

**Dichiarazione Ambientale di prodotto dell'acqua minerale effervescente naturale Lete, in bottiglie di PET 0,5 l -1,5 l e, dell'acqua minerale naturale oligominerale Sorgesana, in bottiglie PET 2 l**



**rev. 2 del 30/08/2012**

**Codice CPC: 24410 "Waters"**

**Data approvazione: 30/08/2012  
n. registrazione: S-P-00394**

## 1. L'azienda Lete S.p.A.

Il Marchio Lete è un marchio storico, la sua prima apparizione sui mercati risale al 1893 quando la Società Lete incomincia ad imbottigliare l'acqua minerale della omonima sorgente immersa nei Monti del Matese.

Nel 1906 ottiene i primi riconoscimenti a livello internazionale, quando viene insignita del prestigioso Grand Prix di Parigi e dell'Honour Prize di Londra. Successi lusinghieri, se si considera che è ancora l'epoca della piccola distribuzione, della bottega che rifornisce l'intero paese. La migliore pubblicità è ancora quella del passaparola ed è così che la fama di Acqua Lete si diffonde sempre più.

Il mercato comincia ad ampliarsi e l'azienda, per rispondere adeguatamente alle continue richieste, dalla produzione artigianale affidata quasi esclusivamente alla manodopera, passa ai primi impianti d'imbottigliamento automatici.

Contemporaneamente viene organizzata una prima rete distributiva costituita da padroncini che effettuano le consegne con furgoni personalizzati, innovazione che va ad anticipare di circa mezzo secolo l'odierna pubblicità dinamica. In quest'ottica di sviluppo acqua Lete compie scelte imprenditoriali vincenti e acquisisce tecnologie avanzate che lavorano in sinergia con la qualità e l'efficienza organizzativa

Nel 1985 viene costituita la Società Generale delle Acque Minerali (SGAM) trasformata, nel 2011, in Lete Spa, che attraverso investimenti in nuove tecnologie, percorre la strada della modernità anticipando le richieste del complesso mercato del beverage, fornendo ai consumatori contenitori facili da trasportare e comodi da utilizzare. SGAM affianca a quella in vetro la produzione in PET, realizzando un'azienda di imbottigliamento all'avanguardia dal punto di vista tecnologico e organizzativo e vincendo la grande sfida di lanciare e distribuire le sue acque minerali su tutto il territorio nazionale, grazie al sistema distributivo capillare di SIDAM, che commercializza in esclusiva i marchi Lete, Prata e Sorgesana. Tutte scelte capaci di fornire un prezioso contributo al successo di quella che oggi è una delle più importanti realtà imprenditoriali italiane nel settore del beverage.

## 1.1 Responsabilità ambientale e sociale

L'azienda da anni è impegnata nell'individuazione di metodologie gestionali ed operative che garantiscano la sostenibilità e l'etica delle proprie attività; a tal fine opera con forte determinazione nel perseguimento degli obiettivi definiti nella propria Politica Ambientale e della Sicurezza quali:

- assicurare il rispetto dell'ambiente in cui è insediata prevenendo qualsiasi forma di inquinamento a tutela della risorsa e del territorio;
- assicurare il rispetto degli obblighi derivanti dall'applicazione delle norme in materia di qualità, ambiente e sicurezza mediante specifici sistemi di gestione;
- perseguire il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali.

Questi obiettivi sono garantiti con l'impegno di:

- mantenere attivo un Sistema di Gestione Ambientale conforme ai requisiti della Norma UNI EN ISO 14001:2004,
- misurare e migliorare le prestazioni ambientali in modo da minimizzare gli impatti ambientali, non ultime le emissioni di Gas ad effetto Serra o "Carbon Footprint". A tal proposito, i dati che verranno comunicati nel seguito sono i risultati del progetto "Acque minerali: Lete e Sorgesana per un una società low carbon", che si inserisce nell'ambito del bando pubblico per l'accesso al finanziamento, in regime de minimis, di progetti per l'analisi dell'impronta di carbonio nel ciclo di vita dei prodotti a largo consumo (ai sensi del D.M. 468 del 19.05.2011) lanciato dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare il 17/11/2011;
- mantenere un impegno collettivo per l'ambiente attraverso l'addestramento e il coinvolgimento delle persone che lavorano per l'Organizzazione o per conto della stessa;
- prevenire o mitigare gli impatti ambientali negativi associati a situazioni di emergenza.

