

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 **20.41** (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 Cristoforo Colombo snc – 86020 Zona Industriale di Campochiaro (CB) numero di registrazione **IT-002039**

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 30/06/2022

Firma


ICIM S.p.A.

(*) barrare la voce non pertinente



Dichiarazione Ambientale ai sensi del Regolamento CE 1221/2009, Regolamento UE 2017/1505, Regolamento UE 2018/2026

CODICE NACE 20.41 - 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.



EDIZIONE	REVISIONE	DATA	DESCRIZIONE DELLA MODIFICA
02	02	28.04.2022	Aggiornamento Dichiarazione Ambientale – dati al 31.12.2021

INDICE GENERALE

PREMESSA	4
1. INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELL’AZIENDA E DELL’AREA	5
1.1 Profilo azienda	5
1.2 Il Sito e l’ambiente circostante - Il territorio.....	10
1.3 inquadramento antropico	12
1.4 Storia dello Stabilimento	13
1.5 La Politica	14
1.6 Comunicazioni interne - Pianificazione Audit interni ed esterni.....	16
1.7 Ricezione delle istanze provenienti dall’esterno	16
1.8 Documentazione del sistema di Gestione Ambientale	17
1.9 Piano di Emergenza	17
1.10 Piano di Formazione	18
1.11 ANALISI DEL CONTESTO	19
2. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO	23
3. INQUADRAMENTO NORMATIVO, AUTORIZZAZIONI ED ISCRIZIONI	25
4. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI SIGNIFICATIVI	26
4.1. VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E CLASSIFICAZIONE DEI RELATIVI ASPETTI.....	26
4.2. ASPETTI INDIRETTI.....	27
4.3. ASPETTI DIRETTI E PIANO DI MIGLIORAMENTO	28
4.4. EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	50
4.4.1. Quadro generale	50
4.5. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO / SCARICHI	53
4.5.1. Quadro generale dell’approvvigionamento idrico	53
4.5.2. Quadro generale degli scarichi	54
4.6. RIFIUTI	58
4.6.1. Principali categorie di rifiuti prodotti e modalità di gestione	58
4.6.2. Gestione dei rifiuti nei reparti	64
4.7. RUMORE	64
4.8. SUOLO E SOTTOSUOLO	67
4.8.1. Quadro generale	67
4.8.2. Rischio specifico	67
4.9. POLVERI ED ODORI	68
4.9.1. Quadro generale delle polveri	68
4.9.2. Quadro generale degli odori	72
4.10. IMPATTO VISIVO	73
4.11. HALON, CFC, HCFC.....	73

4.13	Uso del suolo in relazione alla biodiversità	74
4.14	Energia elettrica	76
4.14.1	Gas e combustibili fossili	76
4.15	RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE.....	78
4.16.	ANALISI DEGLI INCIDENTI PREGRESSI.....	78
5.	INDICATORI DI PRESTAZIONE	79
5.1	Energia elettrica.....	79
5.2	Acqua.....	80
5.2.1	Acque reflue	81
5.3	Materie prime	83
5.4	Rifiuti	84
5.5	EMISSIONI.....	91
5.6	Uso del suolo in relazione alla biodiversità.....	94
6.	PROGRAMMA AMBIENTALE	95
6.1.	Obiettivi e Traguardi.....	96
7.	VERIFICATORE ACCREDITATO	97

PREMESSA

La presente Dichiarazione ambientale consente di identificare gli aspetti ambientali legati alle attività di **FATER**

S.p.A. Essa prende in considerazione i seguenti elementi:

- a) Prescrizioni Legislative
- b) Identificazione degli aspetti ambientali con impatto significativo
- c) Valutazione degli insegnamenti tratti da incidenti precedenti

A tale scopo si è proceduto con il seguente schema operativo:

1. Individuazione e descrizione del complesso produttivo
2. Descrizione del processo produttivo
3. Politica ambientale
4. Inquadramento normativo, con riferimento alla normativa applicabile, prassi, procedure e criticità
5. Analisi di Impatto Ambientale
6. Valutazione degli aspetti ambientali
7. Piano di miglioramento

I dati contenuti nell'Dichiarazione ambientale sono desunti da:

- Contabilità industriale azienda
- Sistema di Gestione Integrato
- IPPC AIA (relativo al solare precedente)
- Registri di carico e scarico, formulari di identificazione
- Documenti Sicurezza
- Bollette, fatture, ecc.
- Strumenti di analisi propri dell'azienda

1. INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DELL'AREA

1.1 Profilo azienda

<i>Ragione sociale:</i>	FATER S.p.A.	
<i>Sede legale:</i>	Via Mare Adriatico, 122 - 65010 Spoltore (PE)	
<i>Sede operativa:</i>	Via Cristoforo Colombo snc – 86020 Zona Industriale di Campochiaro (CB)	
<i>Dati identificativi al Catasto:</i>	Foglio: 4 Numero particelle: 530 Comune di Campochiaro (CB)	
<i>Attività svolta:</i>		Produzione di flaconi e tappi in plastica Produzione, imbottigliamento e confezionamento di candeggina e formulati liquidi per lavatrice e per la pulizia delle superfici
<i>Numeri telefonici e fax</i>	0874 788200 0874 788237	
<i>Sito Web</i>	www.fatergroup.com	
<i>Codice ISTAT</i>	24.5	
<i>Partita IVA</i> <i>Codice Fiscale</i>	01282360682 01323030690	
<i>Settore di attività</i>	ATECO C - 20.41.2	
<i>Codice NACE</i>	20.41	
<i>Contratto di lavoro</i>	CHIMICO	

Organigramma:

Datore di Lavoro	Sigg. Roberto Talamo, M. Marin
Delegato dal datore di lavoro per i soli obblighi delegabili	Sig. Antonello Lavallo
Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione/RSGA	Sig. ra Irene Vaccaro
Medico competente	Dott. Pierpaolo Oriente
Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza	Sig. Nicolas Mastropaolo – Sig. Matteo Pierpaolo Silvestri – Sig. Nappa Cristhian
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione e Coordinatore della Prevenzione Incendi, Emergenza e Primo Soccorso	Sig. Matteo Barrea
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Giuseppe Biasella
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Pasquale Nava
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Pietro Pisano
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. ra Antonella Del Zingaro
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Marco D'Anchera
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. ra Annalisa Perone
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. ra Gaia Zeolla

Il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione e Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (I. Vaccaro Tel. 0874 788242);

- Responsabile della diffusione della Dichiarazione Ambientale.
- Definisce le attività da porre in essere per l'attuazione della politica ambientale.
- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica ambientale.
- Coordina gli interventi all'interno dei team di lavoro.

Un Responsabile per la gestione del sistema ambientale e delle attività di sicurezza (A. Del Zingaro);

- Coordina le attività del Sistema di Gestione Ambientale nello stabilimento nel rispetto della politica ambientale.
- Redige i Formulare di Identificazione Rifiuti e Registro di Carico e Scarico.
- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza e ambiente.
- Provvede alla consuntivazione mensile degli ordini d'acquisto relativamente al trasporto/recupero dei materiali.

Un Coordinatore per le attività di sicurezza delle imprese esterne (M. D'Anchera);

- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza e ambiente delle imprese esterne.

- Crea ordini di acquisto relativamente al trasporto/recupero dei materiali e ordine di vendita degli scarti e pseudo prodotti.

Otto addetti al Servizio di Protezione e Prevenzione (ASPP) e Coordinatori delle attività di sicurezza (G. Zeolla, M. Barrea, A. Perone, G. Biasella, M. D’Anchera, A. Del Zingaro, P. Pisano, P. Nava);

-Implementano i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza.

- Provvedono a qualificare ditte esterne per il rispetto della politica di sicurezza e dell’ambiente.

Un Energy Manager condiviso con Pescara (L. Marinozzi);

- Responsabile per il sistema di gestione razionale dell’energia.

Un Coordinatore delle attività Technical Safety, Personnel Safety, Hygiene & Health, (G. Biasella);

- Coordina la sicurezza tecnica (sistemi in pressione e centrali termiche).

Un Coordinatore delle attività Fire Protection (M. Barrea)

- Coordina le attività dei sistemi antincendio e della gestione della Squadra per le Emergenze composta da elementi distribuiti sui tre turni nei vari luoghi di lavoro.

- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto delle prescrizioni da CTR per Certificato Prevenzione Incendi.

Un Coordinatore delle attività Electrical Safety (P. Nava)

- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza elettrica.

- Supporta il piano di azione per il sistema di gestione razionale dell’energia.

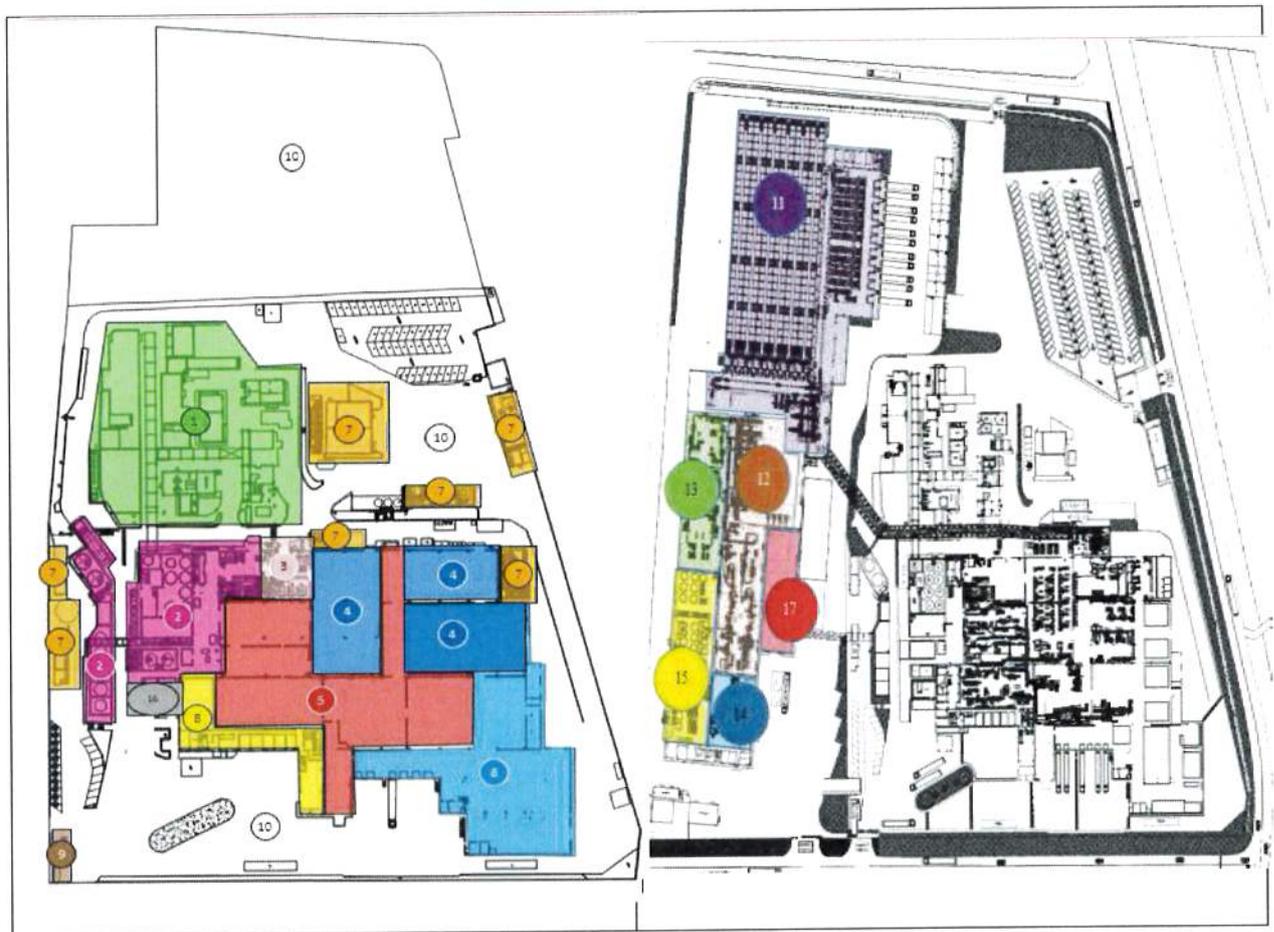
Il numero di dipendenti equivalenti a tempo indeterminato Fater è 206 (dato aggiornato al 31.12.2021).



MACROAREE:	ID REPARTO:	DESCRIZIONE REPARTO:
Integrated Bleach Making - IBM	IBM.1	IHHM
	IBM.2	Hypo Bleach Making
	IBM.3	Making BBPP
Pawing – PAW	PAW.1	Blowing Bleach Hypo, BBPP, Gentile e HDL
	PAW.2	Hypo Bleach Packing & Pack Material warehouse
Laboratorio Prodotto Finito - LAB FP	LAB.1	Laboratorio Prodotto finito
Laundry Making	LAM.1	Making di Perossido, Formulazioni per lavatrice e superfici
	LAM.2	R&PM WHSE & Laundry Making HDL
Laundry Packing	LAP.1	Packing di Perossido
	LAP.2	Laundry Packing HDL e ULF
Warehouse and Distribution Center	W&DC.1	Magazzino di pack mat o prodotto finito (ad es. vicino ULF)

	W&DC.2	FP WHSE: area destinata a magazzino automatico
	W&DC.3	Raw and pack material warehouse – Distribution Center Bleach
Common – COM	COM.1	Utilities
	COM.2	Main Building
	COM.3	Gatehouse - Portineria
	COM.4	Aree Comuni e in Ambiente Aperto

Le mappe a seguire evidenziano le suddivisioni in aree per omogeneità di rischi per la salute, la sicurezza e l'ambiente:



Legenda	Reparto
1	IBM.1 - In House Hypo Making (IHHM)
2	IBM.2 – Hypo Bleach Making
3	IBM.3 - Making BBPP
4	PAW.1 – Blowing Bleach Hypo, BBPP, Gentile e HDL
5	PAW.2 – Hypo Bleach Packing & Pack Material warehouse
6	W&DC.3 – Raw and pack material warehouse – Distribution Center Bleach
7	COM.1 - Utilities

8	COM.2 - Main Building: Uffici, Storeroom
9	COM.3 - Gatehouse
10	COM.4 - Aree Comuni e in Ambiente Aperto
11	W&DC.2 - FP WHSE: area destinata a magazzino automatico
12	LAP.2 - Laundry Packing HDL e ULF
13	LAP.1 – Laundry Packing
14	LAM.2 - R&PM WHSE & Laundry Making HDL
15	LAM.1 – Laundry Making Gentile e HDL
16	LAB.1 – Laboratorio prodotto finito
17	W&DC.1 –Magazzino di pack mat o prodotto finito (ad es. vicino ULF)

1.2 Il Sito e l'ambiente circostante - Il territorio

Lo Stabilimento della FATER S.p.A. di Campochiaro risulta inserito nel Piano Regolatore vigente del Comune di Campochiaro in Zona Unica Industriale.

Il Piano Regolatore è stato adottato con Delibera del Consiglio Generale del Consorzio per il nucleo di industrializzazione Campobasso – Bojano n. 1 del 28.01.1999 e conseguentemente approvato dal Consiglio Regionale del Molise con deliberazione n. 291 del 04.08.1999.



Figura 1: Inquadramento catastale (agg. 2021)

La zona su cui è situato lo Stabilimento è soggetta a “Vincolo Paesaggistico/Ambientale” ai sensi del D.L. 490/99, “Vincolo Idrogeologico” ai sensi della L. 3267/23 e “Vincolo Archeologico” D.Lgs. n. 42 del 22/01/04. Il Comune di Campochiaro non ha provveduto alla predisposizione del piano di classificazione acustica del territorio comunale. Lo Stabilimento è situato nella Zona Industriale di Campochiaro facente parte del Nucleo Industriale Bojano-Campobasso, a breve distanza dalla S.S. Campobasso-Isernia, ad una quota altimetrica di circa 550 m slm e ad una distanza viaria dal centro del paese di Campochiaro di circa 3 km.

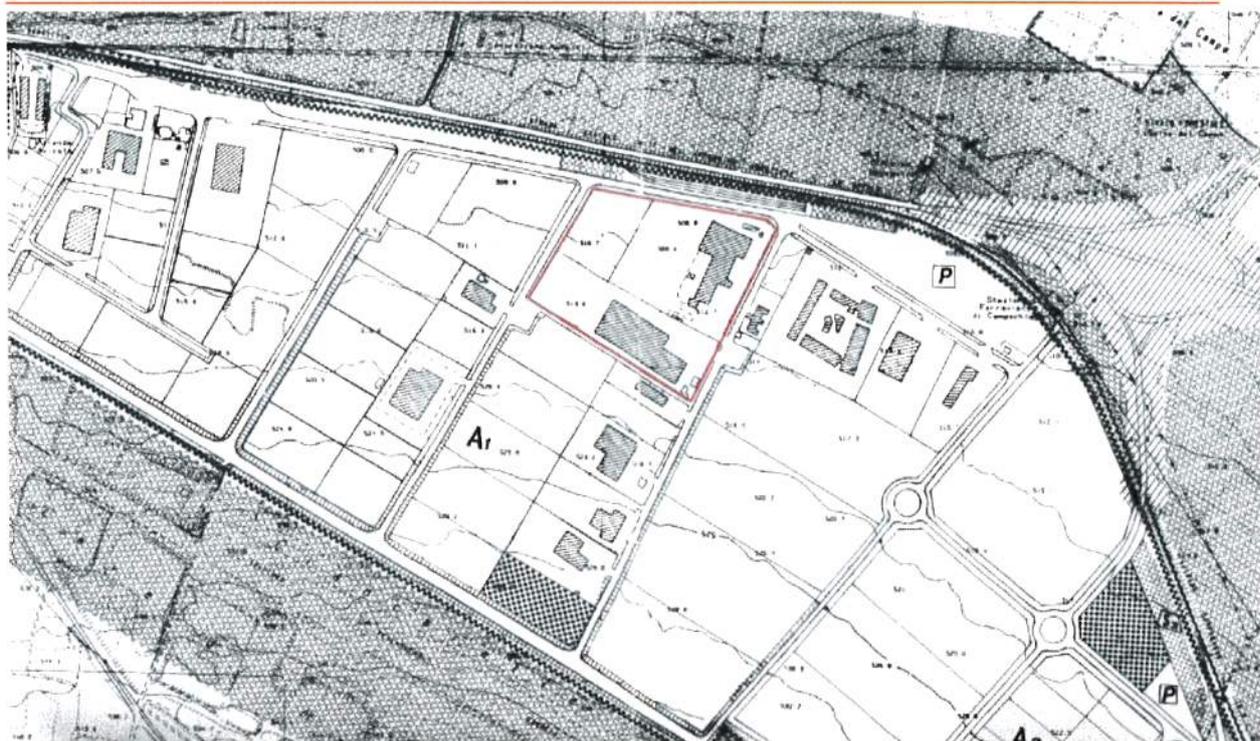


Figura 2: Corografia

Relativamente ad un raggio di 500 m dal perimetro dell’impianto, vi sono:

Tabella 1: Attività nelle vicinanze dell’azienda

Tipologia	SÌ	NO	Distanza
Attività produttive	X		Adiacente
Case di civile abitazione		X	
Scuole, ospedali, etc.		X	
Impianti sportivi e/o ricreativi		X	
Infrastrutture di grande comunicazione	X		500 m
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X	
Corsi d’acqua, laghi, mare, etc.		X	
Zone agricole		X	
Riserve naturali, parchi		X	
Pubblica fognatura	X		Adiacente
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X		Adiacente
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 KW	X		Adiacente

Relativamente al territorio, nel raggio di 500 m, le destinazioni d'uso del territorio sono:

Destinazione d'uso dell'area secondo lo Strumento Urbanistico Comunale (S.U.C.) vigente e di quello eventualmente adottato	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso	Note
	Industriale	Stesso sito	



Figura 3: Inquadramento urbanistico comunale

1.3 inquadramento antropico

Lo Stabilimento Fater di Campochiaro (CB) sorge nella zona industriale di Campobasso Bojano. Il sito abitativo più vicino è Campochiaro, comune di 625 abitanti che sorge alle falde del massiccio del Matese Bojano è un comune italiano di circa 8000 abitanti della provincia di Campobasso e dista circa 10 km dallo stabilimento. Bojano sorge ai piedi del Monte La Gallinola (1.923 m), seconda cima del Matese, massiccio che segna il confine tra la Campania e il Molise, a poca distanza dalla cima del Monte Miletto (2.050 m). L'abitato principale si trova a circa 480 metri sul livello del mare, al centro della piana omonima, dominato dall'altura di Civita (850 m) e del Monte Crocella (1.040 m). Numerose sono le frazioni per cui la popolazione di circa 8 000 abitanti risulta solo parzialmente concentrata nell'abitato principale, il quale raggiunge le 6 000 unità. Tra le frazioni segnalate tre hanno dimensione notevole: Monteverde, centro prevalentemente agricolo, costruito dagli abitanti di Bojano a seguito del terremoto del Molise del 1805 che rase al suolo la città (la chiesa parrocchiale è dedicata a Sant'Emidio, protettore dai terremoti; nei pressi anche il monastero di Santa Maria di Monteverde) nella piana in posizione più discosta dalle pendici del Matese, a nord di Bojano; Civita Superiore (già Rocca Bojano e Civita di Bojano), borgo normanno che si trova in montagna in posizione dominante rispetto

all'abitato cittadino; Castellone, borgata anch'essa prevalentemente agricola a circa 4 km in direzione ovest rispetto a Bojano. Il territorio comunale è ricchissimo di sorgenti, fra cui vanno segnalate in località Pietre Cadute quelle del fiume Biferno, il più lungo tra quelli con corso interamente in Molise, e di alcuni suoi affluenti, tra cui la Callora (torrente, con sorgenti in alta montagna) e il Calderari (sorgente in località Santa Maria dei Rivoli) che attraversa per un lungo tratto l'abitato prima di congiungersi appena al di fuori di esso con il Biferno. In località Alifana sono presenti piccoli laghi artificiali per la pesca sportiva.

Il territorio propriamente montuoso è coperto di vasti boschi, prevalentemente di castagno, faggio, quercia, cerro.

1.4 Storia dello Stabilimento

Lo Stabilimento nasce nel 1982 come Procter & Gamble per la produzione di candeggina, con un solo Making per la preparazione della formulazione e una sola linea di imballaggio Packing. Lo Stabilimento conosce diversi investimenti e aggiunte di nuove di produzione fino al passaggio a Fater (joint Venture P&G e Angelini) dal 2014.

I volumi e la complessità dello stabilimento sono cresciuti esponenzialmente a partire dal 2015, anno in cui è iniziato il progetto Grow up che ha previsto la partenza di nuove formulazioni e nuove linee di imballaggio. L'unità di misura MSU è una unità dei volumi prodotti che nasce con intento finanziario con fattori di conversione da litri a MSU caratteristico per tipologia di prodotto finito: lo scopo è di standardizzare le analisi per stabilimenti che producono beni con differente valore e complessità di produzione, come nel caso di Campochiaro. Il volume è diventato 4 volte quello del 2015, il numero di codici articolo più di 10 volte.

MSU/anno	2019	2020	2021
	8979	11333	11650

Una MSU è quindi l'unità di misura utilizzata al denominatore per il calcolo di tutti gli indicatori di prestazione. A titolo indicativo si riportano degli esempi:

- Famiglia spray a base ipoclorito di sodio >>> 1 MSU = 10000 litri
- Famiglia spray a base perossido di idrogeno >>> 1 MSU = 10000 litri
- Famiglia detersivi per lavatrice >>> 1 MSU = 5500 litri



Si definiscono SKUs invece i codici di prodotto finito immessi sul mercato.

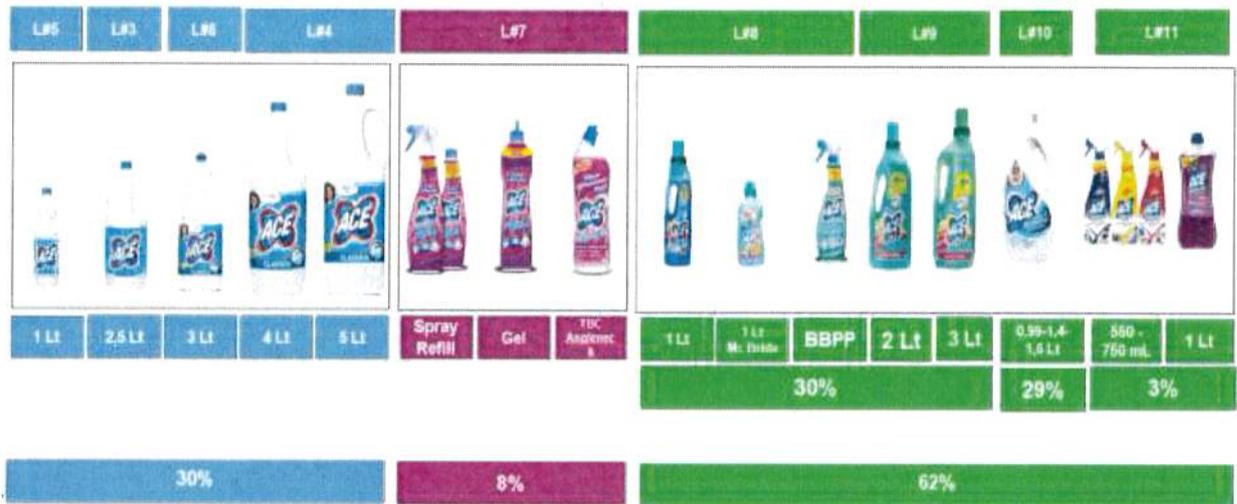
La crescita esponenziale della complessità dello stabilimento si può misurare anche tramite l'aumento del numero dei codici del prodotto finito che è passato da n. 18 del FY 15-16 ai 220 codici del FY 20-21.

Si precisa che con il termine FY si intende "Fiscal Year", ossia l'anno fiscale aziendale che per convenzione parte il 1 luglio e si conclude il 30 giugno dell'anno successivo.



ACE CAMPOCHIARO LINE UP

220 SKUs
vs 18 del FY 15/16



1.5 La Politica

La Politica integrata di Salute, Sicurezza, Ambiente e Qualità dello Stabilimento di Campochiaro è qui di seguito riportata insieme agli obiettivi prioritari.

FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro



POLITICA INTEGRATA ISO 45001:2018 -14001:2015 -9001:2015

Lo Stabilimento FATER di Campochiaro, recependo la Politica Corporate Fater, si impegna a promuovere i seguenti principi generali come Politica Integrata ISO 45001:2018 -14001:2015 -9001:2015:

1. Mettere in atto e sostenere tutte le azioni necessarie al fine di prevenire l'inquinamento dell'ambiente, proteggere la salute e sicurezza dei propri dipendenti, di terzi prestatori di servizi e delle comunità che circondano la sede, fornire prodotti di qualità e valore superiori per migliorare la vita dei consumatori e la qualità ambientale dei suoi prodotti e delle attività necessarie per realizzarli, nel rispetto delle leggi che ne regolano la materia e delle normative cogenti.
2. Identificare, valutare e classificare i rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori, per l'ambiente e per la qualità dei prodotti, derivanti dalle attività svolte internamente, dalla scelta dei fornitori e dei contractor, delle ditte esterne appaltatrici e mettere in atto le misure di prevenzione e protezione necessarie.
3. Ridurre al minimo la possibilità di accadimento di incidenti di qualità, ambientali, di salute e sicurezza, di infortuni e di malattie professionali. Ridurre o prevenire l'impatto ambientale dei nostri prodotti e degli imballaggi in fase di produzione, distribuzione, utilizzo e smaltimento.
4. Formare ed informare il personale interno per renderlo consapevole e idoneo a mantenere un comportamento corretto nel campo della tutela della salute e sicurezza, dell'ambiente e della qualità.
5. Informare le ditte esterne e i visitatori sui corretti comportamenti da tenere all'interno dello stabilimento al fine di rendere ognuno cosciente del proprio ruolo in materia di sicurezza e salute, ambiente e qualità, adeguatamente coinvolto nel miglioramento del Sistema di Gestione ISO 45001:2018 -14001:2015 -9001:2015.
6. Stabilire annualmente obiettivi per il miglioramento continuo della salute, sicurezza, ambiente e qualità e dei relativi Sistemi di Gestione con il controllo dei fattori di rischio. Diffondere i principi della Politica all'interno dello Stabilimento e renderla disponibile verso l'esterno.
7. Riesaminare periodicamente la politica stessa e i Sistemi di gestione attuati, con la consultazione e partecipazione dei lavoratori.

La Fater S.p.A. e lo Stabilimento di Campochiaro garantiscono che la presente Politica Integrata non verrà messa in discussione dalle strategie operative.

