

ALLEGATO VII

**DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITÀ DI VERIFICA E CONVALIDA**

La sottoscritta **ICIM S.p.A. – Piazza Don Enrico Mapelli, 75 – 20099 Sesto San Giovanni (MI)**

numero di registrazione come verificatore ambientale EMAS **IT – V - 0008**

accreditato o abilitato per l'ambito **17.22, 35.11** (codice NACE)

dichiara di aver verificato che il sito (i siti) o l'intera organizzazione indicata nella dichiarazione ambientale aggiornata dell'organizzazione

**FATER S.p.A. Via Raiale, 108 – 65128 Pescara**

numero di registrazione **IT-000348**

risponde a tutte le prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS).

Con la presente dichiarazione il/la sottoscritto/a dichiara che:

- la verifica e la convalida si sono svolte nel pieno rispetto delle prescrizioni del regolamento (CE) n. 1221/2009,
- l'esito della verifica e della convalida conferma che non risultano elementi che attestino l'inosservanza degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente,
- i dati e le informazioni contenuti nella dichiarazione ambientale aggiornata dell'organizzazione forniscono un'immagine affidabile, credibile e corretta di tutte le attività dell'organizzazione svolte nel campo d'applicazione indicato nella dichiarazione ambientale.

Il presente documento non è equivalente alla registrazione EMAS. La registrazione EMAS può essere rilasciata unicamente da un organismo competente ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009. Il presente documento non è utilizzato come comunicazione a sé stante destinata al pubblico.

Fatto a Sesto San Giovanni il 27/10/2025

Firma



(\*) barrare la voce non pertinente

# Dichiarazione Ambientale EMAS 2025

**FATER S.p.A.**

**Stabilimento di Produzione**

**Via Raiale 108,**

**65129 - Pescara**

**Codice NACE 17.22.00**

**Codice NACE 35.11**

Questo sito è dotato di un sistema di gestione ambientale e i risultati raggiunti in questo settore sono comunicati al pubblico conformemente al sistema comunitario di ecogestione e audit.

La presente dichiarazione ambientale è stata redatta in conformità ai requisiti del Regolamento EMAS 1221/2009, Regolamento (CE) 2017/1505 e (UE) 2018/2026 del 19/12/2018.

Edizione n. 20.4, 07/2025

Dati riportati al 30 Giugno 2025





La presente Dichiarazione Ambientale aggiornata con i dati del 2025 conferma la scelta di Fater nel continuare ad impegnarsi per uno sviluppo sostenibile iniziato già nel 1999.

Fater si è dotata di un Sistema di Gestione della Qualità conforme alla norma ISO 9001 nel 1999, seguito poi da quello Ambientale secondo la norma ISO 14001 nel 2000 e nel 2002 della sicurezza secondo la norma OHSAS 18001 (dal 2019 UNI ISO 45001).

Il sistema è stato poi integrato con il regolamento EMAS nel 2005 e con la certificazione Energetica ISO 50001 nel 2015.

Questo documento, come i precedenti, descrive le attività, gli aspetti ambientali, il sistema di gestione, gli obiettivi e i programmi di miglioramento ambientale relativi allo Stabilimento Fater di Pescara. La presente Dichiarazione Ambientale vuole anche rappresentare un ulteriore stimolo per migliorare i rapporti con il territorio, e per tendere al miglioramento continuo nella gestione delle tematiche ambientali, in piena sintonia con la Politica di Fater.

La presente dichiarazione ambientale è stata redatta in conformità ai requisiti del Regolamento EMAS 1221/2009, Regolamento (CE) 2017/1505 e (UE) 2018/2026 del 19/12/2018.

Politica .....	5
Introduzione .....	7
Presentazione dell'Azienda.....	9
Ubicazione ed inquadramento territoriale .....	13
Descrizione dei prodotti e dei processi produttivi.....	17
Struttura organizzativa .....	27
Sistema di Gestione Ambientale e rendiconto delle prestazioni.....	30
Ambiente .....	35
Emissioni in atmosfera.....	35
Scarichi.....	38
Rifiuti.....	40
Biodiversità .....	43
Utilizzo di energia e materie prime.....	45
Materie prime .....	49
Acqua .....	51
Gas ad effetto serra .....	54
Questioni locali .....	57
Rumore esterno .....	57
Inquinamento elettromagnetico .....	58
Altre questioni locali .....	58
Rischi di incidenti ambientali .....	60
Ambiente .....	63
Emissioni in atmosfera.....	63
Rifiuti.....	63
Scarichi.....	64
Considerazioni sugli effetti del cambiamento climatico .....	66
Innovazione ed interventi di miglioramento .....	68
Riferimenti legislativi e loro applicazione .....	69
Glossario .....	70
Convalida e diffusione della dichiarazione ambientale .....	71
Dichiarazione di approvazione.....	72
Allegato I.....	74
Allegato II .....	76



# Politica Salute Sicurezza e Ambiente



**Salute e Sicurezza per le persone e attenzione all'ambiente sono per Fater al primo posto.**  
Ciò che realizziamo è importante e lo è ancora di più fare le cose in maniera sicura. Il risultato cui sempre tendiamo, infatti, è assicurare i più elevati indici di sicurezza e rispetto ambientale in ogni ambito della nostra attività attraverso una eliminazione dei pericoli e riduzione dei rischi attraverso un coinvolgimento dei lavoratori e dei rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza ed ambiente (RLSA).

## Salute

Tuteliamo le persone accogliendole in ambienti salubri e promuovendo strumenti per il bilanciamento fra vita privata e vita lavorativa impegnandoci per la prevenzione degli infortuni e della malattie professionali.  
Per questo:

- Poniamo la massima attenzione e investiamo risorse per il miglioramento degli ambienti e delle attrezzature di Lavoro;
- Cogliiamo tutti i nostri lavoratori e RLSA nel Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza sul lavoro (SGSSL).

## Sicurezza

Proteggiamo la sicurezza dei nostri dipendenti e dei dipendenti delle aziende appaltatrici che operano nelle nostre sedi.  
Per questo:

- Promuoviamo consapevolezza per la sicurezza e implementiamo piani annuali di formazione e addestramento che coinvolgono le nostre persone;
- Svolgiamo un complesso piano di audit per le verifiche del rispetto delle norme di prevenzione incendio, antinfortunistiche e ne valutiamo costantemente aree di miglioramento;
- Cogliiamo nella cultura della sicurezza anche i dipendenti delle imprese esterne che rientrano nella sfera delle nostre operatività apprezzando i loro suggerimenti per il miglioramento del nostro sistema di gestione;
- Favoriamo comportamenti sicuri delle nostre persone anche nella sfera familiare.

## Ambiente

Siamo impegnati a minimizzare gli impatti delle nostre attività valutando la nostra azione nell'intero ciclo di vita del prodotto.  
Per questo:

- Ci siamo posti obiettivi pluriennali per la riduzione degli impatti ambientali;
- Il pilastro sostenibilità investe tutto il leadership team ed è indirizzato dal General Manager.

Ci impegniamo al rispetto puntuale delle leggi in materia e diamo evidenza agli stakeholders dei nostri progressi attraverso rendicontazione periodica, ascoltando i consigli ed onorando gli impegni presi. Per farlo combiniamo sforzi e cuori e responsabilizziamo tutte le persone del nostro Team per il miglioramento continuo.

**La strategia People First che stiamo disegnando insieme pone le persone e la loro sicurezza al primo posto. Il nostro impegno in tal senso è costante e non si fermerà mai.**

Il Direttore Generale  
Antonio Fazzari



Rev.22\_03\_21

**ICIM S.p.A.**

27 OTT. 2025

5 di 77

# Introduzione

## Introduzione

La Dichiarazione Ambientale di Fater costituisce un elemento di trasparenza tra la nostra attività produttiva e l’ambiente circostante. Il gruppo pone la sostenibilità al centro della propria filosofia, operando tutte le scelte strategiche in base ad essa, la convinzione è che solo la creazione di valore per gli stakeholder, unita al pieno rispetto dell’ambiente, possa garantire uno sviluppo solido e duraturo. La dichiarazione ambientale diventa uno sguardo agli obiettivi futuri e un aggiornamento sulle strategie adottate e i risultati raggiunti a beneficio dell’azienda, del territorio e della comunità. Nel 2005 l’organizzazione FATER ha formulato la propria Dichiarazione in accordo al Reg. Emas che è stata registrata con codice IT-000348. Proseguendo con il nostro impegno, pubblichiamo oggi la “Dichiarazione Ambientale aggiornata con i dati del 2025” redatta in conformità con il Regolamento EMAS 1221/2009, Regolamento (CE) 2017/1505 e (UE) 2018/2026 del 19/12/2018 per continuare a dimostrare il nostro impegno nei confronti dell’ambiente, orientato al miglioramento continuo.

# Presentazione dell'azienda

## Presentazione dell’Azienda

## Profilo

Fater S.p.A. è leader in Italia nel mercato dei prodotti assorbenti per la cura della persona.

È conosciuta principalmente attraverso i marchi che sono entrati a far parte della vita quotidiana di significative fasce della popolazione: Pampers, pannolini e salviettine per bambini; Lines, assorbenti e proteggi slip femminili; Tampax, tamponi interni; Lines Specialist, prodotti assorbenti per l'incontinenza; ACE, prodotti per la pulizia della casa e dei tessuti.

L'azienda, che ha sede legale ed amministrativa a Spoltore, è una joint venture paritetica fra il gruppo Angelini e la Procter & Gamble. I due soci, unendo le loro competenze, hanno rafforzato l'impegno di Fater di offrire prodotti di qualità superiore che rispondano sempre meglio alle esigenze dei consumatori. Lavorano in Fater circa 2.000 persone di cui circa 700 nello stabilimento di Pescara, oggetto della presente dichiarazione ambientale.

Lo stabilimento consiste di tre aree di produzione (lotto A, lotto B e lotto C) rispettivamente destinate allo stoccaggio materie prime e fabbricazione dei pannolini, pannoloni ed assorbenti, di un magazzino materie prime e di un magazzino prodotti finiti (lotto Q) ed altre aree minori adibite ad uffici, locali tecnologici, mensa, impianti sportivi, portinerie.

Nello stabilimento di Pescara si producono:

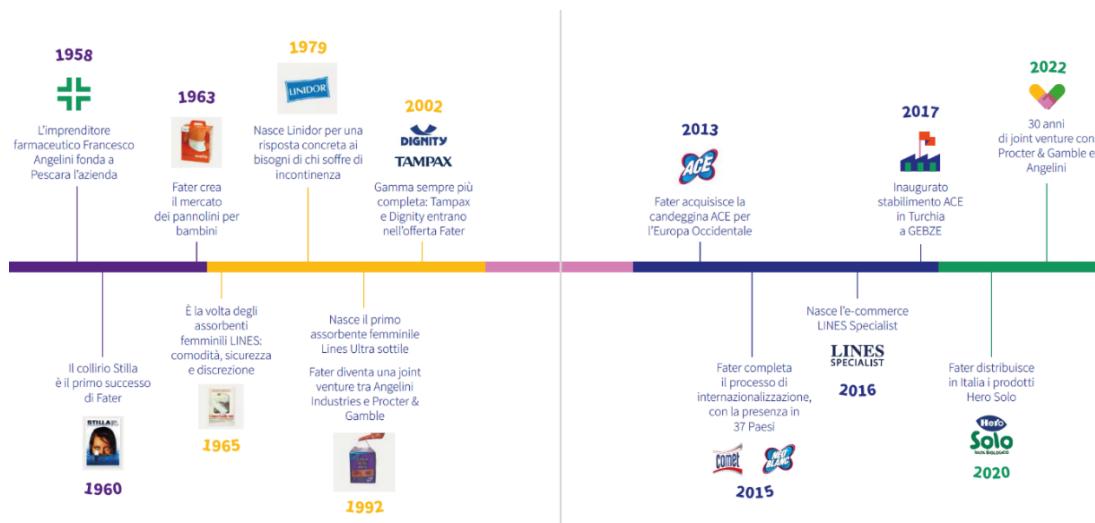
- Assorbenti per signora;
  - Pannolini per bambini e salviettine umidificate wipes;
  - Pannolini per adulti incontinenti e traversine



## Storia

L'azienda Fater da sempre si contraddistingue per la sua capacità di innovare e saper anticipare i tempi, annoverando nella sua storia anche vari primati e andando incontro alle necessità delle persone.

- 1958- 1960: produce farmaci da banco.
- 1960: il primo successo giunge con il collirio Stilla, un'originale formulazione che ha sostenuto il posizionamento cosmetico del prodotto.
- 1963: sviluppa e commercializza per prima in Italia il mercato dei pannolini per bambini.
- 1965: sviluppa e commercializza per prima il mercato degli assorbenti femminili.
- 1992: prima in Italia a sviluppare assorbenti ultrasottili.
- 1992: nasce la joint venture con P&G (confluiscono in Fater i brand afferenti ai mercati dei prodotti assorbenti: da Angelini Industries, i Lines pannolini, Lines assorbenti e Linidor prodotti per incontinenza; da P&G, i Pampers pannolini).
- 1994: l'Autorità antitrust dispone la cessione di parte del business pannolini. Fater spa cede a terzi Lines pannolini.
- 1996-2000 riassetto produttivo-logistico che concentra le produzioni a Pescara.
- 2002: Tampax (brand di P&G) entra a far parte dei prodotti commercializzati da Fater per l'Italia.
- 2008: Fater inizia a sviluppare una tecnologia innovativa capace di riciclare i prodotti assorbenti usati.
- 2013-2015: Fater acquisisce da P&G il marchio ACE, prima per western Europe e l'anno successivo per CEEMEA (Central Eastern Europe Middle East and Africa), fino ad aggiungere anche il marchio Comet (per Eastern Europe). Questo porta all'acquisizione degli stabilimenti di Campochiaro (CB) e Porto (Portogallo).
- 2017: si costruisce un nuovo stabilimento in Turchia a Gebze, per i prodotti per la detergenza casa/tessuti.
- 2018: realizzazione di un nuovo polo logistico automatizzato per una distribuzione più efficace presso lo stabilimento di Campochiaro (CB). Al 2021, tale stabilimento risulta aver quadruplicato i volumi prodotti e triplicato i dipendenti (da 83 a 231).
- 2020: Fater distribuisce i prodotti Hero (categoria baby food).



Dati generali

Ragione Sociale	Fater S.p.A.
Indirizzo	Via Raiale 108, 65129 Pescara
Sede legale	Via Mare Adriatico 122, 65010 Spoltore
Tel./Fax	0853551111
Sito web	fatergroup.com
Denominazione dell'attività	Fabbricazione di prodotti igienico-sanitari e per uso domestico in carta e ovatta di cellulosa
Codice NACE	17.22
N. dipendenti Fater totali al 30/06/2024	1.596
MSU prodotte nel solare 2024	19805
Superficie totale m <sup>2</sup>	165479
Superficie coperta m <sup>2</sup>	70665
Latitudine	42,439225
Longitudine	14,183648
Datore di lavoro	Massimo Marin – Christian Eihausen
Direttore di Stabilimento	Gian Battista Aicardi
Responsabile HSE	Erminia Fiore

(Fonte dati: Visura ordinaria n. T 561877946 Estratto dal Registro imprese in data 31/05/2024)

Siti registrati EMAS

Fater - Via Raiale 108, 65128 Pescara (PE)	IT-000348
Fater – Via Zona Industriale 1, 86020 Campochiaro (CB)	IT-002039

Siti non registrati EMAS

Fater – Via Mare Adriatico 122, 65010 Spoltore (PE)
---

## Ubicazione ed inquadramento generale

## Ubicazione ed inquadramento territoriale

Lo stabilimento di Pescara è ubicato nell' area industriale di Pescara; per lo sviluppo territoriale ricade nel piano ASI. L'ultimo Permesso a Costruire ottenuto riguarda la nuova vasca Antincendio Prot. n° 070 /2018 / P del 22/ 05 / 2018.

La sua posizione sul territorio facilita sia i collegamenti per l'arrivo e la partenza delle merci e sia i collegamenti per il personale dipendente tramite l'asse attrezzato (strada a scorrimento veloce).

A servizio del personale dipendente, dei lavoratori in somministrazione, delle imprese, visitatori e consulenti sono predisposti ampi parcheggi all'interno del contesto aziendale. Sono altresì presenti stazioni di ricarica per bici e auto-elettriche. Per la ristorazione è a disposizione un ristorante aziendale gestita da un'impresa esterna che applica le normative HACCP. Gli oli esausti vengono smaltiti dall'impresa in accordo alle normative vigenti in materia.

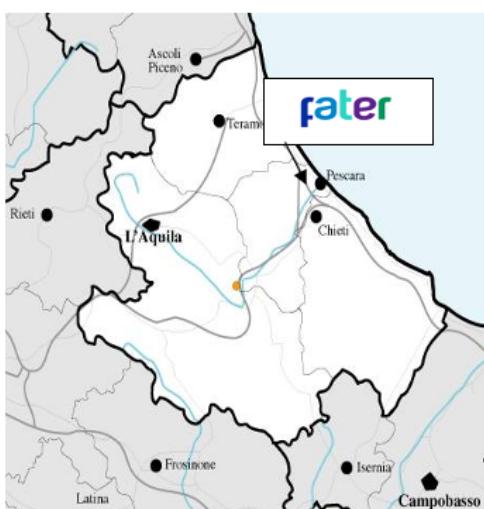
Le attività di produzione di stabilimento non rientrano nell' applicazione della direttiva IPPC.

Posizionamento del sito industriale: Il sito e l'ambiente circostante

Lo stabilimento, presente in via Raiale 108, è insediato in prossimità del fiume Pescara, si estende su un territorio di circa 16,5 ettari ed ha una forma sub rettangolare.

Nelle vicinanze dello stabilimento sono presenti:

- Attività di trasporto:
  - Rattenni
- Infrastrutture di grande comunicazione:
  - Asse attrezzato
  - Aeroporto d'Abruzzo
- Corsi d'Acqua:
  - Fiume Pescara
- Zone verdi
- Scarsa presenza di abitazioni civili



## Il fiume Pescara

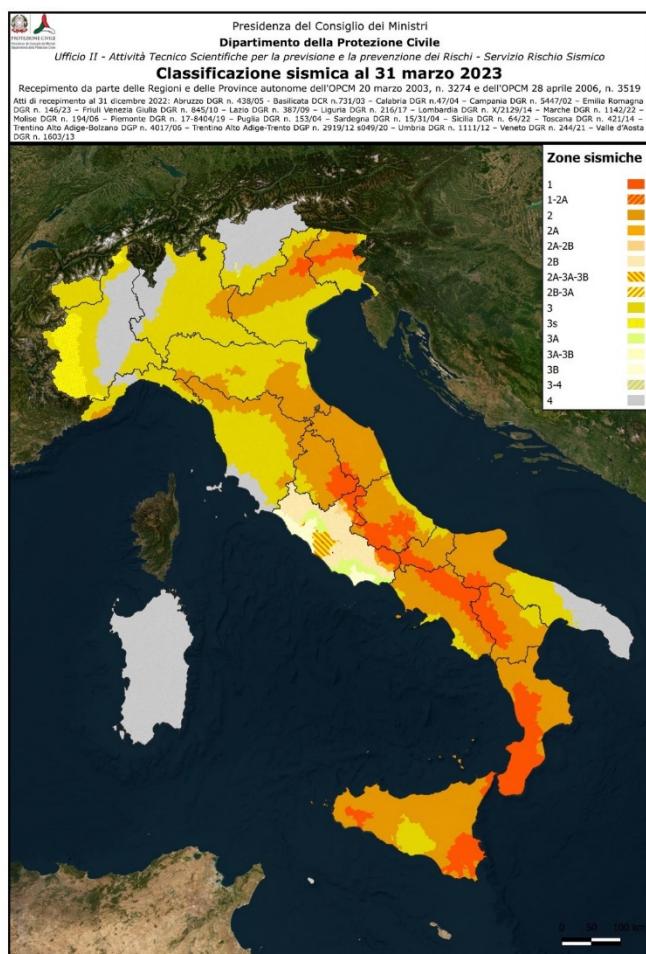
Lo stabilimento di produzione di Pescara sorge in un'area limitrofa al fiume Pescara che rappresenta il corso d'acqua più importante della provincia omonima. Esso sfocia direttamente nel mare Adriatico ad una distanza di circa 4 Km dal sito produttivo. Nella sua storia, la FATER S.p.A. non ha mai avuto casi di sversamenti accidentali verso il fiume, nel suolo e sottosuolo di prodotti potenzialmente inquinanti.

## Il suolo e il sottosuolo

È stato realizzato uno studio di impatto idrogeologico del sito di produzione FATER (rif. SIPES, results of soil explorations in FATER 1987); tale studio è stato rinnovato in sede di grossi progetti di ampliamento/ rinnovamento strutturale (STORAGE – Intervento di ristrutturazione del lotto B ed ampliamento del ristorante aziendale). Da tale studio, effettuato in più punti del sito di produzione, si incontra la falda acquifera sotterranea a – 6,00 m dal piano di campagna. La morfologia è così individuata: Ghiaia e sabbia, Limo sabbioso.

