



Servizi Italia S.p.A.

Sito produttivo di Castellina di Soragna (PR)

Dichiarazione Ambientale 2018 - 2020

Ai sensi dei Regolamenti CE 1221/2009 e UE 2017/1505
Rev. 01 del 09/11/2018 - Dati aggiornati al 30/06/2018



Servizi Italia S.p.A.

Sede legale e amministrativa: via San Pietro, 59/B

43019 Castellina di Soragna (PR) – ITALIA

Capitale Sociale: Euro 31.809.451 i.v.

Codice Fiscale e Numero Registro Imprese: 08531760158

PEC: si-servizitalia@postacert.cedacri.it

Tel. +39 0524 598511 Fax +39 0524 598232

www.si-servizitalia.com

Sito Produttivo:

Via San Pietro 59/B - 43019 Castellina di Soragna (PR) –

ITALIA

Tel. + 39 0524 598511



Sommario

| | |
|---|----|
| Premessa | 4 |
| Il Gruppo Servizi Italia..... | 4 |
| Il valore della sostenibilità ambientale..... | 7 |
| Normativa ambientale cogente e norma volontaria UNI EN ISO 14001 | 8 |
| Sistemi di gestione..... | 10 |
| Mission e Politica societaria | 13 |
| Il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR) | 14 |
| 1. Gli aspetti e gli impatti ambientali associati alle attività svolte presso il sito | 16 |
| 2. Lavanderia Industriale: descrizione del ciclo produttivo di sanificazione tessili e materasseria | 17 |
| 3. Centrale di Sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili: descrizione del ciclo produttivo di lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili..... | 21 |
| 4. Centrale di Sterilizzazione Ferri Chirurgici: descrizione del ciclo produttivo di sterilizzazione Ferri chirurgici | 24 |
| 5. Aspetti ambientali diretti | 27 |
| 5.1 Utilizzo imballaggi..... | 27 |
| 5.1.1 Lavanderia Industriale | 27 |
| 5.1.2 Centrale di Sterilizzazione Dispositivi tessili riutilizzabili..... | 29 |
| 5.1.3 Centrale di Sterilizzazione ferri chirurgici | 30 |
| 5.2 Utilizzo di sostanze chimiche..... | 31 |
| 5.2.1 Lavanderia Industriale | 32 |
| 5.2.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | 34 |
| 5.2.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | 35 |
| 5.3 Energia..... | 36 |
| 5.4 Titoli di efficienza energetica (TEE) | 37 |
| 5.5 Consumi energetici | 37 |
| 5.5.1 Lavanderia industriale e materasseria..... | 38 |
| 5.5.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | 40 |
| 5.5.3 Centrale di Sterilizzazione ferri chirurgici..... | 41 |
| 5.6 Carburanti per autotrazione..... | 42 |
| 5.7 Emissioni in atmosfera | 43 |
| 5.7.1 Lavanderia e Materasseria | 46 |
| 5.7.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | 47 |
| 5.7.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | 48 |
| 5.8 Emissioni di gas ad effetto serra..... | 49 |
| 5.8.1 Lavanderia e Materasseria | 50 |

| | | |
|--------|--|----|
| 5.8.2 | Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | 51 |
| 5.8.3 | Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | 52 |
| 5.9 | Altri gas ad effetto serra: gas fluorurati (f-gas) | 52 |
| 5.10 | Consumi idrici | 53 |
| 5.10.1 | Lavanderia e materasseria..... | 55 |
| 5.10.2 | Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | 56 |
| 5.10.3 | Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | 56 |
| 5.11 | Scarichi di acque reflue..... | 57 |
| 5.12 | Rifiuti speciali..... | 59 |
| 5.12.1 | Lavanderia industriale e materasseria..... | 61 |
| 5.12.2 | Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | 63 |
| 5.12.3 | Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | 64 |
| 5.13 | Rumore esterno..... | 65 |
| 5.14 | Occupazione del suolo..... | 67 |
| 5.15 | Gestione Incendi ed altre emergenze | 67 |
| 6. | Aspetti ambientali indiretti | 69 |
| 6.1 | Attività di manutenzione sugli impianti/strutture | 70 |
| 6.2 | Servizio ritiro e consegna biancheria..... | 70 |
| 6.3 | Servizio di pulizia dei locali | 71 |
| 6.4 | Consegna <i>chemicals</i> | 71 |
| 6.5 | Servizio di ritiro e smaltimento rifiuti speciali..... | 72 |
| 6.6 | Attività dei laboratori di analisi | 72 |
| 6.7 | Prospettiva di ciclo di vita del servizio (Life Cycle Assessment LCA) | 73 |
| 7. | Attività a completamento del servizio di lavanolo: Servizio di guardaroba esterno..... | 73 |
| 8. | Riepilogo dei dati ambientali relativi agli anni 2016 – 2017- 2018 (I semestre) | 75 |
| 9. | Obiettivi e programmi ambientali | 77 |
| | Dichiarazione di validità e convalida | 79 |

Premessa

Il Gruppo Servizi Italia

Fondata nel 1986, Servizi Italia S.p.A., con sede a Castellina di Soragna (PR), quotata al segmento STAR del MTA di Borsa Italiana S.p.A., è il principale operatore in Italia nel settore dei servizi integrati di noleggio, lavaggio e sterilizzazione di materiali tessili e strumentario chirurgico per le strutture ospedaliere. Con una piattaforma produttiva, tecnologicamente all'avanguardia, articolata in stabilimenti di lavanderia, centrali di sterilizzazione biancheria, centrali di sterilizzazione di strumentario chirurgico e numerosi guardaroba, la Società, che insieme alle società controllate italiane ed estere formano il Gruppo Servizi Italia, si rivolge principalmente alle aziende sanitarie pubbliche e private del centro/nord Italia, Brasile, Turchia con un'offerta ampia e diversificata. La società detiene partecipazioni in società operanti nello stesso settore in Albania, India e Marocco.

Il Gruppo Servizi Italia (società madre e le figlie consolidate integralmente), a fine esercizio 2017, conta 3.470 dipendenti, dislocati tra la sede direzionale, siti produttivi di lavanderia industriale, centrali di sterilizzazione di tessuti e centrali di sterilizzazione di strumentario chirurgico e guardaroba ubicati in Italia, Brasile e Turchia.

Le attività del Gruppo Servizi Italia, che detiene la leadership sul territorio italiano, sono servizi di lavanolo, Servizi di Sterilizzazione Tessili, Servizi di Sterilizzazione strumenti chirurgici e progettazione clinica.

Grazie ad un'ampia piattaforma produttiva, il Gruppo si rivolge principalmente ad aziende sanitarie pubbliche e private con un'offerta ampia e diversificata.

Il valore della sostenibilità è alla base del Gruppo Servizi Italia. La forte volontà di comunicare il profilo di responsabilità etico-sociale contraddistingue l'azienda e per questa ragione, accanto ai tradizionali risultati economici, viene rendicontata annualmente in termini sia quantitativi che qualitativi la dimensione sociale ed ambientale della gestione dell'impresa.

La filosofia che governa tale scelta nasce dalla convinzione radicata nella *vision* del Gruppo per la quale le scelte attente alle problematiche etico-sociali e ambientali sono anche quelle economicamente vincenti. Un'idea fondata sul principio che sia possibile creare valore sostenibile nel tempo solo se la conduzione dell'impresa segue tre solide direttrici: economica/finanziaria, etica-sociale e ambientale, sostenute da una sana e trasparente *corporate governance*.

Nel corso degli ultimi anni, il Gruppo Servizi Italia si è dedicato con impegno e costanza allo sviluppo delle proprie attività all'estero; ha saputo esportare un modello imprenditoriale incentrato sull'innovazione dei processi e sul forte legame con i territori nei quali è presente, senza mai dimenticare l'importanza della responsabilità sociale: la sicurezza, il rispetto delle persone e la tutela dell'ambiente sono valori fondamentali per il Gruppo e ne influenzano le scelte strategiche di sviluppo. Obiettivo del Gruppo è la creazione di valore per tutti gli azionisti, nel rispetto dell'etica e dei valori sociali.

I valori su cui Servizi Italia si fonda derivano dal senso di responsabilità, dall'impegno morale e professionale, oltre che dall'onestà e dallo spirito di squadra. Attraverso una serie di azioni volte a garantire un alto livello di servizio a beneficio dei pazienti e dei cittadini fruitori di assistenza e di prestazioni sanitarie, Servizi Italia diventa il primo *partner* nella ricerca e realizzazione di soluzioni per la qualità, la sicurezza e l'efficienza nel campo della salute.

Gli obiettivi strategici della *Corporate Social Responsibility* sono fondamentali per la strategia di crescita del Gruppo Servizi Italia e questo significa non solo una forte correlazione, ma ne prevede altresì l'integrazione nei sistemi di pianificazione e controllo.

In tema di sostenibilità ambientale e sociale, il Gruppo Servizi Italia si è posto gli obiettivi riportati in Tabella 1:

| Ambito | Valori | Strategia |
|------------|----------------|---|
| AMBIENTALE | Responsabilità | <ul style="list-style-type: none"> > Riduzione dei consumi energetici > Riduzione delle emissioni di anidride carbonica ed altri agenti inquinanti > Gestione e recupero dei rifiuti > Aumento della consapevolezza ambientale attraverso programmi di formazione e attività di comunicazione |
| SOCIALE | Condivisione | <ul style="list-style-type: none"> > Crescita, sviluppo delle competenze e valorizzazione delle risorse umane > Miglioramento della qualità dei servizi offerti e implementazione di un sistema di <i>customer satisfaction</i> > Rispetto dei diritti umani ed etici, tutela delle fasce deboli > <i>Governance</i> che tiene conto della diversità di genere, età, percorso formativo e professionale > Dialogo e sostegno alle comunità locali attraverso iniziative sociali, culturali, educative |

Tabella 1. Obiettivi di Gruppo in tema di sostenibilità ambientale e sociale

Nel perseguire questi obiettivi, il Gruppo Servizi Italia:

- recepisce prontamente tutte le disposizioni di legge in materia ambientale;
- implementa sistemi di gestione, certificati da enti di terza parte, al fine di migliorare la performance ambientale;
- effettua studi di LCA (Life Cycle Assessment) sui servizi erogati.

Al 30/06/2018 il Gruppo dispone in Italia di undici siti produttivi all'interno dei quali viene svolta attività di lavanderia industriale, oppure lavanderia industriale e centrale di sterilizzazione tessili e/o ferri chirurgici, come riportato in Tabella 2. A questi si aggiungono i siti produttivi in Brasile e Turchia.

| RIFERIMENTO | Località e titolo di detenzione | Destinazione d'uso Lavanderia Industriale | Destinazione d'uso centrale di Sterilizzazione Ferri Chirurgici | Destinazione d'uso centrale di Sterilizzazione Dispositivi Tessili |
|-----------------------|--|---|---|--|
| L1 | Arco (TN) Locazione pluriennale | X | | |
| L2- CDSF 1 | Ariccia (Roma) Locazione pluriennale | X | X | |
| L3 - CDST 1 - CDSF 2 | Castellina di Soragna (PR) Sede direzionale e produttiva Locazione pluriennale | X | X | X |
| L4 - CDST 2 - CDSF 3 | Firenze Locazione pluriennale | X | X | X |
| L5 - CDST 3 | Genova Bolzaneto Locazione pluriennale | X | | X |
| L6 | Montecchio Precalcino (VI) Locazione pluriennale | X | | |
| L7 | Pavia di Udine (UD) Proprietà | X | | |
| L8 | Podenzano (PC) Locazione pluriennale | X | | |
| L9 | Travagliato (BS) Locazione pluriennale | X | | |
| L10 - CDST 4 - CDSF 4 | Treviso (TV) Concessione pluriennale | X | X | X |
| CDST 6 - CDSF 5 | Trieste (TS) Locazione pluriennale | | X | X |

Tabella 2. Elenco dei siti appartenenti al Gruppo Servizi Italia in territorio italiano, con relativa codifica e destinazione d'uso.

Gli immobili, le attrezzature, i locali e gli spazi in cui hanno luogo gli interi processi di lavorazione sono adibiti esclusivamente al settore ospedaliero.

In caso di necessità (eventuale utilizzo assolutamente temporaneo e per causa di forza maggiore) la Società per l'espletamento del servizio si avvale degli altri stabilimenti produttivi di cui ha piena disponibilità (Tabella 2).

I siti produttivi nelle disponibilità della Società prevedono altresì:

- l'impianto di trattamento delle acque che consenta di scaricare le acque reflue nel rispetto delle normative vigenti. Per tale impianto deve essere stata rilasciata regolare autorizzazione allo scarico delle acque reflue dall'autorità competente;
- le centrali termiche per la produzione di vapore ed acqua calda, ove previste, corredate delle relative autorizzazioni alle emissioni in atmosfera;
- la presenza di impianti di messa a terra per la protezione degli operatori da folgorazioni elettriche, sia interne che atmosferiche;
- la presenza di impianti di illuminazione, di termoventilazione e riscaldamento idonei ad assicurare nelle zone di lavoro confortevoli condizioni ambientali e microclimatiche;
- la presenza di impianti antincendio provvisti di attivazione automatica corredate da idonei certificati di prevenzione incendi rilasciati dagli organi competenti;
- il rispetto della normativa in materia di idoneità igienico - sanitaria attestata dagli enti competenti con certificato di idoneità;

Il valore della sostenibilità ambientale

La sostenibilità ambientale, al pari dell'innovazione tecnologica e della soddisfazione del cliente, è uno dei valori fondanti su cui poggia l'azione del Gruppo nelle varie realtà geografiche in cui opera. La sincera volontà di comunicare il profilo di responsabilità sociale e rendere conto agli *stakeholder* della capacità di operare in coerenza di sviluppo sostenibile contraddistingue l'azienda. Una particolare attenzione al peso degli impatti che l'operato provoca su tutti gli *stakeholder* accompagna costantemente le scelte di business.

Nei paragrafi seguenti è dato riscontro quantitativo dell'impegno del Gruppo nella mitigazione degli impatti ambientali derivanti dallo svolgimento della propria attività.

Preme segnalare che in tutti i siti produttivi del Gruppo, apposite validazioni dei cicli di lavaggio secondo le norme tecniche ed armonizzate di settore permettono di garantire i giusti dosaggi di prodotti chimici, i giusti quantitativi e la corretta temperatura dell'acqua ed il corretto tempo di

Servizi Italia S.p.A. – Sito produttivo di Castellina di Soragna (PR) - Dichiarazione Ambientale 2018 - 2020

contatto, consentendo il rispetto della qualità richiesta dal processo e dal capitolato delle Stazioni appaltanti. Dunque, l'obiettivo di mantenimento delle validazioni dei cicli di lavaggio rimane un punto fermo nella gestione dei processi; mentre le azioni volte al miglioramento sostenibile riguardano la ricerca di strumenti e impianti/tecnologie che permettano di effettuare un utilizzo razionale delle risorse.

L'impegno nei confronti della sostenibilità sociale ed ambientale non è un impegno solo italiano: Servizi Italia si sta adoperando perché gli stessi valori che negli anni hanno caratterizzato la crescita della Società in Italia vengano esportati all'estero, garantendo una crescita non solo economica, ma finalizzata alla valorizzazione specifica dei prodotti e servizi territoriali, nel rispetto della normativa locale.

Normativa ambientale cogente e norma volontaria UNI EN ISO 14001

Servizi Italia, per lo svolgimento della propria attività, è tenuta ad osservare le disposizioni della normativa ambientale cogente per quello che riguarda tutti gli aspetti ambientali applicabili.

Le procedure operative interne e le relative istruzioni operative ambientali definiscono le modalità di gestione e controllo della conformità legislativa. L'attività di *auditing* interno, condotta con frequenza da personale qualificato, verifica inoltre il puntuale rispetto delle prescrizioni legali vigenti.

Si riporta in Tabella 3 il quadro normativo nazionale cogente in materia ambientale ed applicabile alla realtà di Servizi Italia spa.

| COMPARTO AMBIENTALE | PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI |
|--|--|
| Autorizzazione Unica Ambientale AUA | DPR 13 marzo 2013, n. 59 |
| Emissioni in atmosfera | D.Lgs. 152/06 e s.m.i., parte V |
| Scarichi idrici | D.Lgs. 152/06 e s.m.i., parte III |
| Inquinamento acustico | Legge 447/1995: "Legge quadro sull'inquinamento acustico". DPCM 14/11/97 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore" D.M. 16 Marzo 1998: "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico". |

| COMPARTO AMBIENTALE | PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI |
|--|--|
| | <p>DPCM 31/03/1998 "ATTIVITA' TECNICO COMPETENTE"</p> <p>Decreto Legislativo 19 agosto 2005, n. 194</p> <p>Zonizzazione acustica comunale</p> |
| Prelievi idrici e difesa del suolo | <p>Regio decreto 11 dicembre 1933, n. 1775</p> <p>D.lgs 12/07/1993 n. 275</p> <p>D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</p> |
| Rifiuti | <p>D.LGS 152/06, parte IV e s.m.i.</p> <p>DM 145/98</p> <p>DM148/98</p> <p>DPR 15/07/03 N. 254 RIFIUTI SANITARI</p> <p>DM 18/02/2011 N 52 ISTITUZIONE SISTRI (EX LEGGE 102/09)</p> <p>DM 20/03/13 RIAVVIO SISTRI</p> <p>DM 24/04/2014 SISTRI</p> <p>Direttiva 2008/98/CE</p> <p>REGOLAMENTO CE 1357/2014 CLASSI PERICOLOSITA'</p> <p>REGOLAMENTO UE 2017/997</p> <p>DECISIONE CE 2014/955/UE DEL 18/12/2014 NUOVO CATALOGO CER</p> |
| Utilizzo di preparati e sostanze pericolose | <p>Reg. REACH 1907/2006 e s.m.i</p> <p>reg. CLP 1272/08</p> <p>reg. 453/2010</p> |
| Consumo risorse energetiche | <p>L. 10/91</p> |
| Amianto | <p>DM 6/09/1994</p> |
| Gas che producono l'effetto serra | <p>DPR 43/12</p> <p>Reg UE 517/2014</p> |
| Climatizzazione Estiva ed Invernale | <p>DPR 74/2013</p> |
| Sostanze dannose per l'ozono | <p>Regolamento CE 1005/2009</p> |
| Imballaggi | <p>Parte IV, Titolo II D.Lgs. 152/06</p> |

| COMPARTO AMBIENTALE | PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI |
|----------------------------|--|
| PCB - PCT | DPR 24 maggio 1988, n. 216, D.lgs 22 maggio 1999, n. 209 DM 11 ottobre 2001 Art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62 |
| Industrie Insalubri | R.D. 1265/34 art.216 D.M. 5 settembre 1994 |

Tabella 3. Quadro normativo nazionale vigente ed applicabile in materia ambientale

Nel corso del triennio 2016- 2017- 2018 (I semestre) Servizi Italia non è incorsa in alcuna situazione di non conformità in materia ambientale.

Servizi Italia ha mantenuto, esteso e certificato nel mese di giugno 2018 il sistema di gestione integrato salute e sicurezza, ambiente e qualità del servizio. In particolare, in tema ambientale, è stata rinnovata la certificazione del sistema di gestione ambientale ai sensi della nuova normativa UNI EN ISO 14001:2015. Ottenere tale certificazione ha consentito e consente a Servizi Italia di gestire in modo coordinato i processi, assicurando un ulteriore controllo sul rispetto di tutti i requisiti normativi cogenti per l'ambiente e permettendo la definizione degli obiettivi ambientali e l'individuazione dei rischi e delle opportunità di miglioramento, riducendo i costi legati ai consumi energetici, alla gestione dei rifiuti e delle materie prime, nell'ottica di un processo di miglioramento continuo della performance ambientale, tenendo in considerazione il contesto, le esigenze e le aspettative delle parti interessate rilevanti.

Sistemi di gestione

L'impegno di Servizi Italia è proseguito anche nell'ampliare e mantenere sistemi di gestione che presidiano alcune tematiche specifiche come la salute e la sicurezza del lavoro, l'ambiente, la qualità dei servizi erogati.

Servizi Italia ha implementato e certificato, alla data del 30/06/2018, diversi sistemi di gestione in Italia e si pone come obiettivo quello di promuoverne l'adozione, a garanzia della corretta organizzazione e rispetto della normativa, in tutte le società controllate.

Si riportano in Tabella 4 le certificazioni ottenute dal 1996 ad oggi Servizi Italia S.p.A.:

| Società | Grado di copertura certificazione | Tipo certificazione e accreditamento | Anno di prima certificazione |
|-----------------------|-----------------------------------|--------------------------------------|------------------------------|
| Servizi Italia S.p.A. | Società | UNI EN ISO 9001:2015 | 10/06/1996 |
| | | UNI EN ISO 13485: 2016 | 09/11/1998 |
| | | UNI EN ISO 14001:2015 | 21/12/2006 |
| | | UNI EN 14065:2016 | 08/10/2008 |
| | | UNI EN 20471: 2017 | 24/07/2006 |
| | | BS OHSAS 18001:2007 | 23/04/2010 |
| | | Marchatura CE* | 19/02/2004 |

* Marchatura CE ai sensi della direttiva 93/42/CEE e s.m.i. recepita con d.lgs n. 46 del 24.02.1997 e s.m.i. riguardante i Dispositivi Medici: i) Set sterili composti da teleria e camici per comparti operatori; ii) Set sterili composti da strumentario chirurgico riutilizzabile per comparti operatori.

Tabella 4. Elenco delle certificazioni ottenute da Servizi Italia S.p.A. dal 1996 ad oggi

In particolare, il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) adottato da Servizi Italia S.p.A., certificato in conformità allo standard UNI EN ISO 14001:2015, è definito come l'insieme delle modalità adottate al fine di tenere sotto controllo i propri rischi, pericoli, opportunità nell'ambito della gestione dell'ambiente, in conformità alla propria politica e *mission* aziendale di seguito riportata. Il SGA deve essere organizzato in maniera efficace per proteggere l'ambiente esterno in cui i siti produttivi si inseriscono e rispondere al cambiamento delle condizioni ambientali in equilibrio con le esigenze del contesto socio-economico nazionale e locale, nell'ottica del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

Il punto di partenza è rappresentato dal documento di analisi ambientale iniziale (AAI), attuale revisione 4 del 03/04/2018, che consente di:

- inquadrare il contesto dell'organizzazione interno, ambientale ed esterno;
- identificare gli aspetti ambientali applicabili, diretti ed indiretti e valutarne la significatività ed i rischi ed opportunità associati.

Tale identificazione viene effettuata tramite apposita procedura P21 "Identificazione aspetti ambientali e rischi" che porta al documento "Valutazione Aspetti Ambientali Significativi Diretti e Indiretti" specifico per sito produttivo.

Partendo dagli aspetti ambientali applicabili e significativi per ciascun settore operativo aziendale, il SGA è in grado di:

- individuare gli obblighi di conformità e verificarne gli aggiornamenti (check list, formazione);

- implementare strumenti di pianificazione e controllo (Istruzioni Operative ambientali, scadenziari);
- Definire obiettivi per il miglioramento delle prestazioni ambientali;
- Comunicare annualmente a tutti i livelli operativi obiettivi e miglioramenti aziendali e potenziare la consapevolezza in materia ambientale (bacheche espositive, programmi formativi ad hoc);
- Identificare le possibili emergenze ambientali, le modalità di gestione (piani di emergenza interni, IOA) ed effettuare simulazioni periodiche di risposta alle emergenze con relativa reportistica;
- valutare le prestazioni in materia ambientale (audit interni presso tutti i siti operativi condotti secondo specifica procedura aziendale integrata con cadenza annuale secondo pianificazione periodicamente aggiornata dal gruppo auditor interno; riesami della direzione).