Obiettivi prioritari dello Stabilimento, in allineamento con quelli Corporate, sono:

- ✓ Identificazione dei parametri critici per il monitoraggio e controllo della performance dei sistemi di Gestione, con cadenza mensile, trimestrale o annuale e confronto con i lavoratori sui risultati e le aree di miglioramento.
- ✓ Il controllo dei Rischi legati alle attività svolte presso lo Stabilimento di Campochiaro, con relativo piano correttivo e preventivo e relativa verifica dell'efficacia
- ✓ La riduzione dell'uso di sostanze pericolose per ambiente e salute, sicurezza del personale e delle ditte terze.
- ✓ La manutenzione specifica degli impianti e informazione, formazione e addestramento delle persone per prevenire eventuali incidenti che possano provocare conseguenze su cose e persone.
- ✓ L'analisi degli incidenti e degli infortuni, identificazione delle cause base, implementazione delle contromisure, verifica dell'efficacia delle stesse.

Tutti i dipendenti sono chiamati a conformarsi allo spirito della presente politica, con la consapevolezza che l'impegno per la salute e sicurezza, l'ambiente e la qualità costituisce parte integrante della mansione di ciascuno. Abbiamo sviluppato un sistema capace di individuare e premiare i singoli lavoratori e/o i team di lavoro per l'elaborazione di idee innovative che vanno oltre l'Eccellenza.

Data: 5 Maggio 2020

Direttore dello Stabilimento

A. Layalle

N:\V\W\H&E\17_OHSAS - 45001\MANUALE\2020 05 MSG POLITICA 45001-14001-9001.DOCX

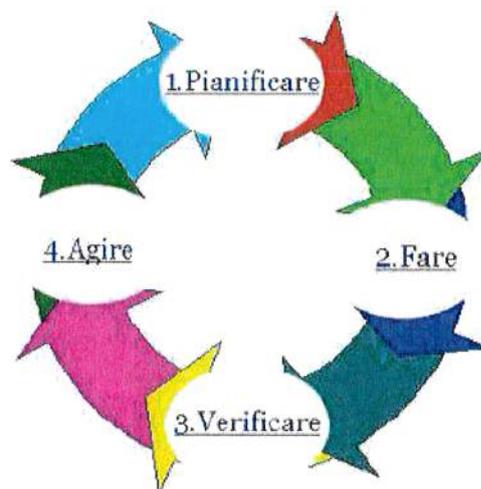
Per tali ragioni, Fater S.p.a. di Campochiaro, anche a seguito dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (D.D. n°4614 del 29.09.2016 della Regione Molise e ss.mm.ii.), ritiene fondamentale condividere la sua Politica con le ditte che direttamente opereranno sui sistemi aziendali al fine di attuare le migliori scelte gestionali atte ad assicurare la *Protezione Ambientale* e la *Prevenzione dell’Inquinamento del territorio* in cui si trova situata.

- Le ditte contrattualizzate hanno la responsabilità di attenersi scrupolosamente a tutte le normative in materia e a quanto riportato nella D.D. n°4614 del 29.09.2016 della Regione Molise e ss.mm.ii., nel PTAM (Piano di Tutela delle Acque D.G.R. Molise n°559/2016 R14.1), nel D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii, nelle regole e procedure ambientali del *Sistema di Gestione Ambientale Aziendale (SGA)*.
- Le ditte hanno l’obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività che possa interferire con il documento di Politica Ambientale impattando quindi sui sistemi *Acqua/Suolo* e *Sottosuolo/Emissioni/Rifiuti*.
- Il ruolo di Fater Campochiaro nei confronti delle ditte contrattualizzate è quello di verificare che esse rispettino all’interno dei confini aziendali e dei suoi magazzini terzi le prescrizioni legali sugli aspetti ambientali (acqua/ suolo e sottosuolo/emissioni/rifiuti); tutto questo viene svolto anche attraverso visite ispettive periodiche, così come previsto dagli standard della UNI EN ISO 14001/2015.

Quanto sopra dichiarato, sarà quantitativamente misurato tramite appositi indicatori previsti ad hoc.

1.6 Comunicazioni interne - Pianificazione Audit interni ed esterni

Le comunicazioni interne vengono gestite su base giornaliera nei meeting di reparto (DDS), su base settimanale e mensile per la revisione dei risultati rispetto gli obiettivi prefissati a inizio di ogni anno. Il sistema si basa sul ciclo di Deming Plan – Do – Check – Act.



La FATER S.p.A. 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.

Su base annuale, inoltre, lo stabilimento riceve gli audit condotti da Ente terzo accreditato ai sensi della UNI ISO 14001:2015, Regolamento EMAS 1221/09 e OHSAS 45001:2018.

1.7 Ricezione delle istanze provenienti dall’esterno

La Fater S.p.A. ha una *Direzione Relazioni Esterne* con la quale si impegna a rispondere a tutte le istanze provenienti dall’esterno, al fine di garantire una stretta collaborazione fra l’azienda, gli enti esterni e gli stessi consumatori. Le istanze vengono registrate in apposito documento archiviato presso la Direzione Relazioni Esterne.

1.8 Documentazione del sistema di Gestione Ambientale

A seguire la lista delle procedure rilevanti ai fini del sistema di Gestione Ambientale:

NUMERO	TITOLO	Riferimento Paragrafo EMAS
CMP PLA HSE SOP 0054	PGSA 13 - Gestione rifiuti	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B3 – B5- B6
CMP PLA HSE SOP 0056	PGSA 15 - Identificazione e valutazione aspetti ambientali	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B3 – B5- B6
CMP PLA HSE SOP 0057	PGSA 16 -Sorveglianza, misurazioni e controllo operativo ambientale	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B3 – B5- B6
CMP PLA HSE SOP 0064	PGSA 21 - Protezione dagli sversamenti	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B3 – B5- B6
CMP PLA HSE SOP 0065	PGSA 22-Gestione Sostenibile degli Impianti di Acque reflue	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B3 – B5- B6
CMP PLA HSE SOP 0066	PGSA 23 - Gestione Emissioni in Atmosfera	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B3 – B5- B6
CMP PLA HSE SOP 0043	PGSA02-Riesame del sistema di gestione	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B1
CMP PLA HSE SOP 0044	PGSA03-Formazione	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B6
CMP PLA HSE SOP 0046	PGSA05-Leggi, regolamenti e norme tecniche	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B1- B4
CMP PLA HSE SOP 0059	PGSA06-Gestione e controllo della documentazione	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B4
CMP PLA HSE SOP 0053	PGSA12-Audit	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B6
CMP PLA HSE SOP 0055	PGSA14-Verifica tecnico-professionale appaltatori	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B1 - B6
CMP PLA HSE SOP 0060	PGSA17-Gestione non conformità, azioni correttive/preventive	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B1
CMP PLA HSE SOP 0061	PGSA18-Comunicazione	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B6-B7
CMP PLA HSE SOP 0062	PGSA19-Gestione infortuni, incidenti, quasi incidenti	Rif. Reg 2017-1505, All. I, B5 - B6

1.9 Piano di Emergenza

Lo Stabilimento Fater di Campochiaro rientra nel D. Lgs. 105/2015 Seveso: i piani di emergenza sono studiati da un PEI (Piano di Emergenza Interno) sulla base degli scenari incidentali come da Rapporto di Sicurezza 2021.

Ecco a seguire gli scenari incidentali definiti Top event:

N	Evento	Conseguenze	Frequenza di accadimento	Codifica allertamento (rif. PEE)
1 (*)	Rilascio di Cloro da linea di trasferimento	Dispersione tossica di Cloro	$4,7 * 10^{-7}$ eventi/anno (EVENTO NON CREDIBILE)	PREALLARME/ALLARME EMERGENZA ESTERNA
2	Rottura membrana o tubazione flessibile per alta pressione lato idrogeno	Rilascio di idrogeno con incendio (flashfire e jet fire)	$1,2 * 10^{-4}$ eventi/anno	ATTENZIONE
3	Rilascio di cloro da sfiato della guardia idraulica T-2004 per sovrappressione interna	Dispersione tossica di Cloro	$4,4 * 10^{-7}$ eventi/anno (EVENTO NON CREDIBILE/NON ULTERIORMENTE SVILUPPATO)	ATTENZIONE
4	Innesco dell'idrogeno che fuoriesce dal camino E29	Incendio di idrogeno (flashfire e jet fire)	1 eventi/anno	ATTENZIONE
5	Rilascio di ipoclorito di sodio 14% da tubazione di trasferimento esterna al reparto (preso a riferimento anche per rilasci di altre sostanze pericolose per l'ambiente)	Dispersione di ipoclorito di sodio nel terreno	$1 * 10^{-5}$ eventi/anno	ATTENZIONE

Nota (*): il TOP EVENT 1 è da ritenersi **NON CREDIBILE** per la bassa frequenza di accadimento, ma essendo contemplato nell'ultima edizione del PEE viene comunque riportato e valutato nel presente PEI.

1.10 Piano di Formazione

Lo Stabilimento di Campochiaro ha un piano di formazione di dettaglio per tutto il personale operante nello stabilimento con argomenti che coprono tutti gli aspetti inerenti la sicurezza e l'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 prescrizioni AIA D.D. 4614 del 29/09/2016 ed ss.mm.ii.

I piani formativi vengono rivisti annualmente e vengono monitorati i completamenti dei piani.

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. Tramite i sistemi di gestione si prevedono *Health-Check* in campo con intervista del personale addetto.

1.11 ANALISI DEL CONTESTO

L'analisi del contesto (14001) sotto la sezione "valutazione impatti ambientali" è la seguente:

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Focus/Azione	Rischi da mitigare	Opportunità da cogliere
Avere un'organizzazione con numero di persone, competenze e motivazioni adeguati a gestire il Programma HSE in maniera da rispettare a pieno le leggi in materia.	Creare un back-up plan e una policy di job rotation per le posizioni chiave	Mancanza del corretto numero di persone; conoscenze concentrate in pochi "esperti"; calo delle necessarie competenze con tempi di ripristino lunghi;	Migliorare il turn-over nel ruolo; allargare le competenze ad un maggior numero di persone migliorando la diffusione della cultura HSE in tutta l'organizzazione; aumentare la motivazione delle persone mettendole in condizione di acquisire maggiori competenze
Le strategie aziendali vengono definite tenendo in debita considerazione le tematiche HSE, limitandone i rischi e cogliendone le associate opportunità	Garantire che il processo di definizione della strategia aziendale contempli in maniera strutturata le tematiche HSE	Perdita di focus nella gestione HSE (ad esempio la crisi economica potrebbe mettere in secondo piano le scelte e gli investimenti in materia HSE trascurandone l'impatto positivo sul business e aumentando il rischio legale); Perdita di competitività verso competitors che si mostrassero più attenti di noi.	Il Focus sulle Aree Igiene e Sicurezza è tradizionalmente molto presidiato in Azienda. Si può ulteriormente rafforzare il processo di inclusione delle Tematiche Ambientali all'interno della Strategia Aziendale.
Godere di altissima reputazione in materia HSE; far conoscere al mondo che Fater ha adottato Sistemi di Gestione che vanno ben oltre il semplice rispetto delle leggi; far sapere ai consumatori non solo che i nostri prodotti sono di altissima qualità e capaci di soddisfare ogni loro bisogno ma anche che sono prodotti da un'azienda che opera con altissima attenzione alle tematiche di Igiene, Sicurezza e Ambientali.	Redigere la dichiarazione EMAS per tutta l'azienda; Migliorare il sistema di comunicazione sia verso i dipendenti che verso l'esterno dell'azienda (in particolare verso consumatori e associazioni ambientaliste).	Essere vulnerabili ad eventuali immotivati attacchi; non sfruttare i potenziali vantaggi competitivi legati al miglioramento della reputazione aziendale in materia ambientale	Migliorare la reputazione (e la competitività) aziendale comunicando anche all'esterno i risultati di tutta l'azienda; coinvolgere maggiormente il personale migliorando la comunicazione interna in materia HSE; aumentare l'appeal dei nostri prodotti non solo puntando sulle loro performance ma anche aumentando ulteriormente la reputazione dell'azienda che li produce, possibilmente informando il consumatore delle nostre performance ambientali "sullo scaffale", all'atto della sua scelta di acquisto, in maniera che possa inserire anche questo valore fra tutti quelli che lo inducono a scegliere un marchio piuttosto che un altro.

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Focus/Azione	Rischi da mitigare	Opportunità da cogliere
Avere prodotti progettati in maniera da minimizzarne l'impatto ambientale (considerando l'intero ciclo vita del prodotto).	Richiedere un particolare focus dei vari responsabili della progettazione dei prodotti verso la riduzione dell'impatto ambientale considerandone il ciclo vita	Non migliorare o, peggio, peggiorare l'impatto ambientale di nuovi prodotti con relativa possibile perdita di competitività nei confronti dei competitor più attenti alle tematiche ambientali	Trarre un vantaggio competitivo progettando tutti i prodotti in maniera da renderli sempre più ambientalmente sostenibili considerandone tutto il ciclo vita
Avere disponibili prodotti altamente performanti ma al tempo stesso altamente sostenibili dal punto di vista ambientale	Innovare i prodotti in maniera da mantenere i livelli di performance odierni ma diminuendone drasticamente l'impatto ambientale	Oggi il dilemma è scegliere fra prodotti "ecologici" ma di basse performance Vs prodotti al maggior impatto ambientale ma molto performanti. Chi per primo riesca a coniugare al meglio questi due fattori si troverà in forte vantaggio sui propri concorrenti.	Trovare modi nuovi di fare innovazione di prodotto puntando alla coniugazione delle performance con il rispetto dell'ambiente; utilizzare la leva ambientale per aumentare il valore dei nostri prodotti facendo conoscere al mondo ciò che Fater fa per ridurre il proprio impatto ambientale
Ridurre l'impatto ambientale generato dai nostri prodotti assorbenti dopo il loro utilizzo	Diffondere al massimo l'utilizzo del nuovo impianto recupero pannolini usati	Poteniale crescita dell'ostracismo di alcuni gruppi di pressione nei riguardi dei prodotti assorbenti in genere e dei nostri in particolare	Allontanare le preoccupazioni delle associazioni ambientaliste riguardo allo smaltimento dei nostri prodotti dopo l'uso allargando il più possibile la diffusione del nuovo impianto di trattamento dei pannolini usati e traendone anche tutti i vantaggi, sia economici che reputazionali, correlati.
Contribuire al miglioramento della Cultura e delle Performance in ambito HSE del Territorio	Selezionare i fornitori locali anche in base al fatto che abbiano adottato Sistemi di Gestione Certificati in ambito HSE	Coinvolgimento di Fater in eventuali comportamenti scorretti da parte di qualche suo fornitore (Es.: Servizi smaltimento rifiuti)	Promuovere il coinvolgimento dei nostri Fornitori locali (Appaltatori, Servizi ecologici, Servizi di pulizia, Servizi mensa, ecc.) nel miglioramento delle Performance complessive nell'Area HSE
Selezionare fornitori di MP che dimostrino spiccata attitudine ad operare in maniera virtuosa nell'ambito HSE	Cercare sul mercato fornitori di MP alternativi "certificati" e/o convincere i fornitori più significativi a "certificarsi"	Possibile perdita di competitività nei confronti dei competitor più attenti alle tematiche ambientali; essere coinvolti in situazioni negative a causa del cattivo comportamento di qualche fornitore importante	Allargare il campo dei principali fornitori "certificati" e trarne un vantaggio competitivo in termini di aumentata reputazione aziendale

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Focus/Azione	Rischi da mitigare	Opportunità da cogliere
Ridurre l'impatto ambientale legato al trasporto dei nostri PF (Livelli emissione CO2)	Selezionare le Aziende di Trasporto dei nostri PF anche in base al fatto che abbiano adottato Sistemi di Gestione Certificati in ambito HSE e stimolarle a migliorare le loro performance ambientali	Rischio reputazionale nel caso le ditte non agissero almeno in linea con le leggi cogenti	Migliorare l'impatto ambientale (Livelli Emissione CO2)
Attrarre nuovi talenti facendo leva anche sulle Performance e sull'Immagine positiva dell'azienda in ambito HSE; Cogliere tutte le opportunità derivanti da corrette prassi attuate da tutti i dipendenti;	Migliorare il sistema di Recruiting e di informazione/formazione/addestramento dei dipendenti	Non attrarre i migliori talenti e non contribuire alla diffusione di comportamenti virtuosi in ambito HSE	Migliorare Cultura e Performance in ambito HSE coinvolgendo tutti i dipendenti in maniera omogenea;

Gli Stakeholder ossia le parti interessate sono:

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Stakeholder – parti interessate
Avere un'organizzazione con numero di persone, competenze e motivazioni adeguati a gestire il Programma HSE in maniera da rispettare a pieno le leggi in materia.	Dipendenti
	O.d.V. ex Dlgs 231/2001
	Vertici aziendali
	Datori di lavoro
	Procuratori/institori
	Sindacati
Le strategie aziendali vengono definite tenendo in debita considerazione le tematiche HSE, limitandone i rischi e cogliendone le associate opportunità	Vertici aziendali
	Azionisti
	Datori di lavoro
	Procuratori/institori
	Associazioni ambientaliste e di consumatori
	Clienti

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Stakeholder – parti interessate
Godere di altissima reputazione in materia HSE; far conoscere al mondo che Fater ha adottato Sistemi di Gestione che vanno ben oltre il semplice rispetto delle leggi; far sapere ai consumatori non solo che i nostri prodotti sono di altissima qualità e capaci di soddisfare ogni loro bisogno ma anche che sono prodotti da un'azienda che opera con altissima attenzione alle tematiche di Igiene, Sicurezza e Ambientali.	Autorità legali
	Organi giurisdizionali
	Organi di controllo (Agenzie regionali di controllo ambientale, NOE, ASL, VVFF...)
	Banche/finanziatori
	Dipendenti
	O.d.V. ex Dlgs 231/2001
	Autorità locali
	Associazioni ambientaliste
	Associazioni categoria
	Associazioni consumatori
	Vertici aziendali
	Azionisti
	Datori di lavoro
	Procuratori/institori
	Investitori
	Vicinato
Comunità locali	
Nuovi "talenti" da assumere	
Scuole, università	
Comitati locali	
Clienti/consumatori	
Avere prodotti progettati in maniera da minimizzarne l'impatto ambientale (considerando l'intero ciclo vita del prodotto).	Associazioni ambientaliste
	Vertici aziendali
	Clienti/consumatori
Avere disponibili prodotti altamente performanti ma al tempo stesso altamente sostenibili dal punto di vista ambientale	Vertici aziendali
	Clienti
	Consumatori
	Associazioni ambientaliste
Ridurre l'impatto ambientale generato dai nostri prodotti assorbenti dopo il loro utilizzo	Associazioni ambientaliste
	Vertici aziendali
	Clienti/consumatori
Contribuire al miglioramento della Cultura e delle Performance in ambito HSE del Territorio	Associazioni ambientaliste
	Vertici aziendali
	Clienti/consumatori
	Fornitori locali
Selezionare fornitori di MP che dimostrino spiccata attitudine ad operare in maniera virtuosa nell'ambito HSE	Vertici aziendali
	Consumatori
	Associazioni ambientaliste
	Fornitori di materie prime

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Stakeholder – parti interessate
Ridurre l'impatto ambientale legato al trasporto dei nostri PF (Livelli emissione CO2)	Associazioni ambientaliste
	Vertici aziendali
	Trasportatori di PF
	Clienti/consumatori
Attrarre nuovi talenti facendo leva anche sulle Performance e sull'Immagine positiva dell'azienda in ambito HSE; Cogliere tutte le opportunità derivanti da corrette prassi attuate da tutti i dipendenti;	Vertici aziendali
	Datori di lavoro
	Sindacati
	Dipendenti
	Nuovi talenti da assumere

2. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Lo stabilimento Fater S.p.A di Campochiaro produce:

- Ipoclorito di Sodio in quantità pari a circa 200 ton /giorno in soluzione acquosa a piena capacità al 14.5 % \pm 2,2% in peso;
- Candeggina a base ipoclorito per uso domestico in varie formulazioni con percentuali di ipoclorito variabili tra lo 0,9% e il 4,5% di cloro in peso;



- Candeggina a base perossido in formula Ace Gentile regolare o profumata al 6% \pm 0,3 % in peso di attivo di ossigeno
- Candeggina spray a base perossido (BBPP Perox 3.0 – Spray Universale)
- ACE Detersivo liquido per lavatrice (denominato da ora in poi HDL = *Heavy Duty Liquid*) in 4 varianti Classico, Colorati, Joy,

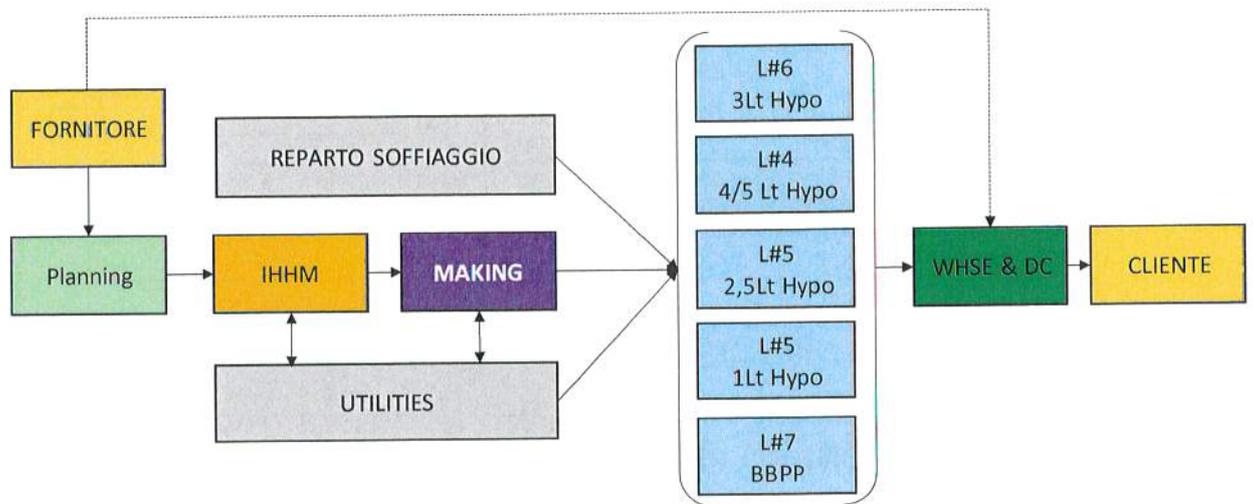
Energy.

- ACE Sgrassatore spray per superfici: 3 formulazioni: Universale, Cucina, Igienizzante in 2 formati. I flaconi in HDPE o in PP e i dosatori spray, in polietilene, sono acquistati e non soffiati in casa.
- ACE Pavimenti: 3 formule (Talco & Muschio, Lavanda e Oli essenziali, Stop Germs) e 2 formati. I flaconi in PET e i tappi in PE sono acquistati e non soffiati in casa
- Flaconi in plastica in diversi formati
- Tappi in plastica per i flaconi di diversi formati

Il prodotto viene imbottigliato nei flaconi, confezionato per la vendita e, infine, depositato al DC in attesa di essere prelevato dai trasportati per essere consegnato ai clienti.

Nella figura è mostrato uno schema a blocchi che mostra le diverse fasi del flusso produttivo.

ACE A BASE IPOCLORITO:



ACE LAUNDRY:

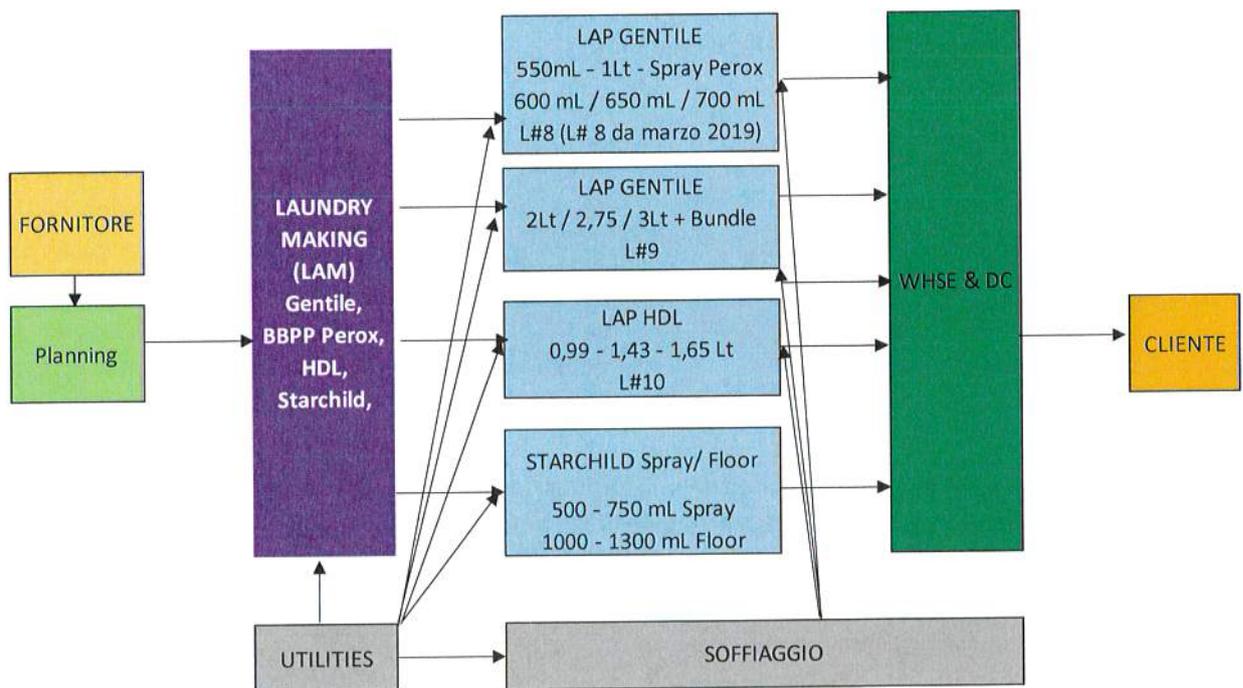


Figura 4: Schema a blocchi di produzione

Infine, sono state nominate:

Linea 12: lavorazione di confezionamento di prodotti intermedi prodotti da terzisti.

Linea 13: lavorazione di custom packing con prodotto finito preconfezionato da terzisti

Entrambe le linee sono fisicamente collocate nel reparto PAW.2

Utilities

I servizi (utilities) di stabilimento comprendono:

- Impianto Antincendio (Pompa antincendio, Locale pompe acqua)
- Impianto Aria Compressa (Area compressori)
- Impianto Termico (Caldaia Na4, caldaia Babcock, centrale termica)
- Impianto Elettrico: (Cabina elettrica n.1, Cabina di arrivo, Cabina elettrica n.2, Cabina elettrica n.3 Cabina elettrica n.4, Cabina elettrica n.5)
- CHP- impianto di trigenerazione di energia (AREA CHP e sala quadri CHP) comprensivo dell'ampliamento

3. INQUADRAMENTO NORMATIVO, AUTORIZZAZIONI ED ISCRIZIONI

La società FATER S.p.A. è assoggettata alle seguenti principali autorizzazioni:

- Iscrizione alla CCIAA di Pescara con REA n. PE-81248 in data 17/01/1991. - " ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO" - "Documento n. T265373967 in data 05/01/2018"
- Nulla osta sanitario, rilasciato dal Servizio di Igiene Pubblica con prot. N. 4890 del 24/10/1983, in riferimento a nota n. 1800 del 28/09/1983.
- Autorizzazione di abitabilità o agibilità, rilasciata dal Comune di Campochiaro (CB), in data 19/11/1983.
- Concessione a derivare acqua da pozzo ubicato in località nucleo industriale di Campobasso – Boiano, rilasciata dalla Regione Molise in data 07/11/2011 con prot. N. 0027371/11.
- Comunicazione di voltura a FATER per la concessione di utilizzo del pozzo, effettuata alla Regione Molise in data 14/03/13 e ricevuta in data 3/11/2011 come P&G.
- Autorizzazione allo scarico del Consorzio per il Nucleo di industrializzazione di Campobasso e Boiano, rilasciata dalla provincia di Campobasso in data 08/09/2014 con prot. N. 1060.
- Giudizio di compatibilità ambientale, secondo la procedura di valutazione di impatto ambientale, rilasciato dalla Regione Molise con Deliberazione di giunta regionale n. 441 del 23/09/2016, per il progetto di ampliamento dello stabilimento.
- Comunicazione di attivazione di industria insalubre, inviata al Sindaco del comune di Campochiaro in data 30/05/2007.
- Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determina Regionale della Regione Molise n. 4614 del 29.09.2016. Le successive modifiche approvate sono la D.D. 4488 del 28.07.2017, la D.D. 5530 del 22.10.2018 e la D.D. 3238 dell'8.06.2021

- Invio documentazione per l’inserimento tra le aziende a rischio di incidente rilevante, effettuata a dicembre 2016.
- Rilascio del Certificato Prevenzione Incendi a chiusura delle pratiche per il rapporto di sicurezza 2016. Il Certificato è disponibile con Nota 7530 del 23 luglio 2019 dei Vigili del Fuoco ai sensi del D. Lgs. 105/2015, Art 31, Allegato L.