La mappa riportata rappresenta graficamente la pericolosità sismica di riferimento per il territorio nazionale.

La Fater S.p.A. di Pescara rientra in Zona 3, basso rischio sismico.

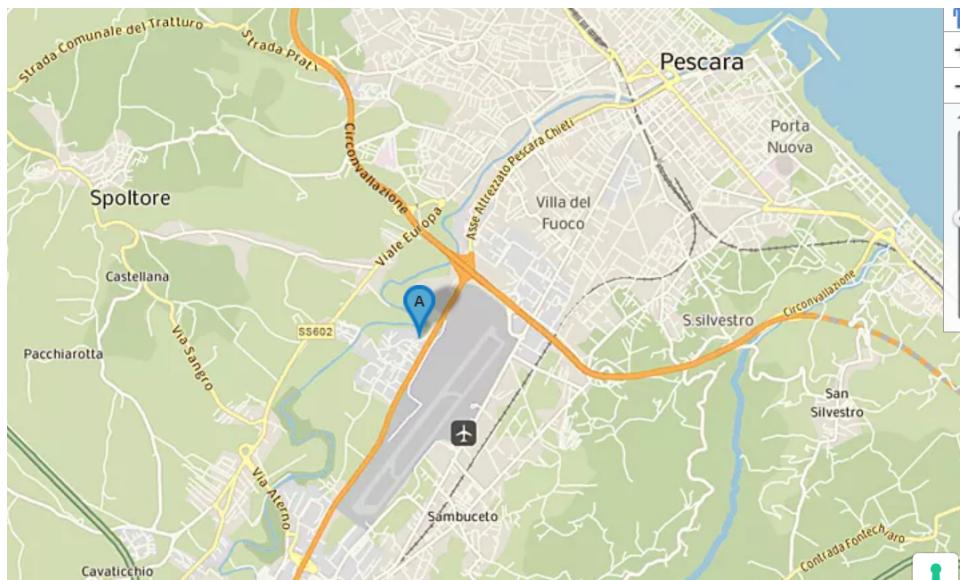


## Inquadramento antropico dell'area

Le principali aree ad insediamento residenziale sono localizzate all'interno del centro abitato di Pescara. Nella periferia Ovest sorge il sito produttivo della FATER S.p.A..

La città di Pescara (circa 121.000 abitanti), ha visto negli ultimi anni una notevole crescita edilizia, specialmente nelle zone periferiche, affiancata da un'intensa attività industriale che si estende lungo tutta la Val Pescara.

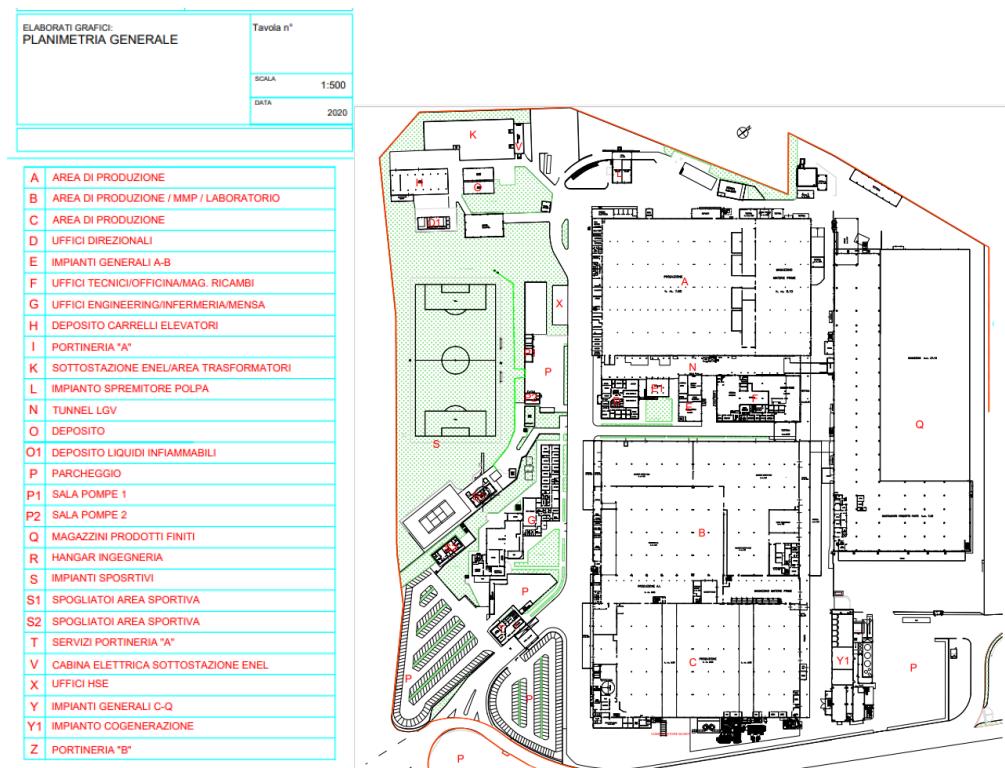
Non si evidenzia, nei pressi del sito produttivo, la presenza di strutture particolarmente sensibili, quali scuole, asili, ospedali.



## Descrizione dei prodotti e dei processi produttivi

## Descrizione dei prodotti e dei processi produttivi

Descrizione degli ambienti di lavoro, impianti tecnologici, strade interne, parcheggi, impianti sportivi e servizi riportati in planimetria generale



### Descrizione del ciclo produttivo e lavorativo dello stabilimento

Nello stabilimento sono presenti macchine di produzione automatiche gestite e controllate da operatori tecnici, l'attività viene svolta a ciclo continuo su 3 turni di lavoro per 5/6/7 giorni a settimana a seconda della demand. Gli operatori di linea provvedono ad alimentare le macchine con le materie prime necessarie per realizzare il prodotto finito e gli stessi controllano il processo della linea affinché le specifiche igienico qualitative vengano rispettate; le operazioni effettuate dagli operatori sono regolamentate da standard, regole e procedure operative sulla sicurezza e ambiente

Lo stabilimento **riceve le materie prime** necessarie programmate dalla logistica, esse arrivano su automezzi gestiti su prenotazione presso la portineria B, dedicata esclusivamente alla ricezione degli automezzi e alla compilazione di permessi di entrata per lo scarico delle merci negli appositi magazzini. Gli autisti vengono informati come comportarsi nel rispetto delle regole aziendali per il rispetto della sicurezza e dell'ambiente.

I **carrellisti** addetti ai **magazzini** materie prime provvedono allo scarico ed immagazzinamento delle merci con l'utilizzo di carrelli elevatori elettrici. In funzione dei programmi che la produzione riceve dalla logistica, le materie prime approvate, stoccate in colli, vengono portate, in quantità programmate, su ogni singola linea di produzione dai carrellisti.

Le linee di produzione sono impianti modulari per la produzione continua dei prodotti sottoelencati:

- LC:
  - Lotto B: prodotti per incontinenti
  - Lotto C: assorbenti per signora
- BC: Lotto A: pannolini e salviette wipes

**La lavorazione dei prodotti** per l'assorbenza (pannolini, assorbenti, pannoloni) è tipicamente di trasformazione: la principale materia prima, la cellulosa, approvvigionata in colli cilindrici, viene defibrata mediante mulini ad elevata potenza ed inviata tramite trasporto pneumatico ad una cappa in depressione al fine di formare un materassino di fluff avente già le dimensioni orientative dei prodotti finali.

Attraverso automatismi vari ad alta velocità, il materiale preformato viene avvolto da altre materie prime, quali non-woven, polietilene, adesivi ecc.

I vari strati di materiale infatti sono tenuti insieme da materiale adesivo (colle), le colle vengono inserite manualmente nei fusori che le sciolgono e le applicano sui vari strati di materie prime che compongono il prodotto.

Il processo produttivo delle salviette umidificate comprende: il caricamento delle bobine (teli), lo svolgimento, il taglio del substrato ed applicazione della lozione diluita. Le fasi successive sono la piegatura e imballaggio.

Entrambe le tipologie di prodotto vengono poi inviati alle macchine di confezionamento primario (buste in polipropilene) e confezionamento secondario (cartoni) che provvedono, sempre in automatico, a comporre il prodotto nelle varie configurazioni imposte dal marketing.

La pallettizzazione avviene, per il reparto BC direttamente in reparto e poi convogliata in magazzino, per gli altri reparti convogliata su rulliere in magazzino ed ivi gestita da bracci robottizzati.

Gli europallet così confezionati, vengono trasportati da carrelli a guida automatica e stivati in un magazzino attraverso traslo elevatori con il concetto FIFO.

I prodotti da inviare ai clienti vengono prelevati dal magazzino in automatico dai traslo elevatori ed avviati alle porte di carico degli automezzi attraverso sistemi automatizzati di carrelli distributori, rulliere, catene ed ascensori, gestiti da un programma software e infine caricati caricati sugli automezzi con transpallet elettrici.

In base alle tipologie di prodotti da realizzare possono essere effettuate lavorazioni aggiuntive, quali spruzzatura di prodotti cattura odori (odour neutralizer), applicazione di profumi o realizzazione di microdecorazioni di inchiostro colorate sul tessuto non tessuto dell'assorbente stesso.

Si riportano i seguenti esempi di dettaglio:

- stampa dei codici di identificazione prodotto attraverso una testina a getto d'inchiostro sui pannolini pampers
- stampa motivi decorativi sugli assorbenti ultra

Le risorse naturali impiegate per la realizzazione dei prodotti assorbenti igienico-sanitari per la persona sono: legno, energia, acqua, metano. La pasta di legno utilizzata in questi prodotti rappresenta meno dell'1% del consumo totale di legno. Non è impiegato legno proveniente dalle foreste vergini tropicali ed ai fornitori è richiesto che la materia prima sia certificata in ottemperanza alla silvicoltura sostenibile, sia per quanto riguarda la provenienza sia per le pratiche di rimboschimento. Il processo per la produzione di questa pasta è autosufficiente dal punto di vista

energetico, in quanto i sottoprodoti della lavorazione sono utilizzati per fornire la maggior parte dell'energia all'impianto di produzione.

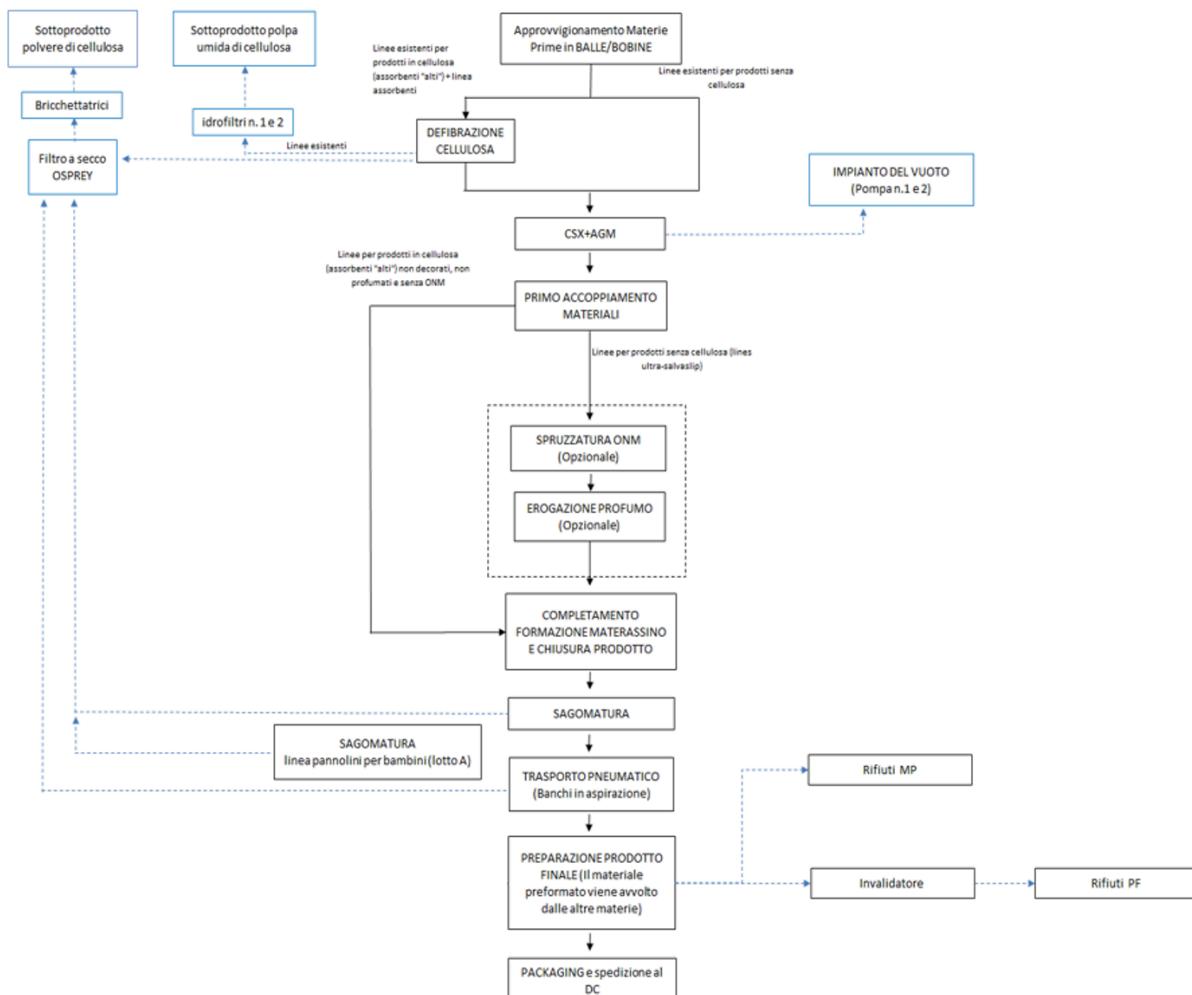
Gli scarti e gli sfridi di lavorazione, selezionati per tipologie, vengono conferiti come rifiuti a recuperatori regolarmente autorizzati. I rifiuti non riciclabili vengono smaltiti in accordo con le leggi vigenti in materia. Entrambe le attività sono regolamentate in accordo al D.Lgs 152/2006 e successive modifiche ed integrazioni.

Le polveri formatesi durante il ciclo produttivo vengono convogliate, attraverso un sistema centralizzato di aspirazione, agli impianti di abbattimento: sistema ad umido (idrofiltrri) ed altri a filtrazione a secco (camfil).

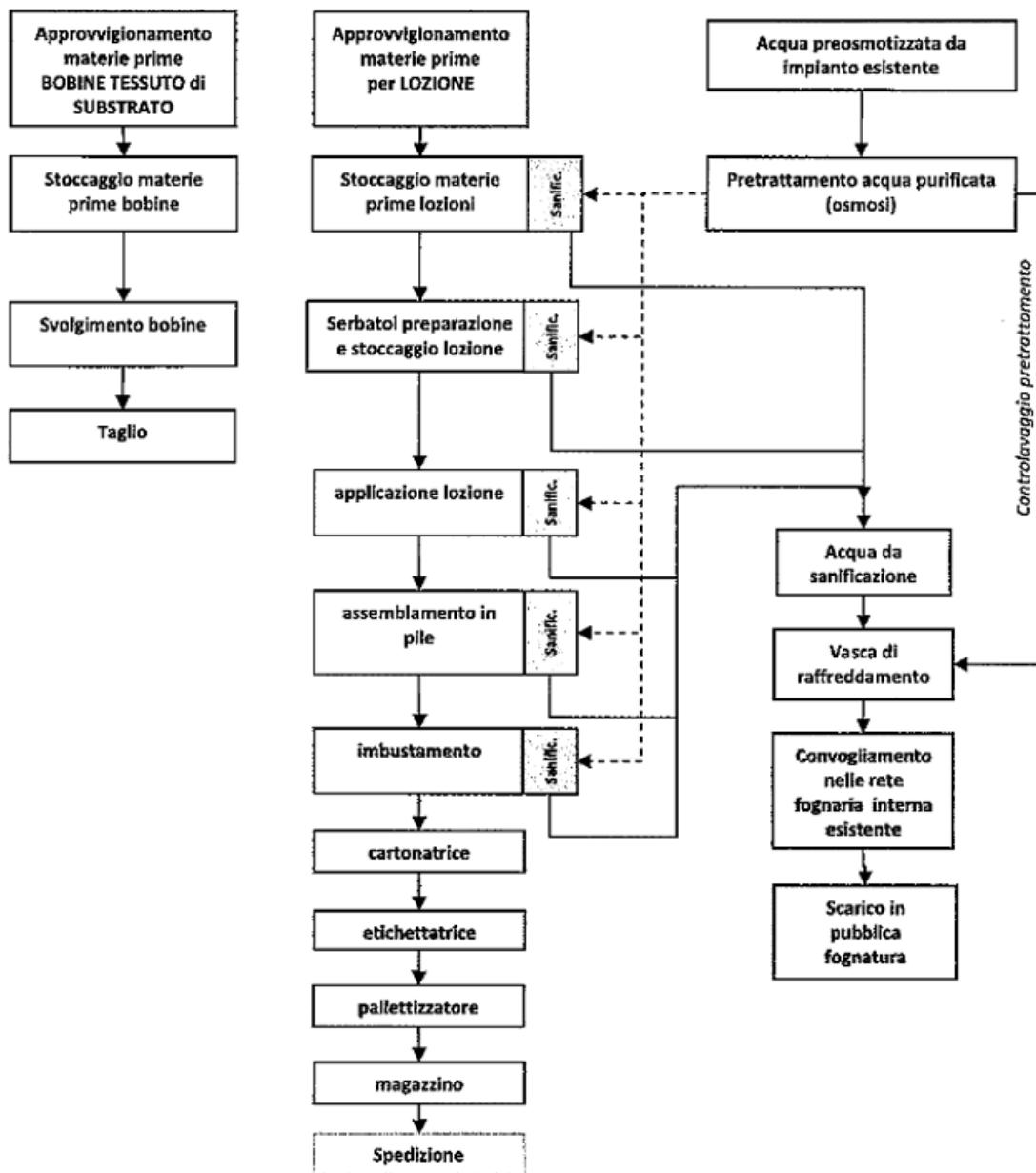
I solventi utilizzati per decorazioni e marcatura dei prodotti finiti e delle relative confezioni vengono captati ed inviati ad un rotoconcentratore a zeolite e successivamente ad un post combustore rigenerativo. Tutti gli impianti possiedono un sistema di allarme supervisionato per impedire fuoruscite accidentali in atmosfera.

Si riportano di seguito gli schemi di flusso, con l'individuazione dei processi produttivi che danno origine alle emissioni in atmosfera, ai rifiuti ed ai sottoprodoti derivanti delle lavorazioni effettuate presso i lotti A, B e C.