Al fine di mantenere e rinnovare le certificazioni in essere, Servizi Italia spa mette in atto tutte le attività necessarie, tra le quali anche le attività di verifica svolte sia da personale interno che da Enti certificatori esterni accreditati. Annualmente vengono effettuati, secondo i piani di campionamento previsti, attività di *audit* interni dal *team* dell'assicurazione qualità, sicurezza e ambiente per la verifica dell'efficacia dei sistemi di gestione adottati dalla Società. Agli audit interni si aggiungono le attività di audit di terza parte condotti da Enti terzi certificatori accreditati. Nel corso dell'anno 2017 si sono registrate 32 g/u (giornate/uomo) di verifiche di terza parte e 49 g/u nel I semestre 2018.



MISSION E POLITICA SOCIETARIA

Mission

Gli obiettivi di sviluppo futuro che il Gruppo Servizi Italia si pone sono quelli di consolidare la leadership fondata sul sistema integrato di servizi (lavanolo, sterilizzazione e fornitura di kit procedurali) e, in prospettiva, sulla gestione dei poli chirurgici (infrastrutture, dispositivi medico-chirurgici, processi di approvvigionamento) attraverso una serie di azioni volte a garantire un alto livello di servizio a beneficio dei pazienti e dei cittadini fruitori di assistenza e di prestazioni sanitarie, che prevedono in particolare:

- *l'ulteriore miglioramento della copertura del territorio nazionale, con l'acquisizione di nuovi clienti mediante la partecipazione a gare d'appalto bandite dai presidi ospedalieri o anche attraverso accordi commerciali o acquisizioni/ fusioni di altri operatori del settore;*
- *la capacità di cogliere le opportunità dell'evoluzione delle esigenze della clientela facendo attività di cross-selling sui contratti di lavanolo acquisiti relativamente ai servizi ad alto valore aggiunto della sterilizzazione/ forniture di set per procedure chirurgiche (Trays);*
- *la possibile espansione in nuovi mercati geografici ad elevato potenziale di sviluppo sia nazionali sia internazionali;*
- *la solidità, l'efficienza e l'affidabilità organizzativa radicata e diffusa territorialmente;*
- *l'attenzione alla salute e sicurezza ed alla sostenibilità ambientale;*
- *la motivazione e la professionalità del personale.*

Politica

Servizi Italia, al fine di raggiungere i propri obiettivi ed essere Società di riferimento per clienti, fornitori e concorrenti, in ottemperanza alla normativa e legislazione cogente, assume quali principi della politica societaria, i seguenti valori:

- ***La centralità della persona:** svolgere la propria attività con una costante attenzione riguardo alle esigenze e nel rispetto della persona, mediante un riconoscimento di valori quali la passione, la dedizione e la professionalità, adottando un comportamento etico basato su principi quali la correttezza e l'affidabilità;*
- ***Il rispetto e la tutela dell'ambiente:** svolgere la propria attività in base al principio dello sviluppo sostenibile, con riguardo all'ambiente ed alla prevenzione dell'inquinamento e al contesto sociale, nel rispetto del territorio e della collettività;*
- ***La sicurezza e la salvaguardia della salute:** porre l'attenzione alle condizioni e all'ambiente di lavoro in rispondenza ai requisiti di sicurezza e di salvaguardia della salute, sempre in linea con l'avanzamento del progresso tecnologico, allo scopo di potere ridurre la probabilità del verificarsi di infortuni, incidenti o altre situazioni di rischio;*
- ***Il miglioramento continuo, efficacia ed efficienza gestionali:** porgere ampia attenzione alla ricerca di efficienza in tutti i processi aziendali, garantendo la qualità dei processi, dei beni prodotti e dei dispositivi medici fabbricati, ai sensi della direttiva 93/42/CEE e ss.mm.ii., nella consapevolezza che la solidità economico-finanziaria è un principio imprescindibile per garantire lo sviluppo futuro della Società e la soddisfazione del cliente;*
- ***La correttezza e la trasparenza:** impostare ed attuare i rapporti con le Parti Interessate (dipendenti, clienti, soci, fornitori, Enti, organismi di controllo, collettività) nel rispetto dei principi di chiarezza, correttezza e trasparenza, perseguendo la soddisfazione delle aspettative legittime degli interlocutori interni ed esterni. Garantire una corretta ed esaustiva comunicazione aziendale ed informativa contabile rivolta al mercato finanziario, istituzioni, organismi di controllo e media, nei tempi e modalità richieste.*
- ***Il valore della sostenibilità:** comunicare il profilo di responsabilità sociale; accanto ai tradizionali risultati economici, rendicontare in termini sia quantitativi che qualitativi la dimensione sociale ed ambientale della gestione dell'impresa. Perseguire l'idea fondata sul principio che sia possibile creare valore sostenibile nel tempo solo se la conduzione dell'impresa segue tre solide direttrici: economica/finanziaria, sociale e ambientale, sostenute da una sana e trasparente Corporate Governance.*

Servizi Italia, al fine di attuare i principi della propria politica si impegna a mettere a disposizione tutte le risorse necessarie ed a favorire il coinvolgimento di tutto il personale valorizzando il ruolo svolto in azienda, mediante attività di sensibilizzazione, idonea formazione e relativo sviluppo delle competenze

Rev. 8 - marzo 2017

La Direzione

SERVIZI ITALIA S.p.A.
Amministratore Delegato

Il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR)

Oggetto della presente dichiarazione ambientale è il sito produttivo condotto da Servizi Italia S.p.A. in via S. Pietro, 59/B, frazione Castellina, comune di Soragna, provincia di Parma, regione Emilia Romagna. Soragna è un comune della bassa parmense e dista 28 km in direzione ovest dalla città di Parma. Il comune appartiene alla Regione Agraria n. 5 - Pianura di Busseto e confina con il territorio comunale di Fidenza e Busseto. Soragna conta 4.840 abitanti (dato Istat 01/01/18), si estende su una superficie di 45,39 km² e si trova ad un'altitudine pari a 47 m s.l.m. (minima: 32, massima: 60).

Il centro di Soragna sorge sulla sponda sinistra del torrente Stirone, nella bassa parmense occidentale; il territorio comunale, diffusamente coltivato a cereali e frumento, è attraversato da numerosi corsi d'acqua, tra cui il torrente Rovacchia e vari canali artificiali.

Il sito è accessibile dalla S.P. 12/Strada Provinciale di Soragna, a circa 5 chilometri dallo svincolo autostradale di Fidenza (PR), lungo l'autostrada A1 ed è dotato di ampio spazio per parcheggio e manovra sia delle autovetture del personale dipendente e dei visitatori, sia dei mezzi pesanti. E' inoltre garantita agevolezza di accesso e transito.

Il sito occupa una superficie fondiaria pari a 33.208 mq complessivi, di cui 12.340 mq coperti e 14.269 mq di superficie utile.

All'interno dell'insediamento produttivo vengono svolte le attività di:

Lavanderia industriale (L1), centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili (CDST1), centrale di sterilizzazione ferri chirurgici (CDSF2).

| Dati anagrafici aziendali |
|---|
| DENOMINAZIONE AZIENDA: |
| Servizi Italia S.p.A. |
| CODICE ATECO E CODICE NACE: |
| 96.01.10 LAVANDERIE INDUSTRIALI 81.22.01 STERILIZZAZIONE |
| PARTITA IVA: |
| 02144660343 |
| INDIRIZZO SEDE LEGALE: |
| Via San Pietro 59/B, 43019 Castellina di Soragna (PR) – ITALIA |
| INDIRIZZO SITO PRODUTTIVO: |
| Via San Pietro 59/B - 43019 Castellina di Soragna (PR) – ITALIA |

| |
|---|
| CERTIFICAZIONI: |
| UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 20471, UNI EN 14065, BS OHSAS 18001, UNI EN 13485, MARCATURA CE |
| SETTORE DI ATTIVITA' – CAMPO DI APPLICAZIONE: |
| <p>Progettazione ed erogazione di servizi integrati di fornitura, noleggio, ricondizionamento (disinfezione, lavaggio, finissaggio, confezionamento) e logistica di dispositivi riutilizzabili o monouso quali: tessili (biancheria piana e vestiario), materasseria standard e antidecubito, accessori (calzature, mascherine, guanti, DPI) e DPI ad alta visibilità.</p> <p>Progettazione ed erogazione di servizi integrati di fornitura, noleggio e ricondizionamento (disinfezione, lavaggio, condizionamento e sterilizzazione) e logistica (trasporto, ritiro e distribuzione presso i clienti) di dispositivi medici sterili per l'allestimento del campo operatorio quali: kit sterili di teleria e camici in tessuto tecnico riutilizzabile (TTR), kit sterili accessori di teli e camici in cotone, kit sterili di strumentario chirurgico riutilizzabile.</p> |
| TITOLO DETENZIONE: |
| Locazione pluriennale |
| BREVE INQUADRAMENTO DEL SITO: |
| <p>Il complesso in cui ha sede l'attività produttiva è costituito da 3 edifici, cui si aggiunge un edificio destinato esclusivamente ad uso uffici.</p> <p>Edificio 1: l'edificio ha estensione totale di ca. 6.300 mq ed è adibito al ciclo produttivo. Al suo interno trovano collocazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Locali e macchinari adibiti al lavaggio, essiccazione e stiratura della biancheria (lavacentrifughe, lavacontinue, essiccatoi, mangani); - Locale officina per le riparazioni; - Aree dedicate alla ricezione della biancheria da lavare e al deposito della stessa pronta per essere inviata al cliente; - Locali ristoro, spogliatoi e servizi igienici; - Area centrale di sterilizzazione (al piano primo della struttura); - Area stiro biancheria confezionata (trovano collocazione i macchinari per lo stiro di particolari capi: stiracamici, stiracolli, stirapantaloni, presse rotative). - Una zona soppalcata dedicata a stoccaggio prodotti chimici necessari alle fasi produttive, magazzino e sottocentrale termica. <p>Edificio CT: all'interno dell'edificio centrale termica, CT, trovano collocazione i generatori per la produzione del vapore necessario al ciclo produttivo, i sottosistemi di polmonazione e distribuzione dello stesso ed un Cogeneratore per la fornitura di energia elettrica, vapore ed acqua calda.</p> <p>Edificio 2: l'edificio avente estensione di ca. 1.950 mq ospita il reparto materasseria, dove sono collocati i macchinari dedicati al lavaggio e all'essiccazione di materassi e fodere.</p> <p>Edificio 3: l'edificio avente estensione di ca. 3200 mq ospita gli uffici amministrativi di Servizi Italia.</p> <p>In area esterna agli edifici trovano inoltre collocazione 3 Gruppi elettrogeni di emergenza; l'impianto di trattamento delle acque reflue; l'area adibita a deposito temporaneo dei rifiuti.</p> |
| AREA COPERTA: |
| 12.340 mq |

1. Gli aspetti e gli impatti ambientali associati alle attività svolte presso il sito

In riferimento ai risultati ottenuti a seguito della valutazione degli aspetti ambientali significativi associati alle attività svolte presso il sito ed all'analisi ambientale iniziale, si riporta nei paragrafi a seguire un rendiconto sui dati ambientali aggiornati al primo semestre dell'anno 2018.

Gli aspetti ambientali applicabili presso il sito produttivo di Castellina di Soragna ed i relativi impatti ambientali sono descritti ed analizzati in maniera specifica in ciascun paragrafo; i dati relativi ai parametri di rilievo per quantificare gli impatti ambientali associati all'attività produttiva sono descritti e riportati in tabelle riepilogative per i periodi di riferimento.

Si riportano nei paragrafi a seguire solo gli aspetti ambientali ritenuti significativi, applicando la valutazione riportata nella procedura del sistema di gestione integrato aziendale P21 "Identificazione aspetti ambientali e rischi".

La suddetta procedura definisce i criteri che sono stati seguiti al fine di individuare quali aspetti ambientali sono applicabili presso il sito di Castellina di Soragna (PR) e quali tra questi sono significativi.

Per ogni fase operativa caratteristica del ciclo produttivo del sito, ciascun aspetto ambientale è stato valutato da RSGA mediante l'attribuzione di un livello di significatività in base ai seguenti criteri:

1. Criterio legislativo (L)
2. Criterio ambientale (A)
 - pericolosità dell'impatto ambientale (A1)
 - vastità dell'impatto ambientale (A2)
 - durata dell'impatto (A3)
 - probabilità dell'impatto (A4)
3. Criterio sociale (S)
 - immagine aziendale (S1)

L' "indice di significatività" IS è calcolato secondo specifico algoritmo che combina i fattori sopra introdotti ed il valore finale di tale indice determina quali aspetti sono considerati significativi. Nell'applicazione del calcolo, il punteggio attribuito al criterio legislativo "L" conta il doppio rispetto agli altri criteri.

La valutazione della significatività di ciascun aspetto ambientale è stata effettuata considerando condizioni operative normali, anomale e di emergenza.

Il rendiconto dei dati ambientali associati agli aspetti ambientali diretti sarà suddiviso in tre diverse sezioni per le tre differenti linee produttive che hanno sede presso il sito oggetto della presente Dichiarazione Ambientale.

Per quanto riguarda gli aspetti ambientali indiretti, essendo comuni ai tre processi, saranno trattati in un'unica sezione.

2. Lavanderia Industriale: descrizione del ciclo produttivo di sanificazione tessili e materasseria

| Lavanderia industriale di Castellina di Soragna (PR) | |
|---|---|
| PERSONALE OCCUPATO | 122 OPERATORI |
| ARTICOLI TRATTATI | BIANCHERIA PIANA E CONFEZIONATA OSPEDALIERA (*) |
| ORARIO DI LAVORO | A) Attività di lavanderia: lunedì – sabato 6.30 – 19.30 B) Manutenzione Lavanderia: lunedì – sabato 5.30 – 24.00 C) Attività di guardaroba: concordata come da capitolato con clienti |
| TIPOLOGIA DI IMPIANTI-MACCHINARI (*) - TECNOLOGIE HARDWARE E SOFTWARE INSTALLATI | Generatori di vapore, lavacontinue, lavacentrifughe, essiccatoi, mangani, tunnel, manichini, piegatrici, imbustatrici, antenne di lettura di tessili dotati di tecnologia RFID, pistole scanner, pc, stampanti; mezzi di trasporto su gomma. Sistemi informativi:(i) di tracciabilità dei tessili; (ii) presenze del personale; (iii) contabilizzazione economico e quantitativa delle attività distributiva e dei magazzini;(iv) sistema di controllo basato sul risultato. |
| (*) <i>Tutte le macchine e gli impianti sono dotati di certificazione CE</i> | |

Il ciclo di trattamento dei tessili e della materasseria in lavanderia industriale si articola nei processi lavorativi rappresentati nello schema a blocchi di seguito riportato in Figura 1.

L'area adibita allo stoccaggio di biancheria sporca ed al suo caricamento nelle macchine di lavaggio è completamente isolata tramite strutture fisse e compatte, dai locali adibiti alla cernita, alla stiratura ed all'imballaggio della biancheria pulita. Ciò al fine di evitare contaminazioni della biancheria sanificata.

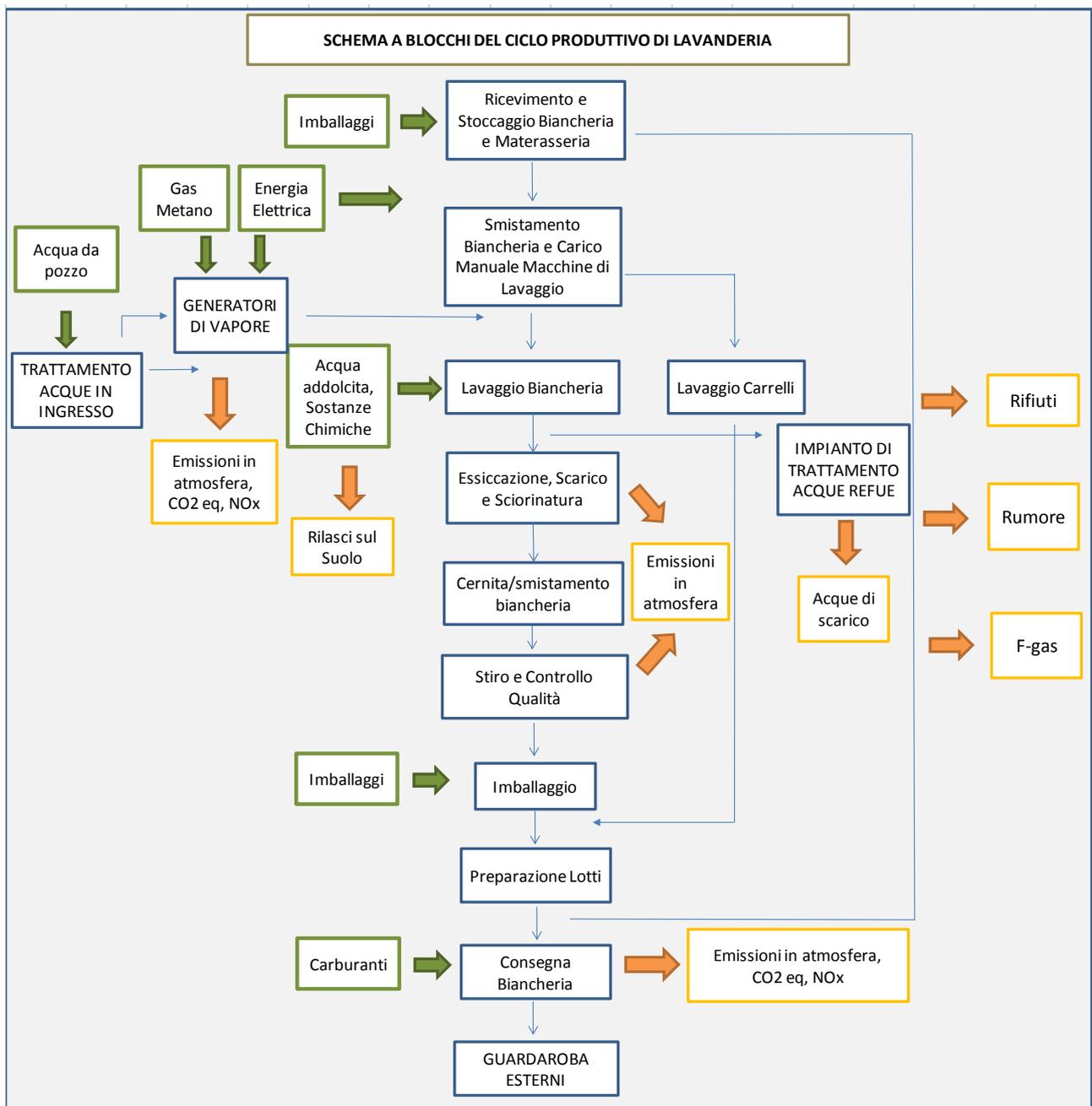


Figura 1. Schema a blocchi del ciclo produttivo di lavanderia presso il sito di Castellina di Soragna (PR) ed aspetti ambientali associati in ingresso ed uscita.

La struttura organizzativa della linea lavanderia e materasseria si articola secondo l'organigramma riportato in Figura 2 e si collega all'organigramma di gruppo rappresentato in Figura 3, a partire dalla casella evidenziata in giallo.

Il responsabile del sito, area lavanderia industriale e materasseria, sig. Alessandro Corradi, è nominato Rappresentante della Direzione con atto di nomina del 17/07/17.

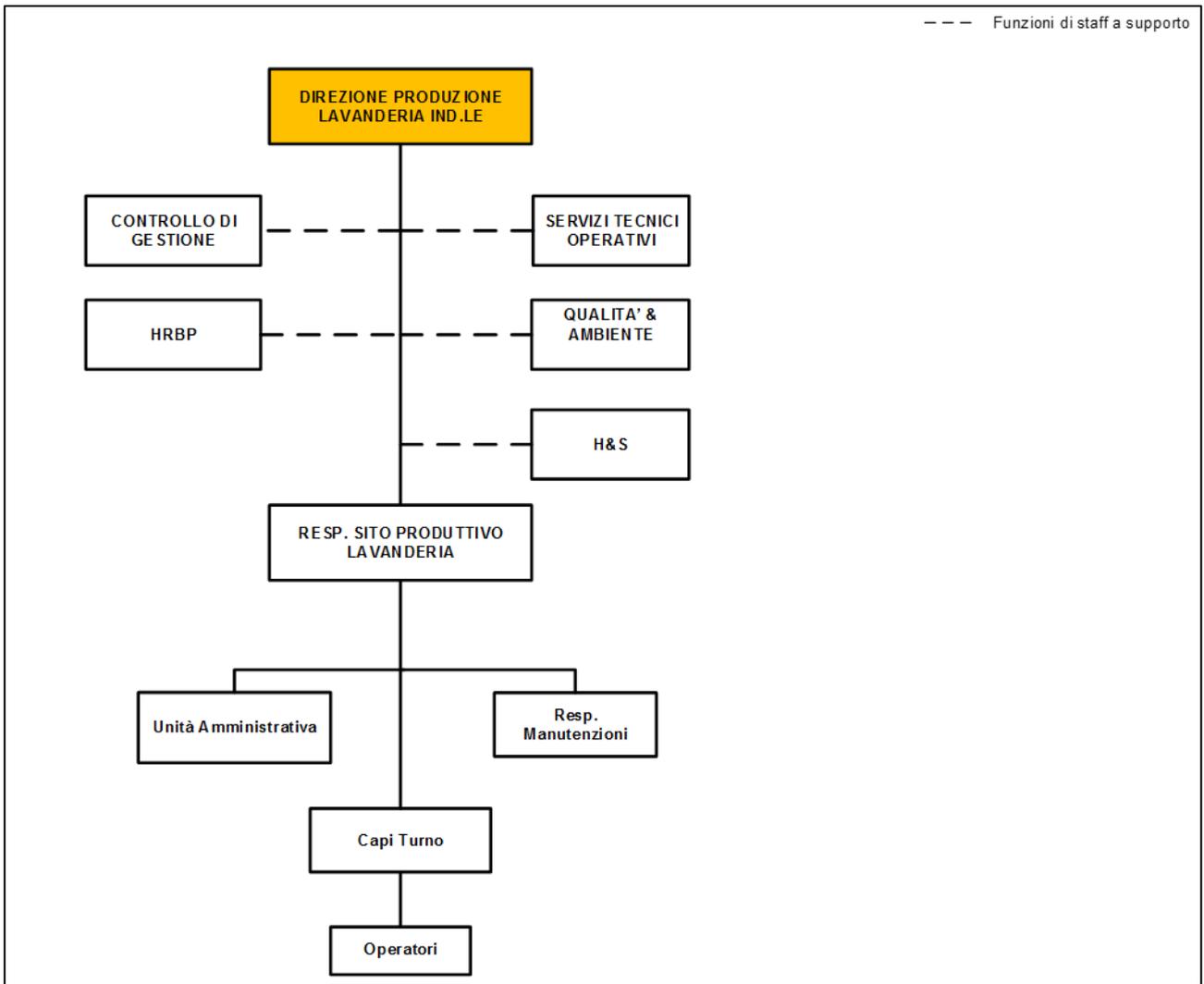


Figura 2. Organigramma della linea lavanderia e materasseria presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Le linee tratteggiate indicano le funzioni di staff di Gruppo a supporto del sito specifico.

