

ALLEGATO VII

DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITÀ DI VERIFICA E CONVALIDA

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

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

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

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

**FATER S.p.A. Via Raiale, 108 – 65128 Pescara** numero di registrazione **IT-000348**

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

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

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

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

Fatto a Sesto San Giovanni il 30/09/2023

Firma

  
**ICIM S.p.A.**

(\*) barrare la voce non pertinente

# Dichiarazione Ambientale EMAS 2023

**FATER S.p.A.**

**Stabilimento di Produzione**

**Via Raiale 108,**

**65129 - Pescara**

**Codice NACE 17.22.00**

**Codice NACE 35.11**

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

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

Edizione n. 20.2, 08/2023

Dati riportati al 30 Giugno 2023



*Up Velup*  
**ICIM S.p.A.**  
30 SET 2023



La presente Dichiarazione Ambientale aggiornata con i dati del 2023 conferma la scelta di Fater nel continuare ad impegnarsi per uno sviluppo sostenibile iniziato già nel 1999.

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

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

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

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

Politica .....	5
Introduzione.....	7
Presentazione dell’Azienda.....	9
Ubicazione ed inquadramento territoriale .....	13
Descrizione dei prodotti e dei processi produttivi .....	17
Struttura organizzativa .....	28
Sistema di Gestione Ambientale e rendiconto delle prestazioni .....	31
Ambiente .....	36
Emissioni in atmosfera.....	36
Scarichi.....	39
Rifiuti.....	41
Biodiversità .....	44
Utilizzo di energia e materie prime .....	46
Materie prime .....	51
Acqua.....	53
Gas ad effetto serra .....	56
Questioni locali.....	59
Rumore esterno.....	59
Inquinamento elettromagnetico .....	60
Altre questioni locali .....	60
Rischi di incidenti ambientali .....	62
Ambiente .....	65
Emissioni in atmosfera.....	65
Rifiuti.....	65
Scarichi .....	66
Innovazione ed interventi di miglioramento .....	68
Riferimenti legislativi e loro applicazione .....	69
Glossario .....	70
Convalida e diffusione della dichiarazione ambientale.....	71
Dichiarazione di approvazione .....	72
Allegato I.....	74
Allegato II.....	76

fater

Politica

ICIM S.p.A.

30 SET 2023

4 di 77

## Politica Ambientale

L'ambiente è un bene da tutelare per i cittadini e le generazioni future.

E' sulla base di questa prospettiva che consideriamo il rispetto per l'ambiente quale fattore strategico nelle scelte e nella pianificazione aziendale.

Ci impegniamo a controllare e ridurre gli impatti ambientali derivanti dalle nostre attività, coniugando l'attenzione all'ambiente con l'attenzione allo sviluppo di prodotti e servizi innovativi, sicuri, adeguati alle nuove esigenze.

Vogliamo rendere effettiva questa nostra visione attraverso i seguenti punti:

1. Abbiamo adottato sistematicamente la metodologia del Life Cycle Assessment (LCA) per valutare l'impronta ambientale in tutte le fasi del ciclo di vita (upstream,corestream,downstream) e delineare strategie di innovazione sostenibile
2. Sulla base del LCA intendiamo ridurre nei prossimi 5 anni l'impronta ambientale dei nostri prodotti, a partire dai nuovi lanci, la cui appropriatezza verrà valutata anche sotto il profilo ambientale
3. Continueremo a migliorare l'efficienza della produzione (consumo energia, acqua, emissioni) e della catena logistica
4. Rafforzeremo la spinta innovativa nella direzione della "economia circolare" attraverso due progetti: a) "post uso" - sviluppando il progetto del riciclo dei prodotti assorbenti per ottenere preziose materie prime seconde; b) "zero waste" – sviluppando la circolarità in ambito produttivo
5. Favoriremo la raccolta differenziata post uso indicando le corrette modalità di smaltimento dei nostri prodotti

La realizzazione di questi impegni passa per il coinvolgimento di tutti i collaboratori e partners.

Per questo, oltre al rispetto di tutte le norme legali e degli obblighi di conformità assunti, promuoveremo la consapevolezza ambientale e i comportamenti responsabili del nostro team, attraverso programmi di formazione e sensibilizzazione ambientale.

Infine, abbiamo istituito un report periodico che informerà e aggiornerà gli Stakeholders riguardo gli aspetti ambientali in modo completo e trasparente.

Con questi impegni vogliamo contribuire alla tutela dell'ambiente, che è un bene primario da preservare per le future generazioni.

Spoltore, 6 Luglio 2020



Antonio Fazzari

fater

# Introduzione

A.d.S. MIOI

ICIM S.p.A.

30 SET 2023

6 di 77

## Introduzione

La Dichiarazione Ambientale di Fater costituisce un elemento di trasparenza tra la nostra attività produttiva e l'ambiente circostante. Il gruppo pone la sostenibilità al centro della propria filosofia, operando tutte le scelte strategiche in base ad essa, la convinzione è che solo la creazione di valore per gli stakeholder, unita al pieno rispetto dell'ambiente, possa garantire uno sviluppo solido e duraturo. La dichiarazione ambientale diventa uno sguardo agli obiettivi futuri e un aggiornamento sulle strategie adottate e i risultati raggiunti a beneficio dell'azienda, del territorio e della comunità. Nel 2005 l'organizzazione FATER ha formulato la propria Dichiarazione in accordo al Reg. Emas che è stata registrata con codice IT-000348. Proseguendo con il nostro impegno, pubblichiamo oggi la "Dichiarazione Ambientale aggiornata con i dati del 2023" redatta in conformità con il Regolamento EMAS 1221/2009, Regolamento (CE) 2017/1505 e (UE) 2018/2026 del 19/12/2018 per continuare a dimostrare il nostro impegno nei confronti dell'ambiente, orientato al miglioramento continuo.



fater

# Presentazione dell'azienda

ICIM S.p.A.

**ICIM S.p.A.**

30 SET. 2023

8 di 77

## Presentazione dell'Azienda

### Profilo

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

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

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

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

Nello stabilimento di Pescara si producono:

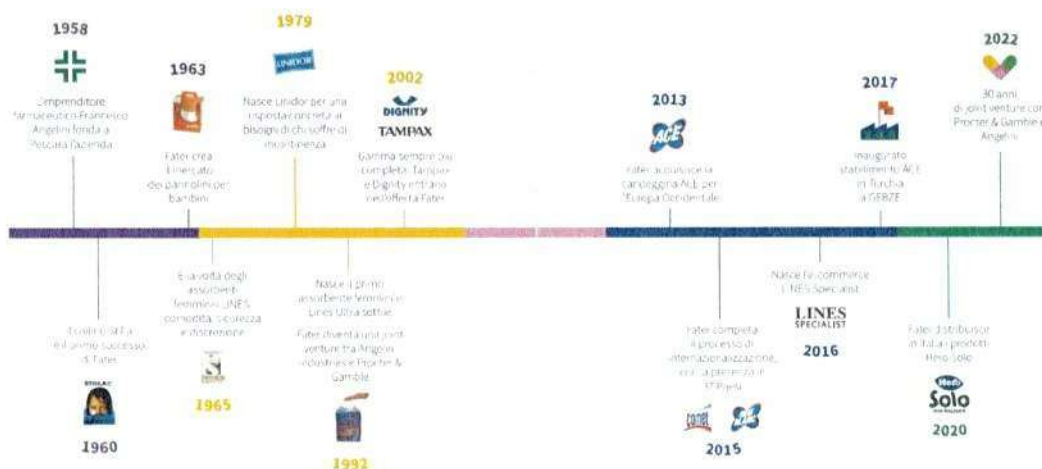
- Assorbenti per signora;
- Pannolini per bambini e salviettine umidificate wipes;
- Pannoloni per adulti incontinenti e traversine



## Storia

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

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



#### Dati generali

Ragione Sociale	Fater S.p.A.
Indirizzo	Via Raiale 108, 65129 Pescara
Sede legale	Via Mare Adriatico 122, 65010 Spoltore
Tel./Fax	0853551111
Sito web	fatergroup.com
Denominazione dell'attività	Fabbricazione di prodotti igienico-sanitari e per uso domestico in carta e ovatta di cellulosa
Codice NACE	17.22 35.11
N. dipendenti Fater totali al 30/09/2021	1.668
N. medio dipendenti Fater totali	1.639
MSU prodotte nel solare 2022	20.405
Superficie totale m <sup>2</sup>	165479
Superficie coperta m <sup>2</sup>	70298
Latitudine	42,439225,
Longitudine	14,183648
Datore di lavoro	Massimo Marin – Christian Eihausen
Direttore di Stabilimento	Gian Battista Aicardi
Responsabile HSE	Erminia Fiore

(Fonte dati: Visura ordinaria n. T 469165161 Estratto dal Registro imprese in data 15/03/2022)

#### Siti registrati EMAS

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

#### Siti non registrati EMAS

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

fater

# Ubicazione ed inquadramento generale

ICIM S.p.A.

ICIM S.p.A.

30 SET 2023

12 di 77

## Ubicazione ed inquadramento territoriale

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

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

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

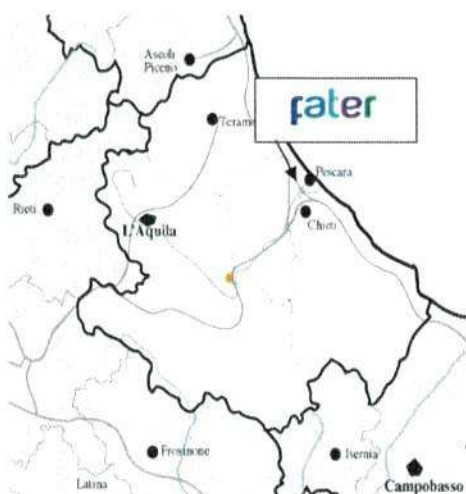
Le attività di produzione di stabilimento non rientrano nell' applicazione della direttiva IPPC.

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

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

Nelle vicinanze dello stabilimento sono presenti:

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



### Il fiume Pescara

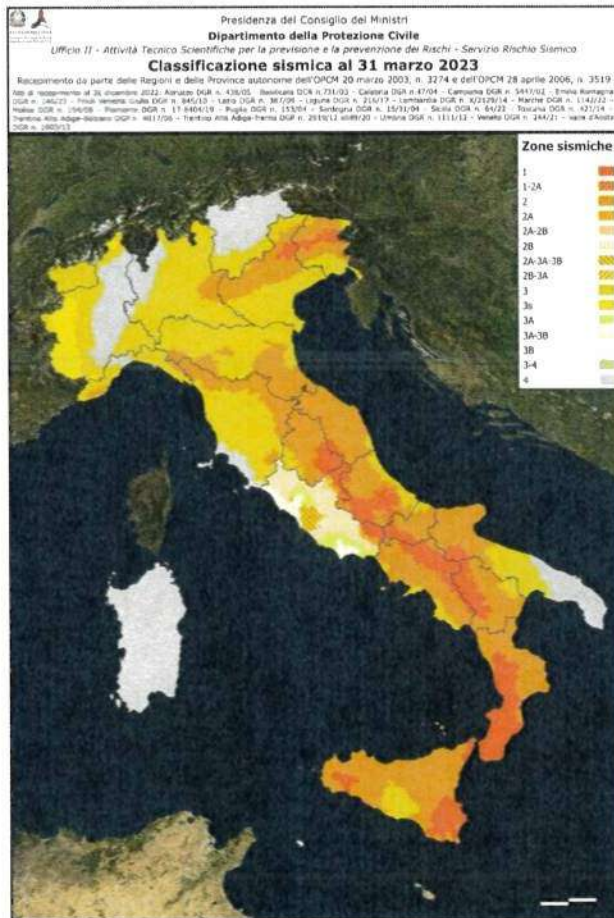
Lo stabilimento di produzione di Pescara sorge in un'area limitrofa al fiume Pescara che rappresenta il corso d'acqua più importante della provincia omonima. Esso sfocia direttamente nel mare Adriatico ad una distanza di circa 4 Km dal sito produttivo. Nella sua storia, la FATER S.p.A. non ha mai avuto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