## 1.2 Processo produttivo

Lo stabilimento di produzione della Lete S.P.A., è situato nel comune di Pratella (CE). Il territorio è localizzato alle falde nord occidentali del Massiccio del Matese, impervia catena montuosa che divide la Campania dal Molise.

Lo stabilimento si compone di tre impianti per la lavorazione della materia prima PET e di nove linee di imbottigliamento (due per il vetro e sette per il PET).

L'acqua minerale prelevata dalla falda a mezzo di pozzi e sorgenti viene convogliata alle linee di imbottigliamento dove, mediante impianti altamente tecnologici, viene confezionata nei vari formati, sia in bottiglie di vetro che di PET.

### 1.3 Acqua minerale effervescente naturale “Lete” – acqua minerale naturale oligominerale “Sorgesana”.

Le acque minerali “Lete” e “Sorgesana” sono due acque minerali che si differenziano per la loro composizione chimico-fisica e soprattutto per il contenuto di anidride carbonica libera alla sorgente.

#### 1.3.1 Acqua minerale effervescente naturale “Lete”

L’acqua minerale “Lete” è classificata, ai sensi del D.Lgs 176/2011, come acqua minerale effervescente naturale, per il suo elevato tenore di anidride carbonica, bicarbonato calcico magnesiacca per il suo contenuto in bicarbonati di calcio e magnesio.

ELEMENTI CARATTERIZZANTI DELL’ACQUA MINERALE LETE	
Parametri	Valori
Conducibilità elettrica K <sub>20°C</sub> (μS/cm)	1264
Residuo fisso a 180°C (mg/l)	840
Ph	6,3
Anidride carbonica libera alla sorgente CO <sub>2</sub> (mg/l)	1950
Calcio (mg/l)	306
Magnesio (mg/l)	14,4
Sodio (mg/l)	5,0
Potassio (mg/l)	1,9
Bicarbonato (mg/l)	960
Cloruri (mg/l)	9,7
Nitrati (mg/l)	4,7
Fluoruri (mg/l)	0,3
Silice	14,8

Acqua Lete nel suo percorso tra le rocce si arricchisce di sali minerali e dalle segrete profondità di “Madre Terra” riceve il dono dell’effervescenza naturale, che si materializza nelle sue delicate bollicine di anidride carbonica. Con i suoi 5 mg/l acqua Lete è un’acqua effervescente naturale a basso contenuto di sodio, ideale per le diete iposodiche, indicate nel caso di ipertensione arteriosa, grave causa di disturbi cardiovascolari e di ritenzione idrica.

Oltre alla sua delicata effervescenza e alle sue capacità dissetanti, Acqua Lete, ricca di bicarbonati, aiuta i processi digestivi.

Acqua Lete rappresenta, inoltre, una fonte di approvvigionamento dell'elemento calcio. Elemento essenziale nell'organismo umano sia per la crescita ossea che per la cura e la prevenzione delle patologie ossee quale l'osteoporosi

L'acqua minerale Lete è imbottigliata sia in bottiglie in vetro, nei formati: 25 cl; 50 cl; 75 cl; 92cl; 100cl, che in bottiglie in PET nei formati: 50 cl; 100 cl; 150 cl.

Oggetto della presente EPD sono i formati Acqua Lete in PET da 50 cl e 150 cl.

### 1.3.2 Acqua minerale naturale oligominerale "Sorgesana"

L'acqua minerale "Sorgesana", è caratterizzata da un basso valore di residuo fisso e per questo appartiene alla categoria delle acque minerali "oligominerali".

ELEMENTI CARATTERIZZANTI DELL'ACQUA MINERALE SORGESANA	
Parametri	Valori
Conducibilità elettrica K <sub>20°C</sub> (μS/cm)	467
Residuo fisso a 180°C (mg/l)	310
Ph	7,4
Anidride carbonica libera alla sorgente CO <sub>2</sub> (mg/l)	14
Calcio (mg/l)	95
Magnesio (mg/l)	11,9
Sodio (mg/l)	3,2
Potassio (mg/l)	0,9
Bicarbonato (mg/l)	350
Cloruri (mg/l)	5,6
Nitrati (mg/l)	3,5
Fluoruri (mg/l)	0,1
Silice	4,2

Sorgesana è un'acqua oligominerale purissima e leggerissima: nel marchio sono sintetizzate le sue proprietà organolettiche.