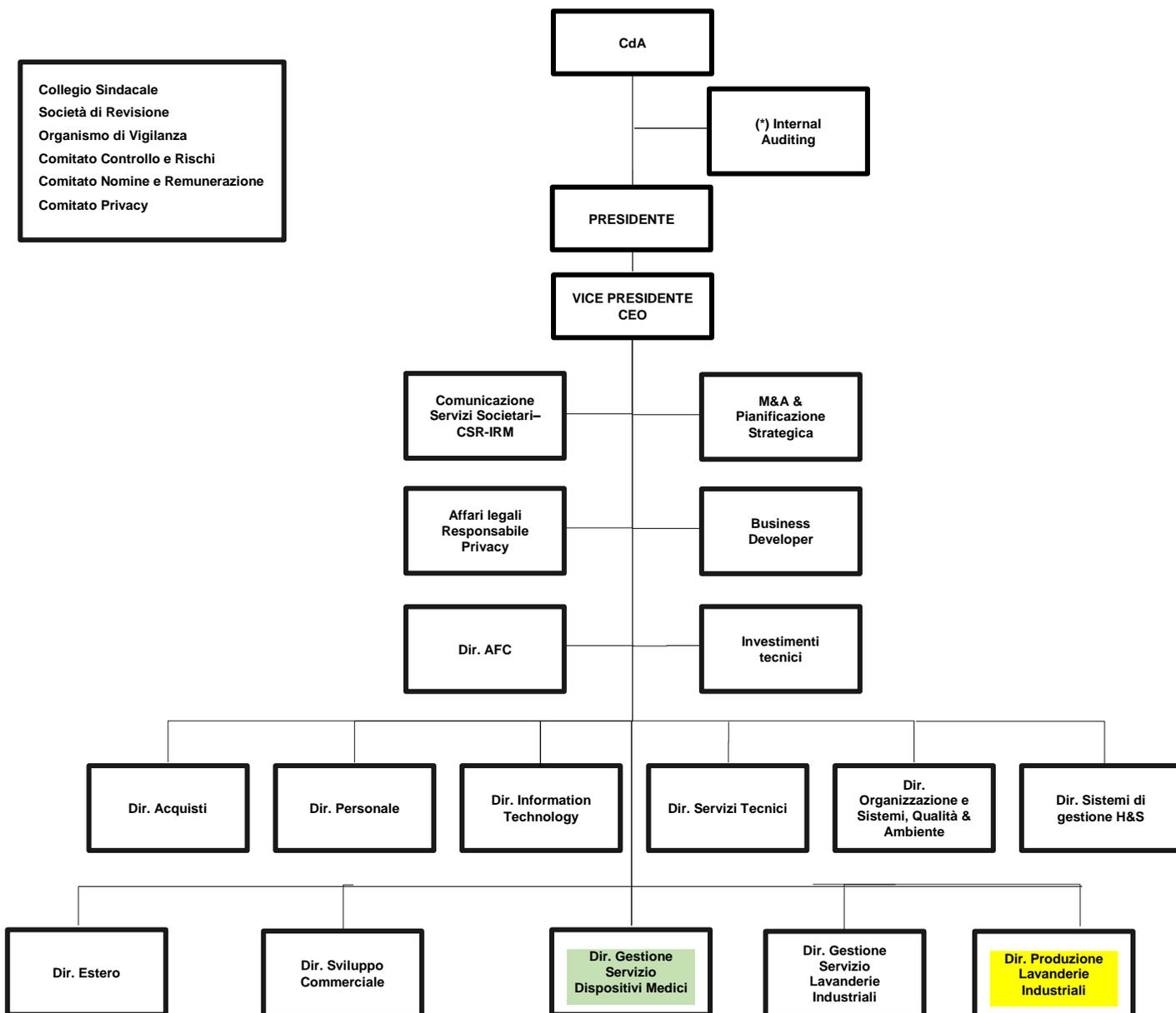


Figura 3. Organigramma del gruppo Servizi Italia S.p.A

3. Centrale di Sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili: descrizione del ciclo produttivo di lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

| Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili di Castellina di Soragna (PR) | |
|--|---|
|  | |
| PERSONALE OCCUPATO | 23 OPERATORI |
| ARTICOLI TRATTATI | DISPOSITIVI TESSILI RIUTILIZZABILI PER IL SETTORE OSPEDALIERO |
| ORARIO DI LAVORO | A) Attività: lunedì – sabato: 7.00 – 13.30 B) Manutenzione: lunedì – sabato 5.30 – 24.00 |
| TIPOLOGIA DI IMPIANTI- MACCHINARI(*) - TECNOLOGIE HARDWARE E SOFTWARE INSTALLATI <i>(*) Tutte le macchine e gli impianti sono dotati di certificazione CE</i> | Generatori di vapore, lavacentrifughe, essiccatoi, autoclavi di sterilizzazione, antenne di lettura di tessuti dotati di tecnologia RFID, pistole scanner, pc, stampanti; mezzi di trasporto su gomma. Sistemi informativi:(i) di tracciabilità dei tessuti; (ii) presenze del personale; (iii) contabilizzazione economico e quantitativa delle attività distributiva e dei magazzini;(iv) sistema di controllo basato sul risultato. |

Il ciclo di lavorazione della linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili si articola nei processi lavorativi rappresentati nello schema a blocchi di seguito riportato in Figura 4.

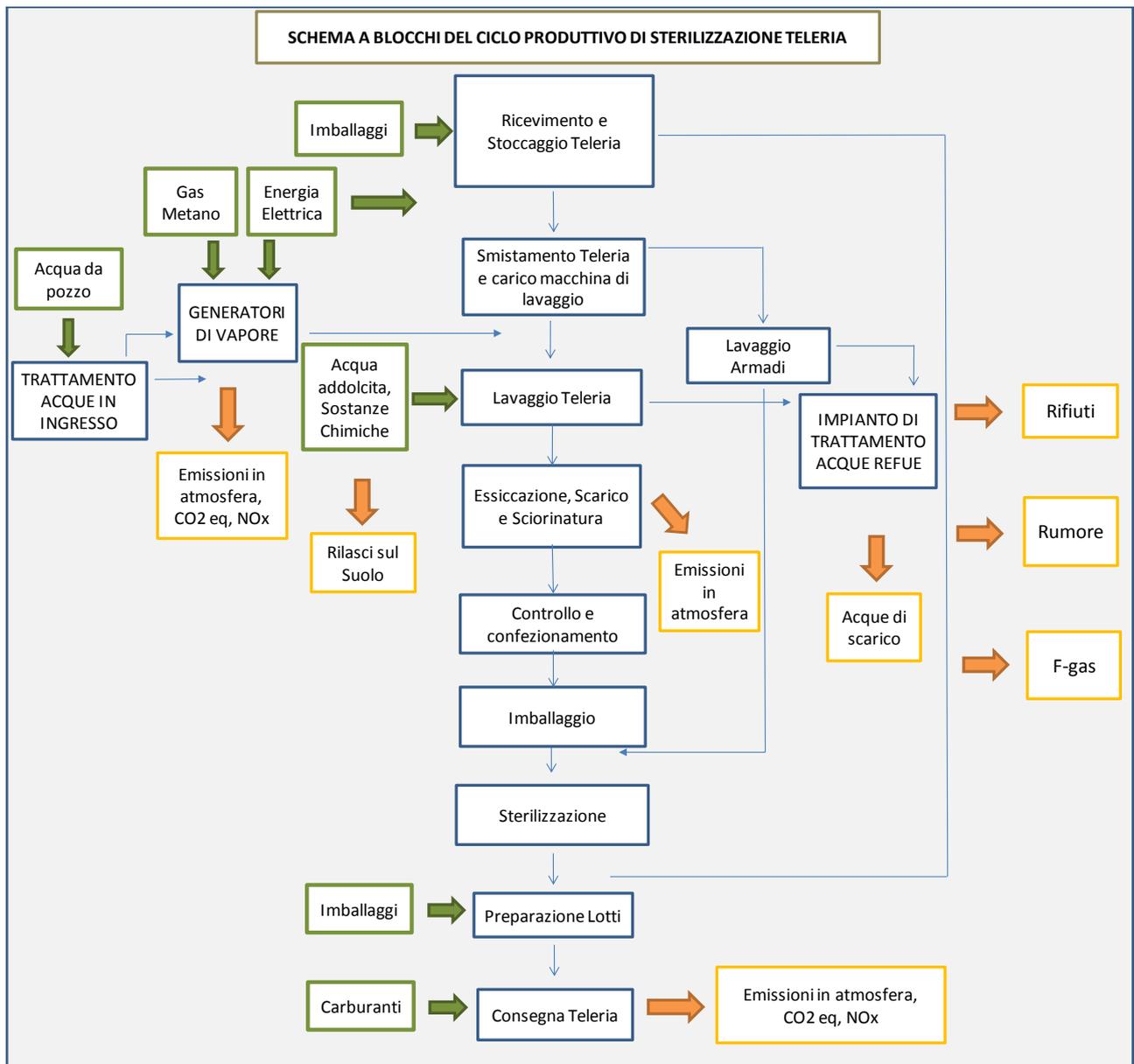


Figura 4. Schema a blocchi del ciclo produttivo della linea di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili presso il sito di Castellina di Soragna (PR) ed aspetti ambientali associati in ingresso ed uscita.

La struttura organizzativa del sito si articola secondo l'organigramma riportato in Figura 5 e si ricollega all'organigramma di gruppo riportato al precedente paragrafo in Figura 3, tramite la casella evidenziata in giallo.

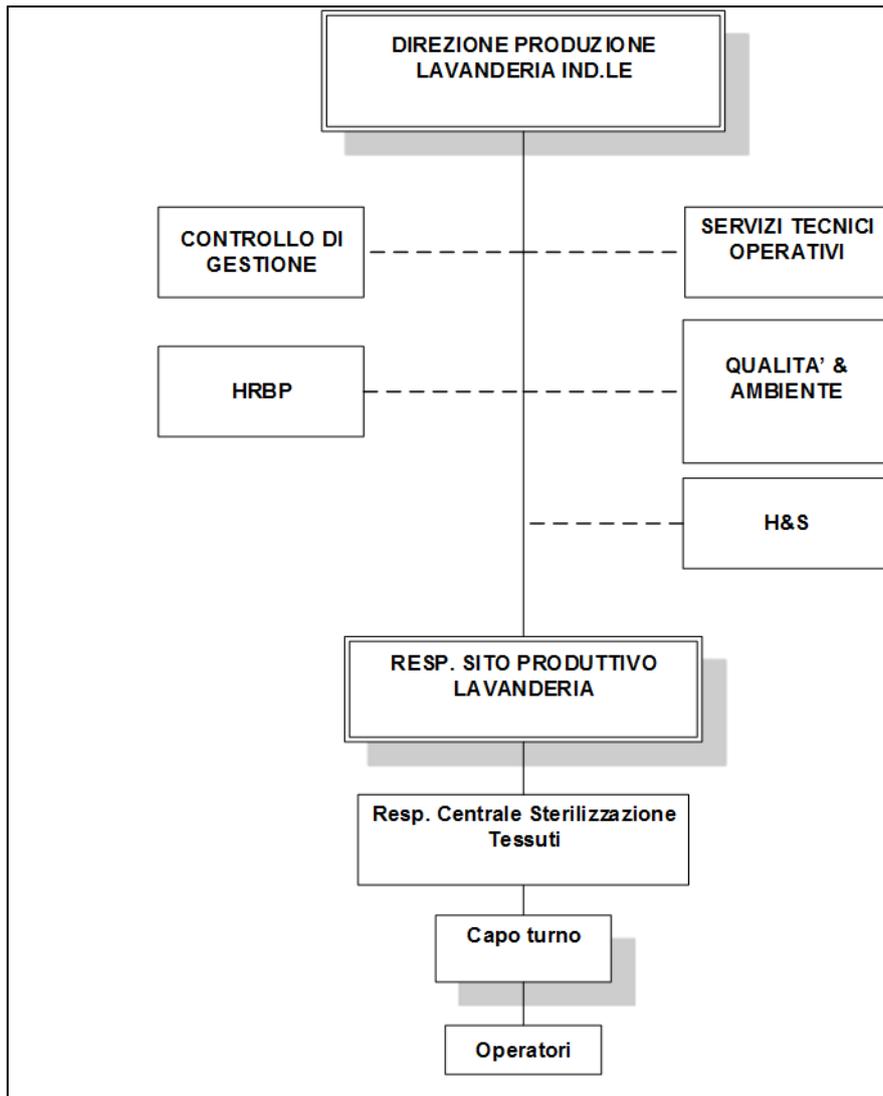


Figura 5. Organigramma della linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Le linee tratteggiate indicano le funzioni di staff di Gruppo a supporto del sito specifico.

4. Centrale di Sterilizzazione Ferri Chirurgici: descrizione del ciclo produttivo di sterilizzazione Ferri chirurgici

| Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici di Castellina di Soragna (PR) | |
|--|--|
|  | |
| PERSONALE OCCUPATO | 6 OPERATORI |
| ARTICOLI TRATTATI | FERRI CHIRURGICI PER IL SETTORE OSPEDALIERO |
| ORARIO DI LAVORO | <ul style="list-style-type: none"> - Attività: lunedì – venerdì 10.00 – 22.30 / sabato: 10.00 – 13.30 - Manutenzione: lunedì – sabato 6.00 – 24.00 |
| TIPOLOGIA DI IMPIANTI- MACCHINARI(*) - TECNOLOGIE HARDWARE E SOFTWARE INSTALLATI <i>(*) Tutte le macchine e gli impianti sono dotati di certificazione CE</i> | Generatori di vapore, Macchine Lavastrumenti, Autoclavi di sterilizzazione, pistole scanner, pc, stampanti; mezzi di trasporto su gomma. Sistemi informativi:(i) presenze del personale; (ii) contabilizzazione economico e quantitativa delle attività distributiva e dei magazzini;(iii) sistema di controllo basato sul risultato. |

Il ciclo di lavorazione della linea sterilizzazione ferri chirurgici si articola nei processi lavorativi rappresentati nello schema a blocchi di seguito riportato in Figura 6.

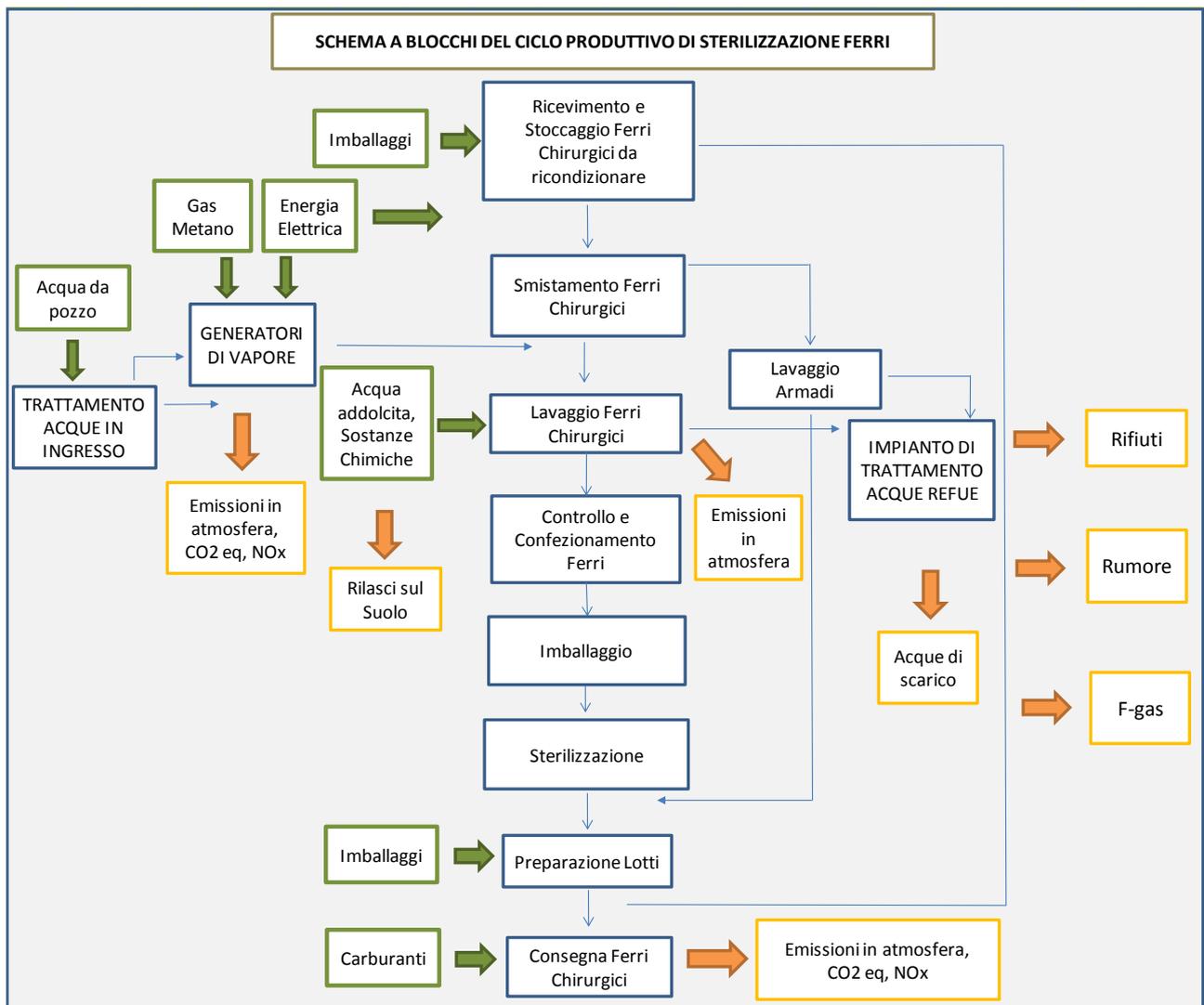


Figura 6. Schema a blocchi del ciclo produttivo all'interno della centrale di sterilizzazione ferri chirurgici presso il sito di Castellina di Soragna (PR) ed aspetti ambientali associati in ingresso ed uscita.

La struttura organizzativa del sito si articola secondo l'organigramma riportato in Figura 7 e si collega all'organigramma di gruppo riportato in Figura 3, tramite la casella evidenziata in verde.

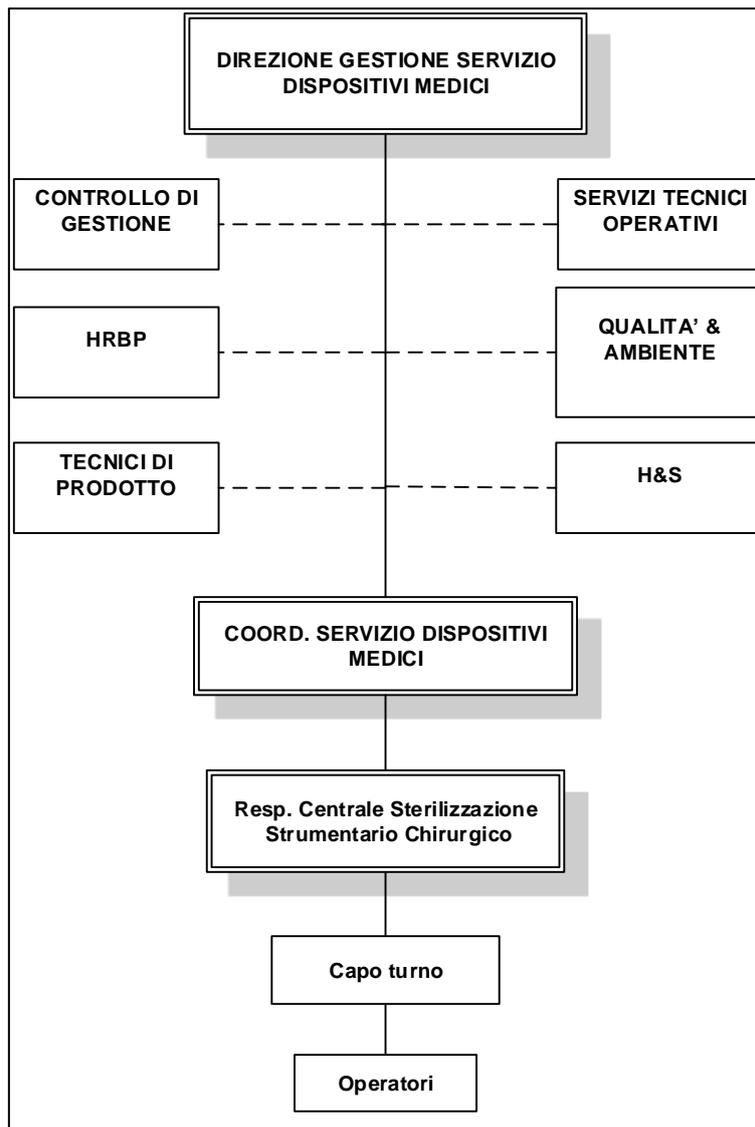


Figura 7. Organigramma della linea sterilizzazione ferri chirurgici presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Le linee tratteggiate indicano le funzioni di staff di Gruppo a supporto del sito specifico.

5. Aspetti ambientali diretti

Come anticipato al paragrafo 1, i dati ambientali associati agli aspetti ambientali diretti significativi saranno rendicontati separatamente per le tre differenti linee produttive che hanno sede presso il sito oggetto della presente Dichiarazione Ambientale.

5.1 Utilizzo imballaggi

Presso il sito Servizi Italia di Castellina di Soragna, nelle tre linee produttive vengono utilizzate differenti tipologie di materiali da imballaggio.

5.1.1 Lavanderia Industriale

Per quanto riguarda la linea produttiva di lavanderia industriale, tra gli imballaggi acquistati è possibile distinguere tra imballaggi forniti al cliente per la raccolta della biancheria da trattare ed imballaggi utilizzati per il confezionamento finale della biancheria sanificata da inviare al cliente.

Gli obiettivi che il Gruppo si pone riguardano le attività di recupero della maggior parte degli imballaggi presso siti di trattamento rifiuti regolarmente autorizzati nell'ottica di un processo di miglioramento continuo della performance ambientale.

Gli imballaggi che rientrano presso il sito in oggetto vengono dunque gestiti come rifiuti speciali da imballaggi in plastica ed avviati presso siti di trattamento rifiuti presenti sul territorio, regolarmente autorizzati. Nel corso del 2018 è stato attivato il processo di avvio ad attività di recupero degli imballaggi in plastica ricevuti in sito con obiettivo di raggiungimento del 100% di plastica avviata ad attività di recupero nel 2019 e di mantenimento per gli anni seguenti. Nel corso del 2018 è stato avviato ad attività di recupero presso centri autorizzati il 36% degli imballaggi in plastica provenienti dall'attività di lavanderia industriale.

Per quanto riguarda la restante quota di imballaggi, questi vengono definiti "vuoti a perdere", in quanto sono costituiti da materiali di imballo merce in uscita, il cui meccanismo di recupero spetta al cliente. Tali imballaggi utilizzati, per i quali Servizi Italia riconosce regolarmente il contributo Conai, consistono in film in plastica microforata per il confezionamento dei tessuti in uscita. Nel corso del 2016 e 2017 sono state utilizzate rispettivamente circa 41 tonnellate di film in plastica per il confezionamento della biancheria pulita spedita ai clienti e circa 22 tonnellate nel primo semestre 2018.

Servizi Italia prosegue il proprio impegno all'utilizzo di un film in polietilene ad alta densità caratterizzato da spessore pari a 16 micron, rispetto ai prodotti precedentemente utilizzati di spessore pari a 22 micron, garantendo un utilizzo più razionale della plastica. Presso la lavanderia

industriale di Castellina di Soragna, si è utilizzato nel corso del 2016 il film di spessore pari a 16 micron per il 47% degli imballaggi totali, mentre nel 2017 l'88% e nel primo semestre 2018 il 90%.

Servizi Italia riceve infine svariate tipologie di articoli confezionati in imballaggi in carta e cartone. Presso il sito di Castellina di Soragna gli imballaggi in cartone vengono trattati come rifiuti speciali da imballaggio in carta e cartone ed avviati ad attività di recupero tramite smaltitori autorizzati, presenti sul territorio. Nel corso del 2016 sono state avviate al recupero 17 tonnellate di imballaggi in carta e cartone, 14 tonnellate nel 2017 e circa 5 tonnellate nel primo semestre del 2018, corrispondenti al 100% dei rifiuti da imballaggio in carta e cartone prodotti per l'attività di lavanderia industriale.