4. ASPETTI AMBIENTALI DIRETTI SIGNIFICATIVI

4.1. VALUTAZIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E CLASSIFICAZIONE DEI RELATIVI ASPETTI

Un aspetto ambientale viene classificato come “*significativo*” o “*non significativo*” a seconda della valutazione degli impatti ad esso associati, che viene attribuita secondo il criterio descritto nel seguito.

Le condizioni in cui si effettua la valutazione aspetti/impatti possono essere definite “normali”, “anomale” o di “emergenza”, con tali termini si intende rispettivamente:

- **condizioni normali** = quelle in cui normalmente si svolge l’attività lavorativa;
- **condizioni anomali** = sono quelle che si verificano in caso di arresto/fermata o di riavviamento dell’attività lavorativa. Di solito si rientra nella normalità con l’intervento della squadra interna;
- **condizioni di emergenza** = condizioni straordinarie di pericolo, tendenzialmente risolvibili solo tramite l’intervento di una squadra di intervento esterna.

Si valuta ogni impatto rilevato nel sito con un metodo numerico multicriteria sviluppato all’interno del software gestionale Vittoria RMS. Il metodo è di seguito illustrato:

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

Dove:

- 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

All’atto della valutazione si assegna ad ogni impatto ambientale individuato il punteggio così come indicato sopra.

Una volta ottenuto il risultato, si classifica come:

“Significativo” un aspetto che provoca un impatto con indice di significatività ≥ 6

“Non significativo” un aspetto che provoca un impatto con indice di significatività < 6

Per ogni aspetto, a seconda della classificazione ad esso attribuita, l’azienda definisce le seguenti **azioni minime** da intraprendere:

	Azioni minime da intraprendere
Aspetto non significativo	Rivalutazione periodica Sorveglianza su parametri aziendali e/o su eventuali limiti di legge
Aspetto significativo	Rivalutazione periodica Controllo operativo Sorveglianza sui parametri associati all’aspetto Procedure di emergenza se applicabile

4.2. ASPETTI INDIRETTI

Gli aspetti indiretti sono tutti quelli sui quali la FATER S.p.a. non ha un effetto gestionale, in particolare:

- Problematiche relative al prodotto: progettazione, smaltimento a fine ciclo vita.
- Comportamenti ambientali tenuti dai propri Fornitori, quali Fornitori in outsourcing, trasportatori e smaltitori di rifiuti.

Per il trasporto dei prodotti, materie prime e/o rifiuti (ADR) da parte di ditte terze per la vendita, acquisto e/o il conferimento agli impianti di recupero/smaltimento viene preliminarmente richiesta l’autorizzazione al trasporto ed è buona norma richiedere l’impegno delle aziende ad attenersi ad istruzioni operative che prevedono metodologie eco compatibili. Nel caso del mancato rispetto delle istruzioni impartite si può provvedere ad aprire una deviazione sul file DDS, fino nei casi più gravi alla sostituzione del trasportatore.

Per quanto riguarda i criteri per la significatività o meno dei diversi aspetti ambientali indiretti, si è deciso di utilizzare gli stessi criteri utilizzati per la classificazione degli aspetti ambientali diretti.

La suddetta classificazione degli aspetti ambientali fornisce indicazioni utili per la scelta degli obiettivi ed azioni di miglioramento. Nel paragrafo successivo sarà indicato quanto necessario per garantire che gli impatti significativi sopra riportati siano tenuti sotto controllo e ridotti quindi al minimo, se non eliminati del tutto, che dovrà essere adottato nelle procedure di gestione del sistema ambientale.

Di seguito si riporta un riepilogo degli aspetti ed impatti ambientali, sia diretti che indiretti, molto significativi o significativi, riassuntivo delle tabelle presenti nel paragrafo precedente. Nel prospetto riepilogativo sono riportati anche gli indicatori necessari per monitorare tali aspetti (non presenti per gli aspetti indiretti, ad oggi), nonché l’obiettivo di riduzione dell’impatto ambientale associato, collegato con gli obiettivi della politica ambientale.

4.3. ASPETTI DIRETTI E PIANO DI MIGLIORAMENTO

Processo 5 – produzioni bleach

14/04/2022												
PROCESSO: 5_PRODUZIONE BLEACH												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	UG	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 3 4	5 4 5		
Misure attuate:	Parametro monitorato in scorte mensili e tracciato nell'Analisi Ambientale annuale o nei report annuali per l'AIA. Inoltre l'azienda ottiene il recupero parziale delle acque potabili e delle candeggine che entrano nel mercato (nel rispetto dei requisiti di qualità) al fine di limitare il depauperamento della risorsa idrica.											
Controlli:	L'azienda come da PMC effettua monitoraggi periodici sulla qualità delle acque potabili, sia potabili che industriali.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento effettua monitoraggi periodici sulla fauna ittica e sulla qualità delle acque come previsto da AIA rev. 1/2, presso 6/25, ogni 5 anni. A livello annuale.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di polveri e PM10	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 2 1	1 2 3	5 5 4		
Misure attuate:	I nostri impianti sono dotati di sistemi di abbattimento delle polveri (scrubber carbonato, depolverizzatori nel reparto soffiaggio, vent con filtri assoluti nel making, ecc.). Sono previste in procedura PGSA 23 le condizioni per poter gestire eventuali anomalie (monitoraggio di emissioni diffuse).											
Scenario/Note:	Le emissioni da polveri sottili possono derivare da serbatoi del making durante lo scarico da sistema di eventuali materie prime, dai depolverizzatori del reparto blowing, in caso di problemi legati alla mancata ispezione o manutenzione, dai serbatoi di stoccaggio della resina nel blowing, nel caso in cui ci sia la rottura degli impianti di travaso, oppure dalle attività di dissoluzione color nel reparto Making Bleach & Laundry nel caso in cui non ci sia un sistema di aspirazione della polvere.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di sostanze odorogene	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 2 2	5 3 3		
Misure attuate:	L'azienda ha inserito nella check list del MIC la valutazione dell'Aspetto Ambientale emissioni in atmosfera (odorogene). Ogni progettista è messo in condizione di valutare l'aspetto in fase di progetto di nuove emissioni.											
Scenario/Note:	L'azienda come individuato da BAT effettua monitoraggi sull'ambiente esterno ad ogni partenza di nuovi cicli produttivi.											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 4 4	5 5 5		
Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile delle dighe di contenimento, analisi periodiche sui pozzi di dissamento in uscita, informazione e formazione periodica di tutto il personale.											
Controlli:	La gestione delle misure viene effettuata attraverso scadenziario.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento delle perdite: serbatoi e dighe di contenimento oppure contenitori spill per emissioni fugitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole (elettrica o manuale) degli impianti di dissamento come definito dalla PGSA 21.											
Ecosistema/biodiversità	AAlterazioni ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi)	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	2 1 1	1 1 2	3 2 3		
Misure attuate:	Così come prescritto in V. no. A, annualmente si effettuano monitoraggi Ecosistematici sulle aree a confine del perimetro aziendale (data di ultimo monitoraggio giugno 2021).											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è situato in un'area adibita ad un'area naturalistica di alto pregio ambientale.											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	3 1 1	1 1 3	4 2 4		
Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile delle dighe di contenimento, analisi periodiche sui pozzi di dissamento in uscita, informazione e formazione periodica di tutto il personale.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento delle perdite: serbatoi e dighe di contenimento oppure contenitori spill per emissioni fugitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole degli impianti di dissamento in SI (elettrica e manuale).											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Inquinamento del suolo	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 3 4	5 4 5		
Misure attuate:	L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge le aree a deposito temporaneo. Generalmente l'Environmental Coordinator effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area di microraccolla coperta). Eventuali rifiuti liquidi sono detenuti in aree dighe.											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi: amaro, fitofarmaci	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 4 4	5 5 5		
Misure attuate:	La PGSA 13, specifica nel dettaglio tutte le condizioni che devono essere attuate durante la manipolazione dei rifiuti. Inoltre i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di etichetta CLP, indicante le frasi di rischio HP. Per le attività di scaricamento sono state date indicazioni particolareggiata su come gestire il flusso dei rifiuti (tutto deve essere etichettato a munito di indicazioni di pericolo).											
Scenario/Note:	I rifiuti pericolosi sono segregati in maniera distinta tra acidi e basi, combustibili o comburenti. Esistono locali adibiti allo scaricamento di prodotto finito non in standard merchant dal mercato che hanno le stesse peculiarità di gestione di tutti gli altri rifiuti prodotti in stabilimento o sono destinati per prodotti acidi e basici.											
Rumore	Disturbi alla fauna	Diminuzione dell'udito	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	0 0 0	1 1 1	1 1 1	1 1 1	1 1 1		
Misure attuate:	Appaissimo l'azienda segue monitoraggi ambientali su aree esterne come da prescrizioni AIA 6.14. Non si riscontrano criticità o soglie di attenzione per le quali pianificare interventi migliorativi.											

Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	1	4		
Misure attuate:	Su tutti i pozzi di scarico (acque reflue e acque di dissamento) vengono eseguiti campionamenti quindicinali così come previsto dal PMC di AIA. Non sono stati riscontrati ad oggi fuori limiti.											
Controlli:	Controlli di ispezione visiva giornaliera e controlli analitici quindicinali come previsto dal PMC di AIA. Manutenzione depuratori periodica e aspirazione fanghi con frequenza almeno semestrale o all'occorrenza.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato di impianti di depurazione di acque reflue industriali prima dell'impianto del nucleo industriale. Il progetto che prevede il convogliamento dello scarico S4 allo scarico S2 (con dismissione del depuratore) è stato approvato dagli Enti con la D.D. 3238 del 8/06/2021 ma è stato realizzato a marzo 2022.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge le aree di deposito temporaneo. L'operatore Environmental Coordinator effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area di microraccolta coperta). Eventuali rifiuti liquidi sono detenuti in aree digeste.											

Processo 6 – produzione laundry

14/04/2022												
PROCESSO: 6_PRODUZIONE LAUNDRY												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/indir	CC	L	CA	F/P	UG	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	1	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Parametro monitorato in scorecard mensile e tracciato nell'Analisi Ambientale annuale e nei report annuale per FAIA. Inoltre l'azienda attiva il recupero delle acque piovane e delle condense che rientrano dal mercato al fine di limitare il depauperamento della risorsa idrica.											
Controlli:	L'azienda come da PMA effettua monitoraggio periodici sulla qualità delle acque prelevate sia potabili che industriali.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento effettua monitoraggio periodici sulla falda idrica e sulla qualità delle acque come previsto da AIA rev 1.2. (art. 6.25, ogni 5 anni). A livello annuale esegue un campionamento dell'acqua sotterranea nei pozzi esterni. Da gennaio 2022, allineandosi ad una prescrizione VIA 2018, lo stabilimento esegue monitoraggio mensili delle acque sotterranee.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di sostanze odorogene	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	L'azienda ha inserito nella check list del MIC la valutazione dell'Aspetto Ambientale emissioni in atmosfera (odorogene). Ogni progettista è messo in condizione di valutare l'aspetto in fase di progetto di nuove emissioni.											
Scenario/Note:	L'azienda come individuato da BAT effettua monitoraggio sull'ambiente esterno ad ogni partenza di nuovi cicli produttivi.											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile dei serbatoi di stoccaggio e delle dighe di contenimento; analisi periodiche sui pozzetti di dilavamento in uscita; informazione e formazione periodica di tutto il personale.											
Controlli:	La gestione delle misure viene effettuata attraverso scadenziario.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento dalle perdite, come serbatoi di stoccaggio, dighe di contenimento oppure contenitori spill per emissioni fugitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole degli impianti di dilavamento in ST (elettrica e manuale).											
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Così come prescritto in V. inc. A, annualmente si effettuano monitoraggi biostatici sulle aree a confine del perimetro aziendale.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è situato in un'area alligata ad un'area naturalistica di alto pregio ambientale.											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	1	4		
Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile dei serbatoi e delle dighe di contenimento; analisi periodiche sui pozzetti di dilavamento in uscita; informazione e formazione periodica di tutto il personale.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento dalle perdite, come serbatoi e dighe di contenimento oppure contenitori spill protection per le emissioni fugitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole degli impianti di dilavamento in ST (elettrica e manuale).											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Inquinamento del suolo	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge le aree di deposito temporaneo. L'Environmental Coordinator effettua check sulla area di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio della attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area microraccolta coperta). Eventuali rifiuti liquidi sono stoccati in aree digate.											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amaro, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	La PGS 13, specifica nel dettaglio tutte le condizioni che devono essere attuate durante la manipolazione dei rifiuti. Inoltre i contenitori adatti allo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di etichetta CLP indicando le frasi di rischio HP. Per le attività di scaricamento sono state date indicazioni particolareggiate su come gestire il flusso dei rifiuti (tutto deve essere etichettato o munito di indicazioni di pericolo).											
Scenario/Note:	I rifiuti pericolosi sono segregati in maniera distinta tra acidi a base, combustibili e comburenti. Evidenze locali adatti allo scaricamento di prodotti fanno non in standard monitorati dal mercato che fanno la stessa procedura di gestione di tutti gli altri rifiuti prodotti in stabilimento e sono destinati per prodotti acidi e basici.											
Rumore	Disturbi alla fauna	Disturbi alla fauna	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate:	Annualmente l'azienda esegue monitoraggi ambientali su aree esterne come da prescrizioni AIA 6.14.											

		N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Scarichi foggiati	Inquinamento acque	Inquinamento corpi recettori	A	Dir	1	1	1	1	3	4	
			E	Dir	1	1	1	1	4	5	
Misure attuate	Su tutti i piazzali di scarico (acque reflue e acqua di dilavamento) vengono eseguiti e approvamenti quindicinali così come previsto dal PMC di AIA. Non sono stati riscontrati ad oggi fuori limiti.										
Controlli:	Controlli di ispezione visiva giornaliera e controlli analitici quindicinali come previsto dal PMC di AIA. Manutenzione depuratori periodica e aspirazione fanghi con frequenza almeno semestrale o all'occorrenza.										
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato di impianti di depurazione di acque reflue industriali a salvaguardia dell'impianto del nucleo industriale. Il progetto che prevede la dismissione del depuratore allo scarico S4 mediante il convogliamento delle reflue verso un solo punto denominato S2 PP2 è stato approvato dagli Enti con la D.D. 3238 del 8/06/2021 ma è stato realizzato a marzo 2022.										
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	4	1	5	
			E	Dir	1	1	1	1	4	5	
Misure attuate	L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge le aree di deposito temporaneo. Giornalmente l'Environmental Coordinator effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.										
Scenario/Note:	Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area di ricircolazione). Eventuali rifiuti liquidi sono stoccati in aree sigilate.										

MAGAZZINO, LOGISTICA E SPEDIZIONI (DC)

processo 2 – trasporti materie prime

14/04/2022												
PROCESSO: 2 TRASPORTO MATERIE PRIME												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni di benzene	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nell'area DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di benzene	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nell'area DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni di ossido di carbonio CO	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di polveri e PM10	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di sostanze odorogene	N	Indir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Pioggie acide	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											
Atmosfera	Eccesso di radiazioni ultraviolette	Emissioni precursori ozono troposferico (NOX, CO, COVNM)	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, nav. interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.											

Atmosfera	Piogge acide	Emissioni sostanze acidificanti / eutrofizzanti gassose (NOX, SOX, NH3)	N	Indir	1	0	1	4	1	4
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.									
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.									
Atmosfera	Eccesso di radiazioni ultravioletto	Emissioni sostanze ozono-riducenti - sostanze lesive dell'ozono stratosferico	N	Indir	1	0	1	4	1	4
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.									
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.									
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Indir	1	0	1	4	1	4
Misure attuate:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali sversamenti come la presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI e PGSA 21).									
	Scenario/Note: Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime.									
	Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.									
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo combustibili fossili	N	Indir	1	0	1	4	1	4
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.									
	Scenario/Note: Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.									
	Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.									
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Indir	1	1	1	4	1	5
Misure attuate:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali sversamenti come la presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI e PGSA 21).									
	Scenario/Note: Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime.									
	Nell'area Laundry e nel DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni.									

Processo 3 – scarico e stivaggio materie prime

14/04/2022												
PROCESSO: 3_SCARICO E STIVAGGIO MATERIE PRIME												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	I\$	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Energie elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
Misure attuate:	I transpallet e gli zanzarini utilizzati sia al Laundry che al Bleach hanno batterie al gel											
Scenario/Note:	In un'area Laundry e in un'area DC Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale trasferimento e trasporto da fornitori esterni. Attualmente lo scarico e stivaggio è operato da carrelli elevatori a batteria elettrica. Campochiario si è dotata di transpallet e zanzarini con batterie al gel (a minor impatto ambientale). Da settembre 2021, in area Laundry, sono iniziati i test di funzionamento delle macchine LGV che andranno a sostituirsi ai carrelli elevatori.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi recettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Monitoraggio periodico dei serbatoi e dei sistemi di contenimento delle materie prime. Inoltre la gravità di uno sversamento è mitigata dalla presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI e PGSA 21).											
Controlli:	Ispezione annuale della tenuta dei serbatoi e dighe di contenimento. Verifica dell'integrità strutturale giornaliera delle dighe e serbatoi mediante controlli visivi sul campo.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Monitoraggio periodico dei serbatoi e dei sistemi di contenimento. Inoltre la gravità di uno sversamento è mitigata dalla presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (RIF. PEI e PGSA 21).											
Controlli:	Ispezione annuale con verifica di tenuta di serbatoi e dighe. Verifica giornaliera della struttura di serbatoi e dighe di contenimento.											

Processo 4 – trasferimento materie prima da stivaggio

14/04/2022												
PROCESSO: 4 TRASFERIMENTO MATERIE PRIME DA STIVAGGIO ALLE AREE PRODUTTIVE												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	VG	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	0	0	0		
			E	Dir	1	0	1	0	0	0		
Scenario/Note:	Attualmente lo scarico e stivaggio è operato da muletti a batteria elettrica. Campochiario si è dotata di traspaletti e con batterie ai gel (a minor impatto ambientale). Da settembre 2021, in area Laundry, sono iniziati i test di funzionamento delle macchine LGV che andranno a sostituirsi ai carrelli elevatori.											
Scanchi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Monitoraggio periodico dei serbatoi e dei sistemi di contenimento. Inoltre la gravità di uno sversamento è mitigata dalla presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (PEI).											
Controlli:	Lo stabilimento effettua giornalmente il controllo delle emissioni fuggitive, intercettando eventuali perdite (piccoli quantitativi) con gli assorbitori presenti nei contenitori "spill protection". Nel caso di grossi quantitativi sversati e non intercettabili, gli operatori sono formati per l'intercezione dello sversamento tramite la chiusura delle doppie valvole poste in uscita dello stabilimento.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	3	1	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Monitoraggio periodico dei serbatoi e dei sistemi di contenimento. Inoltre la gravità di uno sversamento è mitigata dalla presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (PEI).											
Controlli:	Lo stabilimento effettua giornalmente il controllo delle emissioni fuggitive, intercettando eventuali perdite (piccoli quantitativi) con gli assorbitori presenti nei contenitori "spill protection". Nel caso di grossi quantitativi sversati e non intercettabili, gli operatori sono formati per l'intercezione dello sversamento tramite la chiusura delle doppie valvole poste in uscita dello stabilimento.											
Sversamenti di sostanze pericolose	danni alle persone ed ambiente	Contaminazione	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	3	3		
			E	Dir	1	0	1	1	3	3		
Misure attuate:	Monitoraggio periodico dei serbatoi e dei sistemi di contenimento. Inoltre la gravità di uno sversamento è mitigata dalla presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (PEI).											
Scenario/Note:	Il trasferimento delle materie prime può avvenire mediante l'utilizzo di traspaletti elettrici, carrelli elevatori o mediante il tunnel di collegamento Bleach-Laundry (questo sistema è utilizzato per il trasferimento di flaconi vuoti da imbottigliare) riducendo notevolmente i trasporti su ruote e quindi l'inquinamento atmosferico (CO2). Da settembre 2021, in area Laundry, sono iniziati i test di funzionamento delle macchine LGV che andranno a sostituirsi ai carrelli elevatori.											

Processo 8 magazzino prodotto finito

14/04/2022												
PROCESSO: 8_MAGAZZINO PRODOTTO FINITO (W&DC PF)												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
Scenario/Note:	<p>Presso lo stabilimento di Campochiaro è funzionante un tunnel di collegamento tra il plant Bleach e il plant Laundry che permette il trasferimento di prodotto finito e materie prime dal Bleach al Laundry, riducendo il trasporto attraverso mezzi pesanti.</p> <p>Lo scarico e stivaggio di PF è operato da carrelli elevatori e zanzarini a batteria elettrica. In generale tutti i transpalet e i carelli sono dotate di batterie al gel (a minor impatto ambientale). Da settembre 2021, in area Laundry, sono iniziati i test per l'utilizzo delle macchine LGV per la movimentazione dei materiali.</p>											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amianto, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	<p>La PGSA 13 specifica nel dettaglio tutte le condizioni che devono essere attuate durante la manipolazione dei rifiuti. Inoltre i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di etichetta CLP indicante le frasi di rischio HP.</p>											
Scenario/Note:	<p>I rifiuti pericolosi e non pericolosi che vengono prodotti nelle aree di magazzino automatico sono raccolti in appositi contenitori identificati con specifico CER.</p>											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	<p>Presso lo stabilimento di Campochiaro è funzionante un tunnel di collegamento tra il plant Bleach e il plant Laundry che permette il trasferimento di prodotto finito e materie prime dal Bleach al Laundry, riducendo il trasporto attraverso mezzi pesanti.</p> <p>Nel caso di perdite di prodotti liquidi si interviene mettendo in pratica la PGSA 21. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (PEI).</p>											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	<p>Presso lo stabilimento di Campochiaro è funzionante un tunnel di collegamento tra il plant Bleach e il plant Laundry che permette il trasferimento di prodotto finito e materie prime dal Bleach al Laundry, riducendo il trasporto attraverso mezzi pesanti.</p> <p>Nel caso di perdite di prodotti liquidi si interviene mettendo in pratica la PGSA 21. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (PEI).</p>											

14/06/2022												
PROCESSO: 9 TRASPORTO PRODOTTI AI MAGAZZINI												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Direzione	CC	L	CA	F/P	MG	IS	Altrezzature	Migli. ed. Ob.
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni di benzene	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni di ossido di carbonio CO	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni di polveri e PM10	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni di sostanze odorogene	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni precursori ozono troposferico (NOx, CO, CH4)	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni sostanze ossidanti / ossidanti gessose (NOx, SOx, HCl)	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Atmosfera	Afferazioni del clima	Emissioni sostanze ozono troposferico / ossidanti gessose (NOx, SOx, HCl)	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovie, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza sino allo stabilimento.											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali versamenti come la presenza di vasche di contenimento, cartongrassi e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di versamenti accidentali (rif. PE1 e PGSA 21).											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo combustibili fossili	N	Di	1	0	1	3	1	3		
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Di	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali versamenti come la presenza di vasche di contenimento, cartongrassi e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di sversamenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di versamenti accidentali (rif. PE1 e PGSA 21).											
Scenario/Note	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreno.											

SERVIZI (Utilities, officina meccanica, laboratorio controllo qualità, mensa aziendale, TSG)

Processo 7 – laboratorio PF

14/04/2022

PROCESSO: 7_LABORATORIO PRODOTTO FINITO (LAB PF)												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	VG	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Ci sono numerosi esempi di produzioni ormai consolidate il cui piano analitico è ridotto al minimo (formule dense e liquide del Bleach). Tali cambi sono stati riflessi nei Manufacturing Instruction relative Per le produzioni Laundry c'è un lavoro costante con il gruppo R&D per far sì che non appena le formule diventano solide ci sia la riduzione delle analisi stesse											
Scenario/Note:	Lo stabilimento di Campochiario lavora continuamente con il gruppo R&D (Ricerca e Sviluppo), al fine di minimizzare i controlli sul prodotto finito. Infatti il sistema Qualità di Fater punta al controllo di processo (PCS), per garantire prodotto in specifica sul 100% della produzione, mentre la "re-assurance" di analizzare il prodotto finito da pecking line non è la reale strategia di controllo ma solo una rassicurazione Per condizione anomale si sono intesi i passaggi necessari per la validazione di nuove formule											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di sostanze odorogene	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	La misurazione (da tecnico qualificato) verrà ripetuta ad ogni eventuale cambio di materiali cancerogeni o potenzialmente cancerogeni usati in laboratorio o modifiche di strumentazione di estrazione dell'aria											
Scenario/Note:	Come si evince dagli ultimi rilevati di giugno 2021 (Non solo ambiente) i valori in atmosfera della mandata delle cappe di laboratorio non presentano emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/2006 e ss. mm. ii											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi riceventi	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Ogni qual volta si presenti la necessità di qualificare un nuovo metodo analitico si parte dalla valutazione del possibile recupero dei reflui nel processo produttivo. In caso contrario si procede con classificazione CER tramite laboratorio esterno.											
Scenario/Note:	Tutti i reflui prodotti dal laboratorio sono: 1) recuperati nel processo produttivo 2) oppure raccolti in taniche dedicate inviate a discarica con tracciatura tramite CER											
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema	N	Dir	1	0	1	0	0	0		
Misure attuate:	/											
Controlli:	Definire l'appropriato flusso dei rifiuti derivanti dalle analisi microbiologiche di laboratorio, appena partirà il laboratorio micro per la produzione di HDL (FY 19/20)											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amianto, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate:	Nel laboratorio sono presenti appositi contenitori per raccogliere i rifiuti prodotti. Al riempimento dei sacchi, i rifiuti vanno portati sotto la tettoia della microraccotta affinché di possa procedere con la pesata e l'etichettatura di legge											
Scenario/Note:	I rifiuti pericolosi prodotti nel laboratorio sono identificati da specifico CER e vengono smaltiti nel rispetto della normativa ambientale											

Processo: utilities – centrale motopompa

14/04/2022												
PROCESSO: UTILITY_CENTRALI MOTOPOMPA ANTINCENDIO E GRUPPI ELETTROGENI				GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO								
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	1	3		
			E	Dir	1	2	1	1	1	3		
Misure attuate:												
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato di una motopompa antincendio per l'area Bleach e di una motopompa per l'area Laundry. Le motopompe antincendio vengono provate e testate periodicamente (1 volta a settimana), al di sotto dei gruppi elettrogeni sono installate dighe in grado di contenere eventuali sversamenti di combustibili. Il gruppo elettrogeno dell'IHHM pur non avendo dighe di contenimento, viene monitorato giornalmente dal reparto TSG per intercettare eventuali emissioni fuggitive.											
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
Scenario/Note:	Gruppi elettrogeni e motopompe antincendio funzionano solo in casi di emergenza. Lo stabilimento è dotato di una motopompa per l'area Bleach e una per l'area Laundry. Il consumo di risorse non rinnovabili comunque rimane minimo.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato di una motopompa antincendio per l'area Bleach e di una motopompa per l'area Laundry. Le motopompe antincendio vengono provate e testate periodicamente (1 volta a settimana) al di sotto dei gruppi elettrogeni sono installate dighe in grado di contenere eventuali sversamenti di combustibili. Il gruppo elettrogeno dell'IHHM pur non avendo dighe di contenimento, viene monitorato giornalmente dal reparto TSG per intercettare eventuali emissioni fuggitive.											

Gerarchia C – cabine elettriche

14/04/2022												
PROCESSO: UTILITY_CABINE ELETTRICHE			GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO									
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Campi elettromagnetici	Inquinamento elettromagnetico	Variazioni livelli naturali radiazioni elettromagnetiche	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
Scenario/Note:		Da rilievi effettuati, le zone risultano ampiamente entro i limiti di legge.										
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note:		Il trasformatore dell'elettrolizzatore presenta una diga di capacità adeguata per contenere eventuali perdite dalla macchina verso il suolo come previsto dalla normativa vigente.										