Sorgesana depura l'organismo naturalmente e con soli 3,2 mg/l di sodio è indicata nelle diete iposodiche. Può avere, inoltre, effetti diuretici.

L'acqua minerale Sorgesana è imbottigliata sia in bottiglie in vetro, nei formati: 75 cl; 92cl; 100cl, che in bottiglie in PET nei formati: 50 cl; 100 cl; 150 cl e 200 cl.

Oggetto della presente EPD è il formato di acqua Sorgesana in PET da 200 cl.

## 1.4 Contenuto di materiali

Nella seguente tabella sono riportate le informazioni sul contenuto dei materiali dei tre prodotti analizzati.

Contenuto dei materiali dei tre prodotti						
Materiale	kg per 1 litro di prodotto			% per 1 litro di prodotto		
	Acqua Lete PET 0,5 l 	Acqua Lete PET 1,5 l 	Acqua Sorgesana PET 2,0 l 	Acqua Lete PET 0,5 l 	Acqua Lete PET 1,5 l 	Acqua Sorgesana PET 2,0 l 
Acqua minerale	1	1	1	92,23%	94,22%	95,34%
Anidride carbonica	0,0020	0,0020	-	0,18%	0,19%	-
Bottiglia (PET)	0,0360	0,0226	0,0182	3,32%	2,13%	1,74%
Colorante per bottiglia (pigmenti)	-	0,0000	0,0000	-	0,00%	0,00%
Tappo (HDPE)	0,0042	0,0015	0,0011	0,39%	0,14%	0,11%
Etichetta (carta)	0,0017	0,0010	0,0010	0,16%	0,09%	0,10%
Colla (caseina)	0,0003	0,0000	0,0001	0,03%	0,00%	0,01%
Film cappuccio (LDPE)	0,0003	0,0002	0,0002	0,02%	0,02%	0,02%
Film per fardello (LDPE)	0,0045	0,0021	0,0019	0,42%	0,20%	0,18%
Maniglia (carta patinata)	-	0,0001	0,0001		0,01%	0,01%
Nastro maniglia (PP)	-	0,0001	0,0001		0,01%	0,01%
Interfalde (cartone)	0,0035	0,0020	0,0016	0,32%	0,19%	0,15%
Film estensibile (LDPE)	0,0006	0,0003	0,0005	0,06%	0,03%	0,04%
Pallet (legno)	0,0311	0,0293	0,0241	2,87%	2,76%	2,30%

## 2. Sistema analizzato

Questa dichiarazione è stata predisposta calcolando gli impatti ambientali per l'intero ciclo di vita dei prodotti, utilizzando la metodologia LCA (Life Cycle Assessment), secondo le norme ISO 14040:2006 e 14044:2006.

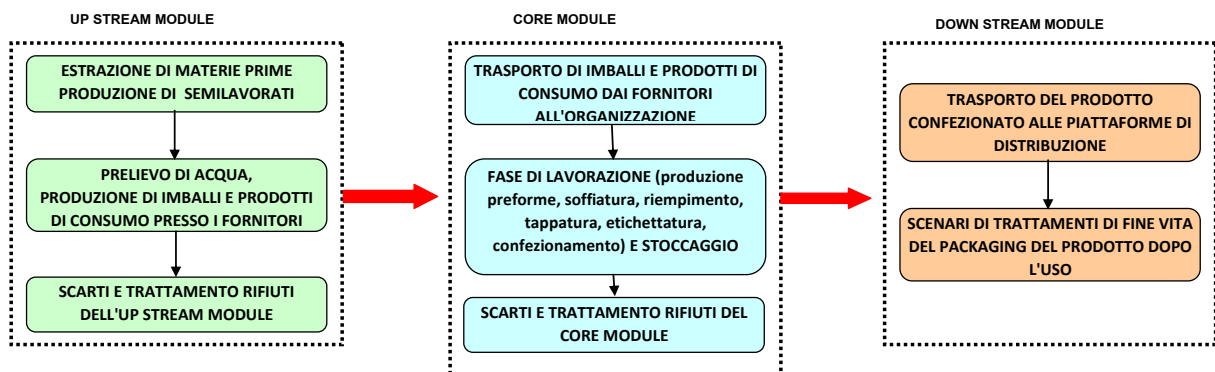
Lo studio è stato effettuato secondo quanto stabilito dall'International EPD System, secondo le PCR 2010:11, versione 1.1 del 05/03/2012 .