### Il suolo e il sottosuolo

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

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

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

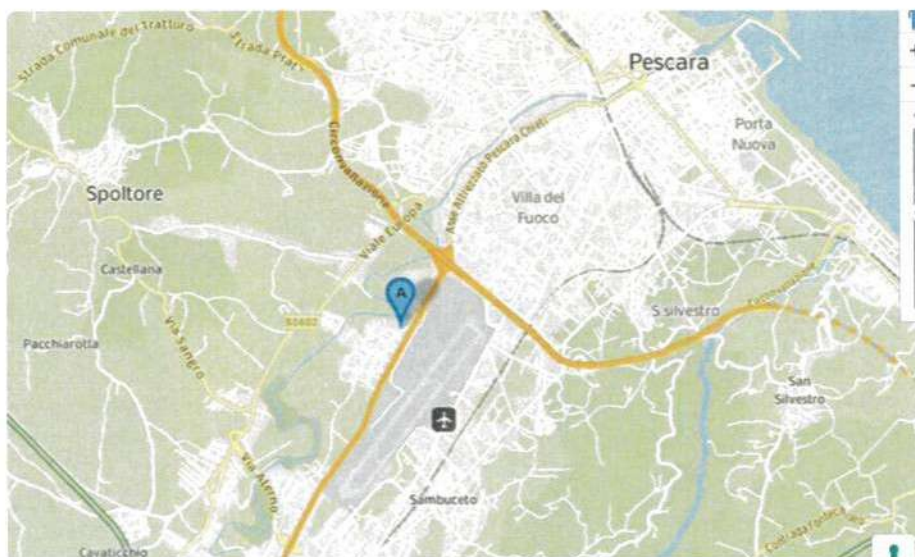


### Inquadramento antropico dell'area

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

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

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





# Descrizione dei prodotti e dei processi produttivi

ICIM S.p.A.

30 SET 2023

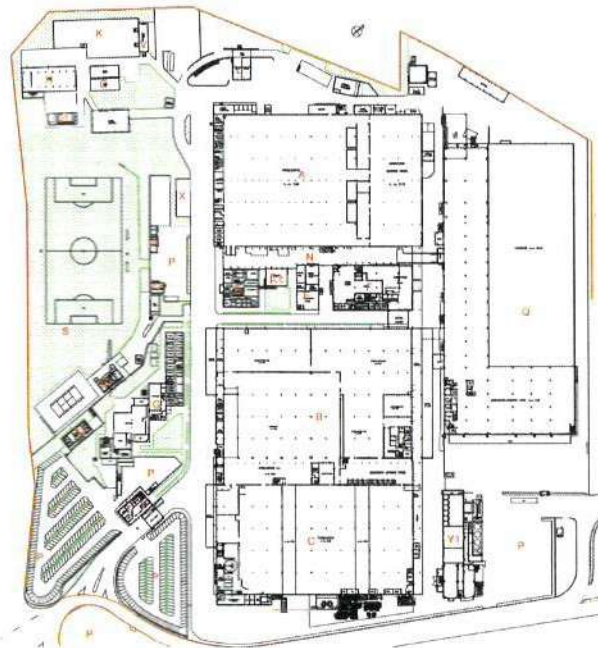
16 di 77

## Descrizione dei prodotti e dei processi produttivi

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

ELABORATI GRAFICI PLANIMETRIA GENERALE	Tavola n°
	SCALA 1:500
	DATA 2020

A	AREA DI PRODUZIONE
B	AREA DI PRODUZIONE (MMP) LABORATORIO
C	AREA DI PRODUZIONE
D	UFFICI DIREZIONALI
E	IMPIANTI GENERALI A/B
F	UFFICI TECNICI/UFFICINA/MAG. RICAMBI
G	UFFICI ENGINEERING/INFERMERIA/MENSA
H	DEPOSITO CARRELLI ELEVATORI
I	PORTINERIA "A"
K	SOTTOSTAZIONE ENEL (AREA TRASFORMATORI)
L	IMPIANTO SPREMITORE POLVA
N	TUNNEL LGV
O	DEPOSITO
O1	DEPOSITO LIQUIDI INFIAMMABILI
P	PARCHEGGIO
P1	SALA POMPE 1
P2	SALA POMPE 2
Q	MAGAZZINI PRODOTTI FINITI
R	HALL/AREA INGEGNERIA
S	IMPIANTI SPORTIVI
S1	SPOGLIATOI AREA SPORTIVA
S2	SPOGLIATOI AREA SPORTIVA
T	SERVIZI PORTINERIA "A"
V	CABINA ELETTRICA SOTTOSTAZIONE ENEL
X	UFFICI HSE
Y	IMPIANTI GENERALI C-Q
Y1	IMPIANTO COGENERAZIONE
Z	PORTINERIA "B"



### Descrizione del ciclo produttivo e lavorativo dello stabilimento

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Si riportano i seguenti esempi di dettaglio:

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

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

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

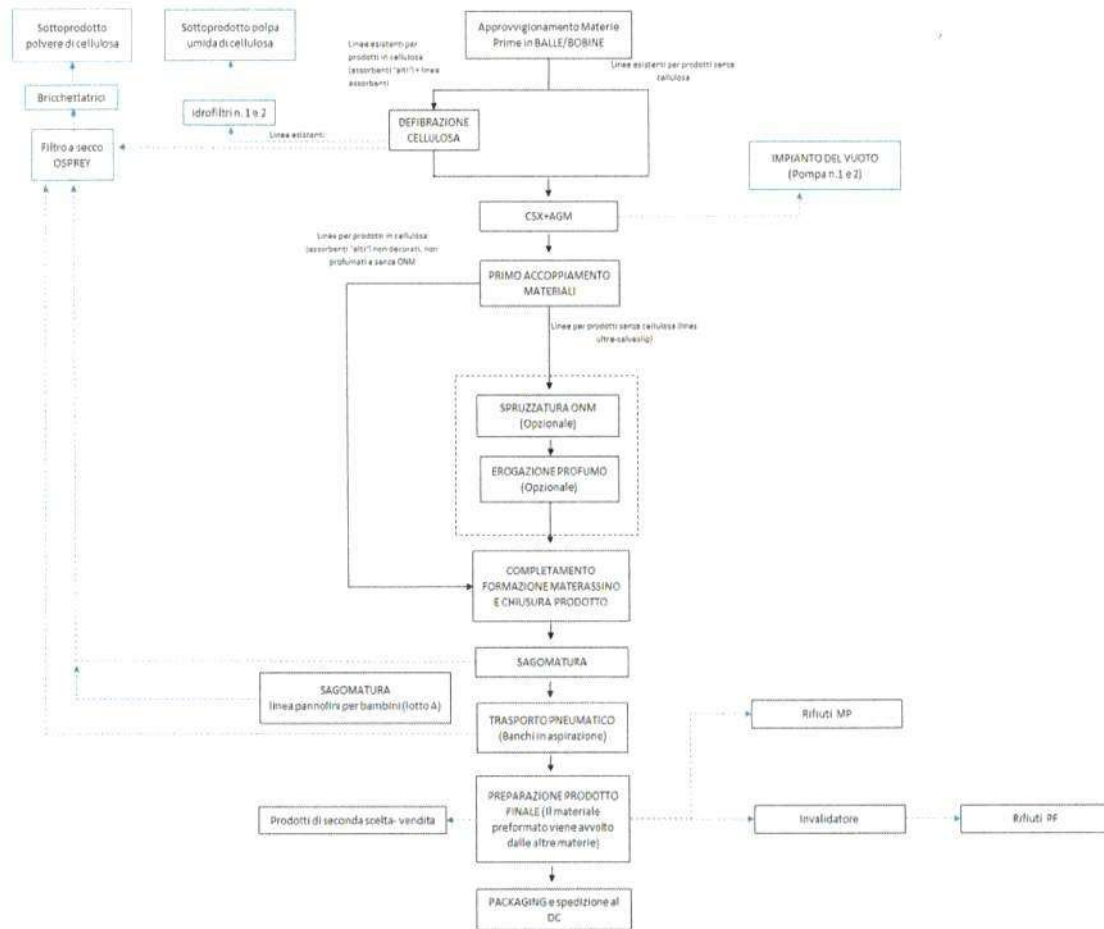
Gli scarti e gli sfridi di lavorazione, selezionati per tipologie, vengono conferiti come rifiuti a recuperatori regolarmente autorizzati. I rifiuti non riciclabili vengono smaltiti in accordo con le leggi vigenti in materia. Entrambe le attività sono regolamentate in accordo al D.Lgs 152/2006 e successive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

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

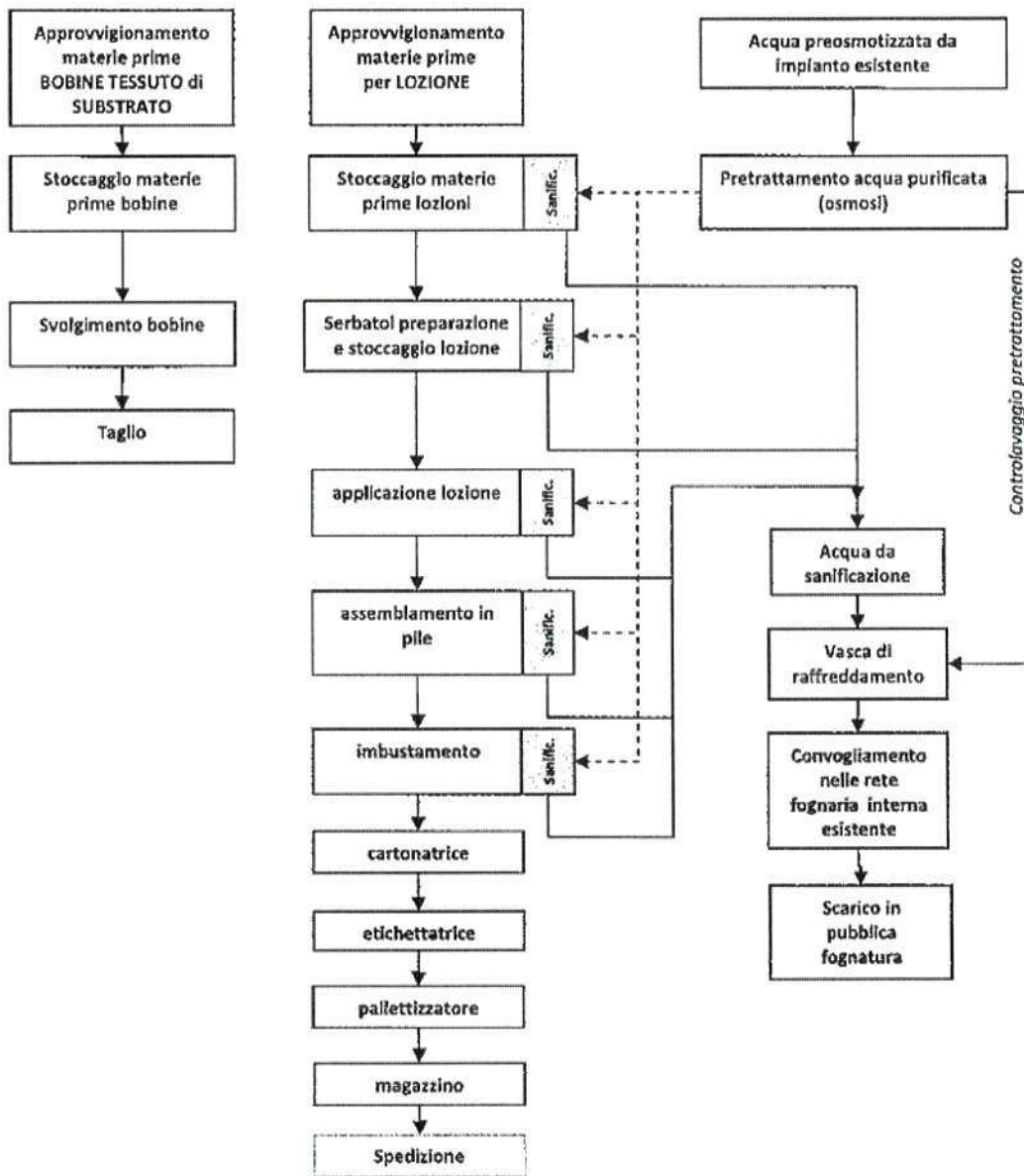
I solventi utilizzati per decorazioni e marcatura dei prodotti finiti e delle relative confezioni vengono captati ed inviati ad un rotoconcentratore a zeolite e successivamente ad un post combustore rigenerativo. Tutti gli impianti possiedono un sistema di allarme supervisionato per impedire fuoriuscite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