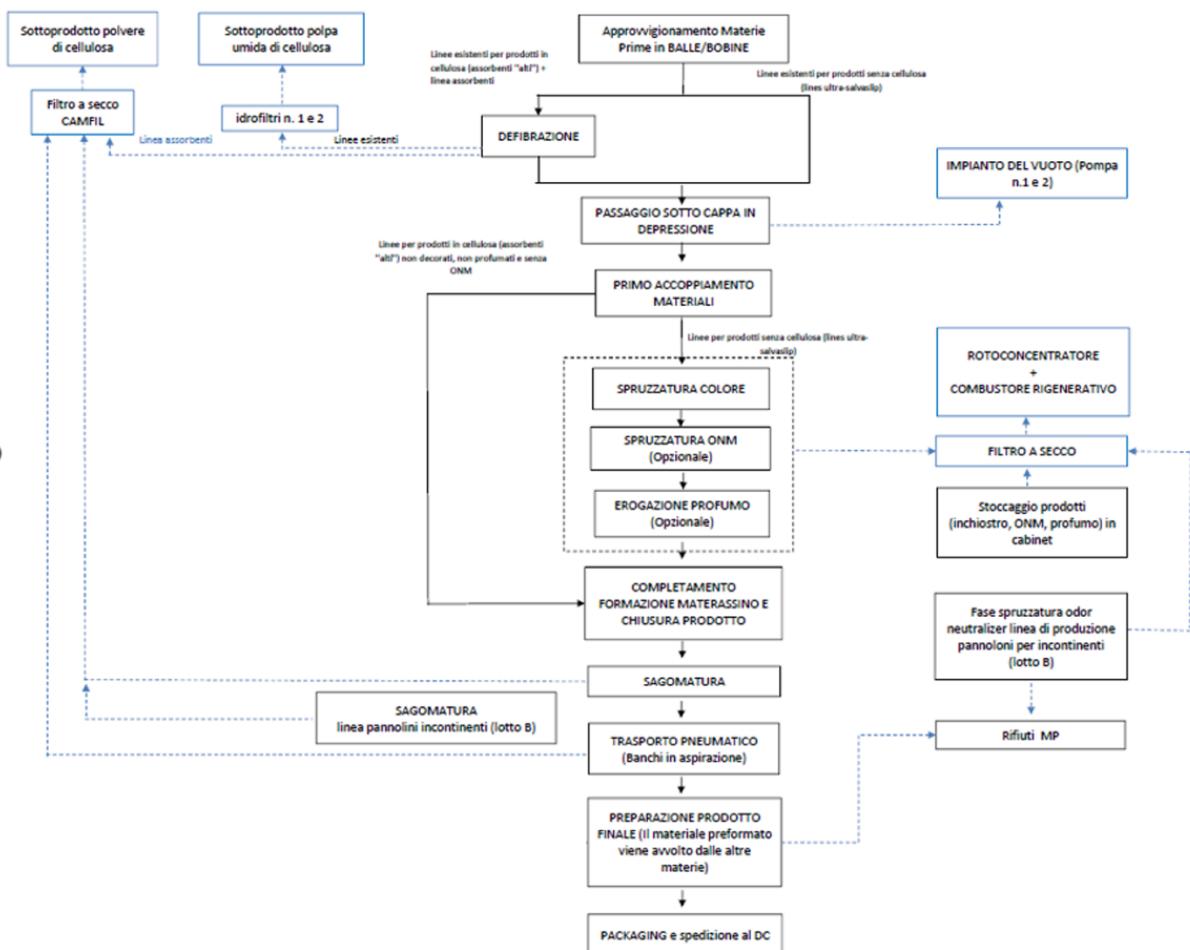
#### LINEA DI PRODUZIONE PANNOLINI PER BAMBINI



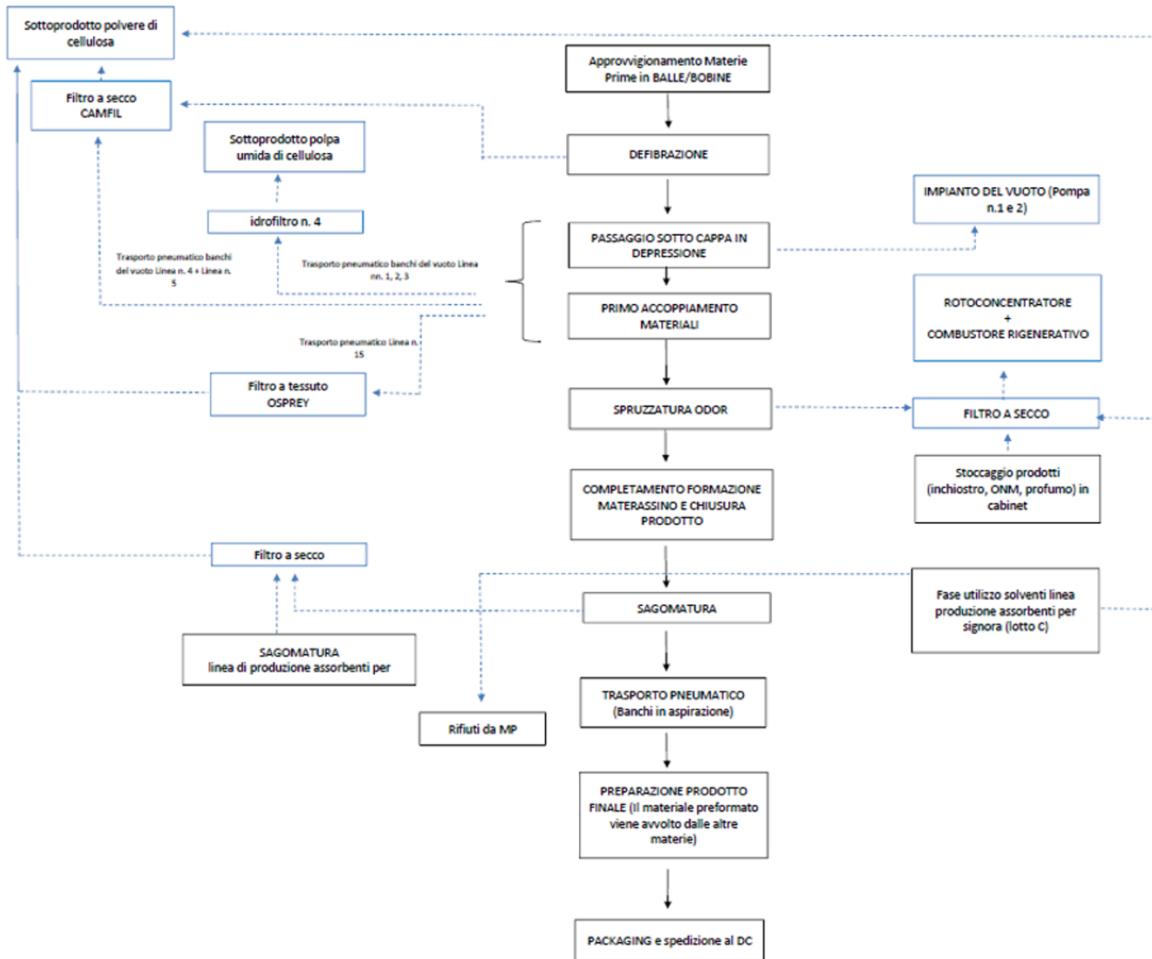
## LINEA DI PRODUZIONE FAZZOLETTI IGIENICI PER BAMBINI (WIPES)



### LINEA DI PRODUZIONE ASSORBENTI PER SIGNORA

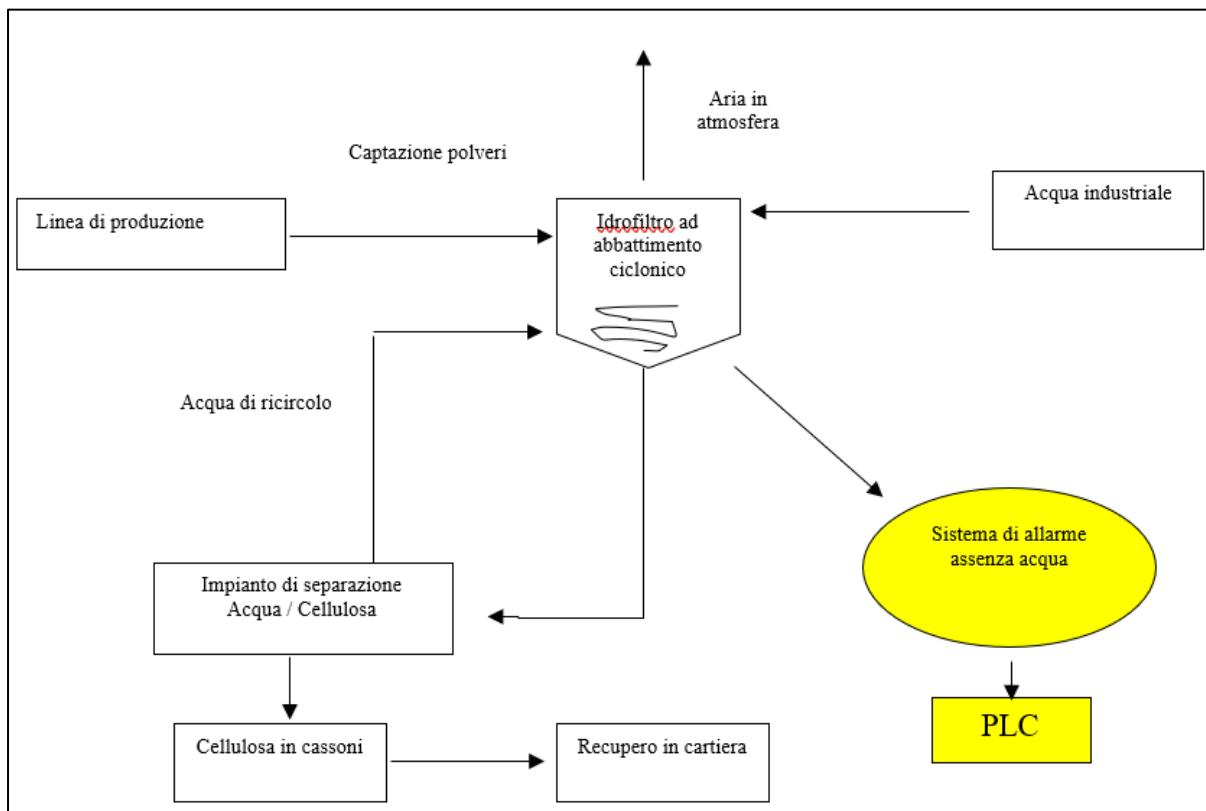


## LINEA DI PRODUZIONE PANNOLONI PER INCONTINENTI

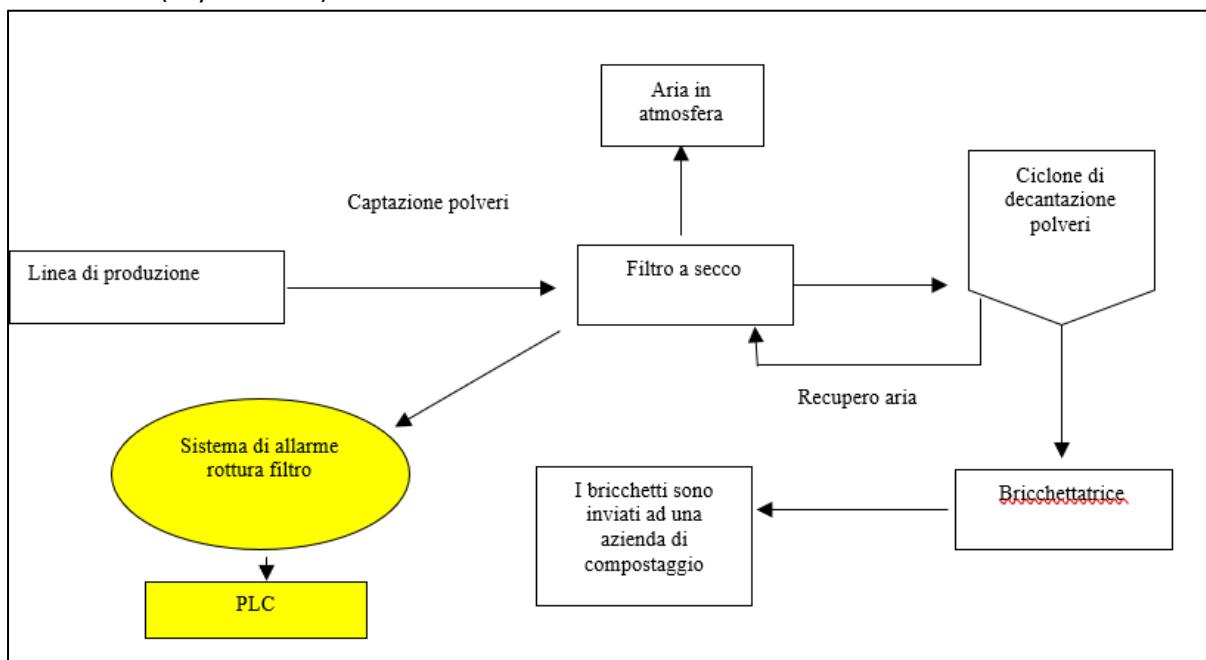


Schema funzionale semplificato degli impianti di abbattimento polveri e relativo impianto di allarme

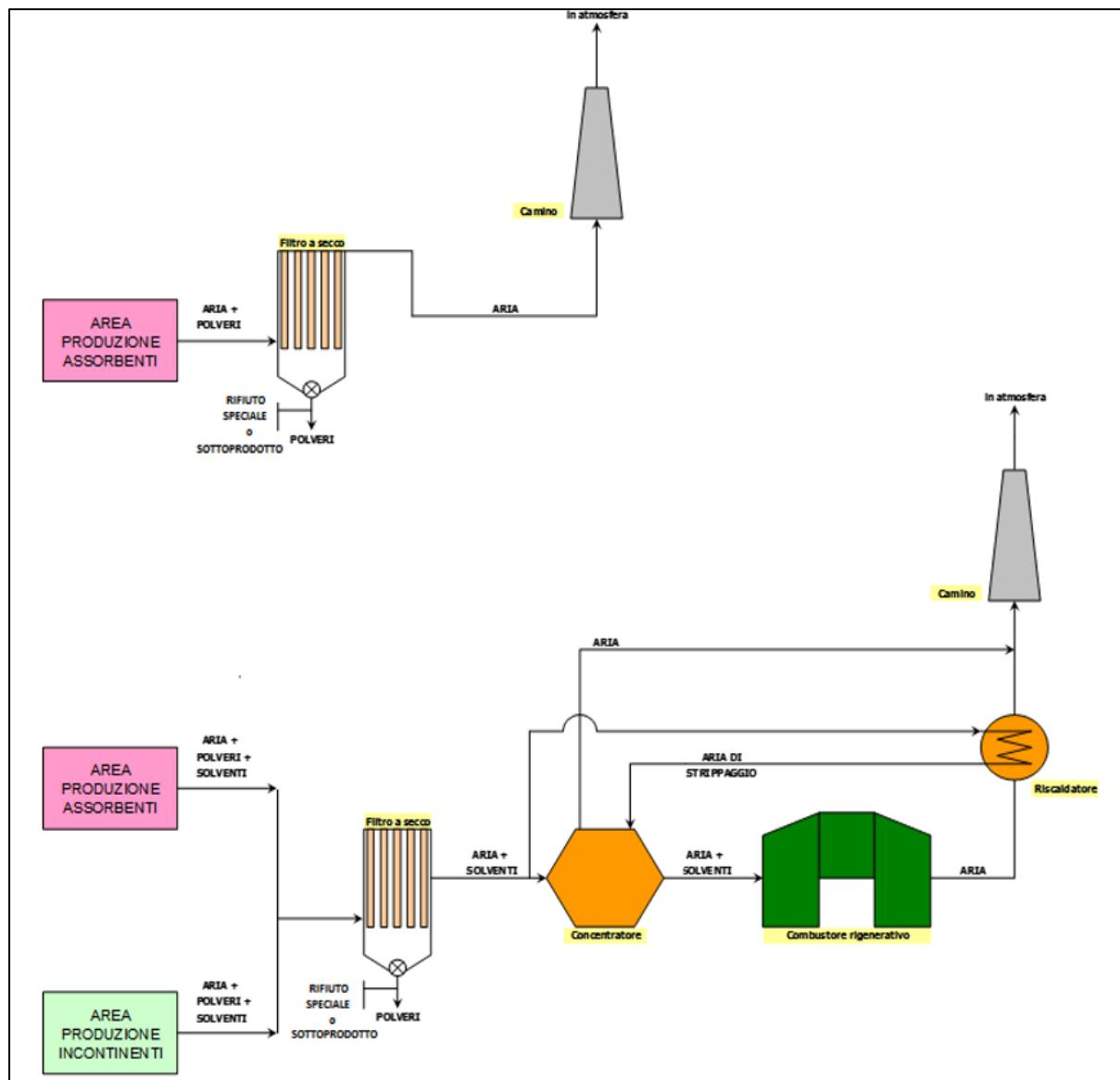
#### Idrofiltro



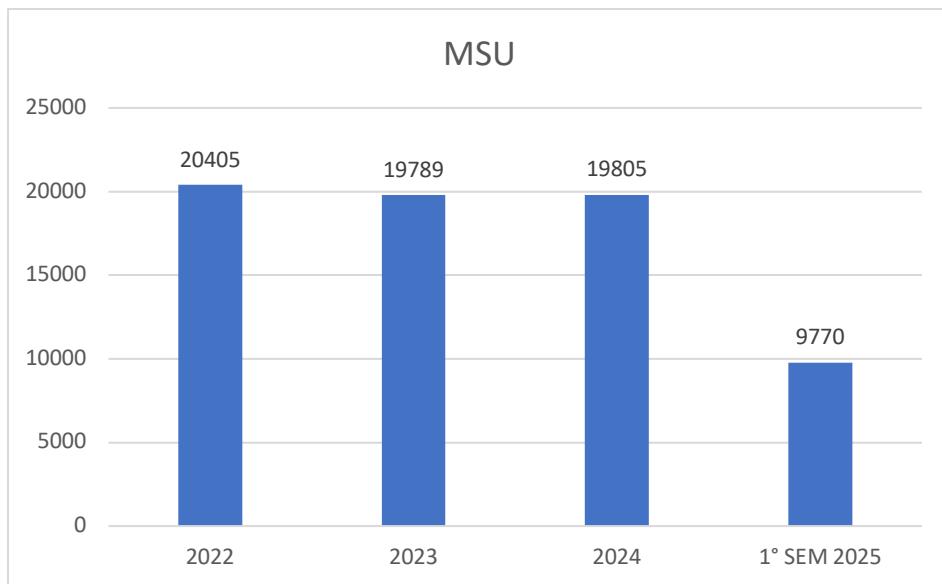
#### Filtri a secco (Dry filtration)



Impianto di abbattimento effluenti solidi (CAMFIL) e gassosi (COV)



### Andamento della produzione negli ultimi anni solari



(Fonte dati: SAP aziendale)

A causa delle diverse tipologie e dimensioni di prodotto che vengono realizzate nei reparti, i volumi vengono convertiti e conteggiati in MSU (Mille Standard Unit), tale parametro viene infatti utilizzato a livello internazionale da tutti gli stabilimenti Fater e P&G e risulta utile per effettuare benchmark tra i diversi stabilimenti.

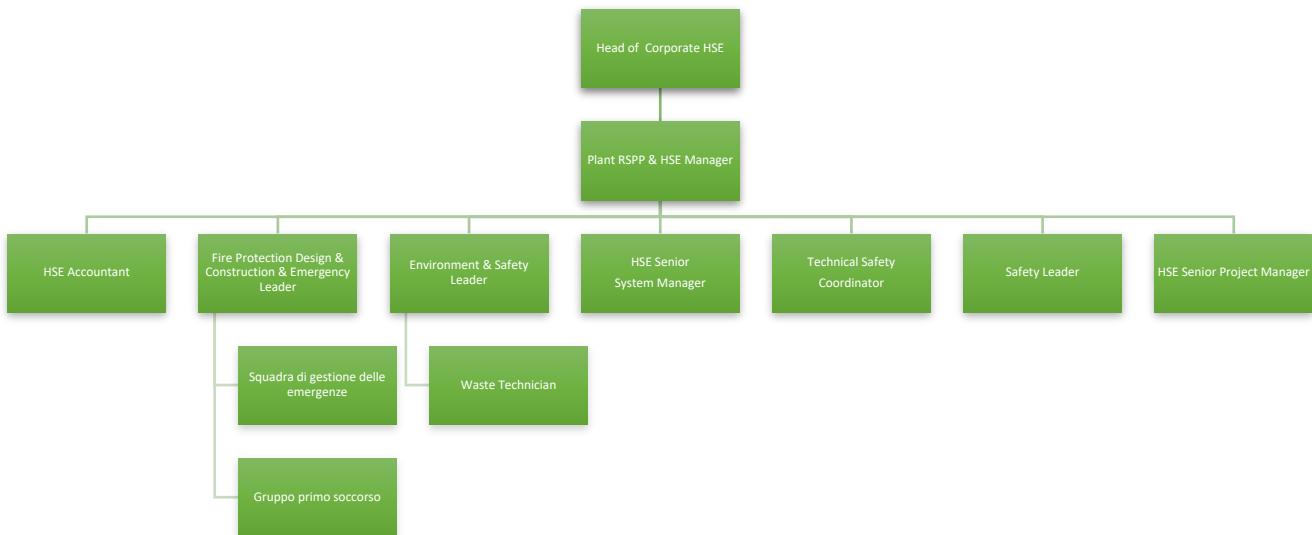
Di seguito si riporta la conversione in MSU per le diverse tipologie di prodotto:

TIPOLOGIA	CONVERSIONE 1 MSU
Baby Care	180.000 pezzi
Adult Care	72.000 pezzi
Fem Care (thick + ultra)	240.000 pezzi
Fem Care (panty intervallo)	360.000 pezzi
Wipes	700.000 pezzi

## Struttura organizzativa

## Struttura organizzativa

Di seguito viene riportato il grafico dell'organizzazione interna dello stabilimento:



Ci si focalizza sul versante ambientale della struttura organizzativa HS&E:

- Head of Corporate HS&E

Con riferimento al perimetro di Fater S.p.A.:

- Definisce, in base alle indicazioni fornitegli dalla Direzione, il sistema di sicurezza e ambiente dell'azienda in conformità alle normative nazionali e internazionali rispetto agli standard tecnici previsti.
- Gestisce in cooperazione con gli RSPP, le relazioni con gli enti di controllo esterni e interni all'azienda (enti/ispettori/etc.) ed è co-responsabile di tutto l'iter richiesto dagli organismi di vigilanza e controllo dei sistemi ambiente e sicurezza per il conseguimento, per il mantenimento e per le verifiche periodiche delle certificazioni.
- Coordina a livello centrale la progettazione, l'organizzazione e l'erogazione della formazione in materia di sicurezza, ambiente, assicurandone allineamento tra i vari siti e valutazione di efficacia.
- Svolge azioni di monitoraggio del sistema HSE attraverso verifiche ispettive interne per sincerarsi che tutte le attività dell'organizzazione si svolgano nel rispetto delle procedure definite dall'azienda
- effettua, su base annuale, audit interni con il proprio personale specializzato sul sistema di gestione ambientale e sulla applicazione delle procedure interne di controllo. Da tali ispezioni scaturiscono piani d'azione correttivi atti a ristabilire le giuste condizioni operative

- RSPP & HS&E Manager

- Partecipa attivamente alla predisposizione delle procedure aziendali in materia di sicurezza, ambiente, gestione energetica, la redazione delle istruzioni operative e la divulgazione a tutte le persone interessate.

