

DA



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DICHIARAZIONE AMBIENTALE triennio 2026-2028

Redatta in conformità al
Regolamento CE 1221/2009 –
Regolamento UE 2017/1505 – Regolamento UE 2018/2026



EMAS

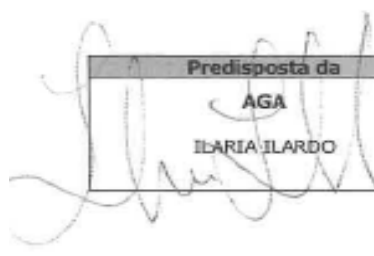
GESTIONE
AMBIENTALE
VERIFICATA
IT-001822

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 2 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

STATO DELLE REVISIONI DEL DOCUMENTO

4	1	26/09/2025	NUOVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE (dati aggiornati al 30/06/2025)
4	0	14/07/2025	NUOVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE (dati aggiornati al 30/06/2025)
3	2	18/10/2024	Aggiornamento dati al 30/09/2024
3	1	02/10/2023	Aggiornamento dati al 30/09/2023
3	0	25/10/2022	NUOVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE (dati aggiornati al 30/09/2022)
2	2	11-10-2021	Aggiornamento dati al 30/09/2021
2	1	15-10-2020	Aggiornamento dati al 30/09/2020
2	0	11-11-2019	NUOVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE (dati aggiornati al 30/09/2019)
1	3	01-10-2018	Aggiornamento dati al 30/09/2018
1	2	17-11-2017	Correzione impaginazione tabella energetici pag. 19; inserimento conformità del SGA alla norma UNI EN ISO 14001:2015 e della Dich. al regolamento UE 2017/1505 pag. 5
1	1	23-10-2017	Aggiornamento dati
1	0	13-01-2017	Prima emissione
Ed.	Rev.	Data	Motivo della revisione

APPROVAZIONE DEL DOCUMENTO

Predisposta da	Verificata da	Approvata da
AGA  ILARIA ILARDO	RSGA  DOMENICA CAMERLINGO	DL - GESTORE AIA  MARCO IORIO

SOMMARIO

1.	PUBBLICAZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	4
2.	PREMESSA	5
3.	PRESENTAZIONE DELLA IPS SRL	6
3.1	GLI INVESTIMENTI ED I CAMBIAMENTI PIÙ RECENTI	7
3.2	INCIDENTI ED EMERGENZE AMBIENTALI	7
4.	DICHIARAZIONE DELLA DIREZIONE	8
5.	GOVERNANCE AZIENDALE E INQUADRAMENTO DEL SITO	9
6.	POLITICA INTEGRATA DELLA IPS SRL	11
7.	GOVERNANCE AMBIENTALE	17
7.1	ORGANIGRAMMA AZIENDALE	17
7.2	DATI AZIENDALI	18
8.	INQUADRAMENTO TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL SITO	19
9.	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA	20
9.1	SCHEMA DEL CICLO PRODUTTIVO	21
9.2	PRODUZIONE	24
10.	ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI	26
10.1	MATERIE PRIME	26
10.2	CONSUMO RISORSE ENERGETICHE	27
10.2.1	ENERGIA ELETTRICA	27
10.2.2	GAS METANO	28
10.2.3	CONSUMI IDRICI	30
10.2.4	EMISSIONI IN ATMOSFERA	31
10.2.5	SCARICHI IDRICI	33
10.2.6	GESTIONE RIFIUTI	35
10.2.7	RUMORE ESTERNO	37
10.2.8	IMPIANTI TERMICI	38
10.2.9	IMPIANTI FLUORURATI AD EFFETTO SERRA	39
10.2.10	ODORE	39
10.2.11	POLVERE	39
10.2.12	INQUINAMENTO LUMINOSO	39
10.2.13	TRASPORTI	40
10.2.14	BIODIVERSITÀ	40
11.	PROGRAMMA AMBIENTALE	41
12.	PIANIFICAZIONE SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	46
13.	CRITERI DI VALUTAZIONE E CONTROLLO DEGLI ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI	51
A.	VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI DIRETTI E DEGLI IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI	51
B.	VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	52
14.	IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	54
15.	DATI DEL VERIFICATORE AMBIENTALE	55

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 4 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

1. PUBBLICAZIONE DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

La presente Nuova Dichiarazione Ambientale e gli aggiornamenti annuali saranno distribuiti, su richiesta, ai soggetti istituzionali più diretti, nonché pubblicata sul sito <https://www.italcoat.com/>.

Tali informazioni sono rispondenti ai requisiti richiesti dal Regolamento EMAS n°1221/2009 - Regolamento UE 2017/1505 – Regolamento UE 2018/2026 e riportati nell'Allegato III – "Dichiarazione Ambientale".

Informazioni al pubblico

Per informazioni e approfondimenti contattare:

Responsabile del Sistema Gestione Ambientale della IPS Srl:

dott.ssa Domenica Camerlingo

email: domenica.camerlingo@laminazionesottile.com

T. +39 0823.222.301

M. +39 349.0641188

Sito INTERNET: <https://www.italcoat.com/>

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 5 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

2. PREMESSA

Il presente documento è stato redatto secondo i requisiti dell'Allegato IV del Regolamento UE 2018/2026 e rappresenta una nuova Dichiarazione Ambientale che consuntiva il programma ambientale per il triennio 2023-2025 con i dati aggiornati al 30/06/2025 e presenta il nuovo programma ambientale valido per il periodo 2026-2028.

La Dichiarazione ed il Sistema di Gestione Ambientale si riferiscono al seguente campo di applicazione:

Produzione di imballaggi flessibili in alluminio laccato e/o stampato e/o accoppiato con film plastico per i settori farmaceutico, alimentare e cosmetico.

NACE 25.61: Trattamento e rivestimento dei metalli

3. PRESENTAZIONE DELLA IPS SRL

Fondata nel 2015, IPS - Industrial Packaging Solution rappresenta il punto di congiunzione di due esperienze attive da oltre novant'anni. Da un lato il Gruppo Laminazione Sottile e dall'altro Ariflex, azienda specializzata nella produzione di fogli di alluminio per imballaggio flessibile.

L'acquisizione di Ariflex nel Luglio 2015 ha significato per il Gruppo la possibilità di accrescere la capacità produttiva e l'apertura a nuovi mercati finali.

IPS fa parte del Gruppo Laminazione Sottile, composto da 10 aziende:

- ✓ Laminazione Sottile S.p.A. – laminati in alluminio;
- ✓ Contital S.r.l. – contenitori in alluminio e PET;
- ✓ Italcoat S.r.l. – trattamento superficiale e verniciatura dei nastri di alluminio;
- ✓ i2r Packaging Solutions LTD - contenitori in alluminio;
- ✓ IPS Industrial Packaging Solution S.r.l. – packaging flessibile in alluminio;
- ✓ i2r Korea – distribuzione contenitori in alluminio;
- ✓ Pllana GmbH – distribuzione laminati in alluminio;
- ✓ Contital LM Turkey – contenitori in alluminio;
- ✓ I2r inc. – distribuzione contenitori in alluminio (fondata nel 2020);
- ✓ i2r North America, acquisita nel 2023, produzione di contenitori in alluminio.

IPS vanta un'esperienza di 30 anni nella produzione di fogli di alluminio per imballaggio flessibile ed una capacità produttiva di oltre 5.000 tonnellate.

IPS è certificata secondo i seguenti sistemi di gestione:

UNI EN ISO 9001:2015
UNI EN ISO 14001:2015
UNI ISO 45001:2023
EMAS
BRCGS Packaging issue 6

di cui i sistemi di gestione qualità, ambiente e sicurezza sono integrati dal 2018.



Figura 1: Lo stabilimento IPS S.r.l. di Spinetta Marengo (AL)

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 7 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

3.1 Gli investimenti ed i cambiamenti più recenti

Rispetto alla Dichiarazione Ambientale precedente si registrano le seguenti novità:

- Il tema della Sostenibilità Ambientale è ormai un fondamento essenziale per la crescita responsabile dell'azienda verso la definizione e l'implementazione di strategie finalizzate alla riduzione dell'impatto ambientale, la promozione della responsabilità sociale di impresa, all'adozione di un approccio orientato all'innovazione sostenibile. Dal 2024 l'azienda ha costituito il "Comitato di Sostenibilità" per portare avanti progetti sul Gruppo con tema di Sostenibilità. Tra i vari progetti, nel corso del 2024, l'azienda ha acquistato delle Garanzie di Origine a copertura del 100% della quota di energia acquistata da rete, andando a ridurre le emissioni derivanti dal consumo di energia elettrica (Scope2) – vedi par. 10.2.1.
- A Dicembre 2024 la IPS Srl, ha subito ultima verifica ispettiva da parte di ARPA Piemonte a seguito di quella ricevuta nel mese di Aprile 2024. L'ispezione ha previsto il controllo di tutti gli adempimenti relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo dell'Autorizzazione vigente. Tale verifica si è conclusa con il rilascio di alcune prescrizioni che non hanno previsto modifiche sostanziali e che l'azienda ha provveduto a gestire.
- Nel corso dell'anno 2025, l'azienda ha effettuato un investimento significativo per il rinnovamento del reparto produttivo, introducendo una nuova taglierina ad alte prestazioni GPRO2. L'obiettivo dell'investimento è duplice:
 - ✓ Migliorare l'efficienza produttiva, grazie a tempi di lavorazione ridotti e maggiore precisione di taglio;
 - ✓ Ridurre l'impatto ambientale, attraverso:
 - minori scarti di lavorazione dovuti a un taglio più accurato,
 - ottimizzazione dei consumi energetici rispetto ai macchinari precedenti,
 - incremento della sicurezza e dell'affidabilità operativa, che contribuisce alla continuità e alla sostenibilità del processo produttivo.

3.2 Incidenti ed Emergenze Ambientali

Nel sito della IPS Srl di Spinetta Marengo nel corso del 2024 non si sono verificati incidenti ambientali.

Ogni anno la IPS effettua regolarmente delle simulazioni di emergenze ambientali per verificare la risposta a tale attività degli operatori addetti alle emergenze.

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 8 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

4. DICHIARAZIONE DELLA DIREZIONE

La Direzione della IPS Srl, preso atto della crescente importanza assunta dalle problematiche relative alla tutela dell'ambiente, ha avviato, dai diversi anni, un programma ambientale che, oltre alla Certificazione ISO 14001 ha previsto la registrazione EMAS in un'ottica di completa trasparenza verso l'esterno e di miglioramento continuo delle prestazioni dei propri aspetti e impatti ambientali significativi.

L'attuazione di questo programma ambientale è stata avviata con la verifica della conformità a tutte le leggi e regolamenti vigenti in campo ambientale ed ha presupposto una "rivoluzione" culturale ed organizzativa all'interno dell'azienda che ha rappresentato un'assunzione di responsabilità e di trasparenza verso l'interno e verso l'esterno, in particolare, nei confronti dei cittadini e di tutti gli interlocutori istituzionali.

Ad oggi, sono stati completati diversi trienni di registrazione, e avendo consuntivato il pieno raggiungimento di tutti gli obiettivi prefissati nelle varie Dichiarazioni Ambientali, la Direzione conferma la piena conformità legislativa e i suoi impegni di miglioramento nel rispetto del piano triennale degli obiettivi ambientali.

La presente dichiarazione ambientale costituisce l'evidenza verso il mondo esterno degli impegni assunti nei confronti dell'ambiente, nella consapevolezza che tali impegni non rappresentano un punto di arrivo, ma solo una tappa di un percorso orientato verso il miglioramento continuo.

La Direzione
Ing. Massimo Moschini



5. GOVERNANCE AZIENDALE E INQUADRAMENTO DEL SITO

Tale sezione mira a organizzare e descrivere sinteticamente le informazioni utili ad una caratterizzazione preliminare dell'area dove insiste l'attività produttiva della IPS Srl nonché a dare indicazioni circa la Governance Aziendale.

La Governance è l'insieme dei procedimenti e delle strutture messe in atto dall'organo di governo dell'organizzazione per informare, indirizzare, gestire e controllare le attività dell'organizzazione nel raggiungimento dei suoi obiettivi. La struttura della corporate governance esprime quindi le regole e i processi con cui si prendono le decisioni, le modalità con cui vengono decisi gli obiettivi aziendali nonché i mezzi per il raggiungimento e la misurazione dei risultati raggiunti.

IPS Srl ha adottato un sistema di amministrazione tradizionale, basato sulla presenza di due organi di nomina assembleare:

- il Consiglio di Amministrazione, riveste un ruolo centrale nell'ambito dell'organizzazione aziendale e ad esso fanno capo le funzioni e la responsabilità degli indirizzi strategici ed organizzativi.
- il Collegio Sindacale, vigila sulla corretta amministrazione e sull'adeguatezza della struttura organizzativa, amministrativa e contabile della Società adottata dagli amministratori nonché sul suo concreto funzionamento.

Il controllo contabile è affidato ad una società di revisione.

Il Consiglio di Amministrazione di IPS Industrial Packaging Solution S.r.l. è composto da 5 membri, che resteranno in carica sino all'approvazione del bilancio di esercizio al 31 Dicembre 2025.

Il Collegio Sindacale è in carica fino all'approvazione del bilancio al 31 Dicembre 2026.

Tutte le aziende del Gruppo condividono l'orientamento al mercato internazionale, la flessibilità, la gestione ottimizzata delle risorse e la costante ricerca del miglioramento del risultato qualitativo ed economico, fattori che hanno portato in questi anni di attività ad una costante espansione produttiva ed alla conquista di nuove fette di mercato.

Tutte le aziende italiane del Gruppo sono certificate ISO 14001:2015 e registrate EMAS.

In linea con i valori di sostenibilità sociale, ambientale ed economica del Gruppo Laminazione Sottile, nel corso del 2020 è stato presentato per la prima volta il "Rapporto di Sostenibilità" relativo a tutte le aziende italiane ed estere del Gruppo.

Dal Rapporto si evincono le energie profuse dal gruppo per perseguire l'obiettivo della Sostenibilità Ambientale, in continuità con l'impegno mostrato anche negli anni precedenti: attraverso l'ottimizzazione delle attività e gli investimenti per il miglioramento dei processi e per il recupero delle risorse si sono ottenute notevoli riduzioni nei consumi di materie prime, di risorse energetiche, di acqua e materie ausiliare, e una altrettanto importante riduzione di emissioni e rifiuti.

La Sostenibilità costituisce un fondamento essenziale per la crescita responsabile dell'azienda a lungo termine ed è per questo che il Comitato Direttivo del Gruppo Laminazione Sottile S.p.A., ha deciso di istituire Il Comitato di Sostenibilità.

Il Comitato avrà il compito di definire ed implementare una strategia finalizzata alla riduzione dell'impatto ambientale, alla promozione della responsabilità sociale d'impresa, al coinvolgimento attivo delle parti interessate e all'adozione di un approccio orientato all'innovazione sostenibile.

Il lavoro svolto dal Gruppo Laminazione Sottile rappresenta concretamente quanto, grazie all'impegno di tutti gli attori coinvolti, la crescita produttiva possa avvenire nel rispetto dell'ambiente, del territorio e delle persone.