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

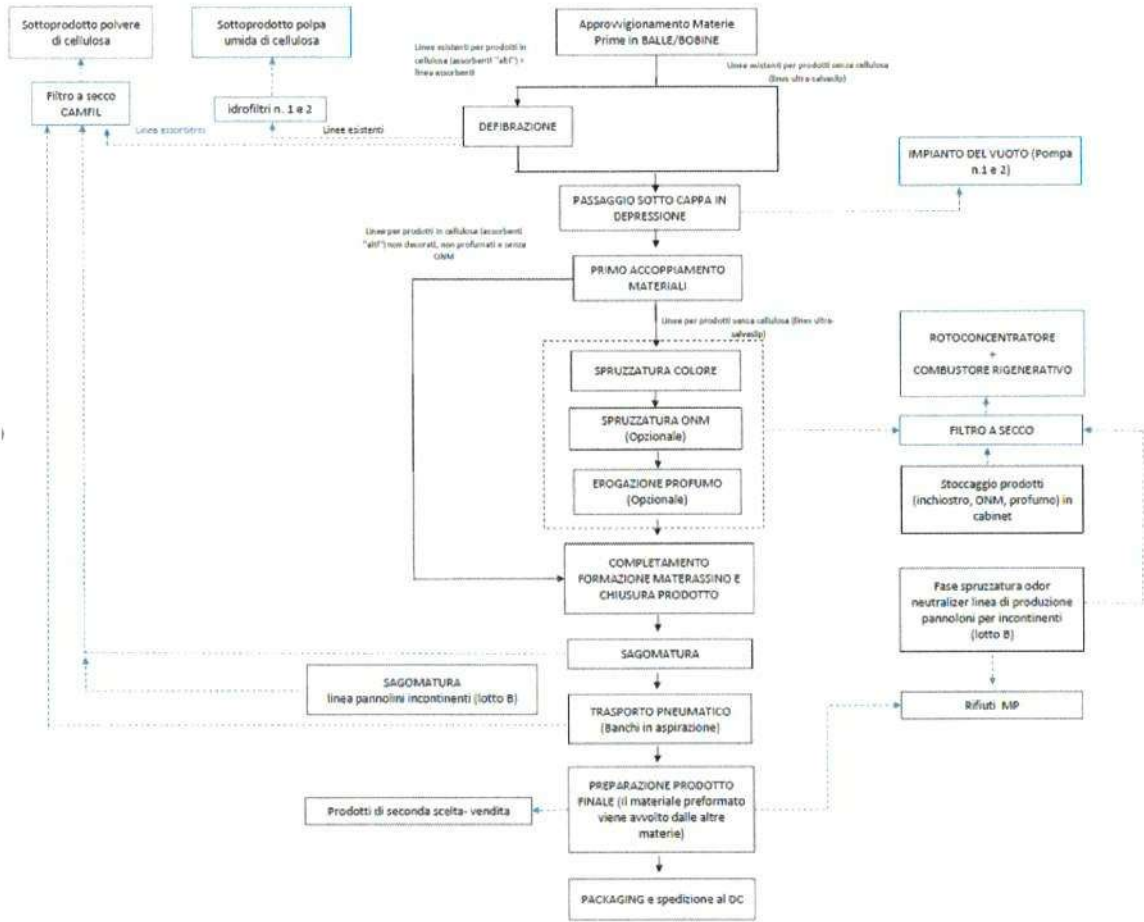
### LINEA DI PRODUZIONE PANNOLINI PER BAMBINI



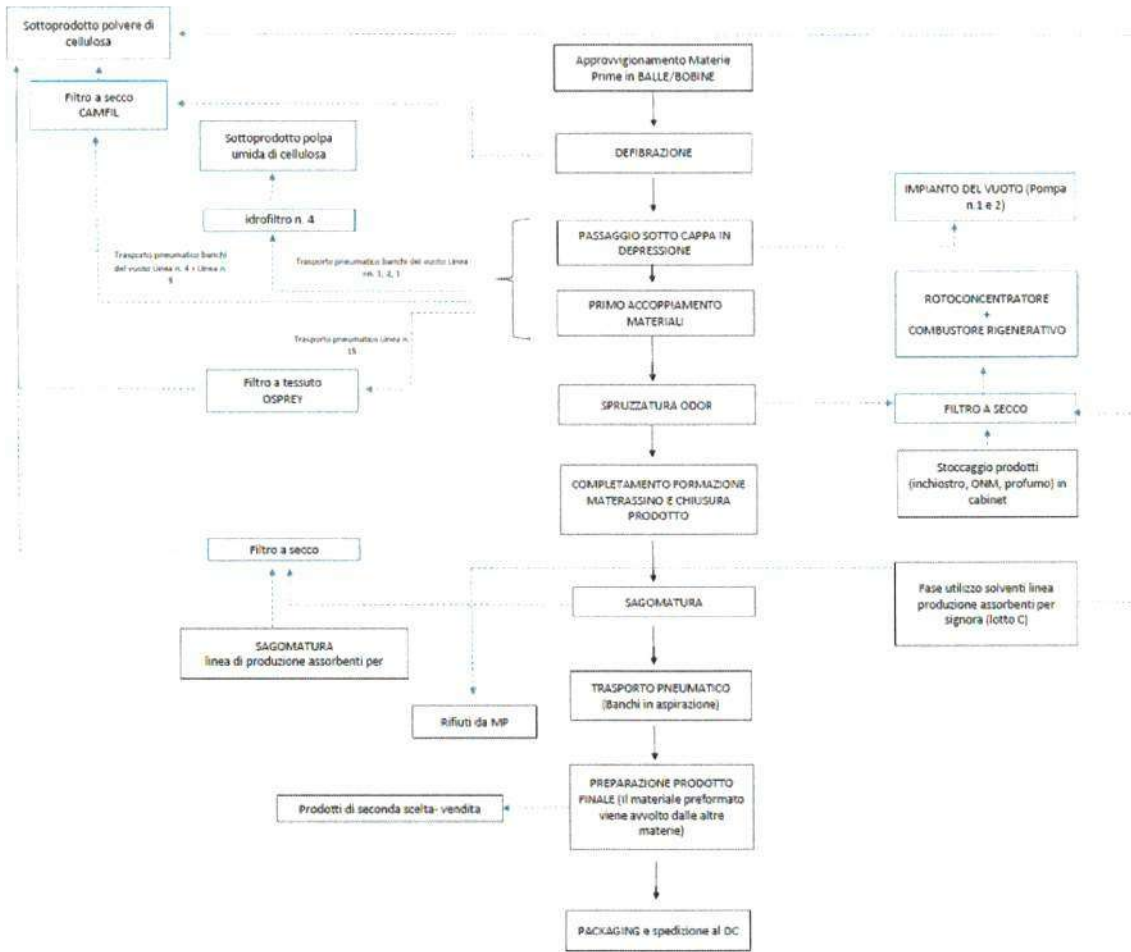
LINEA DI PRODUZIONE FAZZOLETTI IGIENICI PER BAMBINI (WIPES)



### LINEA DI PRODUZIONE ASSORBENTI PER SIGNORA



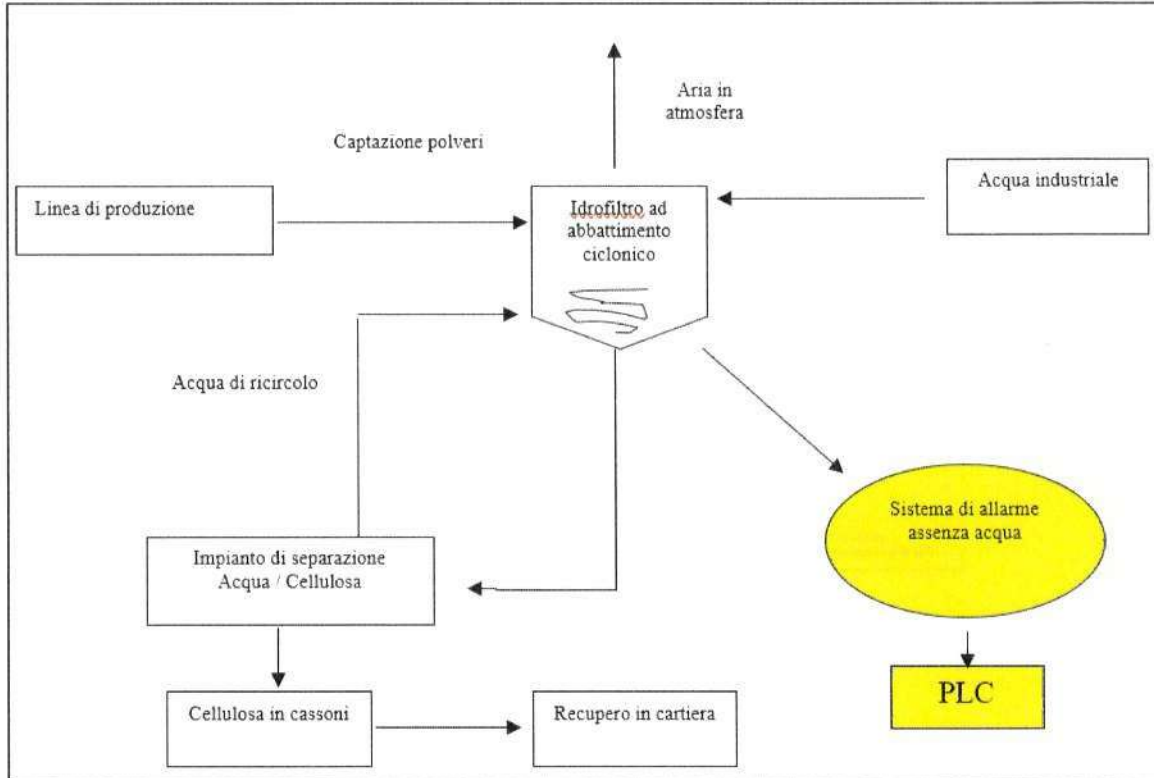
### LINEA DI PRODUZIONE PANNOLONI PER INCONTINENTI



