



REDA

Dichiarazione Ambientale Anno 2022



Successori Reda

Società Benefit per azioni con Unico Socio
Soggetta a direzione e coordinamento di Reda Holding S.p.A.

Sede in Via Robiolio n. 25 - 13825 VALDILANA (BI)
Capitale sociale EURO 9.000.000.= i.v.
Codice Fiscale e Registro Imprese di Biella n. : 01676570029
Rea di Biella n. 156029

INDICE

1. ATTIVITÀ AZIENDALE E DESCRIZIONE DEL SITO	pag. 03
1.1. Informazioni Generali	
1.2. La Storia	
1.3. Attività svolta	
2. POLITICA AMBIENTALE	pag. 21
3. ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITÀ – PRESTAZIONI AMBIENTALI	pag. 22
3.1. Acque	
3.1.1. Approvvigionamento	
3.1.2. Scarichi	
3.1.3. Riciclo acque depurate	
3.2. Aria	
3.2.1. Emissioni convogliate	
3.2.2. Emissioni diffuse	
3.3. Rifiuti	
3.3.1. Rifiuti totali	
3.3.2. Rifiuti pericolosi	
3.4. Sottoprodotti	
3.5. Utilizzo di risorse	
3.5.1. Materia prima	
3.5.2. Energia elettrica	
3.5.3. Gas Metano	
3.5.4. Prodotti ausiliari	
3.6. Pratica prevenzioni incendi	
3.7. Nuovi investimenti	
3.8. Rumore	
3.9. Odori	
3.10. Polveri	
3.11. Impatto visivo	
3.12. Salute e sicurezza dei lavoratori	
4. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI	pag. 47
4.1. Scelta e gestione della materia prima	
4.2. Scelta dei fornitori	
4.3. Funzionalità dei trasporti	
5. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE	pag. 49
6. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	pag. 52
7. RAPPORTI CON LA COMUNITÀ	pag. 55
8. CONVALIDA E SCADENZA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE	pag. 57

1. ATTIVITA' AZIENDALE E DESCRIZIONE DEI SITI

1.1. Informazioni generali

Ragione sociale: SUCCESSORI REDA S.B.p.A.
Anno di fondazione: 1865
Sede legale: Via Robiolio, 25
 13835 Valdilana (Biella)
Codice I.S.T.A.T.: 139620
Codice NACE: 13.9
Settore di attività: Tessile
Indirizzi: Stabilimento e Impianto di depurazione acque reflue
 Frazione Croce Mosso – Regione Fornace n° 27
 13825 VALLE MOSSO (Biella)
Magazzino di Valdengo
 Via Cristoforo Colombo 13 A
 Valdengo (BI)

Telefono: 015-7049111
Fax: 015-7134868
Sito Internet www.reda1865.com
E-mail ercole.botto@reda.it

1.2. La Storia

Nel 1816 nella Valle Mosso il primo colpo battuto da un telaio meccanico dà inizio alla rivoluzione industriale in Italia. Il Biellese diventa il centro dell'industria laniera.

È proprio nel paese di Valle Mosso che circa un secolo dopo la famiglia Botto Poala acquista il Lanificio Giovanni Reda e Figli divenuto poi in seguito Successori Reda S.B.p.A.



Fin dall'inizio gli obiettivi sono stati la specializzazione, l'alto contenuto creativo, l'aggiornamento industriale costante, la ricerca esasperata della qualità e il perfezionamento del servizio.

Programmi ambiziosi, sempre costantemente perseguiti nonostante le molte difficoltà che nel corso degli anni si sono dovute affrontare.

Ma grazie ad essi oggi l'azienda è diventata leader mondiale nei tessuti pettinati in pura lana per uomo con una produzione che si attesta intorno ai sette milioni e mezzo di metri all'anno, di cui oltre il 70% è venduto nei maggiori mercati esteri come l'Europa, l'America e l'Asia. La necessità, quindi, di essere competitivi sul mercato nazionale ed internazionale è stata da stimolo per un continuo rinnovamento; attualmente, infatti, le strutture, i macchinari, gli impianti sono ad alta tecnologia e tutto il personale è altamente specializzato.

Il nuovo stabilimento

Nel corso degli anni la società ha progressivamente ampliato la propria struttura; in particolare alla fine degli anni '70 fu realizzato il primo insediamento nella frazione Croce Mosso – quella geograficamente più in alto del comune di Valle Mosso – a testimonianza dell'attaccamento a questa terra e alla convinzione della Professionalità della sua Manodopera. L'insediamento che inizialmente comprendeva solo i reparti di filatura, orditura e tessitura, negli anni è diventato il riferimento per i nuovi programmi della società.

Il completamento di un "sogno" immaginato oltre 20 anni prima si è avuto solo alla fine degli anni '90 con la costruzione del nuovo complesso di oltre 20.000 mq che ha permesso di concentrare e razionalizzare tutte le attività e i servizi dell'azienda.

Attualmente tutte le operazioni di trasformazione della lana proveniente da Australia e Nuova Zelanda vengono effettuate nello stabilimento in cui operano oltre 400 addetti per la creazione di tessuti in pura lana pettinata che erano e rimangono oggetto esclusivo della produzione Reda.

Magazzini non utilizzati

L'edificio di via Cavalieri di Vittorio Veneto n. 71 non è più utilizzato dall'azienda, al fine di garantirsi la possibilità di eventuali reimpieghi futuri, la Successori Reda ne cura mantenimento e conservazione. In particolare, per lo stabile ove si svolgevano le attività di tintoria e finissaggio dall'acquisizione dell'azienda (anno 1919) fino all'entrata in funzione dei reparti nell'attuale insediamento, risultano trasferite in Regione Fornace

1.3. Attività svolta

Stabilimento produttivo: attività tessile

Nello stabilimento si svolgono lavorazioni tessili:

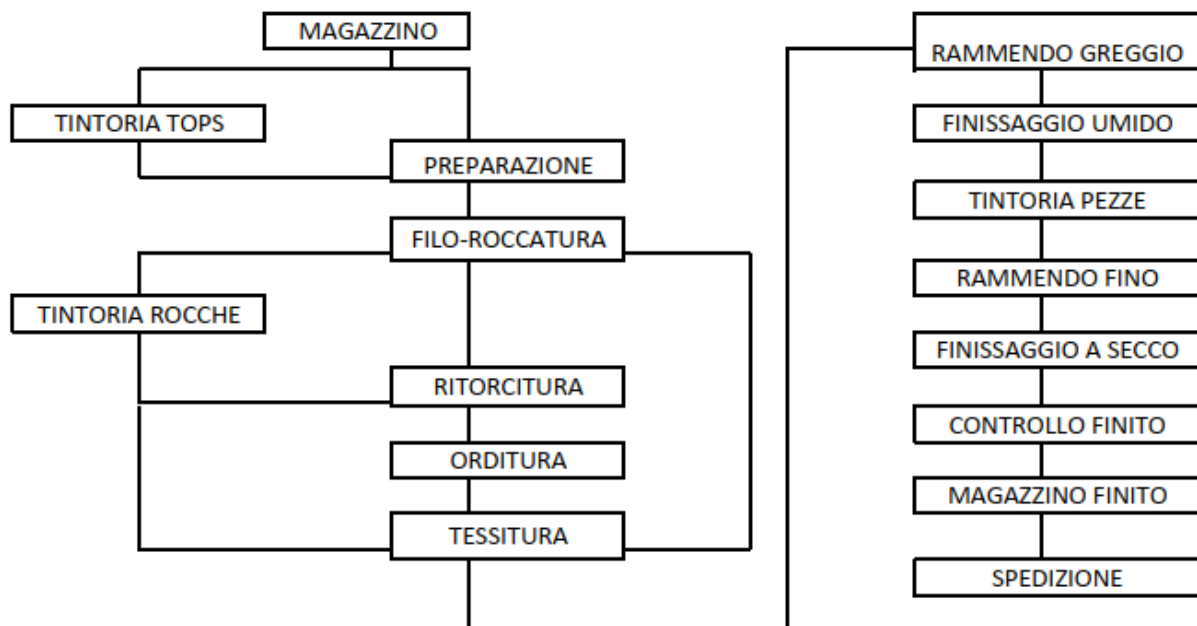
- a carattere fisico-meccanico (preparazione, filo-roccatura, ritorcitura, orditura, tessitura, rammendo, finissaggio a secco)
- a carattere chimico-fisico (nobilitazione: tintoria e finissaggio umido)

secondo lo schema di flusso sottostante.

Sono appaltate a terzi le lavorazioni di lavaggio e pettinatura lane.

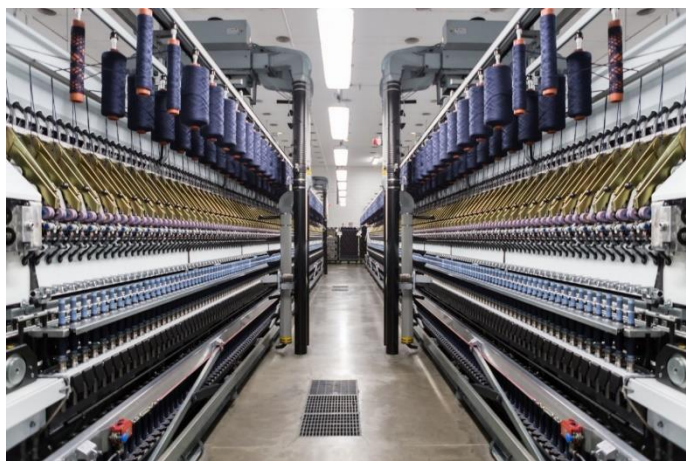
SCHEMA DI FLUSSO GENERALE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Pettinatura (fornitore)



FILATURA (preparazione, filo-roccatura)

Insieme di operazioni di costruzione del filo continuo ottenuta attraverso la successione di operazioni elementari costituite dalla preparazione e dalla filatura aventi rispettivamente lo scopo di ridurre e regolarizzare la sezione del nastro di fibre parallelizzate attraverso operazioni successive di accoppiamento e stiro; di costruire con tale nastro un filo continuo attraverso operazioni di stiro e torsione ed infine eliminare i tratti di filo difettoso e costruire confezioni adatte alle operazioni produttive successive (bobine e rocche).



La mescolatura consiste semplicemente nel mescolare in modo omogeneo ed uniforme lotti diversi per provenienza e/o colore di fibre curandone la parallelizzazione e pulizia.

Le macchine di preparazione sono costituite da una serie di cilindri di stiro e da opportuni campi di aghi in moto alternativo o rotante in grado di parallelizzare le fibre dei diversi nastri di tops imprimendo un contemporaneo stiro dei medesimi, operazioni queste che consentono di ottenere uno stoppino finale di fibre parallelizzate aventi sezione uniforme e adeguata.

Le macchine di filo-roccatura sono costituite da serie di teste rotanti sulle quali viene effettuato lo stiro dello stoppino e la successiva torsione del medesimo che, allo stato di filo tessile continuo, viene raccolto in confezioni avvolte (spole) e successivamente, previa un'azione di vaporizzo per stabilizzare il filo, riunito in altra confezione di dimensioni maggiori (rocche).

RITORCITURA

Operazione facoltativa avente lo scopo di costruire filati a due o più capi ritorti attraverso azioni di accoppiamento e torsione. Le macchine di ritorcitura sono costituite da serie di teste di stracannatura e di torsione sulle quali vengono effettuati l'accoppiamento di più filati semplici e la torsione dei medesimi che, allo stato di filato a più capi ritorto, viene raccolto in confezioni avvolte (rocche).

TINTURA FIBRE TESSILI (in tops, rocche, pezze)

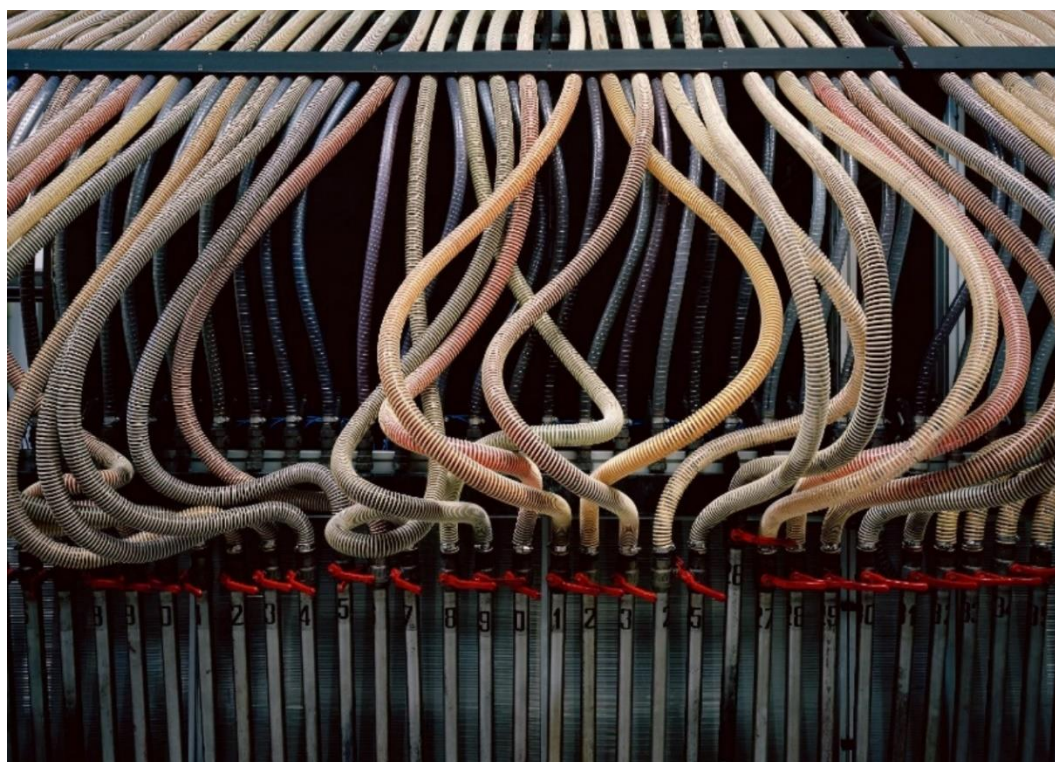
Il ciclo produttivo in oggetto consente la trasformazione del materiale tessile dallo stato grezzo allo stato di tinto adeguato agli utilizzi successivi.

Il processo di tintura risulta trasversale rispetto alla fase di filatura in quanto applicabile, in funzione di specifiche esigenze produttive e/o qualitative a diversi prodotti intermedi del ciclo quali:

- nastro pettinato di fibre parallelizzate (tops)
- filato di fibre tessili in rocche.
- tessuto (vedi ciclo lavorazione finissaggio)

Queste tipologie di tintura, pur differenziandosi nella forma delle apparecchiature, seguono uno schema operativo sostanzialmente identico che viene realizzato nella quasi totalità dei casi in modo discontinuo.

Il processo di tintura viene effettuato in bagno acquoso nel quale vengono disciolti o dispersi i coloranti nonché gli ausiliari ed i prodotti chimici necessari ad una corretta fissazione del colorante sulla fibra.



Il materiale tessile ed il bagno di tintura, mantenuti in costante movimento reciproco, seguono un adeguato ciclo termico, formato da una fase di riscaldamento, da una fase di mantenimento ad alta temperatura (85 - 98 °C) e da una fase di raffreddamento.

La prima fase ha lo scopo di far migrare il colorante dal bagno acquoso alla fibra, la seconda di uniformare la distribuzione del colorante sulla medesima e l'ultima di rendere possibile lo scarico della merce.

Le operazioni successive sono quelle di centrifugazione (solo per le rocche), necessaria per eliminare la maggior parte dell'acqua che impregna il materiale, e di asciugatura, effettuata in essiccatoio ad aria calda ed apparecchi a radiofrequenza.

ORDITURA E TESSITURA

Il ciclo produttivo in oggetto ha lo scopo di trasformare il filato in tessuto.

L'operazione viene eseguita in due passaggi fondamentali costituiti rispettivamente dalla formazione dell'ordito, costituito da una fascia di fili paralleli di lunghezza adeguata avvolti su di un supporto (subbio), e dalla costruzione della superficie tessile, effettuata attraverso l'inserimento del filo di trama ortogonale all'ordito ed alla compattazione meccanica dell'intreccio così ottenuto.



Le macchine di orditura sono costituite da rastrelliere (cantre) sulle quali si posizionano le rocche di filato di alimentazione per formare l'ordito e da un tamburo rotante ove il filato viene avvolto a costruire, per sezioni parallele, l'ordito delle lunghezze desiderate.

Le macchine di tessitura (telai) sono costituite da un sistema meccanico di svolgimento controllato dell'ordito e di avvolgimento del tessuto formato e di un sistema meccanico di inserimento ortogonale del filato di trama, attraverso un intreccio prefissato e costruito da sistemi di controllo dei singoli fili di ordito.