Le aziende del Gruppo, integrate in filiera, sono strutturate in 3 Business Unit:

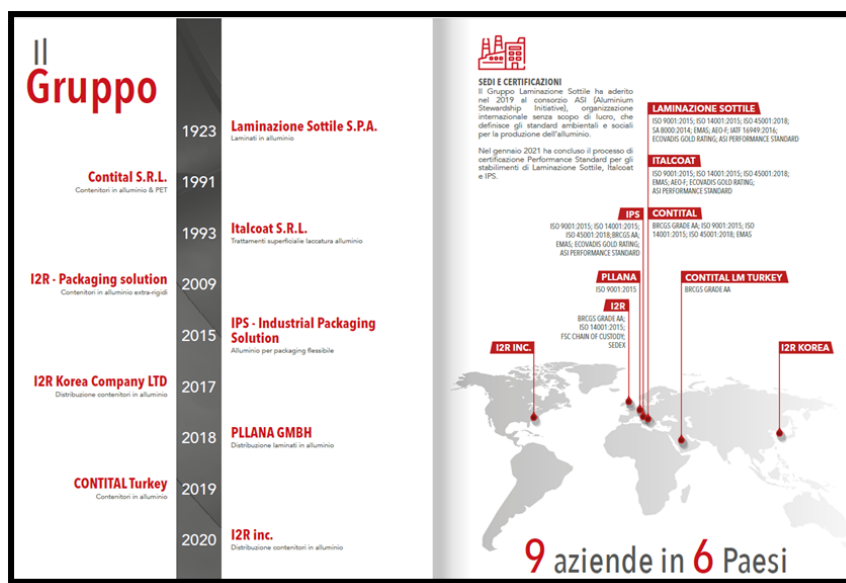
- Rolling – produzione di laminati in alluminio

- Coverting – Trattamento superficiale e laccatura di nastri in alluminio

- Containers – produzione di contenitori, vassoi e rotolini in alluminio

A queste si aggiungono le tre società che gestiscono la distribuzione dei prodotti in specifiche aree geografiche.

Oggi IPS è parte del Gruppo Laminazione Sottile, che comprende 9 aziende disposte in 6 diversi paesi del mondo. Tale sezione mira a organizzare e descrivere sinteticamente le informazioni utili ad una caratterizzazione preliminare dell'area dove insiste l'attività produttiva della IPS srl nonché a dare indicazioni circa la Governance Aziendale.



6. POLITICA INTEGRATA DELLA IPS SRL

Di seguito si riporta la nuova Politica Integrata emessa in data 06/12/2024

POLITICA INTEGRATA PER LA QUALITÀ, LA SICUREZZA, L'AMBIENTE E LA RESPONSABILITÀ SOCIALE | 2024-2026

I.P.S. S.r.l., fondata il 17 Giugno del 2015, fa parte del Gruppo Laminazione Sottile, azienda attiva sui mercati internazionali nella produzione di prodotti in alluminio e che fonda i propri processi sull'innovazione tecnologica e sulla elevata Qualità dei propri prodotti e servizi, con attenzione alla sicurezza dei propri dipendenti e collaboratori e nel rispetto dell'ambiente e della comunità locale.

L'acquisizione dello stabilimento di Alessandria è stata effettuata nell'ottica di espandere la filiera produttiva con l'opportunità di poter contare su un know-how e su una tradizione riconosciuta da tutti i player del mercato di riferimento.

Scopo e campo di applicazione

La presente Politica mira a definire i principi e gli standard che IPS S.r.l., in linea con la Mission e Vision del Gruppo, persegue con impegno allo scopo di ottenere un miglioramento continuo del proprio Sistema di Gestione Integrato secondo le norme ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001, la registrazione EMAS e la certificazione BRCGS Packaging, attraverso il costante impegno al miglioramento dei processi/prestazioni nell'ottica della soddisfazione del cliente e sempre nel rispetto e nella salvaguardia dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori e di tutte le parti interessate.

L'azienda si prefigge l'obiettivo di rappresentare l'interlocutore più qualificato per tutte le esigenze di produzione e fornitura di imballaggi flessibili destinati ai settori alimentare e farmaceutico, nel rigoroso rispetto dei requisiti di qualità previsti e delle norme regolamentari vigenti, impegnandosi nell'adozione di una Politica integrata che sia appropriata alle finalità e al contesto in cui opera.

In particolare, IPS S.r.l. s'impegna nel perseguimento delle seguenti attività:

per la Qualità

- mantenere la conformità del Sistema di Gestione agli standard ISO 9001:2015 e BRCGS Packaging;
- garantire il pieno rispetto della metodologia HACCP e del Codex Alimentarius;

- migliorare il grado di soddisfazione dei clienti, riducendo il numero di reclami, i giorni medi di ritardo e migliorando sempre di più il modo di comunicare, di interagire e di supportare tecnicamente i clienti;
- migliorare la capacità di proporre sul mercato prodotti nuovi e competitivi puntando a diventare partner privilegiato per i propri clienti;
- continuare l'ottimizzazione dei processi produttivi attraverso la standardizzazione dei processi e delle materie prime passando anche attraverso nuove tecnologie;
- migliorare il sistema di controllo delle materie prime al fine di anticipare i problemi e le non conformità;
- collaborare con i propri fornitori al fine di migliorare le performance di prodotti e servizi;
- attuare adeguate azioni per affrontare rischi ed opportunità derivanti dal contesto in cui l'organizzazione opera, comprendendo e riesaminando periodicamente le esigenze e le aspettative delle parti interessate rilevanti per il Sistema di Gestione della Qualità;
- intensificare le attività di coinvolgimento del personale atte a migliorare la consapevolezza degli obiettivi aziendali, con focus sui reclami dei clienti, garantendo anche lo sviluppo delle competenze attraverso una costante formazione a tutti i livelli;
- migliorare la standardizzazione e il controllo di processo;
- infondere in tutti i dipendenti la cultura della sicurezza alimentare, implementando Quality Walkabout, Quality Moment e Quality Corner.

per l'Igiene

rispettare tutte le leggi e regolamenti applicabili, cogenti e volontari, per la sicurezza dei consumatori/clienti, anche attraverso l'implementazione di un piano HACCP e l'ampliamento delle competenze del TEAM;

- aumentare il coinvolgimento del personale con riferimento alla gestione dell'igiene e della sicurezza dei prodotti;
- garantire un idoneo livello igienico dei locali, impianti e personale attraverso l'attuazione dei programmi di pulizia e gestione del pest-control;
- monitorare tutte le attività, inclusa la manutenzione, che possano avere impatto sull'integrità funzionale e sulla prestazione del prodotto finito;
- adottare le disposizioni necessarie per prevenire la contaminazione del prodotto;
- garantire la realizzazione di prodotti sicuri e legalmente conformi alla qualità specificata;

- definire obiettivi misurabili volti al miglioramento continuo.

per l'Ambiente

- rispettare le norme, leggi e regolamenti ambientali cogenti applicabili alla realtà aziendale, nonché le norme che volontariamente l'azienda ha deciso di sottoscrivere nel medesimo campo;
- mantenere attivo un Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015 e al regolamento CE 1221/2009;
- garantire il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali attraverso l'adozione di programmi di azione e strumenti di controllo sui principali aspetti ambientali del sito;
- promuovere il confronto continuo con le parti interessate interne ed esterne per eliminare contrasti o incomprensioni promuovendo il coinvolgimento, la partecipazione e la sensibilizzazione dei lavoratori e dei fornitori sulle tematiche ambientali e di tutela della salute e sicurezza;
- adottare disposizioni per prevenire e/o eliminare l'inquinamento e, qualora ciò si riveli impossibile, per ridurre al minimo la produzione di emissioni inquinanti/rifiuti e ottimizzare la gestione delle risorse, tenendo conto delle possibili e migliori tecnologie disponibili;
- ridurre l'impatto ambientale delle attività aziendali attraverso l'adozione di pratiche sostenibili, il riciclo e la riduzione dei rifiuti, l'ottimizzazione del consumo delle risorse naturali;
- ridurre l'impatto ambientale perseguendo la riduzione del consumo delle risorse energetiche e delle emissioni GHG;
- migliorare i sistemi di controllo per le emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e di eventuali rilasci nel suolo e nelle acque sotterranee;
- sottoporre ad audit continui le procedure in atto al fine di verificare il rispetto dei requisiti prescritti nel Manuale di Gestione Ambientale e illustrati nelle Procedure e Istruzioni operative;
- promuovere e implementare programmi di addestramento/formazione del personale a tutti i livelli al fine di ottimizzare il processo di crescita delle risorse umane, considerate come risorse critiche per il miglioramento delle condizioni ambientali aziendali e aumentare la consapevolezza del personale in casi di emergenza;
- predisporre procedure efficaci, per prevenire gli incidenti ambientali, e qualora questi si verificano, per la loro corretta gestione in modo da minimizzare i danni.

per la Sicurezza

- mantenere attivo un Sistema di Gestione per la Sicurezza secondo la norma UNI ISO 45001:2023;

- garantire luoghi di lavoro sicuri e salubri al fine della prevenzione delle malattie e delle lesioni correlate al lavoro;
- garantire la consultazione dei lavoratori e la loro partecipazione attiva nell'ambito delle attività di miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori e di tutte le Parti Interessate;
- eliminare, ove possibile, i pericoli e prevenire/ridurre i rischi per la salute e la sicurezza sui luoghi di lavoro;
- ridurre l'esposizione al rischio negli ambienti di lavoro mediante l'applicazione del Sistema di Gestione per la Sicurezza, il coinvolgimento di tutte le risorse e la continua ricerca di migliori tecnologie;
- rispettare rigorosamente tutta la legislazione vigente nel campo della salute e della sicurezza sul luogo di lavoro ed i requisiti di tutte le Parti Interessate;
- promuovere il confronto continuo con le parti interessate interne ed esterne per eliminare contrasti o incomprensioni, promuovendo il coinvolgimento, la partecipazione e la sensibilizzazione dei lavoratori e dei fornitori sulle tematiche di tutela della salute e sicurezza;
- strutturare attrezzature e risorse al fine di prevenire e eventualmente far fronte con tempestività, efficacia e diligenza ad emergenze o incidenti che dovessero verificarsi;
- utilizzare impianti ed attrezzature ed impiegare risorse umane e procedure operative, sufficienti ed adeguate alla salvaguardia dei lavoratori e della comunità in cui si opera;
- selezionare fornitori che operano nel rispetto dei principi di sicurezza sul luogo di lavoro ed adottino una politica orientata al miglioramento continuo;
- migliorare la cultura della sicurezza, il coinvolgimento e l'assunzione di responsabilità delle risorse con una sistematica formazione e informazione ed attraverso riunioni mensili;
- effettuare gli opportuni riesami e valutazioni delle proprie operazioni per quantificare sempre e costantemente i progressi riscontrati nel settore della sicurezza.

per la Responsabilità Sociale

- garantire l'esclusione dell'utilizzo o sostegno del lavoro infantile e minorile in genere e del lavoro forzato o obbligato sotto qualsiasi forma;
- garantire il rispetto del diritto alla libertà di associazione e alla contrattazione collettiva;
- garantire il rispetto dello statuto dei lavoratori e di quanto indicato nel CCNL;
- garantire il rispetto della dignità e della libertà individuale evitando qualsiasi forma di discriminazione;

- garantire la non attuazione né sostegno alla discriminazione rispetto ad assunzioni, retribuzione, accesso alla formazione, promozione, licenziamenti o pensionamenti, in base a razza, ceto, origine nazionale e territoriale, religione, invalidità, sesso, orientamento sessuale, appartenenza sindacale o affiliazione politica;
- garantire la gestione dell'orario di lavoro, delle retribuzioni, nonché delle procedure disciplinari, coerente con la legislazione vigente, con i contratti di lavoro, con gli accordi sindacali e con gli standard di settore, assicurando per i propri lavoratori un salario minimo di sussistenza dignitoso;
- garantire il rispetto della Costituzione Italiana, delle leggi vigenti e delle future modifiche e integrazioni nonché le convenzioni e documenti internazionali;
- promuovere lo sviluppo delle strategie, obiettivi, traguardi, piani di miglioramento per garantire l'impegno per miglioramento continuo, responsabilizzazione, sensibilizzazione, formazione e coinvolgimento di tutto il personale.
- garantire il confronto costruttivo con le parti interessate, interne ed esterne, mantenendo sempre un atteggiamento aperto al dialogo.

I.P.S. S.r.l., ha adottato un Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo, volto a prevenire e contrastare il rischio di reati ai sensi del D.lgs. 231/2001 anche mediante la vigilanza dell'OdV collettivo nominato.

È stato, inoltre, attivato un sistema di comunicazione per la gestione delle segnalazioni, reclami, suggerimenti inerenti alla Responsabilità sociale, condizioni di lavoro, sicurezza, ambiente, e in generale comportamenti posti in essere in violazione delle leggi e norme applicabili, costituito dai seguenti canali:

- segnalazione diretta (HR, HSE/RSPP, RLS) o tramite indirizzo mail sa8000@laminazione sottile.com
- n° telefonico e mail dell'Organismo di vigilanza della società
- lasciando i reclami/suggerimenti nella cassetta fisica collocata in stabilimento.

Le segnalazioni possono essere fatte anche in maniera anonima e, in qualunque caso, l'azienda assicura che non si abbia luogo a forme di discriminazione nei confronti di dipendenti che abbiano segnalato delle non conformità.

I.P.S. S.r.l. s'impegna, con il presente documento, a mettere in essere tutte le misure e le risorse necessarie al perseguimento di questi principi generali, in coerenza con l'orientamento al miglioramento continuo delle prestazioni aziendali.

I.P.S. S.r.l., nell'approvvigionamento di eventuali minerali necessari per il processo produttivo, aderisce alla "Due Diligence Guidance for Responsible Supply Chains of Minerals from Conflict Affected and High Risk Areas" emessa dall'Organization for Economic Co-operation and Development (OECD), in particolare comunicando l'utilizzo e l'origine dei minerali attraverso il Conflict

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 16 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

Minerals Reporting Template (CMRT) e l'Extended Mineral Reporting Template (EMRT) realizzati dal Responsible Minerals Initiative (RMI).

Meccanismo di Revisione

La presente Politica assume validità dalla data della sua emissione (indicata sul documento). Ogni eventuale aggiornamento annulla e sostituisce, dalla data della sua emissione, tutte le versioni emesse precedentemente.

La Policy è soggetta a revisione periodica e rimessa a cura dell'Ente Emittente ove necessario (in particolare qualora gli standard e le normative applicabili, nazionali e internazionali, cui si fa riferimento in qualità di best practice, siano soggette a cambiamenti).

Inoltre, la Funzione QHSE, in qualità di Ente Emittente della presente Politica, in coordinamento con la Funzione Compliance, s'impegna a mantenere efficienti nel tempo i principi generali ivi contenuti, riesaminandoli periodicamente per adeguarli al contesto in cui opera l'Organizzazione.

Governance, allocazione delle Responsabilità e disclosure

Gli Organi di Governance del Gruppo LS, supportati dal Comitato Direttivo e dal Comitato Sostenibilità di Gruppo, e con il coinvolgimento delle Funzioni a vario titolo coinvolte (a titolo non esaustivo le Funzioni QHSE e Sustainability) svolgono un ruolo strategico nella piena implementazione della presente Policy, assicurando il coinvolgimento di tutti i lavoratori e collaboratori affinché esprimano comportamenti coerenti ai valori ivi contenuti.

Al fine di assicurare un miglioramento continuo delle proprie prestazioni, relativamente ai processi oggetto della presente Policy, il Gruppo LS si impegna a identificare gli indicatori di performance più significativi (KPI), a fissare obiettivi quantitativi di miglioramento realizzabili e a monitorare periodicamente e rendicontare i risultati conseguiti nel Rapporto di sostenibilità annuale.