- Gestisce le relazioni con gli enti di controllo esterni e interni all'azienda (enti/ispettori/etc.) ed è responsabile di tutto l'iter richiesto dagli organismi di vigilanza e controllo dei sistemi ambiente e sicurezza per il conseguimento, per il mantenimento e per le verifiche periodiche delle certificazioni.
  - È responsabile della predisposizione della documentazione prevista dal sistema HSE. Cura l'aggiornamento e la conservazione dei dati e di tutti i registri relativi a HSE (ad es.: elenco incidenti, lamentele, materiali pericolosi, i record di sicurezza MP, etc.).
  - Gestisce e coordina il Sistema Sicurezza: analizza procedure e misure per la gestione della sicurezza nel rispetto della normativa nazionale e della normativa tecnica internazionale di riferimento; assicura, attraverso audit, un'adeguata procedura e controllo riguardo alla sicurezza e alla salute sui luoghi di lavoro; gestisce i rapporti con gli enti di controllo esterni e interni ed enti certificatori; controlla il rispetto delle normative e l'applicazione delle procedure/misure in materia di Sicurezza; individua esigenze formative del personale e le relative modalità di soddisfacimento, pianificando le attività formative
  - Co-definisce le attività da porre in essere per l'attuazione della politica ambientale.
  - Coordina gli interventi all'interno dei team di lavoro.
- Environmental Leader
- Co-definisce le attività da porre in essere per l'attuazione della politica ambientale.
  - Gestisce e coordina il Sistema Ambiente: analizza la normativa del settore ambientale di riferimento, mantiene aggiornato il sistema di gestione ambientale; identifica e analizza eventuali criticità aziendali in materia ambientale; collabora alla stesura del Piano di Monitoraggio ambientale ed alla verifica del suo rispetto; valuta l'impatto del processo produttivo in materia ambientale; individua obiettivi di miglioramento e soluzioni tecnologiche, organizzative e funzionali agli adeguamenti prescritti dalle norme ed eco-compatibili; predisponde la documentazione per autorizzazioni in materia ambientale; controlla affinché vengano rispettate le disposizioni e le prescrizioni delle Autorizzazioni ottenute; cura il costante aggiornamento delle procedure del sistema integrato avuto riguardo alle normative ambientali ed alle autorizzazioni ottenute; si adopera affinché a tutto il personale interessato vengano fornite informazioni/formazioni concernenti il rispetto del dettato legislativo; gestisce le relazioni con Enti di Certificazione e Organi di controllo; predisponde tutto quanto occorra per una corretta gestione dei rifiuti, nel rispetto del dettato legislativo di riferimento, e comunque del D. Lgs n. 152/2006 e dell'A.U.A.
  - Responsabile dell'invio della Dichiarazione Ambientale all'ufficio Direzione Relazioni Esterne
  - Coordina le attività del Sistema di Gestione Ambientale nello stabilimento nel rispetto della politica ambientale.
- Waste Technician
- Redige i Formulari di Identificazione Rifiuti e Registro di Carico e Scarico
  - Contribuire alla corretta differenziazione dei rifiuti tramite il design di raccolta e il coordinamento del ritiro della stessa
  - Provvede alla consuntivazione mensile degli ordini d'acquisto relativamente al trasporto/recupero dei materiali.

# Sistema di Gestione Ambientale e rendiconto delle prestazioni

## Sistema di Gestione Ambientale e rendiconto delle prestazioni

### Le certificazioni Fater

<b>PEFC</b>	Absorbent products for the individual made from PEFC certified materials/components certified by the chain of custody of forest origin
<b>EMAS</b>	Pescara Plant
<b>ISO 50001:2011</b>	Energy Management System (Pescara plant)
<b>ISO 9001:2015</b>	Quality Management System
<b>ISO 14001:2015</b>	Environmental Management System
<b>ISO 13485:2021</b>	Medical Devices - Quality Management System - Regulatory Requirements (Pescara Plant)
<b>ISO 45001:2018</b>	Occupational Health and Safety Management System
<b>EPD Management Process</b>	Incontinence pads provided through public tenders

## Individuazione del contesto organizzativo e delle parti interessate

In riferimento al Regolamento EMAS e alla norma UNI EN ISO 14001:2015, tutte le attività svolte nel sito Fater sono state sottoposte ad analisi, sono stati considerati sia gli aspetti ambientali che si possono avere sotto controllo direttamente (DIRETTI) che gli aspetti sui quali si può esercitare un'influenza (INDIRETTI), come riportato nella tabella che segue.

DIRETTI (all. I p.4.1 Reg. (CE) N° 1505/2017)		INDIRETTI (all. I p.4.2 Reg. (CE) N° 1505/2017)	
Aspetto	Impatto	Aspetto	Impatto
Emissioni in atmosfera	Inquinamento dell'aria da punti di emissione	Emissioni in atmosfera causate da trasporti	Inquinamento dell'aria a causa dell'inquinamento generato dai mezzi utilizzati dai dipendenti
	Inquinamento dell'aria a causa dell'inquinamento generato dai mezzi utilizzati per il trasporto delle materie prime internamente ai magazzini		Inquinamento dell'aria a causa dell'inquinamento generato dai mezzi utilizzati per il trasporto delle materie prime da fornitori esterni
	Inquinamento dell'aria a causa dell'inquinamento generato dai mezzi utilizzati dai dipendenti		
Scarichi nell'acqua e contaminazione del suolo	Inquinamento del fiume e inquinamento del sottosuolo	Scarichi di acque e contaminazione del suolo a causa di lavorazioni da parte di ditte esterne	Inquinamento del fiume e inquinamento del sottosuolo
	Perdita di materia prima liquida e contaminazione del suolo		
	Perdita di materia prima liquida e contaminazione del suolo		
Rifiuti	Gestione errata del rifiuto e conseguente mix-up	Rifiuti prodotti, gestiti, trasportati da ditte esterne	Perdita di rifiuti liquidi pericolosi per l'ambiente
	Trasporto del rifiuto in codice errato e/o con trasportatore non autorizzato		Abbandono di rifiuti appartenenti a Fater
Depauperamento di risorse rinnovabili per l'energia da combustibili fossili	Mancanza risorse, alterazione del clima	-	-
Depauperamento di risorse non rinnovabili	Mancanza di materie prime	-	-
	Depauperamento gas naturale per mensa		
	Depauperamento gas naturale per riscaldamento		
Depauperamento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica, essendo che in stabilimento esistono ancora degli idrofili (impianti di abbattimento polveri ad umido)	-	-
	Depauperamento della risorsa idrica, essendo che in stabilimento l'acqua viene utilizzata per wipes		
	Depauperamento acqua a causa della mensa		
	Depauperamento acqua a causa di consumo sanitario		
Rumore	Disturbi alla fauna per nidificazione	-	-
	Disturbi del vicinato		
Emissioni odorigene	Disturbi alla fauna per nidificazione	-	-
	Disturbi del vicinato		
	Mensa		

Nella valutazione sono stati considerati gli aspetti ambientali in condizioni operative:

- normali, quelle con cui normalmente si svolge l'attività lavorativa
- anomale, condizioni straordinarie di pericolo, tendenzialmente risolvibili solo tramite l'intervento di una squadra di intervento esterna
- emergenza (incendi, esplosioni, rotture serbatoi, perdita di prodotto durante lo scarico, terremoto), condizioni straordinarie di pericolo, tendenzialmente risolvibili solo tramite l'intervento di una squadra di intervento esterna

Si valuta ogni impatto rilevato nel sito con il metodo numerico di seguito illustrato:

$$IS = (L + P \text{ (o } F) \times G \text{ (o } I) \times CA) \times CC$$

Dove:

- IS= indice di significatività
- L = esistenza di una disposizione normativa che regola l'aspetto ambientale
- P = probabilità di accadimento dell'impatto, per le condizioni anomale o di emergenza
- F = numero di volte nell'intervallo di tempo considerato in cui accade l'impatto, per le condizioni normali
- G = gravità del danno ambientale causato dal verificarsi dell'impatto in condizioni anomale o di emergenza
- I = intensità del danno ambientale causato dal verificarsi dell'impatto in condizioni normali
- CA = condizione ambientale in cui agisce l'impatto
- CC = capacità di controllo dell'aspetto

A ciascun parametro abbiamo attribuito un valore numerico che consente, moltiplicandoli tra loro, di rilevare le maggiori significatività.

I dati contenuti nell'analisi ambientale vengono aggiornati annualmente o in seguito a variazioni significative con lo scopo di monitorare questi aspetti, verificarne la significatività, valutare l'efficacia delle azioni di controllo e misurare i benefici derivanti dal raggiungimento degli obiettivi di miglioramento che ci siamo dati nel corso degli anni.

## Gli indicatori

Nei vari capitoli della presente Dichiarazione Ambientale si riporta un excursus degli indicatori delle prestazioni derivati dai dati quantitativi accompagnato da commenti esplicativi; i dati che compongono la Dichiarazione sono relativi agli anni solari 2021, 2022, 2023, e si affacciano al 2024 con il primo semestre.

I parametri si costruiscono sulla base di indicatori tipici di uno stabilimento: i volumi di produzione, il numero di dipendenti, etc. Permettendo in questo modo di disegnare il monitoraggio dei dati di stabilimento e permettendo di valutare gli scostamenti tra i vari anni.

Aspetto	Base di calcolo	Indicatore
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni totali di polveri (g)	
		Emissioni totali di polveri (g/MSU)
	Emissioni totali di NOx (g)	
		Emissioni totali di NOX su ore lavorate (g/ora lavorate)
RIFIUTI	Rifiuti totali (kg)	
		Rifiuti totali su produzione (kg/MSU)
	Rifiuti pericolosi* e non pericolosi (KG)	
		Rifiuti pericolosi* e non pericolosi su MSU (KG/MSU)
BIODIVERSITA'		Kg di rifiuto/MSU di scarto
	Superfici impermeabilizzate – Superfici orientate alla natura – Superfici orientate alla natura fuori dal sito - Uso totale del suolo	
ENERGIA	Consumo totale energia di Plant (MWh)	
		Consumo totale energia di Plant (MWh)/MSU
	Energia elettrica acquistata (MWh)	
		Energia elettrica acquistata (MWh)/MSU
		Consumo energia metano (GJ/ora lavorate)
		Consumo metano (GJ/Numero dipendenti)
MATERIE PRIME	Quantità materie prime utilizzate	
		Quantità materie prime utilizzate/MSU
ACQUA	Consumo di acqua(mc)	
		Consumo di acqua industriale (mc)/MSU
		Consumo di acqua potabile (mc)/Numero di dipendenti
GAS EFFETTO SERRA	tCO2 equivalente dirette e indirette	
	Emissioni di CO2eq (tCO2eq)	
		Emissioni di CO2eq (tCO2eq)/MSU

All'interno della presente dichiarazione sono presenti poi degli allegati che possono agevolare nella comprensione dei documenti, gli allegati a riferimento sono: elenco dei rifiuti derivanti da attività dello stabilimento, elenco punti di emissione autorizzati tramite Quadro riassuntivo delle emissioni.

## Ambiente

### Aspetti ambientali diretti

## Ambiente

### Aspetti ambientali diretti

Partendo dal Testo Unico Ambientale 152/2006 e smi, Fater dispone di un'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) N. 95 del 7 Ottobre 2020.

### Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera derivanti dallo stabilimento Fater sono costituite da:

- Polveri derivanti dalla trasformazione della cellulosa per la produzione di pannolini, pannolini, traverse
- Ossidi di azoto relativo a abbattimento di ONM, profumo o inchiostro
- COT relativo al convogliamento di vapori di solventi.

Le altre emissioni non significative provengono da caldaie a bassa potenzialità, areazioni, sfiati di emergenza, gruppi elettrogeni utilizzati ai soli fini di emergenza. I punti di emissione e i relativi sistemi di abbattimento sono riportati in Allegato I.

L'AUA prevede un piano di monitoraggio annuale atto a garantire il rispetto dei limiti da QRE, gli esiti dei controlli alle emissioni, effettuati da Laboratorio esterno qualificato, vengono trasmessi agli enti di controllo e registrati sul Registro delle emissioni vidimato dal Servizio Ecologico della Provincia di Pescara (Rif. Autorizzazione del 16/12/2003, Protocollo 18/2003, Servizio Ecologico della Provincia di Pescara).

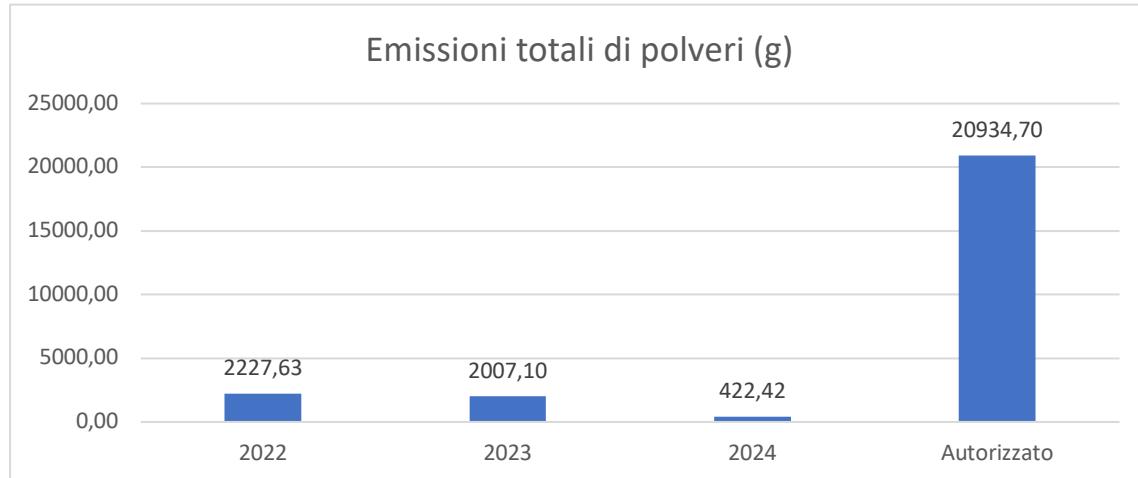
Esiste inoltre un piano di interventi di manutenzione preventiva, che, se generante rifiuto, prevede registrazione sul Registro delle manutenzioni degli impianti emissivi.

Il 13 febbraio 2025 è stata notificata agli Enti la rinuncia al titolo autorizzativo AU n.35/2009 per l'impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica alimentato da biomassa. Tale impianto sarà infatti smantellato e, così come comunicato con la precedente dichiarazione ambientale, non sarà più fonte di approvvigionamento di energia.

### Emissioni di polveri

Le emissioni di polvere provengono principalmente dalle linee di produzione ed impianti ad esse annessi. Dai registri delle emissioni si dimostra come da sempre la tipologia di tecnologia abbia garantito il rispetto dei limiti fissati da QRE.

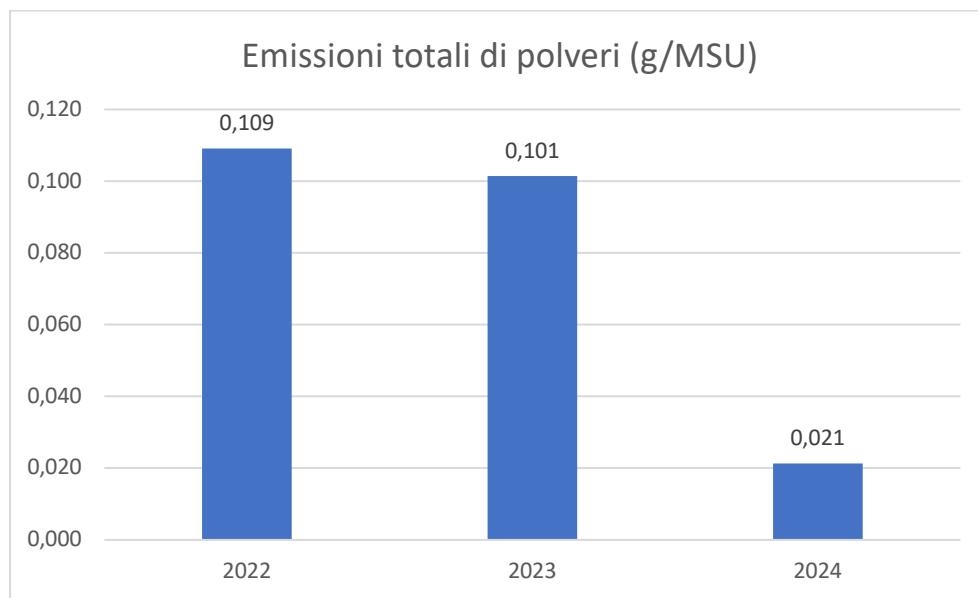
Il grafico in figura 1 riporta le quantità di polveri espresse in Kg/anno emesse nel periodo di riferimento 2022 - 2024 in base ai valori autorizzati dall'AUA; non compare l'analisi del primo semestre dell'anno in oggetto essendo le analisi delle emissioni annuali e previste per settembre 2025.



(fonte dati: Rapporti di Prova emissioni)

Il valore autorizzato è calcolato come somma del flusso di massa autorizzato in QRE, per i dati del misurato si sono presi i risultati analitici dei rapportini di prova e i registri delle emissioni e sommati. Come si può vedere c'è ampio margine tra l'autorizzato e l'emesso a dimostrazione che i sistemi di abbattimento svolgono il loro ruolo.

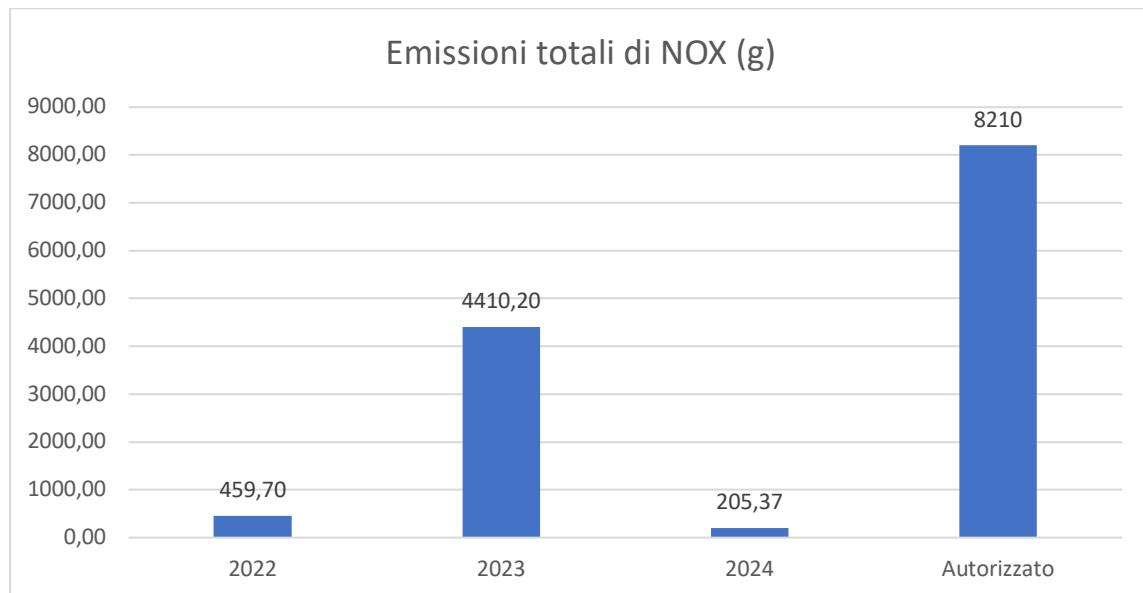
Si procede con l'analisi rapportata ai volumi di produzione



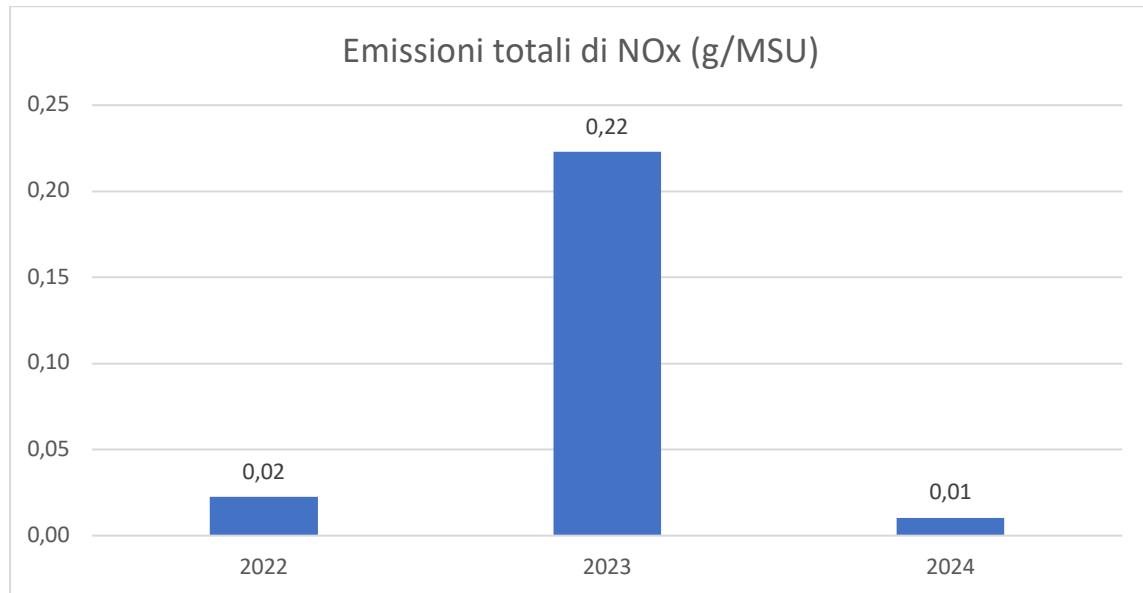
(Fonte dati: Rapporti di Prova emissioni)

## Emissioni di Nox

Si attenzionano gli Nox in quanto lo stabilimento risiede nell'area di risanamento dell'aria. Fater, infatti, è coinvolta nell'aggiornamento del piano regionale per la tutela della qualità dell'aria pubblicato in BURA n. speciale n.124 del 31/08/2022 con la misura POT\_08. Al fine di soddisfare l'indicazione di riduzione entro il 2024, delle emissioni rispetto al 2023 dell'85%, è stato rinnovato il parco caldaie con modelli a più alta efficienza. Proprio per questo soffermiamo l'analisi sulle emissioni Nox.