Produzione acqua calda

14/04/2022												
PROCESSO: UTILITY_PRODUZIONE ACQUA CALDA						GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO						
Aspetto	Denno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Esiste uno scadenziario sul quale sono previsti gli interventi di controllo del CO sulle caldaie I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Scenario/Note:	Le caldaie sono monitorate periodicamente come previsto da AIA, prescrizione 6 10 5 La produzione di acqua calda per uso sanitario avviene principalmente tramite l'energia termica generata da boiler termici (scaldia acqua elettrico). Le emissioni sono comunque contenute perché la corrente è generata dal trigeneratore interno											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	Esiste uno scadenziario sul quale sono previsti gli interventi di controllo delle emissioni clima alteranti su caldaie e centrale termica											
Scenario/Note:	Le caldaie dello stabilimento sono monitorate periodicamente come previsto da AIA, prescrizione 6 10 5. Da dicembre 2021, oltre alle due caldaie sottese ai punti E22 ed E42, è stata installata e messa in esercizio la nuova centrale termica, sottesa al punto E87											
Energia elettrica da combustibili fossili	Alterazioni del clima	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Gli impianti di produzione di energia termica (caldaie) sono efficientati al fine del giusto utilizzo della risorsa											
Scenario/Note:	Lo stabilimento utilizza fonti di energia primaria (metano)											
Risorse non rinnovabili	Alterazione suolo	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Scenario/Note:	La produzione di acqua calda per uso sanitario avviene principalmente tramite l'energia termica generata da boiler termici (scaldia acqua elettrico). Le emissioni sono comunque contenute perché la corrente è generata dal trigeneratore interno											

Acqua -aria refrigerata

14/04/2022													
PROCESSO: UTILITY_PRODUZIONE ACQUA/ARIA REFRIGERATA						GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO							
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.	
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5			
			A	Dir	1	1	1	1	3	4			
			E	Dir	1	1	1	1	4	5			
Scenario/Note:	Le acque di raffreddamento degli impianti sono gestite mediante un sistema a circuito chiuso												
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	1	1	3	1	4			
			A	Dir	1	1	1	1	2	3			
			E	Dir	1	1	1	1	3	4			
Misure attuate:	Da settembre 2019 è attiva la nuova piattaforma on-line per la gestione degli F-GAS, su questa piattaforma vengono registrati tutti i controlli di manutenzione cogenti eseguiti dal Terzo Responsabile												
Controlli:	Il controllo viene effettuato periodicamente												
Scenario/Note:	Qualora la quantità dei gas fluorurati presenti in tali impianti dovesse superare i 3 Kg, si provvede a comunicare all'ISPRA le informazioni relative alla manutenzione o riparazione degli stessi. Gli interventi sono effettuati con una certa periodicità, con conseguente perdita / aggiunta o meno del gas. Per tutti gli impianti è presente la dichiarazione di conformità da parte dell'installatore, nonché i manuali di uso e manutenzione												
Scanchi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5			
			A	Dir	1	1	1	1	4	5			
			E	Dir	1	1	1	1	4	5			
Scenario/Note:	Gli scanchi delle torri di raffreddamento confluiscono nella rete fognaria. La Fater effettua campionamenti così come previsto dall'AIA												

Aria compressa

14/04/2022												
PROCESSO: UTILITY_PRODUZIONE ARIA COMPRESSA						GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO						
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	3	3		
			E	Dir	1	0	1	1	3	3		
Misure attuate:	Nell'ottica dell'efficiamento energetico è utile monitorare costantemente le perdite di aria lungo le condotte di alimentazione delle strumentazioni utilizzatrici. Lo stabilimento ha eseguito nell'anno 2019 la diagnosi energetica periodica come da indicazioni di legge. Il report della diagnosi energetica è stato trasmesso agli Enti a marzo 2020. la valutazione energetica sarà svolta entro il 2023.											
Scenario/Note:	I compressori di stabilimento lavorano con alimentazione a corrente, pur essendo alimentati dai trigeneratori di stabilimento.											
Scarchi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	La diga dei compressori del blowing raccoglie i liquidi nelle condotte delle acque di dilavamento di piazzale. A monte viene effettuato il trattamento di disoleazione.											

Depurazione acqua

14/04/2022												
PROCESSO: UTILITY_IMPIANTI DI DEPURAZIONE ACQUE					GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO							
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Mgl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	3	3		
			E	Dir	1	0	1	1	4	4		
Misure attuate:	Gli impianti vengono gestiti seguendo le prescrizioni dettate dall'AIA attraverso monitoraggi giornalieri e settimanali, quindicinali e mensili, sia analitici, che manutentivi per garantire che la qualità delle acque in uscita possa essere sempre utile per gli impianti ricettivi a valle											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato di 6 aree di uscita delle acque di stabilimento: 3 reflui industriali e 3 di dilavamento piazzali. Lo scenario futuro sull'assetto degli scarichi idrici prevederà la dismissione di alcuni scarichi (scarico S4) e il collettamento di quelli rimanenti (progetto approvato a giugno 2021 ma realizzato a marzo 2022)											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettivi	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Oltre alla gestione delle eventuali emergenze ambientali (chiusura valvole elettrica e manuale di intercettazione acque bianche in caso di sversamenti incontrollati nelle aree esterne di Plant) si effettuano anche monitoraggi e controlli giornalieri su tutte le aree di stabilimento in cui potrebbero esserci eventuali perdite di prodotto pericoloso (controllo delle emissioni diffuse e fugitive)											
Scenario/Note:	L'impianto delle acque di dilavamento piazzale in S1 è predisposto con valvole (una elettrica e una manuale) in uscita che possono essere chiuse per intercettare eventuali sversamenti di materiale pericoloso avvenuto nello stabilimento											
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi: sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi)	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	Oltre alla gestione delle eventuali emergenze ambientali (chiusura valvole elettrica e manuale di intercettazione acque bianche in caso di sversamenti incontrollati nelle aree esterne di Plant) si effettuano anche monitoraggi e controlli giornalieri su tutte le aree di stabilimento in cui potrebbero esserci eventuali perdite di prodotto pericoloso (controllo delle emissioni diffuse e fugitive)											
Scenario/Note:	L'impianto delle acque di dilavamento piazzale in S1 è predisposto con valvole elettrica e manuale in uscita che possono essere chiuse per intercettare eventuali sversamenti di materiale pericoloso avvenuto nello stabilimento											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Oltre alla gestione delle eventuali emergenze ambientali (chiusura valvole elettrica e manuale di intercettazione acque bianche in caso di sversamenti incontrollati nelle aree esterne di Plant) si effettuano anche monitoraggi e controlli giornalieri su tutte le aree di stabilimento in cui potrebbero esserci eventuali perdite di prodotto pericoloso (controllo delle emissioni diffuse e fugitive)											
Scenario/Note:	L'impianto delle acque di dilavamento piazzale in S1 è predisposto con valvole elettrica e manuale in uscita che possono essere chiuse per intercettare eventuali sversamenti di materiale pericoloso avvenuto nello stabilimento											
Odori	Disturbi al vicinato/alla fauna	Disturbi al vicinato/alla fauna	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Scenario/Note:	I monitoraggi eseguiti secondo il PMC AIA (es. relazione vegetazionale, relazione emissioni diffuse, odorigene, ecc.) non evidenziano criticità											

Produzione TSG

14/04/2022												
PROCESSO: D_PRODUZIONE TSG (TRIGENERAZIONE)												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	UG	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	2	2	5		
			E	Dir	1	1	1	0	0	1		
Misure attuate	In caso di valvole anomale si tiene conto dello spurgo di acqua in manuale che potrebbe causare lo scarico di un quantitativo di acqua superiore alle condizioni normali											
Scenario/Note	Impianto di raffreddamento del CHP utilizza acqua industriale per il reintegro della vasca											
Atmosfera	Aterazioni del clima	Emissioni di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Atmosfera	Aterazioni del clima	Emissioni di polveri e PM10	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Atmosfera	Aterazioni del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni precursori ozono troposferico (NOX, CO, COVNM)	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni sostanze acidificanti / eutrofizzanti gassose (NOX, SOX, NH3)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Fitodiversita'	Aterazione ecosistema	Impatto su organismi sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A I A) Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Energie elettrica da combustibili fossili	Aterazioni del clima	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate	A febbraio 2021 è iniziata la messa in esercizio del nuovo impianto di trigenerazione (che è stato affiancato a quello esistente, sotteso al punto E16) e ha permesso di diminuire la quantità di energia acquistata rispetto al 2020											
Scenario/Note	Gli impianti di trigenerazione sono efficientati al fine del giusto utilizzo della risorsa. Il CHP è gestito da personale specializzato operante su base giornaliera											
Rumore	Disturbi al riposo veglia / sonno	Disturbi al riposo veglia / sonno	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate	Ogni anno vengono effettuati rilevamenti fonometrici per verificare il rispetto dei limiti autorizzativi (dal 2021, per il vecchio e il nuovo impianto di trigenerazione)											
Scenario/Note	L'impianto di cogenerazione è monitorizzato. Ad oggi non vi è stata alcuna anomalia fonometrica. Lo stabilimento sorge in un'area industriale											
Rumore	Disturbi alla fauna	Disturbi alla fauna	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate	Ogni anno vengono effettuati rilevamenti fonometrici per verificare il rispetto dei limiti autorizzativi (per il 2021, per il vecchio e per il nuovo impianto di trigenerazione)											
Scenario/Note	L'impianto di cogenerazione è monitorizzato. Ad oggi non vi è stata alcuna anomalia fonometrica. Lo stabilimento sorge in un'area industriale											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	4	4		
			E	Dir	1	0	1	1	5	5		
Misure attuate	Lo stabilimento ha una squadra di emergenza ed un piano di emergenza ambientale da adottare su necessità											
Scenario/Note	L'impianto di cogenerazione è provvisto di una diga di contenimento D12											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate	La presenza di dighe di contenimento e paratia a tenuta stagna permettono una mitigazione del rischio											
Controlli	Verifica giornaliera di struttura ed ispezione della tenuta delle dighe da PMC annuale											

UFFICI (Uffici, sale riunioni, sala ristoro, infermeria, portineria, servizi igienici)

Attività mensa

14/04/2022												
PROCESSO: B_ATTIVITA' MENSA												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	La Fater, secondo quanto definito dalla sua Politica Ambientale, si è impegnata a ridurre i consumi di energia, inalterne prime e di acqua attraverso l'ottimizzazione ed il miglioramento dell'efficienza del processo produttivo. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di nov 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Controlli:	Identificazione e lettura contatori mensile del consumo idrico											
Scenario/Note:	Il ristorante aziendale utilizza acqua potabile per la preparazione di centinaia di pasti per i dipendenti Fater Campochiaro. I consumi sono dettagliati poiché sono presenti diversi contatori specifici per contabilizzare le utenze, nello specifico è presente un contatore per l'emungimento delle acque potabili.											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate:	La gestione e l'aggiornamento delle SDS viene effettuata periodicamente. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di novembre 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Scenario/Note:	Gli impianti della mensa affluiscono al depuratore biologico delle reflue industriali (lato CB). L'impianto di depurazione è dimensionato batteriologicamente per sostenere il carico inquinante in ingresso e i detersivi utilizzati per tutte le attività. La ditta che gestisce la mensa aggiorna periodicamente le schede SDS presso gli uffici centrali HSE al fine di rivalutare la biodegradabilità degli inquinanti al depuratore. È stato approvato dagli Enti con la D.D. 1238 del 8-06-2021 il progetto di dismissione dei depuratori (in S2 e in S4) che è stato realizzato a marzo 2022.											
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Carta e cartone	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di novembre 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Organico	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di novembre 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Plastica	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di novembre 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Vetro	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di novembre 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Risorse non rinnovabili	Alterazione suolo	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate:	Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di novembre 2021), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Scenario/Note:	La preparazione dei pasti avviene tramite cucina alimentata a metano e con fuso di forni elettrici alimentati dall'impianto di trigerazione dell'azienda.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate:	La gestione e l'aggiornamento delle SDS viene effettuata periodicamente tramite riunioni di coordinamento svolte tra Fater e le ditte appaltatrici. Si precisa che da marzo 2020 e per quasi tutto il 2021 (eccezione per il mese di dicembre), per via della pandemia Covid19, il servizio del ristorante aziendale è stato sospeso.											
Scenario/Note:	Gli impianti della mensa affluiscono al depuratore biologico delle reflue industriali (lato CB). L'impianto di depurazione è dimensionato batteriologicamente per sostenere il carico inquinante in ingresso e i detersivi utilizzati per tutte le attività. La ditta che gestisce la mensa aggiorna periodicamente le schede SDS presso gli uffici centrali al fine di rivalutare la biodegradabilità degli inquinanti al depuratore. È stato approvato dagli Enti con la D.D. 3238 del 8-06-2021 il progetto di dismissione dei depuratori che è stato realizzato a marzo 2022.											

Attività ufficio

14/04/2022												
PROCESSO: A_ATTIVITA' UFFICIO												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	I bagni sono dotati di sciacquone con scarico ridotto											
Scenario/Note:	Tutti i bagni dello stabilimento sono alimentati con acqua potabile											
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	L'azienda ha previsto dei sistemi di monitoraggio dell'energia elettrica prodotta, tramite sistemi di contabilizzazione											
Scenario/Note:	Il consumo di energia elettrica negli uffici è irrisorio rispetto a quello industriale											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Inquinamento del suolo	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	La Politica Ambientale dello stabilimento impone a tutti i dipendenti la riduzione del quantitativo di rifiuti prodotti, privilegiando il loro riciclaggio interno											
Scenario/Note:	Nel plant avviene la raccolta differenziata, gestita dal servizio RSU del comune di Campochiaro											
Risorse naturali	Impoverimento di risorse rinnovabili	Disboscamento (per utilizzo legno/carta)	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Utilizzo sistemi di digitalizzazione per regole, procedure, ecc.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è orientato al progetto paper free. Tutte le procedure sono digitali e approvate via web così come i Near Miss, MIC, BOS, OFS, Note di blocco ecc.											
Risorse non rinnovabili	Consumo risorse non rinnovabili	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
Scenario/Note:	I locali sono riscaldati elettricamente, tramite pompe di calore. La corrente utilizzata proviene dal generatore di stabilimento (vecchio e nuovo impianto CHP)											

TRASPORTO DIPENDENTI CASA-UFFICIO

Elenco Aspetti e Impatti Ambientali											14/04/2022	
Fater S.p.A. Campochiaro												
PROCESSO: 1_ TRASPORTO DIPENDENTI CASA UFFICIO												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dirt/Dir	CC	L	CA	F.P	UG	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di funozioni										
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di ossido di carbonio CO	N	Dir				4		5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni di polveri e PM10	N	Dir				4		5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Qualità dell'aria alterata	Emissioni di sostanze odorigene	N	Dir				4		4		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alterati (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir				4		5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni precursori ozono (propellenti) (CO, CFC, HCFC, HFC)	N	Dir				3		4		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni sostanze acidoformiche / acidoformiche (NOx, SOx, NH3)	N	Dir				3		4		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni sostanze ozono-riducenti - sostanze acide dell'ozono stratosferico	N	Dir				3		4		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. Nel 2019 il motore stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, il processo di car sharing non è stato più utilizzato.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Consumo risorse non rinnovabili	Consumo combustibili fossili	N	Dir				4		5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. E' inoltre stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, tale servizio è stato sospeso.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo materie prime	N	Dir				4		5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. E' inoltre stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, tale servizio è stato sospeso.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo minerali e metallorici scarti	N	Dir				4		5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. E' inoltre stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, tale servizio è stato sospeso.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Alterazione suoli	Impatto su organismi suolo loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema (anche a livello urbano (flora e fauna, parchi urbani))	N	Dir		0		2		2		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato da circa una cinquantina di dipendenti. E' inoltre stato attivato il processo di car sharing che permette di condividere i trasporti da e per ufficio, utilizzando una app sul proprio smartphone, da marzo 2020 e per tutto il 2021, per via dell'emergenza Covid19, tale servizio è stato sospeso.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											

ATTIVITA' LAVORI IN APPALTO

14/04/2022												
PROCESSO: E_ATTIVITA' LAVORI IN APPALTO												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/indir	CC	L	CA	F/P	VG	IS	Attrezzature	Migli. ed Ob.
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di polveri e PM10	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le ditte hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. In caso di incidente ambientale si applica la procedura di emergenza prevista dal PEI.											
Scenario/Note	Fater S.p.A. di Campochiaro, a seguito dell'AIA (D.D. n. 4614 del 29/09/2016 e ss.mm.ii.), del PTMA n. 559/2016, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., del SGA ecc., forma ed informa sulla Politica Ambientale le ditte che operano sul sistema aziendale per assicurare la protezione e la prevenzione dell'inquinamento del territorio in cui si trova situata.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di sostanze odorogene	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le ditte hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. In caso di incidente ambientale si applica la procedura di emergenza prevista dal PEI.											
Scenario/Note	Fater S.p.A. di Campochiaro, a seguito dell'AIA (D.D. n. 4614 del 29/09/2016 e ss.mm.ii.), del PTMA n. 559/2016, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., del SGA ecc., forma ed informa sulla Politica Ambientale le ditte che operano sul sistema aziendale per assicurare la protezione e la prevenzione dell'inquinamento del territorio in cui si trova situata.											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi riceffori	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 4 5	5		
Misure attuate	La ditta esterna deve fornire tutte le autorizzazioni necessarie per lo smaltimento dei rifiuti. Fater verifica che la ditta sia autorizzata all'esecuzione del servizio di smaltimento, pena l'esclusione. E' vietato per ogni ditta gettare nelle caditoie o negli scarichi idrici eventuali residui di lavorazione.											
Scenario/Note	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Eventuali rifiuti solidi e liquidi provenienti da lavorazione, devono essere smaltiti dalla ditta appaltatrice.											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazioni acque superficiali	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 4 5	5		
Misure attuate	La ditta esterna deve fornire tutte le autorizzazioni necessarie per lo smaltimento dei rifiuti. Fater verifica che la ditta sia autorizzata all'esecuzione del servizio di smaltimento, pena l'esclusione. La quarta copia del contenimento, seppur sia la ditta a smaltire, deve riportare la seguente indicazione: "Rifiuto prodotto presso Fater spa Campochiaro e trasporto effettuato ai sensi dell'art 206 comma 4 del D.lgs. 152/06". E' vietato per ogni ditta gettare nelle caditoie o negli scarichi idrici eventuali residui di lavorazione.											
Scenario/Note	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Eventuali rifiuti solidi e liquidi provenienti da lavorazione, che siano pericolosi o non, devono essere smaltiti dalla ditta appaltatrice.											
Odori	Disturbi al vicinato/alla fauna	Disturbi al vicinato/alla fauna	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	1 1 1	1 1 3	2 2 4		
Scenario/Note	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento.											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi: amantici, fitofarmaci	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 4 5	5		
Misure attuate	La ditta esterna deve fornire tutte le autorizzazioni necessarie per lo smaltimento dei rifiuti. Fater verifica che la ditta sia autorizzata all'esecuzione del servizio di smaltimento, pena l'esclusione. La quarta copia del contenimento, seppur sia la ditta a smaltire, deve riportare la seguente indicazione: "Rifiuto prodotto presso Fater spa Campochiaro e trasporto effettuato ai sensi dell'art 206 comma 4 del D.lgs. 152/06". E' vietato per ogni ditta gettare nelle caditoie o negli scarichi idrici eventuali residui di lavorazione.											
Scenario/Note	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Queste ultime inoltre devono essere autorizzate dall'ufficio HS&E.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi riceffori	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 3 4	5		
Misure attuate	La ditta esterna deve fornire tutte le autorizzazioni necessarie per lo smaltimento dei rifiuti. Fater verifica che la ditta sia autorizzata all'esecuzione del servizio di smaltimento, pena l'esclusione. E' vietato per ogni ditta gettare nelle caditoie o negli scarichi idrici eventuali residui di lavorazione.											
Scenario/Note	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Queste ultime inoltre devono essere autorizzate dall'ufficio HS&E.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N A E	Dir Dir Dir	1 1 1	1 1 1	1 1 1	4 1 1	1 3 4	5		
Misure attuate	La ditta esterna deve fornire tutte le autorizzazioni necessarie per lo smaltimento dei rifiuti. Fater verifica che la ditta sia autorizzata all'esecuzione del servizio di smaltimento, pena l'esclusione. E' vietato per ogni ditta gettare nelle caditoie o negli scarichi idrici eventuali residui di lavorazione.											
Scenario/Note	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Queste ultime inoltre devono essere autorizzate dall'ufficio HS&E.											

4.4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.4.1. Quadro generale

L'impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici della FATER S.p.A., riconducibile all'attività IPPC codice 4.2, lettera a), è caratterizzato dai seguenti flussi di emissioni in atmosfera

- emissioni convogliate derivanti dal ciclo produttivo (sfiati delle guardie idrauliche, del cloro e dell'idrogeno, del serbatoio dell'idrossido di sodio del Reparto IHM, sfiato della guardia idraulica dell'idrogeno del Reparto IHM, emissioni macchine soffiatrici del Reparto BLOWING);
- emissioni convogliate derivanti dall'impianto di cogenerazione CHP alimentato a gas naturale e dagli altri impianti termici alimentati a gas naturale per il riscaldamento dell'acqua e degli ambienti di lavoro;
- emissioni convogliate derivanti dai motori fissi a combustione alimentati a gasolio (gruppi elettrogeni e motori di emergenza);
- emissioni degli impianti di espulsione delle cappe dei laboratori analisi aziendali;
- emissioni dell'impianto del sistema cappe della mensa aziendale;
- emissioni diffuse (sfiati di serbatoi, scarichi degli aspiratori e cappe di aspirazione a protezione degli ambienti di lavoro) e fuggitive.

Sono presenti in stabilimento diversi punti di emissione, per la precisione sono autorizzati n. 160 punti, di cui significativi 7.



Figura: Layout con i punti di emissione identificati in stabilimento

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa dei punti di emissione significativi, con i dati dimensionali e di portata / frequenza, con l'indicazione degli inquinanti presenti e la concentrazione ammessa degli stessi. Gli impianti non sono dotati di sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni.

Su tutti gli altri punti di emissione non significativi, Fater Campochiaro ha messo in piedi un sistema di monitoraggio, ispezione e manutenzione.

Punto di emissione (n°)	Descrizione	Processo che genera l'emissione	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h/giorni)	Frequenza (giorni/anno)	Temperatura emissione (°C)	Sostanza contenuta (Caratteristiche di pericolo [HP e H])	Concentrazione inquinante (mg/Nm ³)	Modalità di misura
E21	Sfiato della guardia idraulica del serbatoio dell'idrossido di sodio al 50%	Aspirazione in depressione del cloro dal reattore dell'ipoclorito	30	24	350	20	Cloro HP2- Comburente, HP6- Tossicità Acuta, HP8- Corrosivo, HP14- Ecotossico H270 Gas comburenti H331 Pericoli per la salute Tossicità acuta in caso di inalazione H319 Gravi lesioni oculari/irritazione oculare H335 Tossicità specifica per organi bersaglio (esposizione singola), categoria 3 – Irritazione delle vie respiratorie H315 Corrosione/irritazione cutanea H400 Pericoli per l'ambiente Pericoloso per l'ambiente acquatico –	CL2 < 1 mg/Nm3	Prelievo
E22	Camino Fumi Caldaia Babcock	Combustione metano	n.d.	24	120	135	Fumi di combustione	NO2 < 350 mg/Nm3	analizzatore portatile
E36	Impianto di cogenerazione a metano	Combustione metano	14000	24	300	132	Fumi di combustione	CO < 650 mg/Nm3 NO2 < 500 mg/Nm3 Polveri < 130 mg/Nm3	analizzatore portatile
E42	Camino Fumi Caldaia Making	Combustione metano	n.d.	12	175	175	Fumi di combustione	NO2 < 350 mg/Nm3	analizzatore portatile

Punto di emissione (n°)	Descrizione	Processo che genera l'emissione	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h/giorno)	Frequenza (giorni/anno)	Temperatura emissione (°C)	Sostanza contenuta (Caratteristiche di pericolo [HP e H])	Concentrazione inquinante (mg/Nm ³)	Modalità di misura
E07	Camino Fumi Caldaia Centrale Termica	Combustione metano	2.537,50	24	150	135	Fumi di combustione	NO _x + VLL	analizzatore portatile

Punto di emissione (n°)	Descrizione	Processo che genera l'emissione	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h/giorno)	Frequenza (giorni/anno)	Temperatura emissione (°C)	Sostanza contenuta (Caratteristiche di pericolo [HP e H])	Concentrazione inquinante (mg/Nm ³)	Modalità di misura
E149	Impianto di cogenerazione a metano	Combustione metano	3500	24	300	135	Fumi di combustione	CO + VLL (5) NO _x + VLL (5) Polveri + VLL (5)	analizzatore portatile
E150	Impianto di cogenerazione a metano	Combustione metano	3500	24	300	135	Fumi di combustione	CO + VLL (5) NO _x + VLL (5) Polveri + VLL (5)	analizzatore portatile

Tabella: punti di emissione significativi e relative caratteristiche

Per i 2 punti di emissione significativi, denominati come E21 ed E36, sono effettuati monitoraggi almeno annuali e sono posti sotto il controllo di ARPA Molise.

Nello specifico, il punto E21 è costituito dalle emissioni derivanti dalla fase di assorbimento del cloro nel serbatoio di sicurezza contenente idrossido di sodio.

Il punto E36, invece, è relativo all'impianto di trigenerazione alimentato a metano (area CHP).

Le verifiche sui punti attivi sono effettuate da tecnico esterno; si riportano i risultati in tabella.

L'ampliamento della centrale di trigenerazione ha determinato la creazione di 2 nuovi punti di emissione, E149 ed E150, sottesi ai camini del nuovo CHP. Questi nuovi punti sono stati autorizzati dalla Determinazione

Dirigenziale N. 6831 del 04.12.2020 – Servizio Programmazione Politiche Energetiche del IV Dip. della Regione Molise. La messa a regime del nuovo impianto è avvenuta l'11 marzo 2021.

Le emissioni significative in DEROGA sono sottoposte anche loro a Registro Discontinuo, i punti sono l'E42 (caldaia making) e l'E22 (caldaia IHM). Anche la centrale termica di stabilimento è stata potenziata, installando una nuova caldaia di potenza utile pari a 2000 kWt, sottesa al punto di emissione E87. La messa in esercizio e la messa a regime è stata eseguita nel periodo ottobre – dicembre 2021.

Punto	Parametri	2019	2020	2021
E 21	Cloro mg/Nm3	0,16	0,15	0,12
E 36	NOx mg/Nm3	202	206	278
	CO mg/Nm3	226	255	317
	Polveri mg/Nm3	2	1,7	1,4
E 22	NOx mg/Nm3	149	143	100
E 42	NOx mg/Nm3	155	140	110
E149	NOx mg/Nm3			49
	CO mg/Nm3			56
	Polveri mg/Nm3			2,6
	SO2 mg/Nm3			0,3
E150	NOx mg/Nm3			39,0
	CO mg/Nm3			72,0
	Polveri mg/Nm3			3,2
	SO2 mg/Nm3			0,3
E87	NOx mg/Nm3			45

Tabella: controlli discontinui sulle emissioni in atmosfera

4.5. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO / SCARICHI

4.5.1. Quadro generale dell'approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico dell'impianto è garantito dall'acquedotto industriale del C.S.I. di Campobasso Bojano per le acque industriali di processo e dall'acquedotto acqua potabile del C.S.I. Valle di Campobasso Bojano per l'acqua potabile ad uso domestico (presente un regolare contratto aggiornato a novembre 2016), mentre l'approvvigionamento idrico ad uso antincendio è assicurato anche dalla presenza di un pozzo di proprietà della FATER S.p.A., il cui utilizzo è connesso alle sole situazioni di emergenza in caso di carenza di acqua per l'antincendio.

4.5.2. Quadro generale degli scarichi

Per quanto concerne la gestione delle acque, i flussi idrici interni allo stabilimento possono essere riassunti come di seguito:

- a) Acque meteoriche di dilavamento;
 - b) Acque reflue di dilavamento;
 - c) Acque reflue industriali composte dalle acque dai servizi igienici e dalle acque delle utilities.
- a) Acque meteoriche di dilavamento: le acque meteoriche di dilavamento che vengono rilasciate sulle coperture dello stabilimento confluiscono, attraverso le pendenze stesse della superficie e dei sistemi di canalizzazione adottati, nel collettore consortile delle acque bianche attraverso i pozzetti di scarico denominati S5, S8 e S10.
- b) Acque reflue di dilavamento: le acque reflue di dilavamento che vengono rilasciate sui piazzali confluiscono in una vasca di raccolta e, dopo trattamento di disoleazione, sedimentazione e analisi chimica, vengono inviate nella rete consortile delle acque nere attraverso il punto di scarico denominato S2 oppure acque bianche S1 (nel corso del 2022 verrà implementata una modifica, successiva all'aggiornamento della relazione istruttoria AIA che permetterà di scaricare le acque di prima pioggia solo presso S2).
- c) Acque reflue industriali: le acque reflue provenienti dalle operazioni di lavaggio delle superfici, dai servizi igienici e dalle utilities di stabilimento vengono convogliate nella rete fognaria delle acque nere previo trattamento in impianto di depurazione biologico e attraverso i pozzetti di ispezione denominati S2 ed S4 e, senza trattamento, attraverso il pozzetto S9bis. La situazione degli scarichi è descritta nella tabella a seguire. L'attività di monitoraggio è stata condotta sugli scarichi idrici indiretti S2-S4-S9bis con le modalità e frequenze prescritte al punto 6.11.4 (tabella 6.11.2) della Relazione Istruttoria. Per i parametri analizzati su ogni campione si fa riferimento sempre al punto 6.11.4 (tabella 6.11.2) della Relazione Istruttoria.