La presente politica è resa disponibile:

- a tutti i dipendenti attraverso affissione negli uffici e nei reparti;
- al pubblico e a tutte le parti interessate attraverso la pubblicazione sul sito internet aziendale.

Alessandria, 6 Dicembre 2024

Il Presidente del CdA


 La Direzione
 Ing. Massimo Moschini

7. GOVERNANCE AMBIENTALE

7.1 Organigramma Aziendale

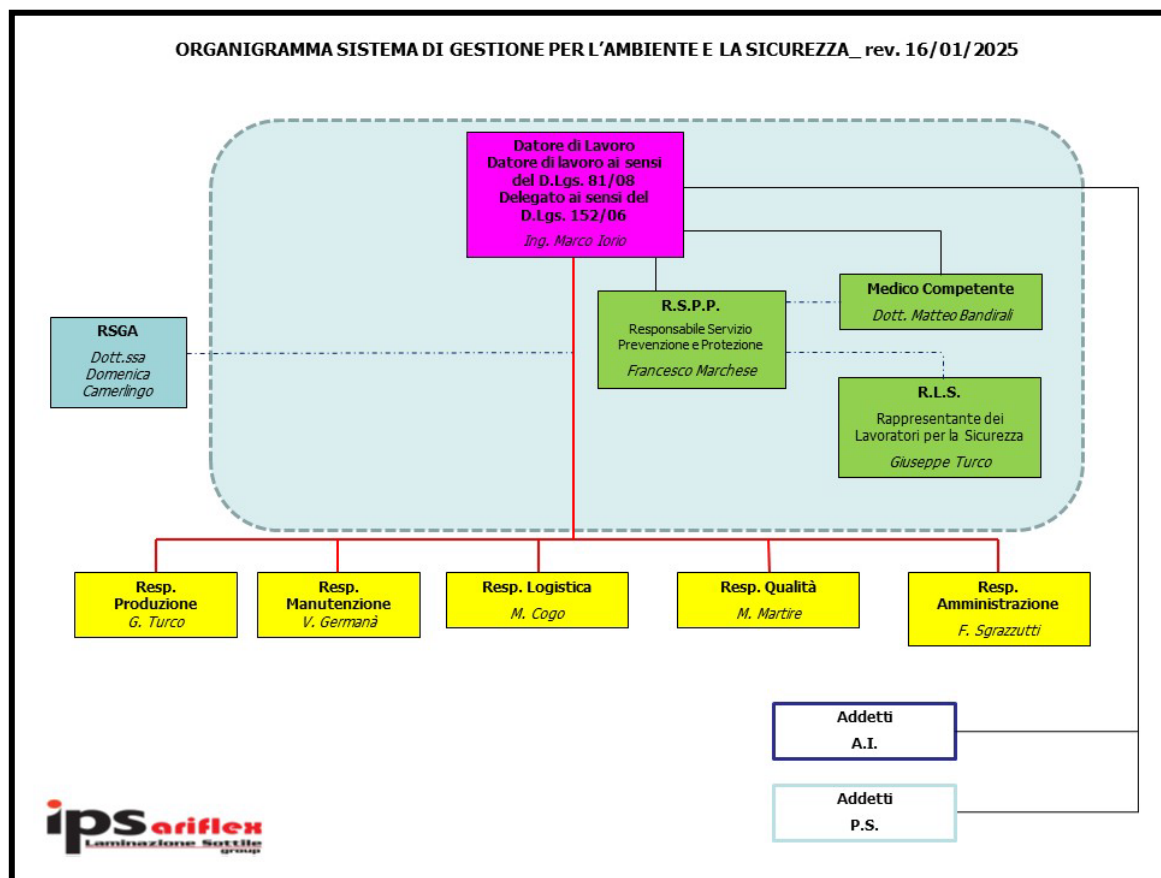


Figura 2: Organigramma Sicurezza e Ambiente

7.2 Dati aziendali

Le informazioni generiche relative al sito produttivo sono riportate nella presente Scheda Aziendale.

Ragione sociale	IPS - Industrial Packaging Solution Srl
Indirizzo sede operativa	Viale della Valletta, 29 Fr. Spinetta Marengo 15122 Alessandria (AL)
Indirizzo sede Legale	Via Cannola al Trivio n. 28, CAP 80141 Napoli (NA)
Settore di attività	Produzione di fogli di alluminio sottile laccato, accoppiato/laminato, goffrato e stampato per il settore degli imballaggi flessibili.
Codice NACE attività IPPC	25.61 Trattamento e Rivestimento dei metalli
Codice attività IPPC	6.7) - "Impianti per trattamento di superfici di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare. Spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg/ora o 200 Ton/anno"
Attività rischio incidente rilevante (DLgs 105/2015)	Non Applicabile
Datore di Lavoro e Direttore di Stabilimento	Ing. Marco Iorio
Rappresentante della Direzione - R.S.P.P.	Ing. Francesco Marchese
Environmental Manager	Dott.ssa Domenica Camerlingo
Dati occupazionali (dato al 30/06/2025)	73 (56 dipendenti e 17 somministrati)
Estremi A.I.A. (Autorizzazione Integrata Ambientale)	DDVA3-415-2022 del 16/06/2022 Prot. gen. 20220030983

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 19 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

8. INQUADRAMENTO TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL SITO

Il sito produttivo della IPS s.r.l. è sito nel comune di Alessandria (AL), frazione Spinetta Marengo.

Il sito produttivo, che occupa una superficie totale di circa 14.603 m², è situato nella zona industriale D5 4 km a sud-est di Alessandria, e si situa ad est dell'insediamento urbano della Frazione di Spinetta Marengo.

Il PRG del Comune di Alessandria inquadra la zona in esame come "aree per insediamenti industriali" e non prevede alcun vincolo per la stessa. L'area di Spinetta Marengo è sede del principale polo industriale di Alessandria annoverando al suo interno le aziende più grandi dell'area (Solvay, Michelin, Paglieri, Guala Closures) nonché, a breve distanza, la discarica cittadina di Castelceriolo.

Nella zona in esame non vi sono limitazioni dovute al rischio di dissesti né limitazioni nell'uso della risorsa idrica.

9. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA

L'attività dello stabilimento è indirizzata alla produzione di imballaggi flessibili e filati metalloplastici destinati principalmente al mercato alimentare e farmaceutico. Il ciclo di produzione è svolto in reparti di produzione diversificati per attività e gestito su tre turni iurni per 6 giorni alla settimana.

Le fasi del ciclo produttivo sono di seguito elencate:

- ricevimento materie prime;
- preparazione inchiostri e vernici;
- stampa, laccatura ed essiccazione;
- goffratura, taglio bobine e anime, avvolgimento;
- imballaggio e spedizione.

I macchinari e le attrezzature principali utilizzati per la produzione sono:

- serbatoi di stoccaggio solventi e vernici;
- miscelatori per la produzione di vernici ed inchiostri;
- cisternette di stoccaggio vernici/inchiostri;
- linee di stampa, laccatura e goffratura;
- linee di taglio tubi e anime;
- compressori per comandi pneumatici;
- post-combustore termico rigenerativo;
- sistemi di regolazione e controllo gestiti da PLC.

Le macchine più impattanti dal punto di vista ambientale sono le due macchine di stampa / laccatura (trilaccatrice A21 Polytype e rotocalco E6 Cerruti).



Figura 3: Vista d'insieme della trilaccatrice A21 polytype

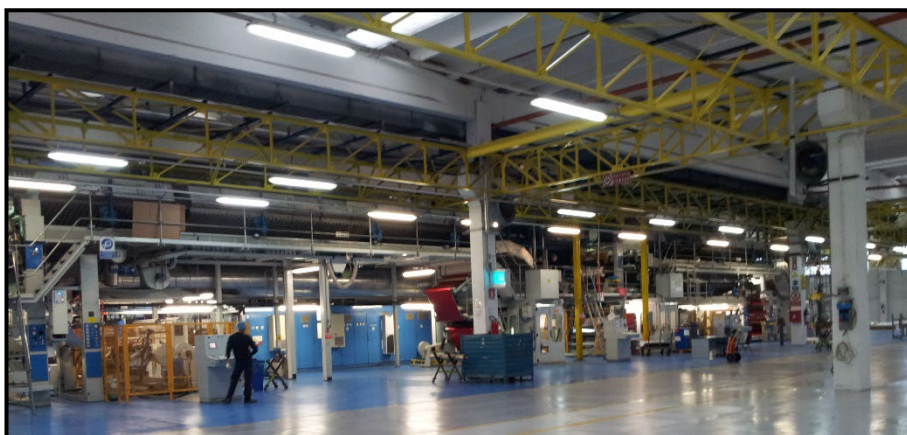


Figura 4: Vista d'insieme della rotocalco E6 Cerruti

9.1 Schema del ciclo produttivo

Si riporta di seguito una sintetica descrizione delle principali fasi del processo produttivo dello stabilimento.

Fase 1: Ricevimento Materie Prime

Solvente (acetato di etile). Il solvente è ricevuto con autocisterna e da questa trasferito a 3 serbatoi di stoccaggio interrati da 35 m3 ciascuno. Lo scarico è eseguito con ciclo chiuso e riciclo dell'aria spostata in autocisterna. I serbatoi di solvente hanno struttura a doppia camicia. Il trasferimento dei solventi dell'autocisterna ai serbatoi di stoccaggio è effettuato per gravità senza utilizzo di pompe con circuito chiuso e sotto continua sorveglianza. In caso di anomalia l'autista e/o l'addetto alla sorveglianza intervengono manualmente sulla valvola di intercettazione per interrompere l'erogazione in accordo a specifiche, procedure operative. I serbatoi di stoccaggio solvente sono dotati di indicatori con allarme luminoso di livello massimo, camicia pressurizzata con aria e dispositivi di messa a terra dell'autocisterna in fase di carico. La pressurizzazione è controllata mensilmente con registrazione dati. All'atto dei controlli mensili della pressurizzazione è possibile rilevare eventuali perdite dal contenitore primario

Inchiostri e vernici. Inchiostri e vernici vengono acquistati in imballaggi singoli (fusti e cisternette) e il loro trasferimento al magazzino infiammabili viene effettuato con carrello elevatore in esecuzione antideflagrante.

Fase 2: Preparazione Inchiostri e Vernici

La fase di preparazione consiste nella messa in viscosità e messa in tinta di inchiostri e vernici in singoli contenitori, per renderli adatti all'utilizzo sulle macchine di stampa e laccatura. La fase ha la seguente modalità operativa:

- messa in tinta: per gli inchiostri è effettuata con l'utilizzo di tinte basi con semplice miscelatura nelle proporzioni stabilite con agitazione meccanica in vasca;

- per le vernici è effettuata con l'utilizzo di coloranti solubili in polvere aggiunti sotto agitazione meccanica secondo il dosaggio;
- messa in viscosità: è effettuata per le vernici con l'aggiunta del solvente necessario prelevato dai serbatoi di stoccaggio. Le operazioni sono le stesse della messa in tinta.

Tutte le vernici sono messe in tinta ed in viscosità nel reparto "cucina colori" mediante l'impiego di apposite vasche di miscelazione. In cucina colori tali attività avvengono attraverso l'uso di cisternette di preparazione chiuse (400/800 litri) dotate di attacchi e dispositivi per operare a ciclo chiuso. Con questa situazione tutti i travasi di lacche/vernici avvengono dai contenitori in ADR di circa 1.000 kg di prodotto che giungono dai fornitori.

Queste modalità operative danno la garanzia di totale assenza di spandimenti accidentali e di emissioni diffuse di vapori di solvente.

Tutta l'area del reparto cucina è dotata di un anello a piattina di rame a cui è obbligatorio collegarsi, in qualunque posizione, per la necessaria messa a terra delle cisternette durante tutte le operazioni. Il reparto cucina colori è isolabile dal reparto di stampa/laccatura con due portoni tagliafuoco che in caso di emergenza si chiudono automaticamente. Nel reparto sono installati sensori di allarme ed impianto di spegnimento automatico a bombole di CO₂.

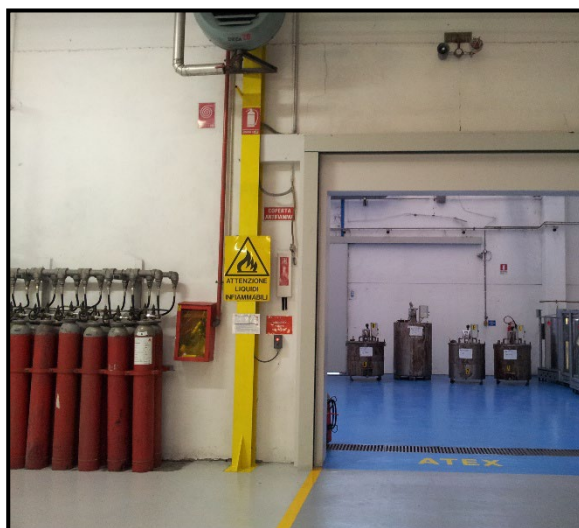


Figura 5: Ingresso alla cucina colori e postazioni aspirate

Fase 3: Stampa, laccatura, essiccazione

I materiali da stampare/laccare sono costituiti da bobine di alluminio sottile, di prodotti accoppiati alluminio/film plastici o di accoppiati alluminio/carta provenienti dal magazzino.

La fase di stampa è svolta in macchine rotocalcografiche a più colori dove gli inchiostri impregnanti le parti incise del cilindro di stampa sono depositati in continuo per contatto nelle posizioni previste sul materiale da stampare sino a formare l'immagine voluta. Le linee che attualmente effettuano la stampa e la laccatura sono complessivamente due (trilaccatrice A21 Polytype e rotocalco E6 Cerruti).

Il materiale stampato è successivamente asciugato/essiccato attraverso il passaggio in un'apposita tappa soffiante aria calda (forno) ed immediatamente dopo viene raffreddato per contatto con appositi rulli (calandre) raffreddati con circuito ad acqua che viene rinviata alle torri di raffreddamento e successivamente alla vasca per il riciclo.

Il prodotto in uscita dalle linee di stampa/laccatura (bobine madri) a lavorazione terminata viene stoccato su appositi rack metallici sovrapponibili dove resta in attesa di essere spostato alle fasi successive nel reparto di taglio o goffratura.

Fase 4: Goffratura, taglio bobine, taglio anime ed avvolgitura

Le bobine madri dei film metallici provenienti dalla stampa e laccatura secondo la specifica possono essere sottoposte al trattamento di goffratura con passaggio in due cilindri (uno inciso) per l'impressione di un disegno/trama sul film.

Le bobine madri, provenienti sia dalla goffratura sia dal reparto stampa/laccatura, che sono pronte per il taglio, sono montate su alberi svolgitori e tagliate in senso longitudinale con macchine provviste di coltelli circolari. Il film tagliato è avvolto automaticamente in bobine figlie che sono avviate all'imballaggio.

Le anime delle bobine figlie sono costituite da tubi in cartone, PVC o metallo di vario diametro, che sono preparate preventivamente in apposite macchine da taglio automatiche e/o manuali da cui si ottengono tubi dimensionati (anime) per l'avvolgimento finale del film tagliato (bobine figlie).



Figura 6: Il reparto taglio

Fase 5: Imballaggio e Spedizione

Le bobine provenienti dal reparto taglio sono confezionate in scatoloni di cartone che sono posizionati su pallet o in casse di legno.