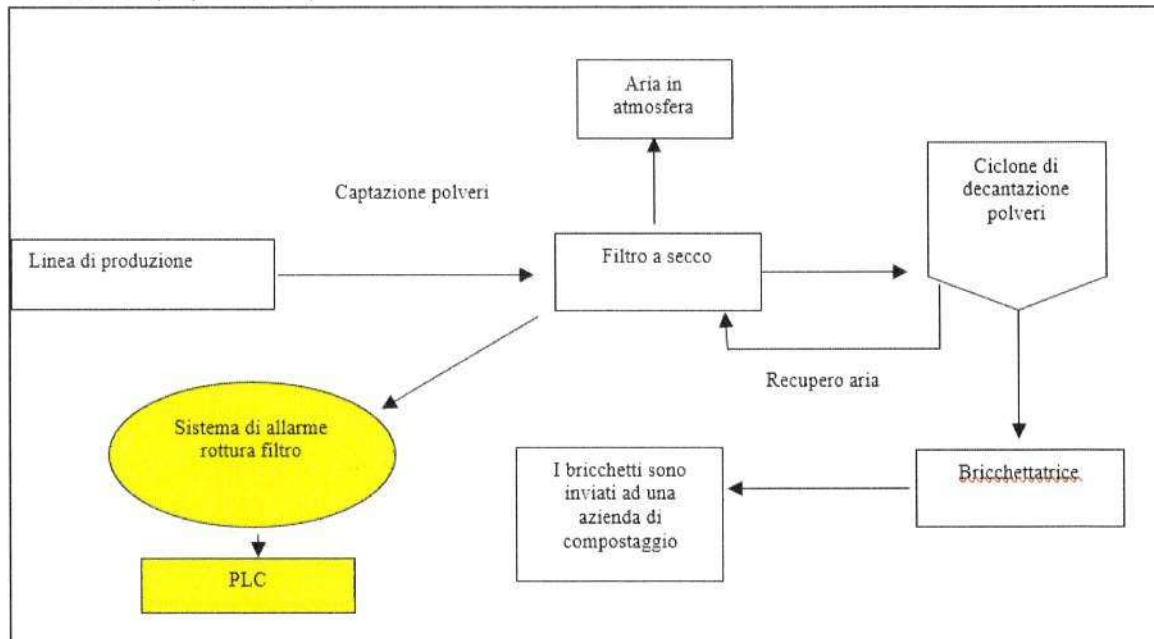


Schema funzionale semplificato degli impianti di abbattimento polveri e relativo impianto di allarme

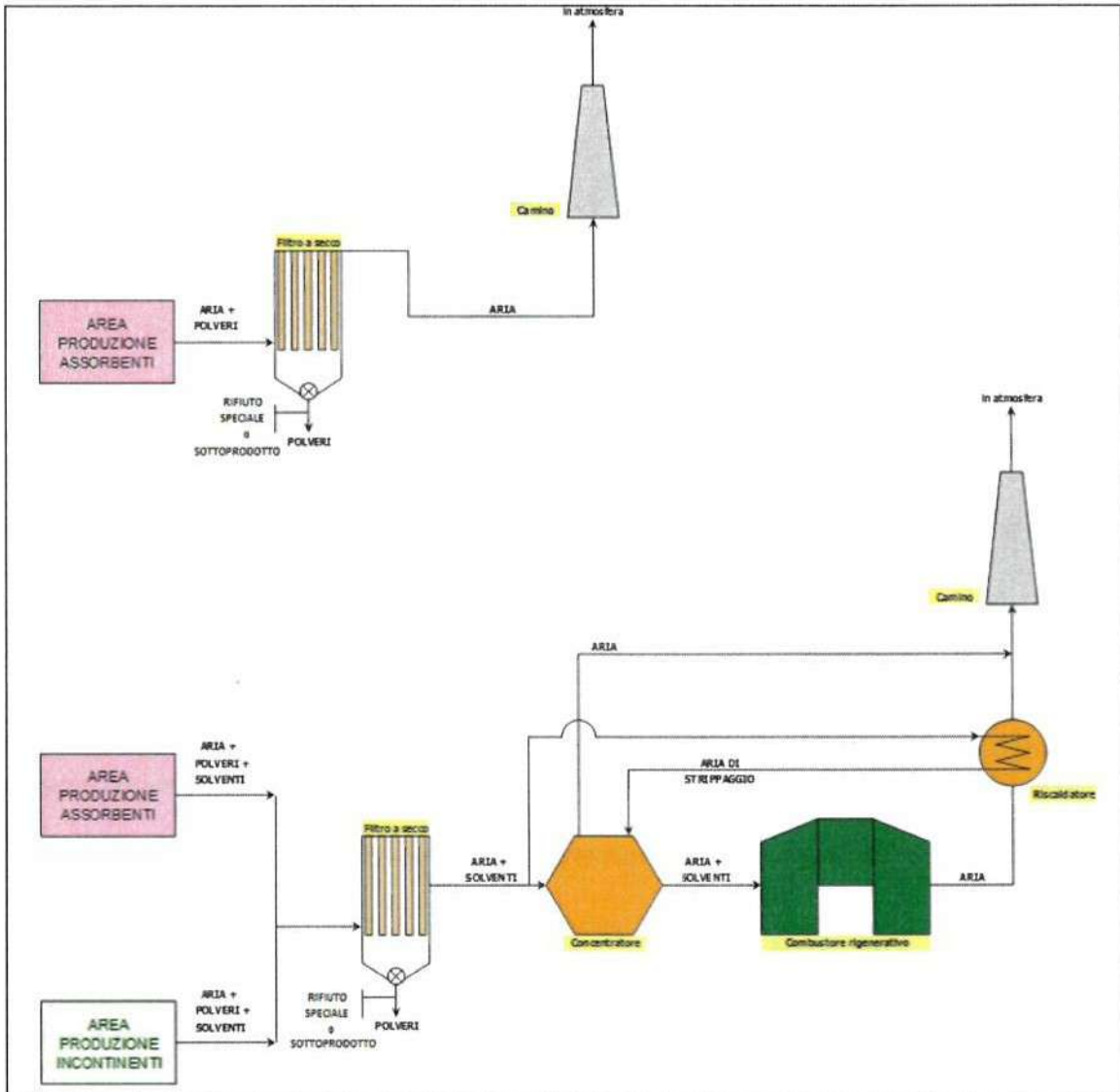
**Idrofiltro**



**Filtri a secco (Dry filtration)**



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



Andamento della produzione negli ultimi anni solari



(Fonte dati: SAP aziendale)

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

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

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

fater

# Struttura organizzativa

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

27 di 77

## Struttura organizzativa

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



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

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

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

fater

# Sistema di Gestione Ambientale e rendiconto delle prestazioni

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

30 di 77

## Sistema di Gestione Ambientale e rendiconto delle prestazioni

Le certificazioni Fater

<b>PEFC</b>	Absorbent products for the individual made from PEFC certified materials/components certified by the chain of custody of forest origin
<b>EMAS</b>	Pescara Plant
<b>ISO 5001:2011</b>	Energy Management System (Pescara plant)
<b>ISO 9001:2015</b>	Quality Management System
<b>ISO 14001:2015</b>	Environmental Management System
<b>ISO 13485:2021</b>	Medical Devices - Quality Management System - Regulatory Requirements (Pescara Plant)
<b>ISO 45001:2018</b>	Occupational Health and Safety Management System
<b>EPD Management Process</b>	Incontinence pads provided through public tenders



Individuazione del contesto organizzativo e delle parti interessate

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

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

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

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

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

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

Dove:

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

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

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

## Gli indicatori

Nei vari capitoli della presente Dichiarazione Ambientale si riporta un excursus degli indicatori delle prestazioni derivati dai dati quantitativi accompagnato da commenti esplicativi; i dati che compongono la Dichiarazione sono relativi agli anni solari 2020, 2021, 2022, e si affacciano al 2023 con il primo semestre.

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

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

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

fater

# Ambiente

## Aspetti ambientali diretti

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

35 di 77

## Ambiente

### Aspetti ambientali diretti

Partendo dal Testo Unico Ambientale 152/2006 e smi, Fater dispone anche di un'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) N. 95 del 7 Ottobre 2020, ed una Autorizzazione Unica (AU) N. 35 del 26 Marzo 2009 completata con la modifica del 3 Novembre 2011.

### Emissioni in atmosfera

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

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

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

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

Esiste inoltre un piano di interventi di manutenzione preventiva, che, se generante rifiuto, prevede registrazione.

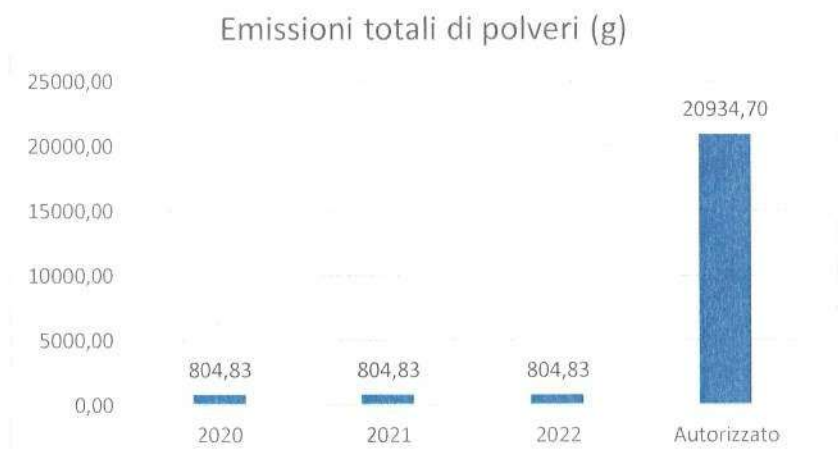
Il cogeneratore è provvisto di AU dedicata e punto di emissione dedicato. Il punto di emissione è munito di un sistema di monitoraggio e registrazione in continuo che effettua analisi degli effluenti gassosi.

Al fine di garantire il processo di monitoraggio degli effluenti gassosi vengono svolti due campionamenti manuali con frequenza semestrale dell'ammoniaca al punto di emissione P1 ciminiera motore cogeneratore come da rapporto di ispezione straordinaria ARTA del 08/05/2017 protocollo 3596, nonché le verifiche della LIN (linearità), TAR (taratura), IAR (Indice di Accuratezza Relativa) sull'impianto SME (Sistema Monitoraggio Emissioni). Il sistema include anche un processo di acquisizione, elaborazione, validazione e presentazione dati conforme alle normative.

### Emissioni di polveri

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

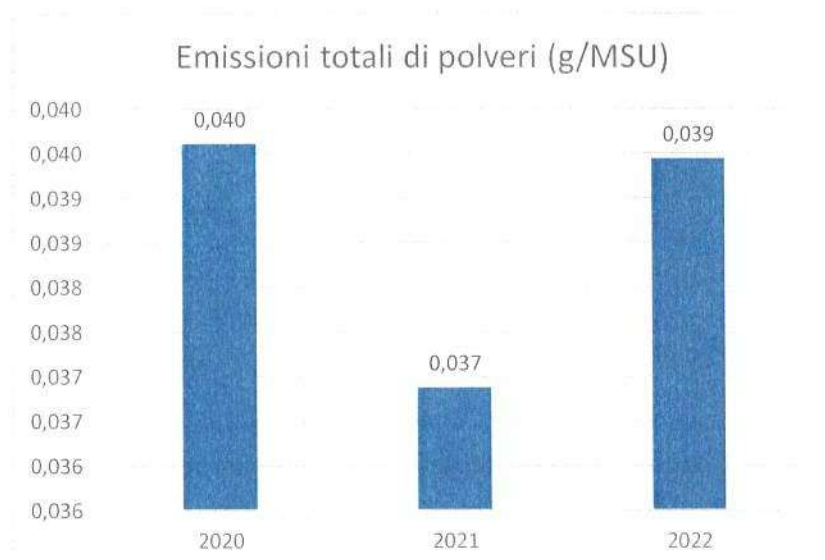
Il grafico in figura 1 riporta le quantità di polveri espresse in Kg/anno emesse nel periodo di riferimento 2020 - 2022 in base ai valori autorizzati dall'AUA; non compare l'analisi del primo semestre dell'anno in oggetto essendo le analisi delle emissioni annuali e previste per ottobre 2023.