RAMMENDO

Quello in Greggio viene effettuato dopo la lavorazione di tessitura e serve a riparare gli errori di costruzione del tessuto (es. filo sbagliato) o meccanici (es. colpo mancante, rottura del filo) quello in Fino all'interno del ciclo di finissaggio e più precisamente dopo che il tessuto è stato lavato e ripulito dalle impurità prima che vengano fissate definitivamente le caratteristiche del tessuto pronto per la confezione (es. pagliuzze rimaste nel tessuto).

È l'unica lavorazione rimasta immutata nei tempi, viene effettuata in modo esclusivamente manuale da signore in grado di replicare con ago e filo quanto realizzato dalle macchine di tessitura.



NOBILITAZIONE (finissaggio drapperia)

Il ciclo operativo in oggetto consente la trasformazione dei tessuti, costruiti a trama e catena, dallo stato di grezzo allo stato finito adeguato agli utilizzi successivi. La fase di tintura e finissaggio consiste in una serie molto articolata di operazioni produttive specifiche tra le quali vengono scelte, nel singolo caso e in funzione delle caratteristiche del tessuto e del relativo utilizzo finale, le singole operazioni da effettuare in opportuna serie organica.

Le operazioni in oggetto possono essere suddivise in tre gruppi comprendenti rispettivamente il lavaggio-follatura, la tintura e il finissaggio.

L'operazione di **bruciapelo** ha lo scopo di eliminare, nei casi desiderati, la peluria superficiale del tessuto attraverso una rapida combustione dello stesso.

Le operazioni di **lavaggio-follatura** hanno lo scopo di eliminare tutte le impurità presenti sul tessuto, cosa che viene effettuata su apposito macchinario in bagno acquoso detergente e di ottenere la compattazione dell'intreccio del tessuto, cosa che viene effettuata con opportuna azione meccanica sul tessuto umido.

L'operazione di **asciugatura** ha lo scopo di essiccare il tessuto, attraverso il mantenimento del medesimo ad una temperatura relativamente elevata per un tempo prefissato.

L'operazione di **cimatura** ha lo scopo di cimare (rasare) il pelo sulla superficie del tessuto ad una altezza prestabilita, mediante azione di tamburi in grado di estrarre il pelo dal tessuto e il successivo contatto con coltelli rotanti sui quali viene fatto passare il tessuto provocando così il taglio del pelo all'altezza prefissata. Gli impianti di cimatura sono dotati di impianto di aspirazione dei frammenti di fibre derivanti dall'operazione e di raccolta dei medesimi in sistemi di filtrazione a maniche.

L'operazione di **decatissaggio in autoclave o atmosferico** ha lo scopo di fissare la struttura del tessuto attraverso l'azione di vapore, a temperatura e tempo di trattamento adeguato, condotta sul tessuto bloccato in apposita porta materiale.

L'operazione di **vaporissaggio** ha lo scopo di rilassare il tessuto e riprenderne la struttura attraverso l'azione di vapore condotta sullo stesso in movimento su tavoli piani.

NOBILITAZIONE (finissaggio maglieria)

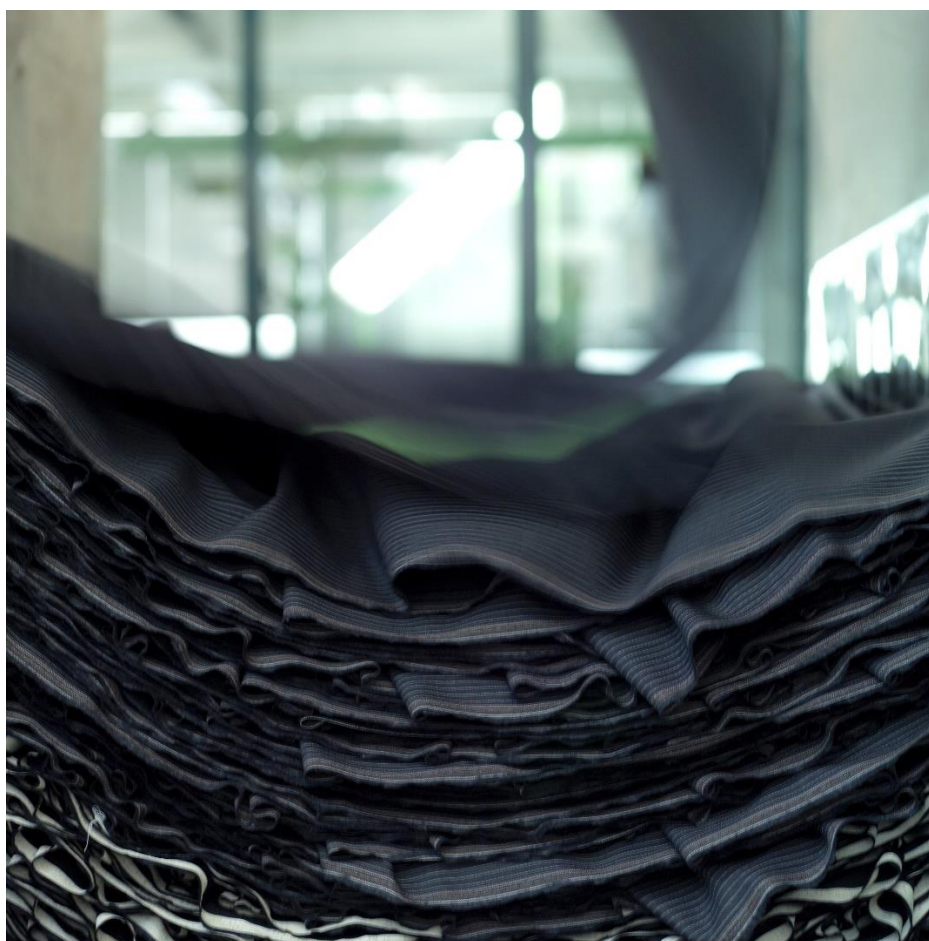
La fase finissaggio maglieria consiste in una serie di operazioni produttive specifiche tra le quali vengono scelte, nel singolo caso e in funzione delle caratteristiche del tessuto e del relativo utilizzo finale, le singole operazioni da effettuare in un'opportuna sequenza.

I tessuti possono subire diverse operazioni attraverso i macchinari di seguito elencati:

Rameuse piana con lo scopo di essiccare il tessuto attraverso il mantenimento del medesimo a una temperatura elevata per un determinato tempo precedentemente fissato

Decatizzo la cui lavorazione ha lo scopo di conferire una mano compatta e sostenuta al tessuto per stabilizzarne le dimensioni.

Macchina Alzatrice per l'essiccazione e l'affaldatura delle pezze.



CONTROLLO FINITO

Tutto il tessuto prima dell'imbballaggio e spedizione al cliente viene controllato ulteriormente per verificare la rispondenza di ogni singolo metro prodotto al campione di riferimento che era stato presentato al momento dell'acquisto.



CONTROLLO QUALITÀ

Durante tutte le fasi di produzione i tecnici sono supportati dallo svolgimento, in laboratorio debitamente attrezzato, di prove sul materiale in trasformazione; dal nastro di fibre che arriva dalla pettinatura e via sotto forma di filato e tessuto per verificare che non si creino alterazioni o danneggiamenti in grado di modificare la qualità del prodotto. In media il materiale subisce oltre 30 controlli diversi.



IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE REFLUE



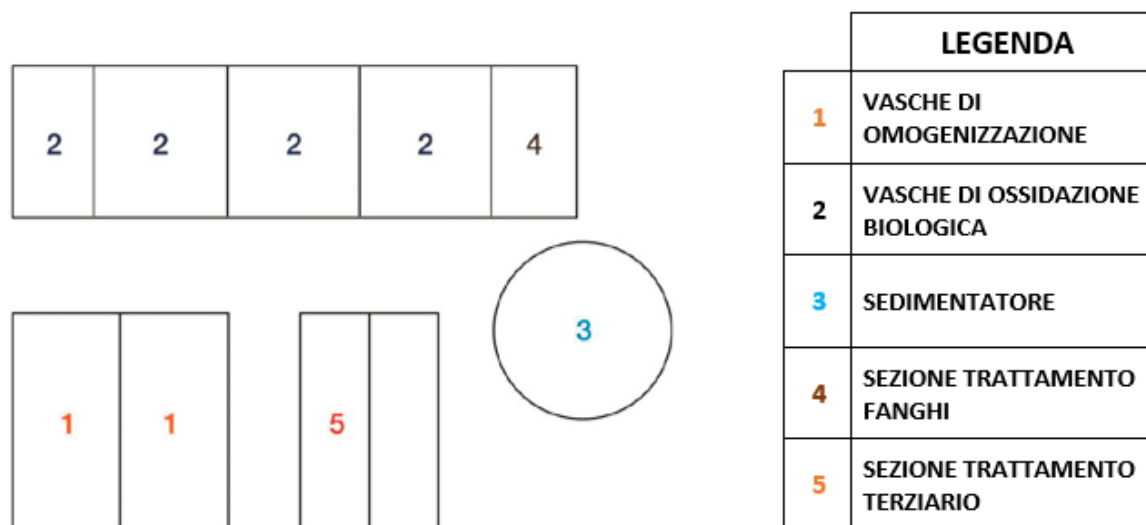
L'impianto di depurazione entrato in funzione nel mese di agosto 2004, contiguo allo stabilimento, è stato progettato per il raggiungimento dei seguenti benefici ambientali:

- Possibilità di recupero di acque di scarico reflue direttamente riutilizzabili nei cicli lavorativi in qualità di acque industriali;
- Il contenimento dell'utilizzo di impianti terzi (non sottoposti a controllo diretto) per la depurazione dei reflui prodotti dalla Reda;
- L'ottimizzazione del rapporto "consumo acqua/kg lana";
- Il mantenimento per sole emergenze (malfunzionamento del nuovo impianto di depurazione) delle condotte di collegamento al CORDAR e, conseguentemente, la diminuzione della possibilità di incidenti ambientali;

Il processo di depurazione si articola nelle seguenti sezioni:

- Trattamento primario;
- Ossidazione biologica;
- Trattamento del fango da smaltire;
- Trattamento su filtri a carbone attivo.

PIANTINA DEPURATORE



Nella sezione di trattamento primario (1) viene effettuata la filtrazione e neutralizzazione del refluo, l'omogeneizzazione dei diversi flussi provenienti dallo stabilimento e l'accumulo necessario a garantire una portata costante di alimentazione della successiva sezione di ossidazione biologica.

Nella sezione di ossidazione biologica avviene la depurazione del liquame ad opera di microorganismi aerobici (che vivono in presenza di ossigeno). Tale sezione è costituita dal bacino di

Ossidazione (2) dotato di sistema di aerazione e dal sedimentatore (3) che opera la separazione dei fanghi prodotti. Lo schema operativo adottato è ad "aerazione prolungata", caratterizzato da tempi di permanenza del refluo nel comparto di aerazione molto elevati, in modo da consentire un elevato abbattimento degli inquinanti, e una minimizzazione della produzione di fanghi.

I fanghi eventualmente prodotti subiscono una digestione aerobica (stoccaggio in presenza di aria) nella sezione di trattamento del fango di supero (4), per diminuire ulteriormente il loro volume prima dello smaltimento.

La sezione di trattamento terziario su carbone attivo (5) è costituita da due colonne a sabbia e tre colonne a carbone attivo, qui viene eseguita una operazione di finitura sulla depurazione, mediante rimozione selettiva dei coloranti e tensioattivi residui, non abbattuti nel trattamento biologico precedente. In seguito a questa operazione di finitura l'acqua ormai depurata è riciclabile all'interno dei reparti produttivi oppure viene scaricata nel rio Ponzone (determina provincia di Biella n. 4587 del 13/11/02).

Per l'intero processo è stato previsto un controllo on-line di portate, livelli, turbidimetro, misuratori di pH e redox, con visualizzazione di eventuali anomalie mediante allarmi visionabili dal responsabile dell'impianto e nel locale di controllo presidiato 24 ore giorno. L'insieme dei controlli sui parametri dell'impianto è evidenziato al capitolo 4. Sistema di Gestione Ambientale – Attività di monitoraggio (pag. 19). Per maggiore sicurezza è stato inoltre mantenuta la possibilità di scaricare al consortile CORDAR, by-passando di fatto l'impianto in modo da potere gestire anche le emergenze più gravi.

Impianto Ozono

Al fine di migliorare la qualità dei reflui, Reda ha deciso di investire in un impianto di trattamento con Ozono. (Ozono: simbolo O₃ è un gas dal caratteristico odore agliaceo, le cui molecole sono formate da tre atomi di ossigeno). Il trattamento consiste in un processo depurativo di ossidazione del refluo finale che permette di ottenere un miglioramento a livello visivo (decolorazione).

Il trattamento consente uno scarico in corpo idrico superficiale senza problemi di diluizione ed un maggiore utilizzo di acqua riciclata in azienda.

Dal punto di vista tecnico l'apparecchiatura è un sistema dotato di generatore e distruttore d'ozono, fisicamente separati, di un volume totale di circa 6m³ (2 x 2 x 1.5m) con alimentazione ad aria, raffreddamento ad acqua e una potenza installata di 12 – 15kW. Il funzionamento consiste nella scarica di corrente ad alta tensione tra elettrodi attraverso i quali transita una corrente d'aria; parte dell'ossigeno in essa contenuto si trasforma in ozono (3 -5% in peso di aria) che viene insufflato nella vasca di reazione tramite diffusori a pavimento. Infine, l'aria all'interno della vasca viene aspirata e trattata per distruggere termicamente o cataliticamente la parte residua di O₃, che è un gas nocivo per l'ambiente.

Impianto fotovoltaico e Recupero energetico in Centrale Termica

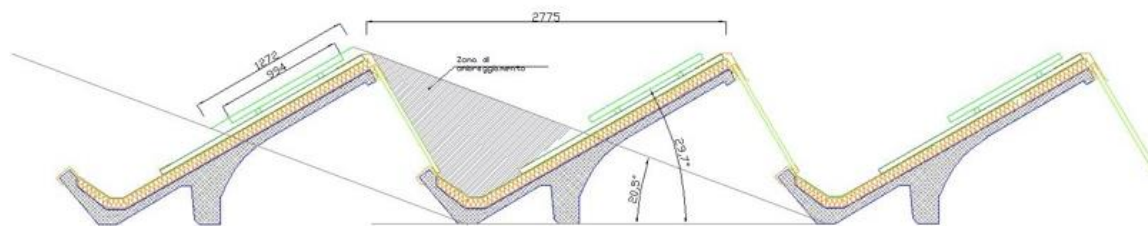


Al fine di ridurre la dipendenza di energia elettrica da acquisti esterni e per salvaguardare l'ambiente, Reda ha deciso di investire sulla produzione di corrente elettrica tramite energia rinnovabile realizzando nel 2009 un impianto fotovoltaico completamente integrato di circa 200 kWp (194,7) sulla propria copertura, occupando un'area di 2.700 mq. L'energia prodotta da questo impianto (FTV1) viene auto-consumata dal ciclo produttivo.

La favorevole esposizione del tetto (orientamento verso sud) e la geometria dello stesso (shed ben inclinati) sono stati un'ulteriore variabile che ha spinto verso questa scelta.

Tra le varie soluzioni possibili, l'azienda ha optato per una soluzione completamente integrata, con un occhio di riguardo verso l'impatto ambientale generato in termini di percezione visiva dall'esterno.

SEZIONE SHED



Dal punto di vista tecnico l'impianto è costituito da 885 pannelli in silicio policristallino di costruzione giapponese, ciascuno di potenza di picco di 220 Wp. Al fine di ottenere una migliore efficienza, l'impianto è stato diviso in quattro campi fotovoltaici collegati ad una sala inverter appositamente realizzata, a sua volta collegata alla rete interna.

Sulla linea della politica degli anni precedenti, nel 2010 Successori Reda ha continuato ad investire nel campo delle energie rinnovabili attraverso la realizzazione di un nuovo impianto fotovoltaico da 322 kWp. Composto da 1400 pannelli fotovoltaici da 230Wp in silicio policristallino, con una produzione annua attesa di circa 350.000 kWh ed un risparmio di emissioni di anidride carbonica in atmosfera di 189 tonnellate. Con questo secondo impianto, avente un'estensione di 4500 m² e sempre completamente integrato, si è completata la copertura degli shed della prima ala dello stabilimento. Questo impianto (FTV2) produce energia che viene interamente venduta in rete.

Questo genere di applicazione presenta diversi vantaggi:

- produzione di energia elettrica (e quindi minori consumi esterni) per un totale di 550.000 kWh/anno;
- risparmio delle emissioni di CO₂ per un totale di 440 ton CO₂/anno;
- produzione e consumo di energia elettrica in sito e conseguente risparmio delle perdite sul trasporto di corrente sulla quota di 215.000 kWh/anno;
- produzione di energia elettrica nelle ore centrali della giornata e conseguente livellamento dei picchi giornalieri delle curve di domanda sulla rete elettrica.

I consumi di energia termica dello stabilimento, per processi e per servizi, sono costituiti da gas naturale, per un quantitativo medio pari a 2.900.000 Sm³/anno.