(Fonte dati: Autorizzazione Unica Ambientale, Rapporti di Prova emissioni)



(Fonte dati: Autorizzazione Unica Ambientale, Rapporti di Prova emissioni)

## Scarichi

Per quanto concerne la regolamentazione degli scarichi, l'azienda ha in vigore

- Scarico acque di prima pioggia
  - o Ossia:
    - acque meteoriche di dilavamento: Aut. DPC024 prot.n.220667/20 del 21/07/2020
- Scarico industriale in pubblica fognatura: Autorizzazione scarico industriale in pubblica fognatura n. 30/20 rilasciata da ACA
  - o Comprensivo di:
    - Acque reflue nere
    - Acque reflue industriali
- Acque di falda: Determina di concessione di derivazione acque sotterranee da 3 pozzi ad uso industriale – civile – antincendio n. DPC/258 codice univoco PE/D/3301 del 14/12/2020

### Acque meteoriche di dilavamento

Le acque meteoriche di dilavamento si inquadrano nell'immagazzinamento e successivo trattamento delle prime acque meteoriche provenienti dai piazzali e dai tetti degli edifici. La quantità di acqua da raccoglie è, secondo la normativa di riferimento: art.124 del D.Lgs. 152/06 (autorizzazione agli scarichi) e art.12 L.R. 31/10 «primi 40 metri cubi di acqua per ettaro sulla superficie scolante servita dalla fognatura, per eventi meteorici distanziati tra loro di almeno sette giorni, restando escluse da tale computo le superfici coltivate».

Sono presenti 3 punti di raccolta, trattamento chimico-fisico e scarico delle acque scolanti divisi in 3 lotti per una superficie tot di ca.13.919 ha. Lo scarico avviene su corpo idrico superficiale, le vasche di trattamento delle acque di prima pioggia si definiscono in riferimento alla Legge regionale n.31 del 29/07/2010.

Il tutto si inquadra sui limiti da rispettare definiti in Tab.3 Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 (scarico in corpo idrico) e si completa con la prescrizione delle analisi annuali all'ingresso e all'uscita degli impianti depurativi. Non si sono mai registrati inquinanti chimici pericolosi.

Presso il sito sono installati n.3 impianti di raccolta e trattamento delle acque scolanti.

### Acque reflue nere

Gli scarichi dei locali civili sono afferenti i servizi igienici e mense e sono raccolte in pubblica fognatura.

### Acque reflue industriali

Le acque reflue industriali sono generate dalle acque di lavaggio della linea wipes e dalle torri di raffreddamento, vengono inviate attraverso il collettore comunale di San Giovanni Teatino al depuratore comunale di Pescara in accordo all'AUA. Tali acque sono composte essenzialmente da acqua e di buona qualità, quindi gestite in pubblica fognatura. Vengono comunque sottoposte ad analisi periodiche trimestrali per i parametri significativi di cui alla Tab.3 Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 in particolare analisi del parametro selenio, unita ai comuni COD, BOD, tensioattivi totali.

## Acque sotterranee

Nel gennaio 2008 è stato eseguito uno studio geologico e idrogeologico dell'area occupata dallo stabilimento industriale. Nell'area in esame sono stati distinti 3 diversi settori identificati dal rapporto tra falda e fiume, ne deriva quindi l'installazione di 8 piezometri a "tubo aperto del tipo fino a fondo foro".

I controlli vengono eseguiti annualmente in accordo con l'analisi degli aspetti ambientali diretti e indiretti del contesto dell'attività produttiva secondo quanto dalla Tabella 2 Allegato 5 Titolo V Parte Quarta D. Lgs. 152/2006 (concentrazione soglia nelle acque sotterranee).

Ovviamente, lo stabilimento, con l'approccio tipo della gerarchia del controllo ha attuato un programma di Spill Protection atto a garantire tutte le misure di prevenzione necessarie per evitare sversamenti accidentali. Nello specifico tutti i prodotti liquidi sono stoccati su dighe di contenimento appositamente dimensionate e controllate (sia tramite controllo visivo sia tramite controllo di tenuta per le vasche interrate). La rete fognaria, proprio secondo tale programma, è sottoposta a regolare video ispezione.

## Rifiuti

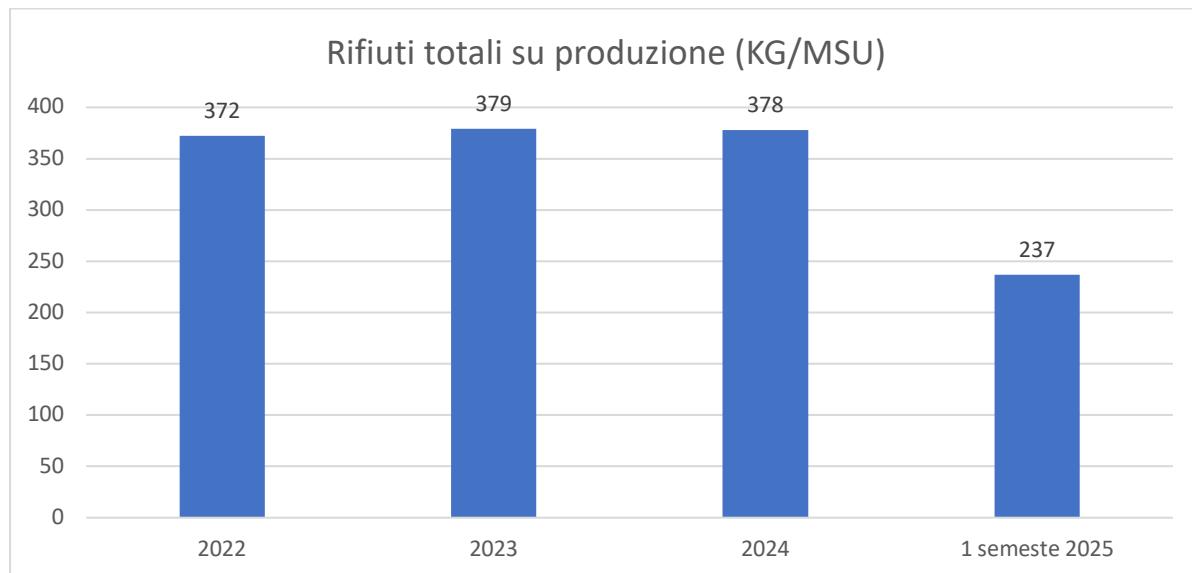
La gestione dei rifiuti si inquadra all'interno delle regolamentazioni vigenti e si definisce secondo la procedura aziendale di gestione dei rifiuti.

I rifiuti sono identificati all'interno dell'area di produzione tramite apposita cartellonistica e color coding, il personale è formato ed è sempre a disposizione elenco aggiornato di raccolta differenziata per supportare le operazioni nel corretto smaltimento.

I rifiuti sono raccolti temporaneamente ai fini del ritiro in una piccola isola ecologica. Le operazioni di trasporto e scarico sono gestite tramite società iscritte all'albo dei trasportatori e smaltitori.

Ogni anno viene compilato il modello unico di dichiarazione (MUD). I dati presenti in questa dichiarazione sono estratti dal registro elettronico di carico/scarico.

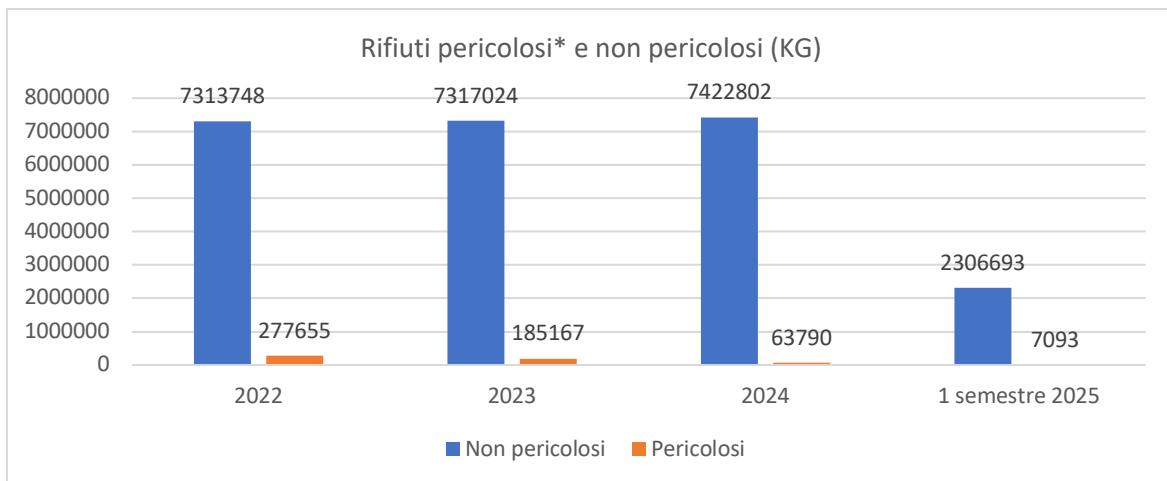
La tabella evidenzia i quantitativi annualmente smaltiti nel periodo 2022: primo semestre 2025



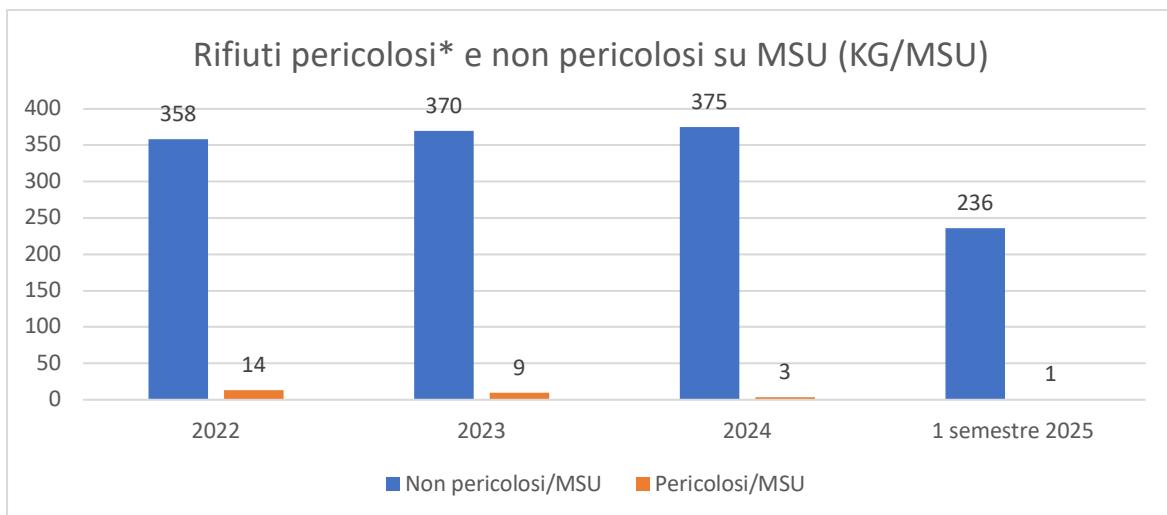
(Fonte dati: Registro elettronico carico/scarico)

La tendenza dei rifiuti totali rapportati alla produzione risulta costante come andamento totale rispetto allo scorso anno.

Si riporta la ripartizione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi



(Fonte dati: Registro elettronico carico/scarico)



(Fonte dati: Registro elettronico carico/scarico)

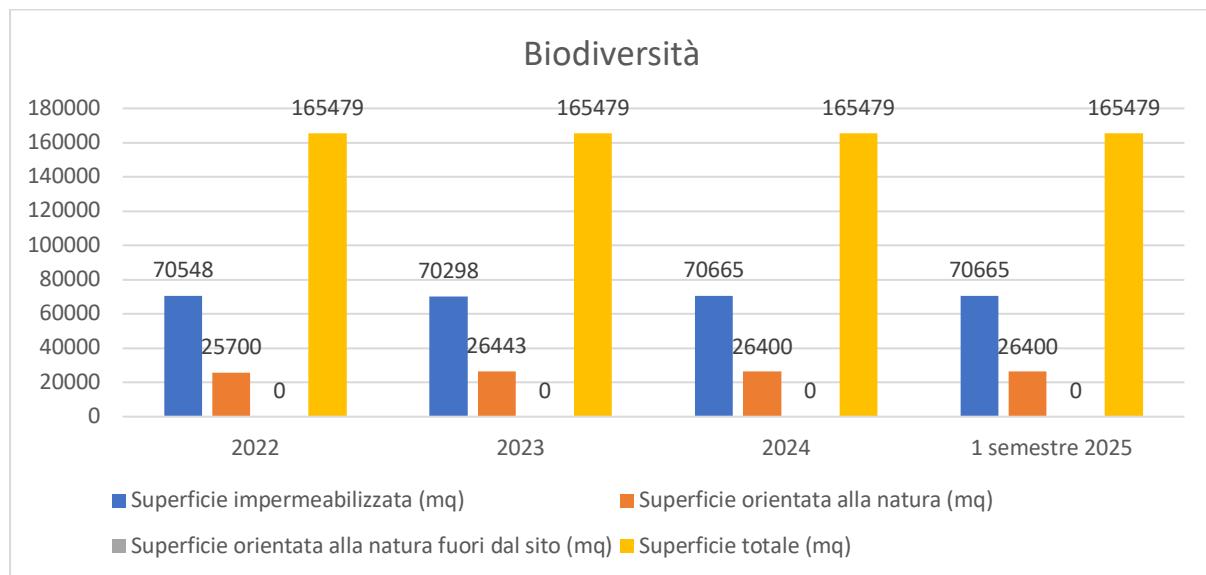
## Biodiversità

## Biodiversità

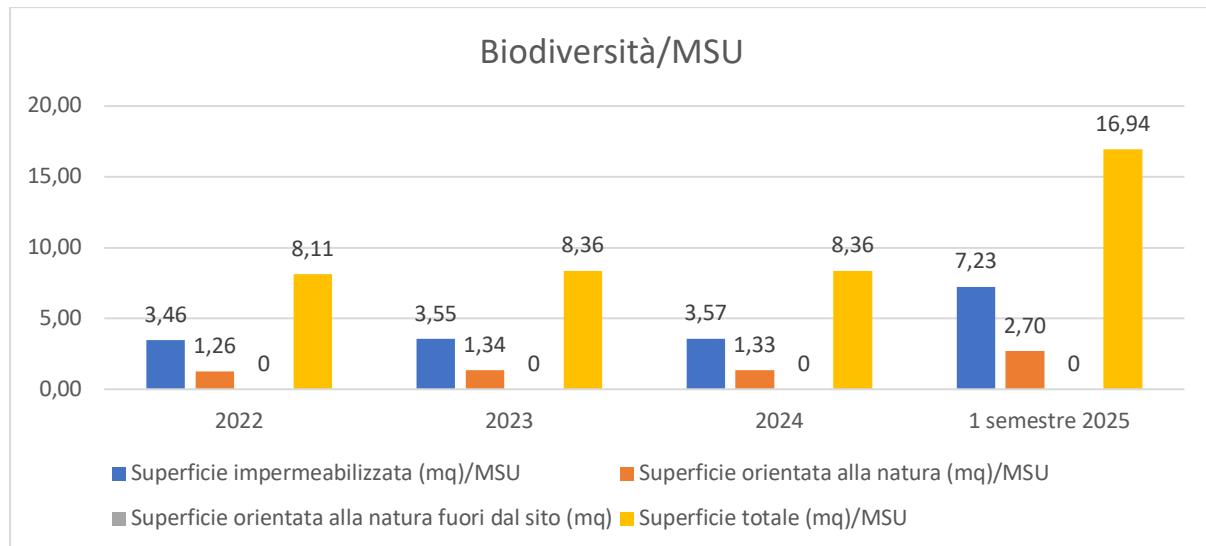
Lo stabilimento si inquadra in una zona vicina al fiume, questo permette di godere di ampi spazi verdi che beneficiano sicuramente del clima generato dal corpo idrico.

L'organizzazione, apprezzando questi spazi, li preserva e cura, certa del benessere che apportano anche alla popolazione di stabilimento.

Si riportano i dati relativi alle superfici impermeabilizzate e delle superfici orientate alla natura dello stabilimento a confronto dell'area di proprietà occupata; si precisa che l'unica superficie non edificata fuori dal sito è il campo sportivo che però non viene considerato come superficie orientata alla natura in quanto il relativo manto è in erba sintetica.



(Fonte dati: visura catastale)



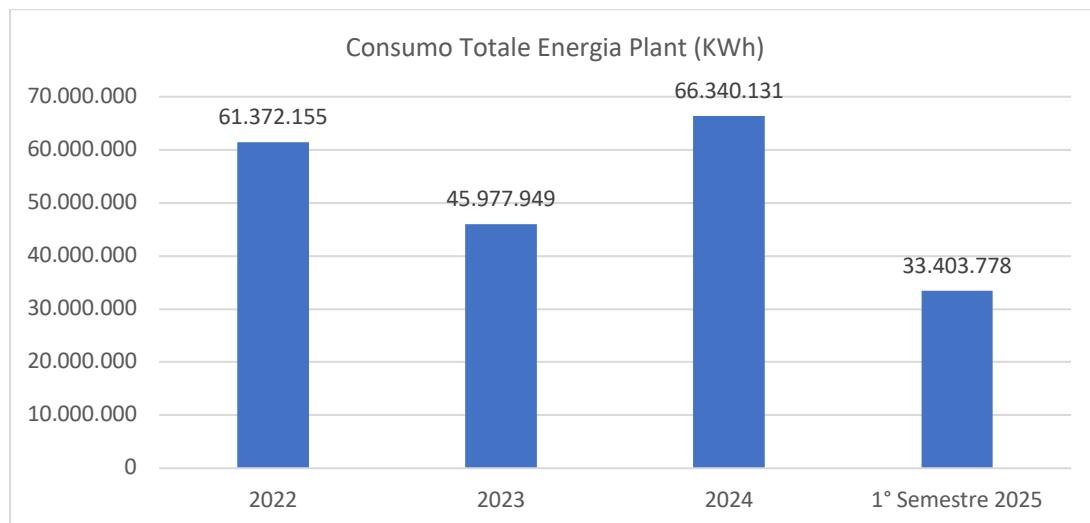
## Utilizzo di energia e materie prime

## Utilizzo di energia e materie prime

Le fonti di energia utilizzate nello stabilimento sono riassumibili con energia elettrica acquistata e metano. Il metano è utilizzato nelle centrali termiche per produrre calore.