Tabella: assetto scarichi idrici di stabilimento

Sigla dello scarico	Tipologia come da P.T.A.	Provenienza	Destinazione	Autorizzazione
S2	Acque reflue industriali	Processo e servizi di stabilimento	Rete consortile delle acque nere previo pretrattamento in depuratore biologico	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
S4	Acque reflue industriali (Depuratore 1 – lato CB)	Servizi di stabilimento e acque reflue da Laundry (ex- S9)	Rete consortile delle acque nere previo pretrattamento in depuratore biologico	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
S7 (mai realizzato)	Acque reflue urbane	Servizi di stabilimento	Rete consortile delle acque nere previo pretrattamento in fossa biologica	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii

S9 bis	Acque reflue industriali	Processo e servizi di stabilimento (ex Serioplast)	Rete consortile delle acque nere	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
--------	--------------------------	--	----------------------------------	---

Il punto S9bis deriva dalla dismissione della fossa biologica, dal convogliamento delle acque reflue dei servizi dell'ex stabilimento Serioplast in S4 e dall'attivazione dello scarico S9 per le sole acque tecnologiche provenienti dal processo produttivo dell'ex stabilimento Serioplast (PEC del 16.05.2018 - Protocollo 6992). Per chiarezza, il punto S9 prende il nome di S9bis a partire dalla data del 16.05.2018.

L'attività di monitoraggio è stata condotta sugli scarichi idrici indiretti delle acque reflue di dilavamento S1, S5 ed S8 con le modalità e frequenze come previsto al punto 6.12.7 (tabella 6.12.2) della Relazione Istruttoria.

Per i parametri analizzati su ogni campione si fa riferimento sempre al punto 6.12.7 (tabella 6.12.2) della Relazione Istruttoria.

Tabella: assetto scarichi acque meteoriche e di dilavamento

Sigla dello scarico	Tipologia come da P.T.A.	Provenienza	Destinazione Agosto 2017	Autorizzazione
S1	Acque reflue di dilavamento	Aree scoperte del vecchio stabilimento Fater ed ex-stabilimento Serioplast, nuove aree scoperte dell'area di ampliamento dello stabilimento, parti di coperture del vecchio stabilimento Fater.	Vasca interna di accumulo. Dopo trattamento di disoleazione, sedimentazione e caratterizzazione chimica, invio nella rete consortile delle acque nere o nella rete consortile delle acque bianche.	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
S3 – dismesso	-	-	-	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
S5	Acque meteoriche di dilavamento	Coperture aree del vecchio stabilimento Fater	Rete consortile delle acque bianche	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
S8	Acque meteoriche di dilavamento	Coperture dell'ex stabilimento Serioplast	Rete consortile delle acque bianche	Det. Dir. n. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii
S10 (Coperture nuovo magazzino)	Acque meteoriche di dilavamento	Coperture nuovo magazzino	Rete consortile di raccolta delle acque bianche	D.D. 4488 del 11.09.2017 *

* come riflesso nel paragrafo 3.6 della D.D. AIA n. 4488 del 11.09.2017, lo scarico S10 è recapitante in fognatura consortile “acque bianche” del C.S.I. Campobasso – Bojano e, pertanto, non è classificato ai sensi della disciplina “Disciplina scarichi” alla N.T.A. del P.T.A. della Regione MOLISE.

L’assetto sopra descritto è stato in vigore per l’anno 2021.

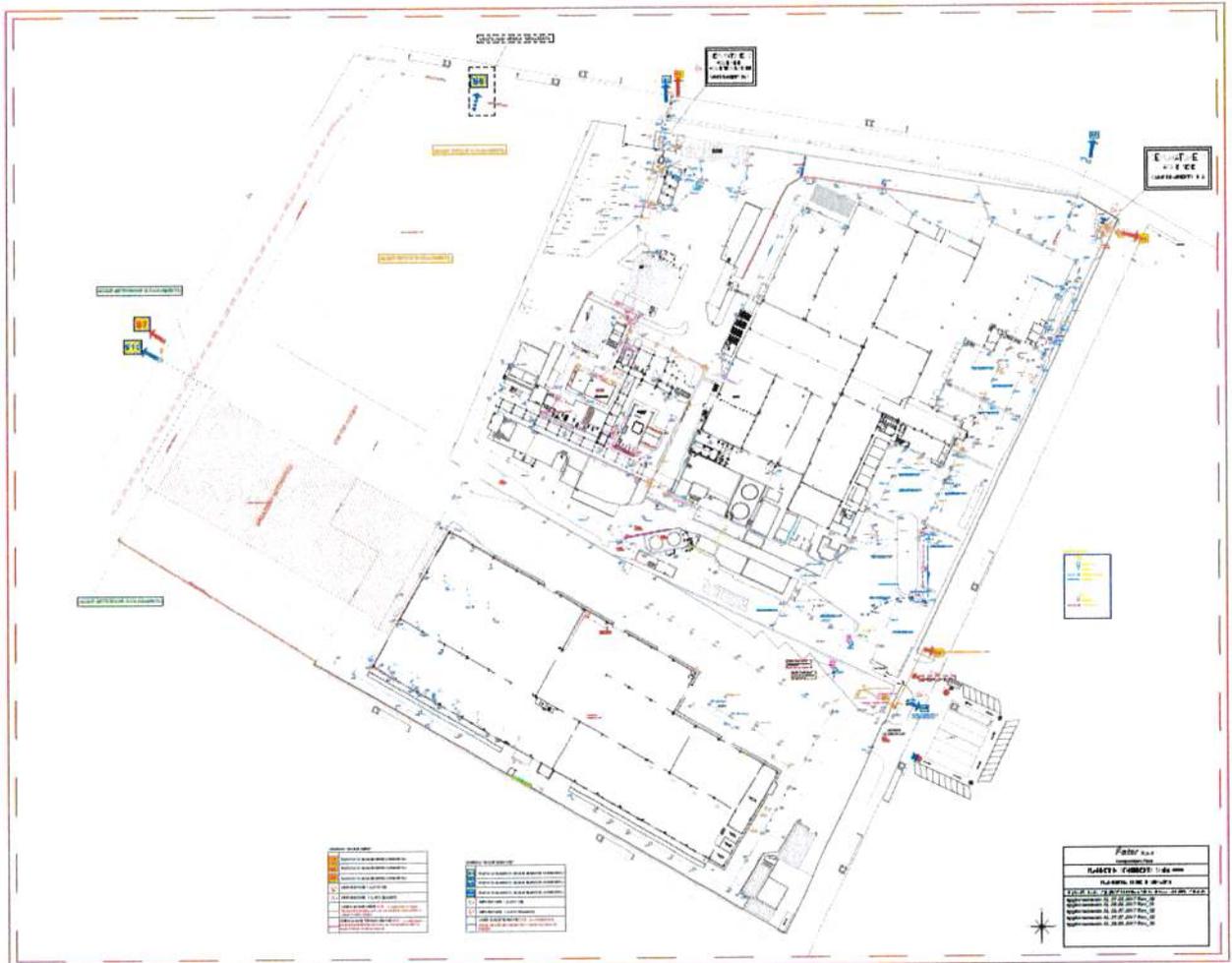


Figura: Layout con i percorsi delle linee idriche ed i punti di collettamento degli scarichi

Tutti i pozzetti delle acque nere sono colorati in nero mentre quelli delle acque bianche in azzurro.

Le verifiche di processo consistono nei controlli finalizzati alla verifica del corretto andamento del processo depurativo.

Gli interventi di pulizia e di manutenzione ordinaria e la verifica intasamento linee (frequenza semestrale o su necessità) vengono eseguiti dal responsabile della gestione dell’impianto che ha il compito di mantenere in stato di efficienza e di adeguata pulizia tutte le parti dell’impianto.

Tabella: schema dei controlli periodici effettuati sui punti di campionamento di stabilimento

		PUNTO DI CAMPIONAMENTO N°	SCARICO	DESCRIZIONE	DETTAGLIO DELLE ANALISI
MODELLI DA UTILIZZARE PER COMUNICAZIONE ENTI SULLA DATA DEL PROSSIMO CAMPIONAMENTO					
influenti per AIA	DEPURATORE 1	PP4+ ex PP9	S4	S4- Acque reflue industriali (solo nere) (LATO CAMPOBASSO)	Tutte come da TABELLA 3, ALLEGATO 5 D lgs.vo 152/2006 Relativo alle acque di scarico in RETE FOGNARIA (BIMESTRALE)+ C12(max 0,2) Pb, COD (QUINDICINALE) + C12 (MENSILE) (max 0,2)
	DEPURATORE 2	PP2	S2	S2- Acque reflue industriali (nere e tecnologiche) (LATO BIANCO)	Tutte come da TABELLA 3, ALLEGATO 5 D lgs.vo 152/2006 Relativo alle acque di scarico in RETE FOGNARIA (BIMESTRALE)+ C12(max 0,2) Pb, COD (QUINDICINALE) + C12 (MENSILE) (max 0,2)
	DEPURATORE 2	PP1	S1	S1- Acque di Dilavamento (LATO BIANCO)	
	DEPURATORE 1	PP5	SS	SS- Acque di Dilavamento (LATO CAMPOBASSO meteoriche tetti e piazzali)	Tutte come da TABELLA 3, ALLEGATO 5 D lgs.vo 152/2006 Relativo alle acque di scarico in ACQUE SUPERFICIALI (mensile) + CLORO (max 0,2)+ FOSFORO TOTALE (1 mg/l)+AZOTO TOTALE (10 mg/l) NUOVA DENOMINAZIONE DA PIANO TUTELA DELLE ACQUE R14 del 2016 - ACQUE REFLUE INDUSTRIALI
	ex serioplast	PP8	S8	S8- Acque di Dilavamento (ex SERIOPLAS1 meteoriche tetti e piazzali)	
		PP9 bis	S9bis	S9- Acque reflue industriali (solo tecnologiche Ex SERIOPLAS1)	Tutte come da TABELLA 3, ALLEGATO 5 D lgs.vo 152/2006 Relativo alle acque di scarico in RETE FOGNARIA (BIMESTRALE)+ C12(max 0,2) Pb, COD (QUINDICINALE) + C12 (MENSILE) (max 0,2)

4.6. RIFIUTI

4.6.1. Principali categorie di rifiuti prodotti e modalità di gestione

I rifiuti prodotti in stabilimento sono di diverso tipo ma classificati tutti come speciali in quanto derivanti da un'attività produttiva; sono suddivisi in non pericolosi derivanti da imballaggi o assimilabili ai solidi urbani, in non pericolosi derivanti da processo o utilities, in pericolosi derivanti da processo, in pericolosi derivanti da imbottigliamento o servizi. Tutti i rifiuti prodotti vengono abitualmente conferiti, secondo le modalità di Legge, a ditte specializzate ed autorizzate. In Azienda sono disponibili le autorizzazioni al trasporto e stoccaggio/trattamento di detti Fornitori, aggiornate in apposito scadenziario informatico. (Rif. Catalogo Europeo dei Rifiuti – CER - secondo 2014/955/UE e Regolamento 1357/2014)

Nel CER ci sono quattro tipi di codici per i rifiuti:

- Pericolosi assoluti
- Non pericolosi assoluti
- Codici cosiddetti "a specchio", che possono essere pericolosi o non pericolosi.

La FATER Spa di Campochiaro, avvalendosi anche di laboratori esterni certificati, procede alla Caratterizzazione Analitica di tutti i rifiuti prodotti, dove ciò non fosse fattibile, si avvale di classificazione merceologica e di Schede di Omologhe che verranno condivise con gli impianti di conferimento e con le ditte che effettuano INTERMEDIAZIONE sui rifiuti. La massima attenzione è posta nella caratterizzazione dei codici a Specchio dei rifiuti prodotti e sulla Caratterizzazione di tutti i nuovi rifiuti che saranno a prodursi in seguito all'avvio di nuove linee di confezionamento e di nuovi impianti di produzione materia prima.

La tempistica di rinnovo dei Certificati e delle Omologhe è fissata annualmente sia per i rifiuti Non Pericolosi che per i Pericolosi.

Di seguito si riporta l'elenco delle tipologie di rifiuti attivi per lo Stabilimento di Campochiaro aggiornato a dicembre 2021.

Fater S.p.A. – Stabilimento di Campochiario – Edizione 2 Rev 02 – Dichiarazione Ambientale 2022

N°	CTR	PERICOLOSO	DESCRIZIONE CER	DESCRIZIONE PATRI	N° CARATTERIZZAZIONE	DATA EMISSIONE CARATTERIZZAZIONE	SCADENZA
1	060314	HO	Sali e loro solvanti, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313	Scarti di sale derivanti dalla pulizia della vasche della salamoia	2021/001833 del 11.06.2021	11/06/2022	
2	070218	HO	Rifiuti plastici in EP	Scarti di plastiche in polipropilene	2021/001830 del 11.06.2021	11/06/2022	
3	070218	HO	Rifiuti plastici in HDPE	Scarti di flaconi in plastica HDPE e materozze non contenitive derivanti dalle attività di produzione flaconi in plastica	2021/001732 del 24.03.2021	24/03/2022	
4	070611	SI	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Fango decantazione flixing	2021/006668 del 24.03.2021	24/03/2022	
5	070612	HO	FRANGI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO IN LOCO DEI RIFIUTI LIQUIDI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 070611	Fango fitropressato di processo IHHM	2021/006670 del 24.03.2021	24/03/2022	
6	070704	SI	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	Aque di lavaggio CHP, Packing (estrattori), Blowing, Dekane (P&M, macchine lavabovanti)	2021/002603 del 17.09.2021	17/09/2022	
7	070704	SI	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	Acque di lavaggio dell'aspiratore CHP	2021/002560 del 17.09.2021	17/09/2022	
8	080318	HO	Toner per stampa, diversi da quelli di cui alla voce 080317	Cerfucce di toner esaurite	2020/000731 del 24.03.2021	24/03/2022	
9	080410	HO	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409	Residui di colla e colla esaurita (Aquecna LF100)	2021/024822 del 17.09.2021	17/09/2022	
10	130105	SI	Soluzioni residue di scarti di decapaggio	Soluzioni residue di scarti di decapaggio	2020/000666 del 24.03.2021	24/03/2022	
11	130109	SI	Acidi non specificatamente	Soluzione residue acide di paracetamolo	2020/000667 del 24.03.2021	24/03/2022	
12	130116	SI	Resine e scambio ionico esaurite o esaurite	Resine chelanti delle tinte IHHM	2021/00871 del 24.03.2021	24/03/2022	
13	130507	SI	Aque o altre sostanze prodotte da reattori olio/acque	Emulsione oleosa	2021/01634 del 11.06.2021	11/06/2022	
14	130208	SI	Altri oli per motori, ingrassaggi e lubrificazioni	Olio lubrificante esaurito	2020/00639 del 24.03.2021	24/03/2022	
15	150101	HO	Imballaggi in carta e cartone	Imballaggi in carta e cartone	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
16	150109	HO	Imballaggi in legno	Imballaggi in legno	2021/000345 del 12.02.2021	12/02/2022	
17	150106	HO	Imballaggi in materiali misti	Imballaggi in materiali misti	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
18	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di Ace Wn, dai (Esteracetato, Breaa Marine, Talsa e Mucchio Bianco, Pro Enzimi) svuotati e agocciolati	2021/020073 del 29.07.2021	29/07/2022	
19	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Contenitori vuoti che hanno contenuto sostanze acide, basiche, enzimi, tensioattivi e profumi	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
20	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Fusti e tantiche che hanno contenuto olio, profumi, sostanze acide, tensioattivi, enzimi, tensioattivi e profumi, stabilizzanti e aromatizzanti	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
21	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Big-bags e sacchi vuoti, che hanno contenuto sostanze acide, sali, resine e coloranti in polvere	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
22	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di Inchiostro, Isopropilolo, solventi e olianti vuoti	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
23	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Contenitori in plastica e vetro, vuoti, che hanno contenuto reagenti e soluzioni di laboratorio	2020/000729 del 24.03.2021	24/03/2022	
24	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di Candeggina a base ipoclorito (varie formulazioni) svuotati e agocciolati, con possibili tracce esterne di olio lubrificante	2020/000690 del 24.03.2021	24/03/2022	
25	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di Candeggina a base di perossido di idrogeno (varie formulazioni) e flaconi di detersivo e sgrassatori per pavimenti e lucido, a base di tensioattivi e profumi (varie formulazioni), svuotati e agocciolati, lubrificanti	2020/000690 del 24.03.2021	24/03/2022	
26	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Cerioni e imballaggi (variosi) (fimo plastici) contenenti de prodotto finito (Candeggina a base ipoclorito e a base di perossido di idrogeno, detersivi e sgrassatori o altre sostanze pericolose (olio lubrificante)	2020/000690 del 24.03.2021	24/03/2022	
27	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di Ace Wn, dai (Dichloracetato, Breaa Marine, Talsa e Mucchio Bianco, Pro Enzimi) svuotati e agocciolati	2021/020073 del 29.07.2021	29/07/2022	
28	150110	SI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di prodotto finito (varie formulazioni) (Ace Sgrassatore a base Landeggina, Ace Pulveranti, Ace Spray Magia, Billante e ACE	2021/020073 del 29.07.2021	29/07/2022	

Fater S.p.A. – Stabilimento di Campochiario – Edizione 2 Rev 02 – Dichiarazione Ambientale 2022

28	150210	NI	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminanti da tali sostanze	Vasche in plastica per stivaggio campioni di prodotti sfiniti	2021/02429 del 17.09.2021	17/09/2021	17/09/2022
30	150111	SI	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio anidride), compresi i contenitori a pressione vuoti	Bombollette spray dismesse	2021/00677 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
31	150202	NI	Apparenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specifici) e strumenti protettivi, compresi i contenitori di sostanze pericolose	Stracci, carta, olii dismessi, materiali assorbenti contaminati ermetici, membrane filtranti contaminate da sostanze pericolose provenienti da attività di manutenzione e controllo (CASSONE)	2020/05871 del 04.01.2021	04/01/2021	04/01/2022
32	150202	NI	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specifici) e strumenti protettivi, compresi da contenitori da sostanze pericolose	Stracci, carta, materiali assorbenti contaminati da solventi organici (alcuni idrocarburi) ed emulsioni provenienti da attività di pulizia, manutenzione e controllo (OIL BAYS)	2021/01870 del 04.01.2021	04/01/2021	04/01/2022
33	160213	NI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Trasformatore dismessi	2021/01448 del 10.09.2021	10/09/2021	10/09/2022
34	160213	SI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Apparecchiature elettriche dismesse pericolose: motori elettrici e pompe in disuso	2021/01448 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
35	160213	NI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Monitor e televisori dismessi	2021/01447 del 10.09.2021	10/09/2021	10/09/2022
36	160213	SI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Compressori ad olio dismessi	2021/01441 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
37	160213	NI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Chiller di raffreddamento della macchina dei tappi dismessi	2021/01445 del 10.09.2021	10/09/2021	10/09/2022
38	160213	NI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Aspirapolvere dismessi, con possibile presenza di tracce di olio	2020/03872 del 04.01.2021	04/01/2021	04/01/2022
39	160213	SI	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Aspiraliquidi dismessi	2021/02058 del 28.10.2021	28.10.2021	28.10.2022
40	160213	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolosi: strumenti elettrici dismessi dal laboratorio di plant utilizzati per la produzione di acque lustratrici	2021/01438 del 10.09.2021	10/09/2021	10/09/2022
41	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolosi: altissimo livello del Carbonato Storage Tank	2021/01437 del 10.09.2021	10/09/2021	10/09/2022
42	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Sistemi di termoregolazione delle macchine dei tappi	2021/01436 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
43	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Perce e skid ex TABA dismessi	2021/01435 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
44	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Filmatrice pallet dismessi	2021/01440 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
45	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Condizionatori aria in disuso privi di gas all'interno	2021/01439 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
46	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolosi (temper, mpa, ecc.) e strumenti di lettura del gas, ecc.)	2020/00728 del 24.04.2021	24/04/2021	24/04/2022
47	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Straddle sistema dissalatore carbonato Making dismessi	2021/02348 del 17.09.2021	17/09/2021	17/09/2022
48	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Scambiatori dismessi ad acqua fredda-calda del CHP	2021/02345 del 17.09.2021	17/09/2021	17/09/2022

Fater S.p.A. – Stabilimento di Campochiario – Edizione 2 Rev 02 – Dichiarazione Ambientale 2022

49	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Motori e pompe dismessi dal CHP, dall'impianto chiller-blowing e dall'impianto sporcificato del Making	2021/03270 del 17.06.2021	17/06/2021	17/06/2022
50	160214	NO	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Ventole delle torri evaporative	2021/02967 del 17.06.2021	17/06/2021	17/06/2022
51	160216	NO	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci 160215	Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolosi: vasi di espansione dismessi dal CHP e un componente della pressa di iniezione OIMA	2021/01451 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
52	160216	NO	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci 160215	Parti del motore a scoppio dell'impianto di cogenerazione CHP	2021/02968 del 17.06.2021	17/06/2021	17/06/2022
53	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE CANDOGGINA CLASSICA, ACE CANDOGGINA PROFUMATA, ACE CREMA GEL, ACE CASA, ACE WC GEL CANDOGGINA E VARIE PROFUMAZIONI, ACE CANDOGGINA DENSA VARIE PROFUMAZIONI, ACE SPRAY VARIE PROFUMAZIONI, ACE MULTIJET E SCARTI DI RETAIN SAMPLES -Scrap Bleach	2021/01762 del 21.06.2021	21/06/2021	21/06/2022
54	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Soluzione di lavaggio acido derivante da operazioni di pulizia tale dei filtri Making	2021/02981 del 22.10.2021	22/10/2021	22/04/2022
55	160304	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE CANDOGGINA GENTILE varie profumazioni, ACE CANDOGGINA GENTILE SPRAY varie profumazioni, ACE DETERGIVO varie profumazioni, ACE SGRASSATORE SENZA CANDOGGINA varie profumazioni, ACE PAVIMENTI varie profumazioni -Scrap Laundry	2021/01791 del 21.06.2021	21/06/2021	21/06/2022
56	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina varie profumazioni, Ace Liquid e Ace Liquid gel varie profumazioni ed Ace Densio Più varie profumazioni	2021/01913 del 24.06.2021	24/06/2021	24/06/2022
57	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE Candeggina Gentile, varie profumazioni, e Ace Candeggina Gentile Spray, varie profumazioni	2021/01766 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
58	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE Detergivo Liquido HDL varie profumazioni	2021/01764 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
59	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE SGRASSATORE senza candeggina (Sarchidol)	2020/01473 del 18.05.2020 - reiscritto il 19.04.2021 (aggiunta HP13 oltre ad HP4)	19/04/2021	19/04/2022
60	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE PAVIMENTI varie profumazioni	2021/01767 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
61	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace WC Gel Disincrostante e Ace Wc Gel varie profumazioni	2021/01771 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
62	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE Igiene Baby Additivo Liquido	2021/01763 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
63	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE CANDOGGINA SPRAY varie profumazioni, ACE CREMA GEL ACE SPRAY BAGNO	2021/01770 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
64	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE Detergivo in polvere o ACE Igiene Baby Additivo igienizzante in polvere (varie profumazioni)	2021/01765 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
65	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace sgrassatore senza candeggina varie profumazioni e Ace Spray bagno brillante	2021/01762 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
66	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace WC Tavolette varie profumazioni	2021/01761 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
67	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace WC Gel con candeggina, varie profumazioni	2021/01769 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
68	160303	SI	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace Green varie profumazioni	2021/01768 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022

69	160303	SI	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da tavolette di Ace Green Candeggina (taba)	2021/02878 del 21.10.2021	21/10/2021	21/10/2022
70	160303	SI	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da Ace Green detersivo caps	2021/02880 del 21.10.2021	21/10/2021	21/10/2022
71	160303	SI	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da tavolette di Ace Green Gentile (taba)	2021/02879 del 21.10.2021	21/10/2021	21/10/2022
72	160303	SI	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da bustine di Ace Green Spray multiuso (caps)	2021/02881 del 21.10.2021	21/10/2021	21/10/2022
73	160304	NO	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303	Prodotto finito di scarto costituito da Ace WC del varie profumazioni (Brezza Marina, Pro enzimi e Talco e Muschio Bianco)	2021/01764 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
74	160306	NO	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	Prodotto finito di scarto costituito da ACE Salviettine igienizzanti varie profumazioni	2021/01773 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
75	160306	NO	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	Materia prima di scarto: Soluzione acquosa con formiato di sodio disciolto	2021/02038 del 29.07.2021	29/07/2021	29/07/2022
76	160306	NO	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	Materia prima di scarto: Fatty Acid - WILFARIN DK1218 per HDL N.B.	2021/02029 del 29.07.2021	29/07/2021	29/07/2022
77	160306	NO	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	Materia prima di scarto: Soluzione acquosa di Fatty Acid disciolto	2021/02031 del 29.07.2021	29/07/2021	29/07/2022
78	160306	NO	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	Materia prima di scarto: Fatty acid stratificato in soluzione acquosa	2021/02030 del 29.07.2021	29/07/2021	29/07/2022
79	160506	SI	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Ampolline ACUVAC per Acqua Ozonizzata	2021/00672 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
80	160506	SI	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Scarti di reagenti di laboratorio costituiti da esano e metanolo	2021/00878 del 26.03.2021	26/03/2021	26/03/2022
81	160506	SI	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da titolazioni su prodotto finito	2021/00879 del 26.03.2021	26/03/2021	26/03/2022
82	160508	SI	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Sfridi di materozze in HDPE di varie dimensioni contaminati da olio di ingrassaggio macchina	2021/00665 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
83	160602	SI	Batterie al nichel-cadmio	Batterie NICHEL/CADMIO	2020/00726 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
84	161001	SI	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	Lavaggio acido sbid trattamento acqua Making	2021/01831 del 11.06.2021	11/06/2021	11/06/2022
85	161002	NO	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	Acqua e fanghi prodotti dalla pulizia delle vasche di accumulo dell'acqua di prima pioggia e di dilavamento dei piazzali	2021/03029 del 28.10.2021	28.10.2021	28.10.2022
86	161004	NO	Concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 161003	Fango derivante dalla pulizia della vasca della selamoia	2020/03873 del 04.01.2021	04/01/2021	04/01/2022
87	170203	NO	Plastica	Piattone dismesse prove di tempate all'interno	2021/01450 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
88	170203	NO	Plastica	Serbatoi in PVC da 10 mc diametri del reparto Making Bleach	2021/02559 del 17.09.2021	17/09/2021	17/09/2022

89	170204	SI	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminate	Válvolame, tubazioni, flange, plastica provenienti da demolizione impianti	2021/00016 del 13.01.2021	13/01/2021	13/01/2022
90	170405	NO	Ferro e acciaio	Scetri di materiali ferrosi e di acciaio non contaminati	2021/00676 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
91	170407	NO	Metalli misti	Scetri di materiali metallici non contaminati	021/00675 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
92	170603	SI	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Lana minerale FAV	021/00277 del 12.02.2021	12/02/2021	12/02/2022
93	170603	SI	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Porta antincendio con lana minerale dismesse	2021/01444 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
94	170603	SI	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Lana minerale in diverse forme e dimensioni: pannelli, sfaldi di materiale, involucri ed imballaggi rivestiti con FAV	2021/01443 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022
95	170604	NO	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	Frammenti di pannelli isolanti polimerici espansi composti	2020/00278 del 12.02.2021	12/02/2021	12/02/2022
96	180103	SI	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Rifiuti potenzialmente infettivi da medicazioni dell'infermeria e da lavorazioni del laboratorio	2021/00674 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
97	190899	NO	Rifiuti non specificati altrimenti	Fango biologico del trattamento delle acque di servizio	2021/00727 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
98	200121	SI	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Tubi al neon e lampade fluorescenti dismesse	2021/00673 del 24.03.2021	24/03/2021	24/03/2022
99	200307	NO	Rifiuti ingombranti	Sedie, scrivanie, porte e mobili da ufficio dismessi	2021/01442 del 10.05.2021	10/05/2021	10/05/2022

Tabella: elenco tipologie di rifiuti

È presente un registro di Carico/Scarico dei rifiuti, aggiornato sempre entro 10 giorni dalla movimentazione dei rifiuti; per ogni scarico è presente un formulario, correttamente compilato e sono presenti le 4° copie per ogni formulario. Da gennaio 2021 il registro di Carico/Scarico rifiuti è in formato elettronico: viene utilizzato il software JRIF.