La centrale termica è costituita da 5 caldaie da 3 t/h di vapore ciascuna (potenza installata totale 13.000 kW) e funziona per un periodo di almeno 16 ore al giorno per 240 giorni annuali per un totale di 3840 ore.



L'energia termica necessaria alla produzione dei tessuti utilizza vapore alla pressione di 6 bar come fluido vettore. Questo, una volta ceduto il suo calore latente, si trasforma in condensa che viene riportata in centrale termica. La condensa, che si trova ad una temperatura corrispondente a quella di vapor saturo a 5 bar, essendo in un circuito a pressione atmosferica, rievapora in parte. Il vapore di rievaporazione viene perso sotto forma di fumane nel serbatoio condense posto in centrale termica.

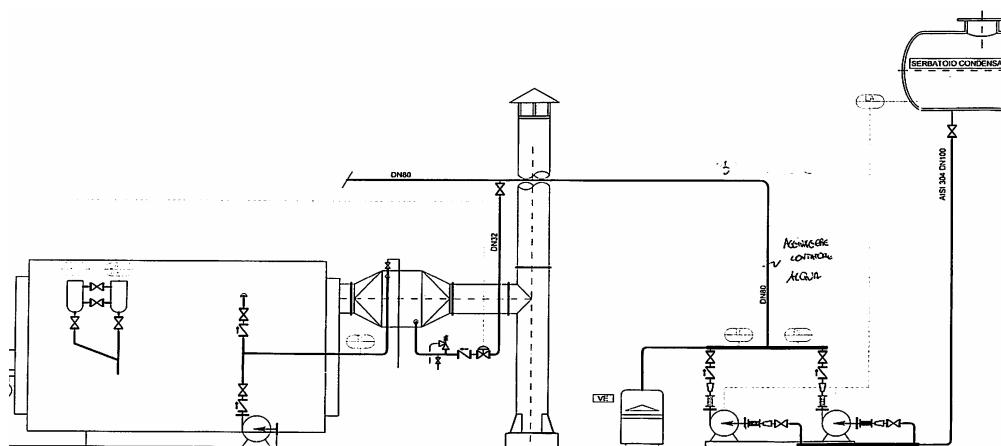
I fumi della combustione sono espulsi alla temperatura media di 220°C e le fumane di rievaporazione della linea condense sono scaricate in ambiente.

Il progetto di risparmio energetico messo in atto in Centrale Termica permette una riduzione dei consumi di metano pari al 7,5% e una conseguente mancata emissione di CO₂ in atmosfera (circa 300 tCO₂ risparmiate all'anno) intervenendo in due diverse modalità:

1. Recupero di calore dei fumi di combustione espulsi dalle cinque caldaie

I fumi di combustione passano attraverso degli scambiatori di calore aria-acqua posti sullo scarico di ogni caldaia e cedono parte della loro energia, passando da 220 a 110 °C, all'acqua di alimento delle caldaie stesse che si riscalda così da 94 a 125°C.

Ne consegue una riduzione dei consumi di metano pari ad un 4,5%.



2. **Recupero di calore del vapore di rievaporazione delle condense:**

Le condense provenienti dal processo produttivo vengono raccolte in un serbatoio da 10m3 (recentemente coibentato). L'impianto permette di sottoraffreddare le condense di ritorno e di limitare le dispersioni delle fumane attraverso l'azione combinata di un eiettore e di uno scambiatore di calore acqua-acqua. Quest'ultimo permette il trasferimento del calore in eccesso al serbatoio dell'acqua calda posto in centrale idrica e che raccoglie l'acqua surriscaldata da alcuni processi produttivi e riutilizzata da altri.

Il recupero energetico proveniente dalle fumane delle condense permette una riduzione dei consumi di metano pari al 3%.

Lavorazioni affidate a terzi

Oltre al lavaggio lane e pettinatura (completamente svolte presso terzi), quando necessario vengono parzialmente affidate a terze lavorazioni quali preparazione, filatura, roccatura, ritorcitura, tessitura, rammendo e pinzatura.

Addetti

L'azienda impiega 380 dipendenti nello stabilimento produttivo di Croce Mosso così suddivisi:

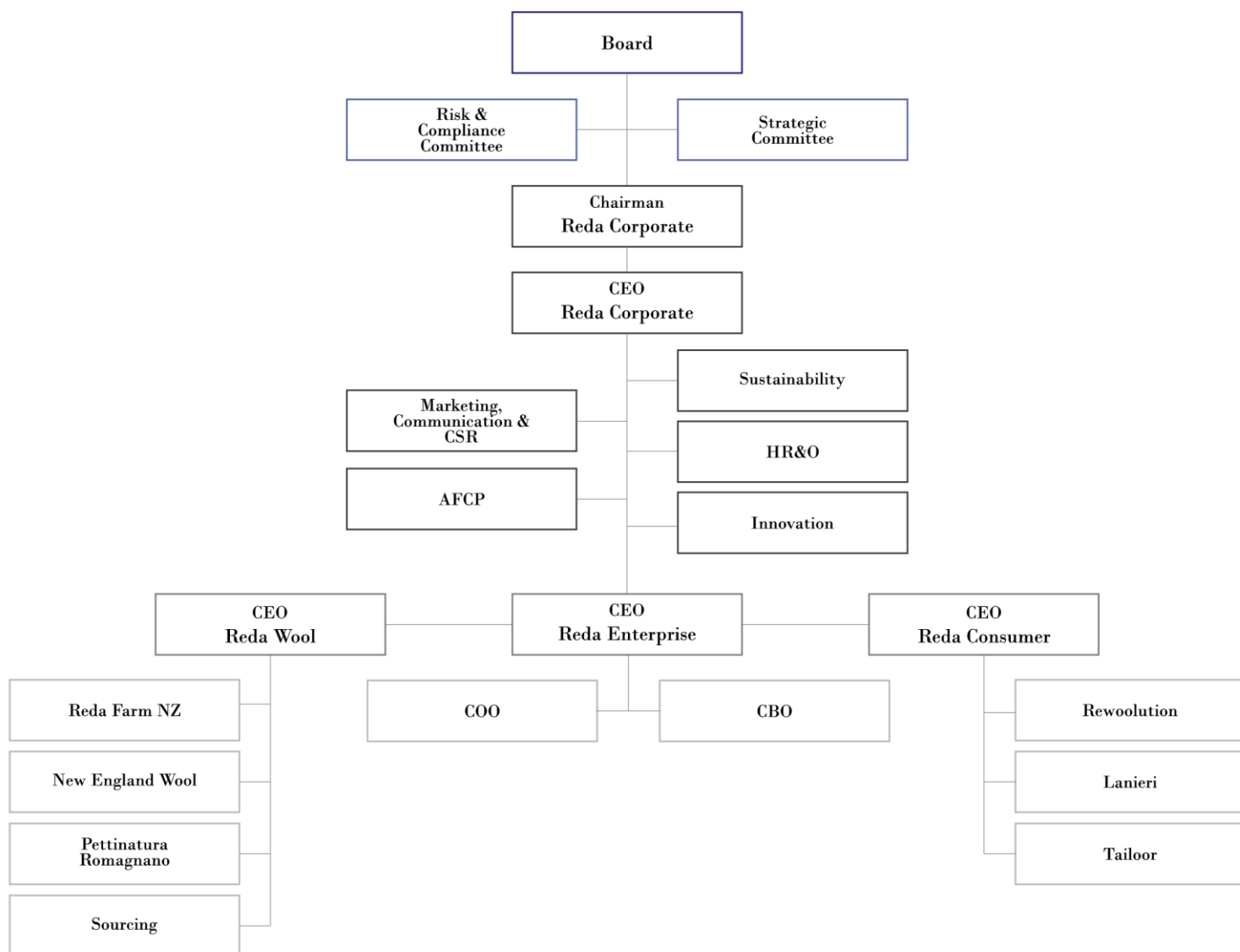
- dirigenti e quadri n. 18
- impiegati n. 75
- operai n. 287

di cui

- n. 56 sono gli addetti che compongono le squadre, previste dal sistema di prevenzione e protezione, per la gestione delle emergenze (antincendio ed evacuazione, pronto soccorso ed incidenti ambientali) o sono incaricati del controllo sull'applicazione delle procedure di sicurezza ed emergenza.

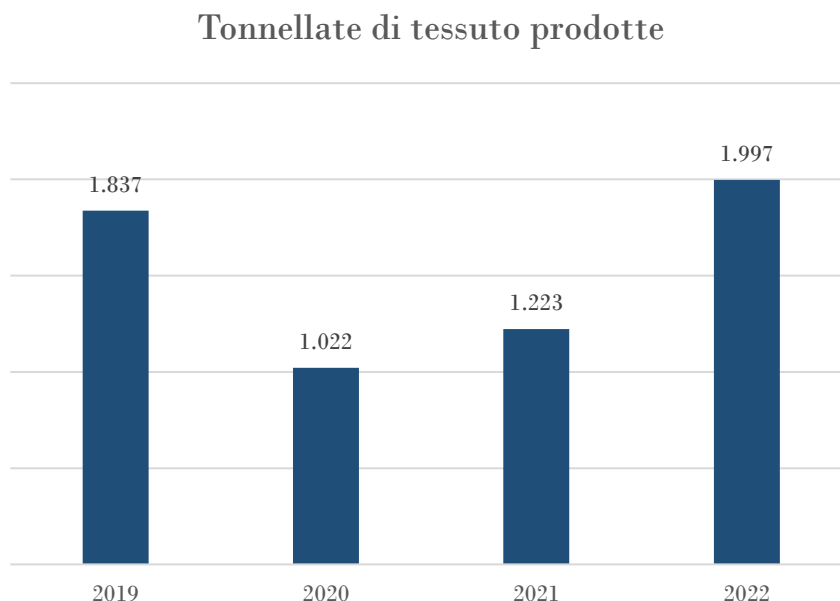


Organizzazione del Gruppo



PRODUZIONE

I quantitativi di produzione di tessuti sono indicati nel grafico sottostante:



Come si evince dal grafico, nell'anno 2020 c'è stato un crollo della produzione causa pandemia COVID-19. Di conseguenza vedremo un drastico cambiamento degli indici nei prossimi paragrafi.

Clientela e differenti tipologie di produzione

La clientela aziendale è costituita prevalentemente da confezionisti (99%) ed in piccola parte da grossisti (1%) distribuiti sia sul territorio nazionale (25%) che all'estero (75%).

I tessuti in pezza derivanti dalla produzione aziendale sono destinati a drapperia (tessuti per confezioni maschili).

Considerazioni ambientali sul prodotto

La materia prima utilizzata è esclusivamente fibra animale pregiata, proveniente dall'Australia e dalla Nuova Zelanda.

La società presta la massima cura per selezionare, nel ciclo produttivo, gli ausiliari chimici che garantiscano la massima "naturalità" del manufatto finito e che consentano il minimo impatto ambientale nel corso della produzione.

2. POLITICA PER L'AMBIENTE, LA SALUTE E LA SICUREZZA

LA NOSTRA MISSION

In quanto azienda leader nel settore tessile, abbiamo la responsabilità di promuovere il cambiamento attraverso l'innovazione sostenibile, la coscienza ambientale e il progresso sociale, al fine di assicurare un avvenire solido e sicuro per le generazioni future.

La tutela dell'ambiente, della salute e della sicurezza dei propri lavoratori sono valori imprescindibili e parte integrante dell'attività di Successori Reda, che ogni giorno si impegna per assicurare il rispetto dei propri obblighi di conformità, siano essi normativi o assunti volontariamente. Ciò è reso possibile attraverso l'aggiornamento continuo, il monitoraggio attento della loro applicazione, così come quello di altri eventuali requisiti specifici del settore.

L'attenzione verso i propri dipendenti è un aspetto fondamentale della filosofia di Reda, che si è posta come obiettivo quello di valorizzare e avere cura delle persone che lavorano in azienda, tramite un ambiente di lavoro inclusivo che si prenda cura della formazione e dello sviluppo delle competenze e delle potenzialità di ogni singolo.

L'azienda informa, forma, addestra e sensibilizza tutti i suoi lavoratori, affinché possano svolgere i propri compiti nel pieno rispetto dell'ambiente, della salute e della sicurezza sul lavoro. Ciascuno è responsabile nel proprio ambito di competenza, con particolare riferimento al coinvolgimento, alla partecipazione e alla consultazione, anche attraverso i propri rappresentanti per la sicurezza.

Al fine di preservare l'ambiente all'interno e all'esterno del proprio stabilimento produttivo, Reda costantemente misura i propri impatti ambientali e monitora tutte le attività che possano generarli. È inoltre particolarmente attiva e attenta a tutti gli aspetti ambientali: dalla materia prima (attraverso un'accurata selezione dei fornitori) fino alla produzione del tessuto finito, impegnandosi a produrre e operare in modo responsabile, attraverso l'impiego di processi e tecnologie avanzate, al fine di limitare il proprio impatto sull'ambiente.

L'azienda altresì si impegna quotidianamente a ridurre il suo impatto nei confronti dell'uomo e dell'ambiente, attraverso l'implementazione di un protocollo coerente alla metodologia ZDHC, volto alla graduale eliminazione delle sostanze chimiche tossiche e nocive all'interno dei processi produttivi. Tale sistema prevede un controllo dell'intero ciclo produttivo, dall'immissione delle materie prime in azienda alle diverse fasi di produzione, alla gestione degli scarichi fino ad arrivare al prodotto finito.

Reda coinvolge l'intera organizzazione aziendale al fine di promuovere la propria politica e renderla trasparente ed efficace, definendo gli obiettivi in modo che siano chiari per tutti.

Valdilana, 01/07/2022

3. ASPETTI AMBIENTALI DELLE ATTIVITÀ

- PRESTAZIONI AMBIENTALI -

Premessa

L'attività aziendale comporta, in quanto attività industriale, impatti ambientali di diverso genere, a cui l'azienda pone attenzione anche in considerazione del particolare contesto territoriale in cui è inserita.

La società ha provveduto a ripristinare, per quanto possibile, la vegetazione, anche in modo selettivo, effettuando un rimboschimento con gli arbusti e gli alberi che consentissero di ricreare un contesto naturale compatibile con il sito.

È stata effettuata un'attenta valutazione di tutti gli aspetti ambientali collegati alle attività aziendali, sia direttamente che indirettamente, ed in particolare sono state valutate le attività affidate a fornitori appaltatori compresi i trasporti; una sintesi degli aspetti ambientali significativi è indicata nei paragrafi successivi.

3.1. Acque

3.1.1. Approvvigionamento

L'acqua utilizzata nello stabilimento di Croce Mosso è prelevata da acquedotti comunali e consortili, da acque superficiali e da pozzi per i seguenti scopi:

- Produzione
- Sanitari;
- Potabile (trattasi di parte delle acque prelevate dai pozzi e potabilizzate dalla successori reda attraverso un sistema di depurazione costituito da uno stadio di filtrazione a quarzo, uno stadio di filtrazione a carboni attivi, due stadi di sterilizzazione a uv. A tal proposito vengono effettuate analisi trimestrali ai sensi del d.lgs. 31/2001 e s.m.i.)
- Mensa aziendale;
- Antincendio;
- Impianto termico;
- Pulizie impianti tecnologici;
- Irrigazione aree verdi.

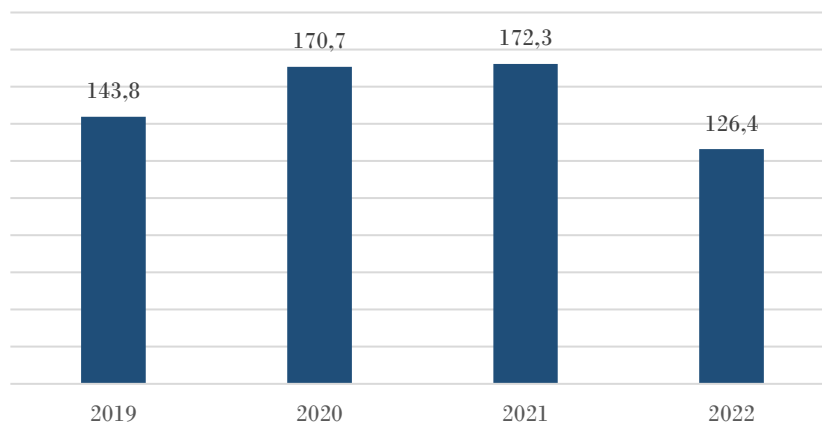
Attualmente le derivazioni da acque pubbliche superficiali e sotterranee sono autorizzate con determina della Provincia di Biella n.212 del 15/02/2022.

La quantità d'acqua complessiva concessa viene fissata in misura non superiore a litri al secondo 22,60 per una portata media di litri al secondo 13 (12,1 per uso produttivo e 0,9 per uso potabile e civile) cui corrisponde il volume annuo massimo derivabile di metri cubi 390.000.

