetica della Caldaia di Produzione mediante la sua sostituzione con una nuova ad alta efficienza che abbia un $\eta > 95\%$	Studio e definizione delle specifiche e delle caratteristiche dell'impianto  Scelta dei fornitori per la realizzazione e installazione dell'impianto  Verifica efficienza impianto	Sono state individuate le possibili soluzioni tecniche considerando lo scenario di semplice sostituzione e quello che prevede lo sviluppo produttivo dei prossimi anni.	Dicembre 2018	Dicembre 2018	Efficienza Energetica	Efficienza Energetica 95% >	50.000 €	DIR, STA, PRG

**Dichiarazione Ambientale**

ID	Area di miglioramento (Aspetto ambientale)	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Stato di avanzamento	alla data	Scadenza	Indicatori di monitoraggio	Target	Risorse	Resp.
17/18	Aspetti diretti e Indiretti legati alla realizzazione dei prodotti	Adesione al Progetto Detox	Sviluppo e adesione al Progetto Detox, (Greenpeace) che ha l'obiettivo di eliminare le sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente a monte della filiera produttiva.	Studio di fattibilità delle caratteristiche aziendali per l'adesione al progetto DETOX. Studio del protocollo e delle sue caratteristiche tecniche richieste. Prove di laboratorio e attestazione di rispetto di tutti i parametri del protocollo DETOX. Interfaccia con Confindustria TOSCANA NORD Attuazione del Piano di Miglioramento in relazione al Progetto DETOX	L'azienda ha aderito al consorzio CID (Consorzio di implementazione Detox) individuando con riferimento alle analisi semestrali dell'AUA la prospettiva di rispettare i limiti fissati dalla Lista delle sostanze ristrette nei processi produttivi. Sono state eseguite analisi specifiche oltre ad aver fornito quelle periodiche rilevate. Risultano effettuate le analisi delle acque in ingresso ed uscita con nuove prove di laboratorio nei mesi di Aprile, Maggio, Luglio 2019 e risultano individuati alcuni lievi superamenti che verranno valutati nell'ottica di azioni di miglioramento. Risultano effettuate nel 2020 le analisi dei reflui industriali in linea con la tabella (DETOX, combined MRSI Prato District) a conferma del rispetto di tutti i parametri e a completamento delle azioni di miglioramento eseguite in merito. Si manterrà comunque attivo il monitoraggio degli scarichi con quando indicato dalla tabella DETOX del distretto. È stata realizzata 1 Famiglia con articoli con l'utilizzo di schiuma GEL a celle aperte con lattice naturale. Risulta installata la nuova schiumatrice dal mese di Settembre 2018 che ha consentito di ridurre l'impiego dell'acqua e la produzione dei rifiuti (fanghi derivanti dal lavaggio dei cambi mescola). Nella prospettiva del ciclo di vita risultano ridotti i componenti per le mescole di almeno il 30%. Nel 2019 a seguito di campionature è iniziata la commercializzazione degli articoli della famiglia L-GEL nel mercato calzature con forniture di circa 4.000 mq.	Dicembre 2018 Dicembre 2019 Dicembre 2020	Dicembre 2018 Dicembre 2019 Dicembre 2020	Parametri Analisi Acque entro le specifiche del Regolamento	Inserimento nell'elenco delle Società aderenti a Detox	25.000 + 100 ore	DIR, STA, PRG, UTA
18/18	Risorse.	Creazione di articoli per il settore calzatura mediante riduzione dell'impiego di materie prime e di prodotti chimici.	Fornitura di nuova tipologia di prodotti a ridotto impiego di materie prime per la produzione.	Studio e applicazione di almeno 1 famiglia e 2 articoli con modifica del ciclo produttivo (inserimento di nuova schiumatrice) Proposta degli articoli al mercato e loro messa a punto Verifica articoli approvati dal Cliente e fornitura di almeno 10.000 mq.	Studio sui costi/benefici e individuazione di macchinario con 55 kW di potenza con motore ad inverter a miglior resa energetica. Scelto il Fornitore COLAP per le forniture ed installato l'impianto ad aria Compressa da 55 kW (ATLAS COPCO GA55V8D) con messa in esercizio. Gli impianti installati con tecnologia ad inverter consentono un risparmio energetico grazie alla riduzione di potenzialità (passata da 60 kW a 55 kW) ed al funzionamento modulare. Studio sui costi/benefici e individuazione di apparecchiature di raffreddamento con minore impatto ambientale (GWP).	Dicembre 2018 Dicembre 2019 Dicembre 2020	Dicembre 2018 Dicembre 2019 Dicembre 2020	Mq prodotti e forniti	Nuova Famiglia prodotti in GEL Riduzione n° prodotti chimici per mescola	€ 50.000 + 100 h	STA PRG
20/18	Risorse	Riduzione dei consumi di Energia Elettrica	Aumento efficienza energetica dell'impianto di compressione dell'aria mediante la sostituzione con compressore con migliore efficienza energetica.	Studio e definizione delle specifiche e delle caratteristiche dell'impianto Scelta dei fornitori per la realizzazione e installazione dell'impianto Verifica efficienza impianto	Studio sui costi/benefici e individuazione di apparecchiature di raffreddamento con minore impatto ambientale (GWP). Risulta scelto CSC per le forniture ed installazione dell'impianto di raffreddamento (7 impianti COSMPTEC per quadri elettrici) e messa in esercizio. Sono stati installati 3 nuovi impianti di climatizzazione MITSUBISHI (2 con 1,4 kg e uno con 0,55 Kg di R32) per un totale di 2,63 tCO2eq in riduzione rispetto agli impianti precedenti (pari a circa 6,00 tCO2eq).	Giugno 2018 Giugno 2019 Luglio 2019	Giugno 2018 Giugno 2019 Luglio 2019	Tecnologia Inverter	Scelta modello con Inverter	40.000 € + risorse interne	DIR STA, PRO
21/20	Risorse	Riduzione quantità di GWP	Riduzione di Gas Fluorurati e dei consumi energetici negli impianti di raffreddamento dei quadri elettrici mediante la sostituzione con nuovi impianti a migliore efficienza energetica	Studio e definizione delle specifiche e delle caratteristiche dell'impianto Scelta dei fornitori per la realizzazione e installazione dell'impianto	Studio sui costi/benefici e individuazione di apparecchiature di raffreddamento con minore impatto ambientale (GWP). Risulta scelto CSC per le forniture ed installazione dell'impianto di raffreddamento (7 impianti COSMPTEC per quadri elettrici) e messa in esercizio. Sono stati installati 3 nuovi impianti di climatizzazione MITSUBISHI (2 con 1,4 kg e uno con 0,55 Kg di R32) per un totale di 2,63 tCO2eq in riduzione rispetto agli impianti precedenti (pari a circa 6,00 tCO2eq).	Gennaio 2020 Aprile 2020	Gennaio 2020 Aprile 2020	Quantità di Gas fluorurati	Scelta modello con minori impatti ambientali (GWP)	31.000 € + risorse interne	DIR STA, PRO