(fonte dati: Rapporti di Prova emissioni)

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

Si procede con l'analisi rapportata ai volumi di produzione



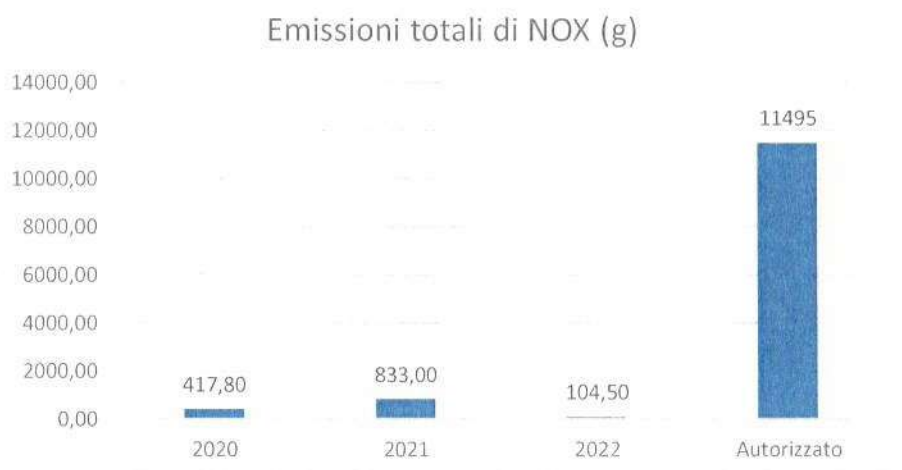
(Fonte dati: Rapporti di Prova emissioni)

Anche se nel grafico appare una contrazione che appare molto evidente nel 2021, andando a vedere i valori si evidenzia come lo scostamento sia un valore minimo.

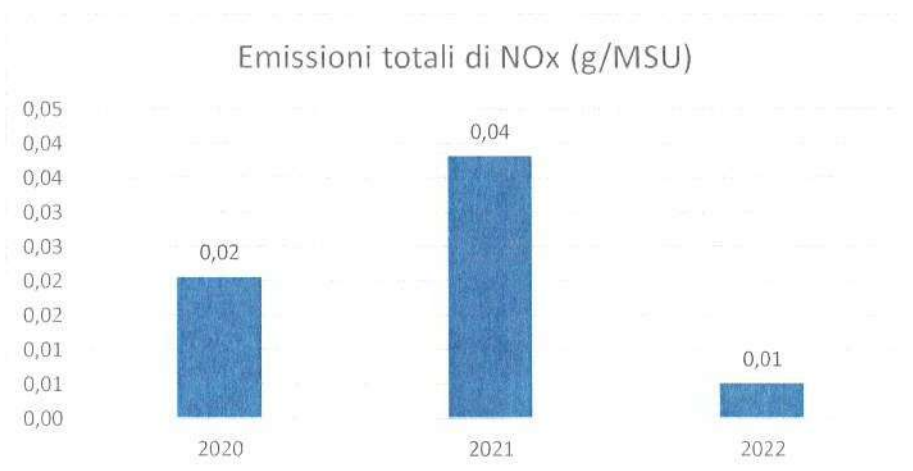
### Emissioni di Nox

Si attenzionano gli Nox in quanto lo stabilimento è coinvolto nel BURA con il POT\_08, infatti lo stabilimento risiede all'area di risanamento dell'aria. Al fine di soddisfare l'indicazione di riduzione entro il 2024 delle emissioni rispetto al 2023 dell'85% seguirà una sostituzione del parco caldaie con modelli a più alta efficienza.

Proprio per questo soffermiamo l'analisi sulle emissioni Nox del parco caldaie.



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



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

Non è possibile effettuare analisi del primo semestre dell'anno in oggetto essendo le analisi delle emissioni annuali e previste per ottobre 2023.

## Scarichi

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

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

### Acque meteoriche di dilavamento

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

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

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

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

### Acque reflue nere

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

### Acque reflue industriali

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



#### Acque sotterranee

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

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

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

## Rifiuti

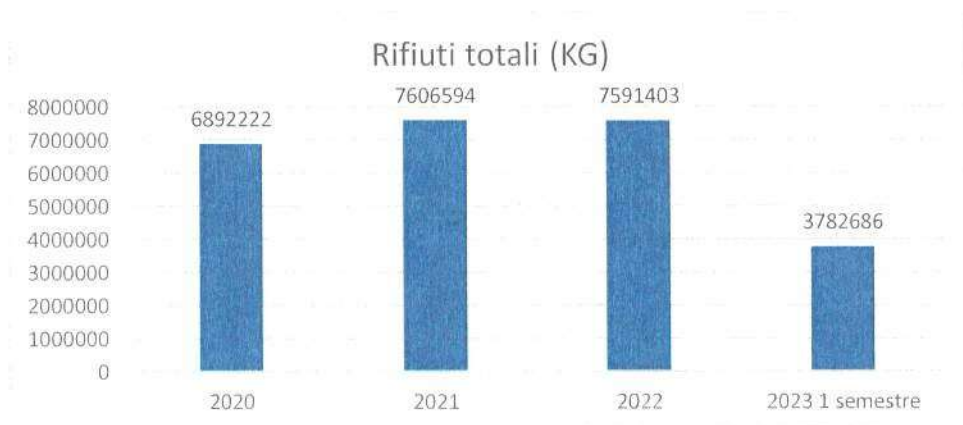
La gestione dei rifiuti si inquadra all'interno delle regolamentazioni vigenti e si definisce secondo la procedura aziendale di gestione dei rifiuti.

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

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

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

La tabella evidenzia i quantitativi annualmente smaltiti nel periodo 2020: primo semestre 2023

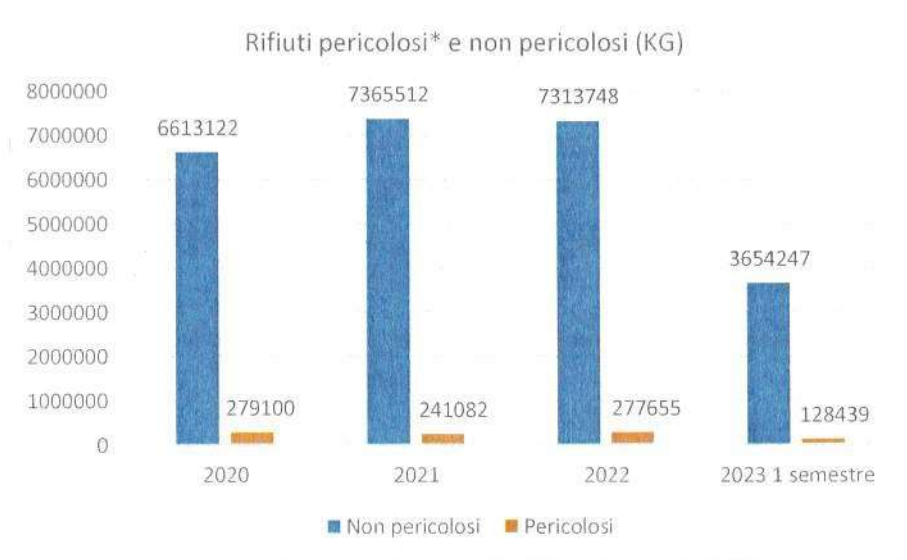


(Fonte dati: Registro elettronico carico/scarico)

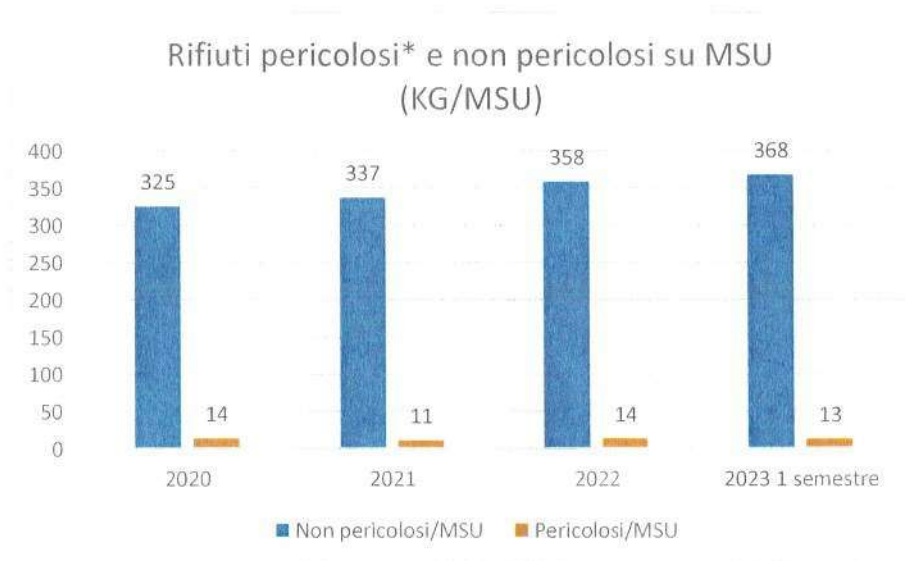


Effettivamente il trend dei rifiuti totali rapportati alla produzione risulta aumentato, andando a vedere i codici CER risultano afferibili alla produzione.

Si riporta la ripartizione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi



(Fonte dati: Registro elettronico carico/scarico)



(Fonte dati: registro elettronico carico/scarico)

fater

Biodiversità

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

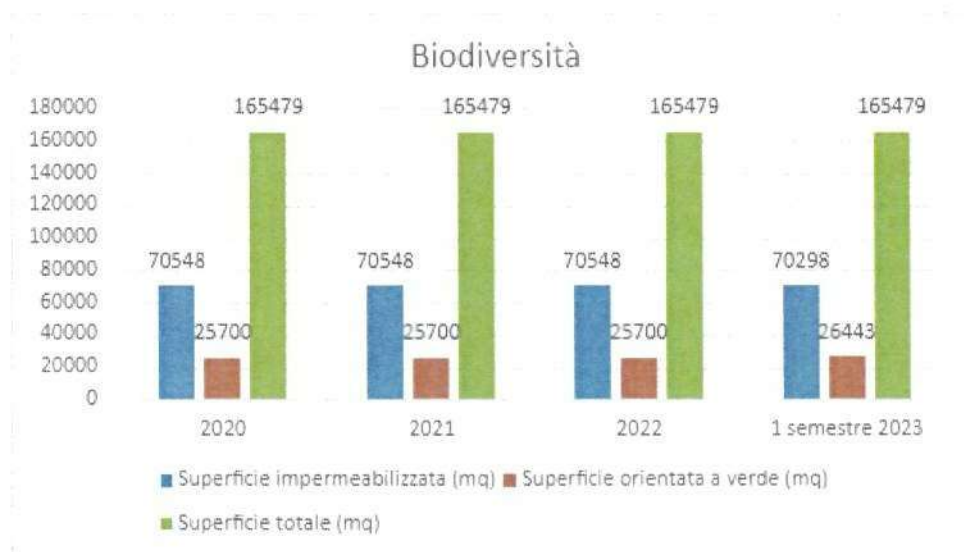
43 di 77

## Biodiversità

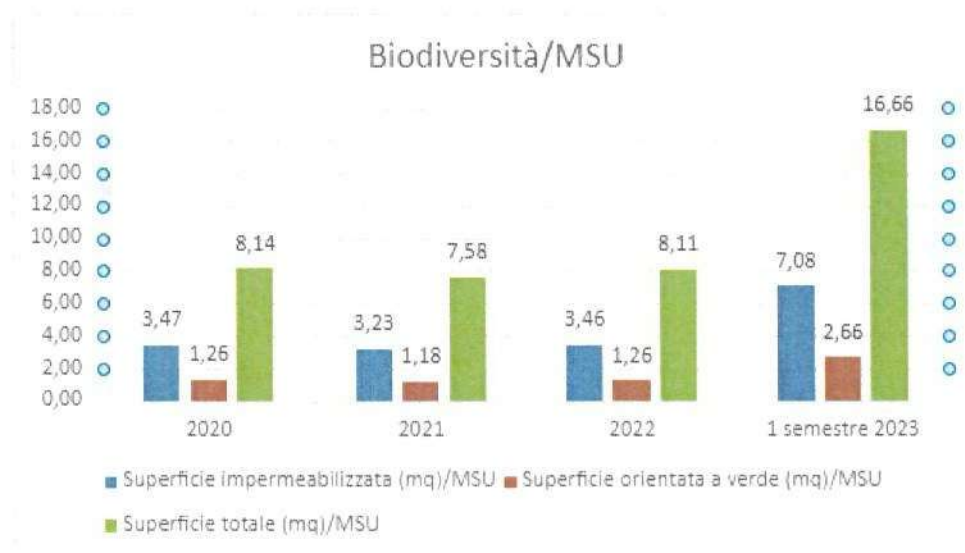
Lo stabilimento si inquadra in una zona vicina al fiume, questo permette di godere di ampi spazi verdi che beneficiano sicuramente del clima generato dal corpo idrico.