Si riportano i consumi energetici dati dalla somma di:

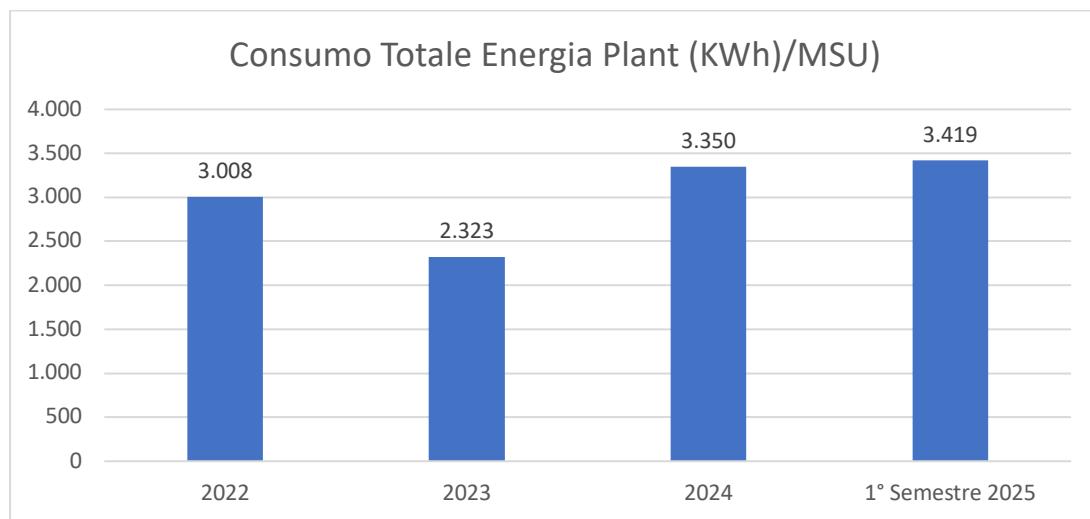
- energia elettrica acquistata
- consumo metano



(Fonte dati: fatture di acquisto)

Il dato assoluto ben combacia con l'andamento produttivo come evidente dal grafico correlato alle MSU.

(Fonte dati: fatture di acquisto)



## ENERGIA DA FONTE RINNOVABILE: DA GESTORE

Si riportano infine i dettagli della percentuale di energia da fonte rinnovabile del gestore.

Gestori energia elettrica e quota parte di energia rinnovabile del gestore		
Anno	Gestore	% EE da fonte rinnovabile
2022	ENI GAS E LUCE - PLENITUDE (PER CAMBIO NOME)	50,79%
2023	ENEL ENERGIA	47,07%
2024	ENEL ENERGIA	54,03%
1 semestre 2025	ENEL ENERGIA	54,03%

## Enel Energia

### MIX DELLE FONTI ENERGETICHE PRIMARIE UTILIZZATE PER LA PRODUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA

Il Gestore dei Servizi Energetici (GSE) ha pubblicato, come previsto dal decreto del Ministro dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica del 14 luglio 2023 n. 224, la composizione del mix energetico nazionale dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano ed il mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica venduta da Enel Energia S.p.A. nel Mercato Libero, nel servizio di Tutele Graduali e nel Servizio di Salvaguardia relativi all'anno 2024 di seguito riportati:

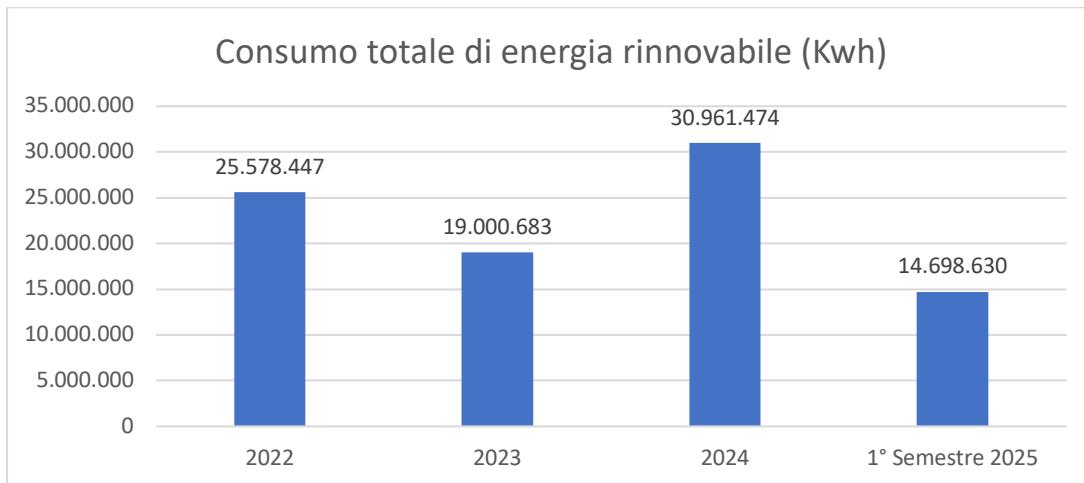
Fonti primarie utilizzate	Contratti 100% Verde Enel Energia S.p.A. coperti da Garanzie di Origine (GO)			gCO2/kWh	
	Composizione del mix energetico per contratto (%)	Composizione del mix iniziale nazionale utilizzato per la produzione dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano (%)	Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione di energia elettrica venduta da Enel Energia S.p.A. (%)	Fattori di emissione di CO2 per combustibile*	Contributi alla composizione del fattore di emissione del mix Calcolo Enel Energia*
	2024	2024**	2024**	2024	2024
Fonti Rinnovabili	100	51,83	54,03		
Carbone		1,52	5,94	917	54
Gas naturale		42,01	33,25	372	124
Prodotti Petroliferi		0,47	0,55	538	3
Nucleare		0	2,51		
Lignite		0	0		
Altre Fonti		4,17	3,71	218	8
Fattore di emissione del mix Enel Energia					189
Fattore di emissione offerte con GO					0
Fattore di emissione altre offerte					412

\* [https://www.isprambiente.gov.it/files2025/pubblicazioni/rapporti/r413-2025\\_def.pdf](https://www.isprambiente.gov.it/files2025/pubblicazioni/rapporti/r413-2025_def.pdf); stime Ispra su dati preliminari Terna

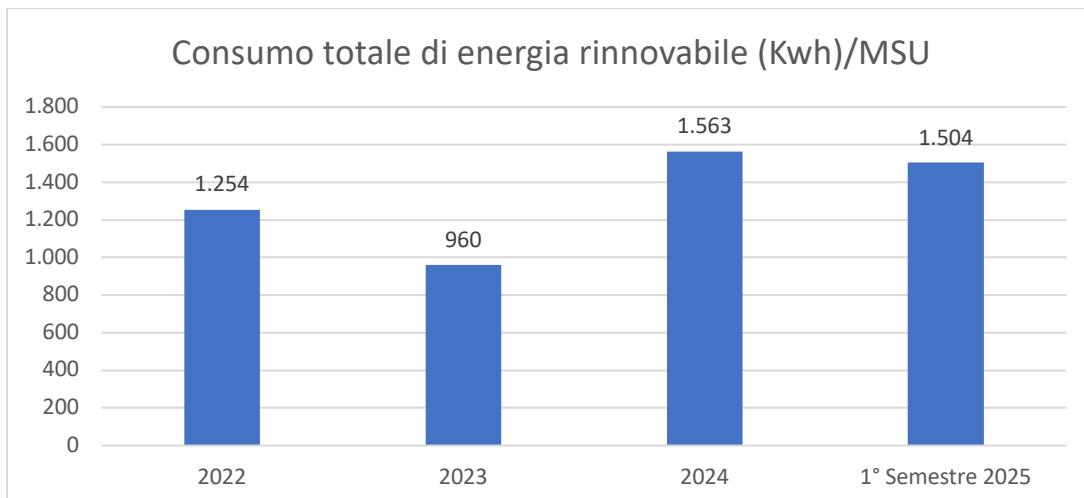
\*\* dato Pre-Consuntivo pubblicato dal GSE

Per informazioni sulle modalità di determinazione dei mix energetici è possibile consultare il sito internet [www.gse.it](https://www.gse.it/servizi-per-te/fondi-rinnovabili/fuel-mix/documents) nella sezione <https://www.gse.it/servizi-per-te/fondi-rinnovabili/fuel-mix/documents>

Dunque, per quanto riguarda il consumo totale di energia rinnovabile è possibile considerare solo la quota di energia rinnovabile proveniente dal gestore secondo i dati riportati nella tabella precedente.



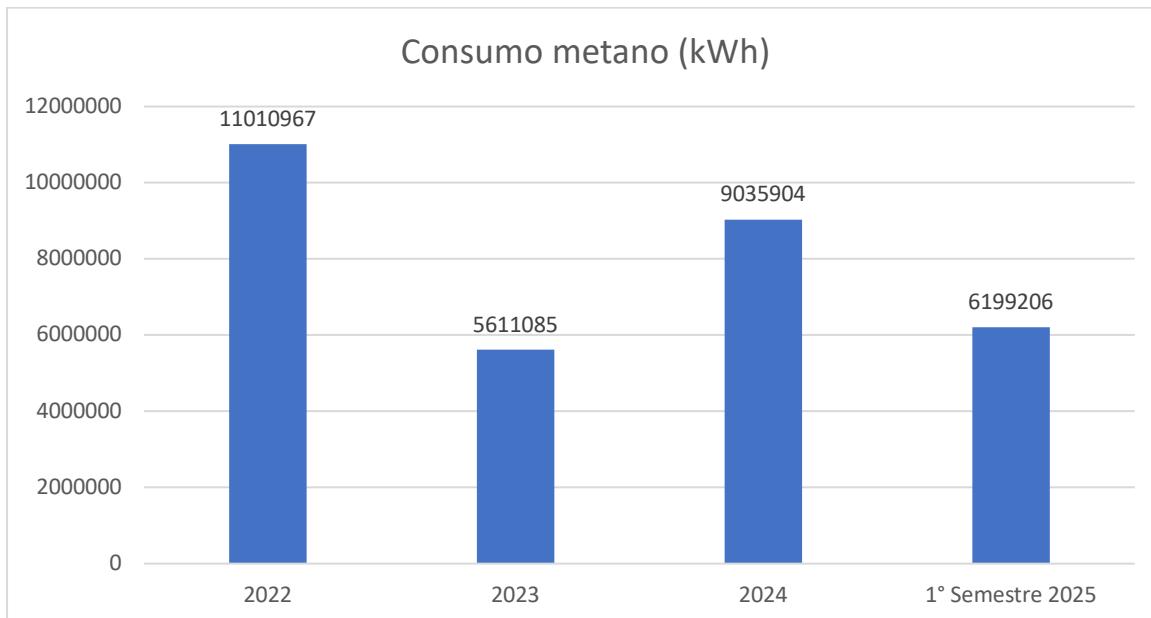
(Fonte dati: fatture di acquisto)



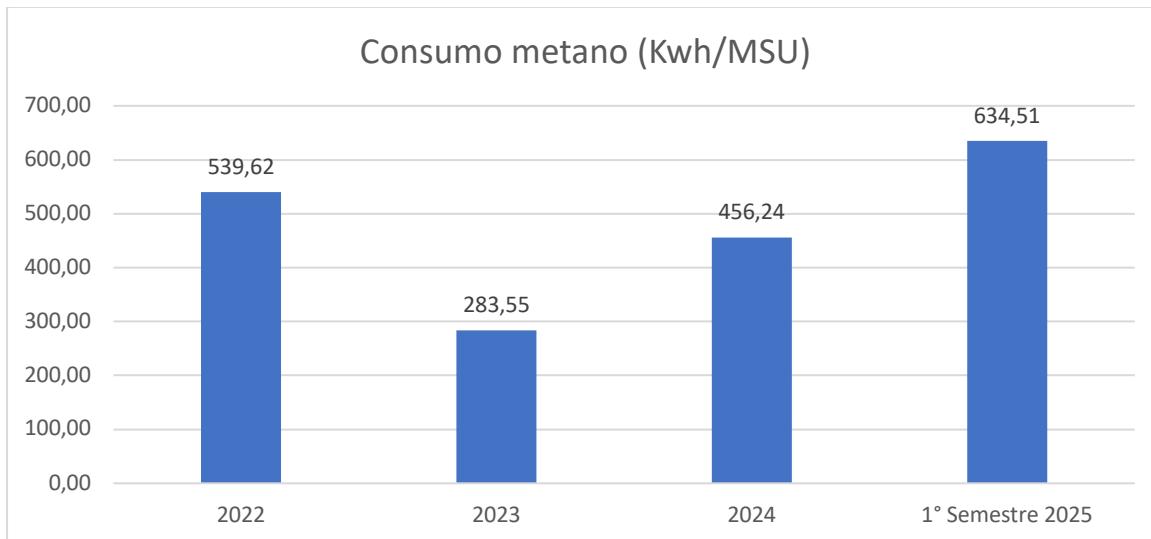
(Fonte dati: fatture di acquisto)

## CONSUMO ENERGIA METANO

Infine, per definire l'indicatore di metano si sceglie di utilizzare la base delle ore lavorate, il metano infatti rappresenta fonte di energia per la produzione di acqua calda sanitaria per le caldaie di stabilimento, per la mensa aziendale e per il funzionamento dell'impianto COV. La differenza rispetto ai trend storici è condizionata dal fermo dell'impianto di cogenerazione e il conseguente mancato recupero di calore proveniente dall'impianto stesso.



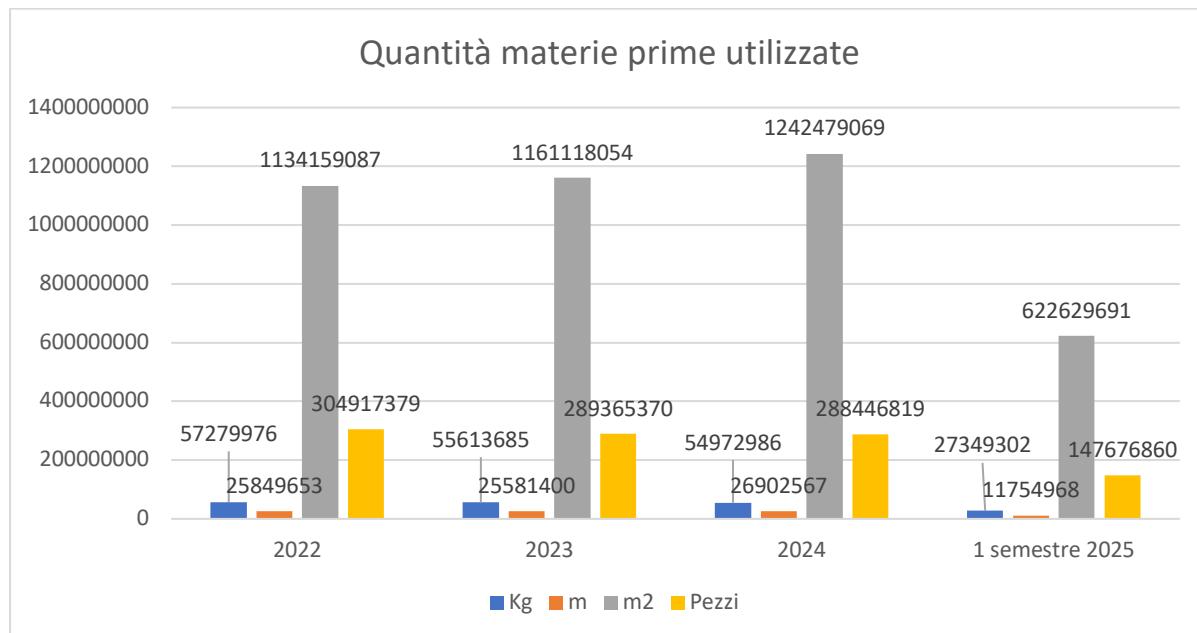
(Fonte dati: Fatture di acquisto)



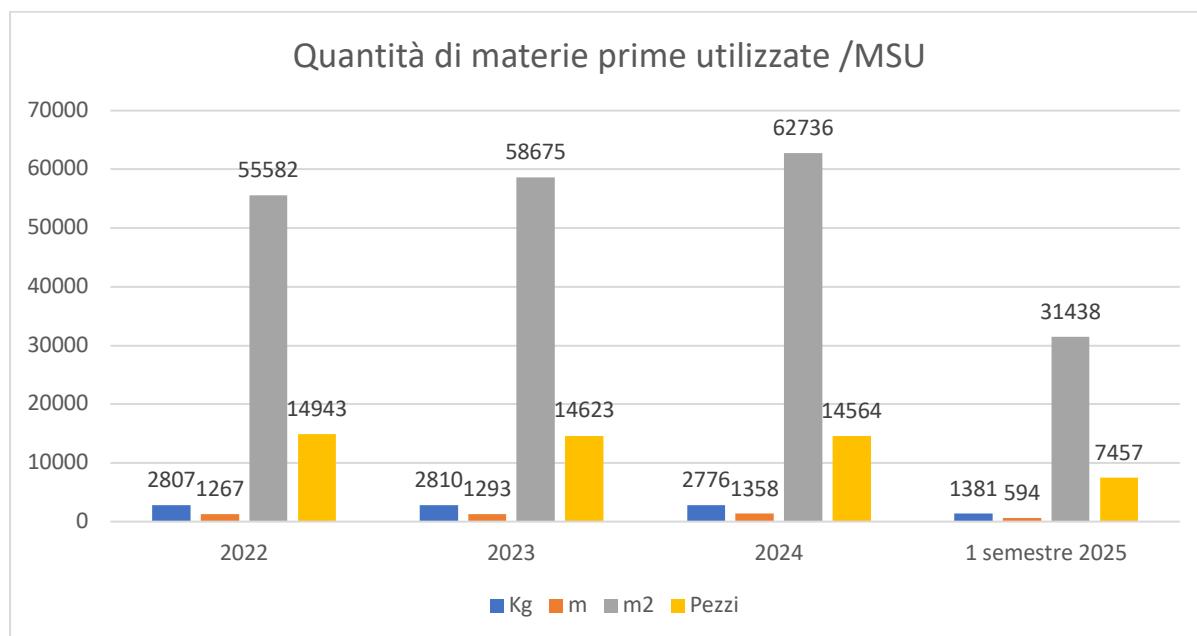
(Fonte dati: Fatture di acquisto)

## Materie prime

Fater, essendo basata sulla produzione principale di prodotti per l'assorbenta, è di fatto caratterizzata dalla massiccia presenza di materiali bobinati (cellulosa, polipropilene, laminati) processati dalle linee di produzione per realizzare i prodotti. Ovviamente tali bobinati si integrano con i super assorbenti e il packaging al fine di comporre il prodotto finito.



(Fonte dati: transazione SAP)



(Fonte dati: transazione SAP)

**fater**

Acqua

**ICIM S.p.A.**

27 OTT. 2025

50 di 77

## Acqua

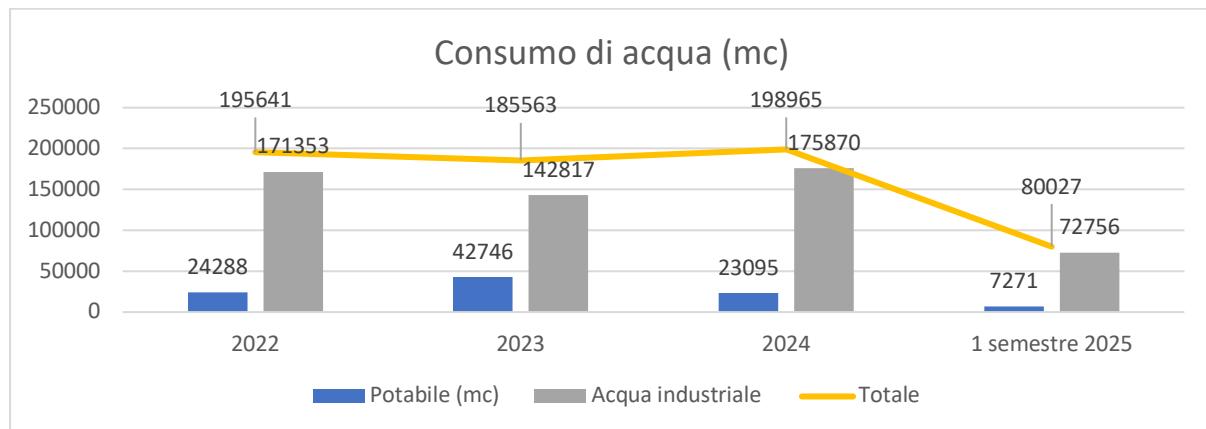
Lo stabilimento di Pescara monitora il prelievo e lo scarico idrico nel rispetto dei vincoli presenti all'interno dell'Autorizzazione Unica Ambientale.

In particolare, lo stabilimento si approvvigiona tramite:

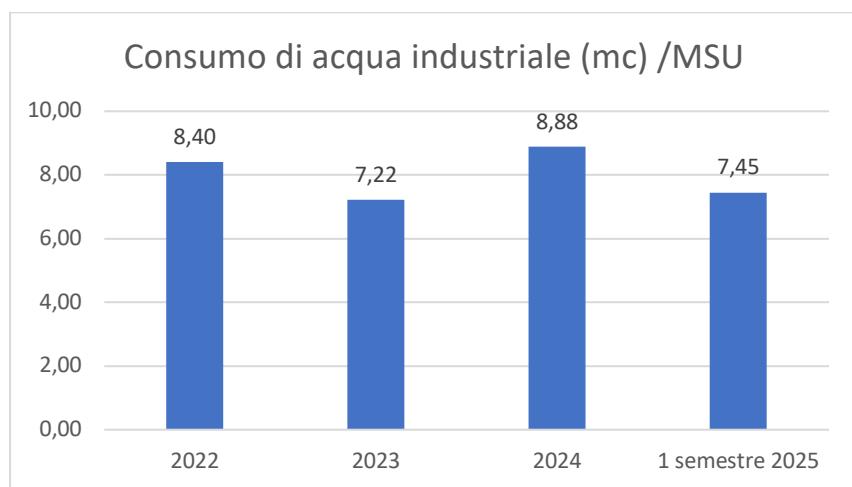
- Acqua potabile, prelevata dalla rete comunale attraverso due punti di prelievo, per asservire gli utilizzi civili dello stabilimento (lavandini, docce, mensa, ecc.);
- Acqua di pozzo, prelevata da 3 pozzi artesiani e successivamente deferrizzata, filtrata, clorata ed osmotizzata. Si utilizza negli impianti industriali (torri evaporative, reintegro circuiti chiusi, impianto di umidificazione dei reparti, ecc.).
- Acqua di bonifica, prelevata da un punto di immissione dal consorzio e impiegata per l'irrigazione e il reintegro delle stazioni di pompaggio antincendio.