ID	Area di miglioramento (Aspetto ambientale)	Obiettivo	Traguardo	Azioni	Stato di avanzamento	alla data	Scadenza	Indicatori di monitoraggio	Target	Risorse	Resp.
22/20	Risorse	Sostituzione dei corpi luminanti in produzione (Lampade a incandescenza e NEON) con le nuove luci a LED a basso consumo energetico	Installazione di dispositivi LED a basso consumo energetico il cui valore nominale è di almeno il 45-50% inferiore rispetto alle precedenti lampade	<p>Verifica funzionamento macchinari e requisiti (sommatoria GWP impianti innovati).</p> <p>Raccolta e analisi delle informazioni dei corpi illuminanti attuali per garantire un risparmio a parità di illuminazione fornita.</p> <p>Fornitura e installazione dei corpi luminanti</p> <p>Verifica effettivo risparmio energetico</p>	<p>Gli impianti risultano perfettamente funzionanti e si attesta una riduzione di GWP di 3.37 tCO<sub>2</sub>.</p> <p>Sono stati individuati corpi luminanti a LED da 55 W in sostituzione delle lampade a NEON da 116 W ed per i proiettori da 400 W saranno sostituiti con corpi luminanti a LED da 95 W.</p> <p>Risultano installati i 4 corpi luminanti da 95 W e 53 corpi luminanti da 55 W per un risparmio potenziale complessivo di 4,4 kW/h.</p>	Giugno 2020	Giugno 2020	Tecnologia LED e Risparmio energetico	Scelta corpi luminanti a LED (kW)	10.000 € + risorse interne	DIR STA, PRO
23/20	Risorse	Creazione di articoli per il settore calzatura mediante l'impiego di resine biodegradabili	Fornitura di nuova tipologia di prodotti a resine biodegradabili.	<p>Studio e Progettazione di almeno 1 articolo realizzato da resine biodegradabili.</p> <p>Approvvigionamento e messa a punto del processo per la realizzazione degli articoli con resine biodegradabili e con le caratteristiche tecniche desiderate.</p> <p>Creazione articoli e campionature prototipiche alla commercializzazione</p> <p>Sviluppo di almeno 100 mq di campionature.</p> <p>Realizzazione di almeno 5.000 mq di vendita dei prodotti Biodegradabili</p>			Giugno 2021	Mq prodotti e forniti in campionatura	Nuova Famiglia prodotti con resine biodegradabili	€ 5.000 + 50 h	STA PRG
24/21	Risorse	Certificare almeno 3 prodotti con lo standard GRS (Global Recycle Standard) per la valorizzazione dei prodotti realizzati con materiali da riciclo aumentando la prospettiva dell'intero ciclo di vita	Certificare almeno 3 prodotti con lo standard GRS (Global Recycle Standard)	<p>Valutazione iniziale dei prodotti, del processo produttivo, della composizione e della conformità di materie prime e fornitori per la selezione degli articoli da certificare.</p> <p>Redazione dei principali documenti richiesti dallo standard e verifica della copertura dell'intera filiera produttiva.</p> <p>Verifica ispettiva in sito per accertare: l'effettiva conformità dei prodotti ai criteri GRS; la corretta organizzazione, la gestione dei processi delle procedure interne per conformità e il mantenimento della catena dei prodotti riciclati.</p> <p>Emissione del Certificato di Conformità sulla base delle informazioni e dei dati raccolti nell'ambito del processo di valutazione e verifica.</p>			Giugno 2021	Emissione Certificato GRS	Emissione Certificato GRS per almeno 3 prodotti	€ 5.000 + 200 h (risorse interne)	STA PRG
25/21	Risorse	Sostituzione dei corpi luminanti presenti in ufficio e nel piazzale di ingresso (Lampade a incandescenza e NEON) con le nuove luci a LED a basso consumo energetico	Installazione di dispositivi LED a basso consumo energetico il cui valore nominale è di almeno il 45-50% inferiore rispetto alle precedenti lampade	<p>Raccolta e analisi delle informazioni dei corpi illuminanti attuali per garantire un risparmio a parità di illuminazione fornita.</p> <p>Fornitura e installazione dei corpi luminanti</p> <p>Verifica dell'effettivo risparmio energetico (eseguito sui data tecnici dei nuovi led)</p>	<p>Sono stati individuati corpi luminanti a LED da 155 W in sostituzione delle lampade da 400 W ed per i neon da 40W saranno sostituiti con corpi luminanti a LED da 18 W.</p>	Aprile 2021	Aprile 2021	Tecnologia LED e Risparmio energetico	Scelta corpi luminanti a LED (kW)	5.000 € + risorse interne	DIR STA, PRO