I quantitativi adottati per ogni singola fonte di approvvigionamento idrico risultano:

ANNO	QUANTITA' DI ACQUA APPROVVIGIONATA (m3)			Totale
	Acquedotti	Acque superficiali	Pozzi	
2019	0	197.423	66.803	264.226
2020	0	116.784	57.677	174.461
2021	0	152.141	58.532	210.673
2022	0	203.464	48.907	252.371

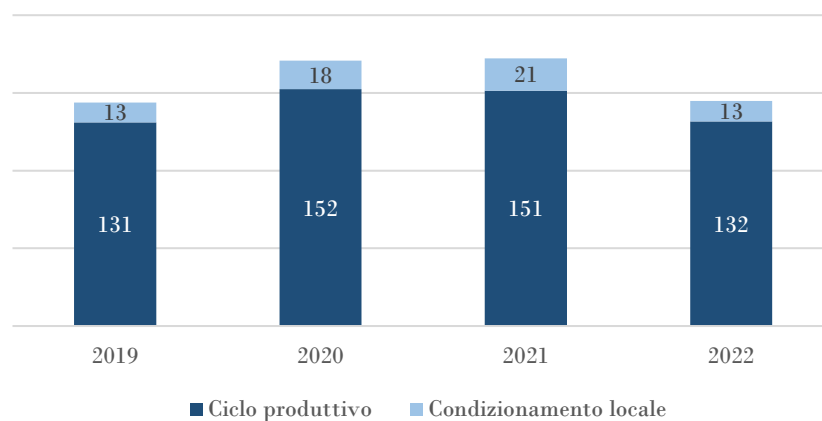
Acqua approvvigionata per unità di tessuto prodotta (m3/ton)



I quantitativi di acqua utilizzata annualmente sono riassunti nella seguente tabella:

ANNO	QUANTITA' UTILIZZATA (m3)		Parametro m3/t prodotto	
	Ciclo produttivo	Condizionamento	Ciclo produttivo	Condizionamento
2019	240.730	23.496	131	13
2020	155.777	18.684	152	18
2021	185.185	25.488	151	21
2022	263.068	26.235	132	13

Quantitativi di acqua utilizzata nel ciclo produttivo per unità di tessuto prodotte (m3/ton)



Nota 1: grazie al maggiore utilizzo di acqua riciclata anche nei processi industriali, il trend è in diminuzione.

Nota 2: acqua utilizzata nel ciclo produttivo: acqua approvvigionata + acqua riciclata – acqua per condizionamento.

Le destinazioni di uso sono:

- Industriale
- Umidificazione
- Potabile
- Vario (osmosi/generatori di vapore)
- Evaporazione

3.1.2. Scarichi

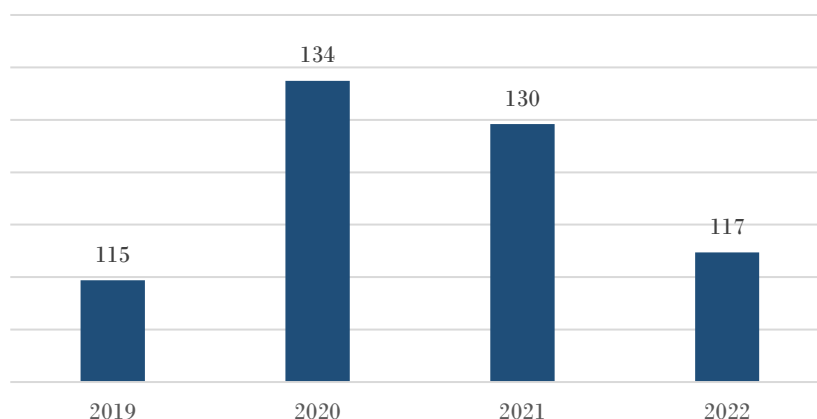
Gli scarichi idrici di Successori Reda S.B.p.A. sono costituiti da:

- **Reflui domestici:** derivanti da servizi igienici, docce, lavabi e dalla mensa aziendale, vengono avviati alla fognatura di competenza dell'ente Gestore (CORDAR), previa depurazione in fossa settica.
- **Reflui industriali:** derivanti dal ciclo produttivo ed in particolare dalle operazioni di tintoria e finissaggio. Vengono scaricate nel Rio Ponzone previa depurazione come da Autorizzazione Integrata Ambientale Determina Dirigenziale n.974 del 25/07/2019 e Provvedimento Finale n.106 del 07/08/2019. (scadenza 06/08/2035).
- **Fanghi di depurazione:** derivanti dall'impianto di depurazione e scaricati in pubblica fognatura all'impianto consortile, previa analisi da parte del gestore, tramite Autorizzazione Integrata Ambientale Determina Dirigenziale n.974 del 25/07/2019 e Provvedimento Finale n.106 del 07/08/2019. (scadenza 06/08/2035).

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale Determina Dirigenziale n.974 del 25/07/2019 in cui confluisce anche l'Autorizzazione allo Scarico in acque superficiali ex Art.124 D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii.

ANNO	QUANTITÀ ACQUE REFLUE (m3)	PARAMETRO m3/t prodotto
2019	210.723	115
2020	136.648	134
2021	158.511	130
2022	234.374	117

Acque reflue scaricate per unità di tessuto prodotta (m3/ton)



I Parametri

Nelle tabelle sottostanti sono indicati i valori delle emissioni rispetto ai limiti imposti dalla legge per gli scarichi in acque superficiali D. Lgs. 152/06.

Nelle seguenti pagine sono riportati i valori misurati e i Limiti di Legge per i seguenti parametri:

- COD
- Azoto Ammoniacale
- Tensioattivi Totali
- Cromo
- Azoto Nitrico
- Azoto Nitroso
- Fosforo

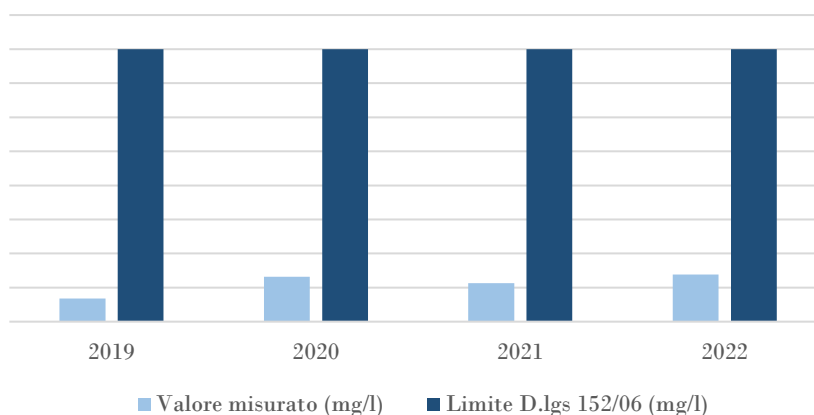
Nota 1: nel caso si fosse riscontrato un valore inferiore al limite di rilevabilità strumentale è riportato il valore di 0.

Nota 2: i valori sottostanti sono riscontrabili nei report analitici delle analisi che effettuiamo mensilmente come prescritto nella Determina Dirigenziale n.974 del 25/07/2020 (Autorizzazione Integrata Ambientale).

Parametro COD

ANNO	Valore misurato (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	13,6	160
2020	26,3	160
2021	22,66	160
2022	27,75	160

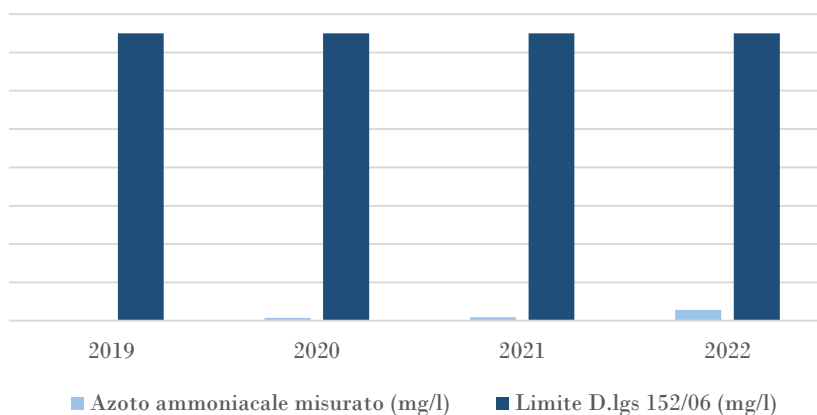
Confronto valore COD misurato con limite Dlgs.152/06 (mg/l)



Parametro Azoto Ammoniacale

ANNO	Azoto ammoniacale misurato (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	0	15
2020	0,145	15
2021	0,18	15
2022	0,57	15

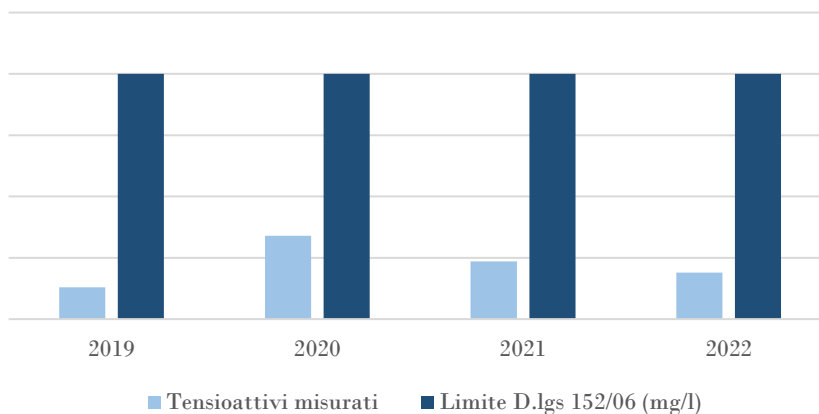
Confronto valore Azoto ammoniacale misurato con limite Dlgs.152/06 (mg/l)



Parametro Tensioattivi totali

ANNO	Tensioattivi misurati (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	0,26	2
2020	0,68	2
2021	0,47	2
2022	0,38	2

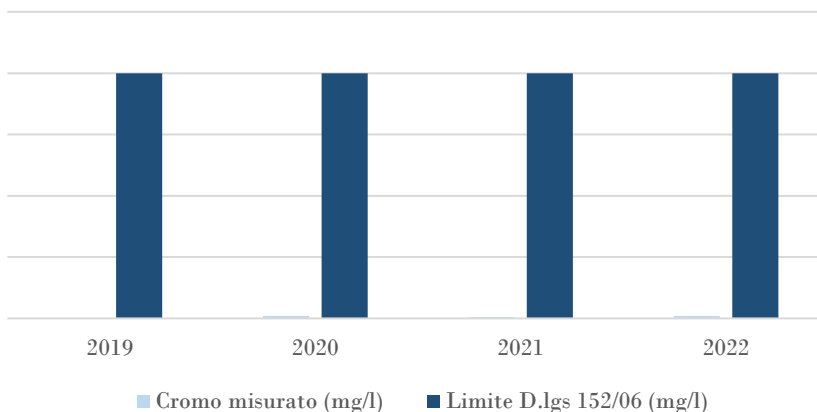
Confronto valore Tensioattivi totali misurati con limite Dlgs.152/06 (mg/l)



Parametro Cromo

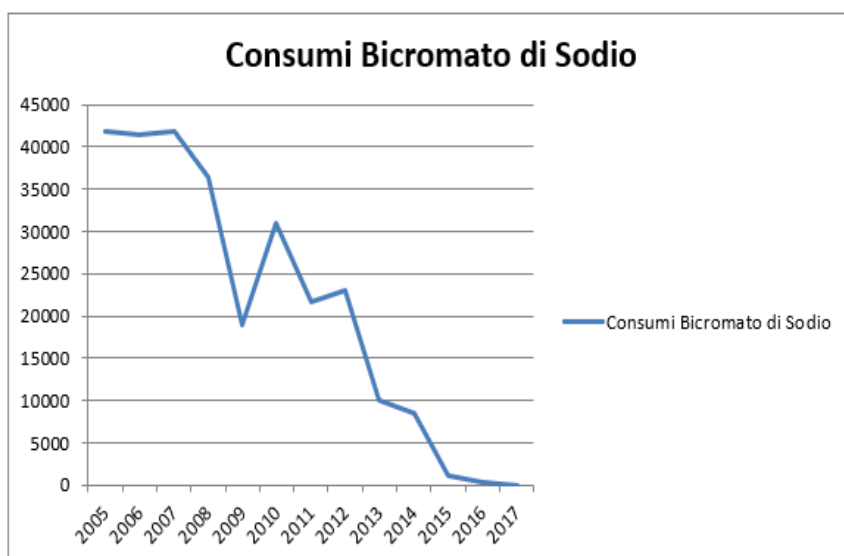
ANNO	Cromo misurato (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	0	2
2020	0,021	2
2021	0,01	2
2022	0,02	2

Confronto valore Cromo misurato con limite D.lgs.152/06 (mg/l)



Nota: all'interno dell'azienda negli ultimi 10 anni era attivo un progetto di diminuzione dell'utilizzo di sodio bicromato al fine di arrivare alla completa eliminazione del prodotto. Nella tabella sottostante si evidenzia il trend di utilizzo degli ultimi 10 anni.

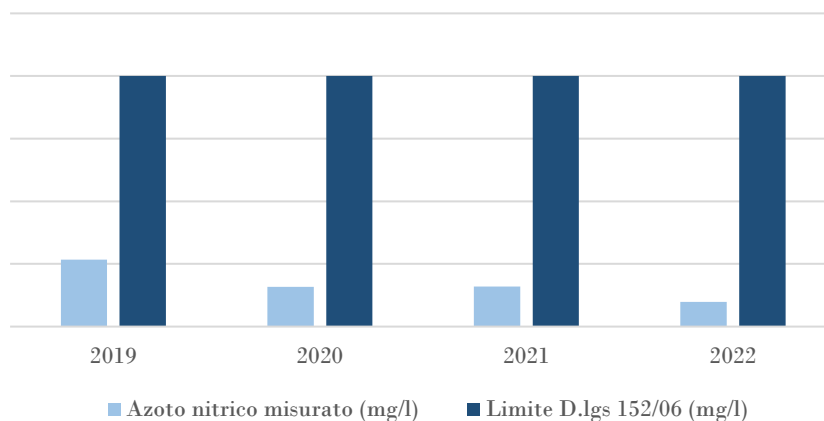
A marzo 2017 è stato definitivamente eliminato il sodio bicromato.



Parametro Azoto Nitrico

ANNO	Azoto nitrico misurato (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	5,35	20
2020	3,17	20
2021	3,21	20
2022	1,96	20

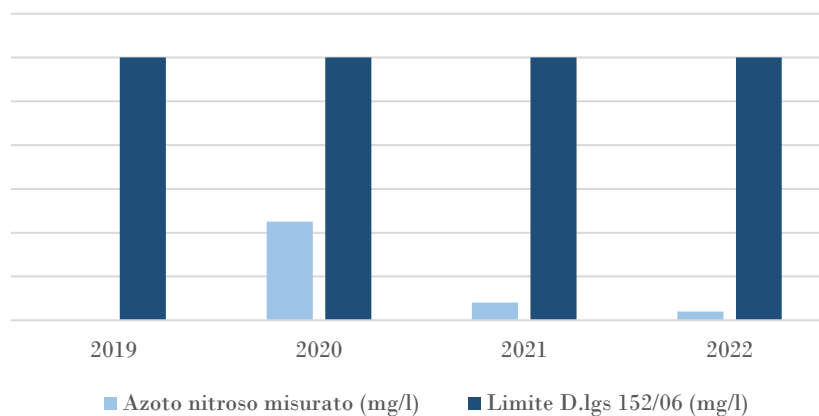
Confronto valore Azoto nitrico misurato con limite D.lgs.152/06 (mg/l)



Parametro Azoto Nitroso

ANNO	Azoto nitroso misurato (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	0	0,6
2020	0,225	0,6
2021	0,04	0,6
2022	0,02	0,6

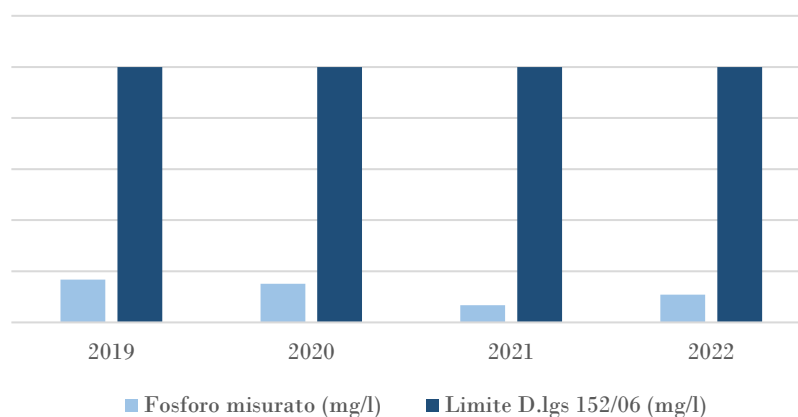
Confronto valore Azoto nitroso misurato con limite D.lgs.152/06 (mg/l)



Parametro Fosforo

ANNO	Fosforo misurato (mg/l)	Limite D.lgs 152/06 (mg/l)
2019	1,68	10
2020	1,51	10
2021	0,67	10
2022	1,09	10

Confronto valore Fosforo misurato con limite D.lgs.152/06 (mg/l)

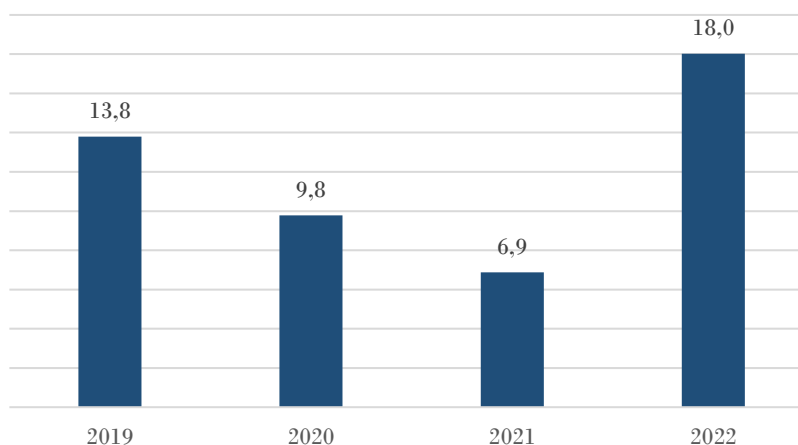


3.1.3. Scarichi – Riciclo acque depurate

A fine anno 2004 si è iniziato a riciclare e riutilizzare acqua proveniente dall'impianto di depurazione dapprima per il ciclo produttivo e successivamente per alcuni impianti di trattamento e per usi civili (scarichi servizi igienici).