In Tabella 5 si riporta il riepilogo degli imballaggi utilizzati e recuperati nel corso degli anni 2016 e 2017 e del primo semestre 2018, associati all'attività di lavanderia industriale.

| Imballaggi lavanderia industriale | | | |
|---|--------------|------|------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Sacchi in plastica per ospedali totali [t] | 31,5 | 72,8 | 62,7 |
| Sacchi in plastica per ospedali recuperati [t] | 11,4 | 0 | 0 |
| Plastica avviata ad attività di recupero [%] | 36 | 0 | 0 |
| Imballaggi in carta e cartone [t] | 4,9 | 14,2 | 17,1 |
| Carta e cartone avviati ad attività di recupero [%] | 100 | 100 | 100 |
| Film per confezionamento ("a perdere") [t] | 21,8 | 40,8 | 41,2 |

Tabella 5. Riepilogo imballaggi anni 2016, 2017 e primo semestre 2018

Per quanto riguarda l'attività di materasseria, gli imballaggi consistono solo in sacchi in polietilene e una piccola percentuale di carta e cartone. Il processo di gestione di tali imballaggi ricalca quanto sopra illustrato per la lavanderia industriale. Si riporta in Tabella 6 il riepilogo imballaggi.

| Imballaggi Materasseria | | | |
|---|--------------|------|------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Sacchi in plastica per ospedali totali [t] | 2,8 | 6,8 | 6,3 |
| Sacchi in plastica per ospedali recuperati [t] | 1,0 | 0 | 0 |
| Plastica avviata ad attività di recupero [%] | 36 | 0 | 0 |
| Imballaggi in carta e cartone [t] | 0,5 | 1,3 | 1,7 |
| Carta e cartone avviati ad attività di recupero [%] | 100 | 100 | 100 |

Tabella 6. Riepilogo imballaggi anni 2016, 2017 e primo semestre 2018 per l'attività di materasseria.

5.1.2 Centrale di Sterilizzazione Dispositivi tessili riutilizzabili

Anche per quanto riguarda la linea produttiva di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, tra gli imballaggi acquistati è possibile distinguere tra imballaggi forniti al cliente per la raccolta della biancheria da trattare ed imballaggi utilizzati per il confezionamento finale e la sterilizzazione dei tessuti tecnici da inviare al cliente.

Nel corso del 2018 è stato attivato il processo di avvio ad attività di recupero degli imballaggi in plastica ricevuti in sito con obiettivo di raggiungimento del 100% di plastica avviata ad attività di recupero nel 2019 e di mantenimento per gli anni seguenti. Nel corso del 2018 è stato avviato ad attività di recupero presso centri autorizzati il 36% degli imballaggi in plastica provenienti dall'attività di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili.

Per quanto riguarda la restante quota di imballaggi, questi vengono definiti "vuoti a perdere", in quanto sono costituiti da materiali di imballo merce in uscita, il cui meccanismo di recupero spetta al cliente.

Tali imballaggi utilizzati per il confezionamento e la sterilizzazione in autoclave dei tessuti tecnici consistono in quattro tipologie di articoli: buste in accoppiato carta/film polimerico, buste in tessuto non tessuto (TNT), fogli di carta crespata medica e film in plastica microforata. Queste tipologie di imballi sono conformi alla normativa vigente ed alla richiesta di capitolato della Stazione Appaltante, che definisce i requisiti dei beni e servizi oggetto di fornitura da parte di Servizi Italia.

Nel corso del 2016 e 2017 sono stati utilizzati rispettivamente circa 44.937 mq e 49.437 mq di film in plastica di spessore 19 micron per il confezionamento dei dispositivi tessili riutilizzabili sterili spediti ai clienti e circa 31.458 mq nel primo semestre 2018.

Servizi Italia riceve infine svariate tipologie di articoli confezionati in imballaggi in carta e cartone. Tali imballaggi in cartone vengono trattati come rifiuti speciali da imballaggio in carta e cartone ed avviati ad attività di recupero tramite smaltitori autorizzati, presenti sul territorio. Nel corso del 2016 sono state avviate al recupero 0,8 tonnellate di imballaggi in carta e cartone, 0,9 tonnellate nel 2017 e circa 0,2 tonnellate nel primo semestre del 2018, corrispondenti al 100% dei rifiuti da imballaggio in carta e cartone prodotti presso il sito per l'attività di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili.

In Tabella 7 si riporta il riepilogo degli imballaggi utilizzati e recuperati nel corso degli anni 2016 e 2017 e del primo semestre 2018.

| Imballaggi centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|---|--------------|---------|---------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Sacchi in plastica per ospedali totali [t] | 1,4 | 3,5 | 3,1 |
| Sacchi in plastica per ospedali recuperati [t] | 0,6 | 0 | 0 |
| Plastica avviata ad attività di recupero [%] | 36 | 0 | 0 |
| Imballaggi in carta e cartone [t] | 0,8 | 0,9 | 0,2 |
| Carta e cartone avviati ad attività di recupero [%] | 100 | 100 | 100 |
| Film per confezionamento ("a perdere") [mq] | 31.458 | 49.437 | 44.937 |
| Buste piatte [N] | 303.000 | 818.500 | 818.500 |
| Buste in Tessuto Non Tessuto (TNT) [N] | 24.300 | 40.050 | 41.200 |
| Fogli carta crespata [N] | 44.625 | 86.500 | 77.750 |

Tabella 7. Riepilogo imballaggi anni 2016, 2017 e primo semestre 2018

5.1.3 Centrale di Sterilizzazione ferri chirurgici

Per quanto riguarda la linea produttiva sterilizzazione ferri chirurgici, Servizi Italia acquista esclusivamente imballaggi per il confezionamento finale e la sterilizzazione dei ferri chirurgici da inviare al cliente, il cui meccanismo di recupero spetta dunque all'utilizzatore finale.

Tali imballaggi consistono in fogli in Tessuto Non Tessuto (TNT) e rotoli piatti in accoppiato carta/film polimerico. Anche in questo caso, gli imballi sono conformi alla normativa vigente ed alla richiesta di capitolato della Stazione Appaltante, che definisce i requisiti dei beni e servizi oggetto di fornitura da parte di Servizi Italia.

Tra gli imballaggi è inoltre possibile annoverare una piccola percentuale in carta e cartone, associata ai materiali nuovi acquistati. Rispetto agli imballaggi in carta e cartone totali ricevuti presso il sito produttivo ed avviati come rifiuto speciale ad attività di recupero, si stima un 10% proveniente dall'attività di sterilizzazione ferri chirurgici.

In Tabella 8 si riporta il riepilogo degli imballaggi utilizzati nel corso degli anni 2016 e 2017 e del primo semestre 2018.

| Imballaggi centrale di sterilizzazione ferri chirurgici Castellina di Soragna (PR) | | | |
|--|--------------|-------|-------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Imballaggi in carta e cartone [t] | 0,6 | 1,8 | 2,2 |
| Carta e cartone avviati ad attività di recupero [%] | 100 | 100 | 100 |
| Rotolo Piatto [N] | 70 | 167 | 288 |
| Fogli Tessuto Non Tessuto [N] | 2.700 | 6.000 | 4.000 |

Tabella 8. Riepilogo imballaggi anni 2016, 2017 e primo semestre 2018

5.2 Utilizzo di sostanze chimiche

All'interno del sito Servizi Italia di Castellina di Soragna vengono utilizzate differenti tipologie di prodotti chimici sia sotto forma di sostanze pure, sia di miscele per il lavaggio, la sanificazione ed il ricondizionamento dei prodotti tessili, dei ferri chirurgici e dei *roller* e degli armadi con cui vengono movimentati i prodotti diretti al cliente finale.

Gli obiettivi che il Gruppo si pone riguardo alle sostanze chimiche sotto forma di miscele, verte sull'utilizzo di prodotti a ridotto impatto ambientale, che rispettino la maggior parte dei criteri tratti dal Regolamento *Eco-label* e che siano conformi alla normativa vigente ed alla richiesta di capitolato della Stazione Appaltante, che definisce i requisiti dei beni e servizi oggetto di fornitura da parte di Servizi Italia.

Si riporta in Tabella 9 il riepilogo dei *chemicals* utilizzati presso il sito produttivo di Castellina di Soragna nel corso degli anni 2016, 2017 e del primo semestre 2018, suddivisi tra sostanze pure e miscele.

Nei paragrafi a seguire si riporta invece il dettaglio dei *chemicals* utilizzati presso ciascuna delle linee produttive aventi sede presso il sito in oggetto. In merito ai quantitativi di *chemicals* utilizzati per ciascuna linea produttiva, si specifica che apposite validazioni dei cicli di lavaggio secondo le norme tecniche ed armonizzate di settore permettono di garantire i giusti dosaggi di prodotti chimici, i giusti quantitativi e la corretta temperatura dell'acqua ed il corretto tempo di contatto, consentendo il rispetto della qualità richiesta dal processo e dal capitolato delle Stazioni appaltanti.

| Riepilogo utilizzo sostanze chimiche sito produttivo | | | |
|--|--------------|-------|-------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Prodotti chimici totali [t] | 172,9 | 343,5 | 353,1 |
| <i>Di cui</i> | | | |
| Sostanze chimiche [t] | 125,5 | 245,8 | 253,7 |
| Miscela [t] | 47,4 | 97,7 | 99,4 |

Tabella 9. Riepilogo *chemicals* utilizzati presso il sito produttivo di Castellina di Soragna negli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018

5.2.1 Lavanderia Industriale

Le attività di lavaggio tessili presso la lavanderia del sito di Castellina di Soragna prevedono l'impiego nei cicli di lavaggio sia di sostanze chimiche pure sia di miscele. In ogni caso, i prodotti utilizzati non contengono:

- le sostanze SVHC (sostanze estremamente preoccupanti) di cui all'art. 57 del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), iscritte nell'Allegato XIV;
- le sostanze estremamente preoccupanti incluse nell'elenco delle sostanze candidate ai sensi dell'art. 59 del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) del Parlamento europeo;
- le sostanze soggette a restrizione per gli usi specifici indicate nell'Allegato XVII del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) del Parlamento europeo.

Nel corso dell'anno di esercizio 2016 sono state utilizzate durante i processi di lavaggio industriale di articoli tessili circa 320 tonnellate di prodotti chimici, di cui 250 tonnellate di sostanze chimiche pure e 70 tonnellate di miscele. Nel corso dell'anno di esercizio 2017 sono state utilizzate durante i processi di lavaggio industriale di articoli tessili circa 311 tonnellate di prodotti chimici, di cui 241

Servizi Italia S.p.A. – Sito produttivo di Castellina di Soragna (PR) - Dichiarazione Ambientale 2018 - 2020

tonnellate di sostanze chimiche pure e 70 tonnellate di preparati. Nel corso del primo semestre del 2018 si rileva un consumo di *chemicals* in ulteriore razionalizzazione rispetto agli anni precedenti, con 123 tonnellate di sostanze chimiche pure e 33 tonnellate di preparati chimici.

In Tabella 10 si riporta il riepilogo dei *chemicals* utilizzati presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna nel corso degli anni 2016, 2017 e del primo semestre 2018.

Si riporta altresì in tabella l'indicatore dei grammi di prodotti chimici utilizzati per kg di biancheria prodotta. Osservando i valori riportati, in particolare l'andamento dell'indicatore dei grammi di *chemicals* utilizzati per chilogrammo di biancheria dal 2016 a giugno 2018 si evince l'impegno di Servizi Italia verso un utilizzo razionale delle sostanze chimiche, pur garantendo il rispetto della qualità del prodotto finale richiesta dal processo e dal capitolato delle stazioni appaltanti.

Le attività implementate volte alla razionalizzazione di consumi di sostanze chimiche nel rispetto della qualità finale del prodotto, hanno portato nel corso del triennio in esame ad una riduzione dei consumi di prodotti chimici per kg di biancheria trattata pari a circa il 16% rispetto al valore del 2016.

| Riepilogo utilizzo sostanze chimiche Lavanderia industriale | | | |
|---|--------------|------------|-----------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Prodotti chimici lavanderia [t] | 156,4 | 311,1 | 319,5 |
| <i>Di cui</i> | | | |
| Sostanze chimiche [t] | 123,5 | 241,4 | 249,4 |
| Miscele [t] | 32,9 | 69,7 | 70,1 |
| Consumi per unità di prodotto trattata | | | |
| Biancheria lavorata [kg] | 5.680.283 | 10.594.009 | 9.700.985 |
| Prodotti chimici per kg biancheria [g/kg] | 27,5 | 29,4 | 32,9 |

Tabella 10. Riepilogo *chemicals* utilizzati presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna negli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale della biancheria lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori g/kg possono subire variazioni a seconda dei dosaggi previsti per i programmi di lavaggio specifico per tipologia di articolo.

In Tabella 11 si riporta il riepilogo dei *chemicals* utilizzati per l'attività di materasseria presso il sito produttivo nel corso degli anni 2016, 2017 e del primo semestre 2018.

Tra i materassi trattati presso il reparto in questione, una piccola percentuale viene sanificata all'interno di uno specifico macchinario che prevede l'irrorazione degli articoli da trattare con alcol diluito in soluzione acquosa. Nel corso degli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018 sono stati utilizzati per tale trattamento circa 2 mc totali di alcool. Anche per il trattamento materassi,

osservando i valori del consumo chemicals per kg di articolo trattato, si rileva una riduzione dal 2016 al primo semestre 2018, nel rispetto della qualità del prodotto finale.

| Riepilogo utilizzo sostanze chimiche materasseria | | | |
|---|--------------|---------|---------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Prodotti chimici materasseria [t] | 0,9 | 2,3 | 3,1 |
| <i>Di cui</i> | | | |
| Sostanze chimiche [t] | 0 | 0 | 0 |
| Miscela [t] | 0,9 | 2,3 | 3,1 |
| Consumi per unità di prodotto trattata | | | |
| Materasseria [kg] | 511.687 | 989.985 | 977.666 |
| Prodotti chimici per kg materasseria [g/kg] | 1,8 | 2,7 | 3,1 |

Tabella 11. Riepilogo *chemicals* utilizzati per l'attività di materasseria presso il sito di Castellina di Soragna negli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018

5.2.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

Anche i cicli di lavaggio dei dispositivi tessili riutilizzabili destinati alla sterilizzazione prevedono l'impiego sia di sostanze chimiche pure sia di miscele, le cui caratteristiche rispecchiano quelle riportate al paragrafo 5.2.1.

Si riporta in Tabella 12 il riepilogo dei *chemicals* utilizzati nel corso degli anni 2016, 2017 e del primo semestre 2018. Si riporta altresì in tabella l'indicatore dei grammi di prodotti chimici utilizzati per kg di dispositivi tessili riutilizzabili trattati.

Osservando i valori riportati, in particolare l'andamento dell'indicatore dei grammi di *chemicals* utilizzati per chilogrammo di dispositivi tessili riutilizzabili dal 2016 a giugno 2018 si evince l'impegno di Servizi Italia verso un utilizzo razionale delle sostanze chimiche, pur garantendo il rispetto della qualità del prodotto finale richiesta dal processo e dal capitolato delle stazioni appaltanti.

| Riepilogo utilizzo sostanze chimiche centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|---|--------------|---------|---------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Prodotti chimici [t] | 15,4 | 29,3 | 29,9 |
| <i>Di cui</i> | | | |
| Sostanze chimiche pure [t] | 2,1 | 4,4 | 4,2 |
| Miscela [t] | 13,3 | 24,9 | 25,7 |
| Consumi per kg biancheria trattata | | | |
| Biancheria lavorata [kg] | 250.423 | 508.090 | 472.803 |
| Prodotti chimici per kg biancheria trattata [g/kg] | 61,5 | 57,7 | 63,4 |

Tabella 12. Riepilogo *chemicals* utilizzati per la linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili presso il sito di Castellina di Soragna negli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale dei dispositivi tessili riutilizzabili lavorati senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori g/kg possono subire variazioni a seconda dei dosaggi previsti per i programmi di lavaggio specifico per tipologia di articolo.

5.2.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici

Presso la centrale di sterilizzazione ferri chirurgici per il lavaggio dei ferri chirurgici e degli armadi con cui con cui vengono movimentati i prodotti diretti al cliente finale, vengono utilizzati solo prodotti chimici sotto forma di miscele.

Si riporta in Tabella 13 il riepilogo dei *chemicals* utilizzati nel corso degli anni 2016, 2017 e del primo semestre 2018. Si riporta altresì in tabella l'indicatore dei grammi di prodotti chimici utilizzati per unità di sterilizzazione (us), definita come parallelepipedo rettangolo di dimensione 300 mm x 300 mm x 600 mm utilizzato ai fini della sterilizzazione. Osservando i valori riportati, in particolare l'andamento dell'indicatore dei grammi di *chemicals* utilizzati per unità di sterilizzazione dal 2016 a giugno 2018 si evince l'impegno di Servizi Italia verso un utilizzo razionale delle sostanze chimiche, pur garantendo il rispetto della qualità del prodotto finale richiesta dal processo e dal capitolato delle stazioni appaltanti.

| Riepilogo utilizzo sostanze chimiche centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | | | |
|---|--------------|--------|--------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Prodotti chimici (Miscele) [t] | 0,3 | 0,5 | 0,6 |
| Consumi per unità di sterilizzazione | | | |
| Unità sterili [N] | 9.775 | 13.531 | 13.184 |
| Prodotti chimici per N unità sterili [g/us] | 28,02 | 37,4 | 44,5 |

Tabella 13. Riepilogo *chemicals* utilizzati presso la centrale di sterilizzazione ferri chirurgici all'interno del sito di Castellina di Soragna negli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale delle unità di sterilizzazione senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori g/us possono subire variazioni a seconda dei dosaggi previsti per i programmi di lavaggio specifico per tipologia di articolo.

5.3 Energia

Servizi Italia rientra tra le aziende operanti nel settore industriale che all'anno registrano consumi di energia superiori a 10.000 tonnellate equivalenti di petrolio (TEP) e, in quanto tale, ai sensi dell'art.19 della Legge 10/91, è obbligata alla nomina del tecnico responsabile per la conservazione e l'uso razionale dell'energia, anche detto *Energy Manager*.

Gli obiettivi che il Gruppo si pone riguardo le energie sono quelli di garantire, tramite, i servizi tecnici aziendali e l'*Energy Manager* (l'art.19 della Legge 10/91 prevede che quest'ultimo individui le azioni), gli interventi, le procedure e quanto altro necessario per promuovere l'uso razionale dell'energia.

L'*Energy Manager* inoltre deve assicurare la predisposizione di bilanci energetici in funzione anche dei parametri economici e degli usi energetici finali e predisporre i dati energetici necessari per la comunicazione obbligatoria annuale al FIRE (Federazione Italiana per l'uso Razionale dell'Energia) in occasione della presentazione della nomina stessa.

Presso la lavanderia industriale Servizi Italia di Castellina di Soragna, dove i principali consumi energetici riguardano energia elettrica e gas naturale, l'azione del *management* tecnico aziendale è volta alla razionalizzazione dei consumi energetici di energia elettrica e gas, tramite acquisti di attrezzature e impianti o anche valutando modifiche agli impianti in essere o ai macchinari, nell'ottica del risparmio energetico e nel rispetto della normativa.

Come per l'utilizzo dei *chemicals*, anche in questo caso, le apposite validazioni dei cicli di lavaggio secondo le norme tecniche ed armonizzate di settore permettono di garantire la corretta temperatura dell'acqua e corretto tempo di contatto e tempo ciclo, nel rispetto della qualità richiesta dai processi di sito produttivo e dal capitolato delle Stazioni appaltanti.

A dimostrazione dell'impegno del Gruppo nella sostenibilità ambientale, Servizi Italia effettua annualmente investimenti finalizzati al risparmio energetico presso i propri siti. Tali investimenti riguardano principalmente progetti volti a controllare gli impatti ambientali associati all'attività ed a prevenire eventuali rischi ambientali.

5.4 Titoli di efficienza energetica (TEE)

I titoli di efficienza energetica (TEE), anche noti come certificati bianchi, sono titoli che certificano i risparmi energetici conseguiti da vari soggetti realizzando specifici interventi (ad es. efficientamento energetico). Implicando il riconoscimento di un contributo economico, rappresentano un incentivo a ridurre il consumo energetico in relazione al bene distribuito.

Presso il sito di Castellina di Soragna a partire dal 2013, Servizi Italia ha implementato interventi di efficienza energetica tramite:

- L'installazione di un rievaporatore sulle condense di ritorno dell'alta pressione;
- L'introduzione di un impianto di osmosi per l'acqua di alimento caldaia (al fine di ridurre gli spurghi)
- L'installazione di un ecoboiler che consente di riscaldare l'acqua in ingresso nelle lavacontinue sfruttando il calore dell'acqua di scarico delle stesse, tramite apposito scambiatore di calore.

I suddetti interventi hanno permesso di ottenere fino all'anno 2016 i risultati di seguito riportati in Tabella 14, quantificati in numero di TEE ottenuti. Dal momento che gli interventi di efficientamento energetico effettuati riguardano l'intero sito, i risultati non saranno ripartiti per le quattro linee produttive.

| | 2016 | 2015 | 2014 | 2013 |
|----------------------------------|------|------|------|------|
| Titoli Efficienza Energetica [N] | 496 | 825 | 958 | 54 |

Tabella 14. Titoli di efficienza energetica ottenuti presso il sito di Castellina di Soragna dal 2013.

5.5 Consumi energetici

Si riportano in Tabella 15, i valori dei consumi di energetici registrati presso il sito produttivo di Castellina di Soragna dall'anno di esercizio 2016 al primo semestre 2018, associati ad energia elettrica di rete e gas naturale ed espressi in GJ. Osservando i valori riportati in tabella si rileva nel primo semestre 2018 una sensibile riduzione dell'energia elettrica acquistata dalla rete nazionale, a seguito dell'avvio da novembre 2017 di un impianto di cogenerazione per la produzione di energia termica ed elettrica. Essendo il cogeneratore alimentato a metano si rileva di conseguenza un aumento nel consumo del gas naturale.

| Consumi Energetici sito produttivo | | | |
|---|---------------|----------------|----------------|
| Fonte energetica | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Gas Metano [Nmc] | 1.376.116 | 2.118.967 | 1.976.521 |
| Gas Metano [GJ] | 50.817 | 78.248 | 72.988 |
| Energia Elettrica [KWh] | 502.296 | 3.464.485 | 3.773.349 |
| Energia Elettrica da autoproduzione [KWh] | 1.441.526 | 0 | 0 |
| Energia Elettrica [GJ] | 3.933 | 27.125 | 29.543 |
| Totale [GJ] | 54.749 | 105.373 | 102.531 |

Tabella 15. Consumi energetici (2016 – I semestre 2018) associati ad energia elettrica e gas metano

Nei paragrafi a seguire si riportano i consumi energetici rilevati dall'anno di esercizio 2016 presso il sito produttivo di Castellina di Soragna e ripartiti tra le differenti linee produttive in base a percentuali di consumo specifico per attività. Dalla data di avvio del cogeneratore presente presso il sito, è stato possibile calcolare la corretta ripartizione dei fabbisogni energetici per settore. Le stesse percentuali sono state applicate per la ripartizione dei consumi energetici per i mesi antecedenti all'avvio del cogeneratore, trattandosi di attività costanti dal 2016 ad oggi.

Si specifica che una percentuale dei consumi energetici totali risulta imputabile alla palazzina uffici (circa il 4,4% del gas naturale ed l'1,6% dell'energia elettrica) e non sarà dunque rendicontata nei paragrafi a seguire inerenti solo alle linee produttive.

5.5.1 Lavanderia industriale e materasseria

In Tabella 16 si riportano i consumi energetici rilevati dall'anno di esercizio 2016 presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna, associati ad energia elettrica e gas ed espressi in GJ. Si riporta inoltre l'indicatore dei consumi energetici per kg di biancheria lavorata.

Osservando l'indicatore dei consumi per kg di biancheria lavorata, si rileva come introdotto ad inizio paragrafo una riduzione nei consumi di energia elettrica ed un aumento nei consumi di gas naturale, a seguito dell'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

| Consumi Energetici Lavanderia | | | |
|---|------------------|-------------------|------------------|
| Fonte energetica | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Gas Metano [Nmc] | 1.007.582 | 1.540.465 | 1.436.523 |
| Gas Metano [GJ] | 37.208 | 56.886 | 53.047 |
| Gas Metano [Nmc/kg biancheria] | 0,18 | 0,15 | 0,14 |
| Energia Elettrica da autoproduzione [KWh] | 998.305 | 0 | 0 |
| Energia Elettrica di rete [KWh] | 348.158 | 2.330.115 | 2.545.638 |
| Energia Elettrica [GJ] | 2.726 | 18.243 | 19.931 |
| Energia Elettrica [KWh/kg biancheria] | 0,06 | 0,22 | 0,24 |
| Totale [GJ] | 39.933 | 75.129 | 72.978 |
| Biancheria lavorata [kg] | 5.680.283 | 10.594.009 | 9.700.985 |

Tabella 16. Consumi energetici (2016 – I semestre 2018) per l'attività di lavanderia industriale, associati ad energia elettrica e gas metano. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale della biancheria lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori di consumo energetico per kg di biancheria trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

Si riportano in Tabella 17 i consumi energetici rilevati dall'anno di esercizio 2016 per l'attività di materasseria, associati ad energia elettrica e gas ed espressi in GJ. Si riporta inoltre l'indicatore dei consumi energetici per kg di materasseria lavorata.