L'addetto *Environmental Coordinator* archivia la 4° copia dei formulari ricevuti spillandola alla 1° copia degli stessi. Nel caso in cui l'*Environmental Coordinator* riscontri il mancato arrivo di una 4° copia, ne annota l'assenza e si attiva con il fornitore (intermediario o smaltitore) per sollecitarne l'invio tramite segnalazione scritta via e-mail. Questa traccia è necessaria per controllare che le copie "mancanti" rientrino c/o il produttore entro i termini di legge (entro i tre mesi dalla data di conferimento al trasportatore). Nel caso in cui l'*Environmental Coordinator* non riceva le 4° copie dei formulari controfirmati e datati entro tre mesi dalla data di conferimento dei rifiuti al trasportatore, provvederà a dare comunicazione alla Provincia della mancata ricezione delle stesse (D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.). Ai sensi del D. Lgs. 116/2020 del 26.09.2020, inoltre, l'*Environmental Coordinator* deve accertarsi di ricevere, oltre alla 4° copia del FIR, per tutti i rifiuti inviati alle operazioni di smaltimento D13 - D14 e D15, anche una dichiarazione di avvenuto smaltimento (validità fino al 30.07.2021).

Le ditte appaltatrici sono responsabili della gestione e smaltimento dei rifiuti generati durante le attività appaltate.

Alcuni rifiuti (e materie prime), per quanto riguarda il trasporto, rientrano nel regime ADR, per cui è stato nominato il consulente ADR.

4.6.2. Gestione dei rifiuti nei reparti

Presso lo stabilimento FATER S.p.A. sono adottate misure per il contenimento della produzione di rifiuti (particolare attenzione viene posta per una corretta raccolta differenziata in fase di produzione dei rifiuti stessi).

Presso ogni reparto si effettua la microraccolta interna dei rifiuti prodotti direttamente nei vari reparti, così come identificati nei paragrafi precedenti. È presente un'apposita istruzione identificativa delle tipologie di rifiuti con i relativi codici CER che si possono produrre in ogni linea, delle postazioni di raccolta a seconda del rifiuto presenti in planimetria. Trattasi della *CMP PLA HSE SOP 0058 - PGSA 13 gestione rifiuti* all'interno della quale è identificata in planimetria la posizione dell'area adibita alla micro-raccolta, dove i contenitori dei reparti sono svuotati.

4.7. RUMORE

In materia di inquinamento acustico, inteso come emissioni sonore che a causa del loro propagarsi possono compromettere la salute dell'uomo o la qualità dell'ambiente, è necessario distinguere tra il rumore interno e il rumore esterno.

Il primo è oggetto di valutazione dei rischi relativi alle attività aziendali, comprese nel DVR aziendale mentre il secondo viene valutato qui di seguito.

Per quel che riguarda le emissioni sonore nell'ambiente esterno vi è l'obbligo di misurare l'inquinamento acustico prodotto e di rispettare i valori limite fissati dalla legge in riferimento alla zonizzazione effettuata dai Comuni.

Le norme vigenti in materia di rumore prevedono che i Comuni predispongano una Zonizzazione acustica del territorio suddividendolo in classi. A ogni classe è associato un campo di valori limite d'immissione ed emissione che consentono d'individuare quale clima acustico debba corrispondere ad ogni area. Se un Comune ha predisposto la zonizzazione definitiva del proprio territorio, si applica quanto previsto dalla Legge 447/95 e dai relativi decreti attuativi, altrimenti si procede con una fase transitoria in riferimento al D.P.C.M. del 1 marzo 1991. Nel caso in esame, il Comune di Campochiaro (CB) non ha redatto un Piano di Zonizzazione Acustica e, pertanto, i limiti di accettabilità si considerano, in via transitoria, quelli per l'area "Zona Industriale", stabiliti all'art. 6 del D.P.C.M.

01.03.1991, e cioè 70 dB(A) nel periodo diurno e notturno.

Il territorio circostante i confini aziendali è un'area interessata, prevalentemente, da attività industriali e anche da insediamenti abitativi di tipo residenziali (è presente un ricettore sensibile ad oltre 1 Km dal confine aziendale).

Art. 6.		
1. In attesa della suddivisione del territorio comunale nelle zone di cui alla tabella 1, si applicano per le sorgenti sonore fisse i seguenti limiti di accettabilità:		
Zonizzazione	Limite diurno Leq (A)	Limite notturno Leq (A)
Tutto il territorio nazionale	70	60
Zona A (decreto ministeriale n. 1444/68)	65	55
Zona B (decreto ministeriale n. 1444/68)	60	50
Zona esclusivamente industriale	70	70

Tenendo conto, pertanto, della specifica destinazione d'uso del territorio comunale circostante la FATER S.p.A., le aree sono classificabili ai sensi del D.P.C.M 01/03/1991 come:

- "zona esclusivamente industriale", con limiti di accettabilità assoluti Leq(A) diurno e notturno pari a 70 dB(A), lungo i confini aziendali;
- "tutto il territorio nazionale", con limiti di accettabilità assoluti Leq(A) diurno pari a 70 dB(A) e notturno pari a 60 dB(A), nonché limiti di accettabilità differenziali di 5 dB(A) per il Leq(A) durante il periodo diurno e 3 dB(A) per il Leq (A) durante il periodo notturno.

L'ultima indagine di valutazione del clima acustico in ambiente esterno (le emissioni sonore sono prevalentemente riconducibili alla rumorosità delle attrezzature connesse al funzionamento degli impianti della FATER S.p.A.) è stata effettuata a giugno 2020 sono stati riscontrati valori entro i limiti assoluti e differenziali del D.P.C.M 01/03/1991 per specifica destinazione d'uso del territorio.

Sono stati identificati n. 7 punti ai limiti dello stabilimento in cui effettuare le misure fonometriche, secondo il seguente schema:

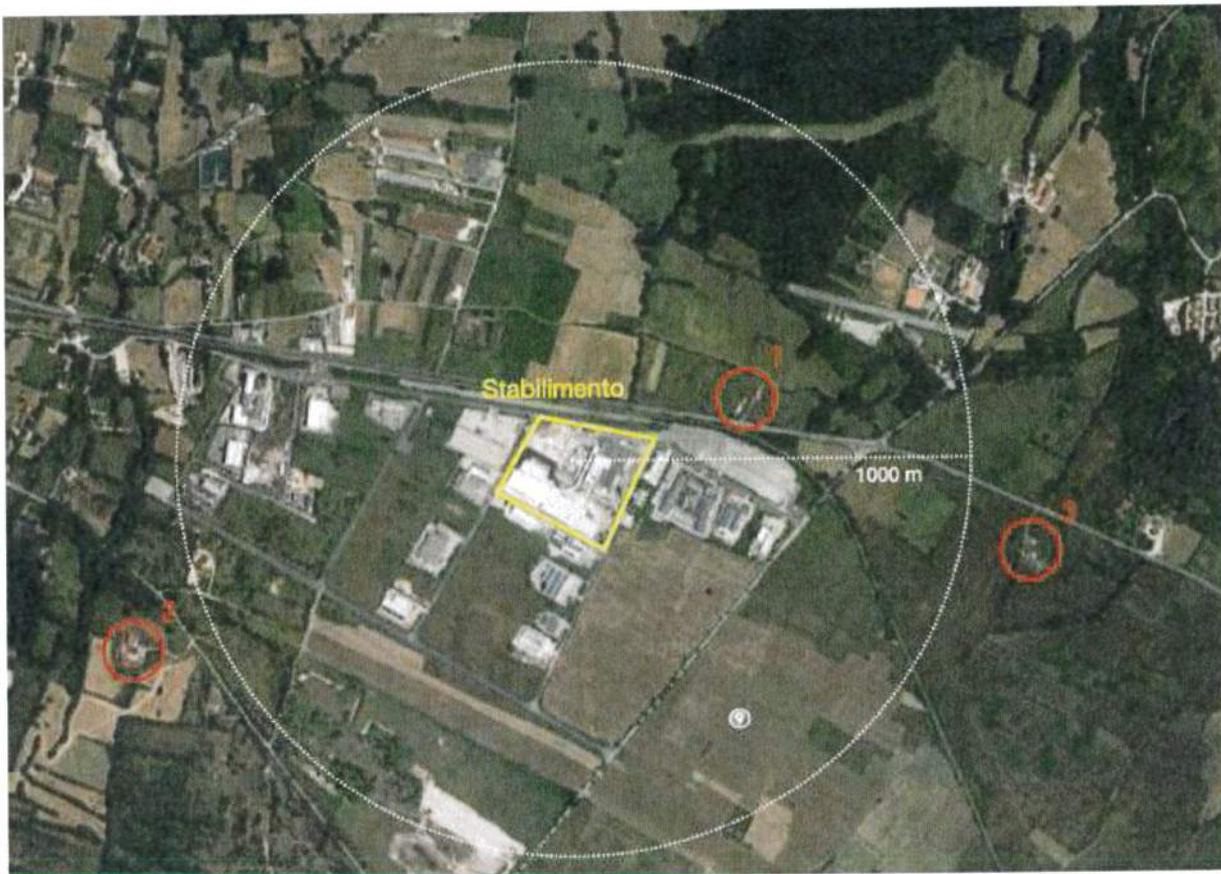


Figura 5: dettaglio stazioni di monitoraggio del rumore

A seguito dell'ampliamento dello stabilimento FATER S.p.A. non produrrà variazioni significative del clima acustico tali da ridurre la confortevolezza acustica degli edifici circostanti (opifici e residenziali) ed i livelli di

pressione sonora saranno compatibili con gli attuali limiti assoluti e differenziali del D.P.C.M 01/03/1991, per specifica destinazione d'uso del territorio.

Presso lo stabilimento FATER S.p.A. sono adottate misure per il contenimento delle emissioni acustiche (scelta, al momento dell'acquisizione di nuovi macchinari, di quelli a minore rumorosità; installazione sulle apparecchiature più rumorose di rivestimenti fonoassorbenti e fonoisolanti; installazione di rivestimenti fonoassorbenti e fonoisolanti negli ambienti del soffiaggio e dell'impaccaggio).

In ogni caso, non sono presenti reclami da parte di esterni per problemi inerenti il rumore. Si precisa che a distanza di 1100 metri dallo stabilimento, in orario diurno, si è registrato un valore in decibel leggermente superiore al VLE: questo è da attribuirsi al costante traffico presente nella zona del nucleo industriale, per la vicinanza di ferrovia dello stato e strada statale.

Tabella: risultati livelli sonori registrati nelle postazioni sul confine aziendale

N°	Postazione	Periodo DIURNO Livello sonoro [dB(A)]		Periodo NOTTURNO Livello sonoro [dB(A)]	
		Misurato	Valore limite	Misurato	Valore limite
1	Recettore abitativo in direzione nord-est (distanza 430 m)	71,0	70,0 (*)	56,5	60,0 (*)
2	Recettore abitativo in direzione sud-ovest (distanza 1200 m)	47,0	70,0 (*)	39,0	60,0 (*)
3	Recettore abitativo in direzione est (distanza 1100 m)	76,0	70,0 (*)	59,0	60,0 (*)
Perimetro aziendale: all'interno dello stabilimento a 1 m dalla recinzione					
4 a	Lato a Nord: impianto generazione energia e zona compressori	63,0	70,0 (**)	58,0	70,0 (**)
4 b	Lato a Est: Fronte magazzino carico-scarico	59,0	70,0 (**)	43,0	70,0 (**)
4 c	Lato a Sud: Capannone ex-Serioplast	53,5	70,0 (**)	46,0	70,0 (**)
4 d	Lato a Ovest: Fronte impianto Hypomaking	50,0	70,0 (**)	42,5	70,0 (**)

(*) Il Valore Limite di Immissione viene considerato quello relativo al art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991 in riferimento all'area denominata "Tutto il territorio nazionale" (limite di 70 dB(A) per il periodo diurno e 60 dB(A) per il periodo notturno).

(**) Il Valore Limite di Immissione viene considerato quello relativo al art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991 in riferimento all'area denominata "Zona esclusivamente industriale" (limite di 70 dB(A) sia per il periodo diurno che il periodo notturno).

4.8. SUOLO E SOTTOSUOLO

4.8.1. Quadro generale

La zona di Campochiaro (CB), in base alla classificazione indicata nell'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n. 3274/2003, aggiornata con la Delibera della Giunta Regionale del Molise del 2 agosto 2006 n. 1171, è stata classificata a rischio sismico di classe 2, ossia zona con pericolosità sismica media dove possono verificarsi terremoti abbastanza forti.

4.8.2. Rischio specifico

Presso lo stabilimento FATER S.p.A. sono adottate misure per il contenimento delle emissioni nel suolo (aree a contenimento: i serbatoi di stoccaggio di soluzioni di ipoclorito di sodio, tensioattivi e sostanze classificate

pericolose per l'ambiente sono dotati di bacini di contenimento dedicati, a tenuta, in grado di trattenere eventuali sversamenti; i profumi industriali e gli additivi sono stoccati in appositi contenitori provvisti di bacino di contenimento, in grado di raccogliere eventuali sversamenti; le aree di carico/scarico ATB sono cordunate e pavimentate, in pendenza verso pozzetti di raccolta che convogliano eventuali spandimenti a una vasca interrata, per il recupero ed il successivo invio al processo MAKING; i reparti di confezionamento sono pavimentati e impermeabilizzati; al fine di impedire l'eventuale sversamento nel terreno delle sostanze liquide stoccate nel nuovo magazzino new DC, a seguito di evento accidentale catastrofico, è stata realizzata una vasca di contenimento di 275 m³.

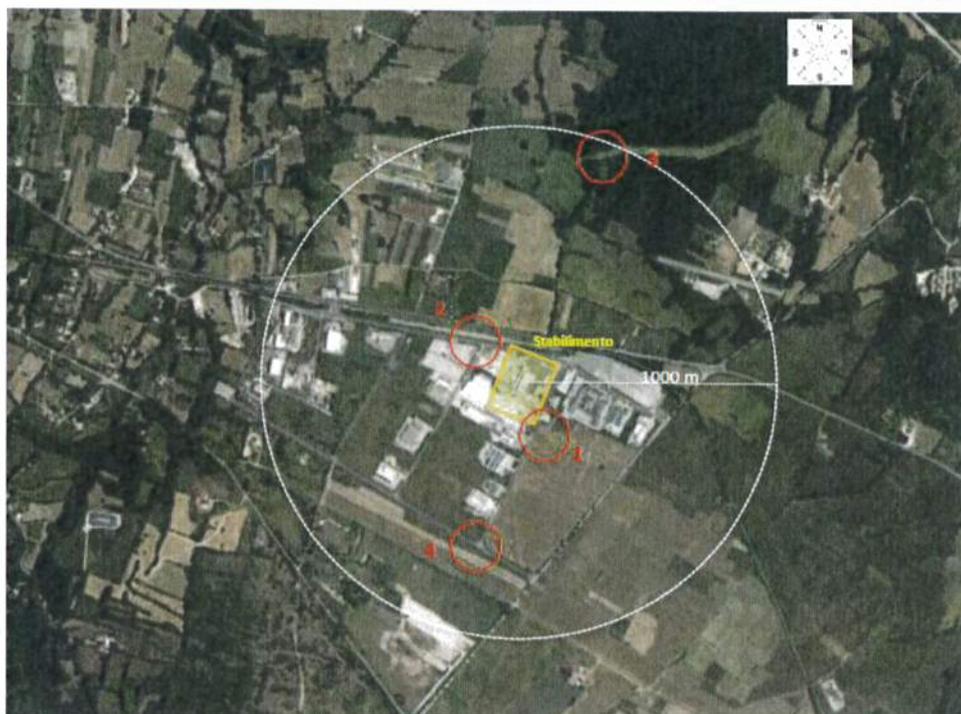
L'indice di tutte le dighe e le vasche di contenimento viene comunicato a ogni aggiornamento a ARPA e i relativi piani di monitoraggio e controllo rispettano le disposizioni della D.D. 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii. Tab.6.23.1.

4.9. POLVERI ED ODORI

4.9.1. Quadro generale delle polveri

Non si rileva la presenza di rischi dovuti a polveri e sostanze chimiche, nello specifico a polveri totali inalabili, frazione respirabile delle polveri, cloro e nebbie d'olio e paraffine all'interno dei reparti. Pertanto l'aspetto risulta trascurabile per la sicurezza sul lavoro delle persone che lavorano sulle linee produttive. Ciò nonostante si è ritenuto fondamentale così come anche richiesto in AIA effettuare i monitoraggi di emissioni diffuse e fuggitive in condizioni di normale funzionamento degli impianti.

L'ultimo rilievo è stato eseguito a maggio 2021 allo scopo di verificare la concentrazione degli inquinanti emessi in forma gassosa o di particolato. La valutazione dei parametri NOx, SO2 e PM10 è stata effettuata in una condizione di normale lavorazione dell'impianto, per valutarne i livelli di concentrazione nell'aria. L'ubicazione delle postazioni di misura è quella riportata nella seguente planimetria.



Numero	Descrizione delle stazioni di monitoraggio
1	Area parcheggio autoveicoli in attesa di ingresso in stabilimento per le operazioni di carico e scarico (Lat. 41.469474; Long. 14.529486)
2	Confine aziendale a Nord-ovest all'incrocio dell'arteria consortile di collegamento interno alla Zona Industriale (Lat. 41.472064; Long. 14.526674)
3	Pista interna alla macchia di vegetazione annessa alla area ZPS IT222287 (La Gallinola, Monte Miletto – Monti del Matese) (Lat. 41.478875; Long. 14.532686)
4	Arteria consortile di collegamento interno alla Zona Industriale (Lat. 41.465359; Long. 14.536361)

Per il rilevamento dei dati è stata utilizzata la seguente strumentazione:

- Campionatori portatili AIRCube HE, AIRCubeTM Plus, AIRCHECK 2000;
- Campionatori passivi radiello® per SO2 e NO2;
- Preselettore per PM10;
- Stazione meteo OREGON SCIENTIFICTM Weather Station WMR86NS.

I valori limite di riferimento sono i seguenti:

Tabella: valori limite di riferimento per polveri ed odori

Parametro/Periodo di mediazione		Valore limite
Biossido di zolfo	1 ora	350 µg/m ³ da non superare più di 24 volte per anno civile
	1 giorno	125 µg/m ³ da non superare più di 3 volte per anno civile
Biossido di azoto	1 ora	200 µg/m ³ da non superare più di 18 volte per anno civile
	Anno civile	40 µg/m ³
Monossido di carbonio	Media massima giornaliera calcolata su 8 ore	10 µg/m ³
PM10	1 giorno	50 µg/m ³ da non superare più di 35 volte per anno civile
	Anno civile	40 µg/m ³
PM2,5	FASE UNO Anno civile	25 µg/m ³
	FASE DUE Anno civile	Valore limite da stabilire con successivo decreto ai sensi dell'art. 22, comma 6, tenuto conto del valore indicativo di 20 µg/m ³ e delle verifiche effettuate dalla Commissione Europea.

Di seguito sono riportate le misurazioni effettuate:

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.1 (anno 2021)

Punto di monitoraggio n. 1 – Area parcheggio autoveicoli in attesa di ingresso in stabilimento per le operazioni di carico e scarico (Lat. 41.469474; Long. 14.529486)

Data di inizio del prelievo:	13 maggio 2021			
Tempo di misura (Tm):	8 ore			
Condizioni meteorologiche:	Sereni; T media dell'area =15,0 °C; Ur media dell'aria = 81 %; P atmosferica = 1011 hPa			
Direzione prevalente del vento nel Tm:	Nord-est			
Dato di calma (velocità media del vento 1 m/s):	41% del tempo di misura			
Parametro misurato	Tempo di misura	Unità di misura	Valore trovato (media su 8h)	Valore limite
Anidride solforosa (come SO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 350 µg/m ³ Media 24h: 125 µg/m ³
Biossido di azoto (come NO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 200 µg/m ³
PM10	4 h	µg/m ³	20	Media giornaliera 24h: 50,0 µg/m ³

* monitoraggio con assorbitore passivo

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.2 (anno 2021)

Punto di monitoraggio n. 2 – Confine aziendale a Nord-ovest all'incrocio dell'arteria consortile di collegamento interno alla Zona Industriale (Lat. 41.472064; Long. 14.526674)

Data di inizio del prelievo:	13 maggio 2021			
Tempo di misura (Tm):	8 ore			
Condizioni meteorologiche:	Sereno; T media dell'area =15,0 °C; Ur media dell'aria = 81 %; P atmosferica = 1011 hPa			
Direzione prevalente del vento nel Tm:	Nord-est			
Dato di calma (velocità media del vento 1 m/s):	41% del tempo di misura			
Parametro misurato	Tempo di misura	Unità di misura	Valore trovato (media su 8h)	Valore limite
Anidride solforosa (come SO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 350 µg/m ³ Media 24h: 125 µg/m ³
Biossido di azoto (come NO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 200 µg/m ³
PM10	4 h	µg/m ³	30	Media giornaliera 24h: 50,0 µg/m ³

* monitoraggio con assorbitore passivo

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.3 (anno 2021)

Punto di monitoraggio n. 3 – Pista interna alla macchia di vegetazione annessa alla area ZPS IT222287 (La Gallinola, Monte Miletto – Monti del Matese) (Lat. 41.478875; Long. 14.532686)

Data di inizio del prelievo:	13 maggio 2021			
Tempo di misura (Tm):	8 ore			
Condizioni meteorologiche:	Sereno; T media dell'area =15,0 °C; Ur media dell'aria = 81 %; P atmosferica = 1011 hPa			
Direzione prevalente del vento nel Tm:	Nord-est			
Dato di calma (velocità media del vento 1 m/s):	41% del tempo di misura			
Parametro misurato	Tempo di misura	Unità di misura	Valore trovato (media su 8h)	Valore limite
Anidride solforosa (come SO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 350 µg/m ³ Media 24h: 125 µg/m ³
Biossido di azoto (come NO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 200 µg/m ³
PM10	4 h	µg/m ³	5	Media giornaliera 24h: 50,0 µg/m ³

* monitoraggio con assorbitore passivo

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.4 (anno 2021)

Punto di monitoraggio n. 4 – Arteria consortile di collegamento interno alla Zona Industriale
(Lat. 41.465359; Long. 14.536361)

Data di inizio del prelievo:	13 maggio 2021			
Tempo di misura (Tm):	8 ore			
Condizioni meteorologiche:	Sereni; T media dell'area =15,0 °C; Ur media dell'aria = 81 %; P atmosferica = 1011 hPa			
Direzione prevalente del vento nel Tm:	Nord-est			
Dato di calma (velocità media del vento 1 m/s):	41% del tempo di misura			
Parametro misurato	Tempo di misura	Unità di misura	Valore trovato (media su 8h)	Valore limite
Anidride solforosa (come SO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 350 µg/m ³ Media 24h: 125 µg/m ³
Biossido di azoto (come NO ₂)	8 h (7 gg) *	µg/m ³	< 50	Media 1h: 200 µg/m ³
PM10	4 h	µg/m ³	10	Media giornaliera 24h: 50,0 µg/m ³

* monitoraggio con assorbitore passivo

I valori dei parametri monitorati (come polveri e contaminanti) rientrano nei limiti normativi della qualità dell'aria per la protezione della salute umana.

4.9.2. Quadro generale degli odori

Il monitoraggio degli odori è stato condotto su 5 punti identificati come probabili sorgenti di odore ed un controllo di riferimento.



Figura: Planimetria con ubicazione dei punti di campionamento sul confine aziendale e del "bianco"

I risultati del monitoraggio sono riportati nella tabella seguente. I valori si riferiscono alla media dei risultati ottenuti con campionamento in loco con bags e membrane. Il monitoraggio si è protratto dal 13 maggio 2021

al 4 giugno 2021. In tale periodo i Campionatori passivi sono stati sempre mantenuti in loco per 24 ore mentre i campionamenti con bags e membrane sono stati effettuati nei giorni 13, 18, 20, 22, 26, 28 maggio 2021 e 4 giugno 2021.

Tabella: risultati emissioni odorigene maggio – giugno 2021

L'analisi ha evidenziato valori al sotto dei limiti di soglia olfattiva per le sostanze indagate.

Parametro misurato (OT)	Metodo di campionamento e analisi	Punto 1 [Lat. 41°28'18".77 N Long. 14°31'35".24 E]	Punto 2 [Lat. 41°28'18".77 N Long. 14°31'35".24 E]	Punto 3 [Lat. 41°28'18".77 N Long. 14°31'35".24 E]
Tetraidrotiofene (ppm)	MEMBRANE (GCmassa)	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005
Aldeidi (ppm)	CAMPIONATORE PASSIVO (GCmassa)	< 0,0001	< 0,0001	< 0,0001
Chetoni (ppm)	CAMPIONATORE PASSIVO (GCmassa)	< 0,001	< 0,001	< 0,001
Cloro (ppm)	BAGS (HPLC)	< 0,01	< 0,01	< 0,01

Parametro misurato (OT)	Metodo di campionamento e analisi	Punto 4 [Lat. 41°28'18".77 N Long. 14°31'35".24 E]	Punto 5 [Lat. 41°28'18".77 N Long. 14°31'35".24 E]
Tetraidrotiofene (ppm)	MEMBRANE (GCmassa)	< 0,0005	< 0,0005
Aldeidi (ppm)	CAMPIONATORE PASSIVO (GCmassa)	< 0,0001	< 0,0001
Chetoni (ppm)	CAMPIONATORE PASSIVO (GCmassa)	< 0,001	< 0,001
Cloro (ppm)	BAGS (HPLC)	< 0,01	< 0,01

4.10. IMPATTO VISIVO

Lo Stabilimento di Campochiaro sorge in una zona industriale. Tuttavia, è stato seguito il processo di Verifica di ammissibilità Percettiva come richiesto in sede di Conferenza di Servizi in Giugno 2016.

Gli studi presentati sono stati infine positivamente valutati in sede di PROVVEDIMENTO CONCLUSIVO

n. 02/2016 del 04/10/2016 (Rif. pratica Suap n. 188/2015) dalla Regione Molise - Servizio Pianificazione e Gestione Territoriale e Paesaggistica e dalla Soprintendenza per i Beni Architettonici e Paesaggistici del Molise, rispettivamente con prot. n. 34000 del 24/03/2016, Autorizzazione Paesaggistica n. 160083/CB e con prot. n. 0001753 del 18/03/2016.

4.11. HALON, CFC, HCFC

Sono presenti n. 121 gruppi di refrigerazione per tutto lo stabilimento, a servizio sia della produzione che degli uffici, in gestione con un terzo responsabile, di cui solo 15 ricadono nel D.P.R. 146 del 16 novembre 2018 sui gas fluorurati ad effetto serra (F-GAS). Nessuna perdita è stata registrata.

DATI METRICI	
SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq
SUPERFICIE COPERTA:	30.742,80 mq
USO TOTALE DEL SUOLO:	75.062,00 mq
SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	6.125,00 mq
SUP. AREE VERDI INTERNE:	2.293,10 mq

LEGENDA	
	SUPERFICIE COPERTA
	SUPERFICIE IMPERMEABILIZZATA
	SUPERFICIE AREE VERDI INTERNE

APPARECCHI CONDIZIONAMENTO ARIA					
UbicazioneID	BTU/h Assorbimento W	Tipo Gas	Quantità Gas -Kg	GWP	CO2 eq.
Sala Mensa	35.000 - 2920	R410A	3	2088	6,26
Sala Rettificatore IHHM	36.000 - 3.500	R410A	2,8	2088	5,85
UTA	50.000 - 5.32	R410A	8,5	2088	17,75

CHILLER						
UbicazioneID	Costruttore	Capacità Kw	Tipo Gas	Quantità Gas -Kg	GWP	T CO2 eq.
Chiller 1	Daikin	Capacità 50.000 Kcal/h	HFC-134A	78	1430	111,54
Chiller 2	Daikin	Capacità 50.000 Kcal/h	HFC-134A	78	1430	111,54
Chiller 3	Daikin	Capacità 50.000 Kcal/h	HFC-134A	78	1430	111,54
Chiller 4	Daikin	Capacità 50.000 Kcal/h	HFC-134A	78	1430	111,54
Chiller 1	Corema	Capacità 496.000 Kcal/h	R404A	44	3922	172,57
Chiller 2	Corema	Capacità 496.000 Kcal/h	R422D	44	2729	120,08
Chiller 3	Corema	Capacità 522.000 Kcal/h	R407C	60	1774	106,44
Chiller 4	Corema	Capacità 522.000 Kcal/h	R407C	60	1774	106,44
Essiccatore 1	ATLAS COPCO	∅	R404A	4,5	3922	17,65
Essiccatore 2	ATLAS COPCO	∅	R410A	4,9	2088	10,23
Essiccatore/Compressore 5	ATLAS COPCO	∅	R404A	3,9	3922	15,30
Chiller	FERROLI	∅	R410A	37	2088	77,26

4.12.PCB

In stabilimento non si utilizzano trasformatori contenenti oli contaminati da PCB o altre attrezzature che li contengono, per cui l'aspetto è trascurabile.