ANNO	QUANTITÀ ACQUE REFLUE (m3)	QUANTITÀ ACQUE RICICLATE m3
2019	210.723	29.079
2020	136.648	13.367
2021	158.511	10.902
2022	234.108	42.204

% acque riciclate su totale acque reflue depurate



3.2. Aria

Dallo stabilimento produttivo vengono generate le seguenti tipologie di emissioni in atmosfera:

3.2.1. Emissioni convogliate

a) **Emissioni costituenti “Attività ad inquinamento atmosferico poco significativo” il cui esercizio non richiede autorizzazione, come da allegato 1, del DPR 25/07/91**

- Forni lisciatrice
- Sfiati di emergenza kd
- Camini mensa

b) **Emissioni autorizzate**

L'azienda è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale con Determina Dirigenziale n.974 del 25/07/2019.

Nella tabella sottostante si riportano i risultati dei campionamenti eseguiti sulle torri a maggio 2022:

Punto di emissione	Descrizione	Polveri misurate (mg/m3)	Polveri autorizzate (mg/m3)	COV misurato (mg/m3)	COV autorizzato (mg/m3)
E2	Bruciapelo	0,5	10	1,2	50
E3	1° torre lavaggio	6,1	10	2,6	50
E4	2° torre lavaggio	1,1	10	1,9	50
E77	3° torre lavaggio	4,5	10	1,3	50
E83	Torre lavaggio maglieria	0,4	10	1,1	50

Nota: con la nuova autorizzazione in vigore sono cambiate le tempistiche di campionamento dei camini (da annuali a triennali) ad eccezione dei generatori di calore (annuali).

Riportiamo qui di seguito i risultati dei campionamenti eseguiti sui generatori di calore a ottobre 2022 (cadenza annuale di campionamento).

Punto di emissione	Descrizione	NOx misurato (mg/m3)	NOx autorizzato (mg/m3)	CO misurato (mg/m3)	CO autorizzato (mg/m3)
E52	Generatore di calore 1	80	150	1	100
E53	Generatore di calore 3	72	150	1	100
E56	Generatore di calore 4	65	150	2	100
E57	Generatore di calore 5	65	150	1	100

Il punto emissivo E55 era fermo per rotazione manutentiva.

Nota: Le analisi per l'anno 2023 sono in programma per il mese di novembre.

3.2.2. Emissioni diffuse

È presente, in alcuni momenti della giornata (cambi di turno) e per un periodo limitato relativo al riscaldamento dei motori degli autoveicoli e alla fuoriuscita dei medesimi dal perimetro del cortile aziendale, un impatto ambientale costituito dai gas di scarico degli autoveicoli dei dipendenti.

Possono essere contemporaneamente presenti un numero massimo di autoveicoli (alle ore 14) di circa 210 auto (cambio I - II turno + normali), un numero medio (I – II turno) di 105 auto, notturno 37 auto, un numero minimo nel turno weekend, di 14 auto. Inoltre, era in vigore un servizio di autolinea privata messa a disposizione dei dipendenti che non volessero utilizzare l'autovettura privata (ore 6 – 14 – 22), ma tale servizio è stato dismesso in quanto non utilizzato dai dipendenti.

Sono inoltre prodotte emissioni diffuse dagli autoveicoli dei trasportatori che effettuano il trasporti di materie prime, intermedi ed ausiliari di produzione, rifiuti e prodotti finiti:

In entrata:

- Consegne c/o Reda degli ausiliari di produzione: da 6 a 10 trasporti alla settimana
- Consegna macchinari/componentistica: occasionale
- Ricevimento dei semilavorati dai fornitori: da rammendo 18 camion al giorno
- Ricevimento gasolio: occasionale
- Corriere celere (UPS, etc.) 1 consegna giornaliera

In uscita:

- Trasporto rifiuti
- Movimentazione con camion aziendale 3/4 viaggi giorno
- Consegna tessuti ai clienti: un ritiro al giorno da parte dello spedizioniere che provvede in proprio allo smistamento
- Consegna sottoprodotti ai clienti: 3/4 mese
- Consegna dei semilavorati ai fornitori (vedi sopra).

3.3. Rifiuti

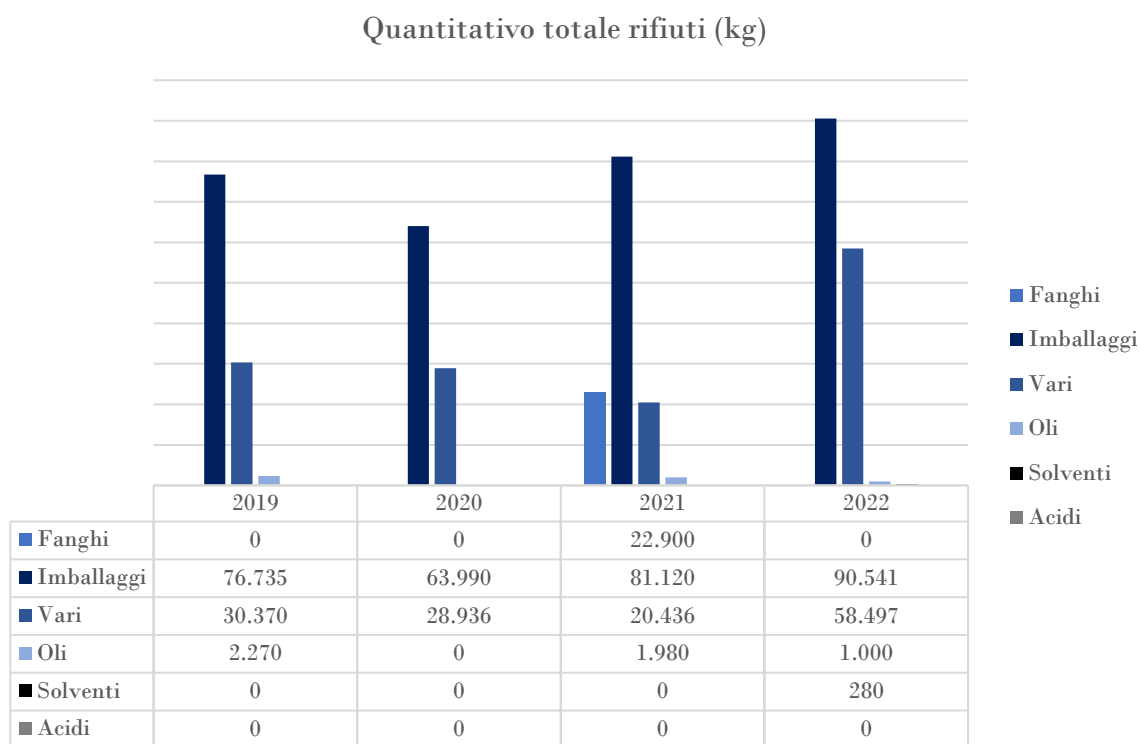
Successori Reda S.B.p.A. produce le seguenti tipologie di rifiuti:

3.3.1. Rifiuti totali

Sono costituiti principalmente da:

- Fanghi (Fanghi di serbatoi settici)
- Imballaggi (Imballaggi in plastica, in carta e cartone, imballaggi misti, imballaggi in legno)
- Vari (Rifiuti non specificati altrimenti, Altre apparecchiature fuori uso, Ferro e acciaio, Cavi, altri tipi di plastica)

Nel grafico sottostante sono indicati i quantitativi di rifiuti smaltiti suddivisi per tipologia:



3.3.2. Rifiuti pericolosi

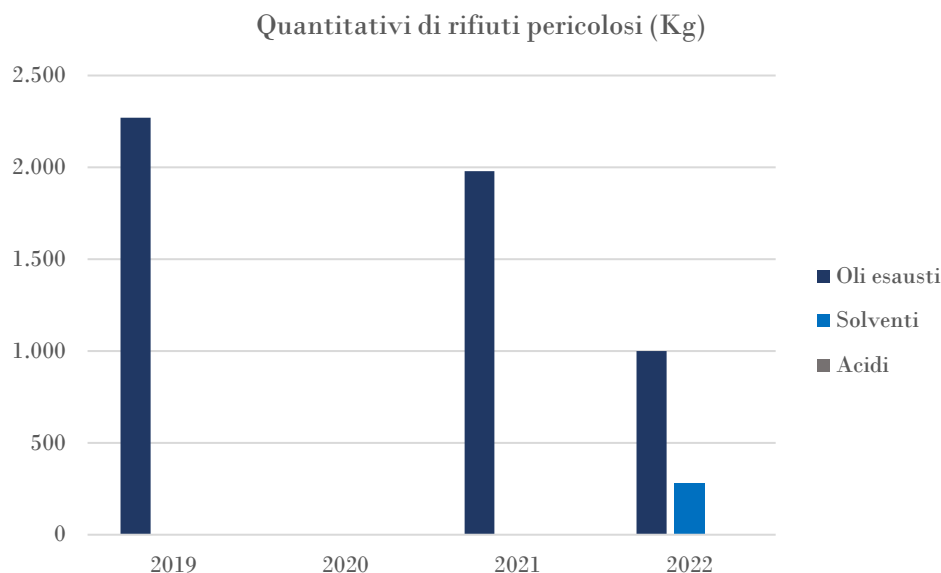
Sono costituiti da:

- Oli esausti derivanti dai macchinari non contenenti alogeni (non emulsionati);
- Oli esausti da motori, trasmissioni ed ingranaggi non contenenti composti organici clorurati;
- Emulsioni non contenenti composti organici clorurati.

Altri rifiuti oleosi non specificati altrimenti.

Nel grafico sottostante sono indicati i quantitativi di rifiuti pericolosi.

ANNO	Quantitativo totale rifiuti pericolosi (kg)	Q. rifiuti pericolosi (kg) / unità prodotta (kg)
2019	2.270	0,012
2020	0	0,000
2021	3.750	0,030
2022	4.190	0,052



Nota: I rifiuti oleosi, essendo costituiti essenzialmente da oli esausti provenienti dai circuiti idraulici dei macchinari, in particolare dei telai, sono prodotti in modo proporzionale alla sostituzione dei telai intercorso negli ultimi anni.

3.4. Sottoprodotti

Durante i processi della lavorazione della lana si producono anche sottoprodotti di vario genere, che vengono raccolti e venduti a terzi senza costituire rifiuto. Essi consistono principalmente in:

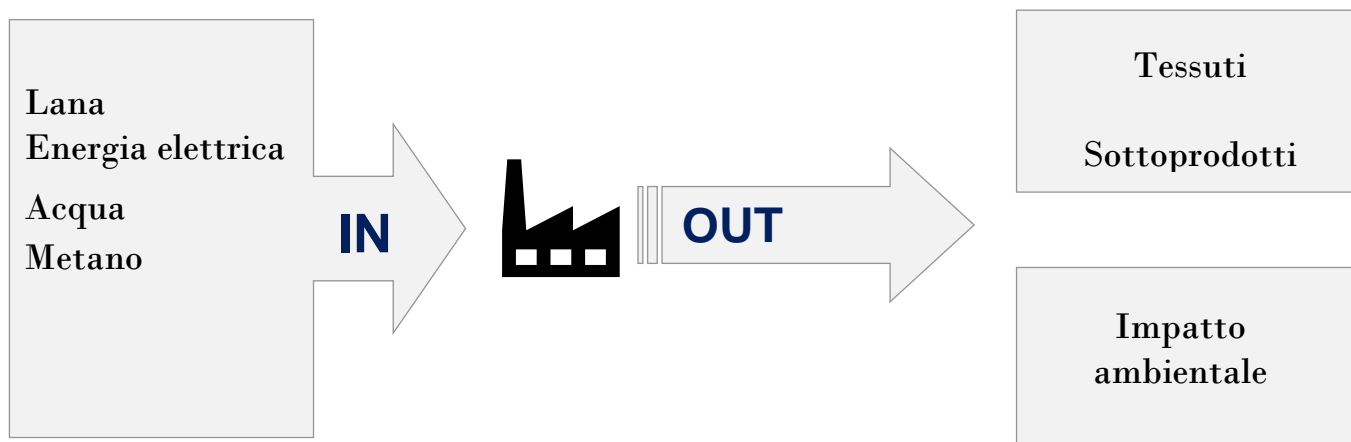
- Laps colorato o greggio;
- Blousse e polvere;
- Anelli, pneumafil, filandre semplici o ritorte, colorati o greggi;
- Scopature;
- Testate pezze;
- Avanzi di campionario.

La scelta aziendale di raccogliere separatamente tali sottoprodotti al fine di vendita a terzi permette la contemporanea “mancata produzione di rifiuto”.

Il totale dei sottoprodotti nell’anno 2022 è stato pari a **260.515 kg**.

3.5. Utilizzo di risorse

Successori Reda S.B.p.A. utilizza materie prime, ausiliari di produzione ed energia per la produzione dei manufatti finali:

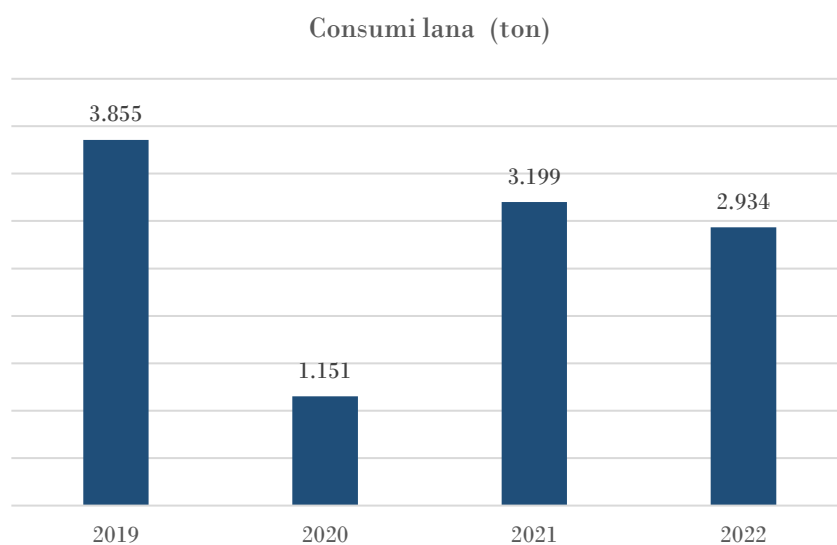


I consumi di metano e gasolio sono relativi a:

- Usi tecnologici
- Funzionamento mensa
- Funzionamento generatore di emergenza



3.5.1. Materia prima



Come si può notare nei grafici seguenti la diminuzione di tessuto prodotto, rimanendo invariati i consumi necessari ai servizi tecnologici dello stabilimento, comporta il peggioramento degli indici per unità prodotta. Questo anche perché alla diminuzione della produzione non corrisponde un calo delle lavorazioni interne ma di quelle affidate in conto terzi.