Le operazioni di imballaggio sono svolte manualmente con l'ausilio di reggettatrici manuali e con il supporto di transpallet o carrelli elevatori. Il prodotto è prelevato dalle macchine di taglio, imballato secondo le specifiche richieste dei clienti, pesato ed etichettato. I pallets o le casse confezionate vengono collocate in apposite aree delimitate e su scaffalature.

9.2 Produzione

Di seguito si riporta la produzione totale espressa in tonnellate di prodotto finito (alluminio laccato) relativamente al periodo 2022-2025, con consuntivo dei dati per anno 2025 al 30 Giugno.

Tutti i dati presenti nella tabella sotto riportata sono stati estrapolati dai sistemi gestionali in uso in azienda e verificati con il Responsabile del Controllo di Gestione nonché validati dalla Direzione Aziendale.

Tali dati, validati dalla Direzione, sono utilizzati per la redazione del bilancio annuale.

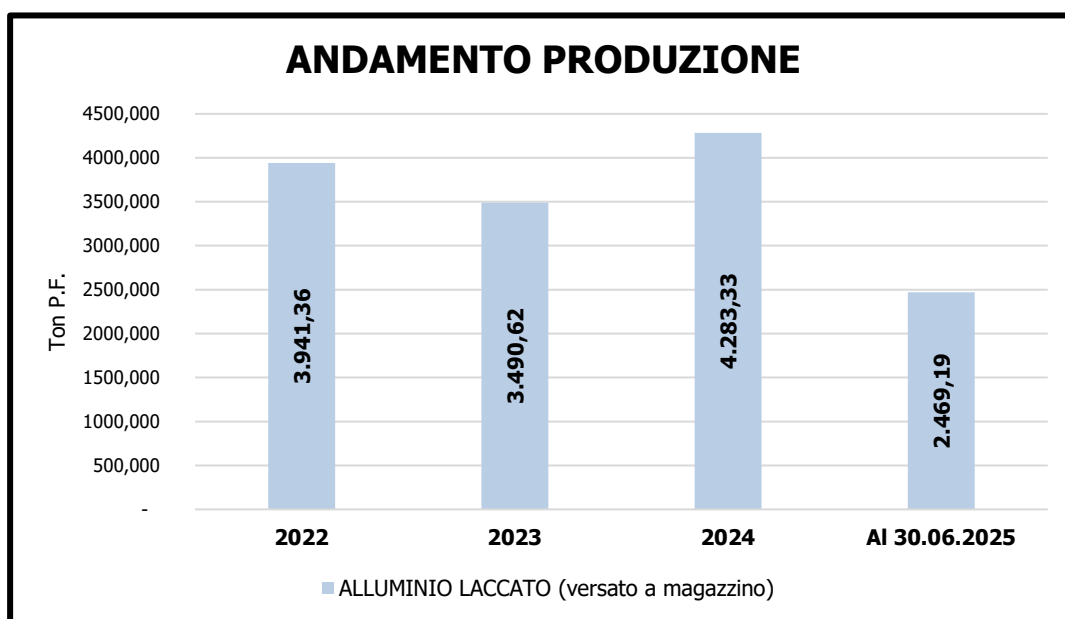


Figura 7: Grafico dell'andamento della produzione

Nel corso del 2024 la produzione ha registrato un incremento rispetto all'anno precedente. Tale risultato è stato reso possibile grazie a tre fattori principali:

- Ampliamento del portafoglio clienti, che ha determinato una maggiore domanda di prodotti;
- Aumento della produttività degli impianti, ottenuto attraverso interventi mirati di ottimizzazione e aggiornamento tecnologico;

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 25 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

- Maggiore resa di fabbrica, frutto di un miglior controllo dei processi e di un utilizzo più efficiente delle risorse.

L'insieme di questi elementi ha consentito di soddisfare la crescita dei volumi produttivi, mantenendo al tempo stesso l'impegno aziendale verso l'efficienza e la sostenibilità ambientale.

Per anno 2025 ci si attende un trend positivo della produzione, grazie all'avvio della produzione di una nuova taglierina GPRO 2 più performante e il miglioramento dei carrelli di spalmature delle linee di laccatura e stampa. Questo consentirà ulteriori miglioramenti in termini di produttività, qualità e riduzione degli impatti ambientali.

10. ASPETTI ED IMPATTI AMBIENTALI

10.1 Materie Prime

In riferimento all'efficienza dell'uso delle risorse, inteso come utilizzo di Materie Prime, sono stati considerati i consumi assoluti relativi al periodo 2022-2025 (anno 2025 consuntivo al 30.06.2025).

Le materie prime maggiormente utilizzate dallo stabilimento sono:

- Alluminio
- Solventi
- Vernici

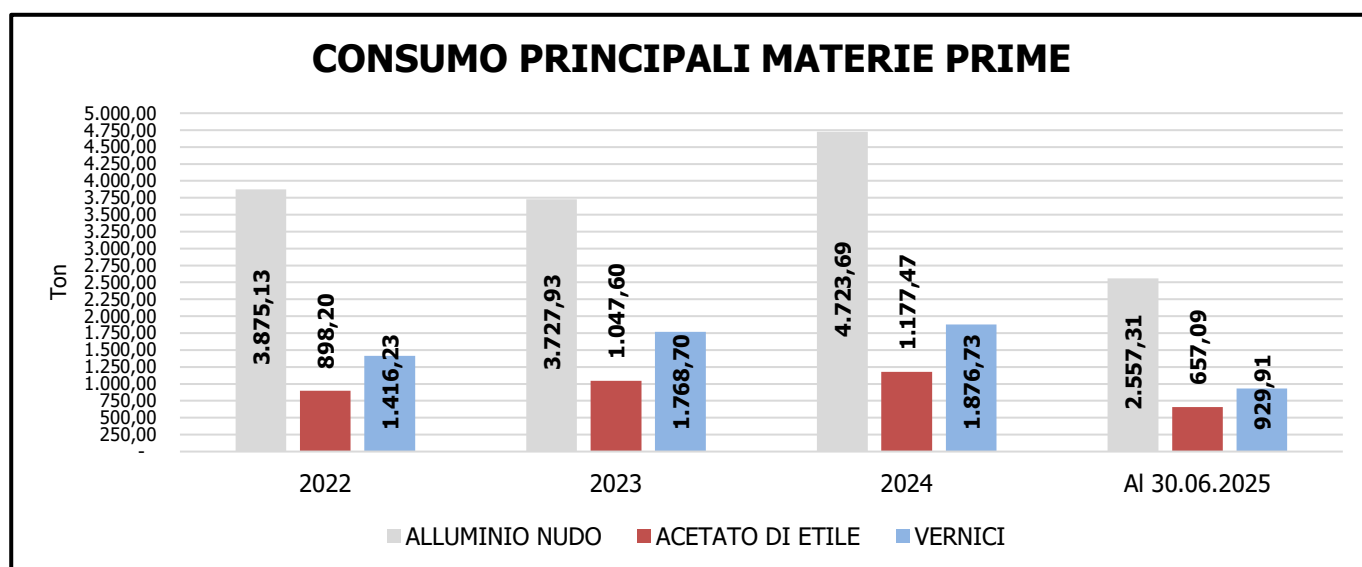


Figura 8: Consumo principali materie prime

Nel grafico seguente si riportano gli andamenti dei consumi assoluti di materia prima utilizzata nel processo produttivo

Se si analizza l'andamento del grafico si può osservare che, nel 2024, i consumi di:

- **Vernici:** è in leggero aumento in valore assoluto del +6% rispetto all'anno 2023 esclusivamente a causa del forte mix di produzione; in realtà da un punto di vista di grammatura applicata rispetto a quanto previsto dai codici tecnologici si riscontra invece una riduzione del 3,7%.
- **Solventi:** Il dato anno 2024, evidenzia un aumento del 12% rispetto al 2023; questo dato è legato al mix di produzione e, in particolare all'utilizzo di vernici (applicazione formaggino). Queste richiedono un utilizzo maggiore di solvente all'interno delle vernici/inchiostri, utili per raggiungere la viscosità necessaria per la fase di verniciatura.
- **Alluminio:** il 2024 mostra un aumento del 27% rispetto al 2023.

I consumi delle materie prime, per anno 2024 dipendono fortemente dall'aumento dei volumi prodotti.

10.2 Consumo risorse energetiche

10.2.1 Energia Elettrica

La fornitura d'energia elettrica è garantita dall'ENEL.

Per quanto riguarda l'energia elettrica si specifica che IPS non produce energia rinnovabile in sito.

La precedente proprietà (Comital SpA) ha provveduto a far installare sui tetti dello stabilimento un impianto fotovoltaico la cui energia però non viene utilizzata da IPS poiché l'impianto è di proprietà della ditta Sorgenia SpA che ha in cambio rimosso interamente le coperture in eternit delle strutture.

Nella figura di seguito, si riporta il consumo assoluto di energia elettrica acquistata da rete ed il consumo indicizzato per unità di prodotto espresso in kWh/ton P.F.

Per la politica di approvvigionamento di energia elettrica da rete, nel corso del 2024, l'azienda ha acquistato delle Garanzie d'Origine, che attestano che il 100% dell'energia elettrica fornita dalla rete nazionale proviene da fonti rinnovabili. Questo aspetto sottolinea l'impegno aziendale ad adottare sempre più pratiche sostenibili attraverso l'utilizzo di energia elettrica da fonti rinnovabili.

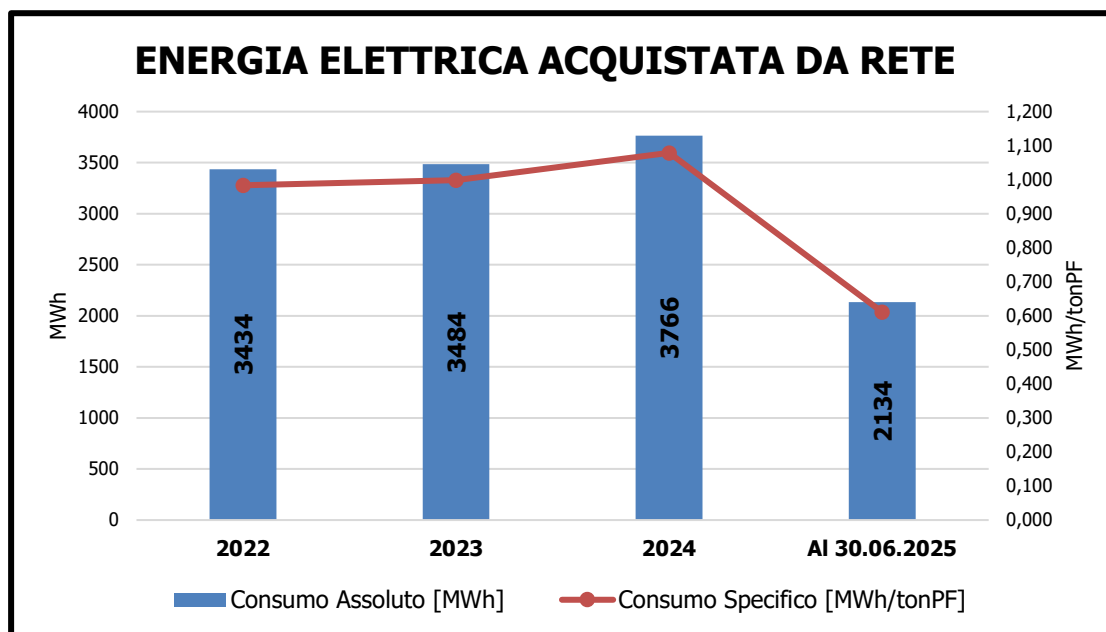


Figura 9: Consumi Energia Elettrica acquistata da rete

10.2.2 Gas Metano

La fornitura di gas metano è garantita dalla Shell Energy.

Di seguito si riportano i consumi assoluti di metano e l'indice di consumo energetico per unità di prodotto espresso in Smc/ton p.f.

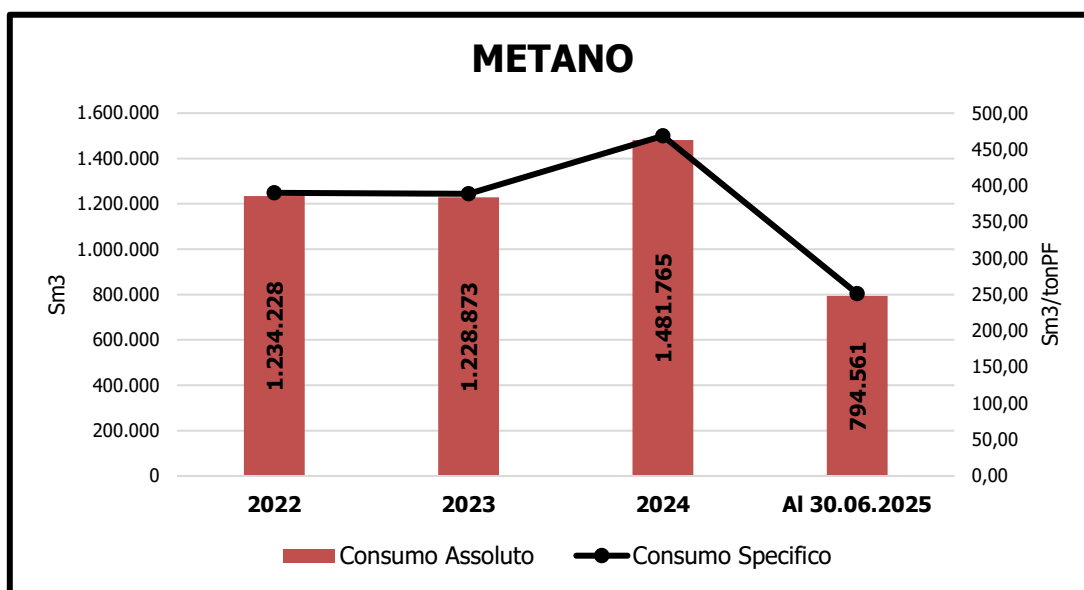


Figura 10: Consumo Assoluto e Indicizzato del Metano

Considerazioni Generali sulle risorse Energetiche

Nel grafico che segue si riportano, i valori assoluti (rappresentati in Tonnellate Equivalenti di Petrolio) ed indicizzati delle tre principali fonti energetiche dello Stabilimento (energia elettrica, metano e gasolio per trazione) con riferimento anche ai valori degli anni precedenti per poter visualizzare il trend dei consumi:

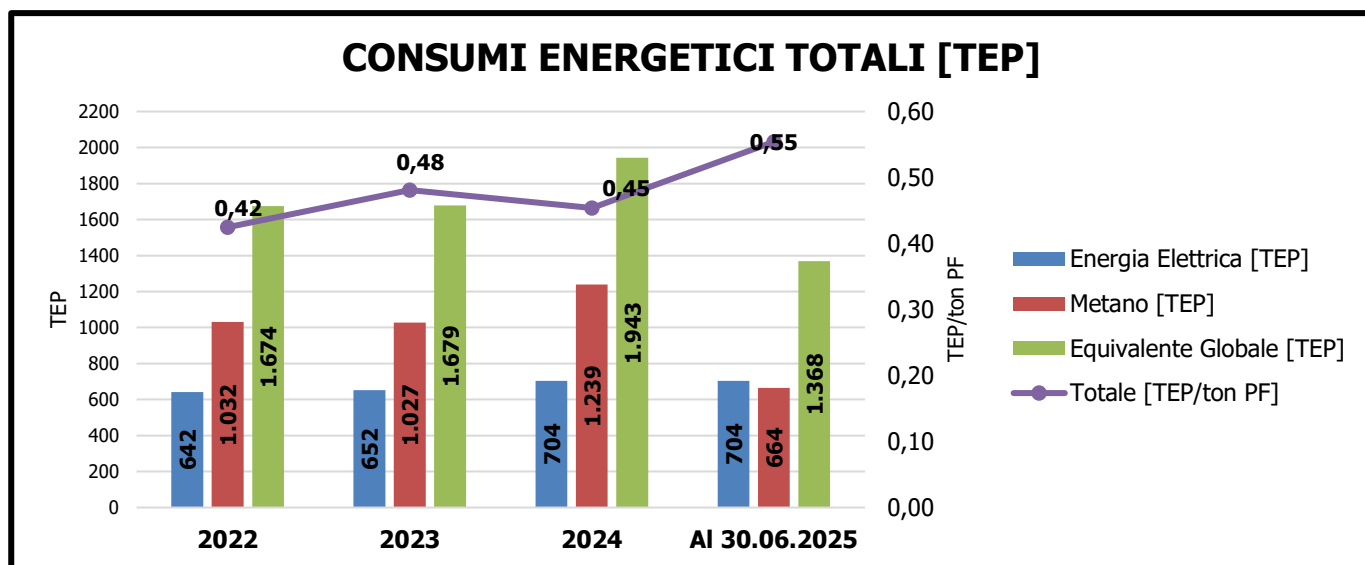


Figura 11: Consumo Assoluto e Specifico dei vettori energetici

Come si può evincere da tale rappresentazione grafica, il consumo di metano pesa di più sulla totalità dei consumi energetici; per tale motivo i miglioramenti e gli sforzi aziendali sono da tempo concentrati su questa tipologia di risorsa energetica al fine di contenerne il consumo.