### 2.1 Unità funzionale

L'unità funzionale è 1 litro di acqua minerale confezionata.

### 2.2 Confini del sistema

Come previsto nelle PCR 2010:11 ed illustrato nello schema seguente, i confini del sistema comprendono le fasi relative alla produzione e trasporto delle materie prime, al riempimento, al trasporto per la distribuzione e al fine vita dell'acqua minerale.



#### Upstream module

L'upstream module comprende i seguenti processi:

- l'estrazione dell'acqua d'imbottigliamento dalle sorgenti, con i relativi consumi energetici;
- la produzione degli imballaggi e dei prodotti di consumo.

#### Core module

Il core module comprende i seguenti processi:

- il trasporto del packaging e dei prodotti di consumo dai fornitori allo stabilimento;
- le operazioni per la produzione dei prodotti (produzione preforme, soffiatura, riempimento, tappatura, etichettatura, confezionamento); questa fase include i consumi di carburante legati alla movimentazione dei prodotti in stabilimento, i consumi idrici, le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici di stabilimento;
- lo stoccaggio dei prodotti;
- i rifiuti generati da questi processi, il loro trasporto e trattamento di fine vita;
- le attività di manutenzione più frequenti di tre anni.

### Downstream module

Il downstream module comprende i seguenti processi:

- i trasporti del prodotto dallo stabilimento alle piattaforme di distribuzione: a tal fine, come previsto dalla nuova revisione delle PCR, sono state utilizzate le distanze effettive tra lo stabilimento e i capoluoghi della regione in cui sono stati venduti i prodotti;
- i trasporti dei pallet di rientro dai clienti allo stabilimento;
- il fine vita degli imballi del prodotto, incluso il loro trasporto e il loro trattamento. Lo scenario di fine vita dei vari imballi in Italia (riciclo, incenerimento, discarica) è stato ricavato da dati statistici nazionali.

### Esclusioni

Come previsto dalle PCR 2010: 11 sono esclusi dal sistema:

- la fase d'uso;
- la costruzione dello stabilimento e le infrastrutture;
- la produzione delle attrezzature di lavoro e pezzi di ricambio che hanno una vita superiore a 3 anni;
- le attività del personale.

## **2.3 Copertura temporale**

I dati sono riferiti alla produzione dell'anno 2011.



## 2.4 Qualità dei dati

Il calcolo LCA è stato svolto mediante il software SimaPro 7.3.

I dati specifici usati sono stati raccolti presso lo stabilimento Acqua Lete di Pratella.

I dati generici selezionati usati, inclusi i dati del PET, provengono dal database Ecoinvent v2.2.

Gli altri dati generici sono stati utilizzati per il processo di colorazione della carta e delle plastiche usate nell'imballo, per le colle e per alcuni prodotti sanificanti usati in stabilimento. Gli altri dati generici non superano il 6% su ciascuna categoria di impatto.

L'energia elettrica utilizzata nello stabilimento di Pratella deriva interamente da fonti rinnovabili, in quanto garantita da certificati RECS (Renewable Energy Certificate System).

Pertanto nello studio è stato assunto il mix di energia elettrica rinnovabile (idroelettrico, eolico, solare) dichiarato dal fornitore sul proprio sito internet.

Per il trasporto del packaging e dei prodotti di consumo dai fornitori allo stabilimento Acqua Lete sono state usate le distanze effettive.

Come previsto dalla nuova revisione delle PCR, per i trasporti del prodotto dallo stabilimento alle piattaforme di distribuzione non è più possibile utilizzare una distanza standard di 100 km; pertanto sono state utilizzate le distanze effettive tra lo stabilimento e i capoluoghi della regione in cui sono stati venduti i prodotti; le distanze medie variano tra 109 e 257 km, a seconda del formato.