Anche osservando l'indicatore dei consumi per kg di materasseria lavorata, si rileva come introdotto ad inizio paragrafo una riduzione nei consumi di energia elettrica ed un aumento nei consumi di gas naturale, a seguito dell'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

| Consumi Energetici Materasseria | | | |
|---|----------------|----------------|----------------|
| Fonte energetica | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Gas Metano [Nmc] | 185.237 | 283.235 | 263.910 |
| Gas Metano [GJ] | 6.840 | 10.459 | 9.746 |
| Gas Metano [Nmc/kg materasseria] | 0,36 | 0,29 | 0,27 |
| Energia Elettrica di rete [KWh] | 49.279 | 328.746 | 360.287 |
| Energia Elettrica da autoproduzione [KWh] | 140.978 | 0 | 0 |
| Energia Elettrica di rete [GJ] | 386 | 2.574 | 2.821 |
| Energia Elettrica [KWh/kg materasseria] | 0,09 | 0,33 | 0,37 |
| Totale [GJ] | 7.226 | 13.033 | 12.566 |
| Materasseria lavorata [kg] | 511.687 | 989.985 | 977.666 |

Tabella 17. Consumi energetici (2016 – I semestre 2018) per l'attività di materasseria, associati ad energia elettrica e gas metano. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale della materasseria lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori di consumo energetico per kg di materasseria trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.5.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

Si riportano in Tabella 18 i consumi energetici rilevati dall'anno di esercizio 2016 per la linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, associati ad energia elettrica e gas ed espressi in GJ. Si riporta inoltre l'indicatore dei consumi energetici per kg di dispositivi tessili riutilizzabili lavorati.

Anche osservando l'indicatore dei consumi per kg di dispositivi tessili riutilizzabili lavorati, si rileva come introdotto ad inizio paragrafo una riduzione nei consumi di energia elettrica ed un aumento nei consumi di gas naturale, a seguito dell'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

Rispetto alla linea lavanderia e materasseria, i consumi di energia elettrica per kg di materiale trattato risultano più elevati, in associazione all'impianto di climatizzazione e ricambio d'aria. Secondo le norme tecniche di settore, i locali della centrale di sterilizzazione devono infatti essere mantenuti a temperatura, pressione ed umidità controllata ed al loro interno deve essere garantito un numero specifico di ricambi d'aria forzati.

| Consumi Energetici centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|---|----------------|----------------|----------------|
| Fonte energetica | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Gas Metano [Nmc] | 122.044 | 195.840 | 182.961 |
| Gas Metano [GJ] | 4.507 | 7.232 | 6.756 |
| Gas Metano [Nmc/kg dispositivi tessili riutilizzabili] | 0,48 | 0,39 | 0,39 |
| Energia Elettrica di rete [KWh] | 67.572 | 514.638 | 554.459 |
| Energia Elettrica da autoproduzione [KWh] | 194.484 | 0 | 0 |
| Energia Elettrica di rete [GJ] | 529 | 4.029 | 4.341 |
| Energia Elettrica [KWh/kg dispositivi tessili riutilizzabili] | 0,27 | 1,01 | 1,17 |
| Totale [GJ] | 5.036 | 11.261 | 11.097 |
| Dispositivi tessili riutilizzabili sterilizzati [kg] | 250.423 | 508.090 | 472.803 |

Tabella 18. Consumi energetici (2016 – I semestre 2018) per la linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, associati ad energia elettrica e gas metano. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale dei dispositivi tessili riutilizzabili lavorati senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori di consumo energetico per kg di dispositivi tessili riutilizzabili trattati possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.5.3 Centrale di Sterilizzazione ferri chirurgici

Si riportano in Tabella 19 i consumi energetici rilevati dall'anno di esercizio 2016 per la linea sterilizzazione ferri chirurgici, associati ad energia elettrica e gas ed espressi in GJ. Si riporta inoltre l'indicatore dei consumi energetici per unità sterile trattata.

Anche osservando l'indicatore dei consumi per unità sterili trattata, si rileva come introdotto ad inizio paragrafo una riduzione nei consumi di energia elettrica di rete ed un aumento nei consumi di gas naturale, a seguito dell'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

Rispetto alla linea lavanderia e materasseria, i consumi di energia elettrica per unità sterili trattata risultano più elevati, a causa principalmente della presenza di unità di trattamento aria e di impianto di climatizzazione dedicato. Secondo le norme tecniche di settore, i locali della centrale di sterilizzazione devono infatti essere mantenuti a temperatura, pressione ed umidità controllata ed al loro interno deve essere garantito un numero specifico di ricambi d'aria forzati.

| Consumi Energetici centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | | | |
|---|--------------|---------------|---------------|
| Fonte energetica | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Gas Metano [Nmc] | 44.269 | 70.216 | 65.510 |
| Gas Metano [GJ] | 1.635 | 2.593 | 2.419 |
| Gas Metano [Nmc/us] | 4,5 | 5,19 | 4,97 |
| Energia Elettrica di rete [KWh] | 18.882 | 141.881 | 153.114 |
| Energia Elettrica da autoproduzione [KWh] | 54.322 | 0 | 0 |
| Energia Elettrica di rete [GJ] | 148 | 1.111 | 1.199 |
| Energia Elettrica [KWh/us] | 1,93 | 10,4 | 11,61 |
| Totale [GJ] | 1.783 | 3.704 | 3.618 |
| Unità di sterilizzazione [N] | 9.775 | 13.531 | 13.184 |

Tabella 19. Consumi energetici (2016 – I semestre 2018) per la linea sterilizzazione ferri chirurgici, associati ad energia elettrica e gas metano. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale delle unità sterili trattate senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori di consumo energetico per unità sterili trattate possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.6 Carburanti per autotrazione

I servizi erogati dal Gruppo prevedono servizi di trasporto su gomma dai centri di raccolta presso le strutture ospedaliere (guardaroba/punti di ritiro) ai siti produttivi di lavanderia di riferimento e viceversa per la riconsegna di materiale ricondizionato ai punti di utilizzo.

La policy del Gruppo prevede un impegno costante sia in Italia sia all'estero volto alla riduzione dei consumi di carburante e della relativa immissione in atmosfera di GHG sotto forma di CO₂ tramite l'ottimizzazione dei modelli logistici di distribuzione finalizzati a trovare il miglior compromesso tra la puntualità e la qualità del servizio al cliente e la minimizzazione delle tratte e dei viaggi quotidiani di consegna/ritiro.

La medesima *policy* si applica anche alle automobili fornite al personale dipendente (es. commerciali, tecnici, produttivi) che per esigenze di lavoro si sposta nel territorio dove sono ubicate le sedi produttive e le commesse. La Società concede in uso promiscuo delle auto in benefit nel rispetto di un apposito regolamento interno coerente con la suddetta *policy*. La Società si approvvigiona da fornitori qualificati di servizi di noleggio a lungo termine di autoveicoli.

Presso tutte le commesse clienti, il servizio di ritiro e consegna della merce da e per i siti produttivi è esternalizzato a fornitore qualificato. Il Gruppo, in piena *partnership* con il fornitore, negli anni, ha comunque consolidato un proprio modello logistico distributivo, finalizzato ad identificare opportunità di ottimizzazione delle tratte percorse che solitamente non superano mai distanze massime pari a 200 km, nel rispetto della puntualità e disponibilità dei servizi offerti al cliente. Oltre a ciò viene posta particolare attenzione agli aspetti qualitativi dei servizi e alla riduzione degli impatti ambientali con l'utilizzo di automezzi mantenuti e certificati appartenenti alle categorie da EURO 4 ad EURO 6.

Presso le sedi dei siti produttivi e sede direzionale vengono utilizzate poche auto di proprietà per i servizi e collegamenti interni. I quantitativi di carburante totali seppur di poca entità, vengono considerati tra i dati energetici contabilizzati annualmente dall'*Energy Manager*.

5.7 Emissioni in atmosfera

Un altro aspetto ambientale applicabile e significativo presso i siti del gruppo Servizi Italia consiste nelle emissioni in atmosfera. L'impegno del Gruppo è rivolto da anni verso il controllo della quantità e qualità degli effluenti gassosi derivanti dalla propria attività, nel rispetto della normativa cogente e degli obiettivi interni coerenti con il proprio sistema di gestione ambientale.

Il sito produttivo di Castellina di Soragna è autorizzato alle emissioni in atmosfera con Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) n.2/2014, integrata da AUA n.21/217.

Tale AUA ricomprende un totale di 48 punti emissivi, tra cui quattro punti di seguito descritti, soggetti ad autocontrolli annuali.

- E1, E41 Generatori di vapore tecnologico

Gli effluenti gassosi provenienti dai suddetti medi impianti di combustione, utilizzati in modo alternativo per la produzione di vapore tecnologico destinato ad alimentare i macchinari produttivi, sono caratterizzati dalla presenza di ossidi di azoto, NO_x, e monossido di carbonio CO, come emissioni più significative. L'alimentazione dei bruciatori a gas naturale consente invece di ridurre al minimo le emissioni in atmosfera di ossidi di zolfo e di materiale particolato.

I bruciatori dei generatori di vapore sono soggetti da parte di ditte specializzate a controlli semestrali, finalizzati alla verifica della combustione, in modo da tenere sotto controllo i valori di emissione dei prodotti della combustione (NO_x, CO).

- E40 Impianto di estrazione aria mangani da stiro, dotato di impianto di abbattimento polveri
Gli effluenti gassosi provenienti dal suddetto impianto, utilizzato per estrarre il vapore in eccesso dalle macchine da stiro, sono caratterizzati dalla presenza di materiale particellare residuo, associato alla polvere di cotone. Al fine di ridurre il quantitativo di polvere negli effluenti gassosi immessi in atmosfera, l'impianto di estrazione aria è dotato di sistema di abbattimento polveri con filtri a cartucce.

- E42 macchina lavamaterassi, dotata di impianto di abbattimento ad umido scrubber
Gli effluenti gassosi provenienti dal suddetto impianto di lavaggio e disinfezione materassi tramite nebulizzazione di una soluzione alcolica, sono caratterizzati dalla presenza di sostanze organiche volatili (S.O.V.), contenute nell'alcol utilizzato. Al fine di ridurre il quantitativo di S.O.V. negli effluenti gassosi, questi vengono convogliati prima dell'immissione in atmosfera verso un impianto di abbattimento ad umido (Scrubber).

Il provvedimento di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/06, prescrive che vengano effettuati autocontrolli annuali da parte di laboratori esterni accreditati presso i quattro punti di emissione sopra descritti, al fine di verificare i valori di concentrazione dei parametri significativi negli effluenti gassosi da questi originati. I campionamenti annuali vengono effettuati entro il mese di giugno. Si riportano in Tabella 20 i valori dei parametri rilevati a seguito dei campionamenti ai camini effettuati nel 2016, 2017 e 2018. I valori dei parametri prescritti risultano ampiamente entro i limiti normativi. Tra i parametri quello che risulta maggiormente significativo, parametro NO_x, risulta comunque inferiore di circa il 48% rispetto ai limiti normativi, considerando la media dei valori di emissione dei due generatori di vapore.

| Emissione | Tipologia Emissione | Inquinanti da ricercare | Limiti da rispettare [mg/Nmc] | Valori rilevati 2018 [mg/Nmc] | Valori rilevati 2017 [mg/Nmc] | Valori rilevati 2016 [mg/Nmc] |
|-----------|-------------------------------|-------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| E01 | Generatore di Vapore | NO _x | 350 | 151,8 | 234,1 | 206,2 |
| E01 | Generatore di Vapore | CO | 100 | 1,29 | 1,01 | 1,3 |
| E41 | Generatore di Vapore | NO _x | 350 | 150,1 | 188,9 | 146,0 |
| E41 | Generatore di Vapore | CO | 100 | 0,89 | 1,76 | 3,1 |
| E40 | Impianto abbattimento Polveri | Materiale Particellare | 5 | 0,69 | 0,72 | 0,91 |
| E42 | Scrubber Materassi | S.O.V. (come C totale) | 100 | 22,6 | 19,0 | 9,79 |

Tabella 20. Valori dei parametri rilevati presso i punti di emissione soggetti a campionamento dal 2016 al 2018.

Oltre agli impianti originanti i suddetti punti di emissione, nel novembre 2017 presso il sito è stato messo in funzione un cogeneratore destinato alla produzione di energia termica ed elettrica (previa modifica ed integrazione dell'AUA vigente, con atto n.21/2017, sopra introdotto). Tale impianto, caratterizzato da potenzialità termica pari a 2,15 MW ed alimentato a metano, origina il punto di emissione E46.

L'integrazione dell'AUA n.21/2017 ha richiesto un controllo analitico sul punto di emissione originato dal cogeneratore successivo alla messa a regime, al fine di verificare il rispetto dei valori di emissione prescritti. Come per i generatori di vapore originanti i punti emissivi E1 ed E40, i parametri maggiormente significativi caratterizzanti gli effluenti gassosi originati consistono in NO_x e CO.

Il controllo analitico è stato effettuato nel novembre 2017 e si riportano in Tabella 21 i valori dei parametri rilevati.

| Emissioni in atmosfera Cogeneratore | | | | |
|-------------------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Emissione | Tipologia Emissione | Inquinanti da ricercare | Limiti da rispettare [mg/Nmc] | Valori rilevati 2017 [mg/Nmc] |
| E46 | Cogeneratore | NO _x | 250 | 216,7 |
| E46 | Cogeneratore | CO | 300 | 170,7 |

Tabella 21. Valori dei parametri rilevati presso il punto di emissione E46 originato dal cogeneratore, a seguito della messa a regime dell'impianto

I tre impianti di combustione sopra descritti forniscono energia termica per l'intero sito produttivo in cui hanno luogo le quattro differenti linee lavorative descritte nei precedenti paragrafi.

In base ai valori analitici rilevati durante i monitoraggi effettuati dal laboratorio accreditato ed al totale delle ore di funzionamento degli impianti a regime presso il sito produttivo di Castellina di Soragna, è possibile quantificare i valori di emissione totale di NO_x¹ espressi in tonnellate, come riportato in Tabella 22. I valori mostrano un aumento dal 2016 al primo semestre 2018, a seguito dell'avvio del terzo impianto di combustione dal novembre 2017.

| Emissione totale NO _x Sito produttivo | | | |
|--|--------------|-------|-------|
| Emissione NO _x | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale [t/anno] | 0,030 | 0,047 | 0,041 |

Tabella 22. Valori di emissione NO_x presso il sito produttivo [t]

In base alla ripartizione dei consumi di gas naturale che alimenta gli impianti (paragrafo 5.5), è possibile quantificare le tonnellate di NO_x emesse in atmosfera riconducibili alle quattro differenti linee produttive del sito.

Si riportano nei paragrafi a seguire i risultati ottenuti relativi ai quantitativi di NO_x emessi in atmosfera ed una breve descrizione delle altre emissioni in atmosfera associate a ciascuna linea produttiva.

5.7.1 Lavanderia e Materasseria

Presso il sito produttivo, in associazione alle attività di lavanderia industriale e materasseria, oltre ai punti di emissione sopra descritti, sono presenti altri 25 punti di emissione non soggetti ad obbligo di autocontrolli analitici, associati a:

- Essiccatoi biancheria;
- Macchinari da stiro biancheria;
- Macchina Lavacarrelli;
- Macchina Lavamaterassi ad acqua;
- Macchina Lavaguanciali ad acqua.

Gli effluenti gassosi immessi in atmosfera sono caratterizzati essenzialmente da vapore acqueo e, in alcuni casi da materiale particellare in quantità scarsamente rilevante.

Il funzionamento dei macchinari sopra riportati e delle macchine dedicate al lavaggio biancheria, caratterizzate da ciclo chiuso e quindi non originanti punti di emissione in atmosfera, è legato al

¹ Il quantitativo di emissioni di NO_x è stato stimato sulla base del flusso di massa evinto nelle analisi puntuali di stabilimento proporzionato all'utilizzo orario delle caldaie.

vapore generato dagli impianti di combustione descritti al paragrafo 5.7, i quali originano effluenti gassosi caratterizzati da NO_x.

La quota parte di NO_x associati all'attività di lavanderia industriale è riportata in Tabella 23. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di NO_x espresso in tonnellate [t] di NO_x emesse per kg di biancheria trattata. I valori calcolati si rivelano in aumento dall'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

| Emissione totale NO _x Lavanderia industriale | | | |
|---|----------------------|----------------------|----------------------|
| Emissione NO _x | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale [t/anno] | 0,022 | 0,034 | 0,030 |
| Totale [t/kg biancheria] | 3,8*10 ⁻⁹ | 3,2*10 ⁻⁹ | 3,1*10 ⁻⁹ |

Tabella 23. Valori di emissione NO_x associati all'attività di lavanderia industriale [t]

Si riporta in Tabella 24 la quota parte di NO_x associati all'attività di materasseria. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di NO_x espresso in tonnellate [t] di NO_x emesse per kg di articoli di materasseria (materassi e guanciali) trattata. I valori calcolati si rivelano in aumento dall'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

| Emissione totale NO _x materasseria | | | |
|---|----------------------|----------------------|----------------------|
| Emissione NO _x | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale [t/anno] | 0,004 | 0,006 | 0,005 |
| Totale [t/kg materasseria] | 7,9*10 ⁻⁹ | 6,3*10 ⁻⁹ | 5,6*10 ⁻⁹ |

Tabella 24. Valori di emissione NO_x associati all'attività di materasseria [t]

5.7.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

L'attività di lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, prevede l'utilizzo dei seguenti macchinari dedicati, originanti punti di emissione non soggetti ad obbligo di autocontrolli analitici:

- Essiccatoi TTR;
- Lavacarrelli.

I relativi effluenti gassosi immessi in atmosfera sono caratterizzati essenzialmente da vapore acqueo e, in alcuni casi, da materiale particellare in quantità scarsamente rilevante.

Il funzionamento dei macchinari sopra riportati e delle macchine di lavaggio dei dispositivi tessili riutilizzabili, caratterizzate da ciclo chiuso e quindi non originanti punti di emissione in atmosfera, è

legato al vapore generato dagli impianti di combustione descritti al paragrafo 5.7, i quali originano effluenti gassosi caratterizzati da NO_x.

La quota parte di NO_x associati all'attività di lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili è riportata in Tabella 25. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di NO_x espresso in tonnellate [t] di NO_x emesse per kg di dispositivi tessili riutilizzabili lavati e sterilizzati. I valori calcolati si rivelano in aumento dall'avvio del cogeneratore nel novembre 2017.

| Emissione totale NO _x centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|---|----------------------|----------------------|----------------------|
| Emissione NO _x | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale [t/anno] | 0,003 | 0,004 | 0,004 |
| Totale [t/kg TTR] | 1,1*10 ⁻⁸ | 8,8*10 ⁻⁹ | 8,3*10 ⁻⁹ |

Tabella 25. Valori di emissione NO_x associati all'attività di ricondizionamento TTR [t]

5.7.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici

L'attività di lavaggio e sterilizzazione ferri chirurgici prevede l'utilizzo dei seguenti macchinari dedicati, originanti punti di emissione non soggetti ad obbligo di autocontrolli analitici:

- Macchina lavastrumenti;
- Macchina lavacarrelli.

I relativi effluenti gassosi immessi in atmosfera sono caratterizzati essenzialmente da vapore acqueo e da tracce di componenti organiche volatili, in quantità scarsamente rilevante.

Il funzionamento dei macchinari sopra riportati è legato al vapore generato dagli impianti di combustione descritti al paragrafo 5.7, i quali originano effluenti gassosi caratterizzati da NO_x.

La quota parte di NO_x associati all'attività di lavaggio e sterilizzazione ferri è riportata in Tabella 26. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di NO_x espresso in tonnellate [t] di NO_x emesse per numero di unità di sterilizzazione (us) ricondizionate.

| Emissione totale NO _x centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | | | |
|---|-----------------------|----------------------|----------------------|
| Emissione NO _x | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale [t/anno] | 0,001 | 0,002 | 0,001 |
| Totale [t/us] | 0,99*10 ⁻⁷ | 1,2*10 ⁻⁷ | 1,1*10 ⁻⁷ |

Tabella 26. Valori di emissione NO_x associati all'attività di ricondizionamento ferri chirurgici [t]

5.8 Emissioni di gas ad effetto serra

Per quanto concerne le emissioni di gas ad effetto serra (Green House Gas - GHG), l'impegno del Gruppo è volto alla costante riduzione e controllo, in stretta correlazione con il controllo dei consumi dei combustibili utilizzati per il proprio *business* in maniera diretta ed indiretta.

Il principale gas ad effetto serra emesso in atmosfera dalle attività di Servizi Italia S.p.A. consiste nell'anidride carbonica (CO₂). La CO₂ prodotta è correlata al consumo di combustibili in maniera diretta ed indiretta.

Le emissioni di CO₂ equivalente quantificate si suddividono in:

- Emissioni dirette, imputabili alla combustione di metano ai fini produttivi, all'utilizzo di combustibili fossili per il rifornimento di veicoli di trasporto ed alle perdite di gas serra dagli impianti, ad esempio di condizionamento;
- Emissioni indirette, derivanti dalla generazione di elettricità, calore e vapore importati e consumati dall'organizzazione; l'importatore è indirettamente responsabile per le emissioni generate dal fornitore per la produzione dell'energia richiesta.

Si riportano in Tabella 27 i valori di emissione diretta ed indiretta di CO₂ equivalente, relativi agli anni di esercizio 2016, 2017 ed al primo semestre 2018 presso il sito produttivo di Castellina di Soragna. A seguito dell'avvio del cogeneratore dal novembre 2017 si rileva una riduzione nelle emissioni indirette di CO₂ equivalente ed un aumento nelle emissioni dirette di CO₂ equivalente.

| Emissioni CO ₂ equivalente sito produttivo | | | |
|---|---|--------------------------------|--------------------------------|
| Tipologia | CO ₂ eq emessa 2018 (1 sem) | CO ₂ eq emessa 2017 | CO ₂ eq emessa 2016 |
| <i>Emissioni dirette</i> [t CO ₂ eq] | 2.642 | 4.068 | 3.795 |
| <i>Emissioni indirette</i> [t CO ₂ eq] | 246 | 1.694 | 1.845 |
| Totale emissioni CO₂eq | 2.888 | 5.762 | 5.640 |

Tabella 27. Emissioni di CO₂ equivalente emesse presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR),

Si specifica che per la valorizzazione delle tonnellate di CO₂ per gas metano, sono stati utilizzati coefficienti pubblicati da EPA (Environmental Protection Agency), per l'energia elettrica i coefficienti pubblicati da ISPRA 2017.

Come nel caso delle tonnellate di NO_x emesse in atmosfera, anche per l'aspetto ambientale CO₂ equivalente è possibile quantificare in base ai consumi delle singole linee produttive (paragrafo 5.5), i quantitativi emessi per settore produttivo. I risultati sono riportati nei paragrafi a seguire.