È in corso uno studio per l'apertura di un quarto pozzo artesiano, che permetterà di ridurre ulteriormente i consumi di acqua potabile dalla rete idrica e di fornire un approvvigionamento di riserva in caso di guasto di uno dei pozzi già in uso.

Il grafico di seguito riporta il consumo di acqua potabile e il consumo di acqua industriale (acqua di bonifica e di pozzo) dello stabilimento

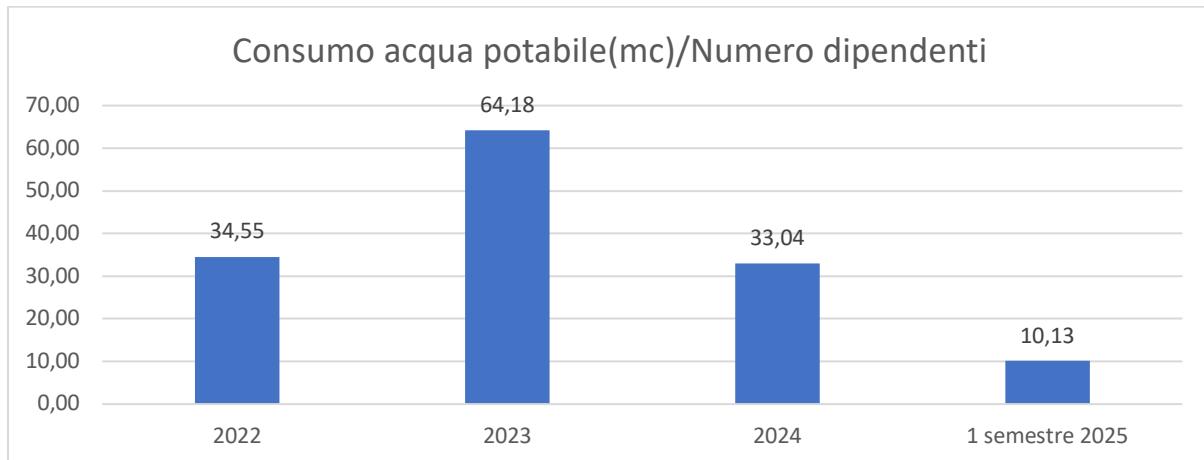


(fonte dati: contatori aziendali)



(fonte dati: contatori aziendali)

Il consumo di acqua potabile su numero di dipendenti risulta diminuire grazie all'installazione dell'impianto pure water, scelta chiara dell'azienda per salvaguarda l'uso di acqua potabile.



(fonte dati: contatori aziendali, risorse umane)

Gas  
ad effetto serra

## Gas ad effetto serra

FATER effettua i controlli delle perdite di gas in accordo al Reg. 517/2014 ed al Dpr. n°146 del 16/11/2018.

Gli impianti ed i gas utilizzati con sostanze lesive dello strato di ozono quali gas fluorurati ad effetto serra sono:

- n. 3 impianti con R134A contenenti un quantitativo di gas >500 tonnellate CO2-eq con verifica semestrale delle perdite in quanto sono installati dei sistemi di rilevamento di eventuali perdite;
- n. 5 impianti con R417A, R407C e R134A contenenti un quantitativo di gas >50 tonnellate CO2-eq e <500 tonnellate CO2-eq; 3 di questi si verificano semestralmente e 2 annualmente perché sono stati installati dei sistemi di rilevamento di eventuali perdite.
- n. 21 impianti con R417A, R407C, R410A e R404A contenenti un quantitativo di gas >5 tonnellate CO2-eq e <50 tonnellate CO2-eq con verifica annuale delle perdite.
- n. 4 impianti con R22 contenenti un quantitativo di gas < di 5 tonnellate CO2-eq.

La frequenza delle verifiche di controllo di alcuni impianti è legata alla presenza di strumenti fissi di controllo delle fughe che permette una dilazione maggiore della stessa frequenza. Per gli altri impianti, in base agli obblighi del Reg. CE N. 1005/2009 e il Regolamento 517/2014 sono stati programmati controlli annuali sui gruppi frigo per verificare le eventuali fughe.

Fater, ha incaricato un responsabile esterno per la gestione degli FGAS. I dati ed eventuali perdite sono oggetto di comunicazione sul portale FGAS.

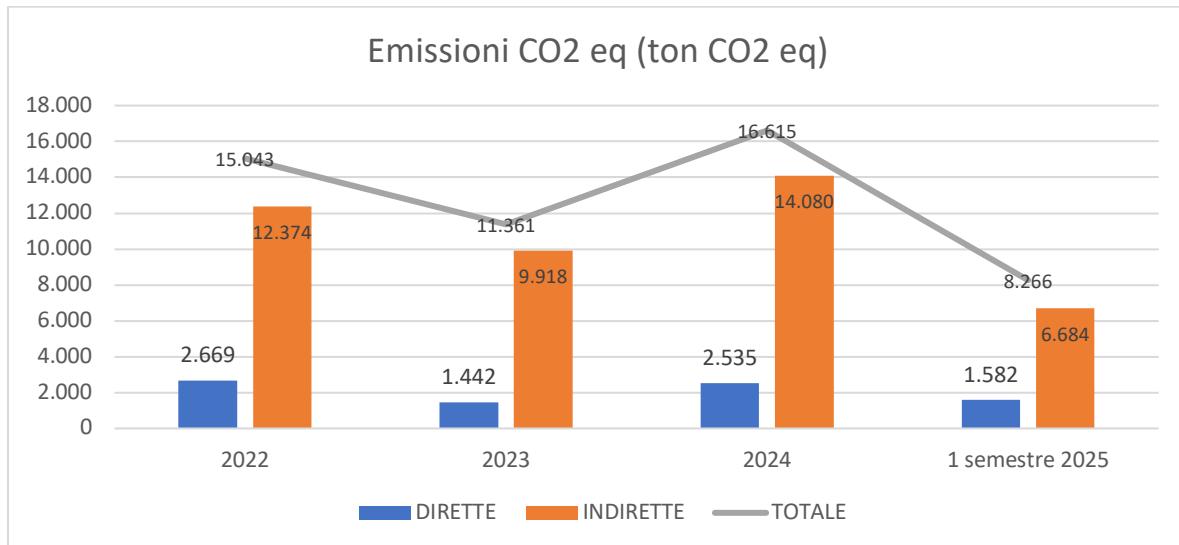
In generale le emissioni di questi gas possono essere di due tipi diversi: dirette o indirette. Nel caso delle dirette si intendono tutte le emissioni derivanti da fonti di proprietà o controllate dalle aziende in oggetto, come ad esempio il metano usato per riscaldare gli edifici.

Le emissioni indirette riguardano l'elettricità acquistata. Queste fonti di energia producono emissioni indirette, in quanto la loro produzione avviene fisicamente all'esterno dell'impresa, non essendo dunque sotto il suo controllo. Si parla anche di altre emissioni indirette lungo tutta la catena di approvvigionamento.

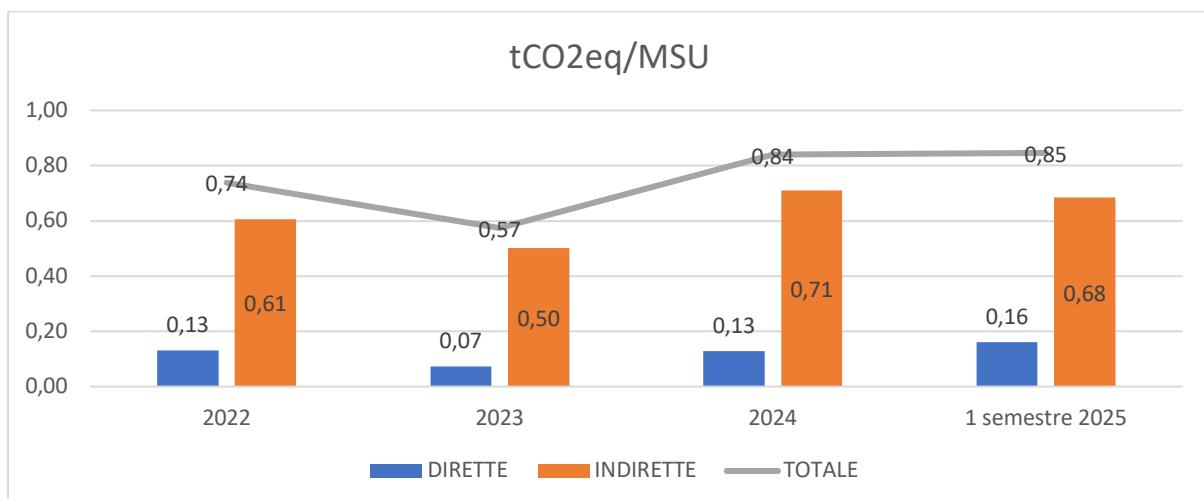
Si riportano le emissioni di CO2 equivalenti derivanti dalla combustione:

tCO2eq				
	2022	2023	2024	1 semestre 2025
DIRETTE				
Metano	2.571	1.310	2.110	1.448
Perdite di gas refrigeranti	98	132	426	134
INDIRETTE				
Energia elettrica acquistata	12.374	9.918	14.080	6.684

I trend dimostrano come la gestione dei controlli F-gas garantisca un'intercettazione delle perdite nel tempo.



(Fonte dati: portale FGAS, fatture di acquisto)



(Fonte dati: portale FGAS, fatture di acquisto)

## Questioni locali

## Questioni locali

### Rumore esterno

La valutazione del rumore esterno è stata redatta a Marzo 2022 su dati di un tecnico competente in acustica ambientale iscritto all'Elenco nazionale dei tecnici competenti in acustica ambientale.

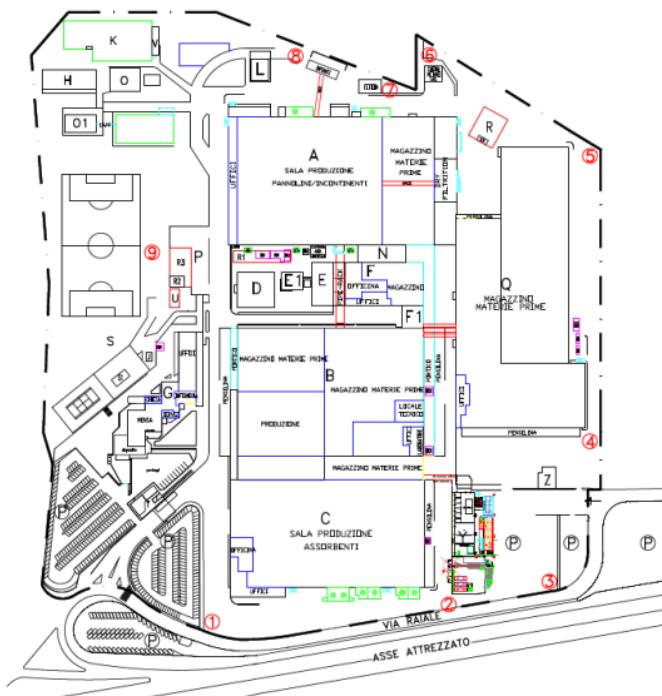
La valutazione è stata effettuata allo scopo di accertare il non superamento dei limiti massimi di esposizione al rumore nell'ambiente esterno stabiliti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica del Territorio del Comune di Pescara adottato con deliberazione di C.C. n. 85 del 27/05/2010, ed in accordo all'articolo 3 comma 4 dell'autorizzazione unica regionale n.35 del 26/03/2009 relativa alla costruzione ed esercizio di impianto di cogenerazione a biomassa vegetale, al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti dalla legge 447/95 anche successivamente all'entrata in funzione di suddetto impianto.

Le misurazioni hanno riguardato 9 punti di misura dislocati lungo il recinto all'interno dello stabilimento. Lo stabilimento (area acustica V "Prevalentemente industriale" in base al Piano di Classificazione Acustica Comunale approvato con Deliberazione C.C. n.°85 del 27.05.2010) è ubicato in un'area interessata da diverse attività industriali e commerciali, da una scarsa presenza di civili abitazioni, un aeroporto, arterie stradali ad alto scorrimento veicolare ed una zona fluviale.

I confini sono:

- Lato sud: aeroporto ed asse attrezzato con area acustica "classe V"
- Lato ovest: zona fluviale "Fiume Pescara" con area acustica "classe IV"
- Lato nord: zona fluviale "Fiume Pescara" con area acustica "classe IV"
- Lato nord-est: area artigianale con area acustica "classe IV"

Punto	Ambientale		Area Classe V Emissione Classe V Immissione			
	Lc	Lc	Limite Immissione dB(A)		Limite Emissione dB(A)	
	Diurno dB(A)	Notturno dB(A)	Diurno dB(A)	Notturno dB(A)	Diurno dB(A)	Notturno dB(A)
1	57	49	70	60	65	55
2	63,5	52,5	70	60	65	55
3	49,5	55	70	60	65	55
4	56	49,5	70	60	65	55
5	52	51	70	60	65	55
6	56,5	53,5	70	60	65	55
7	62,5	43	70	60	65	55
8	61	47	70	60	65	55
9	43	42,5	70	60	65	55



I rilievi effettuati per verificare l'assenza d'inquinamento acustico nell'ambiente esterno generato dalla ditta Fater S.p.a. hanno avuto un esito positivo per quanto riguarda tutti i punti di misura all'interno e per tutto il perimetro dello stabilimento: i valori rilevati nei tempi di riferimento sia diurno che notturno rispettano i Limiti di Emissione.

### Inquinamento elettromagnetico

L'azienda riceve l'energia elettrica tramite linee elettriche ed effettua un monitoraggio dell'inquinamento elettromagnetico in accordo al D.P.C.M. 08/07/2003. I limiti riscontrati sono al di sotto dei valori di soglia previsti dalla legge.

Postazione di misura	BASSE FREQUENZE				ALTE FREQUENZE		
	SPAN 1Hz - 1kHz		SPAN 1 kHz - 100 kHz		100 kHz - 3 GHz	100 kHz - 30 MHz	30 MHz - 1GHz
	Campo elettrico (V/m)	Induzione magnetica (T)	Campo elettrico (V/m)	Induzione magnetica (T)	Campo elettrico (V/m)	Campo magnetico (A/m)	Campo magnetico (A/m)
sottostazione Enel 120 KV - presso punto di consegna	267,150	0,156	-	-	-	-	-
sottostazione Enel 120 KV - presso trasformatori	64,490	0,081	-	-	-	-	-
cabina trasformazione lotto A 20 KV - 380 V trasformatori da 1 a 4 - fronte trasformatore 2	0,15	1,45	-	-	-	-	-

L'azienda ha altresì effettuato un monitoraggio degli ambienti di lavoro circa l'inquinamento elettromagnetico in accordo al D.lgs.159/16 e 81/08. Tutti i risultati trovati sono al di sotto dei limiti di azione previsti.

### Altre questioni locali

Le vibrazioni sono assenti.

Non vengono emesse radiazioni ionizzanti.

Non sono avvertibili odori lungo il perimetro.

Non è presente amianto nello stabilimento.

In generale l'organizzazione ordinariamente divulgà i risultati delle sue valutazioni di impatto ambientale e sociale nell'ambito di incontri presso le università o pubblicando documenti dedicati. La prospettiva della Compagnia è di consolidare il dialogo con le comunità ed istituzioni locali sia in termini di creazione di valore e di sostegno sotto il profilo sociale, sia in termini di condivisione degli

esiti delle sue attività. Tale dialogo è già avviato in accordo con la certificazione SA 8000 dall'Organizzazione conseguita nel 2021 e come diffusione dei precedenti report di responsabilità sociale redatti dall'azienda e condivisi con stakeholder istituzionali e con stakeholder appartenenti al terzo settore.

## Rischi di incidenti ambientali

Per quanto riguarda gli incidenti ambientali, il rischio viene valutato già in fase di design e gestito secondo la gerarchia del controllo, esistono infatti anche procedure interne atte a gestire anche il rischio ambientale. Si riportano alcuni esempi

- Definizione già in fase di design di "nasi" per intercettare perdite di gas
- Procedura di definizione e controllo dei sistemi di contenimento
- Disponibilità di sistemi di contenimento perdite accidentali
- Certificato di Prevenzione Incendi di validità quinquennale rinnovato in data 06/04/2022 (registro ufficiale I.0005752), in accordo al D.P.R. 151/2011 art. 5, per le attività di cui all'elenco dell'allegato 1 del D.P.R. 151/2011: 2/C, 70/C, 70/B, 49/A, 74/C, 74/A, 36/B, 12/C, 44/C, 12/B, 10/B, 48/C.  
Ultimo aggiornamento: deposito liquidi infiammabili e box inchiostri Lotto K; SCIA del 13 Aprile 2016, n.4153 con allegata asseverazione ex art. 4, D.M. 7 agosto 2012 circa la conformità delle attività menzionata ai requisiti di prevenzione incendi e di sicurezza antincendio dell'impianto di cogenerazione alimentato a biomasse vegetali.
- Manutenzione dei sistemi antincendio.  
L'unità produttiva è equipaggiata con diversi sistemi di protezione così individuati: due sale pompe con due vasche interrate rispettivamente di 1000 mc e 1700 mc., sistemi sprinkler a protezione delle aree dello stabilimento a maggior rischio di incendio, sistema con gas inerte "Ingeren" nei locali motore e ORC impianto cogenerazione, idranti UNI 70 ed UNI 45 per aree esterne ed interne e diversi estintori a polvere e CO2. Le aree a rischio esplosione sono corredate di sistemi EX, dischi di rottura e sistemi di rilevazione delle scintille.
- Registro di verifiche delle attrezzature antincendio in accordo al D.P.R. 37/98 e prevede un piano formativo di dettaglio per gli addetti alle emergenze in accordo al DM. 10/3/98 così come modificato dal Decreto Settembre 2021. Per la gestione dei cambiamenti, ogniqualvolta si effettuano modifiche strutturali o dei layout produttivi, viene richiesto l'esame del progetto ai VVFF. Tutte le modifiche al carico di incendio del sito industriale vengono preventivamente studiate ed autorizzate ed inserite nel piano di gestione aziendale dei cambiamenti.