I dati di fine vita degli imballaggi del prodotto sono basati su scenari (riciclo, incenerimento, discarica), ricavati dal Rapporto rifiuti urbani 2012 (ISPRA Istituto Superiore per la Protezione e Ricerca Ambientale) e riferiti all'anno 2010:


Fine vita degli imballaggi - anno 2010	% recupero energetico	% recupero di materia	% smaltimento
plastica	37,8%	36,3%	25,9%
carta	8,5%	80,7%	10,8%
legno	3,3%	59,9%	36,8%

Nel sistema è stata inclusa anche la fase di trasporto dei:

- rifiuti prodotti dallo stabilimento fino all'impianto di trattamento;
- rifiuti derivanti dal fine vita dei prodotti; in quest'ultimo caso è stata ipotizzata una distanza di 50 km dal consumatore all'impianto di trattamento.


## 2.5 Indicatori dell'impatto ambientale

Gli indicatori dell'impatto ambientale del ciclo di vita dei tre prodotti analizzati sono i seguenti:

Acqua Lete PET 0,5 l - dati riferiti a 1 litro di prodotto							
CATEGORIE DI IMPATTO		Unità	Totale	Upstream	Core	Downstream	
						Logistica <sup>[1]</sup>	Fine vita
 CATEGORIE DI IMPATTO	Emissioni di gas serra	g CO <sub>2</sub> eq	270,85	197,13	7,73	18,64	47,35
	CO <sub>2</sub> liberata durante la fase di imbottigliamento	g CO <sub>2</sub> eq	2,00	0,00	2,00	0,00	0,00
	Emissioni di gas che riducono lo strato di ozono	g CFC11 eq	1,56E-05	1,14E-05	1,02E-06	2,61E-06	5,74E-07
	Smog fotochimico	g C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> eq	0,26	0,21	0,01	0,03	0,01
	Emissioni di gas acidificanti	g SO <sub>2</sub> eq	0,94	0,78	0,04	0,10	0,02
	Eutrofizzazioni	g PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> eq	0,20	0,10	0,01	0,02	0,07
	RISORSE ENERGETICHE	Non rinnovabili	MJ	4,01	3,50	0,12	0,32
kg			0,115	0,103	0,003	0,007	0,002
Carbone		kg	0,048	0,046	0,001	0,001	0,000
Gas naturale		kg	0,048	0,047	0,000	0,001	0,000
Petrolio		kg	0,018	0,008	0,004	0,005	0,001
Rinnovabili		MJ	0,60	0,43	0,17	0,00	0,00
Biomassa		MJ	0,32	0,32	0,00	0,00	0,00
Eolico		MJ	0,07	0,01	0,06	0,00	0,00
Idroelettrico	MJ	0,19	0,09	0,10	0,00	0,00	
RISORSE MATERIALI	Non rinnovabili	kg	0,100	0,064	0,008	0,025	0,003
	Ghiaia	kg	0,053	0,020	0,007	0,023	0,003
	Petrolio	kg	0,034	0,034	0,000	0,000	0,000
	Calcare	kg	0,004	0,003	0,000	0,001	0,000
	Altre	kg	0,008	0,007	0,000	0,001	0,000
	Rinnovabili	kg	0,006	0,006	0,000	0,000	0,000
	Legno	kg	0,006	0,006	0,000	0,000	0,000
RIFIUTI	Materiali a riciclo	kg	0,015	0,000	0,001	0,000	0,014
	Rifiuti non pericolosi	kg	0,063	0,037	0,002	0,003	0,021
	Rifiuti pericolosi	kg	2,2E-04	1,8E-04	1,7E-05	1,6E-05	3,0E-06
ALTRI INDICATORI	Consumo di energia elettrica nello stabilimento	MJ	0,15	-	0,15	-	-
	Consumo di acqua <sup>[2]</sup>	kg	8,81	8,16	0,40	0,17	0,08


Nota 1: per una corretta analisi occorre considerare che nel downstream sono considerate le distanze effettive con le piattaforme di logistica e non, come previsto dalle precedenti PCR ed utilizzato in altre EPD di acque minerali, una distanza standard di 100 km.