**6 TABELLA DELLE PRINCIPALI PRESCRIZIONI LEGISLATIVE**

SETTORE	RIFERIMENTO NORMATIVO
Tutti	D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni Decreto del Presidente della Repubblica 13 marzo 2013, n. 59
Acque	T.U. 11/12/1933 n° 1775 Regolamento della Società PUBLIACQUA D.Lgs. 8 novembre 2006, n. 284 D.Lgs. 16 gennaio 2008, n. 4 D. Lgs. 21 giugno 2013, n. 69 D.P.G.R. 12 agosto 2016, n. 60 L.R. Toscana n. 77 del 11/11/2016 Delibera G.R.T. 1138 del 15/11/2016 Regolamento Regione Toscana 13/R del 29/03/2017 Delibera G.R.T. n. 1332 del 3 dicembre 2018.
Rifiuti	Regolamento Conai D. Lgs. n. 151 del 25/7/05 Decreto Legislativo 14 marzo 2014, n. 49 Regolamento (UE) n. 1357/2014 Decreto-Legge 20 giugno 2017, n. 91 Regolamento UE 2017/997 del 8/6/2017 D.P.C.M. del 24 dicembre 2018 Legge 11 febbraio 2019 n.12 Linea Guida Rifiuti SNPA del 27 Novembre 2019 Nota Ministero dell'Ambiente del 9 gennaio 2020 Delibera 6 febbraio 2020, n. 67 Legge del 24/4/2020 n. 27 Legge Regione Toscana n. 34 del 4-06-2020 D. Lgs. del 3 Settembre 2020 n. 116 D.P.C.M. 23 dicembre 2020
Amianto e sostanze pericolose	D.M.6/09/04 D.P.R. 37 del 12/1/98 D. Lgs. 209/99 D.M. 29/07/04 D.M. 14/12/04 Regolamento CE 1907/06 Delibera Consiglio Regionale 14 febbraio 2017, n. 7 Regolamento (UE) 2019/521 del 27 marzo 2019 Regolamento (UE) 2019/661 della Commissione del 25 aprile 2019 Decreto Legislativo 5 dicembre 2019 n. 163. Regolamento (UE) 2020/2096 del 15 dicembre 2020
Emissioni in atmosfera	D.P.R. 147 del 15/2/06 Decreto Legislativo 29 giugno 2010, n. 128 Decreto Presidente della Repubblica 16 aprile 2013, n. 74 D.M. 10 febbraio 2014. Regolamento (UE) N. 517/2014 Decreto Presidente Giunta Regionale 3 Marzo 2015 n. 25 Deliberazione 1402 Regione Toscana Regolamento regionale Toscana 13/R del 29/03/2017. Decreto Legislativo 15 novembre 2017, n. 183 D.P.R. 16 novembre 2018, n. 146 Delibera G.R.T. n. 1332 del 3 dicembre 2018.