5.8.1 Lavanderia e Materasseria

Si riportano in Tabella 28 i valori di emissione diretta ed indiretta di CO₂ equivalente, legata all'attività di lavanderia industriale presso il sito produttivo di Castellina di Soragna. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di CO₂ equivalente espresso in kg di CO₂ equivalente emessa per kg di biancheria trattata. A seguito dell'avvio del cogeneratore dal novembre 2017 si rileva una riduzione nelle emissioni indirette di CO₂ equivalente ed un aumento nelle emissioni dirette di CO₂ equivalente. Nel complesso si rileva comunque una riduzione nelle tonnellate totali di CO₂ equivalente emessa per kg di biancheria dal 2016 al primo semestre 2018.

| Emissioni CO ₂ equivalente lavanderia industriale | | | |
|---|--|--------------------------------|--------------------------------|
| Tipologia | CO ₂ eq emessa 2018 (I sem) | CO ₂ eq emessa 2017 | CO ₂ eq emessa 2016 |
| <i>Emissioni dirette</i> [t CO ₂ eq] | 1.935 | 2.958 | 2.758 |
| <i>Emissioni indirette</i> [t CO ₂ eq] | 170 | 1.139 | 1.245 |
| Totale emissioni CO₂eq | 2.105 | 4.097 | 4.003 |
| Biancheria lavorata [kg] | 5.680.283 | 10.594.009 | 9.700.985 |
| Emissioni CO₂ per kg biancheria [tCO₂/kg biancheria] | 3,7*10⁻⁴ | 3,8*10⁻⁴ | 4,1*10⁻⁴ |

Tabella 28. Emissioni di CO₂ equivalente dirette ed indirette, associate all'attività di lavanderia industriale presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale della biancheria lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori di emissione CO₂ per kg di biancheria trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

Si riportano in Tabella 29 i valori di emissione diretta ed indiretta di CO₂ equivalente, legata alla linea materasseria presso il sito produttivo di Castellina di Soragna. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di CO₂ equivalente espresso in kg di CO₂ equivalente emessa per kg di articoli di materasseria trattata. A seguito dell'avvio del cogeneratore dal novembre 2017 si rileva una riduzione nelle emissioni indirette di CO₂ equivalente ed un aumento nelle emissioni dirette di CO₂ equivalente.

| Emissioni CO ₂ equivalente materasseria | | | |
|---|--|----------------------------------|----------------------------------|
| Tipologia | CO _{2eq} emessa 2018 (I sem) | CO _{2eq} emessa 2017 | CO _{2eq} emessa 2016 |
| <i>Emissioni dirette</i> [t CO ₂ eq] | 356 | 544 | 507 |
| <i>Emissioni indirette</i> [t CO ₂ eq] | 24 | 161 | 176 |
| Totale emissioni CO_{2eq} | 380 | 705 | 683 |
| Materasseria lavorata [kg] | 511.687 | 989.985 | 977.666 |
| Emissioni CO₂ per kg materasseria [tCO₂/kg materasseria] | 7,4*10⁻⁴ | 7,1*10⁻⁴ | 6,9*10⁻⁴ |

Tabella 29. Emissioni di CO₂ equivalente dirette ed indirette, associate alla linea materasseria presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale degli articoli di materasseria lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o macchinario di lavaggio. I valori di emissione CO₂ per kg di articoli di materasseria trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.8.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

Si riportano in Tabella 30 i valori di emissione diretta ed indiretta di CO₂ equivalente, legata alla linea lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, presso il sito produttivo di Castellina di Soragna. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di CO₂ equivalente espresso in kg di CO₂ equivalente emessa per kg di dispositivi tessili riutilizzabili trattati.

A seguito dell'avvio del cogeneratore dal novembre 2017 si rileva una riduzione nelle emissioni indirette di CO₂ equivalente ed un aumento nelle emissioni dirette di CO₂ equivalente. Nel complesso si rileva comunque una riduzione nelle tonnellate complessive di CO₂ equivalente emessa per kg di dispositivi tessili riutilizzabili dal 2016 al primo semestre 2018.

| Emissioni CO ₂ equivalente centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|---|--|----------------------------------|----------------------------------|
| Tipologia | CO _{2eq} emessa 2018 (I sem) | CO _{2eq} emessa 2017 | CO _{2eq} emessa 2016 |
| <i>Emissioni dirette</i> [t CO ₂ eq] | 234 | 376 | 351 |
| <i>Emissioni indirette</i> [t CO ₂ eq] | 33 | 252 | 271 |
| Totale emissioni CO_{2eq} | 267 | 628 | 622 |
| Dispositivi tessili riutilizzabili lavorata [kg] | 250.423 | 508.090 | 472.803 |
| Emissioni CO₂ per kg dispositivi tessili riutilizzabili [tCO₂/kg dispositivi tessili riutilizzabili] | 1,1*10⁻³ | 1,2*10⁻³ | 1,3*10⁻³ |

Tabella 30. Emissioni di CO₂ equivalente calcolate dirette ed indirette, associate alla linea di lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale degli articoli di dispositivi tessili riutilizzabili lavorati senza distinzione per tipologia di articolo o macchinario di lavaggio. I valori di emissione CO₂ per kg di articoli di dispositivi tessili riutilizzabili trattati possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.8.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici

Si riportano in Tabella 31 i valori di emissione diretta ed indiretta di CO₂ equivalente associati alla linea lavaggio e sterilizzazione ferri chirurgici, presso il sito produttivo di Castellina di Soragna. Si riporta inoltre l'indicatore emissione di CO₂ equivalente espresso in kg di CO₂ equivalente emessa per unità di sterilizzazione trattata.

A seguito dell'avvio del cogeneratore dal novembre 2017 si rileva una riduzione nelle emissioni indirette di CO₂ equivalente ed un aumento nelle emissioni dirette di CO₂ equivalente. Nel complesso si rileva comunque una riduzione nelle tonnellate totali di CO₂ equivalente emessa per unità di sterilizzazione trattata dal 2016 al primo semestre 2018.

| Emissioni CO ₂ equivalente centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | | | |
|--|---------------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Tipologia | CO _{2eq} emessa 2018 (I sem) | CO _{2eq} emessa 2017 | CO _{2eq} emessa 2016 |
| <i>Emissioni dirette</i> [t CO ₂ eq] | 85 | 135 | 126 |
| <i>Emissioni indirette</i> [t CO ₂ eq] | 9 | 69 | 75 |
| Totale emissioni CO_{2eq} | 94 | 204 | 201 |
| Unità di sterilizzazione [N] | 9.775 | 13.531 | 13.184 |
| Emissioni CO ₂ per Unità di sterilizzazione [tCO ₂ /us] | 0,96*10 ⁻² | 1,5*10 ⁻² | 1,5*10 ⁻² |

Tabella 31. Emissioni di CO₂ equivalente dirette ed indirette, associate alla linea di lavaggio e sterilizzazione ferri chirurgici presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR). Si specifica che l'indicatore è calcolato per unità di sterilizzazione lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o macchinario di lavaggio. I valori di emissione CO₂ per unità di sterilizzazione trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di unità di sterilizzazione.

5.9 Altri gas ad effetto serra: gas fluorurati (f-gas)

Presso il sito produttivo di Castellina di Soragna (PR) sono presenti sei impianti contenenti gas fluorurati. In Tabella 32 è riportato l'elenco degli impianti presenti in azienda, la tipologia, il tipo di gas utilizzato, le quantità di f-gas presenti in azienda e le periodicità dei controlli effettuati.

| RIEPILOGO IMPIANTI CONTENENTI F-GAS E RELATIVA CO₂ EQUIVALENTE (*) | | | | |
|--|------------------------|----------------------|---------------------------------------|---|
| Impianto | Tipologia f gas | Quantità [kg] | CO₂ equivalente [t] | Frequenza controlli (Reg 517/2014) |
| UFFICIO DIREZIONE | R410A | 1,06 | 2,21 | n.a. |
| CHILLER STERILIZZAZIONE | R407C | 160 | 283,84 | Semestrale |
| UFFICIO SPEDIZIONI | R410A | 1,2 | 2,5 | n.a. |
| COMPRESSORE | R404A | 2 | 7,84 | Annuale |
| COMPRESSORE | R410A | 1,28 | 2,67 | n.a. |
| CHILLER UFFICI E STERILIZZAZIONE | R410A | 128 | 267,26 | Semestrale |

Tabella 32. Riepilogo impianti contenenti f-gas presso il sito di Castellina di Soragna.

(*) Per la valorizzazione delle tonnellate di CO₂ per gli impianti contenenti f gas è stato considerato il valore del GWP (Global Warming Potential) caratteristico della tipologia di gas.

Le tonnellate di CO₂ equivalente sono state valorizzate moltiplicando la quantità di gas refrigerante in tonnellate per il GWP (*Global Warming Potential*) caratteristico della tipologia di gas. Ciò significa che la periodicità dei controlli delle perdite dipende dal GWP del refrigerante contenuto nel dispositivo, piuttosto che dalla quantità del gas stesso.

Gli impianti sono oggetto di attività di manutenzione periodica e controllo di eventuali fughe gas tramite una ditta esterna autorizzata in conformità al Regolamento 517/2014. Le attività di controllo ed eventuale reintegro vengono registrate su apposito registro dell'apparecchiatura. Vengono monitorate anche le autorizzazioni e le relative scadenze dei fornitori incaricati di effettuare tali controlli.

Annualmente, entro il 31 maggio, viene presentata ad ISPRA la dichiarazione f-gas ai sensi dell'art.16, comma 1, del DPR 43/2012, contenente le informazioni relative al numero di impianti contenenti f-gas ed eventuali quantitativi di gas recuperati/reintegrati. Dal 2016 al primo semestre 2018 non sono state rilevate fughe di gas fluorurati dagli impianti presenti presso il sito.

Dal 2016 al primo semestre 2018 non sono state rilevate fughe di gas fluorurati dagli impianti presenti presso il sito.

5.10 Consumi idrici

All'interno delle lavanderie del gruppo Servizi Italia, l'approvvigionamento idrico per le attività e per i processi del *business* costituisce un aspetto ambientale significativo. Per questo motivo l'impegno del Gruppo è costantemente mirato alla razionalizzazione dei consumi delle risorse idriche e,

soprattutto, al recupero della risorsa. I macchinari di lavaggio ed i processi produttivi sono progettati ed annualmente convalidati a tal scopo, garantendo i livelli di qualità del prodotto finale richiesti a capitolato dal cliente e dalle norme tecniche di settore. Apposite validazioni dei cicli di lavaggio secondo le norme tecniche ed armonizzate di settore permettono di garantire i giusti quantitativi e la corretta dell'acqua da utilizzare per i differenti cicli di lavaggio, consentendo contemporaneamente il rispetto della qualità richiesta dal processo e dal capitolato delle Stazioni appaltanti e l'utilizzo misurato e razionale della risorsa idrica.

L'acqua per l'uso civile utilizzata presso il sito produttivo di Castellina di Soragna proviene dall'acquedotto comunale, mentre l'acqua ad uso industriale (eccetto una piccola percentuale utilizzata presso la linea sterilizzazione ferri chirurgici, paragrafo 5.10.3) viene attinta da pozzo, secondo concessione idrica PRPPA 2312, rilasciata dalla Regione Emilia Romagna, con determinazione 14349 del 14/11/2011. Tale concessione autorizza un attingimento massimo annuo pari a 315.000 mc. I volumi totali emunti annualmente e le letture dei contatori volumetrici presenti presso il pozzo che hanno portato a tale contabilizzazione devono essere comunicati annualmente entro il 31/01 dell'anno successivo ad ARPAE. Nel corso del 2016 e 2017 sono stati emunti rispettivamente 217.369 mc e 214.243 mc, con un margine di circa il 30% rispetto al volume massimo autorizzato, mentre nel primo semestre 2018 sono stati attinti 124.504 mc.

Per quanto riguarda l'acqua destinata ad eventuale uso antincendio, si specifica che questa verrebbe attinta direttamente da pozzo. Eventuali volumi di acqua utilizzati in caso di emergenza incendio/simulazioni sarebbero dunque annoverati alla voce "acqua da pozzo per uso industriale".

Si riportano in Tabella 33 i consumi di acqua distinti tra uso civile ed uso industriale, registrati presso il sito produttivo di Castellina di Soragna dall'anno di esercizio 2016 al primo semestre 2018.

| Riepilogo Consumi Idrici sito produttivo | | | |
|--|----------------|----------------|----------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| ACQUA da pozzo per uso industriale [mc] | 124.504 | 214.243 | 217.369 |
| ACQUA da acquedotto per uso civile [mc] | 4.760 | 2.258 | 3.979 |
| ACQUA totale [mc] | 129.264 | 216.501 | 221.348 |

Tabella 33. Riepilogo dei consumi idrici presso il sito di Castellina di Soragna, distinti tra consumi per uso industriale ed uso civile.

Si riportano nei paragrafi a seguire i consumi di acqua per ciascuna linea produttiva, distinti tra uso civile ed uso industriale. Il consumo di acqua industriale è stato ripartito in base ai consumi dei singoli

macchinari di lavaggio. Il consumo di acqua civile è stato ripartito in maniera proporzionale al numero di addetti per linea produttiva.

5.10.1 Lavanderia e materasseria

Si riportano in Tabella 34 i consumi di acqua distinti tra uso civile ed uso industriale, associati alla linea lavanderia industriale. Si riporta inoltre l'indicatore di consumo di acqua, espresso in litri di acqua prelevata ad uso industriale per kg di biancheria lavorata. I valori, che comprendono tutte le componenti di acqua necessaria in ingresso del ciclo produttivo (es. alimento generatori di vapore, alimento macchine di lavaggio tessili, alimento macchine di lavaggio carrelli) si mantengono costanti tra 2016 e primo semestre 2018.

| Riepilogo Consumi Idrici Lavanderia industriale | | | |
|---|------------------|-------------------|------------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| ACQUA da pozzo per uso industriale [mc] | 93.097 | 156.549 | 160.700 |
| ACQUA da acquedotto per uso civile [mc] | 2.152 | 706 | 1.622 |
| ACQUA totale [mc] | 95.249 | 157.255 | 162.322 |
| Biancheria lavorata [kg] | 5.680.283 | 10.594.009 | 9.700.985 |
| Acqua industriale per kg biancheria [l/kg] | 16,4 | 14,8 | 16,6 |

Tabella 34. Riepilogo dei consumi idrici presso il sito di Castellina di Soragna, associati alla linea lavanderia industriale e distinti tra consumi per uso industriale ed uso civile. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale della biancheria lavorata senza distinzione per tipologia di articolo o programma di lavaggio. I valori di consumo idrico per kg di biancheria trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

Per quanto riguarda la linea materasseria, i consumi idrici distinti tra uso civile ed uso industriale sono riportati in Tabella 35. Si riporta anche l'indicatore di consumo di acqua, espresso in litri di acqua prelevata ad uso industriale per kg di articoli di materasseria lavorata. I valori, che comprendono tutte le componenti di acqua necessaria in ingresso del ciclo produttivo (es. alimento generatori di vapore, alimento macchine di lavaggio materassi, alimento macchine di lavaggio carrelli), risultano in aumento negli anni.

| Riepilogo Consumi Idrici materasseria | | | |
|--|----------------|----------------|----------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| ACQUA da pozzo per uso industriale [mc] | 18.676 | 32.136 | 28.258 |
| ACQUA da acquedotto per uso civile [mc] | 111 | 36 | 84 |
| ACQUA totale [mc] | 18.787 | 32.173 | 32.689 |
| Materasseria lavorata [kg] | 511.687 | 989.985 | 977.666 |
| Acqua industriale per kg materasseria [l/kg] | 36,5 | 32,5 | 33,4 |

Tabella 35. Riepilogo dei consumi idrici presso il sito di Castellina di Soragna, associati alla linea materasseria e distinti tra consumi per uso industriale ed uso civile. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale degli articoli di materasseria lavorati senza distinzione per tipologia di articolo o macchinario di lavaggio. I valori di consumo idrico per unità trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.10.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

Per quanto riguarda la linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, i consumi idrici distinti tra uso civile ed uso industriale sono riportati in Tabella 36. Si riporta anche l'indicatore di consumo di acqua, espresso in litri di acqua prelevata ad uso industriale per kg di articoli di teleria lavorata. I valori, che comprendono tutte le componenti di acqua necessaria in ingresso del ciclo produttivo (es. alimento generatori di vapore, alimento macchine di lavaggio tessili, alimento macchine di lavaggio carrelli e armadi), risultano costanti negli anni.

| Riepilogo Consumi Idrici centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|---|----------------|----------------|----------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| ACQUA da pozzo per uso industriale [mc] | 11.376 | 23.056 | 21.574 |
| ACQUA da acquedotto per uso civile [mc] | 427 | 140 | 322 |
| ACQUA totale [mc] | 11.802 | 23.196 | 21.895 |
| Teleria lavorata [kg] | 250.423 | 508.090 | 472.803 |
| Acqua industriale per kg teleria [l/kg] | 45,4 | 45,3 | 45,6 |

Tabella 36. Riepilogo dei consumi idrici presso il sito di Castellina di Soragna, associati alla linea lavaggio e sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili e distinti tra consumi per uso industriale ed uso civile. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale degli articoli di dispositivi tessili riutilizzabili lavorati senza distinzione per tipologia di articolo o macchinario di lavaggio. I valori di consumo idrico per unità trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.10.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici

Per quanto riguarda la linea sterilizzazione ferri chirurgici, i consumi idrici distinti acqua da pozzo per uso industriale ed acqua da acquedotto per uso civile ed uso industriale sono riportati in Tabella 37. Le macchine lava strumenti sono alimentate da acqua proveniente dall'acquedotto, il cui consumo è stimato in base al numero di cicli produttivi ed al consumo idrico per ciascun ciclo. Si riporta anche l'indicatore di consumo di acqua, espresso in litri di acqua prelevata ad uso industriale per unità di

sterilizzazione trattata. I valori, che comprendono tutte le componenti di acqua necessaria in ingresso del ciclo produttivo (es. alimento generatori di vapore, alimento macchine di lavaggio strumenti, alimento macchine di lavaggio armadi e container), risultano in diminuzione negli anni.

| Riepilogo Consumi Idrici centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | | | |
|---|--------------|---------------|---------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| ACQUA da pozzo per uso industriale [mc] | 1.356 | 2.502 | 2.489 |
| ACQUA da acquedotto per uso civile [mc] | 111 | 36 | 84 |
| ACQUA da acquedotto per uso industriale [mc] | 660 | 914 | 890 |
| ACQUA totale [mc] | 2.127 | 3.452 | 6.265 |
| Unità di sterilizzazione [N] | 9.775 | 13.531 | 13.184 |
| Acqua industriale per Unità di sterilizzazione [l/us] | 206 | 252,4 | 256,3 |

Tabella 37. Riepilogo dei consumi idrici presso il sito di Castellina di Soragna, associati alla linea lavaggio e sterilizzazione ferri chirurgici e distinti tra consumi per uso industriale ed uso civile. Si specifica che l'indicatore è calcolato sul totale delle unità di sterilizzazione lavorate senza distinzione per tipologia di articolo o macchinario di lavaggio. I valori di consumo idrico per unità trattata possono subire variazioni a seconda del ciclo produttivo specifico per tipologia di articolo.

5.11 Scarichi di acque reflue

Un altro aspetto ambientale applicabile e significativo presso i siti del gruppo Servizi Italia, consiste negli scarichi di acque reflue. L'impegno del gruppo è rivolto da anni verso il controllo della quantità e qualità degli effluenti liquidi derivanti dalla propria attività, nel rispetto della normativa cogente e degli obiettivi interni coerenti con il proprio sistema di gestione ambientale.

La lavanderia industriale Servizi Italia di Castellina di Soragna è dotata di titolo abilitativo allo scarico delle acque reflue in corpo idrico superficiale, rilasciato con Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) n.2/2014, integrata da AUA n. 21/2017. Tramite il suddetto atto, la lavanderia è autorizzata a scaricare in corpo idrico superficiale i propri reflui, previo opportuno processo di depurazione di tipo fisico – chimico - biologico, in conformità ai valori previsti alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.lgs 152/06. Come prescritto dal suddetto titolo autorizzativo, le acque reflue sono soggette ad un controllo analitico annuale, i cui risultati devono essere trasmessi ad ARPAE. Oltre alle analisi richieste dal provvedimento autorizzativo, vengono effettuate periodicamente anche analisi chimiche su parametri rappresentativi in base alle caratteristiche del ciclo produttivo e confrontati con i valori previsti dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.lgs 152/06, in modo da monitorare costantemente l'efficacia depurativa dell'impianto di trattamento acque reflue. Si riportano di seguito in Tabella 38 i valori dei parametri rappresentativi per l'attività in questione rilevati a seguito

delle analisi effettuate da laboratorio accreditato sulle acque di scarico in uscita dall'impianto di depurazione e dirette in corpo idrico superficiale negli anni 2016 e 2017.

| Parametri | u.m. | Limiti tab. 3 allegato V parte III D.lgs 152/06 | 2017 | 2016 |
|--|----------------------|---|---|---|
| pH | Unità pH | 5,5 - 9,5 | 8,43 | 8,39 |
| Odore | [-] | [-] | Non molesto | Non molesto |
| Colore | [-] | [-] | Non percettibile | Non percettibile |
| Materiali grossolani | mg/L | 0 | Assenti | Assenti |
| Solidi sospesi totali | mg/L | 80 | 12 | 12 |
| Richiesta biochimica di ossigeno (BOD ₅) | mg O ₂ /L | 40 | < 1 | 10 |
| Richiesta chimica di ossigeno (COD) | mg O ₂ /L | 160 | 23 | 33 |
| Alluminio | mg/L | 1 | < 0,1 | 0,3 |
| Arsenico tot | mg/L | 0,5 | < 0,01 | < 0,01 |
| Cromo tot | mg/L | 2 | < 0,05 | < 0,05 |
| Cromo esavalente | mg/L | 0,2 | < 0,03 | < 0,03 |
| Ferro tot | mg/L | 2 | 0,10 | 0,39 |
| Manganese tot | mg/L | 2 | 0,14 | 0,034 |
| Mercurio | mg/L | 0,005 | < 0,0004 | < 0,0004 |
| Nichel tot | mg/L | 2 | < 0,05 | < 0,05 |
| Piombo tot | mg/L | 0,2 | < 0,05 | < 0,05 |
| Rame tot | mg/L | 0,1 | < 0,05 | < 0,05 |
| Zinco tot | mg/L | 0,5 | 0,09 | 0,11 |
| Azoto ammoniacale (come NH ₄) | mg/L | 15 | < 2,0 | < 2,0 |
| Azoto nitroso (come N) | mg/L | 0,6 | 0,34 | 0,25 |
| Azoto nitrico (come N) | mg/L | 20 | 0,84 | 0,64 |
| Cianuri | mg/L | 0,5 | < 0,01 | < 0,01 |
| Cloro attivo libero | mg/L | 0,2 | < 0,05 | < 0,05 |
| Cloruri | mg/L | 1200 | 732,8 | 765,4 |
| Fosforo tot | mg/L | 10 | 1,4 | 1,0 |
| Solfati | mg/L | 1000 | 51,4 | 70,7 |
| Grassi ed oli animali e vegetali | mg/L | 20 | < 2,0 | < 2,0 |
| Idrocarburi totali | mg/L | 5 | 1,5 | 0,5 |
| Tensioattivi anionici | mg/L | - | 0,3 | 0,3 |
| Tensioattivi cationici | mg/L | - | 0,2 | < 0,2 |
| Tensioattivi non ionici | mg/L | - | 0,2 | < 0,2 |
| Tensioattivi totali | mg/L | 2 | 0,7 | 0,3 |
| Escherichia Coli | UFC/100 ml | 5000 | 180 | 59 |
| Saggio tossicità acuta | | Microorganismi mobili 50% accettabili | Microorganismi mobili 100% accettabili | Microorganismi mobili 100% accettabili |
| Somma solventi organici aromatici | mg/L | 0,2 | < 0,01 | < 0,01 |
| Somma solventi organici azotati | mg/L | 0,1 | < 0,01 | < 0,01 |
| Somma solventi organici volatili | mg/L | 1 | < 0,1 | < 0,1 |

Tabella 38. Risultati dei referti analitici sui campioni di acque di scarico in uscita dall'impianto di depurazione e dirette in corpo idrico superficiale, effettuati da laboratorio accreditato per gli anni 2016 e 2017.