4.13 Uso del suolo in relazione alla biodiversità

L'uso del suolo in relazione alla biodiversità nello stabilimento di Campochiaro viene così tracciata, in riferimento all'anno 2021:



Figura: Uso del suolo (fotografia anno 2021)

4.14 Energia elettrica

I fornitori di energia elettrica di Campochiaro hanno una percentuale di energia rinnovabile pari a:

Fattura n. V216039281 del 25/02/2021

Pagina 4

INFORMAZIONI PER I CLIENTI

Mix Energetico	Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica nei due anni precedenti per l'energia venduta da Eni gas e luce			Sistema elettrico italiano nei due anni precedenti	
	I semestre 2017 (dato consuntivo Eni)	II semestre 2017 (dato consuntivo Eni)	2018 (dato pro consuntivo)	2017 (dato consuntivo)	2018 (dato pro consuntivo)
	Fonti primarie utilizzate				
Fonti rinnovabili	7,71%	11,33%	14,12%	36,42%	40,83%
Carbone	19,79%	8,99%	17,82%	13,69%	12,47%
Gas naturale	62,27%	59,92%	57,51%	42,63%	39,36%
Prodotti petroliferi	1,09%	1,04%	0,76%	0,76%	0,54%
Nucleare	4,94%	4,68%	5,30%	3,62%	4,71%
Altre fonti	4,20%	4,04%	4,58%	2,89%	2,99%

Il Plant di Campochiaro non dispone di impianti di produzione energia da fonti rinnovabili.

Per le attività svolte sono presenti consumi totali poiché sono presenti 4 contatori specifici (Pod) per contabilizzare le utenze, identificati con il n. *IT001E00013177*, n. *IT0001E00013180*, con il n. *IT0001E00106822* e con il n. *IT001E74449520*. È presente un contratto con Eni S.p.a., dal quale si evince la potenza disponibile di 2,7 MWh, 7 MWh e 0,7 MWh, rispettivamente, in tensione a 400 V (fornita da Enel a 20kV).

Oltre l'energia elettrica acquistata dal gestore locale, in stabilimento è presente un impianto di cogenerazione che produce energia elettrica ed anche tale dato è monitorato poiché presente un apposito sistema di contabilizzazione.

Si rileva quindi un consumo annuo per il totale della struttura per l'anno solare 2021, suddiviso per contatore e per mese, riportato nella tabella di seguito.

Tabella: consumi di energia totali per anno 2021

Mese	Consumi POD IT001E00013177 (MW/h) cabina 4	Consumi POD IT0001E00013180 (MW/h) cabina 2 - 3	Consumi POD IT0001E00106822 (MW/h) cabina 1	Consumi POD IT001E74449520 (MW/h) parcheggio esterno
TOTALE	2.615	18.351	2.631	13
Consumi per tutti i Pod - anno 2021		23610 MW/h		

4.14.1 Gas e combustibili fossili

Per l'attività svolte sono presenti consumi totali poiché sono presenti 4 contatori per contabilizzare le utenze, identificati con il n. 07780000008674, il n. 07780000014066, il n. 07780000008675 e con il n. 07780000014235; inoltre è presente un contratto con il gestore locale, Eni S.p.A., con codice cliente n. 836863. Si riporta quindi di seguito la tabella riepilogativa con i consumi parziali e totali per ogni punto di consegna (PdM) per l'anno 2021.

Tabella: consumi di gas totali per anno 2021

Mese	Consumi pdM 60177513_07780000008674 Caldaia Babcock (m ³)	Consumi pdM 60177513_07780000008675 Caldaia NH ₄ (m ³)	Consumi pdM 60177513_07780000014066 CHP (m ³)	Consumi pdM 07780000014066 nuova centrale termica (m ³)
TOTALE	220.003	182.349	3.140.978	38.683
Consumi per tutti i Pdm - anno 2021	3582013 m3			

Per l'attività svolta in stabilimento, si considera quale combustibile fossile utilizzato il carburante per alimentare il gruppo elettrogeno IHHM e quello generico, quindi per alimentare le pompe antincendio.

Il carburante è acquistato e trasportato da trasportatore esterno, che provvede a riempire i serbatoi dei gruppi elettrogeni o della pompa antincendio.

In tal caso, non sono presenti consumi dettagliati, poiché non c'è uno specifico contatore ma indirettamente dagli acquisti si risale al fabbisogno di tale carburante.

Tabella: consumi di combustibile fossile per anno 2019, 2020, 2021

	2019	2020	2021
Gasolio (Litri)	900	1100	1100

I consumi nel triennio 2019-2021 sono pressoché costanti; si è registrato un leggero aumento nell'anno 2020 poiché c'è stato un minor recupero di energia termica prodotta in house dal CHP (per via di interventi di manutenzione che hanno interessato i motori del trigeneratore).

A partire dall'anno 2014 al 2018 sono stati riconosciuti allo stabilimento di Campochiaro i **certificati bianchi** per impianti a alta efficienza (cogenerativo ad alto rendimento – **CAR** – ai sensi del D.Lgs. 20/07 come integrato dal DM 4 agosto 2011 e per l'accesso al regime di sostegno previsto dal DM 5 settembre 2011); il CHP nasce infatti per recupero dell'energia termica (caldo e freddo) derivante dai motori a metano che producono energia elettrica. Nell'anno 2019 e 2020 lo Stabilimento ha ottenuto ugualmente detti certificati; per l'anno 2021 lo Stabilimento è in attesa della conferma (domanda inoltrata al GSE e in attesa di risposta entro fine giugno 2022).

4.15 RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

Lo Stabilimento FATER S.p.A. di CAMPOCHIARO costituisce un'attività industriale a rischio di incidente ai sensi del D. Lgs. 105/2015, in quanto sono presenti sostanze pericolose in quantità maggiori ai valori di soglia superiore indicati all'Allegato 1 al D. Lgs. 105/2015.

L'ultimo Rapporto di Sicurezza approvato dal tavolo tecnico è quello del 2021.

Tutti i cambi sono gestiti tramite Nulla Osta di Fattibilità (NOF) e con comunicazioni di Non Aggravio di Rischio (NAR).

4.16. ANALISI DEGLI INCIDENTI PREGRESSI

I rischi di incidente ambientale si dividono in: rischi naturali e rischi tecnologici. Tra quelli naturali vi sono i terremoti, le alluvioni ed i cedimenti del terreno; tra quelli tecnologici vi sono gli spandimenti di sostanze pericolose, le perdite di gas dall'impianto di refrigerazione, lo scoppio di caldaie e autoclave. In passato non si sono verificati né incidenti di tipo naturale né di tipo tecnologico.

5. INDICATORI DI PRESTAZIONE

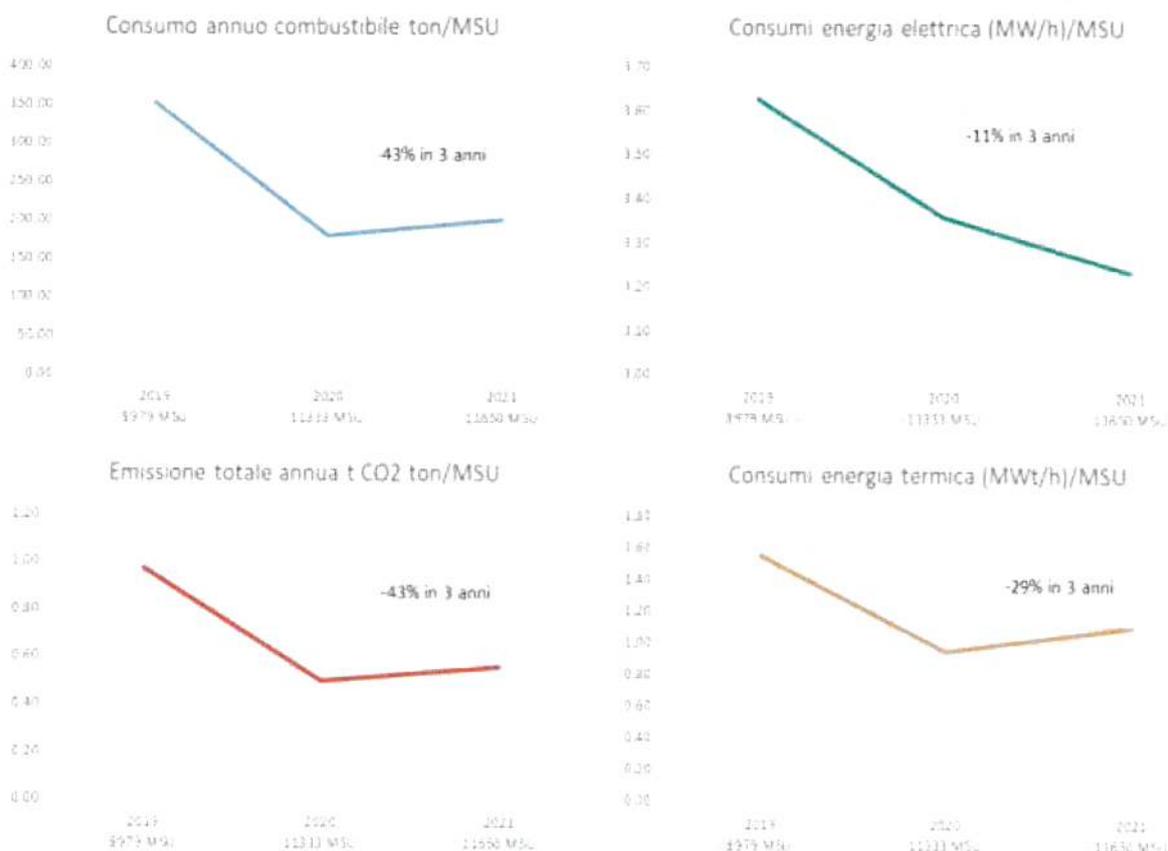
5.1 Energia elettrica

Nella tabella seguente è presente il trend dei consumi energetici, rapportati alle MSU, in riferimento a 3 anni solari di produzione (2019-2020-2021). Tutti i dati indicati in tabella derivano dal rapporto tra le quantità totali del parametro analizzato rispetto alle MSU prodotte nell'anno di riferimento.

Si precisa che il valore delle tonnellate annue del combustibile deriva dal prodotto tra i m³ consumati e la densità del combustibile stesso (metano = 0,656 kg/m³).

Trend consumi energetici (rapportati alle MSU)				
Parametro	Unità di misura	2019 - 8979 MSU -	2020 - 11333 MSU -	2021 - 11650 MSU -
Consumo annuo combustibile	ton/MSU	353,23	180,80	201,70
Consumi energia termica	(MW _t /h)/MSU	1,55	0,95	1,10
Consumi energia elettrica	(MW/h)/MSU	3,63	3,36	3,24
Consumi energia elettrica prodotta dai CHP	(MW/h)/MSU	1,95	0,87	0,86
Emissione totale annua t CO ₂	ton/MSU	0,97	0,50	0,55

Dall'analisi dei dati si evince che ogni parametro analizzato ha avuto un trend a diminuire nei 3 anni di riferimento come mostrato dai grafici in basso, legato alle produzioni meno energivore (media pari a -31%).

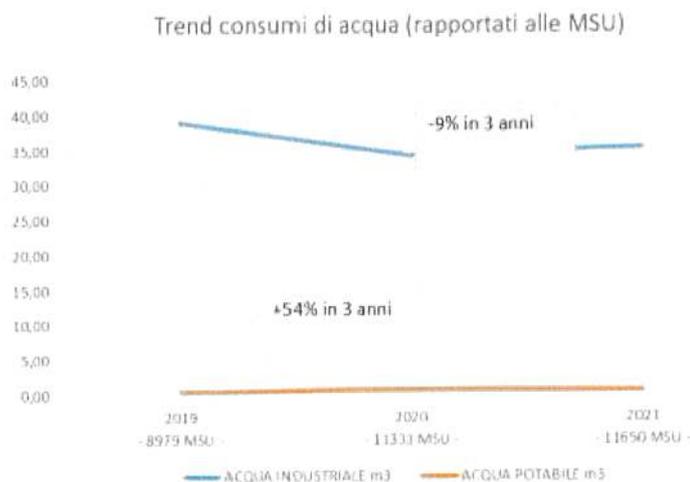


5.2 Acqua

Per l'attività svolte i consumi di acqua sono riconducibili sia alle attività di produzione che a quelle collegate alle attività dei servizi igienici. I consumi sono dettagliati poiché sono presenti diversi contatori specifici per contabilizzare le utenze, nello specifico è presente un contatore per l'emungimento delle acque potabili con il numero di matricola n. 07600433 ed un contatore per l'emungimento delle acque industriali con il numero di matricola n. 40414209; un contatore acque reflue S4 punto PP4 lato CB, Matr. 1T-10253-19 e un contatore acque reflue S2 punto PP2 lato Boiano, Matr. 13-041508 e poi T-20033-20.

È presente anche un pozzo da cui emungere acqua, autorizzato dalla Regione Molise e volturato a Fater S.p.a., con un contatore identificato con il numero di matricola WT40414209. Principalmente tale risorsa è utilizzata per alimentare la vasca antincendio, per cui negli ultimi anni il consumo è nullo. Fanno eccezione i mesi di luglio e agosto 2021 quando, per via di problemi di alimentazione acqua da parte del Consorzio industriale, è stato utilizzato come acqua industriale il pozzo interno Fater. È presente un contratto con il gestore ossia il consorzio industriale di Boiano – Campochiaro, con il quale si ha regolare contratto di fornitura. Si riportano quindi di seguito i consumi annui nel triennio 2019-2021 per il totale dello stabilimento, suddivisi tra le diverse tipologie sopra identificate. Nella tabella seguente viene mostrato il trend dei consumi di acqua, rapportato alle MSU prodotte, in 3 anni di riferimento. Dai dati si nota una diminuzione dei consumi di acqua industriale, nonostante l'aumento delle MSU: il motivo è legato a produzioni meno diluite e all'eliminazione di lavaggi di apparecchiature che non erano necessari ai fini della qualità del prodotto finito. In merito all'acqua potabile, rispetto all'anno 2019 si è avuto un aumento del 54%: nonostante siano stati chiusi il ristorante aziendale e gli spogliatoi, per via dell'effetto Covid19, sono state intensificate le pulizie interne dei locali, determinando tale maggiore consumo.

Punto	Unità di misura	2019 - 8979 MSU -	2020 - 11333 MSU -	2021 - 11650 MSU -
ACQUA INDUSTRIALE	m3	38,93	34,24	35,36
ACQUA POTABILE	m3	0,46	0,79	0,71



5.2.1 Acque reflue

In termini di analisi sugli scarichi idrici, lo stabilimento esegue il controllo di tutti i parametri previsti dalla Tabella 3 della 152/2006 e ss.mm.ii. I parametri ritenuti più significativi da ARPA come riportato nei DD. AIA sono cloro e COD.

Il trend dei valori di cloro negli scarichi è stabile sotto il limite di analitico (< 0,05 mg/L), il COD pesato per MSU è pressochè costante quindi in linea con uno stabilimento in crescita anche in termini di numero di dipendenti. A titolo indicativo si riporta un esempio di certificato analitico di uno scarico delle acque reflue (rif. S1 – PP1 acque dilavamento lato Bojano).

Parametri analizzati	Metodo analitico	Unità di misura	Valore trovato [Incertezza]	Valore Limite
pH	APAT CNR-IRSA 2060 Man.29/2003	Unità di pH	8,21 [± 0,07]	5,5 - 9,5
Temperatura *	APAT CNR-IRSA 2100 Man.29/2003	°C	n. d.	
Colore *	APAT CNR-IRSA 2020A Man.29/2003		Non percettibile	non percettibile con diluizione 1:20
Odore *	APAT CNR-IRSA 2050 Man.29/2003		Inodore	non molesto
Materiali grossolani *	L.n.319 del 10-05-1976-GU 141 del 29-05-1976		Assenti	assenti
Solidi sospesi totali *	APAT CNR-IRSA 2090B Man.29/2003	mg/l	< 5	80
BOD ₅ *	APAT CNR-IRSA 5120 Man.29/2003	mg/l	< 5	40
COD *	APAT CNR-IRSA 5130 Man.29/2003	mg/l	< 5	160
Cianuri totali (come CN) *	APAT CNR-IRSA 4070 Man.29/2003	mg/l	< 0,01	0,5
Cloro attivo libero *	APAT CNR-IRSA 4080 Man.29/2003	mg/l	< 0,05	0,2
Solfuri (come S) *	APAT CNR-IRSA 4160 Man.29/2003	mg/l	< 0,5	1
Solfiti (come SO ₃) *	APAT CNR-IRSA 4020 Man.29/2003	mg/l	< 0,1	1
Solfati (come SO ₄) *	APAT CNR-IRSA 4020 Man.29/2003	mg/l	5	1000
Cloruri *	APAT CNR-IRSA 4020 Man.29/2003	mg/l	39	1200
Fluoruri *	APAT CNR-IRSA 4020 Man.29/2003	mg/l	0,05	6
Fosforo totale (come P) *	APAT CNR-IRSA 4110A2 Man.29/2003	mg/l	< 0,1	1
Azoto totale *	APAT CNR-IRSA 4060 Man.29/2003	mg/l	5,8	10
Azoto ammoniacale (come NH ₄) *	APAT CNR-IRSA 4030A2 Man.29/2003	mg/l	< 0,1	15
Azoto nitroso (come N) *	APAT CNR-IRSA 4020 Man.29/2003	mg/l	< 0,01	0,6
Azoto nitrico (come N) *	APAT CNR-IRSA 4020 Man.29/2003	mg/l	5,5	20
Grassi e olii animali/vegetali *	APAT CNR-IRSA 5160A1 Man.29/2003	mg/l	< 10	20
Idrocarburi totali *	APAT CNR-IRSA 5160A2 Man.29/2003	mg/l	< 1	5
Fenoli *	APAT CNR-IRSA 5010B1 Man.29/2003	mg/l	< 0,1	0,5
Aldeidi *	APAT CNR-IRSA 5010B1 Man.29/2003	mg/l	< 0,1	1
Solventi organici aromatici *	APAT CNR-IRSA 5140 Man.29/2003	mg/l	< 0,0001	0,2
Solventi organici azotati *	APAT CNR-IRSA 5140 Man.29/2003	mg/l	< 0,01	0,1
Tensioattivi totali *	CALCOLO	mg/l	1,3	2
Tensioattivi anionici MBAS *	APAT CNR-IRSA 5170 Man.29/2003	mg/l	1,3	
Tensioattivi non ionici *	APAT CNR-IRSA 5170 Man.29/2003	mg/l	< 0,1	
Pesticidi fosforati (Sommatoria) *	APAT CNR-IRSA 5060 Man.29/2003	mg/l	< 0,001	0,1
Pesticidi totali (inclusi fosforati) *	APAT CNR-IRSA 5060 Man.29/2003	mg/l	< 0,001	0,05
Aldrin *	APAT CNR-IRSA 5090 Man.29/2003	mg/l	< 0,00005	0,01
Dieldrin *	APAT CNR-IRSA 5090 Man.29/2003	mg/l	< 0,00005	0,01
Endrin *	APAT CNR-IRSA 5090 Man.29/2003	mg/l	< 0,00005	0,002
Isodrin *	APAT CNR-IRSA 5090 Man.29/2003	mg/l	< 0,00005	0,002

Solventi clorurati (Sommatória) *	APAT CNR-IRSA 5150 Man.29/2003	mg/l	< 0,0001	1
Alluminio *	APAT CNR-IRSA 3080A Man.29/2003	mg/l	0,092	1
Arsenico *	APAT CNR-IRSA 3080A Man.29/2003	mg/l	< 0,005	0,5
Bario *	APAT CNR-IRSA 3080A Man.29/2003	mg/l	< 0,005	20
Boro *	APAT CNR-IRSA 3080A Man.29/2003	mg/l	< 0,1	2
Cadmio *	APAT CNR-IRSA 3120B Man.29/2003	mg/l	< 0,001	0,02
Cromo Totale *	APAT CNR-IRSA 3150B1 Man.29/2003	mg/l	< 0,005	2
Cromo VI *	APAT CNR-IRSA 3150C Man.29/2003	mg/l	< 0,1	0,2
Ferro *	APAT CNR-IRSA 3160B Man.29/2003	mg/l	0,035	2
Manganese *	APAT CNR-IRSA 3190B Man.29/2003	mg/l	< 0,005	2
Mercurio *	APAT CNR-IRSA 3200A1 Man.29/2003	mg/l	< 0,001	0,005
Nichel *	APAT CNR-IRSA 3220B Man.29/2003	mg/l	< 0,005	2
Piombo *	APAT CNR-IRSA 3230B Man.29/2003	mg/l	< 0,005	0,2
Rame *	APAT CNR-IRSA 3250B Man.29/2003	mg/l	< 0,005	0,1
Selenio *	APAT CNR-IRSA 3290A Man.29/2003	mg/l	< 0,005	0,03
Stagno *	APAT CNR-IRSA 3300 Man.29/2003	mg/l	< 0,01	10
Zinco *	APAT CNR-IRSA 3320 Man.29/2003	mg/l	0,021	0,5
Escherichia Coli	APAT CNR IRSA 7030C Man 29 2003	ufc/100 ml	700 [280-1749]	5000
Saggio di tossicità acuta *	APAT CNR IRSA 8020 Man 29 2003	% di immobili	< 5	50

5.3 Materie prime

Di seguito sono riportati i dati relativi al rapporto tra il quantitativo totale di materie prime usate (tonnellate) per le diverse produzioni e l'anno e le MSU di riferimento.

Le tonnellate di materi prime consumate nell'anno vengono scaricate direttamente da SAP.

	t/anno 2019	t/anno 2020	t/anno 2021
Resina	7605	9036	7963
Chimici	24238	34609	31485
Profumi	300	310	272
Tensioattivi	5606	6900	6678

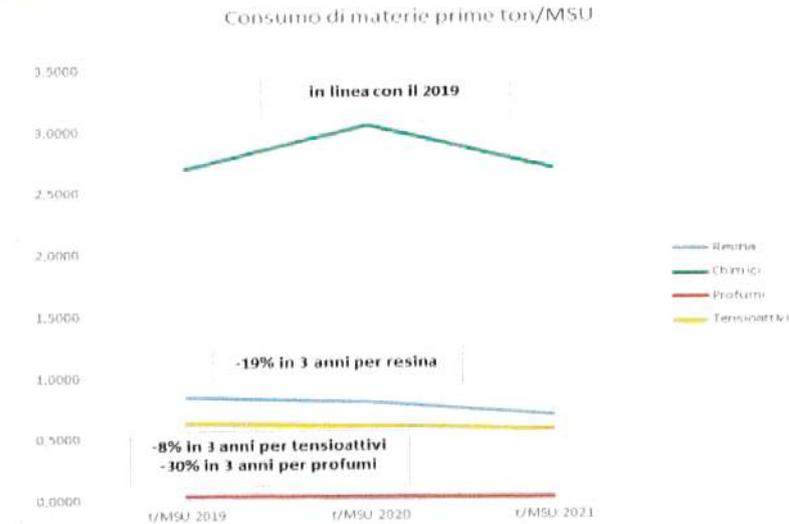
MSU/anno	8979	11333	11650
----------	------	-------	-------

	t/MSU 2019	t/MSU 2020	t/MSU 2021
Resina	0,8469	0,7973	0,6835
Chimici	2,6994	3,0538	2,7026
Profumi	0,0334	0,0274	0,0233
Tensioattivi	0,6244	0,6088	0,5732

Trend consumi di materie prime (rapportati alle MSU)				
Punto	Unità di misura	2019 - 8979 MSU -	2020 - 11333 MSU -	2021 - 11650 MSU -
Materie Prime	ton/MSU	4,20	4,49	3,98

Tabella: consumi di materie prime in tonnellate/anno e in tonnellate/MSU

In termini assoluti nell'anno 2021 si è registrato un incremento medio dei consumi di materie prime pari all'8%; tuttavia, rapportando il dato alle MSU prodotte si evince una riduzione di circa il 30% per la categoria "profumi", del 19% per la "resina" e dell'8% per "tensioattivi". Rimane costante, invece, il consumo di chimici nel triennio 2019-2021: vale la pena notare che se fossero stati prodotti in house tutte le tonnellate di ipoclorito di sodio acquistate da fornitori esterni (per via dell'extra produzione legata alla pandemia Covid19), avremmo avuto una produzione totale di chimici pari a 26690 ton, che rapportati alle MSU, avrebbero determinato una decrescita del 15%.



5.4 Rifiuti

Per l'attività svolta in stabilimento, sono monitorati i consumi di rifiuti, consistenti in quelli utilizzati per la produzione, per la manutenzione delle attrezzature e degli impianti, per le attività di ufficio e collegate alle utilities. Il monitoraggio è effettuato tramite i formulari nonché il registro di carico e scarico.

Nello specifico, sono presenti rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, tutti classificati come speciali, ed è presente il certificato di analisi aggiornato per tutte le tipologie di rifiuti che sono state conferite nel corso dell'anno.

Di seguito si riportano delle tabelle contenenti le diverse tipologie di rifiuti prodotte con i relativi codici CER ed i dati di produzione rifiuti nei diversi anni a partire dal 2019 fino alla fine del 2021 (dati desunti dalle elaborazioni per l'IPPC AIA relativa al solare 2021). I valori sono espressi in Kg di rifiuto.