Biodiversità

ANNO	Superficie edificata (m2)	Parametro m2/ton prodotto
2019	20.493	11,1
2020		20,5
2021		33,9
2022		10,3

L'area dedicata al verde è pari a **106.022 mq.**

Efficienza energetica

ANNO	Consumo totale diretto di energia (GJ)		Consumo totale di energia rinnovabile (GJ)		Incidenza su consumo totale	Produzione totale di energia rinnovabile (GJ)		Incidenza su consumo totale
	ELETTRICA H20+FTV1	TERMICA	Elettrica FTV1			ELETTRICA FTV1+FTV2		
2019	ELETTRICA H20+FTV1	85.030	Elettrica FTV1	794	0,43%	ELETTRICA FTV1+FTV2	2.085	1,14%
	TERMICA	97.766						
2020	ELETTRICA H20+FTV1	61.313	Elettrica FTV1	783	0,58%	ELETTRICA FTV1+FTV2	2.099	1,54%
	TERMICA	74.550						
2021	ELETTRICA H20+FTV1	69.667	Elettrica FTV1	783	0,53%	ELETTRICA FTV1+FTV2	2.116	1,38%
	TERMICA	83.228						
2022	ELETTRICA H20+FTV1	84.158	Elettrica FTV1	832	0,46%	ELETTRICA FTV1+FTV2	2.159	1,20%
	TERMICA	95.379						

FTV1: impianto fotovoltaico n.1

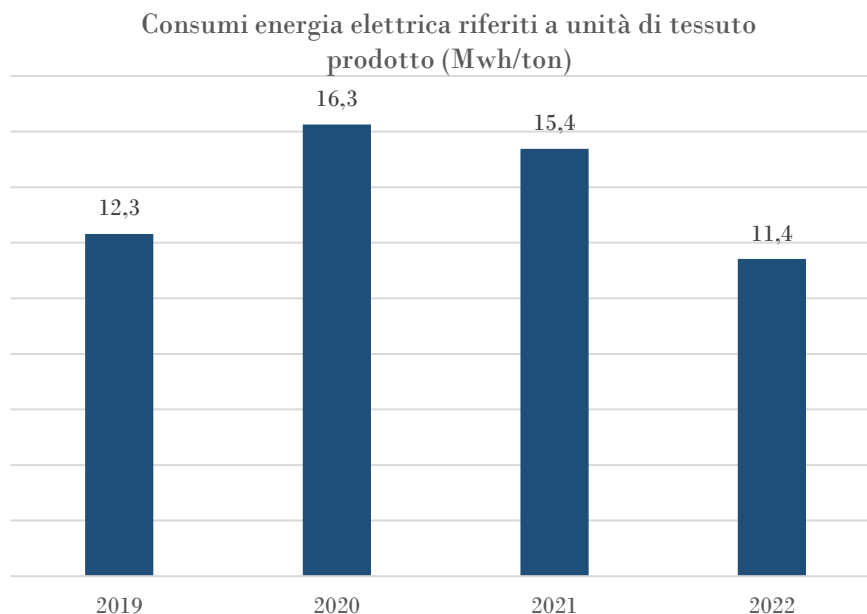
FTV2: impianto fotovoltaico n.2

Emissioni di gas serra

ANNO	Emissioni di energia	tCO2eq	Parametro tCO2eq/Ton prodotto	tNOx _{eq}	Parametro tNOx _{eq} /Ton prodotto	tPM10 _{eq}	Parametro tPM10 _{eq} /Ton prodotto
2019	ELETTRICA solo acq	18.719	10,19	14,51	0,008	0,141	0,00008
	TERMICA	5.526	3,01	4,82	0,003	0,028	0,00002
2020	ELETTRICA solo acq	13.451	13,16	10,42	0,010	0,101	0,00010
	TERMICA	4.214	4,12	3,67	0,003	0,022	0,00002
2021	ELETTRICA solo acq	15.300	12,51	11,86	0,010	0,115	0,00009
	TERMICA	4.704	3,85	4,1	0,003	0,024	0,00002
2022	ELETTRICA solo acq	18.517	9,27	14,35	0,007	0,139	0,00007
	TERMICA	5.391	2,70	4,70	0,002	0,028	0,00001

3.5.2. Energia elettrica

ANNO	Consumi di energia elettrica (MWh)	Parametro MWh/t prodotto
2019	22.616	12,3
2020	16.608	16,3
2021	18.801	15,4
2022	22.787	11,4

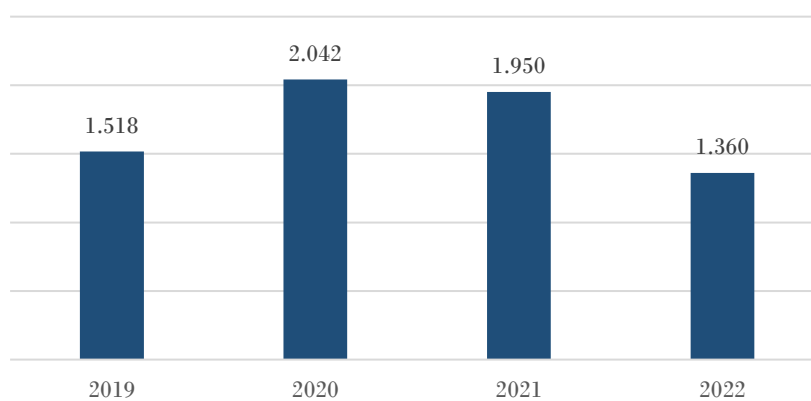


In fase di progettazione del nuovo stabilimento ci si è adoperati per la riduzione e l’ottimizzazione dei consumi energetici, in particolar modo per l’illuminazione; infatti, in tutta l’area esterna e parcheggi la stessa è regolata da una combinazione di interruttori crepuscolari ed orologi in modo da limitare la durata dell’accensione e nello stesso tempo fornire le migliori condizioni di visibilità nei periodi in cui vi è effettiva necessità (cambi turno). All’interno tutto il piano terra (finissaggio, rammendo, etc.) è stato realizzato con una copertura che sfrutta la luce solare e tutta l’illuminazione artificiale è regolata da crepuscolari. Per quanto concerne l’energia acquistata dalla rete, attualmente non sono presenti quote “green” (energia rinnovabile).

3.5.3. Gas metano

ANNO	Consumi gas metano (m3)	Parametro m3/t prodotto
2019	2.788.307	1.518
2020	2.086.528	2.042
2021	2.385.158	1.950
2022	2.716.708	1.360

Consumi gas metano riferiti a unità di tessuto prodotto
(mc/ton)



Nota: i dati sono aggregati per i siti oggetto della dichiarazione.

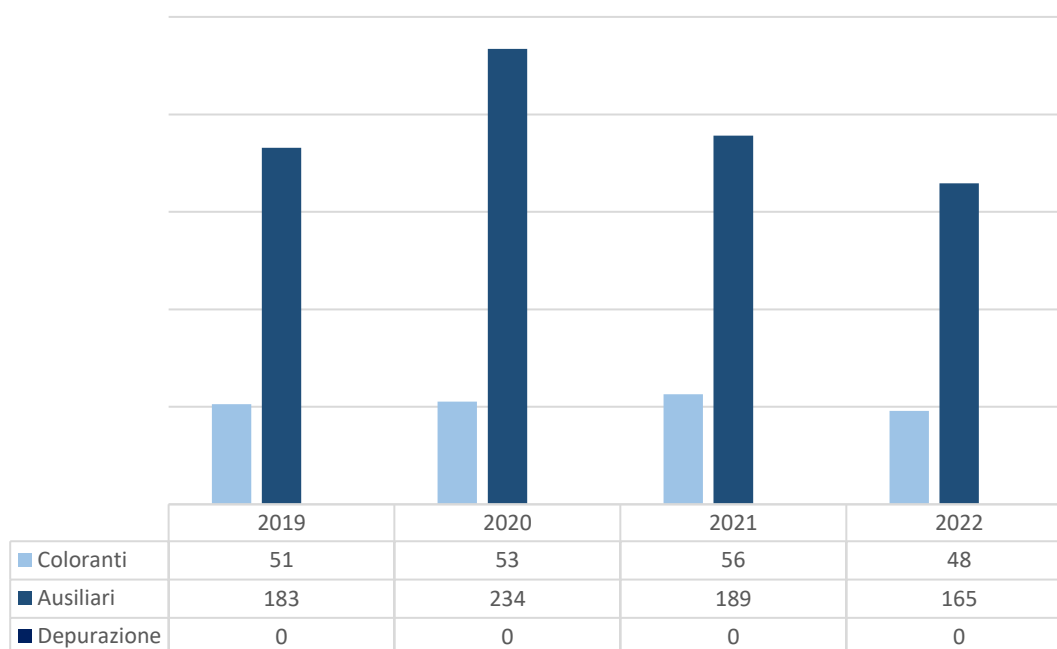
3.5.4. Ausiliari tessili e Coloranti

Gli agenti chimici utilizzati nell'attività produttiva consistono in coloranti e ausiliari, ossia prodotti chimici che agevolano le operazioni di tintura e finissaggio.

Di seguito i dati relativi ai consumi.

ANNO	Quantità utilizzata (kg)			Parametro kg/ton prodotto		
	Coloranti	Ausiliari	Depurazione	Coloranti	Ausiliari	Depurazione
2019	94.427	335.819	0	51	183	0
2020	53.848	238.804	0	53	234	0
2021	69.069	231.184	0	56	189	0
2022	95.615	328.899	0	48	165	0

Consumi ausiliari e coloranti riferiti a unità di tessuto prodotto (kg/t)



3.6. Pratica di prevenzione Incendi

La situazione attuale è la seguente:

CROCEMOSSO

- Pratica 17737
- CPI del 13/03/2020 (scadenza del 12/03/2025)

VALDENGO

- Pratica 31571
- CPI del 05/10/18 (scadenza il 18/06/2023)



3.7. Nuovi Investimenti

Successori Reda, nel corso del 2022 ha proseguito il proprio percorso di trasformazione digitale all'insegna del Cloud Computing in linea con la costante attenzione per l'innovazione come chiave d'eccellenza. Il progetto ruota intorno all'implementazione di un sistema gestionale integrato e scalabile in grado di sostenere il continuo sviluppo dell'azienda e supportarne adeguatamente il business tramite una piattaforma in cloud. La scelta è stata determinata dalla volontà di rendere ancora più efficienti i processi strategici dell'azienda - dalla produzione, alla contabilità, al mondo vendite B2B ed e-commerce. Un elemento fortemente distintivo del progetto è rappresentato dall'integrazione della piattaforma ERP con il MES (Manufacturing Enterprise System), che interconnette macchine, persone e sistemi e consente la piena integrazione tra le informazioni aziendali. La soluzione sarà utilizzata da tutto il gruppo e vedrà una integrazione successiva con il CRM, con l'obiettivo di rendere sempre più efficiente e intelligente la gestione dei processi, delle informazioni e delle relazioni con la clientela per rispondere meglio alle esigenze del mercato. Questo ambizioso progetto ad oggi ha coinvolto inizialmente disegnatrici, supply chain, tintoria pezze, rammendo, finissaggio, controllo finito, controllo qualità, campioneria, vendita, spedizione, controllo di gestione, business development e finance. La seconda fase della trasformazione, prevista nel 2023, prevederà di estendere il sistema ad acquisto lana, tintoria rocche e tops, filatura e tessitura, implementando ulteriormente il processo di digitalizzazione aziendale.

3.8. Rumore

Le principali fonti di **rumore interno** sono rappresentate dai reparti:

- Tessitura
- Filatura
- Ritorcitura

Nonostante nello stabilimento vengono svolte lavorazioni "rumorose" tipiche del comparto tessile, nell'ambiente esterno le misure di rumorosità effettuate indicano un impatto ambientale minimo e nel rispetto della normativa vigente. Oltre le emissioni sonore derivanti dai reparti produttivi, le principali fonti di **rumore esterno** sono rappresentate da:

- I gruppi di condizionamento
- I compressori nel locale compressori
- I bruciatori delle caldaie nella centrale termica
- Gli impianti di abbattimento dei fumi
- Il gruppo elettrogeno
- Il traffico veicolare

MAPPA STABILIMENTO



Punto di misura		Livello di pressione sonora (Leq)		
		Periodo misurato	Riferimento	
			Diurno	Diurno
A	Fronte uscita emergenza Finissaggio	59,9	70	70
B	Angolo con edificio tessitura	65,0	70	70
C	Angolo con edificio tessitura (2)	51,3	70	70
D	Prossimità recinzione, fronte u. emergenza	57,2	70	70
E	Prossimità recinzione, cortile esterno	49,2	70	70
F	Prossimità recinzione, centrale termica/compressori	63,3	70	70
G	Prossimità recinzione, zona deposito rifiuti	51,1	70	70
H	Parcheggio, livello centrale termica/compressori	54,1	70	70
I	Cancello di ingresso	61,0	70	70
L	Uscita di emergenza	50,9	70	70

Tali parametri risalgono a Luglio 2016.

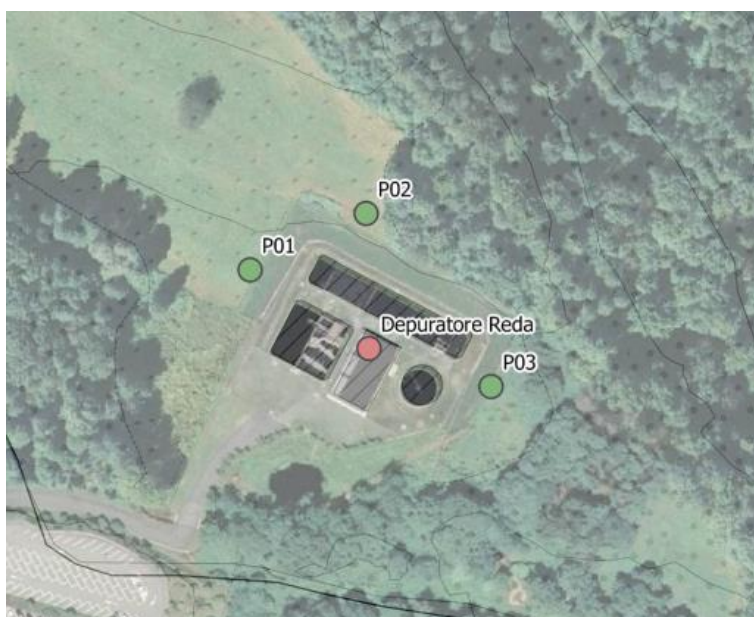
Nota: nonostante all'interno dello stabilimento vengano svolte lavorazioni "rumorose" tipiche del comparto tessile, i valori riscontrati strumentalmente indicano un impatto acustico esterno di lieve entità, rientrando ampiamente all'interno dei limiti previsti dalla classe acustica vigente nell'area.

Alla luce di quanto sopra, non sono necessari ulteriori approfondimenti se non su specifica richiesta da parte degli enti preposti e/o modifiche sostanziali di attività, impianti, processi all'interno del perimetro aziendale.

Il comune di Valdilana ha redatto proposta di zonizzazione ai sensi Leggi 447/95 validata da Arpa di Biella; nella stessa gran parte dell'area occupata dalla Successori Reda S.B.p.A. è classificata come: classe VI "aree esclusivamente industriali" e, solo una porzione relativa ai parcheggi e al sito di Via Robiolio, 34 in classe IV "aree di intensa attività umana" secondo la tabella C del DPCM 14/11/1997 i cui valori limite assoluti di immissione sono:

- Classe VI aree esclusivamente industriali
Db(A) **70** nel periodo diurno (06.00 - 22.00) e db(A) **70** nel periodo notturno (22.00 - 06.00);
- Classe IV aree di intensa attività umana
Db(A) **65** nel periodo diurno (06.00 - 22.00) e db(A) **55** nel periodo notturno (22.00 - 06.00).

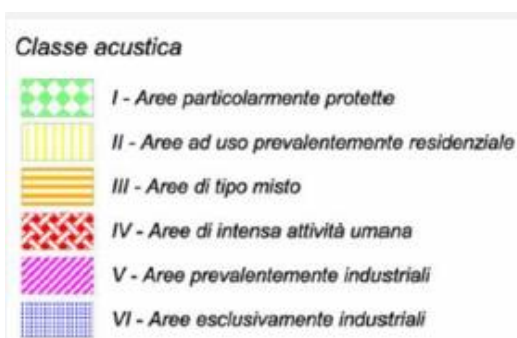
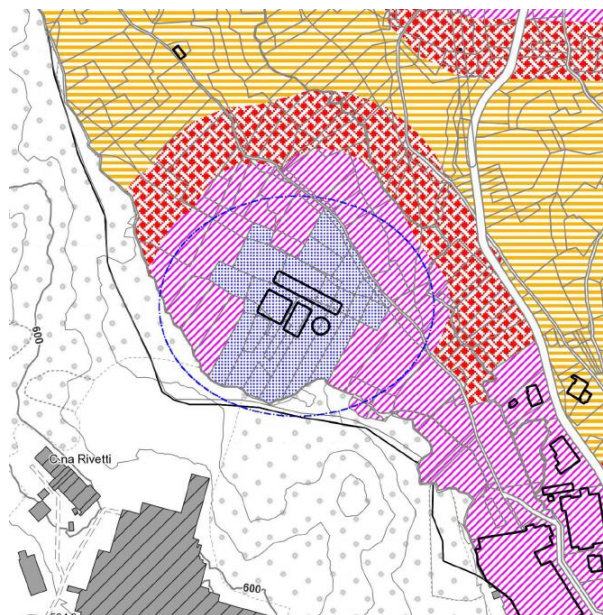
Ad aprile 2019 si è provveduto alla valutazione del rumore esterno relativo alla zona depuratore (relazione Studio Envia – Torino) secondo i punti segnati sulla mappa sottostante:



Tempo di riferimento diurno			
Ricettore	Livello equivalente previsto dB (A)	Limite di riferimento dB (A)	Verifica di conformità
P01	48,5	70	conformità
P02	49,0	70	conformità
P03	49,5	70	conformità

Tempo di riferimento notturno			
Ricettore	Livello equivalente previsto dB (A)	Limite di riferimento dB (A)	Verifica di conformità
P01	48,5	70	conformità
P02	49,0	70	conformità
P03	49,5	70	conformità

L'area risulta non influenzata dal traffico veicolare delle strade circostanti, ma risulta prevalente l'emissione sonora costituita dall'impianto di depurazione che presenta funzionamento costante durante le 24 ore giornaliere. Il documento sottostante è un estratto dello scenario delineato nella verifica di compatibilità acustica del progetto definitivo della variante parziale 14 al PRGC vigente di Trivero che è stato modificato per effetto della variazione dello stato insediativo.