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

Si riportano i dati relativi alle superfici impermeabilizzate e delle superfici orientate a verde dello stabilimento a confronto dell'area di proprietà occupata, si precisa che nella superficie verde è stata inclusa quella del campo sportivo in quanto la relativa vegetazione è di tipo spontaneo.



(Fonte dati: visura catastale)



fater

# Utilizzo di energia e materie prime

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

45 di 77

## Utilizzo di energia e materie prime

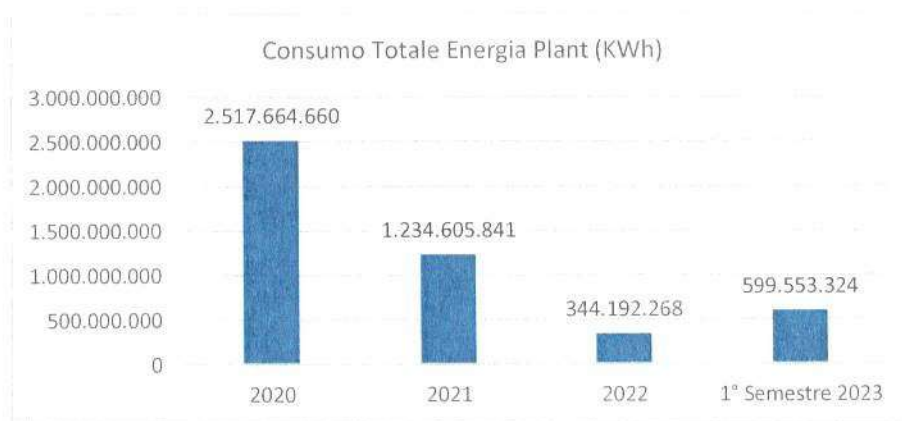
Le fonti di energia utilizzate nello stabilimento sono riassumibili con biomassa vegetale, energia elettrica acquistata, biodiesel e metano. La biomassa vegetale è il combustibile rinnovabile su cui già nel lontano 2014 è stato basato il cogeneratore per la produzione di energia elettrica e calore, ovviamente l'eccedenza di energia richiesta è sempre stata acquistata dalla rete. Il biodiesel invece viene utilizzato come combustibile di supporto del cogeneratore. Il metano è utilizzato nelle centrali termiche per produrre calore sempre in supporto al cogeneratore.

Con il passare degli anni gli scenari sono profondamente cambiati, facendo sì che l'acquisto di energia dalla rete divenisse più conveniente rispetto alla produzione propria.

Non si mai spenta la volontà dell'azienda di continuare a trovare soluzioni tecnologiche alternative atte a garantire una minimizzazione dei consumi, ad esempio scegliendo motori ad alta efficienza, dispositivi di illuminazione a basso consumo.

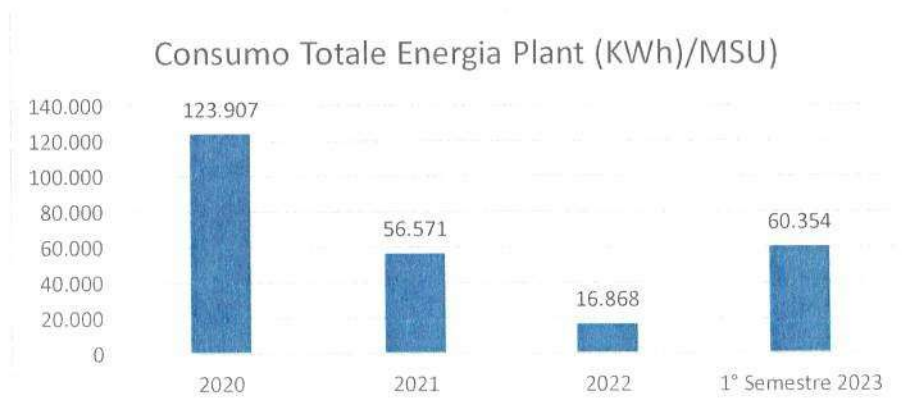
Si riportano i consumi energetici dati dalla somma di:

- energia elettrica acquistata
- energia rinnovabile da cogenerazione per autoconsumo
- consumo metano



(Fonte dati: fatture di acquisto)

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



(Fonte dati: fatture di acquisto)

ENERGIA DA FONTE RINNOVABILE: COGENERAZIONE

Alla fine del 2012, con marcia controllata nel 2013, è stata installata una centrale innovativa finalizzata alla produzione di energia elettrica e termica con potenza complessiva di 8,9 MWe, alimentata da fonti rinnovabili. Il combustibile utilizzato è biomassa oleosa vegetale così come indicato dall'allegato X parte V D.Lgs 152/06 e certificato ai sensi del decreto interministeriale del 23/01/2012 "Sistema nazionale di certificazione della sostenibilità dei biocarburanti e dei bioliquidi".

La centrale è stata realizzata utilizzando tecnologie all'avanguardia sia sotto l'aspetto tecnico, energetico, che di salvaguardia ambientale.

La centrale produce energia sia per la quota parte di autoconsumo sia per la quota parte venduta al distributore.

Per completezza di informazione si riportano anche i dati delle materie prime relative al cogeneratore

Dati generali cogeneratore

	2020	2021	2022	1 semestre 2023
Biomassa consumata (Kg)	14650	7108	2006	3493
Biodiesel consumato (Kg)	41475	4812	8948	0
Urea consumata (Kg)	1414805	761520	216000	39833



ENERGIA DA FONTE RINNOVABILE: DA GESTORE

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

Gestori energia elettrica e quota parte di energia rinnovabile del gestore		
Anno	Gestore	% EE da fonte rinnovabile
2020	ENI GAS E LUCE	Si veda immagine di seguito Dato disponibile per 2020 e 2021
2021	ENI GAS E LUCE	
2022	ENI GAS E LUCE - PLENITUDE (PER CAMBIO NOME)	
1 semestre 2023	ENEL ENERGIA	<a href="https://www.enel.it/content/dam/enel-it/documenti-supporto/mercato-libero-luce/tabella-mix-energetico-enel-energia.pdf">https://www.enel.it/content/dam/enel-it/documenti-supporto/mercato-libero-luce/tabella-mix-energetico-enel-energia.pdf</a> Ultimo dato disponibile 2021

Enel Energia

Fonti primarie utilizzate	Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica venduta dall'impresa nei due anni precedenti		Composizione del mix iniziale nazionale utilizzato per la produzione dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano nei due anni precedenti	
	Anno 2020 *	Anno 2021 **	Anno 2020 *	Anno 2021 **
Fonti rinnovabili	46,57	45,82	41,74	45,04
Carbone	6,83	7,72	7,91	6,34
Gas Naturale	36,55	38,39	43,20	42,28
Prodotti petroliferi	0,57	0,82	0,50	0,48
Nucleare	5,59	4,17	3,55	3,22
Altre fonti	3,89	3,08	3,10	2,64

\* dato consuntivo  
\*\* dato pre-consuntivo

Eni Plenitude

Composizione del Mix Energetico

Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica venduta da Plenitude: fonti primarie utilizzate nell'anno 2020 (dato consuntivo): fonti rinnovabili 39,00%, carbone 7,80%, gas naturale 41,73%, prodotti petroliferi 0,65%, nucleare 6,38%, altre fonti 4,44%

Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica venduta da Plenitude: fonti primarie utilizzate nell'anno 2021 (dato pre-consuntivo): fonti rinnovabili 50,79%, carbone 7,01%, gas naturale 34,87%, prodotti petroliferi 0,75%, nucleare 3,79%, altre fonti 2,80%

Composizione del mix medio nazionale utilizzato per la produzione dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano: fonti primarie utilizzate nell'anno 2020 (dato consuntivo): fonti rinnovabili 44,31%, carbone 4,75%, gas naturale 45,88%, prodotti petroliferi 0,57%, nucleare 0,00%, altre fonti 4,49%

Composizione del mix medio nazionale utilizzato per la produzione dell'energia elettrica immessa nel sistema elettrico italiano: fonti primarie utilizzate nell'anno 2021 (dato pre-consuntivo): fonti rinnovabili 42,32%, carbone 5,07%, gas naturale 48,13%, prodotti petroliferi 0,88%, nucleare 0,00%, altre fonti 3,60%

## Utilizzo di energia e materie prime

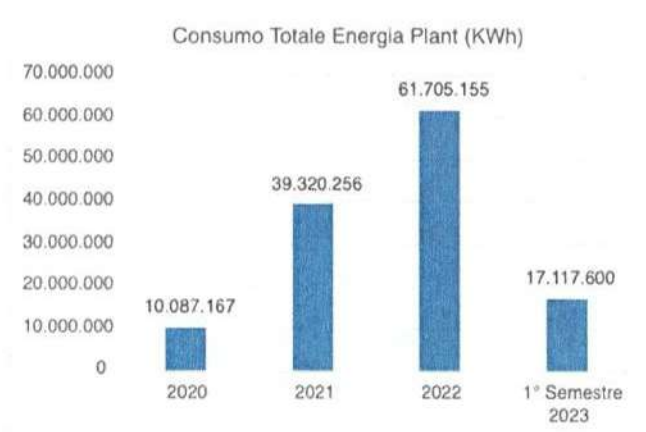
Le fonti di energia utilizzate nello stabilimento sono riassumibili con biomassa vegetale, energia elettrica acquistata, biodiesel e metano. La biomassa vegetale è il combustibile rinnovabile su cui già nel lontano 2014 è stato basato il cogeneratore per la produzione di energia elettrica e calore, ovviamente l'eccedenza di energia richiesta è sempre stata acquistata dalla rete. Il biodiesel invece viene utilizzato come combustibile di supporto del cogeneratore. Il metano è utilizzato nelle centrali termiche per produrre calore sempre in supporto al cogeneratore.

Con il passare degli anni gli scenari sono profondamente cambiati, facendo sì che l'acquisto di energia dalla rete divenisse più conveniente rispetto alla produzione propria.

Non si mai spenta la volontà dell'azienda di continuare a trovare soluzioni tecnologiche alternative atte a garantire una minimizzazione dei consumi, ad esempio scegliendo motori ad alta efficienza, dispositivi di illuminazione a basso consumo.