	Regolamento (UE) 2019/661. D.P.R. 6 agosto 2019 n. 121. Decreto Legislativo 5 dicembre 2019 n. 163. Decreto Legislativo 30 luglio 2020, n. 102
Emissioni acustiche	D.P.C.M. 1/3/91 D.P.C.M. 14/11/1997 Direttiva 2002/49 Legge 31/7/2002 n. 179 (art.7) Legge 31 Ottobre 2003 Delibera Consiglio Comunale n° 3 del 28/2/2005 (P.C.C.A.) L.R. 67/04 D. Lgs. 17 Febbraio 2017 n. 42.
Impianti ed attività soggette al controllo dei VVFF	D.M. 16/02/1982 n° 577 D.P.R. 12/01/1998 n° 37 art. 3 comma 5 D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151 D.M. 3 agosto 2015 n. 139 Decreto 18 ottobre 2019 n. 139 Decreto Ministero Interno del 8 novembre 2019
Ambiente di lavoro	D. Lgs 81/08 D. Lgs. 106/09.



## 7 GLOSSARIO

**AMBIENTE:** contesto nel quale un'organizzazione opera comprendente l'aria, l'acqua, il terreno, le risorse naturali, la flora, la fauna, gli esseri umani e le loro interrelazioni.

**ANALISI AMBIENTALE:** attività di auto diagnosi e valutazione complessiva, approfondita ed esauriente dei fattori di impatto ambientale connessi alle attività svolte in un sito, dei loro effetti sull'ambiente esterno ed interno e dell'idoneità ed adeguatezza degli interventi che l'azienda ha già messo in atto per la minimizzazione ed il controllo di tali effetti.

**ASPETTO AMBIENTALE:** elemento di un'attività, prodotto, servizio di un'organizzazione, che può interagire con l'ambiente (un aspetto ambientale significativo è un aspetto ambientale che ha o può avere un impatto ambientale significativo).

**AUDIT AMBIENTALE:** strumento di gestione attraverso il quale l'azienda effettua una valutazione sistematica, documentata, periodica ed obiettiva dell'efficienza del sistema di gestione e dell'efficacia delle misure gestionali ed organizzative introdotte e dei processi adottati per la tutela dell'ambiente.

**CLIENTE:** Ente terzo (Ente Pubblico o Entità Privata) al quale è fornito un Bene o erogato un Servizio.

**DICHIARAZIONE AMBIENTALE:** documento previsto dal regolamento EMAS comprendente la descrizione dell'attività e dell'incidenza che esse hanno sull'ambiente, il resoconto dei risultati ottenuti dall'impresa nel perseguimento di una migliore efficienza ambientale, l'enunciazione degli obiettivi e dei programmi definiti per il futuro.

**IMPATTO AMBIENTALE:** qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o benefica, totale o parziale, conseguente ad attività, prodotti o servizi di un'organizzazione.

**FORNITORE:** Ente terzo (Ente Pubblico o Entità Privata) che fornisce un Bene o eroga un Servizio.

**MIGLIORAMENTO CONTINUO:** processo di accrescimento del sistema di gestione ambientale per ottenere miglioramenti della prestazione ambientale complessiva in accordo con la politica ambientale dell'organizzazione.

**OBIETTIVO AMBIENTALE:** il fine ultimo ambientale complessivo, derivato dalla politica ambientale, che un'organizzazione decide di perseguire e che è quantificato ove è possibile.

**ORGANIZZAZIONE:** gruppo, società, azienda, impresa, ente o istituzione, ovvero loro parti o combinazioni, associata o meno, pubblica o privata, che abbia una propria struttura funzionale e amministrativa (nelle organizzazioni costituite di più entità lavorative, una singola entità operativa può essere definita come un'organizzazione).