3.9. Odori

La società ha individuato gli impianti che possono dare origine ad emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro ed ha effettuato un'indagine igienico ambientale per la valutazione di una serie di inquinanti chimici potenzialmente "odorosi". L'indagine è stata condotta all'interno dei vari reparti ed all'esterno dell'ambiente di lavoro, nel perimetro aziendale in prossimità di aperture comunicanti con i locali di lavoro: in tal modo è stato possibile verificare le concentrazioni di inquinanti che possono essere liberate nell'ambiente esterno. Ne è risultato che in ambiente esterno la diffusione di agenti chimici, anche odorosi, è irrilevante.

Tale dato analitico è confermato dai calcoli progettuali relativi agli impianti di aspirazione- condizionamento che evidenziano bilanci di flussi d'aria in negativo (locali in depressione, con eventuale afflusso di aria dall'esterno all'interno degli ambienti di lavoro).

Con l'avvio dell'impianto di depurazione si è evidenziata la necessità di prevenire la formazione di emissioni odoranti a carico delle vasche di equalizzazione.

Sono stati effettuati i seguenti interventi sulle vasche stesse:

- Installazione di una griglia fine in modo da eliminare i residui di fibra di lana presenti nel refluo prima dell'accumulo
- Installazione di un sistema di aerazione costituito da due reti di diffusori e da una soffiante volumetrica.

Successivamente sono stati invitati i rappresentanti dell'ARPA Dipartimento di Biella ed il Sindaco di Valle Mosso ad un sopralluogo presso l'impianto dove hanno potuto constatare l'assenza di odori ed il buon funzionamento dei sistemi attuati per combatterne la formazione.

L'ultima visita dei tecnici ARPA, per il controllo del buon funzionamento dell'impianto di depurazione si è verificata a Luglio 2020.

3.10. Polveri

L'attività aziendale non produce impatti ambientali costituiti da polveri, né sottoforma di emissioni diffuse (come verificato dalle analisi, in quanto gli impianti che possono produrre polveri/ fibre sono dotati di aspirazione localizzata o a pavimento), né di emissioni convogliate (in quanto gli effluenti derivanti dagli impianti di aspirazione sono sottoposti a filtrazione prima dell'emissione in atmosfera), né dalle aree esterne in quanto tutte asfaltate.

3.11. Impatto visivo

Lo stabilimento è inserito armoniosamente nel contesto naturale; può essere prodotto un impatto visivo, unicamente dai camini delle emissioni convogliate, di cui è visibile il vapore in caso di stagione fredda e condizioni di umidità.

Notevole cura per questo aspetto è stata posta nella progettazione e realizzazione dell'impianto di depurazione in modo da mimetizzarlo il più possibile.

Tale risultato è stato ottenuto limitando l'altezza fuori terra delle vasche e del fabbricato che ospita l'impianto terziario. Si è inoltre provveduto alla creazione di un laghetto e di un'area verde.

3.12. Salute e sicurezza dei Lavoratori

Il costante adeguamento alle nuove disposizioni legislative introdotte dal D.Lgs. 81/2008 e successive integrazioni unitamente alla scrupolosa attenzione dell'azienda nei confronti degli aspetti relativi alla salute ed alla sicurezza sul lavoro, ha portato all'implementazione di un Sistema di Gestione della Sicurezza sul Lavoro, SGSL, conforme alla norma ISO 45001:2018.

Motore del SGSL è la Politica per l'Ambiente, la Salute e la Sicurezza, documento sottoscritto dalla Direzione Aziendale in cui si dichiara il perseguimento e la diffusione degli obiettivi di miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori. Il punto di partenza del sistema sicurezza consiste nella stesura e nello sviluppo del Documento di Valutazione dei Rischi in cui si provvede alla classificazione dei rischi stessi oltre che all'identificazione di quelli da eliminare o controllare; la metodologia su cui si basa è definita nel rispetto del suo scopo, della sua natura e dei tempi per assicurare che essa sia "preventiva" piuttosto che "correttiva".

In accordo con le disposizioni introdotte dal D.Lgs. 81/08, come modificato dal D. Lgs 106/09 l'analisi del DVR porta prima all'eliminazione delle cause comportanti un rischio per i lavoratori, in seguito alle misure tecnologiche, procedurali, preventive e protettive per il loro contenimento.

L'azienda ha implementato inoltre un sistema informatico (Keystone) per tenere tracciate tutte le attività svolte in ambito di salute e sicurezza comprese le attività di gestione del protocollo sanitario e formazione del personale. Vengono così identificati e gestiti tramite Keystone i responsabili per il raggiungimento degli obiettivi di salute e sicurezza, indicandogli i diversi compiti da svolgere e specificando i mezzi ed i tempi entro i quali devono essere raggiunti questi obiettivi. Il programma è inoltre associato a specifici percorsi di formazione del personale, provvedendo alla divulgazione dell'informazione ed alla coordinazione le attività di supervisione.

4. ASPETTI AMBIENTALI INDIRETTI

4.1. Scelta e gestione della materia prima

L'azienda ha scelto di utilizzare prevalentemente pura lana proveniente da Australia e Nuova Zelanda, luoghi caratterizzati da una gestione dell'ambiente e del territorio ottimali. La selezione dei fornitori di lane è effettuata su specifiche direttive definite direttamente da Reda nell'ottica di ricercare sempre la migliore qualità cercando di limitare l'impatto ambientale della materia prima nel corso di lavorazione.

Per rafforzare il proprio impegno a sostegno dell'ambiente, nel corso del 2009, è stato raggiunto un accordo con i rappresentanti della Merino New Zealand Company per l'acquisto esclusivo di materia prima proveniente da fattorie in possesso della certificazione ZQ. Tale accreditamento Neo Zelandese combina le performance naturali della fibra con un programma atto ad assicurare il rispetto del benessere animale, certificando la lana come No Mulesing e garantendone una completa tracciabilità lungo tutto il suo percorso. Analogamente a quanto fatto in Nuova Zelanda, Reda, attraverso la New England Wool, ha lanciato nel marzo 2015 il suo schema di accreditamento per gli allevatori australiani chiamato SUSTAINAWOOL, con lo scopo di promuovere la produzione della miglior lana attraverso una gestione sostenibile delle risorse fisiche e naturali, garantendo e rispettando il benessere degli animali. Tale certificazione, nel mese di luglio 2019, attraverso la NEW è stata trasferita a titolo gratuito all'Australian Wool Exchange (AWEX).

Coerentemente ai principi sopra enunciati, Reda ha ottenuto nell'anno 2020 sia la certificazione RWS (Responsible Wool Standard) che GRS (Global Recycled Standard), entrambe promosse da Textile Exchange. A conferma dell'impegno nel campo della sostenibilità e del desiderio di migliorare continuamente le proprie performance, REDA nell'anno 2021 ha aderito al programma ZQRX, una piattaforma volta a monitorare le prestazioni delle fattorie nel campo della sostenibilità, misurando le loro performance, i loro punti di forza e di debolezza, nell'ottica di miglioramento continuo.



4.2. Scelta dei fornitori

Tutti i fornitori di beni e servizi sono stati considerati sotto l'aspetto ambientale e sicurezza al fine di:

- Identificare i fornitori ai quali deve essere inviato il Questionario Informativo sul sistema di gestione ambientale sicurezza da loro adottato;
- Identificare i fornitori che devono essere tenuti per contratto al rispetto di eventuali procedure interne aziendali o che possono influire nella operatività di procedure interne;
- Identificare i fornitori che potranno essere sottoposti a verifica;
- Identificare il principale impatto ambientale direttamente o indirettamente correlato all'attività svolta dal fornitore.

Infine, in fase di stipula del contratto, all'azienda appaltatrice vengono inviate le clausole contrattuali ambientali integrative agli ordini per fornitori di beni e servizi.

Mappatura catena di fornitura e terzi

Al fine di avere un maggiore controllo sulla propria supply-chain, Reda, nel corso del 2022, ha intrapreso il progetto 4Trace con la società di consulenza 4sustainability, volto a tracciare i processi interni e monitorare la filiera coinvolgendola nella trasformazione del proprio business, andando così a creare un sistema di mappatura e gestione della qualifica socio-ambientale. Tale percorso, oltre ad essere intrapreso per essere certi che ogni fase della produzione sia conforme alla normativa nazionale e agli standard internazionali, si prefigge come fine ultimo la corretta gestione degli impatti socio-ambientali dei processi interni e della filiera attraverso attività di valutazione, tracciamento, monitoraggio e miglioramento delle condizioni in cui avviene la produzione. La strada è l'implementazione di un sistema di supply chain management controllato e responsabile, possibile solo in presenza di livelli di trasparenza elevati e da tutti condivisi.

Qualifica fornitori prodotti chimici

Con riferimento alle sostanze chimiche, l'azienda aderisce a 4Sustainability®, il sistema e marchio che certifica le performance di sostenibilità della filiera del fashion & luxury. Il rilascio e il mantenimento del marchio dipendono dalla regolare verifica di KPI basati su un innovativo framework allineato alle migliori metodologie, standard e pratiche. Il percorso di cambiamento si è concretizzato ad oggi nell'implementazione del pillar 4Chem, per l'eliminazione delle sostanze chimiche tossiche e nocive dai cicli di produzione secondo le linee guida della MRSL ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals). Aver raggiunto e mantenere tutt'ora il livello excellence significa aver superato i requisiti richiesti dal mercato e dalle normative vigenti, impostando le azioni necessarie a performare ancora meglio in una logica di miglioramento continuo. L'insieme di tutte queste iniziative permettono all'azienda di approcciarsi alle tematiche ambientali partendo dalla fonte del proprio prodotto, proseguendo lungo tutta la filiera produttiva, per arrivare al tessuto finito.

4.3. Funzionalità dei trasporti

È garantita, tramite l'ufficio spedizioni, dall'utilizzo di un unico trasportatore che consente di raggiungere il duplice obiettivo della diminuzione dei viaggi e lo sfruttamento del massimo carico dell'automezzo.

B CORP e BENEFIT

Nel 2020 Reda raggiunge un altro importante traguardo, diventando la prima azienda tessile italiana e tra le prime al mondo nel settore ad ottenere la certificazione B Corporation, il più avanzato standard a livello internazionale, volto a misurare gli impatti economici, ambientali e sociali delle aziende aderenti.

Per ottenere e mantenere la certificazione, le aziende devono raggiungere un punteggio minimo sulla base di uno strutturato questionario di analisi delle proprie performance ambientali e sociali e integrare nei documenti aziendali il proprio impegno verso gli Stakeholder.

Le aziende che, come Reda, adottano il modello BCorp si impegnano dunque a rispettare i più elevati standard di performance, trasparenza e responsabilità, con l'obiettivo di avere un impatto positivo sulle persone e sull'ambiente, oltre il profitto.

Grazie al costante impegno profuso nel corso degli anni, Reda è riuscita a certificarsi valorizzando le sue numerose iniziative di sostenibilità.

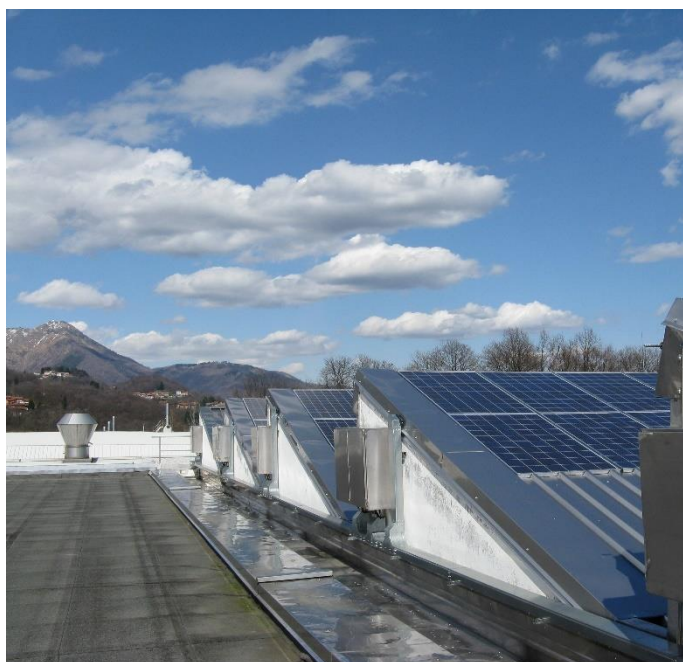
Successivamente, nel 2021, Reda ha deciso di ampliare il proprio oggetto sociale adottando lo status di Società Benefit. Infatti, l'impegno ad operare in modo responsabile, sostenibile e trasparente nei confronti delle persone, del territorio, dell'ambiente e degli altri stakeholder è stato ufficialmente inserito nella denominazione legale dell'azienda. Questo cambiamento comporta la nomina di un gestore dell'impatto, la preparazione annuale della relazione sull'impatto ove rendicontare gli scopi di beneficio comuni dichiarati.



5. OBIETTIVI E PROGRAMMA AMBIENTALE

Premessa

Al fine di perseguire il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, la società ha definito programmi per il raggiungimento degli obiettivi e traguardi ambientali che derivano dall'applicazione della politica ambientale, coinvolgendo tutte le funzioni aziendali.



OBIETTIVI E TRAGUARDI - ANNO 2023/2025

OBIETTIVI	TRAGUARDI ATTESI	INDICATORE	PREVISTA REALIZZAZIONE	PIANO D'AZIONE	STATO OBIETTIVO
RIDUZIONE EMISSIONI DIFFUSE	Miglioramento ricircolo aria cucina colori (tintoria). Diminuzione 5% delle emissioni diffuse rispetto al 2021	Diminuzione inquinanti	31/12/2023	Studio nuovo impianto condizionato	In fase di studio
ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical)	Aumento al 78 % di prodotti classificati livello 3	% di prodotti livello 3/totale prodotti utilizzati	01/07/2023	Aumento prodotti con livello 3 della MRSL ZDHC V.2	On going
ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical)	Mantenimento del livello Excellence della certificazione 4CHEM	/	01/07/2023	Riduzione sostanze chimiche pericolose nei processi produttivi, mantenimento punteggio EXCELLENCE	On going
ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical)	Mantenimento del punteggio (94%) della certificazione 4CHEM	/	01/07/2024	Mantenimento punteggio (94%)	Pianificato
COMPENSAZIONE CO2 PRODOTTA (SCOPE 2)	Compensazione del 100% delle emissioni generate di SCOPE 2	Tonnellate/CO ₂	31/12/2024	Acquisto di energia da fonti rinnovabili e/o programmi di compensazione	In fase di studio
IMPIANTO FOTOVOLTAICO	Realizzazione terzo impianto fotovoltaico	Nuovo impianto fotovoltaico	31/12/2025	Studio di fattibilità per la realizzazione di un ulteriore impianto fotovoltaico	In fase di studio
DIMINUZIONE ACQUA APPROVVIGIONATA	Aumento dell'utilizzo dell'acqua riciclata almeno al 24%	Totale acque riciclata/totale acque depurate	31/12/2025	Aumento utilizzo acqua riciclata	In fase di studio
CERTIFICAZIONE B-CORP	Miglioramento punteggio rispetto alla prima certificazione	Punteggio B-CORP >80,2 punti	31/10/2023	Miglioramento punteggio B-CORP (Standard a livello internazionale volto a misurare gli impatti economici, ambientali e sociali delle aziende aderenti)	On going
NUOVO SISTEMA ACCREDITAMENTO TERZISTI/FORNITORI	Go live sistema	Sistema di accreditamento	30/06/2023	Creazione di un nuovo sistema accreditamento fornitori	On going
PROMOZIONE SOSTENIBILITA' AZIENDALE	/	/	31/10/2023	Rifacimento sezione sostenibilità del sito, bilancio in pillole, partecipazione ad eventi specifici sul tema, collaborazione con quotidiani nazionali	On going
PROMOZIONE SOSTENIBILITA' AZIENDALE	Divulgazione dei valori di sostenibilità dell'azienda a scuole, clienti e gruppi di interesse	Almeno 10 visite anno	31/12/2023	Promozione di visite aziendali, partecipazione ad eventi legati a tematiche di sostenibilità e promozione dei valori aziendali	Pianificato
GRS (Global Recycled Standard)	Mantenimento e aumento dell'offerta di tessuti certificati GRS all'interno delle collezioni	n.nuovi articoli certificati/totale articoli	in continuo	Continuo miglioramento certificazione GRS per rispondere alle nuove esigenze di mercato	On going
RICHIESTE CLIENTI SOSTENIBILITA'	Aumento conoscenza e consapevolezza del personale. Almeno 1 training/anno	numero training/anno	in continuo	Monitoraggio richieste clienti + sensibilizzazione personale	On going
PREVENZIONE INQUINAMENTO	Rifiuti e circolarità su suolo, acque, atmosfera e operazioni di conferimento materiali da riciclare	/	31/12/2023	Studio fattibilità con partner esterno su imballaggi	On going
MISURAZIONE IMPATTI AMBIENTALI DEI PRODOTTI	/	Certificazione PEF su T-shirt	31/10/2023	Progetto LCA-PEF per t-shirt Rewoolution; Analisi ciclo di vita del prodotto e redazione del documento PEF - Product Environmental Footprint (strumento che regola il calcolo, la valutazione, la convalida e la comunicazione a tutti gli stakeholder dell'impronta ambientale dei prodotti e dei servizi)	In fase di studio
DIMINUZIONE ACQUA APPROVVIGIONATA	Totale acque riciclata/totale acque depurate	Aumento dell'utilizzo dell'acqua riciclata tra il 35% e il 40% (ad oggi circa 15% su totale delle acque depurate)	31/12/2023	Aumento utilizzo acqua riciclata	Pianificato