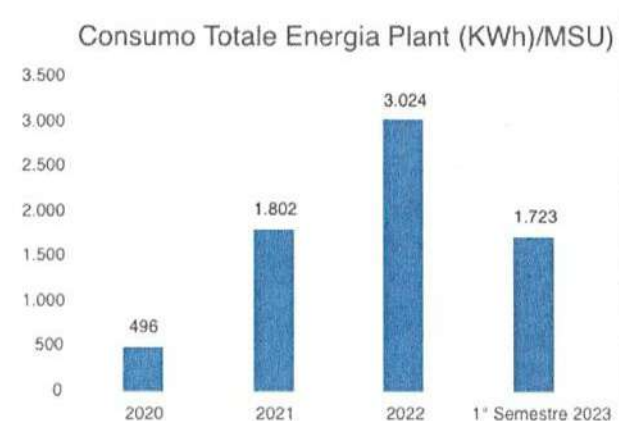
Si riportano i consumi energetici dati dalla somma di:

- energia elettrica acquistata
- energia rinnovabile da cogenerazione per autoconsumo
- consumo metano



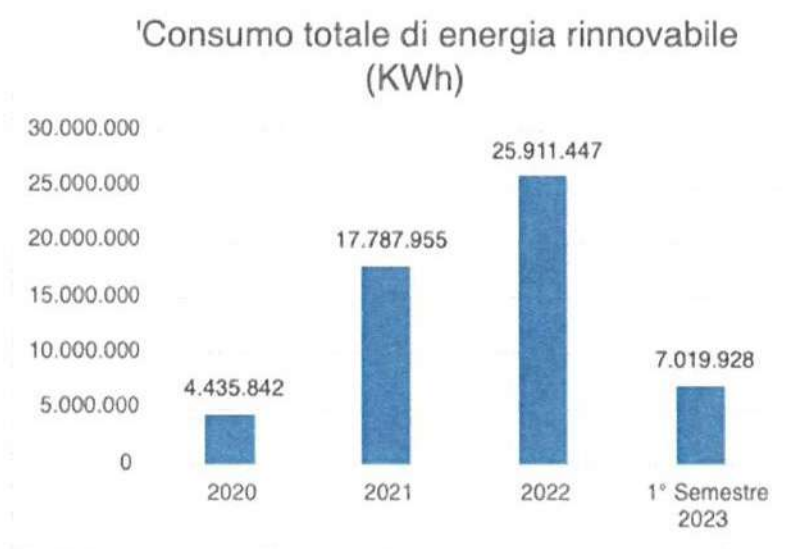
(Fonte dati: fatture di acquisto)

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

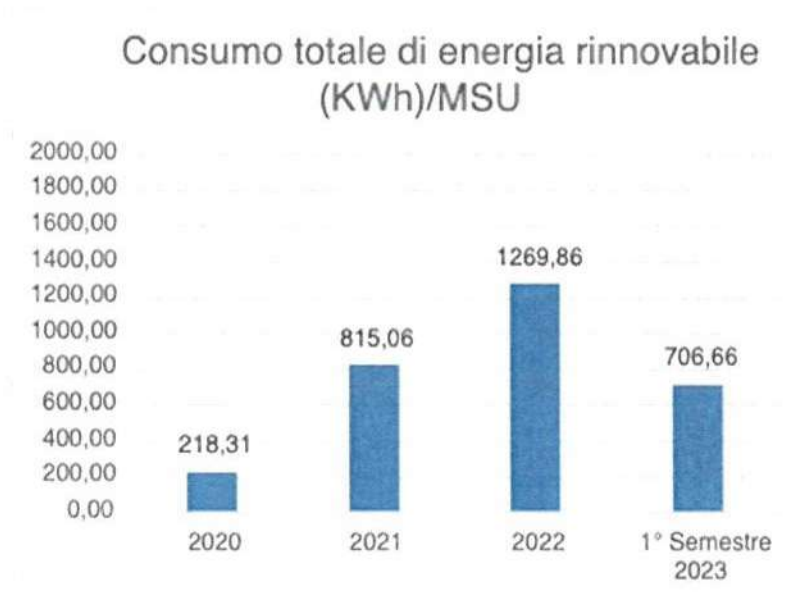


(Fonte dati: fatture di acquisto)

Dunque, per quanto riguarda il consumo totale di energia rinnovabile è possibile considerare la somma di energia autoprodotta tramite cogenerazione e di energia rinnovabile proveniente dal gestore secondo i dati riportati nella tabella precedente.



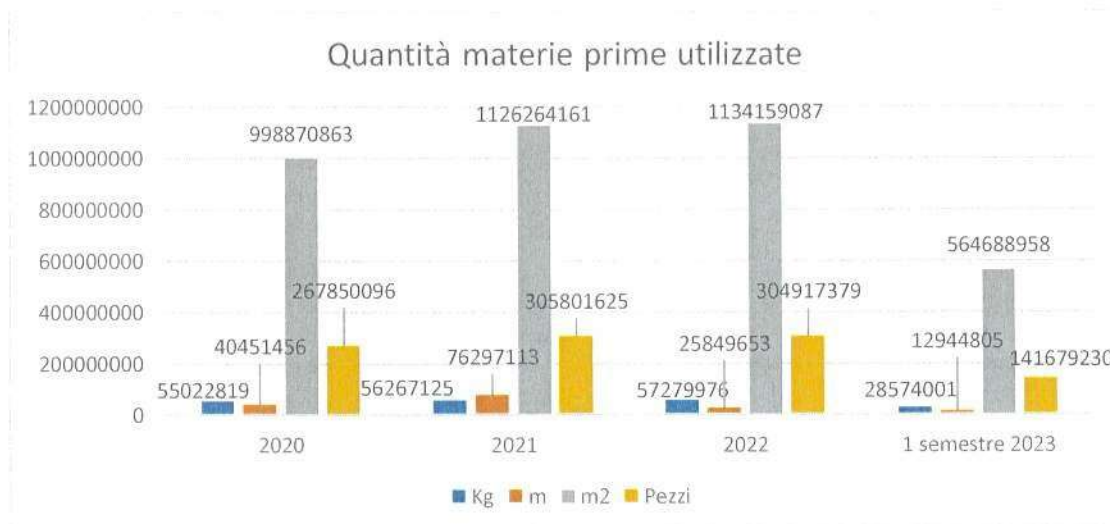
(Fonte dati: fatture di acquisto)



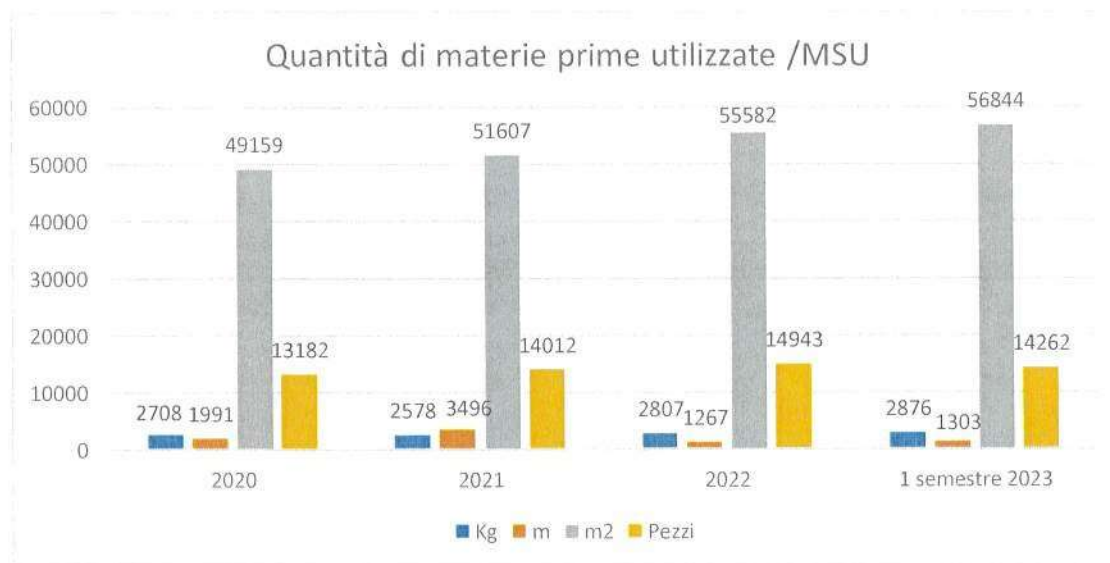
(Fonte dati: fatture di acquisto)

## Materie prime

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



(Fonte dati: transazione SAP)



(Fonte dati: transazione SAP)

fater

Acqua

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

52 di 77

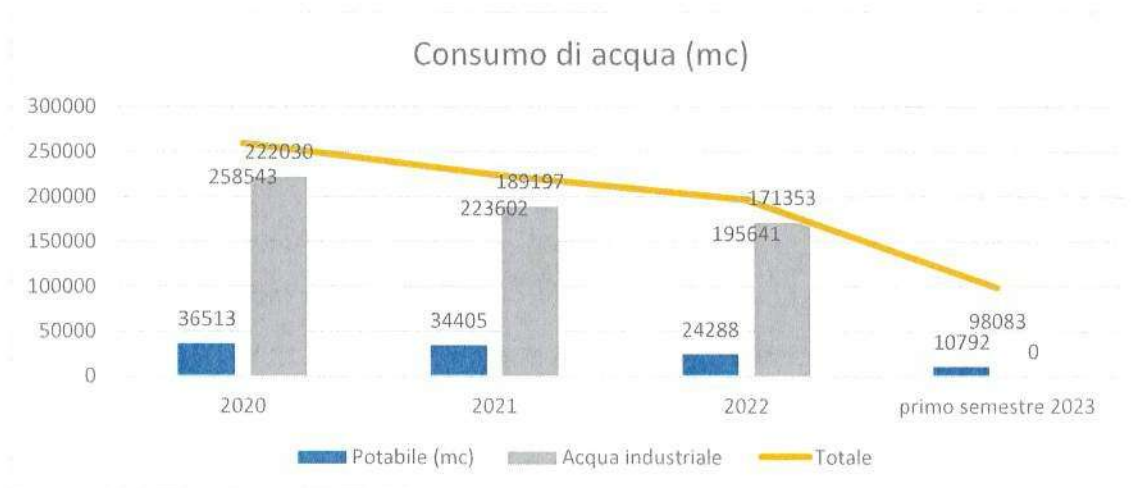
## Acqua

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

In particolare, lo stabilimento si approvvigiona tramite:

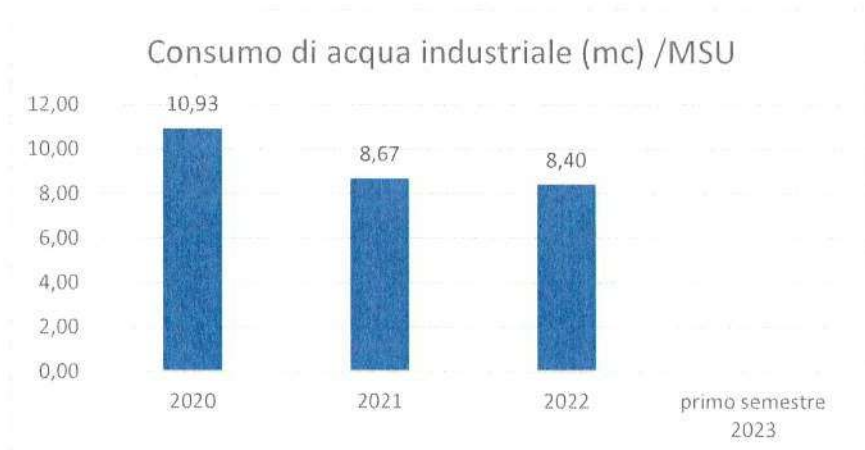
- Acqua potabile, prelevata dalla rete comunale attraverso due punti di prelievo, per asservire gli utilizzi civili dello stabilimento (lavandini, docce, mensa, ecc.);
- Acqua di pozzo, prelevata da 3 pozzi artesiani e successivamente deferrizzata, filtrata, clorata ed osmotizzata. Si utilizza negli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

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



(fonte dati: contatori aziendali)

I dati risultano incompleti sulla potabile 2020-2021 e acqua industriale 2023 per contatore bloccato.



(fonte dati: contatori aziendali)

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



(fonte dati: contatori aziendali, risorse umane)

fater

Gas  
ad effetto serra

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

55 di 77



## Gas ad effetto serra

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

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

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

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

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

In generale le emissioni di questi gas possono essere di due tipi diversi: dirette o indirette.

Nel caso delle dirette si intendono tutte le emissioni derivanti da fonti di proprietà o controllate dalle aziende in oggetto, come ad esempio il metano usato per riscaldare gli edifici.