Nota 2: non comprende l'acqua utilizzata per la produzione di energia idroelettrica

Acqua Lete PET 1,5 l - dati riferiti a 1 litro di prodotto							
		Unità	Totale	Upstream	Core	Downstream	
						Logistica <sup>[1]</sup>	Fine vita
 CATEGORIE DI IMPATTO	Emissioni di gas serra	g CO <sub>2</sub> eq	173,74	85,22	30,21	30,49	27,82
	CO <sub>2</sub> liberata durante la fase di imbottigliamento	g CO <sub>2</sub> eq	2	-	2,00	-	-
	Emissioni di gas che riducono lo strato di ozono	g CFC11 eq	1,31E-05	4,94E-06	3,57E-06	4,25E-06	3,46E-07
	Smog fotochimico	g C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> eq	0,19	0,10	0,04	0,04	0,01
	Emissioni di gas acidificanti	g SO <sub>2</sub> eq	0,84	0,28	0,39	0,16	0,01
	Eutrofizzazione	g PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> eq	0,17	0,04	0,05	0,04	0,04
	RISORSE ENERGETICHE	Non rinnovabili	MJ	2,56	1,52	0,48	0,52
		kg	0,069	0,044	0,012	0,012	0,001
Carbone		kg	0,021	0,016	0,003	0,002	0,000
Gas naturale		kg	0,026	0,024	0,001	0,001	0,000
Petrolio		kg	0,022	0,004	0,008	0,009	0,001
Rinnovabili		MJ	0,31	0,13	0,17	0,01	0,00
Biomassa		MJ	0,09	0,09	0,00	0,00	0,00
Eolico		MJ	0,05	0,00	0,05	0,00	0,00
Idroelettrico	MJ	0,14	0,03	0,10	0,01	0,00	
RISORSE MATERIALI	Non rinnovabili	kg	0,093	0,034	0,016	0,041	0,002
	Ghiaia	kg	0,065	0,010	0,015	0,038	0,002
	Petrolio	kg	0,019	0,019	0,000	0,000	0,000
	Calcare	kg	0,003	0,001	0,001	0,001	0,000
	Altre	kg	0,006	0,003	0,001	0,002	0,000
	Rinnovabili	kg	0,004	0,004	0,00	0,00	0,00
	Legno	kg	0,004	0,004	0,00	0,00	0,00
RIFIUTI	Materiali a riciclo	kg	0,012	0,001	0,001	0,000	0,010
	Rifiuti non pericolosi	kg	0,047	0,025	0,002	0,005	0,015
	Rifiuti pericolosi	kg	0,002	0,002	0,000	0,000	0,000
ALTRI INDICATORI	Consumo di energia elettrica nello stabilimento	MJ	0,15	-	0,15	-	-
	Consumo di acqua <sup>[2]</sup>	kg	4,92	4,05	0,53	0,29	0,05

Nota 1: per una corretta analisi occorre considerare che nel downstream sono considerate le distanze effettive con le piattaforme di logistica e non, come previsto dalle precedenti PCR ed utilizzato in altre EPD di acque minerali, una distanza standard di 100 km.

Nota 2: non comprende l'acqua utilizzata per la produzione di energia idroelettrica