OBIETTIVI E TRAGUARDI COMPLETATI - ANNO 2022					
OBIETTIVI	TRAGUARDI ATTESI	INDICATORE	PREVISTA REALIZZAZIONE	PIANO D'AZIONE	STATO OBIETTIVO
RIDUZIONE IMBALLI IN PLASTICA	Riduzione totale degli imballaggi in plastica utilizzati per proteggere le barelle	Diminuzione plastica	30/10/2021	Studio di metodi alternativi per proteggere le barriere in transito verso Valdengo	Completato
MIGLIOR CONTROLLO ACQUE REFLUE	Compliance MRSL	Analisi acque	30/10/2021	Controllo parametri aggiuntivi previsti da MRSL ZDHC	Completato
FATTORIE CERTIFICATE	Creazione prototipo	Tool per la misurazione	31/07/2021	Creazione Reda Farm Sustainability Index	Completato
RICHIESTE CLIENTI SOSTENIBILITA'	/	Richieste gestite e training	31/10/2021	Monitoraggio richieste clienti + sensibilizzazione personale commerciale e marketing	Completato
ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical)	Aumento del 70 % di prodotti classificati livello 3	% di prodotti livello 3/totale prodotti utilizzati	31/12/2022	Aumento prodotti con livello 3 della MRSL ZDHC V.2	Completato
ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical)	>60%	% prodotti con livello >0	30/10/2021	Aumento prodotti con livello >0 della MRSL ZDHC V.2	Completato
ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemical)	/	Passaggio a livello di rating superiore della certificazione 4CHEM da livello Advance a livello Excellence	31/12/2024	Riduzione sostanze chimiche pericolose nei processi produttivi, passaggio da livello ADVANCE a EXCELLENCE	Completato
MATERIA PRIMA CERTIFICATA	% di lane No Mulesing su totale lane acquistate	Aumento % lana No Mulesing (pratica chirurgica invasiva per l'animale) rispetto alla stagione precedente (64% sul totale acquisti)	30/06/2022	Aumento % acquisto lana certificata ZQ, RWS, SUSTAINAWOOL	Completato
RATING FORNITORI	Almeno 50 fattorie mappate	n.fattorie mappate/fattorie totali	31/12/2022	Avvio progetto mappatura allevatori selezionati con Reda Farm Sustainability Index	Completato
DIMINUIZIONE ACQUA APPROVVIGIONATA	Totale acque riciclata/totale acque depurate	Aumento dell'utilizzo dell'acqua riciclata del 3% rispetto all'attuale % (circa 10% su totale delle acque depurate)	31/12/2022	Aumento utilizzo acqua riciclata	Completato

6. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

La formalizzazione dell'implementazione del sistema di gestione ambientale è iniziata nell'anno 2002 e coinvolge tutte le funzioni aziendali, ed in prima persona tutti gli amministratori delegati (proprietà) con funzioni specifiche.

Il sistema di gestione ambientale di recente formalizzato è d'altra parte l'espressione di una prassi consolidata negli anni che ha sempre visto la direzione Reda impegnata nell'individuazione delle problematiche per l'ambiente e la sicurezza e nel miglioramento del livello di tutela della salute dei lavoratori e dell'integrità dell'ambiente esterno.

Allo scopo sono state predisposte ed applicate specifiche procedure ed istruzioni operative.

In particolare, è stata formalizzata un'ampia serie di misure di prevenzione già attuate da tempo e basate su sistemi di selezione e controllo dei materiali in entrata, di sorveglianza e misurazione di tutte le attività aziendali che possono produrre impatto ambientale, secondo il principio di procedurizzare i controlli la cui assenza potrebbe costituire un fattore di rischio significativo.

Individuazione degli aspetti ambientali significativi

Per definire il quadro di riferimento degli aspetti ambientali è stata condotta un'analisi iniziale di tutte le attività aziendali comprendente:

- Il sito
- Gli immobili e le aree perimetrali
- Le linee produttive/impianti/macchinari/attrezzature
- Le materie prime e gli ausiliari di produzione
- Le tipologie ed i quantitativi di tessuti prodotti
- I depositi e gli stoccaggi di materie prime, semilavorati, prodotti finiti, agenti chimici ed i depositi temporanei di rifiuti
- Le attività ausiliarie e di servizio.

Per l'individuazione sistematica di tutti gli aspetti/impatti ambientali collegati all'attività aziendale, la medesima è stata suddivisa nei singoli reparti/attività.

Questi aspetti sono infine stati valutati (sia rispetto ad attività in condizioni normali che ad attività caratterizzate da potenziali situazioni anomale e di emergenza) prendendo in considerazione i criteri di significatività aziendali definiti ed abbinando ad ognuno di essi un valore numerico ricavato da una scala di rischio / gravità crescenti.

Tale procedura ha permesso di stilare una graduatoria da cui sono emersi gli aspetti significativi prioritari nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.

Il processo di valutazione della significatività viene aggiornato e revisionato annualmente al fine di assicurare che:

- Le procedure e i criteri di significatività siano appropriati;
- Gli effetti ambientali identificati mantengano il livello di significatività e vi sia attribuita la corretta priorità alla luce del miglioramento/approfondimento delle conoscenze, delle evidenze tecnico-scientifiche, dei cambiamenti nelle situazioni interne od esterne al sito, inclusi gli interessi di particolari gruppi esterni;
- L'aumento o la diminuzione della significatività degli effetti siano considerati anche quali risultato di modifiche nei processi, negli impianti e/o nei prodotti.

A controllo su tutto il sistema di procedure e monitoraggio si è organizzato un programma di Visite Ispettive (Audit) tale da poter verificare:

- La corretta applicazione del Sistema di Gestione Ambientale nell'azienda;
- La conformità alle politiche e al programma dell'organizzazione;
- La conformità legislativa ed il raggiungimento degli obiettivi che il SGA medesimo vuole perseguire.

Si precisa che il sistema dal punto di vista legislativo è conforme ai requisiti richiesti ed è verificato annualmente da un Auditor esterno esperto in materia.

Le verifiche ispettive interne garantiscono che le attività dell'organizzazione sono svolte in conformità alle procedure stabilite e rendono possibile l'individuazione di eventuali problemi o la possibilità di miglioramenti nell'ambito delle suddette procedure.

I servizi / reparti aziendali coinvolti nel SGA sono verificati almeno una volta l'anno, salvo periodismi differenti (semestrali) per alcune attività/reparti ad impatto ambientale più significativo (come evidenziato nel Programma Annuale delle verifiche ispettive ambientali interne).

Le attività di visita ispettiva interna possono comprendere:

- Discussioni con il personale;
- Ispezione delle condizioni operative e degli impianti;
- Esame dei registri, delle procedure e di altra documentazione (certificati analitici, rapporti di misura, documentazione formale di avvenuti controlli...).

Il processo di visita ispettiva interna comprende le seguenti fasi:

- Approfondimento del sistema di gestione
- Valutazione dei punti forti e dei punti deboli dei sistemi di gestione
- Raccolta delle prove pertinenti
- Valutazione dei risultati delle visite ispettive interne
- Preparazione delle conclusioni
- Rapporto sui risultati e sulle conclusioni delle visite ispettive interne.

La direzione garantisce l'autorità per la gestione del programma di Visita Ispettiva Interna; i responsabili della sua gestione stabiliscono, attuano, tengono sotto controllo, riesaminano, migliorano il programma della stessa ed individuano le risorse necessarie ed assicurano che siano messe a disposizione.

La responsabilità per la gestione di un programma di Audit è assegnata a persone che hanno una conoscenza dei principi del sistema di Visite Ispettive Interne.

I criteri di significatività sono basati su:

- **Probabilità (P):** indica la probabilità/frequenza di accadimento dell'impatto generato dall'aspetto ambientale individuato.
- **Gravità (G):** indica la gravità dell'impatto generato sull'ambiente circostante, sia in termini di estensione dell'impatto che di tossicità per l'uomo e l'ambiente.
- **Strumenti di prevenzione e protezione (S):** indica la capacità di controllo sull'aspetto ambientale, ossia la possibilità di avere adeguati strumenti di prevenzione e protezione per gestire l'impatto ambientale generato.

Per ogni tema viene assegnato un punteggio da 1 a 5, successivamente questi tre fattori vengono moltiplicati tra di loro e si ottiene un punteggio finale. (Se > a 15 è **significativo**).

Nella tabella seguente sono evidenziati gli aspetti ambientali maggiormente significativi:

Attività / reparto	ASPETTO ambientale	IMPATTO ambientale
Emissioni in atmosfera	Scrubber	Odore esterno
Emissioni in atmosfera	Rameuse	Inquinamento Nox
Traffico veicolare indotto	Trasporti	Inquinamento
Rifiuti	Smaltimento e gestione rifiuti pericolosi	Contaminazione suolo, falde acqua
Acque	Scarico acque meteoriche	Contaminazione suolo, falde acqua
Rumore	Rumore impianti	Inquinamento acustico

7. RAPPORTI CON LA COMUNITÀ

Enti di controllo

L'azienda ha sempre intrattenuto costruttivi e proficui rapporti con la comunità e gli enti di controllo, consolidati dalla costruzione del nuovo sito di Croce Mosso e dalla progettazione del nuovo impianto di depurazione che hanno comportato la partecipazione di tutti gli enti istituzionali coinvolti nelle concessioni / autorizzazioni necessarie sotto il coordinamento dello Sportello Unico per le attività produttive della Comunità Montana di Valle Mosso.

L'unica "ispezione" da parte dell'ASL locale è collegata al "Monitoraggio regionale per l'applicazione del D.Lgs. 626-94 e s.m.i.", in quanto la società è stata sorteggiata tra le aziende alle quali è stato applicato un ampio questionario che consentiva la verifica della piena applicazione di quanto disposto dal D.Lgs. 626-94 e s.m.i.; l'esito del monitoraggio è stato completamente favorevole e non è stata disposta alcuna richiesta di integrazione da parte dell'ente ispettivo.

Nell'anno 2018 Arpa Biella ha effettuato un sopralluogo al fine di verificare l'andamento della centrale termica e i relativi punti di emissione afferenti.

Nell'anno 2019 è avvenuta la verifica del magazzino di Valdengo in quanto l'Azienda ha richiesto l'estensione per la registrazione EMAS.

Nell'anno 2020 Arpa ha eseguito tre sopralluoghi, uno inerente il campionamento della torre E83 (finissaggio maglieria), uno per la verifica degli stoccaggi dei rifiuti e nel mese di novembre la verifica IPPC.

Nel mese di marzo 2021 è stato invece eseguito da Arpa Biella il sopralluogo alla centrale termica e la relativa prova di emissioni al camino E57 (generatore di calore).

A settembre 2022 Arpa Biella ha effettuato un sopralluogo e un campionamento a seguito di attività di controllo sui parametri d'uscita dall'impianto di depurazione.

Iniziative formative

"Come leader nel settore tessile abbiamo la responsabilità di promuovere il cambiamento attraverso un'innovazione sostenibile, il rispetto dell'ambiente e il progresso sociale al fine di garantire un avvenire per le generazioni future".

La mission aziendale si concretizza anche attraverso numerose attività formative che l'azienda porta avanti con l'obiettivo di avvicinare le persone al mondo tessile laniero, in particolar modo i giovani, futuri talenti del Gruppo.

Ogni anno Reda accoglie numerosi studenti in visita, dalle scuole elementari ai migliori istituti tecnici ed università presenti a livello nazionale ed internazionale. Nel 2022 Reda ha potuto riaprire le sue porte, dopo il periodo di restrizioni dovute alla pandemia, ospitando più di 200 visitatori.

L'azienda inoltre riceve periodicamente studenti in stage da tutte le scuole ad indirizzo tessile e non, sia del territorio biellese sia a livello nazionale ed internazionale. Collabora in modo attivo con attraverso contest, progetti di simulazione d'impresa in classe e giornate d'aula supportando anche, in alcuni casi, economicamente gli studenti più talentuosi (Collège des Ingénieurs – Master's in Business Administration). Segue inoltre volentieri tesisti e studenti interessati a portare avanti progetti universitari nell'ambito tessile.

Le attività formative non si limitano al coinvolgimento delle scuole, ma anche alla collaborazione con cooperative locali (*Il Filo da Tessere, Tantintenti*, ecc.) per portare avanti laboratori rivolti ai giovani della comunità locale. Finalità ultima: far comprendere meglio loro quali opportunità lavorative possa offrire il territorio biellese e, nello specifico, la nostra realtà tessile.

Segnalazioni esterne

Nella tabella che segue vengono descritti gli unici episodi di segnalazioni da parte della comunità relative a “disturbo” ambientale.

ANNO	DESCRIZIONE	RISPOSTA
2008	Odori lamentati dal vicinato	È stato valutato che l'insorgenza di odori non era imputabile né a malfunzionamenti né a manutenzioni straordinarie. Avviato piano di azione comune con ARPA e Comune per ispezioni in modo da accertare l'estraneità dell'azienda al problema.
2010	Odori lamentati dal vicinato	Verificato il buon funzionamento dell'impianto di depurazione aziendale e ipotizzato la possibilità di fonti odorose non collegate alla stessa.
2011	Odori lamentati dal vicinato	Verificato il buon funzionamento dell'impianto di depurazione aziendale in occasione di sopralluogo tecnici Arpa intervenuti per effettuare il controllo delle acque di scarico e non sono emerse anomalie.
2021	Odori lamentati dal vicinato	Verificato il buon funzionamento dell'impianto di depurazione, non sono emerse anomalie

8. CONVALIDA E SCADENZA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Questa dichiarazione ambientale è stata redatta conformemente a quanto previsto dall'allegato III del Regolamento CE n. 1505-2017 della Commissione Europea 28 agosto 2017 (EMAS) e al Regolamento CE 2018/2026 che modifica l'allegato IV.

La prossima dichiarazione ambientale completa verrà redatta entro il mese di dicembre 2021 ai fini della successiva validazione.

Nel periodo intermedio verrà presentata una dichiarazione ambientale semplificata entro il mese di dicembre di ogni anno.

Tale dichiarazione ambientale semplificata conterrà un riassunto dei dati quantitativi riguardanti le principali prestazioni ambientali connesse alle attività del sito ponendo in evidenza le variazioni rispetto alle precedenti dichiarazioni.

La presente dichiarazione ambientale è stata validata da

DNVGL Business Assurance Italia Srl
 Via Energy Park, 14
 20871 Vimercate (MB)
 N° di Accreditamento 009 P – REV.08 -Cod.EU: IT-V-003

In data 04/11/2022

N° di registrazione: IT-000227

Hanno partecipato alla elaborazione e alla stesura della dichiarazione:

- Il responsabile del sistema di gestione ambientale **Sig. Francesco Botto Poala**
- Il responsabile dell'ufficio ambiente **Dott.ssa Marianna Demarco**
- Il responsabile della gestione impianti **Ing. Giovanni Bertoglio**

Il documento è stato redatto dall'amministratore delegato alla comunicazione esterna:

Sig. Ercole Botto Poala.

Per comunicare con la nostra organizzazione: ercole.botto@reda.it