In riferimento al metano, le maggiori voci di consumo sono legate ai forni delle linee di essicca-tura e dalle caldaie accese nel periodo invernale.

Tutti i consumi energetici (energia elettrica, metano) sono monitorati al più con frequenza mensile; il monitoraggio viene effettuato utilizzando specifici indicatori di prestazione che permettono di verificare costantemente le performance degli impianti e quindi di agire prontamente in caso di anomalie e di scostamenti rispetto ai budget previsti.

Il calcolo dei TEP, per tutti i consumi energetici (energia elettrica, metano) è stato effettuato utilizzando i seguenti fattori di conversione¹:

INDICATORE ENERGETICO	FATTORE DI CONVERSIONE (TEP)
Energia Elettrica [kWh]	0,187x10 ⁻³
Metano [Sm3]	0,836x10 ⁻³

¹ <https://em.fire-italia.org/wp-content/uploads/2016/01/2016-01-pre-modulo-NEMO.xlsm>

10.2.3 Consumi idrici

Lo stabilimento è dotato di un pozzo per l'approvvigionamento delle acque di processo (raffreddamento dei cilindri delle linee di stampa/laccatura) e per l'antincendio. Il pozzo è stato autorizzato con Concessione Provincia di Alessandria per la derivazione di acqua da un pozzo prot. 20160028002 del 26-04-2016 codice DDAB1-475-2016 (derivazione n° 1433, codice utenza AL10908). Il prelievo di acqua dal pozzo negli ultimi anni si è attestato su una media di circa 3.000 m3 all'anno. L'approvvigionamento di acqua potabile, per usi civili, è invece assicurato da prelievi dall'acquedotto pubblico.

Di seguito si riportano i consumi assoluti di acqua emunta da pozzo e da acquedotto in riferimento al periodo 2022-2025 (consuntivo al 30.06.2025) ed il consumo specifico per unità di prodotto espresso in mc/ton p.f.

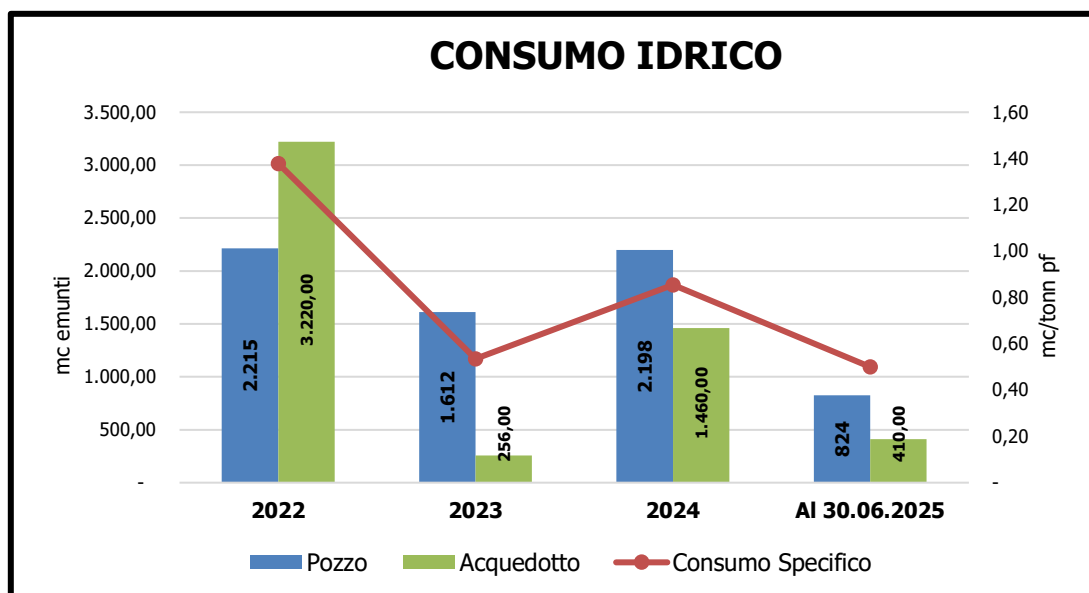


Figura 12: Consumo Acqua Totale

Il dato di consumo idrico totale in riferimento ad anno 2024, derivante da consumo acqua da acquedotto e da pozzo, risulta in aumento rispetto all'anno precedente.

Il dato risente degli elevati consumi idrici da acquedotto (vedi tabella sopra) legati ad un'anomalia di lettura relativa all'anno 2023. I dati rappresentati in quell'anno mostrano infatti un andamento non in linea con lo storico misurato, motivo per cui questo incremento così significativo non va considerato come un dato rappresentativo del trend dei consumi.

10.2.4 Emissioni in atmosfera

Con la ricezione del nuovo decreto AIA DDVA3-415-2022 del 16/06/2022, l'assetto emissivo è cambiato con l'aggiunta di tre nuovi punti di emissione legati alle due centrali termiche ed alla pressa TEMA.

Le emissioni in atmosfera provenienti dalle fasi produttive della IPS Srl sono raggruppabili in n. 7 punti di emissione attivi:

- E23 Trattamento corona A21
- E24 Trattamento corona A21
- E28 Rettifica cilindri
- E39 Taglio tubi
- E40 Preparazione inchiostri e vernici, Stampa, laccatura, essiccazione
- E43 Centrale Termica per riscaldamento ambienti produzione
- E44 Centrale Termica per riscaldamento ambienti produzione

La nuova AIA prevede n. 1 campagna di analisi, con cadenza annuale. Sul camino E40 è installato un misuratore FID CON REGISTRAZIONE in continuo del COT da cui non risultano nell'anno sforamenti dei limiti per l'anno in corso.

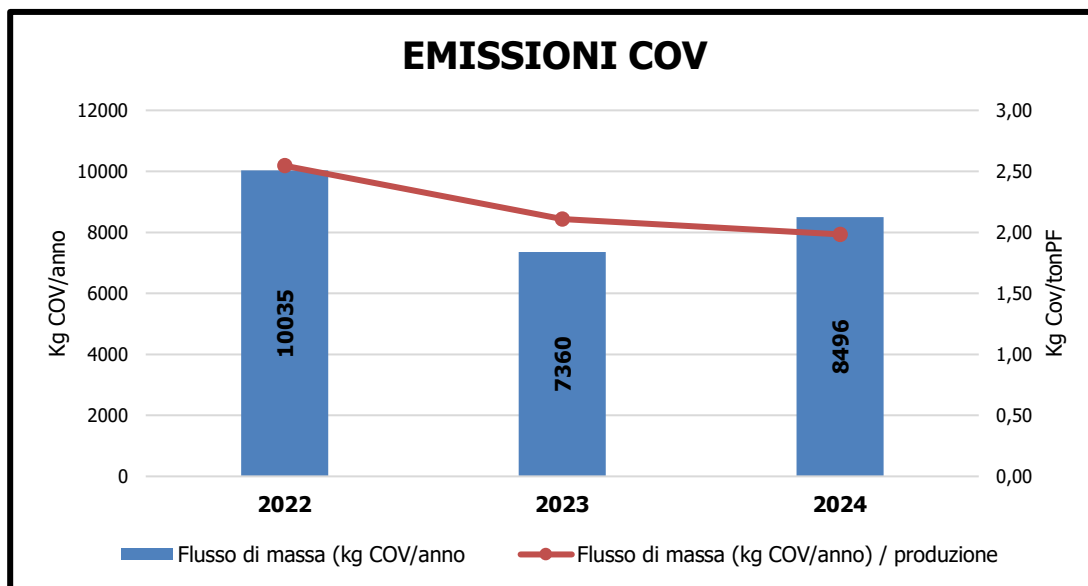
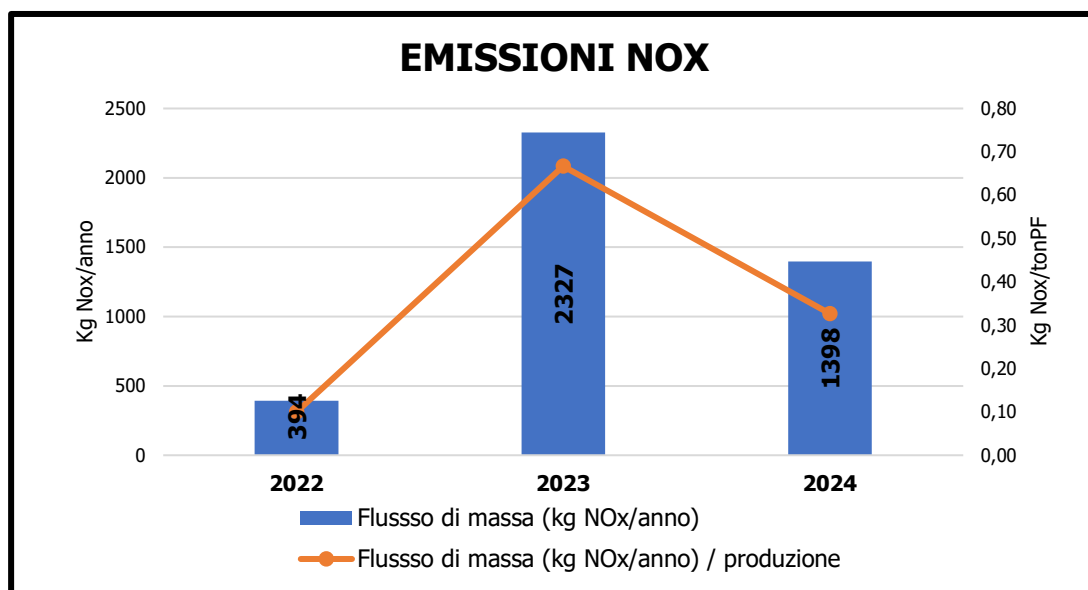
Per l'anno 2024 non ci sono stati superamenti dei limiti autorizzati, considerando che la campagna di analisi da parte di laboratorio esterno, viene condotta nelle condizioni più severe di lavorazione.

Al fine di monitorare le prestazioni ambientali delle emissioni in atmosfera dello Stabilimento ci si è concentrati sul monitoraggio dei COV e degli NOx emessi dal camino E40, per il quale la variabilità dei dati emissivi dipende molto dalla tipologia di lavorazioni che si effettuano durante le campagne di misure e dalle ore di lavorazione degli impianti.

Si precisa che il flusso di massa annuale è ricavato dagli autocontrolli al camino E40 dei due parametri COV e NOx.

I dati indicizzati dei flussi di massa, sono riferimenti alle analisi su camino E40 per anno 2024 sulla produzione consuntivata al 30.12.2024.

Per anno 2025, la campagna di analisi ai camini è prevista per il mese di settembre, tranne per quelli legati alle Centrali Termiche che verranno effettuate alla loro accensione nel mese di novembre.


Figura 13: Consumo COV camino E40

Figura 14: Consumo NOx camino E40

I dati relativi agli andamenti dei flussi di massa dei parametri COV mostrano un leggero aumento. Le analisi emissive vengono effettuate nelle condizioni più gravose di produzione ed inoltre i parametri rilevati risentono della produzione effettuata al momento dei controlli emissivi. I valori rilevati, come mostrano le analisi effettuate, sono comunque al di sotto dei limiti autorizzati.

In ottica di Sostenibilità Ambientale, si è ritenuto opportuno valutare le emissioni di CO₂ provenienti dal consumo di metano ed energia elettrica (calcolo secondo All.E del D.lgs. 216/04 come modificato art. 1 del D.lgs. 30 dicembre 2010, n. 257).

Sono state considerate anche le emissioni che potrebbero essere generate dalle perdite di gas fluorurati provenienti dalle apparecchiature contenenti FGAS installate in IPS. Tale valore ad oggi è pari a zero in quanto non sono state rilevate perdite dalle apparecchiature a seguito dei controlli effettuati da ditte esterne specializzate.

Per le emissioni dirette (Scope 1) generate dai consumi di metano, il calcolo delle TonsCO₂eq è stato effettuato considerando un fattore di conversione pari a 0,002045 tonCo₂/Sm³².

Per le emissioni indirette (Scope2) generate dai consumi di energia elettrica acquistata da rete, per anno 2024 il suo valore è pari a zero, in quanto l'azienda ha provveduto all'acquisto di Garanzie D'Origine a copertura del 100% dell'energia elettrica acquistata.

Di seguito si riporta nel grafico l'andamento delle emissioni dal 2022:

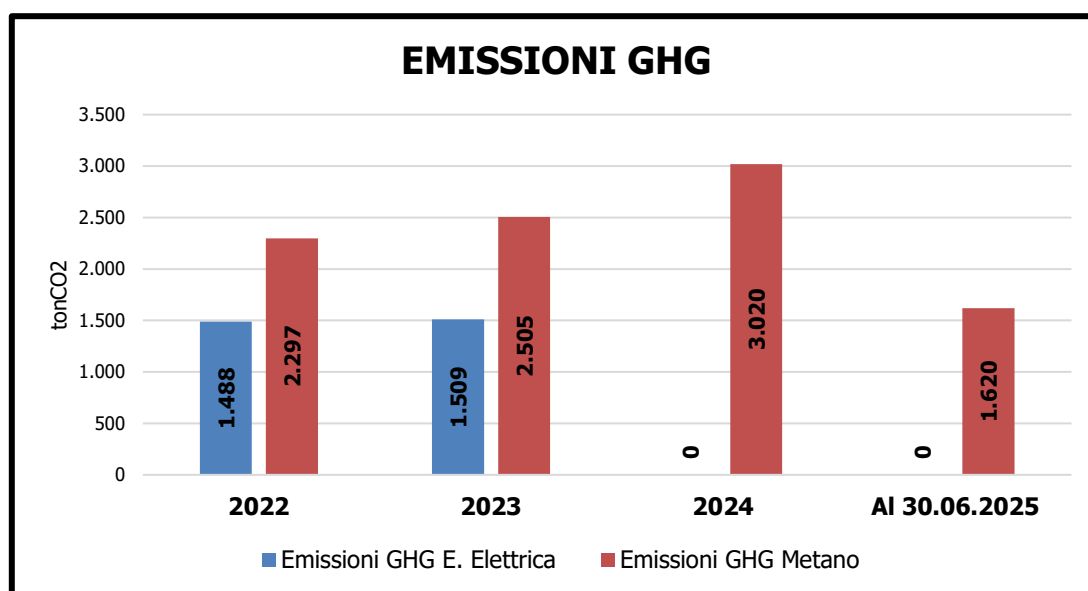


Figura 15: Andamento emissioni GHG

10.2.5 Scarichi Idrici

Le acque di scarico vengono interamente convogliate in maniera mista (assimilabili a domestiche, industriali e pluviali) nella rete fognaria interna, allacciata alla pubblica fognatura. A valle della nuova AIA ottenuta a giugno 2022, il punto di scarico S2 è stato eliminato dagli obblighi di controllo. L'unico punto di controllo per gli scarichi idrici è il pozzetto S1.