Dai dati riportati in tabella è possibile rilevare che i parametri ricercati rispettano ampiamente i limiti prescritti dalla normativa (tabella 3 dell'allegato V alla parte III, colonna scarichi in corpo idrico superficiale, D.lgs 152/06).

Dal momento che le analisi allo scarico vengono effettuate nel mese di settembre, i risultati relativi al campionamento annuale per l'anno 2018 saranno rendicontati in occasione del prossimo aggiornamento della presente dichiarazione ambientale.

Tramite i contatori volumetrici allo scarico è possibile quantificare i volumi totali di acque scaricate, come riportato in Tabella 39.

| Volumi totali acque scaricate in corpo idrico superficiale [mc] | | |
|---|---------|---------|
| 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| 84.699 | 143.897 | 148.716 |

Tabella 39. Volumi totali di acque scaricate in corpo idrico superficiale previo trattamento in impianto di depurazione di tipo fisico chimico biologico.

Rispetto all'acqua prelevata (Tabella 34), si ha una riduzione dei volumi in scarico pari a circa il 34%, associata sia ad interventi di recupero acqua di processo sia alla componente fisiologica di evaporazione acqua durante i cicli di essiccazione e stiro biancheria.

5.12 Rifiuti speciali

La produzione di rifiuti speciali rappresenta per il gruppo Servizi Italia uno degli aspetti ambientali più significativi, dal punto di vista dei volumi prodotti. La politica del Gruppo privilegia, ove possibile, l'avvio al recupero piuttosto che allo smaltimento dei rifiuti generati durante i cicli produttivi, con l'impegno di selezionare con la massima accuratezza i fornitori del servizio di smaltimento/recupero finale.

Si riportano in Tabella 40 i volumi di rifiuti prodotti presso il sito produttivo di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi. Dai dati riportati in tabella si rileva che circa il 99% dei rifiuti prodotti è costituito da rifiuti non pericolosi.

In Tabella 40 è inoltre riportata la percentuale dei rifiuti avviati a recupero piuttosto che a smaltimento, considerando che l'attività di recupero è fortemente condizionata dalla natura del rifiuto stesso.

| Riepilogo Rifiuti Speciali prodotti presso il sito di Castellina di Soragna | | | |
|---|--------------|---------|---------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale rifiuti prodotti [kg] | 225.145 (*) | 323.239 | 280.958 |
| Totale rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [kg] | 50.571 | 32.263 | 45.561 |
| Totale rifiuti prodotti avviati a smaltimento [kg] | 174.574 | 289.976 | 235.397 |
| Rifiuti prodotti avviati al recupero [%] | 23 | 10 | 16 |
| Rifiuti prodotti avviati a smaltimento [%] | 77 | 90 | 84 |
| <i>Rifiuti pericolosi [kg]</i> | 2.231 | 1.485 | 2.075 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [kg]</i> | 222.914 | 321.754 | 278.883 |
| <i>Rifiuti pericolosi [%]</i> | 1 | 0,5 | 0,7 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [%]</i> | 99 | 99,5 | 99,3 |

Tabella 40. Volumi di rifiuti prodotti presso il sito produttivo di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi e per metodi di smaltimento.

(*) Il totale rifiuti prodotti presso il sito nel I semestre 2018 comprende 2.820 kg di rifiuti da uffici, non contabilizzati nei paragrafi a seguire relativi alle linee produttive.

Osservando i valori riportati in tabella si rileva nel primo semestre 2018 un aumento della percentuale di rifiuti avviati a recupero rispetto agli anni 2016 e 2017, in coerenza con l'obiettivo di miglioramento specifico di sito teso a favorire laddove possibile l'avvio dei rifiuti da imballaggio ad attività di recupero presso i centri autorizzati. Si stima di raggiungere per il 2019 una percentuale di recupero dei rifiuti speciali prodotti presso il sito pari a circa il 65% sui volumi totali.

Il grafico riportato in Figura 8 mostra la percentuale di rifiuti da imballaggio avviati ad attività di recupero piuttosto che ad attività di smaltimento dal 2016 al primo semestre 2018.

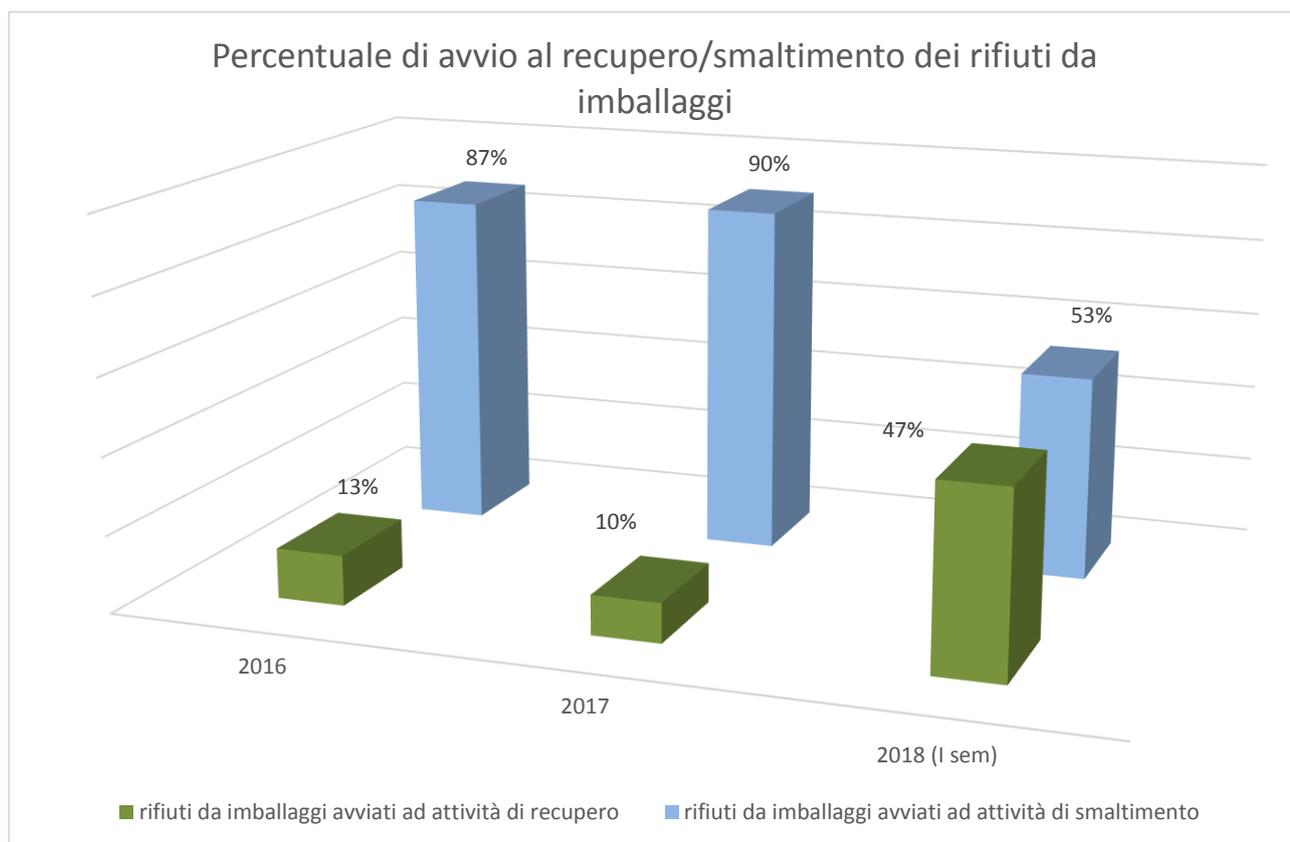


Figura 8. Grafico dell'andamento percentuale dei rifiuti da imballaggi avviati ad attività di recupero e di smaltimento.

Si riportano nei paragrafi a seguire i volumi dei rifiuti speciali prodotti presso il sito produttivo di Castellina di Soragna dall'anno di esercizio 2016 al primo semestre 2018, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi. A seconda della tipologia di rifiuto, i suddetti volumi sono stati ripartiti tra le quattro linee produttive in base al reparto di provenienza, oppure laddove il reparto non fosse chiaramente identificabile, in base alla percentuale di superficie occupata dalle singole attività (es. neon) oppure in base a volumi di merce lavorata (es. imballaggi vari). Rispetto al totale dei rifiuti prodotti presso il sito nel primo semestre 2018, non sarà riportata nel dettaglio per attività uno smaltimento pari a 2.820 kg di carta e cartone non derivante da attività produttiva, ma da uffici.

5.12.1 Lavanderia industriale e materasseria

Di seguito sono riportati in Tabella 41 i volumi di rifiuti prodotti presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi. In Tabella 41 è inoltre riportata la percentuale dei rifiuti avviati a smaltimento piuttosto che a recupero, considerando che tale attività è fortemente condizionata dalla natura del rifiuto stesso.

Rispetto ai quantitativi di rifiuti totali prodotti nel 2016 e 2017 sono stati avviati ad attività di recupero rispettivamente il 19% ed il 14% dei rifiuti totali prodotti, considerando che circa il 23% dei rifiuti totali è costituito dai fanghi prodotti dall'impianto di depurazione, non avviabili a trattamenti di recupero. Coerentemente con gli obiettivi specifici di sito, la percentuale di rifiuti avviati al recupero è aumentata nel corso del primo semestre 2018, passando al 24% dei rifiuti totali prodotti, considerando una produzione di fanghi da attività di depurazione non avviabili al recupero corrispondente al 52% dei rifiuti totali prodotti nel semestre. Compatibilmente con le caratteristiche del rifiuto stesso, Servizi Italia prosegue comunque l'impegno ad aumentare la quantità di rifiuti speciali da avviare ad attività di recupero.

Si specifica che la biancheria che presenta non conformità qualitative tali da impedirne la fornitura al cliente finale, non viene classificata come rifiuto, ma viene interamente destinata al recupero, tramite interventi mirati di riparazione interna ed esterna, di realizzazione di pezzature differenti o di recupero di pezzame da destinare a stracci.

| Riepilogo Rifiuti Speciali da attività di lavanderia industriale | | | |
|---|---------------------|-------------------|------------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale rifiuti prodotti [kg] | 143.999 | 185.424 | 180.713 |
| Biancheria lavorata [kg] | 5.680.283 | 10.594.009 | 9.700.985 |
| Rifiuti prodotti per kg biancheria lavorata [kg/kg biancheria] | 0,03 | 0,02 | 0,02 |
| Totale rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [kg] | 35.256 | 25.986 | 35.038 |
| Totale rifiuti prodotti avviati a smaltimento [kg] | 108.743 | 159.438 | 145.675 |
| Rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [%] | 24 | 14 | 19 |
| Rifiuti prodotti avviati a smaltimento [%] | 76 | 86 | 81 |
| <i>Rifiuti pericolosi [kg]</i> | 2.209 | 1.416 | 2.050 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [kg]</i> | 141.790 | 184.008 | 178.663 |
| <i>Rifiuti pericolosi [%]</i> | 2 | 1 | 1 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [%]</i> | 98 | 99 | 99 |

(*) Generalmente: (definizioni da Allegato C, parte IV, D.lgs 152/06)

R1: utilizzazione come combustibile o come altro mezzo per produrre energia

R4: riciclaggio/recupero dei metalli o dei composti metallici

R9: rigenerazione o altri impieghi degli oli usati

R12: scambio di rifiuti per sottoporli da una delle operazioni da R1 a R11

R13: messa in riserva di materiali per sottoporli ad una delle operazioni da R1 ad R12

Tabella 41. Volumi di rifiuti prodotti presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi e per metodi di smaltimento.

Si riporta in Tabella 42 il dettaglio della produzione rifiuti in relazione alla linea materasseria. Anche in questo caso la percentuale di rifiuti avviati ad attività di recupero piuttosto che ad attività di smaltimento dal 2016 al 2018 risente dell'obiettivo di miglioramento specifico attuato nel corso del primo semestre del 2018.

| Riepilogo Rifiuti Speciali da attività di materasseria | | | |
|--|--------------|---------|---------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale rifiuti prodotti [kg] | 37.154 | 81.901 | 49.897 |
| Materasseria lavorata [kg] | 511.687 | 989.985 | 977.666 |
| Rifiuti prodotti per kg materasseria lavorata [kg/kg materasseria] | 0,07 | 0,08 | 0,05 |
| Totale rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [kg] | 5.050 | 2.360 | 3.632 |
| Totale rifiuti prodotti avviati a smaltimento [kg] | 32.104 | 79.541 | 46.265 |
| Rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [%] | 14 | 3 | 7 |
| Rifiuti prodotti avviati a smaltimento [%] | 86 | 97 | 93 |
| <i>Rifiuti pericolosi [kg]</i> | 9 | 26 | 9 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [kg]</i> | 37.145 | 81.875 | 49.888 |
| <i>Rifiuti pericolosi [%]</i> | 0,02 | 0,03 | 0,02 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [%]</i> | 99,98 | 99,97 | 99,98 |

Tabella 42. Volumi di rifiuti prodotti in relazione alla linea materasseria di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi e per metodi di smaltimento.

(*) Per il dettaglio delle attività di recupero si veda la tabella 41.

5.12.2 Centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili

Si riporta in Tabella 43 il dettaglio della produzione rifiuti in relazione alla linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili. Anche in questo caso la percentuale di rifiuti avviati ad attività di recupero piuttosto che ad attività di smaltimento dal 2016 al 2018 risente dell'obiettivo di miglioramento specifico attuato nel corso del primo semestre del 2018.

Nel caso della linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili, rispetto ai volumi totali di rifiuti prodotti, circa il 35% è costituito da tessuti in TTR (tessuto tecnico riutilizzabile) che, nel rispetto della

qualità richiesta dai processi di sito e dal capitolato delle Stazioni appaltanti, devono essere scartati secondo criteri molto restrittivi in termini di qualità del capo e di numero di lavaggi consentiti. La tipologia del tessuto e dei capi in questione crea ad oggi difficoltà nell'avvio del rifiuto ad attività di recupero specifiche. Servizi Italia mantiene comunque tra i propri obiettivi l'impegno all'avvio ad attività di recupero di tale tipologia di rifiuti.

| Riepilogo Rifiuti Speciali da centrale di sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili | | | |
|--|---------------|---------------|---------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale rifiuti prodotti [kg] | 31.577 | 40.147 | 34.672 |
| Biancheria lavorata [kg] | 250.423 | 508.090 | 472.803 |
| Rifiuti prodotti per kg dispositivi tessili riutilizzabili lavorati [kg/kg dispositivi tessili riutilizzabili] | 0,13 | 0,08 | 0,07 |
| Totale rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [kg] | 3.839 | 1.412 | 3.569 |
| Totale rifiuti prodotti avviati a smaltimento [kg] | 27.738 | 38.735 | 31.103 |
| Rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [%] | 12 | 4 | 10 |
| Rifiuti prodotti avviati a smaltimento [%] | 88 | 96 | 90 |
| <i>Rifiuti pericolosi [kg]</i> | 7 | 21 | 8 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [kg]</i> | 31.570 | 40.126 | 34.664 |
| <i>Rifiuti pericolosi [%]</i> | 0,02 | 0,05 | 0,02 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [%]</i> | 99,98 | 99,95 | 99,98 |

Tabella 43. Volumi di rifiuti prodotti in relazione alla linea sterilizzazione dispositivi tessili riutilizzabili di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi e per metodi di smaltimento.

(*) Per il dettaglio delle attività di recupero si veda la tabella 41.

5.12.3 Centrale di sterilizzazione ferri chirurgici

Si riporta in Tabella 44 il dettaglio della produzione rifiuti in relazione alla linea sterilizzazione ferri chirurgici. Anche in questo caso la percentuale di rifiuti avviati ad attività di recupero piuttosto che ad attività di smaltimento dal 2016 al 2018 risente dell'obiettivo di miglioramento specifico attuato nel corso del primo semestre del 2018. Rispetto alle altre linee produttive, la percentuale di rifiuti

avviati ad attività di recupero risulta superiore, in quanto l'attività in questione produce meno tipologie di rifiuti, delle quali la maggior parte sono avviabili al recupero.

| Riepilogo Rifiuti Speciali da centrale di sterilizzazione ferri chirurgici | | | |
|--|--------------|---------------|---------------|
| Dettaglio | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| Totale rifiuti prodotti [kg] | 9.595 | 15.767 | 15.646 |
| Unità di sterilizzazione [us] | 9.775 | 13.531 | 13.184 |
| Rifiuti prodotti per unità di sterilizzazione [kg/us] | 0,98 | 1,17 | 1,19 |
| Totale rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [kg] | 3.606 | 2.505 | 3.322 |
| Totale rifiuti prodotti avviati a smaltimento [kg] | 5.989 | 13.262 | 12.324 |
| Rifiuti prodotti avviati al recupero (*) [%] | 38 | 16 | 21,2 |
| Rifiuti prodotti avviati a smaltimento [%] | 62 | 84 | 78,8 |
| <i>Rifiuti pericolosi [kg]</i> | 7 | 21 | 8 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [kg]</i> | 9.588 | 15.746 | 15.638 |
| <i>Rifiuti pericolosi [%]</i> | 0,07 | 0,1 | 0,05 |
| <i>Rifiuti non pericolosi [%]</i> | 99,93 | 99,9 | 99,95 |

Tabella 44. Volumi di rifiuti prodotti in relazione alla linea sterilizzazione ferri chirurgici di Castellina di Soragna, distinti per categoria di appartenenza tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi e per metodi di smaltimento.

(*) Per il dettaglio delle attività di recupero si veda la tabella 41.

5.13 Rumore esterno

Tra gli aspetti ambientali considerati presso il sito produttivo di Castellina di Soragna rientra anche il rumore esterno, associato al funzionamento degli impianti, dei macchinari e delle attrezzature presenti nei vari reparti o presso le aree tecniche.

Individuate tali sorgenti di rumore, è stata effettuata un'indagine fonometrica con rilievi ambientali eseguiti in periodo diurno e notturno nei giorni 03/11/2015 lungo l'intorno aziendale, al fine di una completa valutazione delle emissioni sonore e presso i recettori individuati.

Le misurazioni acustiche sono state effettuate posizionando la strumentazione di rilievo su 12 postazioni fonometriche scelte lungo i confini della proprietà. Sono stati inoltre individuati 4 recettori

sensibili, prettamente artigianali ed industriali, mentre è stata evidenziata una scarsa presenza di recettori residenziali nelle immediate vicinanze. L'area confina rispettivamente sui lati sud ed est con terreni agricoli a nord con terreni agricoli e recettori artigianali ad ovest con recettori artigianali e residenziali.

Sono state effettuate misurazioni sia della rumorosità ambientale, con l'Azienda in attività, sia della rumorosità di fondo con l'Azienda in completo fermo della produzione.

Al fine di definire il livello di rumore residuo ed ambientale in periodo diurno (periodo che va dalle 06:00 alle 22:00), sono state inoltre effettuate distinte misurazioni di residuo e ambientale in corrispondenza dei ricettori e del confine di proprietà nella giornata di 03/11/2015.

I rilievi sono stati effettuati al fine di verificare il rispetto dei limiti di zona previsti dalla zonizzazione vigente sul territorio comunale di Castellina di Soragna ed in particolare nella zona analizzata.

L'analisi è stata eseguita in ottemperanza alle specifiche tecniche contenute nel D.P.C.M. 16 marzo 1998 e suoi allegati.

Secondo il piano di zonizzazione acustica del Comune di Soragna, approvato con Deliberazione N.40 del Consiglio Comunale del 21/12/2013, lo stabilimento e due recettori sensibili esposti alla propagazione sonora dell'attività si trovano in una zona classificata come CLASSE V - CLASSE V - aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni). Gli altri due recettori sensibili individuati si trovano invece rispettivamente in classe III (CLASSE III - aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione, con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici) e classe IV (CLASSE IV - aree di intensa attività umana: Aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie).

I rilievi effettuati hanno evidenziato che lo svolgimento dell'attività è compatibile con la vigente normativa in campo di acustica ambientale essendo dimostrati il rispetto, sia in periodo diurno sia in periodo notturno dei livelli assoluti di emissione al confine di proprietà e dei livelli assoluti e differenziali di immissione presso i recettori considerati.

In data 27/04/2018 è stata svolta una nuova campagna di rilievi fonometrici finalizzati alla verifica della situazione acustica alla luce delle modifiche edilizie apportate presso il sito produttivo e *Servizi Italia S.p.A. – Sito produttivo di Castellina di Soragna (PR) - Dichiarazione Ambientale 2018 - 2020*

dell'avvio del nuovo cogeneratore.

L'indagine acustica, che ha interessato i medesimi punti già individuati nella precedente campagna di misure del 03/11/2015, ha evidenziato nuovamente il rispetto sia in periodo diurno sia in periodo notturno dei livelli assoluti di emissione al confine di proprietà e dei livelli assoluti e differenziali di immissione presso i recettori considerati.

5.14 Occupazione del suolo

Si riporta in Tabella 45 il dettaglio dei mq di superficie occupata dall'area produttiva, distinti tra pertinenze esterne ed aree coperte in cui ha sede l'attività di lavanderia industriale.

| SUPERFICIE OCCUPATA | |
|-------------------------------------|--------|
| Area Edificio n.1 [mq] | 6.300 |
| Area Edificio n. 2 [mq] | 1.950 |
| Area Edificio n. 3 [mq] | 3.200 |
| Area Edificio Centrale Termica [mq] | 528 |
| Area Impianti di depurazione [mq] | 749 |
| Superficie di base edifici [mq] | 12.340 |
| Superficie Fondiaria [mq] | 33.208 |
| Superficie Utile [mq] | 14.269 |

Tabella 45. Superfici occupate dall'area produttiva di Castellina di Soragna (PR)

5.15 Gestione Incendi ed altre emergenze

Presso il sito di Castellina di Soragna sono state identificate le potenziali situazioni di pericolo che potrebbero causare un danno ambientale.

Tra le suddette situazioni è stato considerato il rischio incendio. Agli esiti della valutazione del rischio incendio effettuata, l'area occupata dal sito produttivo è stata classificata a rischio di incendio MEDIO, (si intendono a rischio di incendio medio i luoghi di lavoro o parte di essi, in cui sono presenti sostanze infiammabili e/o condizioni locali e/o di esercizio che possono favorire lo sviluppo di incendi, ma nei quali, in caso di incendio, la probabilità di propagazione dello stesso è da ritenersi limitata).

L'edificio e le attività produttive e di servizio ivi svolte sono soggetti alla normativa di prevenzione incendi, ai sensi del D. lgs 139/2006. Il CPI (Certificato di Prevenzione Incendi) è stato rilasciato da parte del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Parma con pratica n. 15760 il cui ultimo rinnovo risale al 20 novembre 2017 ed ha validità fino al 20 novembre 2022.

Ai sensi del D.P.R. 151 del 01/08/2011 le attività oggetto del CPI, integrate negli anni, risultano:

- 74/3/C: Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW.
- 38/2/C: Stabilimenti ed impianti ove si producono, lavorano e/o detengono fibre tessili e tessuti naturali e artificiali, tele cerate, linoleum e altri prodotti affini, con quantitativi in massa superiori a 10.000 kg.
- 1/1/C: Stabilimenti ed impianti ove si producono e/o impiegano gas infiammabili e/o comburenti con quantità globali in ciclo superiori a 25 Nmc/h.
- 2/1/B: Impianti di compressione o di decompressione dei gas infiammabili e/o comburenti con potenzialità > 50 Nmc/h e fino a 2,4 Mpa.
- 49/1/A: Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva da 25 a 350 kW.
- 49/3/C: Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva > 700 kW.
- 70/2/C: Locali adibiti a depositi con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5.000 kg, di superficie lorda superiore a 3.000 mq.

Oltre alla valutazione del rischio incendio è stato predisposto un Piano di Emergenza di sito in cui sono identificate tutte le misure di emergenza da mettere in atto al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale eventualmente prodotto in caso di incendio.