Per quanto riguarda invece gli aspetti organizzativi e procedurali:

- Squadra di emergenza interna addestrata su interventi di primo soccorso e antincendio
- Piano di emergenza aggiornato con tutti gli scenari
- Procedure aziendali, manuali
- Programma di formazione, informazione e addestramento che copre anche gli aspetti inerenti sicurezza e ambiente. Per il personale che opera sugli impianti di abbattimento delle polveri e sugli scarichi esiste un piano formativo specifico a mezzo di procedure come da prescrizione AUA 128/2017 del 13/07/2017. I piani formativi vengono rivisti annualmente e vengono monitorati i completamenti dei piani personali su base mensile. L'efficacia degli addestramenti viene monitorata, ad ogni sessione formativa, attraverso dei questionari di valutazione e, per la formazione tecnica, attraverso verifiche pratiche sul posto di lavoro.
- Dotazione di DPI per il personale

Il piano di emergenza è predisposto per affrontare:

- Incendio
- Terremoto

- Esplosione
- Alluvione
- Altri eventi eccezionali

E su base annuale viene effettuata prova pratica di evacuazione dello stabilimento su 3 turni simulando gli eventi sopracitati

# Ambiente

## Aspetti ambientali indiretti

## Ambiente

### Aspetti ambientali indiretti

#### Emissioni in atmosfera

La considerazione a riguardo nasce dall'upstream logistics, quindi dai flussi di materie prime e prodotto finito in ingresso dai fornitori (inbound flow) e di prodotto finito verso i magazzini dei clienti della distribuzione (outbound flow). La restante parte è invece determinata dalle emissioni dell'ultimo miglio della supply chain, legate agli spostamenti dei consumatori tra i punti vendita e le loro case. Il principale contributo di Fater per mitigare questo impatto è rappresentato dalla capacità di rendere il prodotto venduto volumetricamente più efficiente. La logistica outbound del prodotto finito è stata storicamente caratterizzata da un percorso virtuoso in ottica di sostenibilità. Infatti, la riduzione dei mezzi in circolazione, da sempre condizione funzionale anche alla ricerca di efficienze di costo, è stata possibile grazie alla realizzazione da parte di Fater di numerosi piani volti a conseguire il massimo riempimento dei camion. I risultati già conseguiti dalla Compagnia in questo ambito (massima saturazione della volumetria sulla categoria assorbenza), richiedono in ottica futura di ragionare in modo discontinuo. Fater ha definito 3 direttive principali in ottica 2030:

- **Sviluppo intermodalità** Nel contesto italiano, dove la rete ferroviaria a livello di sistema Paese è ancora da sviluppare soprattutto nelle Regioni nelle quali operano i plant Fater, l'Organizzazione ha già adottato la via intermodale treno-gomma per i trasferimenti di prodotto finito dallo stabilimento di Pescara verso alcuni clienti della distribuzione di Piemonte e Lombardia attraverso la tratta Pescara-Novara, l'unica al momento disponibile per Fater. La Compagnia è in costante lavoro di preparazione per recepire ulteriori opportunità di potenziamento della rete ferroviaria commerciale attualmente in discussione in termini di tratte servite e frequenze dei treni
- Fater promuove il continuo rinnovo della flotta utilizzata dai suoi partner anche attraverso l'adozione di tecnologie di transizione prima dell'elettrico che, per il trasporto su gomma, non ha ancora basi su cui definire un piano a medio termine. La Compagnia è stata tra le prime aziende italiane ad introdurre Bio Metano in sostituzione del metano tradizionale di origine fossile per l'alimentazione dei camion LNG con un abbattimento delle emissioni. Le politiche di sostegno economico alla conversione del parco circolante unite alla spinta di Fater saranno determinanti nell'accelerare la transizione. (Fonte dati: bilancio di sostenibilità)

#### Rifiuti

Da sempre Fater è sensibile alla gestione dei rifiuti, le procedure interne e i sistemi di gestione dei rifiuti prevedono una stretta collaborazione con i fornitori al fine della ricezione della quarta copia, le portinerie è informata sulla necessità del formulario per il transito dei rifiuti e rappresentano strumento di sorveglianza attivo del rispetto della procedura.

Tra le aspettative delle ditte esterne è ben chiara anche quella della corretta etichettatura dei rifiuti da loro prodotti durante l'attività in appalto.

L'azienda attende la ricezione dei formulari rispettando le tempistiche della normativa vigente.

In questo modo, anche se indirettamente, si adopera, nei limiti delle proprie responsabilità, a che qualsiasi rifiuto generato durante le attività in appalto venga trasportato e smaltito in maniera corretta.

## Scarichi

L'azienda al fine di garantire la stessa sensibilità, propria del personale dipendente, anche in ambito ambientale, da parte delle ditte che vi lavorano, forma il personale delle ditte esterne andando ad indicare puntualmente il divieto assoluto di sversare all'interno di tombini, caditoie e lavandini qualsiasi prodotto chimico. Il personale delle ditte esterne viene altresì formato sulle regole di emergenze anche in fatto ambientale, al pari del personale dipendente. L'azienda crede infatti che il contributo possibile possa arrivare da qualsiasi figura che ruota intorno stabilimento.

Ambiente

Considerazioni sugli effetti  
del cambiamento climatico

## Considerazioni sugli effetti del cambiamento climatico

Fater considera il rispetto per l'ambiente un fattore importante nelle scelte aziendali e si impegna a ridurre gli impatti derivanti dalle attività svolte, coniugando l'attenzione all'ambiente con lo sviluppo di prodotti e servizi innovativi e sicuri.

Il contrasto al cambiamento climatico rappresenta per Fater uno dei temi di sostenibilità, insieme al packaging sostenibile, che troviamo all'interno della **strategia ambientale**.

Dal punto di vista energetico, così come riportato tra gli obiettivi inseriti nel capitolo "Innovazione ed interventi di miglioramento", possiamo notare come il plant abbia attuato delle azioni per la riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>. Vengono infatti considerate le emissioni di CO<sub>2</sub> equivalente lungo tutta l'intera supply chain, inclusi produzione, consumo energetico, materie prime, investimenti e spostamenti dei dipendenti.

Per la gestione delle emergenze, data la posizione limitrofa al fiume Pescara dello stabilimento, sono state adottate delle procedure di emergenza per far fronte agli eventi atmosferici di particolare intensità: trombe d'aria, forti nevicate, grandinate, raffiche di vento e precipitazioni intense, fulmini, inondazioni ed allagamenti, esondazioni di corsi d'acqua, smottamenti e frane.

Il nostro impegno globale per la tutela ambientale:

- Implementazione, mantenimento e miglioramento continuo dei Sistemi di Gestione Ambientali.
- Attenzione costante alla riduzione delle emissioni in atmosfera generate dall'attività aziendale.
- Applicazione di un piano di monitoraggio e controllo finalizzato a un utilizzo sempre più efficiente delle risorse energetiche e materiali necessarie per alimentare i processi produttivi.

Innovazione ed  
interventi di miglioramento

## Innovazione ed interventi di miglioramento

### Gli obiettivi aziendali

Si riporta la descrizione degli obiettivi e dei traguardi ambientali nel medio-lungo periodo.

Obiettivo	Azione	Status FY 22/23	Status FY 23/24	Target FY 24/25	Target FY 29/30	Target FY 34/35
Packaging sostenibile	Riduzione plastica vergine nel packaging	-10,6%	- 8,7%	-	-60%	-75%
Rinnovo parco caldaie con riduzione complessiva delle NOx di una misura pari all'85% rispetto alle emissioni prodotte nel 2012	Sostituzione delle 3 caldaie con modelli a più alta efficienza ed ulteriori sistemi di abbattimento	20% riduzione NOx	85% riduzione NOx	-	-	-
Prodotti a minore impatto carbonico	Sostenibilità a partire dal design	Processo attivato	Processo in gestione	100% Nuove iniziative con ≤CO	-	-
Contrasto al cambiamento climatico - SBTi	Riduzione Emissioni Scope 1 e 2	34 ktCO2eq	45 ktCO2eq	-	18 ktCO2eq -42%	-
	Riduzione emissioni Scope 3 (Categorie Target)	391 ktCO2eq	363 ktCO2eq	-	302 ktCO2eq -25%	-

(Fonte dati: Report di sostenibilità 2024).

## Riferimenti legislativi e loro applicazione

L'azienda aderisce alla legislazione vigente, si riporta di seguito un elenco inerente la dichiarazione:

<u>Riferimenti legislativi</u>	<u>Applicazione</u>
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>	
D.Lgs. 152/06 Parte Quinta	Autorizzazione Unica Ambientale – AUA n.95 del 07/10/2020
<b>SCARICHI</b>	
D.Lgs. 152/06 Parte Terza	Autorizzazione Unica Ambientale – AUA n.95 del 07/10/2020
	Autorizzazione scarico industriale in pubblica fognatura rilasciata da ACA n.30/20 (acque reflue nere e reflue industriali)
	Autorizzazione scarico acque meteoriche di prima pioggia in corpo idrico superficiale numero protocollo Aut. DPC024 prot.n.220667/20 del 21/07/2020
<b>ACQUA</b>	
D.Lgs. 152/06 Parte Quarta	Determina di concessione di derivazione acque sotterranee da 3 pozzi ad uso industriale – civile – antincendio n. DPC/258 codice univoco PE/D/3301 del 14/12/2020
<b>GAS EFFETTO SERRA</b>	
Regolamento 517/2014	Portale FGAS
<b>SICUREZZA PREVENZIONE INCENDI</b>	
D.P.R. 151/2011 art. 5, per le attività di cui all'elenco dell'allegato 1 del D.P.R. 151/2011: 2/C, 70/C, 70/B, 49/A, 74/C, 74/A, 36/B, 12/C, 44/C, 12/B, 10/B, 48/C.	Certificato di Prevenzione Incendi di validità quinquennale rinnovato in data 06/04/2022 (registro ufficiale I.0005752),

## Glossario

Codice ATECO = L'Istituto Nazionale di Statistica ha predisposto una nuova classificazione delle attività economiche (ATECO 2002) da adottare nelle rilevazioni statistiche correnti.

CODICE NACE = Classificazione statistica delle attività economiche NACE

MSU = Unità statistica di riferimento

FIFO = First In First Out

ONM = Neutralizzatore odori

Contractors = Ditte appaltatrici

MUT = % utilizzo materia prima

AGM = Absorbing Gelling Material (Materiale Superassorbente presente all'interno dei prodotti finiti)

PLC = Programmable logic control (logica integrata programmabile degli impianti)

Dry Filtration = Sistema di abbattimento delle polveri a secco

ORA = Overall Risk Assessment. Documento di valutazione preliminare dei rischi di sicurezza ed ambiente di un nuovo progetto

CER = Codice Europeo dei Rifiuti

UTA = Unità Trattamento Aria

PCB = Poli cloro bifenile

Budget = Tetto massimo di spesa prefissato

MUD = Modello unico di dichiarazione ambientale

Benchmarking = Riapplicazione dei sistemi di successo degli altri siti industriali

SGA = Sistema di Gestione Ambientale

ASI = Area a Sviluppo Industriale

Audit = Ispezione

SAP = Sistema informatico per la contabilità attiva e passiva aziendale.

Stakeholders = Fornitori, Enti pubblici, ONG

Scorecard = Tabelle di misure

## Convalida e diffusione della dichiarazione ambientale

L'Organizzazione si impegna con frequenza annuale a sottoporre a convalida da parte della ICIM S.p.A. gli aggiornamenti della Dichiarazione Ambientale secondo quanto richiesto dal Regolamento CE 1221/2009 e successiva modifica regolamento 1505/2017 ogni qualvolta vi siano modifiche di natura produttiva e/o legislativa. La FATER S.p.A., dopo l'approvazione da parte del comitato ICIM e dell'ISPRA, pubblicherà la propria Dichiarazione Ambientale sul sito internet [www.fatergroup.com](http://www.fatergroup.com).

La Dichiarazione Ambientale ha validità triennale.

L'Organizzazione dichiara l'attendibilità dei dati espressi nel presente Documento.



## Dichiarazione di approvazione

Questa dichiarazione è stata preparata da

Silvia Coppa (Environmental Leader)



e approvata da

G.B. Aicardi (Direttore di stabilimento)

Erminia Fiore (Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione)

Corrado Palestini (Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale)

Il verificatore ambientale accreditato che ha convalidato la Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento EMAS 1221/2009, Regolamento (CE) 2017/1505 e (UE) 2018/2026 del 19/12/2018.

**ICIM SPA**

Piazza Don Mapelli, 75

20099 Milano

IT-V-0008

**ICIM S.p.A.**

72 di 77

27 OTT. 2025

## Allegati

## Allegato I

QRE 28-11-2024

Punto di emissione n.	Provenienza	Portata	Durata emissioni h/giorno	Frequenze emissione nelle 24 h	Temp. [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione mg/m <sup>3</sup> c.s.	Flusso di massa g/h	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m o mm]	tipo di impianto di abbattimento	tenore di ossigeno
<b>C 77</b> (Lotto B - C)	Trattamento con prodotto odour neutralizer, profumo e inchiostro (rotoconcentratore + combustore rigenerativo)	60.000	24	continua	40÷60	POLVERI TOTALI	5	300	12	F= 1,40m	Filtro a cartucce+filtro a tasche+preconcentratore e combustore rigenerativo	
						OSSIDI DI AZOTO	20	1.200				
						COT	58	3.480				
<b>C 90</b> (Lotto A - B - C)	Passaggio cellulosa sotto cappa in depressione (IMPIANTO DEL VUOTO pompa 1)	740	24	discontinua	20÷40	nebbie oleose	15	11	5,50	F=0,1m	/	
<b>C 91</b> (Lotto A - B - C)	Passaggio cellulosa sotto cappa in depressione (IMPIANTO DEL VUOTO pompa 2)	740	24	discontinua	30÷50	nebbie oleose	15	11	5,50	F=0,1m	/	
<b>A 122</b> (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	45.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	675	10	F= 1,25 m	FT	
<b>A 127</b> (Lotto A)	Pulizia delle linee dalle polveri e dai residui di lavorazione	5.300	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	12	64	4,70	F= 0,28 m	FT	
<b>A 128</b> (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	45.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	675	10	F= 1,25 m	FT	
<b>A 129</b> (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	12	720	17	F= 1,25 m	Filtro a secco	
<b>A 130</b> (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	14	840	17	F= 1,25 m	Filtro a secco	
<b>A 131</b> (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	900	17	F= 1,25 m	Filtro a secco	
<b>A 133</b> (Lotto B)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolone	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	16	960	7	F= 1,25 m	Filtro a secco	
<b>B 132</b> (Lotto B)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolone	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	900	8,5	F= 1,40 m	FT	
<b>C 135</b> (Lotto C)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	130.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15,55	2.022	12	F = 1,6 m Sez.= 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	
<b>B 136</b> (Lotto C)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura	120.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15,55	1.866	12	F = 1,6 m Sez.= 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	

	(FILTRO A SECCO)										
<b>C 137</b> (Lotto C)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	130.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	17	2.210	12	F = 1,6 m Sez.= 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce
<b>C 138</b> (Lotto C)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	130.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	17	2.210	12	F = 1,6 m Sez.= 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce
<b>A 139</b> (Lotto A)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	27,91	1.675	10	F = 1,24 m Sez.= 1,20 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce
<b>F 45</b> (Lotto F)	Fase di pulizia/lavaggio manuale dei pezzi meccanici	5.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	250	12	F= 0,35 m	Filtro carboni attivi
<b>F 46</b> (Lotto F)	Fase di pulizia dosatori colle e pezzi meccanici	3.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	150	12	F= 0,24 m	Filtro carboni attivi
<b>F 62</b> (Lotto F)	Fase di pulizia/lavaggio manuale dei pezzi meccanici	3.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	150	9	F= 0,35 m	Filtro carboni attivi
<b>C 5</b> (Lotto C)	Fase di pulizia dosatori colle e pezzi meccanici	5.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	250	10	F= 0,8 m	Filtro carboni attivi
<b>Q 13</b> (Lotto Q)	Fase di saldatura componenti meccanici	3.500	2h/sett.	discontinua	20÷40	POLVERI TOTALI	9	32	7	F= 0,35 m	FT
<b>E 34</b> (Lotto E)	GENERATORE DI CALORE n.3	2.665	discontinua	discontinua	120÷160	OSSIDI DI AZOTO	49	130	7	F=0,4m	--
<b>E 35</b> (Lotto E)	GENERATORE DI CALORE n.1	2.665	discontinua	discontinua	120÷160	OSSIDI DI AZOTO	49	130	11	F=0,6m	--
<b>E 36</b> (Lotto E)	GENERATORE DI CALORE n.4	2.665	discontinua	discontinua	120÷160	OSSIDI DI AZOTO	49	130	11	F=0,6m	--
<b>C 50</b> (Lotto B)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di defibrizione della cellulosa (IDROFILTRO)	55.500	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	25	1.388	11,85	F= 2,2 m	A.U.
<b>C 84</b> (Lotto C)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura della produzione di assorbenti e mascherine (IDROFILTRO)	57.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	25	1.425	10	F= 2,2 m	A.U.
<b>C 85</b> (Lotto C)	Defibrizione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura della produzione di assorbenti e mascherine (IDROFILTRO)	57.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	25	1.425	10	F= 2,2 m	A.U.

(1) Con PEC trasmessa in data 30/10/2023, è stato comunicato il temporaneo spegnimento del punto E34

## Allegato II

Cod. CER	Descrizione	Cod. recupero	Classe pericolo
150203	ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI, STRACCI E INDUMENTI PROTETTIVI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 150202 (991 Babycare con cellulosa)	R13	
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici (974 Trim riciclabili colorati lotto B)	R13	
150101	IMBALLAGGI IN CARTA E CARTONE	R13	
150102	Imballaggi di plastica (IMBALLAGGI IN PLASTICA LOTTO B-C)	R13	
150106	IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI (IMBALLAGGI MISTI)	R 13	
130507*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua (scarto sentina sala motore)		HP6, HP13,HP14
150104	IMBALLAGGI METALLICI (FILI DI FERRO BALLE CSX)	R 13	
160306	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305 (art 981 WIPES)	R13	
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (Contenitori vuoti contaminati)		HP3, HP4
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (Stracci contaminati)		HP3, HP4, HP13, HP14
080312*	Scarti d'inchiostro, contenenti sostanze pericolose (Prodotto chimico VisiJet CR-WT)		HP4, HP5, HP13, HP14
070604*	ALTRI SOLVENTI ORGANICI, SOLUZIONI DI LAVAGGIO ED ACQUE MADRI (Liquido di lavaggio inchiostro lotto A-C)		HP3, HP4
161001*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose (Prodotto chimico AT CITROL sgrassante)		HP4
160509	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508 (Scarti Wipes - Sorbitan Caprylate, Abil care 85 e Peg-40)		
080318	TONER PER STAMPA ESAURITI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 080317* (NASTRI PER STAMPE)	R13	
180103*	RIFIUTI SANITARI CHE DEVONO ESSERE RACCOLTI E SMALТИ APPlicando PRECAUZIONI PARTICOLARI PER EVITARE INFETZIONI (RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI A RISCHIO INFETTIVO)		HP9
150103	IMBALLAGGI IN LEGNO (PEDANE DI SCARTO)	R13	
070601*	SOLUZIONI ACQUOSE DI LAVAGGIO ED ACQUE MADRI (Sgrassante officina lotto A)		HP14
080410	ADESIVI E SIGILLANTI DI SCARTO, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 080409* (SCARTI DI COLLA SOLIDA)	R13	
200121*	TUBI FLUORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO (NEON)	R13	HP5, HP6
160114*	LIQUIDO ANTIAGOLO CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE (ACQUA, OLIO, GLICOLE)		HP6, HP14
160508*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose (Sodio Benzoato e Acido Citrico)		HP4
080317*	TONER PER STAMPA ESAURITI, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE (Cartucce e Toner esauriti)		HP5, HP13
130802*	ALTRI EMULSIONI		HP4, HP5, HP14
160214	Apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160213 (RAEE es. tastiere, cpu, mouse, stampanti, manufatti in plastica e/o metallo).	R13	
200307	Rifiuti Ingombranti	R13	
030310	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica (Polveri di cellulosa)	R3	
160601*	BATTERIE AL PIOMBO	R13	HP4, HP8, HP14

160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215 (RAEE es. Fili elettrici)	R13	
100117	Ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 100116 (Cenere Denox)		
160305*	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose (ONM o lozione lotto C solidificato)		HP14
170407	METALLI MISTI (ROTTAMI FERROSI E NON)	R13	
160604	Batterie alcaline (Tranne 160603)	R12	
160605	Altre Batterie ed accumulatori (Batterie al Litio esaurite)	R13	
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001 (Scarti di lozione WIPES)	R12	
160504*	IMBALLAGGI METALLICI CONTENENTI MATRICI SOLIDE POROSE PERICOLOSE (AD ESEMPIO AMIANTO), COMPRESI I CONTENITORI A PRESSIONE VUOTI (BOMBOLETTE SPRAY VUOTE)		HP3, HP14
060106*	Altri acidi (acido delle batterie al piombo)		HP8, HP14
170203	Plastica	R13	
170405	FERRO E ACCIAIO	R13	
160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 (Ricambi di magazzino)	R13	
160213*	APPARECCHIATURE FUORI USO, CONTENENTI COMPONENTI PERICOLOSI DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLE VOCI 160209 E 160212 (RAEE es. monitor con tubo catodico)	R13	HP5
161003*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose (acqua reflua lavatrice ultrasuoni CHP)		HP14
160602*	Batterie al Nichel-Cadmio	R13	HP14
200303	Residui della pulizia stradale	R13	
150111*	IMBALLAGGI METALLICI CONTENENTI MATRICI SOLIDE POROSE PERICOLOSE (AD ESEMPIO AMIANTO), COMPRESI I CONTENITORI A PRESSIONE VUOTI (BOMBOLETTE SPRAY VUOTE)	R12	HP14
120112*	CERE E GRASSI ESAURITI (GRASSO DI SCARTO)		HP4 - HP5 - HP14
170804	Materiale da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170802 (controsoffittatura)	R12	
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (scarti FAV)		HP7
130208*	ALTRI OLII PER MOTORI, INGRANAGGI E LUBRIFICAZIONE	R13	HP4, HP14
200101	CARTA E CARTONE (SCARTI DI CELLULOSA).	R13	
160303*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose (Ricambi di magazzino contenenti sostanze pericolose)	R13	
160802*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli in transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti (Carulite)	R12	HP4 HP6
160104*	VEICOLI FUORI USO	R13	HP14
030308	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati (polveri di cellulosa)	R3	
200125	Olio e grassi commestibili (olio di palma)	R13	
200123*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi (frigoriferi dismessi)	R13	HP14
020304	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13	
170204*	VETRO, PLASTICA E LEGNO CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE O DA ESSE CONTAMINATI		HP14
060205*	Altre basi (Grinder)		HP8
060102*	Acido cloridrico		HP8