Le acque di prima pioggia provenienti dalle superfici scolanti a rischio di contaminazione sono avviate ad una vasca di raccolta dove, prima del recapito in fogna, è prevista una sedimentazione. La vasca è inoltre dotata di dispositivi automatici per la regolazione ed il controllo del flusso delle

² <https://ghgprotocol.org/Third-Party-Databases/Defra> (Database terza parte approvato dal GHG Protocol)

acque meteoriche: oltre i 5 mm di pioggia le acque (seconda pioggia) vengono convogliate direttamente alla rete fognaria.

Gli scarichi idrici vengono monitorati con frequenza annuale e non hanno mai sfiorato i parametri limite per lo scarico in fognatura.

Si precisa che per le acque di scarico in AIA si prevedono gli stessi limiti del D.lgs. 152/06 e smi. Gli autocontrolli per anno 2025 non sono ancora stati effettuati; nel 2024 sono stati effettuati nel mese di settembre, si riportano di seguito i risultati dell'autocontrollo del pozzetto S1 campionato in data 17/09/2024.

Inquinante	Limiti scarico in fognatura [mg/l]	Autocontrolli S1 17/09/2024 [mg/l]
Metodica campionamento: APAT CNR IRSA 6010 Man 29 2003, APAT CNR IRSA 1030 Man 29 2003		
Azoto ammoniacale	30	0,60
BOD5	250	<5
COD	500	<25
Grassi e oli vegetali	40	<2
Idrocarburi totali	10	<1
Alluminio	2	<0,1
Arsenico	0,5	<0,02
Bario	-	<0,1
Boro	40	< 0,4
Cadmio	0,02	< 0,002
Cromo totale	4	< 0,1
Cromo esavalente	0,20	< 0,05
Ferro	4	<0,2
Manganese	4	<0,1
Mercurio	0,005	< 0,0005
Nichel	4	< 0,1
Piombo	0,3	<0,02
Rame	0,4	<0,01
Stagno	-	<0,1
Selenio	0,03	<0,002
Zinco	1	0,0716
Fosforo totale	10	0,508
Solidi sospesi totali	200	<5
Tensioattivi totali	4	<0,2
Azoto nitroso	0,6	<0,05
Azoto nitrico	30	17,6
Cianuri	1	< 0,01
Cloro attivo libero	0,3	0,058

Solfuri	2	< 0,2
Solfiti	2	< 0,1
Solfati	1000	47,3
Cloruri	1200	141
Floruri	12	<0,15
Fenoli	1	< 0,1
Aldeidi	2	<0,05
Solventi organici azotati totali	0,2	< 0,05
Pesticidi fosforati	0,10	< 0,01
Pesticidi totali	0,05	< 0,01
Solventi organici clorurati totali	2	< 0,01
Solventi organici aromatici totali	0,4	< 0,04

10.2.6 Gestione rifiuti

I rifiuti, classificati in base al Codice Europeo, vengono raccolti nelle aree specifiche e successivamente, depositati negli appositi contenitori.

L'azienda per le sue attività produce:

- rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi avviati a smaltimento;
- rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi avviati a recupero.
- rifiuti urbani conferiti al sistema comunale per lo smaltimento / recupero.

Di seguito è riportata la quantità di rifiuti in ton smaltiti negli ultimi anni dall'azienda e la produzione specifica per unità di prodotto finito:

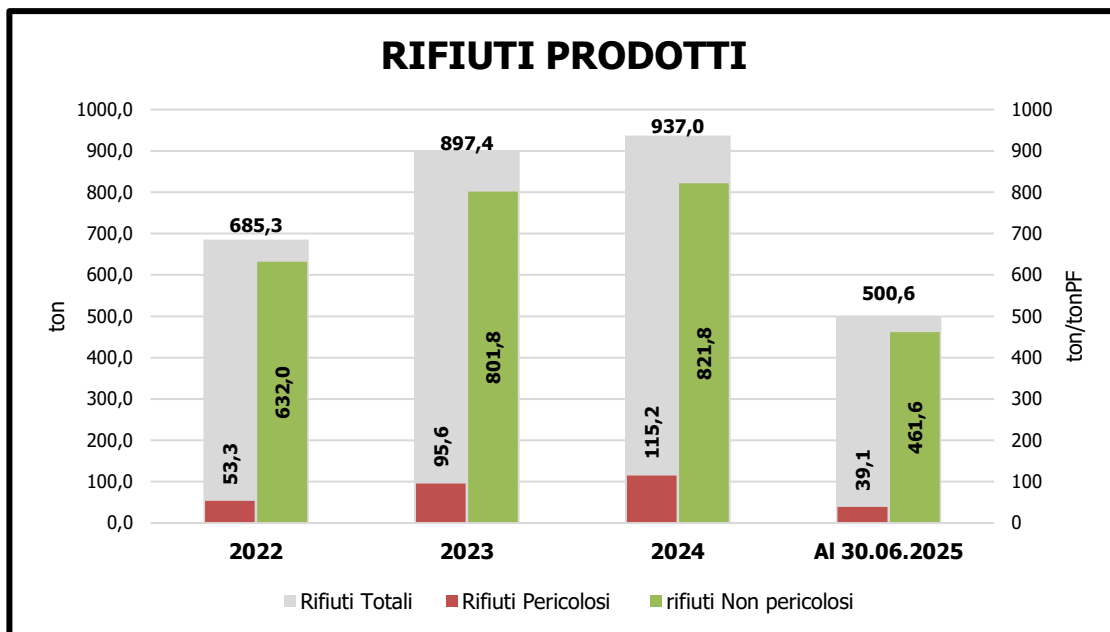


Figura 16: Rifiuti prodotti

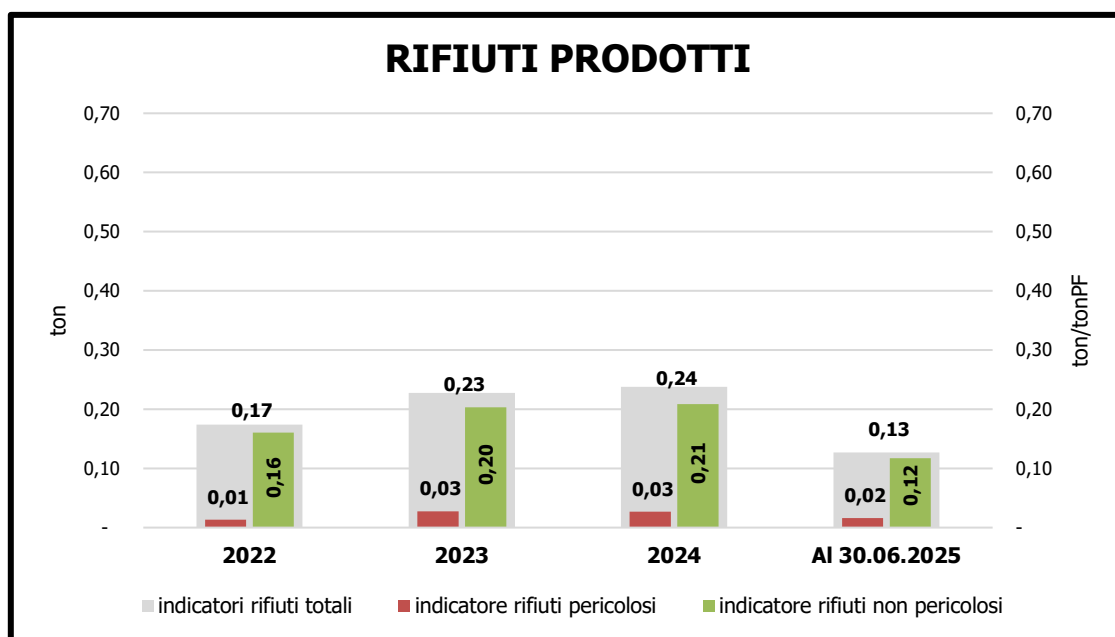


Figura 17: Indicatore rifiuti

Nel 2024 la produzione dei rifiuti pericolosi è aumentata in valore assoluto (+20% circa); mentre il dato indicizzato mostra una riduzione del -2% rispetto al 2023.

Questo dato risente del forte mix produttivo che comporta continue pulizie e cambi di vernici. Per i rifiuti non pericolosi nel 2024 si è registrato un aumento sia in valore assoluto (+1%), che in valore indicizzato (+2%) rispetto al 2023; circa l'80% dei rifiuti non pericolosi è rappresentato dal codice EER 15.01.04, che l'azienda IPS spedisce alla capogruppo Laminazione Sottile per il suo recupero.

Nel grafico successivo è riportato il dettaglio dei rifiuti smaltiti nel corso del 2024.

I dati sono stati estrapolati dal software WinWaste e sono in linea con i dati dichiarati nel MUD 2024.

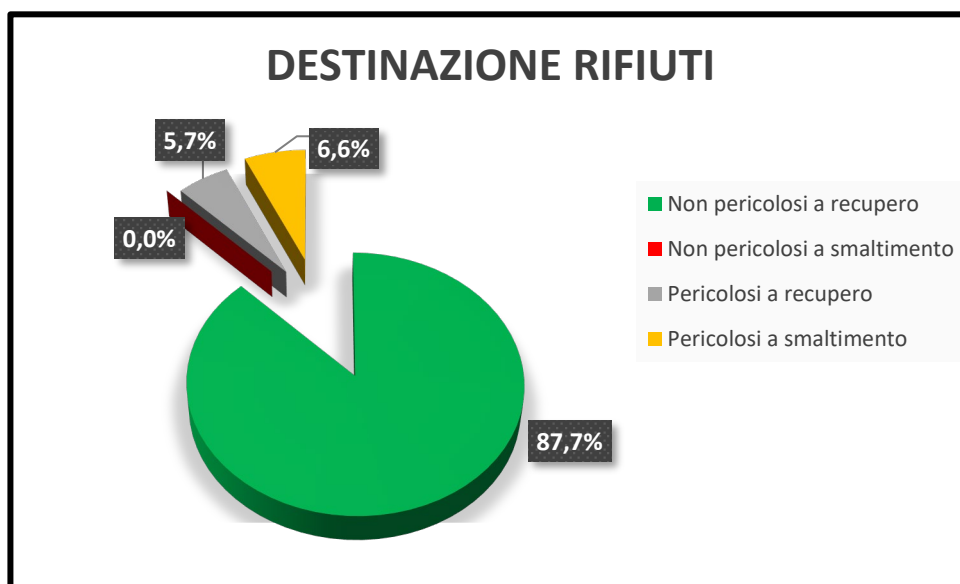


Figura 18: Destinazione rifiuti

10.2.7 Rumore esterno

Ai sensi della zonizzazione acustica comunale, l'area dell'insediamento IPS, così come i recettori delle emissioni, sono compresi in classe VI (aree esclusivamente industriali), caratterizzata da un limite di immissione pari a 70 dB(A) e di emissione pari a 65 dB(A) – i valori diurni e notturni sono i medesimi. I recettori principali risultano essere altri insediamenti produttivi (quali la Michelin e la Dimafer).

Fa eccezione a quanto detto sopra il centro congressi multifunzione in cui ha sede l'Hotel Diamante, che, costruito dopo la zona industriale, confinante con essa e di fronte ad IPS, si trova in classe acustica IV (riclassificazione del 2015 da una ex classe V).

L'attività svolta presso lo Stabilimento si svolge, a regime, in continuo nell'arco delle 24 ore e pertanto interessa sia il periodo di riferimento diurno che quello notturno.

Oltre alle attività svolte all'interno del capannone produttivo, risultano di rilievo le sorgenti di rumore derivanti dall'esercizio dei seguenti impianti/strutture: torrini, cabina metano, cabina elettrica, centrale idrica, aspiratori evacuatori, post-combustore, locali compressori, chiller, presse esterne e gruppo elettrogeno,

In riferimento al nuovo Quadro prescritto del Provvedimento di AIA DDVA3-415-2022 del 16/06/2022, la Ditta è tenuta a effettuare, la nuova valutazione di impatto acustico:

- Entro 90 giorni dalla messa in esercizio del DROMONT
- Almeno un'altra volta nel periodo di validità dell'AIA

- Nel caso di variazioni impiantistiche

In data 03/09/2024 la ditta IPS ha effettuato comunicazione mezzo pec di riavvio dell'impianto DROMONT. Sono state effettuate le misure fonometriche in data 24/09/2024 da esperto qualificato.

Le indagini sulla rumorosità ambientale non hanno mostrato alcuna criticità a valle della messa in servizio del DROMONT.

10.2.8 Impianti Termici

All'interno dello stabilimento sono presenti due centrali termiche alimentate a metano, ciascuna con potenza nominale di 2 MW, destinate al riscaldamento degli ambienti produttivi. Gli impianti sono regolarmente sottoposti a verifiche e manutenzioni, in conformità alla normativa vigente, incluse le disposizioni locali.

Ai sensi della Direttiva (UE) 2015/2193 sui medi impianti di combustione (MCP), recepita in Italia con il D.Lgs. 183/2017, le due centrali rientrano nella categoria dei Medi Impianti di Combustione (MCP). Entrambe le caldaie risultano già inserite nel provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) dello stabilimento.

Le emissioni sono oggetto di controlli annuali, effettuati in conformità al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) allegato all'AIA. I limiti autorizzati risultano più restrittivi rispetto a quelli previsti dal D.Lgs. 183/2017, garantendo quindi un livello di tutela ambientale superiore agli standard minimi normativi.

I fumi generati dalle centrali termiche sono convogliati attraverso i camini E43 ed E44. Le campagne di misura vengono eseguite nel mese di novembre, in concomitanza con l'avvio stagionale degli impianti. Come previsto dal PMC, a seguito dei campionamenti viene trasmessa all'Autorità competente la comunicazione relativa alla data di effettuazione degli autocontrolli.

Camini	Provenienza	Sistema di abbattimento	Inquinanti	Autocontrolli avviamento 12/12/2024 [mg/Nm ³]	Limiti autorizzati [mg/Nm ³]
E43	CT metano riscaldamento ambienti produzione	-	Polveri totali CO NOx	<0,5 20 62	5 100 80
E44	CT metano riscaldamento ambienti produzione	-	Polveri totali CO NOx	<0,5 40 75	5 100 80

10.2.9 Impianti fluorurati ad effetto serra

Nello Stabilimento non sono più presenti apparecchiature che contengono gas ozono lesivi. Dai controlli effettuati nell'anno 2024, in conformità al DPR 146/2018 non si sono rilevate perdite di F-gas.