Il piano di emergenza considera inoltre altri eventi accidentali che potrebbero avere impatto sull'ambiente, quali sversamenti di sostanze chimiche, terremoto, allagamento, fughe di gas, attentato terroristico.

In base al presente documento sono pianificate e regolarmente effettuate prove di emergenza ambientale ed evacuazione dell'intero sito produttivo.

Al fine di gestire prontamente le emergenze è presente in sito una squadra di emergenza ambientale, addestrata ad intervenire in caso di incidente. Il personale è sottoposto ad un programma di formazione specifica sulla risposta alle emergenze ambientali e coinvolto nelle suddette simulazioni finalizzate a verificare la preparazione degli operatori stessi e l'efficacia delle procedure adottate per la gestione emergenze.

Dal punto di vista impiantistico sono inoltre adottate le seguenti misure di prevenzione/gestione emergenze:

- 1) Bacini e sistemi di contenimento per i prodotti liquidi pericolosi;

- 2) Serbatoi di stoccaggio chemicals dotati di doppia camicia;
- 3) Sistema di alimentazione e dosaggio automatico dei prodotti chimici verso i macchinari di lavaggio dotato di canaline di raccolta con eventuale convogliamento verso l'impianto interno di depurazione acque reflue;
- 4) Apposita identificazione delle varie linee dedicate di ricarica ed alimentazione prodotti chimici;
- 5) Dotazione di appositi kit di emergenza e tappetini per impedire spandimenti di liquidi in caso di incidenti e contaminazione delle reti di raccolta acque;
- 6) Manichette UNI 45;
- 7) Attacco motopompa VVF;
- 8) Estintori a polvere e CO₂;
- 9) Pulsanti di allarme manuale;
- 10) Evacuatori di fumo e calore;
- 11) Una centralina con pannello sinottico che segnala differenti aree;
- 12) Impianto di rivelazione automatica fumi di incendio con rivelatori puntiformi
- 13) Connessione a rete elettrica ausiliaria per pompe antincendio.
- 14) Armadio con attrezzatura antincendio;
- 15) Sistema di ordine di evacuazione vocale (megafoni).

6. Aspetti ambientali indiretti

Nel completare l'elenco degli aspetti ambientali, è necessario considerare i cosiddetti "aspetti ambientali indiretti", ovvero gli aspetti ambientali sui quali l'organizzazione non detiene un controllo gestionale pieno, ma sui quali essa può avere un'influenza più o meno elevata.

Servizi Italia ha ritenuto applicabili alla propria organizzazione gli aspetti indiretti associati al comportamento nei confronti delle tematiche ambientali di ditte terze durante lo svolgimento delle seguenti attività:

- Attività di manutenzione sugli impianti/strutture
- Servizio ritiro e consegna biancheria (attività di logistica)
- Servizio pulizia locali
- Servizio consegna chemicals
- Servizio ritiro e smaltimento rifiuti speciali

- Attività dei laboratori di misura esterni

6.1 Attività di manutenzione sugli impianti/strutture

Presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna le attività specifiche di manutenzione ordinaria e straordinaria sugli impianti e sulle strutture possono essere eseguite dalla squadra di manutenzione interna, oppure appaltate presso fornitori esterni ai quali sono fornite indicazioni su come comportarsi nella gestione del cantiere, delle emergenze e dei rifiuti.

Le attività riguardano soprattutto le manutenzioni programmate di impianti e di attrezzature, interventi su guasti specifici e modifiche per installazione di nuovi impianti ed attrezzature o modifiche di layout delle strutture edili.

Gli aspetti ambientali principali associati a tali attività di manutenzione riguardano:

- Gestione rifiuti
- Utilizzo di sostanze pericolose
- Situazioni di emergenza
- Emissioni CO₂

Servizi Italia influenza e controlla i suddetti aspetti mediante specifiche contrattuali, stesura dei DUVRI e riunioni specifiche di coordinamento. Sono inoltre previste attività di audit a campione da parte di Servizi Italia durante le attività dei fornitori.

Viene inoltre effettuata una attività di vigilanza e controllo da parte dei preposti affinché gli appaltatori rispettino quanto controfirmato in fase di coordinamento.

6.2 Servizio ritiro e consegna biancheria

Il servizio di ritiro biancheria pulita e consegna della biancheria da processare presso la lavanderia industriale di Castellina di Soragna avviene tramite i mezzi di una società esterna che opera su ogni stabilimento sul territorio nazionale.

Detti mezzi, attraverso la definizione di viaggi specifici, si occupano del trasporto dallo stabilimento fino al guardaroba delle singole strutture sanitarie e viceversa, in completa autonomia, non operando all'interno dello stabilimento in nessun modo se non in aree appositamente stabilite. Il Gruppo, in piena *partnership* con il fornitore, negli anni, ha comunque consolidato un proprio modello logistico distributivo, finalizzato ad identificare opportunità di ottimizzazione delle tratte percorse che

solitamente non superano mai distanze massime pari a 200 km, nel rispetto della puntualità e disponibilità dei servizi offerti al cliente.

Gli aspetti ambientali associati a questo tipo di attività riguardano essenzialmente le emissioni di detti automezzi in atmosfera; la società esegue il servizio con automezzi di recente costruzione, di categoria da EURO 4 ad EURO 6 ed ottimamente mantenuti.

Ai mezzi è imposto di spegnere il motore durante lo stazionamento e nelle operazioni di carico/scarico.

6.3 Servizio di pulizia dei locali

Le attività di pulizia dei locali della lavanderia industriale di Castellina di Soragna sono affidate in outsourcing; le pulizie riguardano i locali di produzione, i bagni e gli spogliatoi, gli uffici, i corridoi, le scale e gli ascensori/montacarichi e parte delle aree esterne, nelle modalità indicate direttamente dal Responsabile di stabilimento.

Gli aspetti ambientali inerenti alle operazioni di pulizia di cui Servizi Italia ha tenuto conto riguarda lo smaltimento dei rifiuti e la gestione delle sostanze chimiche utilizzate per l'attività.

In merito alla gestione rifiuti, l'influenza del committente è piuttosto evidente avendo avuto cura di impartire precise indicazioni alla società incaricata anche riguardo lo smaltimento dei rifiuti prodotti. In particolare la raccolta differenziata dei rifiuti è stata codificata in modo da assegnare ad ogni rifiuto particolari disposizioni che sono state trasmesse alla azienda incaricata del servizio.

Viene effettuata un'attività di vigilanza da parte dei preposti in merito alla corretta differenziazione dei rifiuti da parte del personale addetto alle pulizie.

Altro aspetto ambientale, legato alle attività di pulizia, è l'utilizzo di prodotti chimici.

Servizi Italia richiede le schede di sicurezza di tutti i prodotti chimici utilizzati e informa l'appaltatore, tramite il DUVRI, in merito alle corrette modalità di gestione di queste.

6.4 Consegna *chemicals*

Trattandosi di un'attività piuttosto delicata, la consegna di *chemicals* è stata annoverata tra le fasi lavorative da cui scaturiscono aspetti ambientali significativi indiretti.

Servizi Italia per garantire che l'attività sia svolta garantendo il minore impatto ambientale possibile, svolge le seguenti attività:

- Attenta scelta dei fornitori;

- Verifiche e controlli ADR;
- Formazione operatori interni per il controllo e la supervisione delle attività dei fornitori;
- Simulazioni sversamenti per intervenire in prima persona anche in caso di attività svolta da terzi.

6.5 Servizio di ritiro e smaltimento rifiuti speciali

L'attività di ritiro e smaltimento rifiuti speciali è annoverata tra le attività da cui scaturiscono aspetti ambientali indiretti significativi. Servizi Italia pone una grande attenzione nella corretta gestione di tale attività tramite:

- Attenta scelta di trasportatori, destinatari e intermediari senza detenzione di rifiuto;
- Verifiche e controlli delle autorizzazioni di ciascuno dei tre suddetti soggetti coinvolti durante l'attività di gestione rifiuti, sia in fase di qualifica fornitori, sia durante l'erogazione del servizio;
- Verifiche e controlli delle patenti ADR degli autisti incaricati al trasporto di rifiuti pericolosi soggetti a tale Regolamento;
- Formazione degli operatori interni da parte di RSGA per il controllo e la supervisione delle attività dei fornitori e per la consultazione e la verifica delle rispettive autorizzazioni ambientali;
- Istruzione operativa ambientale relativa alla gestione rifiuti, dotata di apposita modulistica per il controllo delle autorizzazioni ambientali dei fornitori e procedura per l'opportuna verifica tramite consultazione dell'Albo Gestori Ambientali.

6.6 Attività dei laboratori di analisi

Presso il sito di Castellina di Soragna vengono svolte attività di analisi chimiche su effluenti liquidi e gassosi da parte di laboratori esterni, come prescritto dai provvedimenti autorizzativi per emissioni in atmosfera e scarichi delle acque reflue e come previsto dalle procedure interne del sistema di gestione ambientale (vedi paragrafi 5.7 e 5.11).

Tali laboratori vengono scelti accuratamente, verificandone le abilitazioni e l'accreditamento.

Preventivamente all'esecuzione dei campionamenti sulle matrici da analizzare, vengono effettuati incontri di coordinamento tra i referenti del laboratorio incaricato e l'azienda (RSGA, responsabile di sito), al fine di condividere ed accordare le corrette metodiche di campionamento, di analisi e di compilazione dei referti analitici, alla luce delle prescrizioni specifiche riportate nei provvedimenti autorizzativi vigenti.

6.7 Prospettiva di ciclo di vita del servizio (Life Cycle Assessment LCA)

Presso il sito produttivo di Castellina di Soragna è in corso il progetto della valutazione dell'intero impatto ambientale del servizio associato alla sterilizzazione dei dispositivi tessili riutilizzabili, mediante metodologia Life Cycle Assessment (analisi del ciclo di vita) e l'implementazione di procedure per l'ottenimento della certificazione EPD (Environmental Product Declaration) conosciuta in Italia come DAP - dichiarazione ambientale di prodotto.

Il progetto prevede di identificare gli impatti ambientali più rilevanti del servizio, sui quali indirizzare gli obiettivi di miglioramento in campo ambientale. Il termine "ciclo di vita" prende in considerazione l'intero servizio associato alla sterilizzazione dei dispositivi tessili riutilizzabili ospedalieri dalla produzione di materie prime e fabbricazione del prodotto fino allo smaltimento finale passando dalla distribuzione, dall'uso e dal ricondizionamento, compresi i trasporto ed i consumi di risorse naturali associati.

La quantificazione degli impatti ambientali del ciclo di vita del servizio avviene attraverso la contabilizzazione di tutti i consumi di materie prime, acqua e risorse energetiche, detti "input" e di tutte le emissioni gassose, liquide e solide, di rifiuti e di altri rilasci, detti "output".

L'implementazione del processo EPD (Environmental Product Declaration) ha l'obiettivo di pubblicare informazioni verificate relative alle categoria di prodotto.

Le informazioni pubblicate devono essere appropriate secondo specifiche regole "Product Category Rules" (PCR) che costituiscono il documento identificativo di ogni singolo gruppo di prodotti e servizi, a cui il produttore deve far riferimento per essere conforme al sistema della Dichiarazione Ambientale di Prodotto.

In collaborazione con l'Università degli Studi di Modena e Reggio Emilia - Dipartimento di Scienze e Metodi dell'Ingegneria, Servizi Italia ha iniziato a svolgere un'attività di ricerca finalizzata all'analisi LCA di dispositivi tessili riutilizzabili per sala operatoria ed ha sviluppato la relativa PCR approvata il 15/08/2018.

Attualmente è in corso la fase di studio LCA che porterà alla certificazione EPD da parte di ente terzo accreditato entro settembre 2019.

7. Attività a completamento del servizio di lavanolo: Servizio di guardaroba esterno

A completamento del servizio di lavanolo, Servizi Italia (dove previsto dal Capitolato d'appalto) gestisce presso i clienti i guardaroba biancheria. Presso i locali assegnati dal cliente, gli operatori di Servizi Italia gestiscono sia il ritiro della biancheria sporca da conferire nelle lavanderie, sia il

Servizi Italia S.p.A. – Sito produttivo di Castellina di Soragna (PR) - Dichiarazione Ambientale 2018 - 2020

ricevimento della biancheria pulita proveniente dalla lavanderia, il suo smistamento nei reparti ospedalieri e la consegna delle divise da lavoro. L'attività svolta è prettamente manuale, ma possono essere presenti piccole macchine quali presse termiche per l'etichettatura e/o cucitrici. In sporadici casi sono presenti macchine lava carrelli, distributori automatici di biancheria confezionata e trainatori per carrelli. La logistica è gestita da un terzista specializzato (si veda il paragrafo "Aspetti ambientali indiretti-Servizio ritiro e consegna biancheria". Le attività di guardaroba possono essere sinteticamente schematizzate in Figura 9.

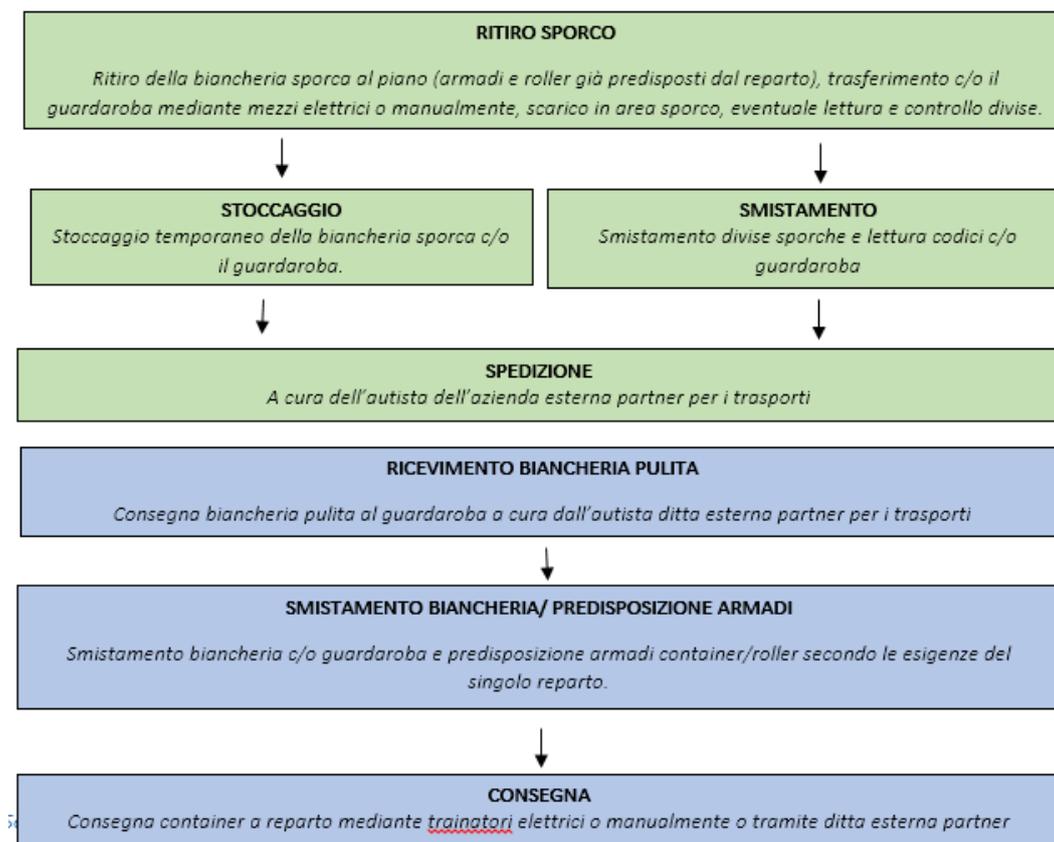


Figura 9. Schema dei processi operativi presso i guardaroba.

I principali aspetti ambientali diretti associati all'attività di guardaroba, valutati secondo i criteri illustrati al paragrafo 1, non risultano significativi.

Risultano al contrario significativi alcuni aspetti ambientali indiretti, tra cui l'emissione di gas serra nel trasporto biancheria da e per il sito di lavanderia industriale (si rimanda al paragrafo "servizio ritiro e consegna biancheria") e gli aspetti emissioni, scarichi, consumi e produzione rifiuti presso le aree tecniche di totale competenza e gestione delle aziende ospedaliere ospitanti.

8. Riepilogo dei dati ambientali relativi agli anni 2016 – 2017- 2018 (I semestre)

| RIEPILOGO DATI AMBIENTALI SITO PRODUTTIVO DI CASTELLINA DI SORAGNA (PR) | | | |
|---|--------------|------------|-----------|
| ASPETTI AMBIENTALI | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| VOLUMI LAVORATI | | | |
| Biancheria lavorata [kg] | 5.680.283 | 10.594.009 | 9.700.985 |
| Materasseria lavorata [kg] | 511.687 | 989.985 | 977.966 |
| Dispositivi tessili riutilizzabili lavorati [kg] | 250.423 | 508.090 | 472.803 |
| Unità di sterilizzazione lavorate [N] | 9.775 | 13.531 | 13.184 |
| IMBALLAGGI | | | |
| Carta e cartone [t] | 6,8 | 18,2 | 21,2 |
| Plastica [t] | 57,5 | 123,9 | 113,3 |
| Plastica 19 micron [mq] | 31.458 | 49.437 | 44.937 |
| Fogli carta medicale [N] | 44.625 | 86.500 | 77.750 |
| Buste piatte [N] | 303.000 | 818.500 | 818.500 |
| Rotolo piatto [N] | 70 | 167 | 288 |
| CHEMICALS | | | |
| Sostanze pure [t] | 125,5 | 245,8 | 253,7 |
| Miscele [t] | 47,4 | 97,7 | 99,4 |
| Sostanze chimiche totali [t] | 172,9 | 343,5 | 353,1 |
| ENERGIA | | | |
| Consumi Energetici [TEP] | 1.308 | 2.517 | 2.449 |
| Consumi Energetici [GJ] | 54.749 | 105.373 | 102.531 |
| EMISSIONI | | | |
| Emissioni GHG totali [t CO ₂ eq] | 2.888 | 5.762 | 5.640 |
| Emissioni GHG dirette [t CO ₂ eq] | 2.642 | 4.068 | 3.795 |
| Emissioni GHG indirette [t CO ₂ eq] | 246 | 1.694 | 1.845 |
| Emissioni NOx [t] | 0,030 | 0,047 | 0,041 |
| CONSUMI IDRICI | | | |
| Prelievi acqua totali [mc] | 129.264 | 216.501 | 221.348 |
| Prelievi acqua da acquedotto usi civili [mc] | 4.760 | 2.258 | 3.979 |
| Prelievi acqua da pozzo usi industriali [mc] | 124.504 | 214.243 | 221.348 |
| SCARICHI IDRICI | | | |
| Scarichi acque reflue in corpo idrico superficiale [mc] | 84.699 | 143.897 | 148.716 |

| RIEPILOGO DATI AMBIENTALI SITO PRODUTTIVO DI CASTELLINA DI SORAGNA (PR) | | | |
|---|--------------|---------|---------|
| ASPETTI AMBIENTALI | 2018 (I sem) | 2017 | 2016 |
| RIFIUTI | | | |
| Produzione totale rifiuti [kg] | 225.145 | 323.239 | 280.958 |
| Produzione rifiuti non pericolosi [kg] | 222.914 | 321.754 | 278.883 |
| Produzione rifiuti pericolosi [kg] | 2.231 | 1.485 | 2.075 |
| Totale rifiuti avviati a smaltimento [%] | 77 | 90 | 84 |
| Totale rifiuti avviati a recupero [%] | 23 | 10 | 16 |
| SUPERFICIE OCCUPATA | | | |
| Superficie di base edifici [mq] | 12.340 | | |
| Superficie Utile [mq] | 14.269 | | |
| Superficie Fondiaria [mq] | 33.208 | | |

Tabella 46. Riepilogo dati ambientali rilevati presso il sito di Castellina di Soragna (PR) nel corso degli anni 2016, 2017 e primo semestre 2018.

9. Obiettivi e programmi ambientali

Servizi Italia S.p.A. stabilisce obiettivi di miglioramento ambientale da perseguire, definendo per ciascun obiettivo l'impegno di risorse necessarie e traguardi specifici da raggiungere, esprimendo, ove possibile, i relativi target di quantificazione. Si riporta in Tabella 47 uno schema di riepilogo degli obiettivi definiti relativi a risparmio energetico, ciclo di vita del servizio e miglioramento della consapevolezza ambientale a tutti i vari livelli operativi.

| Riferimento | Obiettivo | Target/ Indicatori | Azioni | Risorse | Tempi | Responsabile |
|----------------|---|---|---|---|-------------|---|
| Consumo EE | Riduzione perdita Aria compressa | Indicatore: euro/anno Target: risparmio energetico pari a circa 4.000 €/anno | Definizione di procedura specifica per la riduzione delle perdite. Presentazione della procedura e formazione specifica ai responsabili di manutenzione. Monitoraggio del consumo elettrico della centrale compressori, con apposita strumentazione e registrazione su file. Verifica del consumo elettrico orario dei compressori a lavanderia ferma. Quantificazione del consumo orario a lavanderia in produzione. Valutazione differenze e pianificazione azioni manutentive specifiche. Monitoraggio continuo. | € 1.000 | 31/12/ 2020 | Ufficio tecnico/ Responsabile manutenzione di sito |
| Consapevolezza | Sensibilizzazione su aspetti ambientali significativi e loro gestione | Indicatore: ore di formazione/ anno Target: 90 ore di formazione/ anno | Pianificazione di interventi formativi con tutto il personale operativo (manutenzione, preposti, operatori) Suddivisione personale operativo per categorie omogenee Pianificazione date con responsabile di sito Erogazione corso di formazione specifico Aggiornamenti annuali | Interne, circa 100 €/sessione formativa | 31/12/ 2020 | RSGA |

| Riferimento | Obiettivo | Target/ Indicatori | Azioni | Risorse | Tempi | Responsabile |
|-------------|---|---|---|---------|------------|---------------------------|
| Rifiuti | Aumento dei volumi di rifiuti avviati ad attività di recupero in centri autorizzati | Indicatore: % rifiuti avviati ad attività di recupero Target: aumento dei volumi di rifiuti avviati al recupero dal 20% a 65% rispetto al volume totale prodotto | Individuazione dei codici CER avviabili ad attività di recupero Ricerca degli impianti di trattamento rifiuti autorizzati Verifica autorizzazioni Richiesta preventivi Avvio attività | Interne | 31/12/2019 | Responsabile di sito/RSGA |

Tabella 47. Obiettivi e traguardi ambientali

Dichiarazione di validità e convalida

Servizi Italia S.p.A. – Sito produttivo di Castellina di Soragna dichiara che i dati e le informazioni riportati nella presente Dichiarazione Ambientale sono attendibili, oggettivamente verificabili e conformi con quanto previsto dal Regolamento CE 1221/2009 EMAS e dal Regolamento UE 2017/1505.

La dichiarazione è stata redatta dalla Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale di Servizi Italia S.p.A. (Ing. Alessia Magni) e verificata dal Direttore Organizzazione e Sistemi di Servizi Italia S.p.A. (Ing. Giovanni Manti).

Il presente documento è stato verificato dal verificatore ambientale accreditato:

Certiquality S.r.l., Via G. Giardino, 4 - 20123 Milano (MI), organismo accreditato con registrazione n° 008 P rev.02 Codice EU n° IT - V-0001.

Servizi Italia S.p.A. si impegna a rendere disponibile al pubblico il presente documento e provvederà all'aggiornamento annuale convalidato della presente Dichiarazione Ambientale come previsto dal Regolamento CE 1221/2009 e dal Regolamento UE 2017/1505: il prossimo aggiornamento del documento sarà emesso entro il mese di ottobre 2019.

Per contatti e informazioni relativi alla presente Dichiarazione Ambientale, rivolgersi a:

Servizi Italia S.p.A. – Ufficio Ambiente, rif. Ing. Alessia Magni (RSGA)

Indirizzo: Via S. Pietro, 59/b - 43019 Castellina di Soragna (PR)

Tel. 0524 598500

e-mail: alessia.magni@si-servizitalia.com