**PARTE INTERESSATA:** Persona o organizzazione che può influenzare, può essere influenzata o percepisce essa stessa di essere influenzata da una decisione o attività.

**POLITICA AMBIENTALE:** dichiarazione, fatta da un'organizzazione, delle sue intenzioni e dei

suoi principi in relazione alla sua globale prestazione ambientale, che fornisce uno schema di riferimento per l'attività e per la definizione degli obiettivi e dei traguardi in campo ambientale.

**PRESTAZIONE AMBIENTALE:** risultati misurabili del sistema di gestione ambientale, conseguenti al controllo esercitato dell'organizzazione sui propri aspetti ambientali, sulla base della sua politica ambientale, dei suoi obiettivi e dei suoi traguardi.

**PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO:** uso dei processi (procedimenti), prassi, materiali o prodotti per evitare, ridurre o tenere sotto controllo l'inquinamento, compresi il riciclaggio, il trattamento, i cambiamenti di processo, i sistemi di controllo, l'utilizzazione efficiente delle risorse e la sostituzione dei materiali.

**PROCEDURA:** documento che definisce le modalità di lavoro con cui svolgere una determinata attività oltre alle modalità esecutive.

**PROCESSO:** insieme di attività correlate o interagenti che trasformano elementi in entrata in elementi in uscita.

**PROGRAMMA AMBIENTALE:** descrizione degli obiettivi specifici di miglioramento delle prestazioni aziendali nei campi della tutela ambientale e della prevenzione e dei piani operativi d'intervento che l'impresa intende attuare per il loro raggiungimento.

**SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE:** insieme di elementi correlati o interagenti finalizzato a stabilire politiche, obiettivi e processi per conseguire tali obiettivi. Il Sistema di Gestione Ambientale gestisce gli aspetti ambientali, adempie agli obblighi di conformità e affronta i rischi e opportunità.

**SITO:** tutto il terreno, in una zona geografica precisa, sotto il controllo gestionale di un'organizzazione che comprende attività, prodotti e servizi. Esso include qualsiasi infrastruttura, impianto e materiali.

**VERIFICATORE AMBIENTALE ACCREDITATO:** persona od organismo (indipendente dall'azienda oggetto di verifica) che ha ottenuto l'accreditamento secondo le procedure stabilite in Italia dal comitato per l'ECO-AUDIT ed ECOLABEL. La funzione del verificatore ambientale consiste nell'accertare la conformità delle attività svolte dall'azienda nei siti soggetti di verifica alle disposizioni del regolamento EMAS, nonché l'attendibilità, la veridicità e la completezza dei dati e delle informazioni contenute nella dichiarazione ambientale.

2021/05/10  


## SIMBOLI ED UNITÁ DI MISURA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

cm <sup>2</sup>	=	centimetro quadrato
cm <sup>3</sup>	=	centimetro cubo
m	=	metro
m <sup>2</sup>	=	metro quadrato
m <sup>3</sup>	=	metro cubo
km	=	chilometro
km <sup>2</sup>	=	chilometro quadrato
mg	=	milligrammo
kg	=	chilogrammo
t	=	tonnellata
N	=	newton
h	=	ora
dB(A)	=	Decibel
l	=	litro
MW	=	megawatt
MWh	=	megawatt ora
tCO <sub>2eq</sub>	=	tonnellate CO <sub>2</sub> equivalente



---

## 8 INFORMAZIONI AL PUBBLICO

Per informazioni ed approfondimenti, contattare:

### **Direzione e Commerciale**

Forzieri Alessandro tel. 0574/989664

Fax 0574/982264

e-mail [alessandroforzieri@ltasrl.com](mailto:alessandroforzieri@ltasrl.com)

### **Direzione Stabilimento**

Ricci Stefano tel. 0574/989664

Fax 0574/982264

e-mail [stefanoricci@ltasrl.com](mailto:stefanoricci@ltasrl.com)

### **Responsabile Sistema Gestione Ambientale e Progettazione**

Massimiliano Bruschi tel. 0574/989664

Fax 0574/982264

e-mail [stefanoricci@ltasrl.com](mailto:stefanoricci@ltasrl.com)

Questa dichiarazione ambientale è costituita da 53 pagine

### **Prima emissione Dichiarazione Ambientale:**

30.04.2021

### **Data scadenza:**

3 anni dalla data emissione

**LTA S.r.l.**

via Bologna 230 / 250 Carmignanello 59025 Cantagallo – Prato