La situazione aggiornata delle apparecchiature contenenti gas fluorurati è la seguente:

	Posizione	Marca	Modello	Matricola	So- stanza	Quantità [kg]	Ton eq CO2
1	Palazzina Uffici	Aermec	NRK0350°H°E°°°00	1905006884080000	R410A	2*11,50	48,0
2	Raffreddamento A21	Frigosystem	RACAC250S	10610	R407-C	23	40,8
3	Raffreddamento Lavatrice	Climaveneta	BM23-10001	32070122	R410A	6	12,5
4	Raffreddamento Camera Bianca	Clivet	WSATXEE222	AAG1343G0317	R410A	15,5	32,4

10.2.10 Odore

All'interno dello stabilimento e nell'area esterna, limitatamente al lato nord del fabbricato, si avverte un odore fruttato tipico dei solventi utilizzati nell'impianto.

Nello specifico l'odore è generato dal locale di lavaggio, dove i cilindri di stampa e le vaschette dei colori, a fine lavorazione, vengono lavati in una lavatrice a solvente con ciclo chiuso automatico. In tale locale risulta comunque presente un'aspirazione dei vapori di distillazione che vengono inviati al post-combustore.

10.2.11 Polvere

Non sono presenti all'interno dell'area di stabilimento cumuli di materiali polverulenti esposti agli agenti atmosferici né è possibile che si generi polvere per effetto del traffico veicolare interno. Tutti i percorsi della viabilità interna avvengono infatti su aree asfaltate.

10.2.12 Inquinamento luminoso

Tale sezione mira ad evidenziare la presenza di inquinamento luminoso circostante lo stabilimento della IPS Srl.

In particolare, in conformità alla Legge regionale Piemonte n. 31 del 24 marzo 2000:

- Le lampade a tecnologia LED installate per l'illuminazione esterna presso il sito aziendale rispettano i requisiti previsti dalla normativa regionale in materia di contenimento dell'inquinamento luminoso e di efficienza energetica

- Gli apparecchi di illuminazione esterna installati sono conformi alle prescrizioni tecniche richieste, in particolare:
 - o utilizzo di apparecchi con emissione nulla al di sopra dell'orizzonte (ULR = 0%);
 - o orientamento e installazione tali da ridurre al minimo la dispersione di flusso luminoso verso l'alto;
 - o utilizzo di lampade ad alta efficienza energetica e a ridotto impatto ambientale.
- La gestione degli impianti di illuminazione è effettuata in conformità ai criteri di risparmio energetico previsti dalla normativa vigente.

10.2.13 Trasporti

I dipendenti della IPS sono tutti pendolari e compiono giornalmente i due percorsi di andata e ritorno dal lavoro su automezzi privati o sull'autobus di linea.

I trasporti legati all'approvvigionamento di materie prime e alla distribuzione del prodotto finito sono invece affidati a ditte esterne ma attualmente limitati a meno di 4 mezzi / giorno.

10.2.14 Biodiversità

L'aspetto risulta non significativo in quanto l'area in oggetto non presenta siti di rilevante interesse paesaggistico, turistico, archeologico, storico-culturale. Inoltre, il sito in oggetto rientra in una zona esclusivamente industriale nella quale la superficie totale del suolo è pari a 14.603 mq, dato rimasto invariato nel triennio 2023-2025.

A dimostrazioni di quanto su precisato si inserisce tabella che riporta i dati in riferimento all'utilizzo del suolo per il triennio considerato:

Uso del suolo in relazione alla biodiversità	2022 (m²)	2023 (m²)	2024 (m²)	2025 (m²)
Uso totale del suolo	14.603	14.603	14.603	14.603

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 41 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

11. PROGRAMMA AMBIENTALE

Sulla base della Politica Ambientale della IPS Srl e tenendo conto degli aspetti ambientali individuati come significativi, è stato predisposto un Programma Ambientale contenente gli obiettivi di miglioramento, gli interventi che si intende mettere in atto per il loro raggiungimento, le responsabilità definite per la loro attuazione e controllo, le risorse finanziarie dedicate e le scadenze. Il Programma Ambientale è stato approvato e viene periodicamente verificato dalla Direzione Generale, per assicurare il conseguimento degli obiettivi fissati e l'impegno volto al miglioramento continuo dell'efficienza ambientale.

Di seguito si riporta il consuntivo del programma per il triennio 2023-2025 con consuntivo al 30/06/2025 ed il nuovo programma ambientale per il triennio 2026-2028.

Aspetto	Obiettivo	Traguardo			Attività	Risorse	Respon- sabile
		AI 30/09/2023	AI 30/09/2024	AI 30/06/2025			
Consumo ma- terie ausiliarie	Riduzione solvente ver- gine. Rendicontazione della quantità di solvente recu- perato per attività ausilia- rie non legate diretta- mente alla produzione	Implementazione di un sistema di rendicontazione interna del solvente rigenerato.	Monitoraggio dei volumi di solvente re- cuperati con cadenza mensile e rendi- contazione complessiva del totale sol- vente recuperato	Aumento del 10% della quantità di sol- vente rigenerato rispetto al consuntivo 2024 Si stimano circa 50.000 lt/anno di sol- vente rigenerato prodotto per anno 2025. Dato fortemente variabile in quanto influenzato dalla tipologia di pro- duzione.	Organizzazione delle attività di rendicon- tazione con il personale di produzione, manutenzione e controllo di gestione	Personale In- terno	CDG – Diret- tore di Stabi- limento
		È stato installato un sistema di rendicontazione che ad oggi però non riesce a garantire un sistema di conteggio esaustivo; presumibilmente per fine anno si riuscirà a installare un sistema più affidabile che tenga conto dell’effettiva portata del sol- vente che si rigenera	Nel corso del 2024 sono stati effet- tuate una serie di manutenzioni per il miglioramento delle performance del sistema di lettura del solvente rigenerato, tra cui sostituzione del generatore di vapore che ha per- messo aumento delle quantità di solvente rigenerato e quindi la pos- sibilità di avere una portata rileva- bile dai contalitri. Si prevede per fine 2024 l’utilizzo di un sistema affidabile per la rendi- contazione del solvente rigenerato.	Nel 2025 la riduzione di consumo di solvente vergine non è stata possi- bile in quanto legato ad un au- mento di produzione. Si è ottenuto un traguardo positivo per il recu- pero di circa 40.000lt di solvente ri- generato che è stato utilizzato per la pulizia delle attrezzature (la- vaggi tramite lavatrice e pulizia manuale); questo traguardo è stato possibile grazie all’attenzione da parte della produzione nella ridu- zione di spreco delle vernici e la ri- duzione di utilizzo di solvente ver- gine anche per attività ausiliarie. OBIETTIVO CHIUSO			
Installazione racla ca- mera sui castelli E6 ed A21	Installazione completa della racla camera su tutti i castelli della linea E6 ed A21	Completamento installazione racla camera su E6 (4 al massimo)	Completamento installazione della ra- cla camera su tutti i castelli della A21 (3 al massimo)	L’installazione della racla camera per- metterà di ridurre la quantità di emis- sioni diffuse di COV durante la fase di laccatura, nonché permetterà la ridu- zione del consumo di vernice. Il rive- stimento infatti con la racla camera è applicato al substrato attraverso uno spazio tra una lama e un rullo, al pas- saggio del rivestimento e del sub- strato, il materiale in eccesso viene raschiato via riducendo la quantità di vernice immessa in ambiente di la- voro		Perso- nale Interno Ditte esterne	Diret- tore di stabili- mento

		Al momento le racle sono presenti su tutti i castelli della E6 ad eccezione del castello n. 3 dove per motivi di qualità del prodotto non si riesce a installarla	Per motivi di qualità del prodotto il progetto di installazione delle racle camere sui castelli delle due linee di laccatura è stato momentaneamente sospeso; si stanno rivedendo i layout dei carrelli di stampa per ridurre le dimensioni delle vaschette/calamai e di conseguenza ridurre il quantitativo di vernice esposta all'aria con conseguente riduzione dell'evaporazione di solvente	Il progetto è attualmente in fase di stand-by: i test effettuati non hanno ancora consentito di raggiungere gli standard prefissati. OBIETTIVO CHIUSO			
Monitoraggio delle emissioni fuggitive attraverso il programma LDAR	Riduzione delle perdite da monitoraggio di emissioni fuggitive da flange e tubazioni	Implementazione di un P&DI o di un report fotografico della linea solvente	Implementazione annuale di un programma di misure LDAR per la riduzione di emissioni fuggitive a seguito di individuazioni di perdite da flange e valvole	Realizzazione di una rete di intercettazione della linea solvente per l'individuazione di eventuali perdite da flange e valvole attraverso il sistema di misura con Il PID		Personale interno Società di consulenza	Direttore di Stabilimento
		Effettuata implementazione P&DI come richiesto da piano AIA con censimento fotografico di tutta la linea solvente.	Effettuato monitoraggio delle emissioni fuggitive con individuazione di eventuali perdite di COV, riparata condotta e inviata comunicazione con risultati delle verifiche fatte a valle della manutenzione. A seguito di tale comunicazione la Provincia non ha emesso alcuna prescrizione per tale motivo l'obiettivo si ritiene chiuso. OBIETTIVO RAGGIUNTO E CHIUSO				
Sostenibilità Ambientale	Creazione Comitato Sostenibilità Ambientale		Formazione di due risorse interne in Management della Sostenibilità mediante un Master di alta specializzazione	Definizione di risorse, ruoli e piani di gestione per la creazione di un Comitato per la Sostenibilità Ambientale		Environmental Manager Continuous Improvement	Direzione Aziendale
			Effettuato corso di alta specializzazione in ambito Sostenibilità per n. 2 risorse del Gruppo Laminazione Sottile. Ad inizio 2024 costituito Comitato Sostenibilità con il compito di definire il piano strategico in ambito ESG e supervisionarne l'attuazione	Effettuato corso di alta specializzazione in ambito Sostenibilità per altre n. 2 risorse del Gruppo Laminazione Sottile. Definiti gli obiettivi da perseguire e piano di attività a medio termine OBIETTIVO RAGGIUNTO E CHIUSO			

Diagnosi Energetica	Riduzione dei consumi energetici (energia elettrica e metano)		Diagnosi energetica ed implementazione di progetti di miglioramento per riduzione energetici	Definizione di un piano di azione a seguito di progetti definiti in fase di Diagnosi Energetica La realizzazione degli interventi porterà ad un risparmio sui consumi power di circa il 2,5%		Energy Manager	Direzione Aziendale
			Effettuata Diagnosi Energetica per anno 2022 in adempimento al Dlgs 102/2014 con individuazione dei possibili interventi di miglioramento energetici	Realizzato intervento indicato in Diagnosi Energetica che ha portato ad un risparmio sui consumi di power del 5%. Gli interventi definiti sono stati realizzati ed hanno apportato benefici nei consumi. OBIETTIVO RAGGIUNTO E CHIUSO			

Di seguito si inseriscono gli obiettivi del Programma Ambientale in riferimento al triennio 2026-2028:

Obiettivo	Traguardo	Indicatore	Target 2026	Target 2027	Target 2028	Azioni da intraprendere	Responsabile
Efficientamento consumo di metano	Efficientamento del consumo di metano con riferimento ad anno 2025: - 3% 2026 vs 2025 - 3,5% 2027 vs 2025 - 4% 2028 vs 2025	mc/tons laccato (macchine Laccatrici e RTO) target 2025: 312 mc/tons laccato	302 mc/tons laccato	301 mc/tons laccato	300 mc/tons laccato	Regolazione RTO ed eliminazione strati di mattonelle Hot-bypass	Process Manager
Efficientamento consumo di energia elettrica	Efficientamento del consumo di metano con riferimento ad anno 2025: - 3% 2026 vs 2025 - 4% 2027 vs 2025 - 4,5% 2028 vs 2025	kWh/tons versati (impianti coinvolti fino al taglio) Target 2025: 842 Kwh/tons versato	817 Kwh/tons versato	808 Kwh/tons versato	805 Kwh/tons versato	Regolazione RTO e miglioramento del processo	Process Manager
Riduzione consumo solventi	- 1% 2026 vs 2025 - 2% 2027 vs 2025 - 3% 2028 vs 2025	Target 2025: 65% di utilizzo solvente sulle vernici	64% di utilizzo solvente sulle vernici	63% di utilizzo solvente sulle vernici	62% di utilizzo solvente sulle vernici	Utilizzo del solvente rigenerato e inserimento in linea di impianti lavaggio per minimizzare gli sprechi	Process Manager
Sostenibilità Ambientale: Riduzione dell'impatto emissivo in termini di tonsCO2	Decarbonizzazione e aumento della circolarità; minore impatto effetto serra, riduzione degli impatti energetici Arrivo ad anno 2030 con 50% di tonCO2 emesse in meno rispetto al 2022	Risparmio in % di tonCO2 emesse totali [Scope1+2+3] rispetto ad anno 2022 (anno preso di riferimento dal Gruppo) Target 2025: 75% tonCO2 totali emesse	70% tonCO2 totali emesse rispetto al 2022	65% tonCO2 totali emesse rispetto al 2022	60% tonCO2 totali emesse rispetto al 2022	Agire sul processo di procurement e fornitura dell'alluminio primario e secondario; Aumento del riciclato nel prodotto finito, azioni volte a ridurre gli impatti energetici	Comitato Direttivo Comitato Sostenibilità
Ottenimento della Certificazione integrata di Gruppo	Ottenimento della Certificazione Integrata di Gruppo con integrazione dei sistemi ISO 14001 – EMAS – ISO 45001 – ISO 9001	Raggiungimento della Certificazione integrata % avanzamento progetto Anno 2025: 20%	Ottenimento delle Certificazioni Integrate per le consociate Italiane (Contital e Italcoat) del Gruppo sui tre sistemi Qualità, Sicurezza e Ambiente 40%	Ottenimento della Certificazione Integrata sulla Capogruppo Laminazione Sottile sui tre sistemi Qualità, Sicurezza e Ambiente. 80%	Implementazione del sistema di gestione integrato sul Gruppo (fase di auditing e controllo operativo) e ottenimento della certificazione integrata su Gruppo 100%	Avviare un processo di revisione ed integrazione delle procedure di sistema sul Gruppo per ottenere Certificazione Integrata di Gruppo	HSE Qualità

12. PIANIFICAZIONE SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Sistema di Gestione Ambientale, già implementato e Certificato da vari anni, permette una buona governance degli aspetti ambientali, nonché il miglioramento delle performance ambientali ed il raggiungimento degli obiettivi prefissati e previsti all'interno della policy Aziendale.

L'Analisi del Contesto Ambientale, approfondita e continuamente aggiornata a seconda di cambiamenti in corso, insieme all'Analisi dei rischi /opportunità per l'ambiente, ha permesso nel tempo di monitorare il raggiungimento dei traguardi, permettendo così un miglioramento continuo degli impatti ambientali connessi a tutte le attività lavorative svolte.

Gli Stakeholders

All'interno della Analisi del Contesto Ambientale suddetta, sono state individuati ed analizzati gli stakeholders coinvolti, nonché individuato il contesto di riferimento che riporta tutti gli scenari nei quali l'organizzazione opera.