Tabella 2: produzione di rifiuti **NON pericolosi**

CER	Rifiuto	2019 (Kg)	2020 (Kg)	2021 (Kg)
06.03.14	Sali derivanti dalla pulizia della vasche ihhm	1527	0	1776
06.07.99	Fango filtropressato	13860	0	0
07.02.13	Rifiuti plastici HDPE	90735	106809	160410
07.02.13	Rifiuti plastici in PP (polipropilene)	0	0	80
07.06.12	Fango IHHM	5580	18240	15960
08.03.18	Toner	36,2	53,5	61
08.04.10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409	18	0	0
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	439795,4	571170	536370
15.01.03	Legno	22240	14470	35760
15.01.06	Imballaggi misti	54648	126600	185730
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Apparecchiature elettriche - tastiere, case ecc.)	8778	3342	1330
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Tank Alcoguard T-20001)	0	440	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (SISTEMA DI REGOLAZIONE DELLA MACCHINA DEI TAPPI)	0	0	79
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (STRUMENTI ELETTRICI DISMESSI DAL LABORATORIO DI PLANT)	0	0	221
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (PARANCO SKID EX TMBA DISMESSO)	0	0	156
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (ALTISSIMO LIVELLO DEL CARBONATO STORAGE TANK)	0	0	3,8
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (FILMATRICE PALLET DISMESSA)	0	0	338,4
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (CESPITI: ELETTROUTENSILI, PICCOLI QUADRI ELETTRICI, ECC.)	0	0	390,4
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (CESPITI: STAMPANTI, TELEFONI, ECC.)	0	0	177,2
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (CONDIZIONATORI ARIA IN DISUSO PRIVI DI GAS ALL'INTERNO)	0	0	237
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (ventole delle torri evaporative)	0	0	515
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (scrubber carbonato making)	0	0	185
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (scambiatori dismessi ad acqua fredda-calda del CHP)	0	0	850
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Motori e pompe dismessi dal CHP, dall'impianto chiller blowing e dall'impianto ipoclorito del Making)	0	0	2088,4
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci 160215 (VASI DI ESPANSIONE DISMESSI DAL CHP E UN COMPONENTE DELLA PRESSA DI INIEZIONE GIMA)	0	0	334,2

16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15 (Parti del motore a scoppio dell'impianto di cogenerazione CHP)	0	0	2260
16.03.04	Rifiuti inorganici diversi dal CER 160303 (Ace Wc Gel varie profumazioni - Brezza Marina, Pro enzimi e Talco e Muschio Bianco)	0	360	18972
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (solfito di sodio)	7410	0	0
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Soluzione residua di colorante Liquitint Yellow)	0	50	0
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Soluzione acquosa di Fatty Acid disciolto)	0	0	12660
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Fatty acid stratificato in soluzione acquosa)	0	0	5300
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Soluzione acquosa con formiato di sodio disciolto)	0	0	3360
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Fatty Acid - WILFARIN DK1218 per HDL N.B.)	0	0	620
16.06.05	Batterie al litio esauste	1	0	0
16.10.04	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003 (FANGO-SALAMOIA IHHM)	0	995	1110
17.02.03	Plastica (serbatoio buffer T-44001L4 Packing Bleach)	0	320	0
17.02.03	Plastica (PLAFONIERE DISMESSE PRIVE DI LAMPADE ALL'INTERNO)	0	0	181
17.02.03	Plastica (Serbatoi in PVC da 10 mc dismessi dal reparto Making Bleach)	0	0	1490
17.04.05	Ferro e acciaio	5290	121260	10657
17.04.07	Metalli misti	11220	10860	8180
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603 (MATERIALE ISOLANTE, POLIMERICO PLASTICO ESPANSO DA DISMISSIONI SERBATOI)	0	31	0
18.01.09	Medicinali scaduti	2	0	0
19.08.99	Fanghi depuratore	10420	37100	24520
20.03.07	RIFIUTI INGOMBRANTI (MOBILI D'UFFICIO)	0	2490	1687,4
Totale (kg)		671560,6	1014590,5	1034049,8

Tabella 3: produzione di rifiuti **pericolosi**

CER	Rifiuto	2019 (Kg)	2020 (Kg)	2021 (Kg)
07.06.11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose (Fango dal processo di decantazione della candeggina al reparto Making)	116460	126600	136490
07.07.04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri (ACQUE DI LAVAGGIO CHP BLOWING)	108177,2	76700	180220
07.07.04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri (Acque di lavaggio assorbitore CHP)	0	0	5780
08.03.12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose (Inchiostro per stampa Videojet di scarto)	0	13,7	0
11.01.05*	Acidi di decappaggio (Soluzione residua di acidi di decappaggio)	20	17	23
11.01.06*	Acidi non specificati altrimenti (soluzione residua di passivante)	6	22,1	18
11.01.16*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite (Resine chelanti delle torri IHMM)	0	0	396
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (Olio lubrificante esausto)	3000	2650	3800
13.05.07*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua (Acque prodotte dalla separazione olio e acqua)	1180	550	1370
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (flaconi ACE)	27985	23650	26140
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (flaconi Gentile - HDL - Starchild)	20005	21360	21970
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi sporchi di inchiostro, solventi, diluenti, isopropanolo)	148,2	278	318
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Vetro e plastica di laboratorio)	466	759	867,4
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Big bags vuoti sporchi)	601,6	968	1367,6
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Cartoni e film plastici contaminati da prodotti pericolosi)	572	5850	3421
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Taniche-Fusti metallici)	11450	8560	7390
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (IBC - Cisternette vuote sporche)	75040	102973,6	102020
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi Ace Wc Gel disincrostante e varie profumazioni sgocciolati)	0	280	180
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi di prodotto finito varie formulazioni svuotati e sgocciolati: Ace Sgrassatore senza candeggina, Ace Pavimenti, Ace Spray Bagno Brillante o Ace Green varie form.)	0	0	400
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (vasche in plastica per stoccaggio campioni di prodotti chimici)	0	0	70
15.01.11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compreso contenitori a pressione vuoti (bombolette spray dismesse)	169	374,5	394

15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (Stracci, carta, dpi dismessi, materiali assorbenti contenenti enzimi, membrane filtranti contaminate da sostanze pericolose provenienti da attività di manutenzione e controllo)	12720	13370	14740
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (Stracci, carta, materiali assorbenti contaminati da solventi organici (alcol isopropilico) ed enzimi provenienti da attività di pulizia, manutenzione e controllo)	93,2	139	38,2
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (Monitor e televisori dismessi)	0	0	218,8
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (Apparecchiature elettriche dismesse con presenza di componenti pericolose)	47010	10110	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (Aspirapolveri dismessi, con possibile presenza di tracce di olio)	0	0	109,8
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (Compressori ad olio dismessi)	0	0	3400
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (CHILLER DI RAFFREDDAMENTO DELLA MACCHIA DEI TAPPI DISMESSO)	0	0	1280
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (TRANSPALLET DISMESSO)	0	0	348
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (MOTORI E POMPE IN DISUSO)	0	0	551,2
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 a 160212 (ASPIRALIQUIDI INUTILIZZATI)	0	0	32
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Acido lavaggio tele filtro making)	5750	2074	5896
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (scrap Laundry)	660640	635240	660320
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (scrap Bleach)	426340	453700	628880
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace WC Gel disincrostante)	0	1720	9689
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace detersivo in polvere)	0	880	4380
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose per ELTEX (Scrap Bleach-Laundry)	0	10820	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace sgrassatore senza candeggina - Starchild Spray)	0	0	36375
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace pavimenti varie profumazioni - starchild Floor)	0	0	27489
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Scarto Bleach NO ADR: Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina Spray varie profumazioni, Ace Crema gel ed Ace Spray Bagno)	0	0	41901

16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Wc Gel con candeggina varie profumazioni)	0	0	4059
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Detersivo in polvere o Ace Igiene Baby Additivo Igienizzante varie profumazioni)	0	0	17701
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Igiene Baby Additivo Igienizzante varie profumazioni)	0	0	14570
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Wc Tavolette varie profumazioni)	0	0	24780
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Casse mix di prodotto finito di scarto costituito da Ace sgrassatore senza candeggina varie formulazioni e Ace Spray bagno brillante)	0	0	13737
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Detersivo liquido varie profumazioni)	0	0	49732
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina Gentile varie profumazioni, Ace Candeggina Gentile Spray varie profumazioni)	0	0	5113
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Green varie formulazioni)	0	0	540
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina varie profumazioni, Ace Liquid e Ace Liquid gel varie profumazioni ed Ace Denso Più varie profumazioni)	0	0	18760
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Residui di ABE BASE)	0	1000	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Residui di profumo Vivaldi)	0	960	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Residui di PLURAFAC)	0	840	0
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio (Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da titolazioni su prodotto finito)	0	0	4740,2
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio (AMPOLLINE ACUVAC PER ACQUA OZONIZZATA)	28	18,5	16
16.05.08*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose (Sfridi di matorozze in HDPE di varie dimensioni contaminati da olio di ingrassaggio macchina)	0	0	594,4
16.06.01*	Batterie al piombo	0	0	225
16.06.02*	Batterie nichel cadmio	13,6	19,4	13,8
16.10.01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose (Lavaggio acido skid trattamento acqua Making)	0	5090	6411
17.02.04*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminate	3930	3120	4320
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (lana minerale)	329	36	0
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (PORTE ANTINCENDIO CON LANA MINERALE)	0	0	684,6

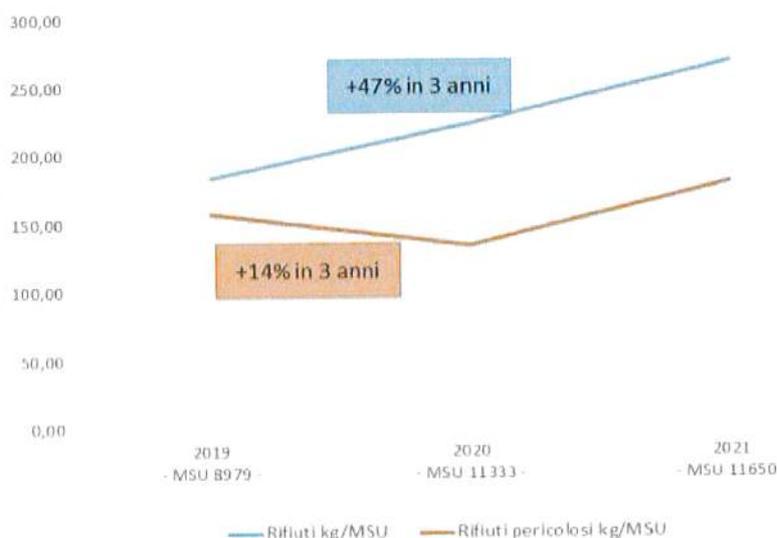
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (PANNELLI ISOLANTI, SFRIDI DI MATERIALE, INVOLUCRI ED IMBALLAGGI CONTENENTI O RIVESTITI CON FIBRE DI NATURA MINERALE)	0	0	186
18.01.03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (Rifiuti potenzialmente infettivi da medicazioni dell'infermeria e da lavorazioni del laboratorio)	42	23,8	85,8
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio (Tubi al neon e lampade fluorescenti dismesse)	57,6	62,6	26
Totale (kg)		1522233,4	1510829,2	2094577,8

Nel triennio 2019-2021 la produzione di rifiuti ha un incremento totale del 47% verso le MSU prodotte come mostrato dal grafico a seguire; per i soli rifiuti pericolosi, l'incremento è stato del 14%. Ciò è stato legato allo smaltimento di equipments fuori uso, di prodotto finito obsoleto non vendibile e di packing materials fuori uso. I dati riportati in tabella derivano dal rapporto tra il quantitativo totale (in kg) di rifiuti prodotti e le MSU prodotte nell'anno di riferimento. Vale la pena sottolineare che tra i rifiuti prodotti rientrano anche gli scarti plastici CER 07.02.13 che vengono inviati in un impianto di riciclo (8% del totale). Se non considerassimo queste quantità, avremmo nel 2021 un aumento del 26% rispetto al 2019: l'andamento in crescita è comunque legato alle varie iniziative di nuove formule che hanno interessato il 2021.

Trend produzione di Rifiuti (rapportati alle MSU)

Punto	Unità di misura	2019 - MSU 8979 -	2020 - MSU 11333 -	2021 - MSU 11650 -
Rifiuti	kg/MSU	183,19	222,84	268,55
Rifiuti pericolosi	kg/MSU	157,38	133,31	179,79

Produzione di rifiuti kg/MSU



5.5 EMISSIONI

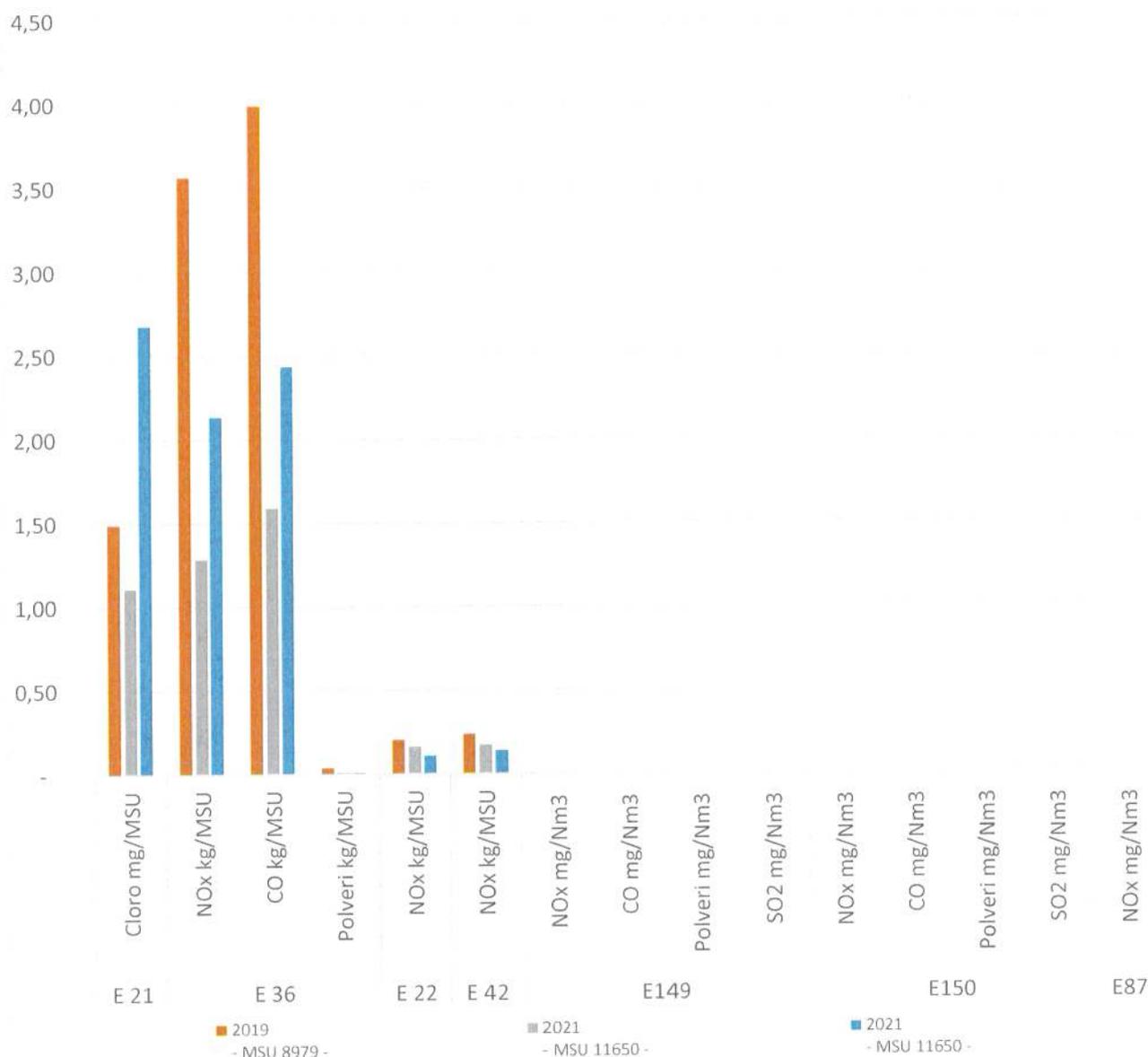
Per i punti significativi, nella tabella seguente, è stato riportato l'andamento dei valori delle emissioni (rapportati alle MSU prodotte) in 3 anni di riferimento (2019-2020-2021):

- il calcolo prevede di moltiplicare la concentrazione puntuale dell'inquinante (mg o Kg) per la portata annualizzata (Nm³), rapportandolo poi alle MSU prodotte.

Trend valori emissioni totali anno per i punti significativi				
Punto	Parametri	2019	2020	2021
E 21	Cloro mg/anno	13.440	12.600	31.248
E 36	NOx kg/anno	32.070	14.568	24.922
	CO kg/anno	35.881	18.033	28.419
	Polveri kg/anno	381	120	126
E 22	NOx kg/anno	1.849	1.860	1.314
E 47	NOx kg/anno	2.165	1.970	1.651
E149	NOx mg/Nm ³			35
	CO mg/Nm ³			40
	Polveri mg/Nm ³			2
	SO ₂ mg/Nm ³			0
E150	NOx mg/Nm ³			29
	CO mg/Nm ³			54
	Polveri mg/Nm ³			2
	SO ₂ mg/Nm ³			0,22
E87	NOx mg/Nm ³			11

Trend valori emissioni totali anno per i punti significativi per MSU				
Punto	Parametri	2019 MSU 8979	2020 MSU 11333	2021 MSU 11650
E 21	Cloro mg/MSU	1,50	1,11	2,68
E 36	NOx kg/MSU	3,57	1,29	2,14
	CO kg/MSU	4,00	1,59	2,44
	Polveri kg/MSU	0,04	0,01	0,01
E 22	NOx kg/MSU	0,21	0,16	0,11
E 42	NOx kg/MSU	0,24	0,17	0,14
E149	NOx mg/Nm ³			0,003
	CO mg/Nm ³			0,003
	Polveri mg/Nm ³			0,00016
	SO ₂ mg/Nm ³			0,00002
E150	NOx mg/Nm ³			0,00250
	CO mg/Nm ³			0,00461
	Polveri mg/Nm ³			0,00020
	SO ₂ mg/Nm ³			0,00002
E87	NOx mg/Nm ³			0,0009

Trend valori emissioni totali anno per i punti significativi per MSU

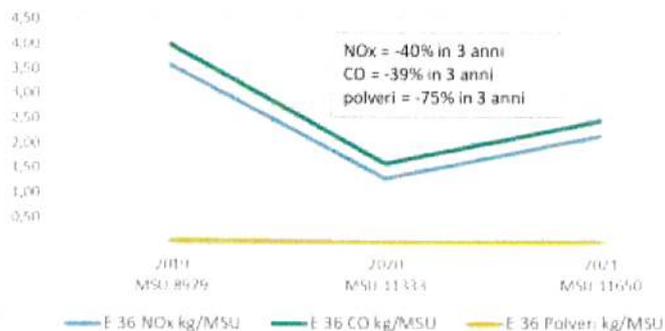


Come si evince dalla tabella di confronto, negli anni, all'aumentare delle MSU prodotte i valori delle emissioni hanno mantenuto un trend a diminuire, guidato da sviluppo di produzioni meno energivore. I valori per i diversi parametri sono riportati di seguito. Per il parametro "cloro" associato al punto di emissione E21 è necessario precisare che il rilievo è stato eseguito in una particolare condizione dell'impianto che prevedeva la fase di carico di uno dei tre reattori di ipoclorito, che ha determinato un minor battente di liquido e di conseguenza una minore perdita di carico, una maggiore velocità istantanea e un maggiore flusso di portata. Se il rilievo fosse stato eseguito in condizioni standard, l'emissione di Cl₂ in atmosfera avrebbe avuto una diminuzione, rispetto al 2019, del 42%.

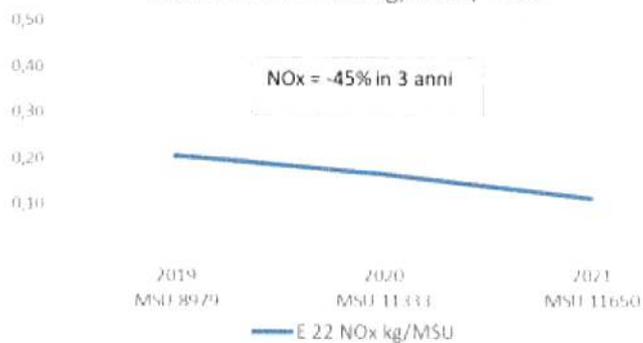
E21 emissioni cloro mg/Nm3 / MSU



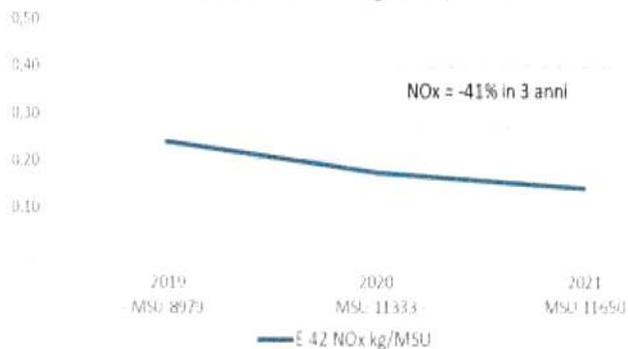
E36 emissioni NOx - CO - Polveri Kg/Nm3 / MSU



E22 emissioni NOx Kg/Nm3 / MSU



E42 emissioni NOx Kg/Nm3 / MSU



5.6 Uso del suolo in relazione alla biodiversità

In relazione delle MSU prodotte negli anni 2019 – 2020 - 2021, si è calcolato il rapporto delle superfici totali di Plant.

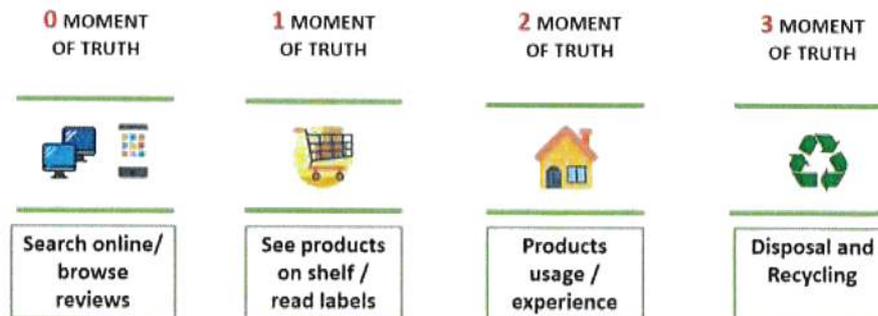
Le superfici totali sono rimaste invariate nel triennio; rapportandolo quindi alla crescita delle MSU, si registra una riduzione media del 23% circa.

2019	2020	2021																																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">DATI METRICI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SUPERFICIE TOTALE:</td> <td>77.355,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUPERFICIE COPERTA:</td> <td>21.508,30 mq</td> </tr> <tr> <td>USO TOTALE DEL SUOLO:</td> <td>75.704,60 mq</td> </tr> <tr> <td>SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:</td> <td>3.402,40 mq</td> </tr> <tr> <td>SUP. AREE VERDI INTERNE:</td> <td>1.850,40 mq</td> </tr> </tbody> </table>	DATI METRICI		SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq	SUPERFICIE COPERTA:	21.508,30 mq	USO TOTALE DEL SUOLO:	75.704,60 mq	SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	3.402,40 mq	SUP. AREE VERDI INTERNE:	1.850,40 mq	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">DATI METRICI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SUPERFICIE TOTALE:</td> <td>77.355,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUPERFICIE COPERTA:</td> <td>30.742,80 mq</td> </tr> <tr> <td>USO TOTALE DEL SUOLO:</td> <td>75.062,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:</td> <td>6.125,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUP. AREE VERDI INTERNE:</td> <td>2.293,10 mq</td> </tr> </tbody> </table>	DATI METRICI		SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq	SUPERFICIE COPERTA:	30.742,80 mq	USO TOTALE DEL SUOLO:	75.062,00 mq	SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	6.125,00 mq	SUP. AREE VERDI INTERNE:	2.293,10 mq	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">DATI METRICI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SUPERFICIE TOTALE:</td> <td>77.355,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUPERFICIE COPERTA:</td> <td>30.742,80 mq</td> </tr> <tr> <td>USO TOTALE DEL SUOLO:</td> <td>75.062,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:</td> <td>6.125,00 mq</td> </tr> <tr> <td>SUP. AREE VERDI INTERNE:</td> <td>2.293,10 mq</td> </tr> </tbody> </table>	DATI METRICI		SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq	SUPERFICIE COPERTA:	30.742,80 mq	USO TOTALE DEL SUOLO:	75.062,00 mq	SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	6.125,00 mq	SUP. AREE VERDI INTERNE:	2.293,10 mq
DATI METRICI																																						
SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq																																					
SUPERFICIE COPERTA:	21.508,30 mq																																					
USO TOTALE DEL SUOLO:	75.704,60 mq																																					
SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	3.402,40 mq																																					
SUP. AREE VERDI INTERNE:	1.850,40 mq																																					
DATI METRICI																																						
SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq																																					
SUPERFICIE COPERTA:	30.742,80 mq																																					
USO TOTALE DEL SUOLO:	75.062,00 mq																																					
SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	6.125,00 mq																																					
SUP. AREE VERDI INTERNE:	2.293,10 mq																																					
DATI METRICI																																						
SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq																																					
SUPERFICIE COPERTA:	30.742,80 mq																																					
USO TOTALE DEL SUOLO:	75.062,00 mq																																					
SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	6.125,00 mq																																					
SUP. AREE VERDI INTERNE:	2.293,10 mq																																					

Parametri	2019 - MSU 8979 -	2020 - MSU 11333 -	2021 - MSU 11650 -
Superficie totale	8,62E+00	6,83E+00	6,64E+00
Superficie coperta	3,42E+00	2,71E+00	2,64E+00
Uso totale suolo	8,36E+00	6,62E+00	6,44E+00
Sup. totale impermeabilizzata	6,82E-01	5,40E-01	5,26E-01
Sup. aree verdi interne	2,55E-01	2,02E-01	1,97E-01

6. PROGRAMMA AMBIENTALE

Tutto nasce dalla consapevolezza che la sostenibilità ha un ruolo sempre crescente tra consumatori e marchio. Il momento zero della verità nasce dalle ricerche che si possono eseguire su internet circa un marchio, il primo momento della verità è l'acquisto a scaffale o su web, il secondo momento è l'utilizzo, il terzo momento è lo smaltimento e il riciclo: ciascuno di questi momenti sono critici e impattano sulla soddisfazione del consumatore.



I Progetti Corporate a cui Campochiaro ha aderito sono stati:

1. Report di sostenibilità sociale: pubblicato e presentato con tutti gli stakeholders rilevanti
2. Riduzione delle emissioni di CO₂ per il trasporto di prodotto finito (obiettivo del -20% al 2025 come progetto cumulativo di tutta Fater SpA)
3. Carbon Strategy

La missione di Fater è quella di creare un futuro senza rifiuti e di avere a zero la nostra impronta sul pianeta. Lo faremo con un passo alla volta, riducendo i rifiuti laddove possibile minimizzando il nostro impatto attraverso lo sviluppo di progetti nella nostra area di business, lavorando con i consumatori, i clienti, gli stakeholders, le industrie, per rendere possibili e ispirare comportamenti sostenibili.

6.1. Obiettivi e Traguardi

Di seguito sono indicati gli obiettivi nei prossimi tre anni solari (2022 – 2023- 2024) su cui lo stabilimento di Campochiaro si misurerà, nonché i traguardi ottenuti nel 2021 rispetto agli obiettivi:

OBIETTIVI					
Obiettivi 2021	Traguardi 2021	Obiettivi 2022	Obiettivi 2023	Obiettivi 2024	Responsabili
- Report sintetico a tutte le parti interessate customizzato in funzione delle tematiche - Recall per feedback su report - Meeting con almeno 3 fra le parti interessate identificate per verifica aspettative e aggiornamento tematiche per anni successivi	Condivisione del report con alcune funzioni: Presidente Giunta Regionale e Presidente del consiglio regionale	- Report sintetico a tutte le parti interessate customizzato in funzione delle tematiche - Recall per feedback su report - Meeting con almeno 3 fra le parti interessate identificate per verifica aspettative e aggiornamento tematiche per anni successivi	- Report sintetico a tutte le parti interessate customizzato in funzione delle tematiche - Recall per feedback su report - Meeting con almeno 3 fra le parti interessate identificate per verifica aspettative e aggiornamento tematiche per anni successivi	- Report GRI ed EMAS Fater, pubblicato sul Portale aziendale	Corporate Communication
Implementazione progetti e iniziative che puntino al 3rd moment of truth: - riduzione utilizzo plastica vergine per produzione flaconi (-10% rispetto all'anno 2020)	Riduzione dell'utilizzo della plastica vergine per la produzione dei flaconi del 18,5% su MSU prodotte rispetto al 2020 (effetto combinato di alleggerimento flaconi e uso di plastica riciclata)	Implementazione progetti e iniziative che puntino al 3rd moment of truth: - riduzione utilizzo plastica vergine per produzione flaconi (-10% rispetto all'utilizzo del 2021)	Implementazione progetti e iniziative che puntino al 3rd moment of truth: (-15% rispetto all'utilizzo del 2022)	Implementazione progetti e iniziative che puntino al 3rd moment of truth: - mantenimento dei risultati dell'anno 2023	R&D
Progetti di riduzione degli scarti liquidi tramite ottimizzazione processi produttivi (recupero acque di cleaning & sanitization, riduzione dei lavaggi filler, ecc.); - mantenimento risultati del solare precedente 2020	Mantenuta la riduzione degli scarti liquidi del 5% per MSU prodotte rispetto al 2019, ma rispetto al 2020 è stato registrato un aumento legato ad una maggiore complessità del Plant in termini di formulazioni prodotte	Progetti di riduzione degli scarti liquidi tramite ottimizzazione processi produttivi (recupero acque di cleaning & sanitization, riduzione dei lavaggi filler, ecc.); - 5% per MSU di prodotto finito rispetto al totale del 2021	Progetti di riduzione degli scarti liquidi tramite ottimizzazione processi produttivi: - 5% per MSU di prodotto finito rispetto al totale del 2022	Progetti di riduzione degli scarti liquidi tramite ottimizzazione processi produttivi: - mantenimento dei risultati dell'anno 2023	Stabilimento di Campochiaro
Invio a recupero della plastica pulita di scarto in HDPE - CER 07.02.13: - 15% per MSU di prodotto finito rispetto al totale del 2020	Invio a riciclo del 61% in più di plastica pulita - CER 07.02.13 sulle MSU di prodotto finito rispetto al totale del 2020	Invio a recupero della plastica pulita di scarto in HDPE - CER 07.02.13: - 10% per MSU di prodotto finito rispetto al totale del 2021	Invio a recupero della plastica pulita di scarto in HDPE - CER 07.02.13: - mantenimento dei risultati dell'anno precedente	Invio a recupero della plastica pulita di scarto in HDPE - CER 07.02.13: - mantenimento dei risultati dell'anno precedente	Stabilimento di Campochiaro
-	-	Riduzione del 3% delle ton di rifiuti invitati in D rispetto alle MSU di prodotto finito dell'anno 2021	Riduzione del 3% delle ton di rifiuti invitati in D rispetto alle MSU di prodotto finito dell'anno 2022	Riduzione del 3% delle ton di rifiuti invitati in D rispetto alle MSU di prodotto finito dell'anno 2023	Stabilimento di Campochiaro
-	-	-	Fater sottomette i target di riduzione di CO2 all'iniziativa SBTi	Tracking in linea verso i target di riduzione di CO2 all'iniziativa SBTi	Corporate Sustainability

7. VERIFICATORE ACCREDITATO

Il verificatore accreditato:

NOME	ICIM SPA
NUMERO DI ACCREDITAMENTO	IT-V0008
DATA DI ACCREDITAMENTO	18/11/2003
CONTATTO	SAVERIO SFORZINI
INDIRIZZO	Piazza Don Mapelli 75 20099 Milano
TELEFONO	02725341
FAX	0272002098