Acqua Sorgesana PET 2,0 l - dati riferiti a 1 litro di prodotto							
		Unità	Totale	Upstream	Core	Downstream	
						Logistica <sup>[1]</sup>	Fine vita
 CATEGORIE DI IMPATTO	Emissioni di gas serra	g CO <sub>2</sub> eq	132,42	70,26	24,84	14,36	22,96
	Emissioni di gas che riducono lo strato di ozono	g CFC11 eq	9,17E-06	4,0E-06	2,9E-06	2,0E-06	2,7E-07
	Smog fotochimico	g C <sub>2</sub> H <sub>4</sub> eq	0,15	0,08	0,04	0,02	0,01
	Emissioni di gas acidificanti	g SO <sub>2</sub> eq	0,64	0,23	0,32	0,08	0,01
	Eutrofizzazioni	g PO <sub>4</sub> <sup>3-</sup> eq	0,14	0,04	0,04	0,02	0,04
	RISORSE ENERGETICHE	Non rinnovabili	MJ	1,99	1,84	0,09	0,05
		kg	0,053	0,049	0,003	0,001	0,000
Carbone		kg	0,016	0,013	0,002	0,001	0,000
Gas naturale		kg	0,022	0,020	0,001	0,001	0,000
Petrolio		kg	0,016	0,016	0,000	0,000	0,000
Rinnovabili		MJ	0,28	0,12	0,16	0,00	0,00
Biomassa		MJ	0,08	0,08	0,00	0,00	0,00
Eolico		MJ	0,05	0,00	0,05	0,00	0,00
Idroelettrico	MJ	0,13	0,03	0,10	0,00	0,00	
RISORSE MATERIALI	Non rinnovabili	kg	0,062	0,028	0,013	0,019	0,002
	Ghiaia	kg	0,039	0,008	0,012	0,018	0,001
	Petrolio	kg	0,016	0,016	0,000	0,000	0,000
	Calcare	kg	0,002	0,001	0,001	0,000	0,000
	Altre	kg	0,005	0,003	0,001	0,001	0,000
	Rinnovabili	kg	0,003	0,003	0,000	0,000	0,000
	Legno	kg	0,003	0,003	0,000	0,000	0,000
RIFIUTI	Materiali a riciclo	kg	0,009	0,000	0,001	0,000	0,008
	Rifiuti non pericolosi	kg	0,037	0,020	0,002	0,003	0,012
	Rifiuti pericolosi	kg	1,1E-04	1,1E-04	1,4E-05	1,1E-05	7,3E-07
ALTRI INDICATORI	Consumo di energia elettrica nello stabilimento	MJ	0,15	-	0,15	-	-
	Consumo di acqua <sup>[2]</sup>	kg	4,17	3,53	0,48	0,12	0,04

Nota 1: per una corretta analisi occorre considerare che nel downstream sono considerate le distanze effettive con le piattaforme di logistica e non, come previsto dalle precedenti PCR ed utilizzato in altre EPD di acque minerali, una distanza standard di 100 km.

Nota 2: non comprende l'acqua utilizzata per la produzione di energia idroelettrica

### **3. Altre informazioni**

#### **3.1. Altre informazioni ambientali**

##### 100% Energia Pulita

A testimonianza di tale impegno, Lete S.p.a. è stata la prima azienda alimentare in Italia ad utilizzare dal 2004, per il suo intero fabbisogno, energia verde al 100% compensando i propri consumi energetici con certificati RECS (Renewable Electricity Certificate System), consentendo così di sostenere la produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili come sole, vento e acqua. I certificati RECS attestano l'avvenuta compensazione dell'energia utilizzata. La partnership con Enel Energia è stata sostituita, a partire dal 2010, da quella con EON. Esponendo sulle confezioni di tutti i nostri prodotti il marchio EON 100% energia pulita, confermiamo di essere un'azienda con una spiccata sensibilità ambientale, pronta ad agire concretamente per la salvaguardia dell'ecosistema e per la sensibilizzazione dei consumatori, affinché sviluppino nei confronti dell'ambiente un'attenzione e una considerazione sempre crescenti.

##### 100% Bottiglie Riciclabili

Le bottiglie di plastica utilizzate per il confezionamento delle nostre acque minerali sono prodotte con il PET (polietilene tereftalato), materiale nobile riciclabile al 100% che, con doti di sicurezza, trasparenza e maneggevolezza, assicura la migliore conservazione della qualità degli alimenti nel rispetto dell'ambiente. In osservanza alla normativa vigente aderiamo al sistema CONAI (raccolta selezione e riciclaggio dei materiali di imballaggio) versando un contributo ambientale per ciascun imballo utilizzato e immesso nel territorio nazionale.

##### **Certificazioni**

L'azienda da oltre un decennio è certificata a fronte della norma internazionale UNI EN ISO 9001:2008.