Il processo di analisi del contesto è articolato nelle seguenti fasi:

Inquadramento ambientale e territoriale

Inquadramento amministrativo e urbanistico

Inquadramento geografico territoriale

Inquadramento paesaggistico – storico – culturale

Classificazione meteo climatica

Classificazione sismica

Contesto normativo

Identificazione delle parti interessate,

Identificazione dei temi di interesse rilevanti e significativi

Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti (come da procedura specifica).

Di seguito una tabella riepilogativa delle Parti Interessate individuate e le loro "esigenze".

ESTERNE

Stakeholders / Parti interes- sate rilevanti	Aspettative	Influenza sul SGA	Aspetti ambientali critici connessi
Clienti	Conformità legislativa ed azienda volta ad operare in maniera rispettosa dell'ambiente in genere Continuità della fornitura e del business Efficienza dei processi Assenza danni reputazionali derivanti da danni ambientali	Le esigenze dei Clienti possono influenzare il grado di raggiungimento degli obiettivi aziendali durante la fase di progettazione dei prodotti in ottica LCP (sia durante la fase di progettazione di nuovi prodotti che durante la fase di produzione fino al confezionamento e trasporto)	-Tutti gli aspetti ambientali che richiedono adempimenti legislativi ed altri obblighi di conformità Continuità e solidità vita aziendale Pochi imballaggi e comunque facilmente smaltibili / recuperabili
Enti esterni di governo e di controllo	Conformità legislativa ed azienda volta ad operare in maniera rispettosa dell'ambiente in genere	Influenza diretta sul SGA ed in particolare sulla conformità legislativa.	-Tutti gli aspetti ambientali che richiedono adempimenti legislativi ed altri obblighi di conformità
Fornitori	Continuità della fornitura e del business Lavorare in un'azienda attenta all'ambiente e che inquina poco attenta ai temi ESG ed al cambiamento climatico	Outdoor Direttamente coinvolti nel SGA	Continuità e solidità vita aziendale Tutela dell'ambiente
Vicinato	Assenza di inquinamenti ambientali che possano intaccare la qualità e la durata della vita. Trasparenza in merito alle comunicazioni sulle informazioni legate alle prestazioni ambientali (DA, Bilancio di sostenibilità)	///	- Rispetto adempimenti legislativi ed altri obblighi di conformità - Tutela dell'ambiente

INTERNE

Parte Interessata	Aspettative	Influenza sul SGA	Aspetti ambientali critici connessi
Soci Altre Imprese del Gruppo	Conformità legislativa Eliminazione degli "sprechi" Continuità della fornitura e del business	Direttamente coinvolti nel SGA	-Tutti gli aspetti ambientali che richiedono adempimenti legislativi -Gestione recupero rifiuti
Employees	Conformità legislativa Lavorare in un'azienda attenta all'ambiente e che inquina poco attenta ai temi ESG ed al cambiamento climatico Coinvolgimento nel SGA	Direttamente coinvolti nel SGA	-Tutti gli aspetti ambientali che richiedono adempimenti legislativi -Gestione delle risorse (materia prima, idriche) -Gestione delle risorse energetiche
Top Management /Management Team /Comitato di Direzione	Conformità legislativa Miglioramento performance aziendali assegnate Continuità vita aziendale Assenza danni reputazionali derivanti da danni ambientali Azienda attenta all'ambiente e che inquina poco ed attenta ai temi ESG ed al cambiamento climatico	Direttamente coinvolti nel SGA	-Tutti gli aspetti ambientali che richiedono adempimenti legislativi ed altri obblighi di conformità Ottimizzazione risorse
Azionisti	Miglioramento efficienza nella gestione Mantenimento / Crescita del Valore Codice di condotta per i dipendenti Politica etica	Direttamente coinvolti nel SGA	-Tutti gli aspetti ambientali che richiedono adempimenti legislativi -Gestione delle risorse (materia prima, idriche) -Gestione delle risorse energetiche

Il processo, invece, di analisi e gestione dei rischi / opportunità per l'ambiente articolato nelle seguenti fasi (procedura AQPR25):

1. Identificazione del rischio/opportunità
2. Analisi e valutazione del rischio/opportunità
3. Trattamento del rischio/opportunità mediante:
 - a. Scelta opzione
 - b. Trattamento
 - c. Stima del rischio residuo
 - d. Valutazione efficacia del trattamento.

ha permesso di individuare i rischi che devono essere eliminati, quali ridotti, quali gestiti per avere un rischio nullo o accettabile; e di individuare le opportunità che devono essere perseguite, quali sviluppate, quali diventare una modalità standardizzata per migliorare i risultati ambientali Aziendali.

L'iter prevede, per i rischi:

- eliminazione dei rischi ove possibile;
- riduzione dei rischi alla fonte;
- messa in atto di misure preventive;
- messa in atto di misure protettive

mentre, per le opportunità:

- messa in atto di misure per cogliere le opportunità individuate;
- verifica dei benefici conseguiti;
- verifica di ampliamento delle azioni ad altre aree per conseguire ulteriori opportunità

e quindi per ognuno di essi la pianificazione di azioni, l'identificazione di responsabilità, di budget, di punti di controllo, di target per il loro conseguimento nel caso delle opportunità e/o di target per la mitigazione dei rischi fino al raggiungimento di "rischi accettabili".

Si rimanda comunque al sistema di gestione ambientale in vigore per ulteriori dettagli ed in particolare a:

- Analisi del Contesto Ambientale
- Analisi Rischi Opportunità per l'Ambiente e Piano di Gestione (AQPR25)
- Identificazione e valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti (SGA PR 01).

Dall'analisi del contesto e dalla analisi ambientale è emersa una situazione per la IPS Srl perfettamente integrata sia rispetto agli obblighi di conformità che rispetto all'ambiente che ospita il sito aziendale. Relativamente all'analisi del ciclo di vita dei propri prodotti sono state raccolti dati e analizzate le seguenti fasi:

- fasi che precedono la produzione,
- fasi di produzione o sotto il controllo diretto di IPS
- fasi successive alla produzione fino all'uso da parte del consumatore finale.

Di seguito una descrizione sintetica dei risultati emersi:

Fase	Impatto sul ciclo di vita
Acquisto materie prime	
Alluminio	Acquistato principalmente dalla Laminazione Sottile, azienda del medesimo gruppo industriale di IPS. L'origine del materiale è quindi certa. Inoltre una quantità prevalente è proveniente da circa il 64% da sfridi di alluminio riciclato.

Fase	Impatto sul ciclo di vita
Vernici	Acquistato da fornitori esterni qualificati ed a loro volta impegnati in campo ambientale.
Produzione	Sono monitorati tutti gli aspetti ambientali ed i vari impatti, con forte attenzione alle emissioni in atmosfera, ai consumi energetici, al consumo di materie prime. Sono inoltre sviluppate azioni concrete di gestione e miglioramento di tutti gli impatti ambientali.
Fornitori per aspetti indiretti	Sono applicate politiche per l'utilizzo di fornitori con prestazioni ambientali elevate (es. autotrasportatori, fornitori di energia elettrica, ecc..). Anche la scelta di una piattaforma logistica di supporto è ricaduta su un fornitore qualificato e posto a pochi metri dallo stabilimento.
Utilizzo dei prodotti	
Alluminio	L'alluminio se ben utilizzato è un prodotto abbastanza riutilizzabile da parte del consumatore finale. Ad ogni modo è un prodotto completamente differenziabile ed il recupero del rifiuto è una prassi ampiamente presente. L'alluminio è inoltre un prodotto con una durata abbastanza lunga di suo e ciò lo porta ad essere vantaggioso rispetto alla plastica o altri materiali.

13. CRITERI DI VALUTAZIONE E CONTROLLO DEGLI ASPETTI E IMPATTI AMBIENTALI

La valutazione di significatività degli aspetti ambientali è stata effettuata in base a criteri oggettivi in virtù dei cambiamenti interni allo stabilimento o cambiamenti esterni che hanno avuto un impatto sul processo produttivo aziendale.

La metodologia quali-quantitativa adottata per tale valutazione viene riportata nella specifica Procedura di Gestione Ambientale.

a. Valutazione degli aspetti diretti e degli impatti ambientali significativi

La valutazione di significatività è stata rivista a valle dell'installazione dei nuovi impianti.

Di seguito il riepilogo dei risultati ottenuti.

Aspetti ambientali Significativi di Stabilimento:

Aspetto Ambientale	NORMALI	ANOMALE	EMERGENZA
Consumi di energia			
Consumi di acqua			
Consumi Materie Prime	S		
Consumi Materiali Ausiliari	S		-
Emissioni in Atmosfera	S		S
Scarichi idrici			
Rifiuti	S		
Rumore Esterno			
Suolo /Sottosuolo			S
Sostanze Lesive strato di ozono e ad effetto serra			
PCB/PCT			
Radiazioni Ionizzanti			
Fonti Luminazione esterne			
Incendio			S
Traffico			
Odori			
Polveri			
Impatto Visivo			
Biodiversità			

b. Valutazione degli Aspetti Ambientali Indiretti

Gli aspetti ambientali indiretti significativi sono stati individuati secondo criteri stabiliti da IPS.

I criteri utilizzati per la valutazione della significatività degli aspetti ambientali indiretti si basano su:

- Selezione e qualificazione del fornitore non solo sulla base di valutazioni economiche e tecniche ma tenendo conto delle caratteristiche rilevanti ai fini ambientali, preferendo i fornitori in possesso di certificazione ambientale.
- Influenza dell'azienda che può avere sul fornitore al fine di ridurre l'impatto ambientale;
- Conformità dei fornitori alla politica ambientale dell'azienda quando svolgono le attività in oggetto al contratto.

I fornitori di IPS sono distinti in:

- fornitori di materie prime,
- fornitori di materie ausiliarie,
- fornitori di servizi e manutenzione,
- fornitori di servizi di trasporto.

Su di essi è svolta attività di controllo operativo e monitoraggio per verificare un comportamento adeguato e responsabile riguardo gli aspetti ambientali di loro pertinenza, e dalle valutazioni effettuate gli aspetti ambientali indiretti correlati alle loro attività sono risultati significativi.

Valutazione degli aspetti ed impatti indiretti per i fornitori		
Attività	Aspetti	Impatti
Fornitura di materie prime	• Produzione di rifiuti • Gestione di sostanze pericolose • Scarichi idrici • Gestione materiale ausiliare • Rumore • Consumo risorse naturali • Produzione di emissioni atmosferiche	• Scarti • Inquinamento atmosferico • Incendio • Sversamento negli scarichi idrici durante la fase di produzione dell'alluminio • Effetto serra – Cambiamento climatico
Fornitura di materie ausiliarie	• Produzione di rifiuti • Gestione di sostanze pericolose • Consumo risorse naturali • Rumore • Consumo materie prime • Produzione di emissioni atmosferiche	• Scarti • Inquinamento atmosferico • Inquinamento del suolo • Incendio • Effetto serra – Cambiamento climatico
Fornitura di servizi e manutenzione	• Produzione di rifiuti (per imballo di materiale) • Produzione di rifiuti • Rumore	• Scarti • Inquinamento atmosferico • Inquinamento del suolo • Incendio

	DICHIARAZIONE AMBIENTALE 2025	Pag. 53 / 55
		Ed. 4 rev. 1 26/09/2025

Valutazione degli aspetti ed impatti indiretti per i fornitori		
Attività	Aspetti	Impatti
	• Consumo risorse naturali • Produzione di emissioni atmosferiche	• Effetto serra – Cambiamento climatico
Fornitura di servizi di trasporto	• Rumore • Consumo di gasolio • Produzione di emissioni atmosferiche	• Inquinamento atmosferico • Incendio • Effetto serra – Cambiamento climatico

Relativamente ai i fornitori che svolgono le loro attività presso l'azienda viene richiesta la sottoscrizione della Procedura Interna per la Gestione delle Ditte Esterne con la quale le Ditte operanti in azienda si impegnano a rispettare la Politica Aziendale e a gestire gli aspetti correlati con l'attività svolta secondo quanto indicato. Su di essi si esercita il controllo per verificare un comportamento adeguato e responsabile riguardo gli aspetti ambientali di loro pertinenza.

Per i fornitori di beni e servizi che svolgono la loro attività al di fuori di IPS viene trasmesso un questionario e la politica aziendale al fine di acquisire informazioni circa la gestione degli aspetti ambientali significativi del fornitore.

14. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Regolamento EMAS definisce il Sistema di Gestione Ambientale come "la parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire e attuare la politica ambientale".

Cardini operativi riguardano i seguenti aspetti:

L'organizzazione del Sistema di Gestione Ambientale:

Affidata ad una struttura organizzativa dedicata all'ambiente e avente la responsabilità di mantenere in efficienza il Sistema di Gestione Ambientale.

Il Controllo operativo e le attività di sorveglianza:

Attraverso la predisposizione di modalità e strumenti per assicurare che ciascuno svolga i compiti assegnati nella gestione degli Aspetti Ambientali.

La documentazione del Sistema di Gestione Ambientale:

Grazie alla introduzione e corretta applicazione del Manuale del Sistema di Gestione Ambientale, delle Procedure, delle Istruzioni Operative, delle Registrazioni

L'attività di auditing ed il riesame della direzione:

Il ruolo fondamentale della sistematica verifica dell'efficacia del Sistema di Gestione Ambientale, funzionale all'individuazione di punti di forza e debolezza del sistema, sulla base dei quali ridefinire obiettivi ed interventi per il perseguimento delle opportunità di miglioramento

L'informazione e la formazione del personale:

Di particolare importanza il coinvolgimento diretto e nella responsabilizzazione di tutto il personale, a tutti i livelli aziendali

I rapporti con fornitori, in special modo gli appaltatori e le imprese esterne presenti sul sito

Nella considerazione degli aspetti ambientali e di sicurezza connessi al rapporto con fornitori, appaltatori e imprese esterne che operano nel sito

La comunicazione con l'esterno:

Nella definizione delle modalità attraverso le quali l'azienda garantisce il dialogo, l'apertura e la trasparenza verso l'esterno

15. DATI DEL VERIFICATORE AMBIENTALE**ESTREMI DEL VERIFICATORE****RINA SERVICES S.p.A.**

Via Corsica, 12 - 16128 GENOVA

ACCREDITAMENTO: **IT-V-0002 del 16/04/1998****ATTIVITA' DEL CONVALIDATORE**

RINA SERVICES ha effettuato la visita di verifica presso il sito di Spinetta Marengo della IPS – INDUSTRIAL PACKAGING SOLUTION s.r.l. in data 24/09/2025, constatando il pieno rispetto dei requisiti contenuti nel Reg. CE 1221/2009 come modificato dal Reg. CE 2018/2026 – EMAS ed ha, inoltre, verificato che questa Dichiarazione Ambientale tratta ed esaurisce tutti gli aspetti ambientali significativi legati all'attività del sito stesso, fornendo informazioni chiare ed attendibili.

Alla luce di quanto sopra, RINA SERVICES SpA ha rilasciato la convalida della presente Dichiarazione Ambientale.

RINA	DIREZIONE GENERALE Via Corsica, 12 16128 GENOVA
CONVALIDA PER CONFORMITA' AL REGOLAMENTO CE N° 1221/2009 del 25.11.2009 (Accreditamento IT - V - 0002)	
N. 585	
Laura Marti Certification Compliance Director 	
RINA Services S.p.A.	
Genova, 21/10/2025	