La nostra visione di crescita aziendale, ancorata al rispetto dell'ambiente e legata ad una maggiore trasparenza e garanzia nei confronti del territorio, ci ha indotto a conseguire nel 2007

la certificazione ISO 14001. Attraverso lo strumento di gestione ambientale teniamo sotto controllo costante tutte le attività che hanno un impatto diretto ed indiretto sull'ambiente: dai consumi di risorse naturali alla produzione di rifiuti, dal controllo delle emissioni in atmosfera all'uso, recupero e smaltimento dei contenitori, dagli scarichi idrici all'inquinamento del suolo e del sottosuolo fino ad arrivare al monitoraggio dei comportamenti "ambientali" di appaltatori, subappaltatori e fornitori.

Il monitoraggio degli impatti ambientali della nostra attività produttiva, nell'ottica del miglioramento della sostenibilità dell'organizzazione aziendale, ha condotto Lete Spa alla certificazione del proprio Carbon Footprint di organizzazione avvenuta nel 2011 secondo la norma ISO 14064-1. L'analisi dell'andamento nel tempo di questo indicatore, che sintetizza il contributo all'effetto serra in termini di tonnellate di biossido di carbonio ci consente di verificare in termini di sostenibilità l'efficacia delle politiche gestionali implementate.

La salvaguardia dell'ambiente, scelte innovative e responsabili, l'applicazione dei sistemi di controllo qualità aggiornati costantemente ad ogni possibile evoluzione, gli investimenti in tecnologie capaci di coniugare i più elevati standard produttivi e il miglior livello di sicurezza del prodotto e di tutela dell'ambiente, sono la garanzia migliore per ottenere la soddisfazione dei bisogni dei nostri consumatori conducendo eticamente l'attività imprenditoriale.

### **3.2 Informazioni aggiuntive**

Questa dichiarazione e ulteriori informazioni al riguardo sono disponibili all'indirizzo:  
[www.environdec.com](http://www.environdec.com) ; International EPD Consortium.

EPD all'interno della stessa categoria di prodotto, ma provenienti da differenti programmi possono non essere confrontabili.

#### Contatti

Per ulteriori informazioni su questa dichiarazione ambientale, si prega di contattare:  
Sandro Del Giudice - Direzione Qualità - Ambiente - Risorse Idriche di Acqua Lete SpA  
[sandrodelgiudice@acqualete.it](mailto:sandrodelgiudice@acqualete.it)

#### Supporto tecnico

ecogestioni srl  
[www.ecogestioni.it](http://www.ecogestioni.it)

**Ente di Certificazione**

Verifica ispettiva della dichiarazione e delle informazioni in base alla norma ISO 14025:2006.

Interna ■ Esterna

Verificatore di terza parte:

Rina Services Spa, Via Corsica 12, 16128 Genova, [www.rina.org](http://www.rina.org), n. accreditamento: ACCREDIA: 001H, SWEDAC:1812

Revisione PCR: versione 1.1 del 1.1 05/03/2012 realizzata da:

Comitato Tecnico International EPD Consortium (IEC) [info@environdec.com](mailto:info@environdec.com)

EPD valida fino al 30/08/2015.

### 3.3 Glossario

**HDPE:** polietilene ad alta densità.

**LCA (Life cycle assessment) :** valutazione del ciclo di vita

**LDPE:** polietilene a bassa densità.

**PET:** polietilene tereftalato.

**PP:** polipropilene.

**Preforma:** semilavorato di partenza per la produzione di bottiglie in plastica PET.

**PCR (Product Category Rules):** una PCR è un insieme di regole specifiche, requisiti e linee guida per lo sviluppo delle Dichiarazioni ambientali di prodotto.

### 3.4 Bibliografia

- General Programme Instructions For Environmental Product Declarations, EPD, Version 1.0, 29/02/2008 ([www.environdec.com](http://www.environdec.com)).
- PCR Waters; ver. 1.1 del 05/03/2012 ([www.environdec.com](http://www.environdec.com)).
- Database Ecoinvent v2.2. Per il PET è stato utilizzato il modulo di Ecoinvent "Polyethylene terephthalate, granulate, bottle grade, at plant, RER".
- Analisi LCA dell'acqua minerale Lete nei formati PET 0,5L-1,5L e dell'acqua minerale Sorgesana nel formato PET 2,0 lt - ecogestioni srl 30/07/2012.
- Rapporto rifiuti urbani 2012 (ISPRA Istituto Superiore per la Protezione e Ricerca Ambientale).