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

Si riportano le emissioni di CO2 equivalenti derivanti dalla combustione:

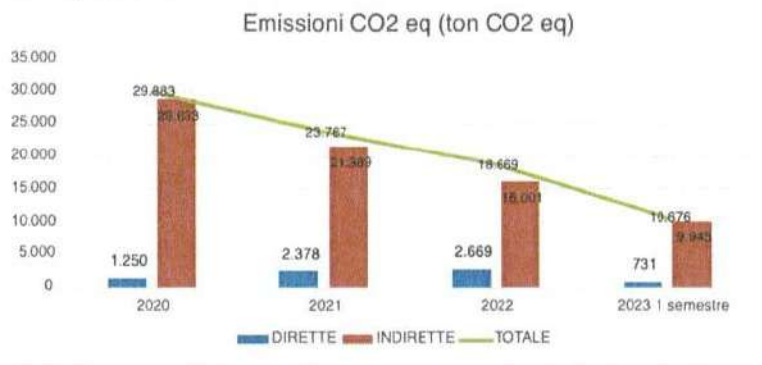
tCO2eq				
	2020	2021	2022	1 semestre 2023
DIRETTE				
Metano	618	1.282	2.571	584
Perdite di gas refrigeranti	632	1.097	98	147
INDIRETTE				
Energia elettrica acquistata	1.256	8011	12.374	3.444
Energia elettrica prodotta	27.377	13.379	3.627	6.501

Per il consumo di metano si prende come fattore di conversione la tabella 2.27 della relazione ISPRA 2022 "Indicatori di efficienza e decarbonizzazione del sistema energetico nazionale e del settore elettrico" (per gli anni non ancora pubblicati si considera l'ultima disponibile).

Per il consumo di energia elettrica acquistata si prende come fattore di conversione la tabella 2.25 della relazione ISPRA 2022 "Indicatori di efficienza e decarbonizzazione del sistema energetico nazionale e del settore elettrico" (per gli anni non ancora pubblicati si considera l'ultima disponibile).

Per il consumo di energia elettrica prodotta si prende come fattore di conversione la tabella 2.26 a della relazione ISPRA 2022 "Indicatori di efficienza e decarbonizzazione del sistema energetico nazionale e del settore elettrico" (per gli anni non ancora pubblicati si considera l'ultima disponibile).

I trend dimostrano effettivamente come il graduale ritorno all'elettrico abbia causato un aumento anche di CO2 equivalenti.



(Fonte dati: portale FGAS, fatture di acquisto)



(Fonte dati: portale FGAS, fatture di acquisto)

ater

## Questioni locali

ICIM S.p.A.

3 SET. 2023

58 di 77

## Questioni locali

### Rumore esterno

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

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

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

I confini sono:

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

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



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

### Inquinamento elettromagnetico

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

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

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

### Altre questioni locali

- Le vibrazioni sono assenti.
- Non vengono emesse radiazioni ionizzanti.
- Non sono avvertibili odori lungo il perimetro.
- Non è presente amianto nello stabilimento.

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

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

Il pilastro Social, segnatamente per i progetti rivolti verso la comunità, vede l'intervento dell'organizzazione per sostenere iniziative, in ambito corporate, che rientrano di solito nelle aree della valorizzazione e fruibilità del territorio e culturale. Negli ultimi due anni Fater ha portato avanti diversi programmi di sviluppo delle comunità locali:

- **Generazione d'aMare:** la Compagnia ha contribuito al recupero e alla valorizzazione di una spiaggia a Pescara, tramite la creazione di passerelle specifiche per agevolare l'accesso alle persone più fragili e l'installazione di strutture per bambini in materiali eco compatibili e con un design non impattante sotto il profilo paesaggistico. Sono state anche ricreate le dune tipiche delle spiagge pescaresi con piantumazione delle specie vegetali autoctone. Il giardino dunale si configura anche come percorso educativo presentando una descrizione delle specie botaniche presenti.
- **Rispetto e protezione del mare:** in collaborazione con Legambiente Abruzzo, Fater ha promosso una campagna di sensibilizzazione nelle scuole di Pescara per accrescere la consapevolezza dei più giovani sul rispetto e protezione del mare, condividendo tramite i propri ambassador i progetti che sta implementando in ambito di riduzione degli impatti ambientali. Questa iniziativa ha permesso di coinvolgere oltre 1.000 studenti con i quali è stato possibile discutere di vari temi legati alla preservazione dell'ecosistema marino quali: l'uso della plastica e il suo smaltimento e come prevenire la creazione di rifiuti marini.

## Rischi di incidenti ambientali

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

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

Per quanto riguarda invece gli aspetti organizzativi e procedurali:

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

Il piano di emergenza è predisposto per affrontare:

- Incendio
- Terremoto



- Esplosione
- Alluvione
- Altri eventi eccezionali

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



fater

# Ambiente

## Aspetti ambientali indiretti

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

64 di 77

## Ambiente

### Aspetti ambientali indiretti

#### Emissioni in atmosfera

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

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

#### Rifiuti

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

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

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

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

### Scarichi

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

fater

# Innovazione ed interventi di miglioramento

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

67 di 77

## Innovazione ed interventi di miglioramento

### Gli obiettivi aziendali

Intendiamo fare la nostra parte nella riduzione dell'utilizzo di plastica vergine, contribuendo sia all'abbattimento delle emissioni generate dai relativi cicli produttivi, sia al contrasto dell'inquinamento da plastica. Per questo motivo già oggi il packaging primario del 100% dei prodotti Fater è riciclabile, tanto nella Categoria dei prodotti assorbenti per la cura della persona, che in quella dei prodotti per la cura della casa e dei tessuti.

Inoltre, a partire dall'anno fiscale 2021/2022, Fater ha iniziato a commercializzare confezioni con percentuali crescenti di plastica riciclata all'interno del packaging di alcuni dei propri prodotti più venduti, come ad esempio: Lines Seta Ultra, Pampers Baby Dry. Complessivamente, nel corso dell'anno fiscale 2021/2022, la percentuale di plastica riciclata sul totale all'interno del packaging primario è stata del 10% per i prodotti per la cura della persona. (Fonte dati: Report di sostenibilità 2022).

Si riporta la descrizione degli obiettivi e dei traguardi ambientali nel triennio 2022:2024.

Obiettivo	Azione	Status FY 21/22	Status FY 22/23	Status FY 23/24
Riduzione plastica vergine nel packaging dal FY 21/22 al FY 24/25 (target 75%)	Selezione dei fornitori con commitment coerenti ai target ESG di Fater	- 5,2% plastica vergine del packaging vs base FY 20/21 (target per il FY 4%)	- 30% plastica vergine del packaging vs base FY 20/21 (target per il FY 28%)	
Primo lancio di Pampers Green Generation, pannolino ibrido	Cambio del product design: morbida mutandina in tessuto lavabile e riutilizzabile, all'interno del quale vi è un inserto monouso	10% plastica riciclata sul totale del packaging primario  (target per il FY 10%)	100% plastica riciclata sul totale del packaging primario	
Rinnovo parco caldaie con riduzione complessiva delle NOx di una misura pari all'85% rispetto alle emissioni prodotte nel 2012	Sostituzione delle 3 caldaie con modelli a più alta efficienza ed ulteriori sistemi di abbattimento		20% riduzione NOx  (target per il FY 20%)	85% riduzione NOx

## Riferimenti legislativi e loro applicazione

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

<u>Riferimenti legislativi</u>	<u>Applicazione</u>
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>	
D.Lgs. 152/06 Parte Quinta	Autorizzazione Unica Ambientale – AUA n.95 del 07/10/2020
D.Lgs. 387/03	Autorizzazione Unica – AU n.35 del 3/11/2011
<b>SCARICHI</b>	
D.Lgs. 152/06 Parte Terza	Autorizzazione Unica Ambientale – AUA n.95 del 07/10/2020
	Autorizzazione scarico industriale in pubblica fognatura rilasciata da ACA n.30/20 (acque reflue nere e reflue industriali)
	Autorizzazione scarico acque meteoriche di prima pioggia in corpo idrico superficiale numero protocollo Aut. DPC024 prot.n.220667/20 del 21/07/2020
<b>ACQUA</b>	
D.Lgs. 152/06 Parte Quarta	Determina di concessione di derivazione acque sotterranee da 3 pozzi ad uso industriale – civile – antincendio n. DPC/258 codice univoco PE/D/3301 del 14/12/2020
<b>GAS EFFETTO SERRA</b>	
Regolamento 517/2014	Portale FGAS
<b>SICUREZZA PREVENZIONE INCENDI</b>	
D.P.R. 151/2011 art. 5, per le attività di cui all'elenco dell'allegato 1 del D.P.R. 151/2011: 2/C, 70/C, 70/B, 49/A, 74/C, 74/A, 36/B, 12/C, 44/C, 12/B, 10/B, 48/C.	Certificato di Prevenzione Incendi di validità quinquennale rinnovato in data 06/04/2022 (registro ufficiale I.0005752),

## Glossario

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

CODICE NACE = Classificazione statistica delle attività economiche NACE

MSU = Unità statistica di riferimento

FIFO = First In First Out

ONM = Neutralizzatore odori

Contractors = Ditte appaltatrici

MUT = % utilizzo materia prima

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

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

Dry Filtration = Sistema di abbattimento delle polveri a secco

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

CER = Codice Europeo dei Rifiuti

UTA = Unità Trattamento Aria

PCB = Poli cloro bifenile

Budget = Tetto massimo di spesa prefissato

MUD = Modello unico di dichiarazione ambientale

Benchmarking = Riapplicazione dei sistemi di successo degli altri siti industriali

SGA = Sistema di Gestione Ambientale

ASI = Area a Sviluppo Industriale

Audit = Ispezione

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

Stakeholders = Fornitori, Enti pubblici, ONG

Scorecard = Tabelle di misure

## Convalida e diffusione della dichiarazione ambientale

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

La Dichiarazione Ambientale ha validità triennale.

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



## Dichiarazione di approvazione

Questa dichiarazione è stata preparata da

Silvia Coppa (Environmental Leader)

e approvata da

G.B. Aicardi (Direttore di stabilimento)

Erminia Fiore (Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione)

Corrado Palestini (Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale)

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

**ICIM SPA**

Piazza Don Mapelli, 75

20099 Milano

IT-V-0008

ater

Allegati

ICIM S.p.A.

30 SET. 2023

73 di 77

## Allegato I

QRE 15-11-2022

Punto di emissione n.	Provenienza	Portata	Durata emissioni h/giorno	Frequenze emissione nelle 24 h	Temp. [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione mg/m3 c.s.	Flusso di massa g/h	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m o mxm]	tipo di impianto di abbattimento	tenore di ossigeno
C 77 (Lotto B - C)	Trattamento con prodotto odour neutralizer, profumo e inchiostro (rotoconcentratore + combustore rigenerativo)	60.000	24	continua	40+60	POLVERI TOTALI	5	300	12	F = 1,10m	Filtro a cartucce + filtro a tasche + preconcentratore e combustore rigenerativo	
						OSSIDI DI AZOTO	20	1.200				
						C.O.T.	58	3.500				
C 90 (Lotto A - B - C)	Passaggio cellulosa sotto cappa in depressione (IMPIANTO DEL VUOTO pompa 1)	740	24	discontinua	20+40	nebbie oleose	15	15	5,50	F=0,1m	/	
C 91 (Lotto A - B - C)	Passaggio cellulosa sotto cappa in depressione (IMPIANTO DEL VUOTO pompa 2)	740	24	discontinua	30+50	nebbie oleose	15	15	5,50	F=0,1m	/	
A 122 (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	45.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	675	10	F = 1,25 m	FT	
A 127 (Lotto A)	Pulizia delle linee dalle polveri e dai residui di lavorazione	5.300	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	12	64	4,70	F = 0,28 m	FT	
A 128 (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	45.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	675	10	F = 1,25 m	FT	
A 129 (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	12	720	17	F = 1,25 m	Filtro a secco	
A 130 (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	14	840	17	F = 1,25 m	Filtro a secco	
A 131 (Lotto A)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	900	17	F = 1,25 m	Filtro a secco	
A 133 (Lotto B)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	16	960	7	F = 1,25 m	Filtro a secco	
B 132 (Lotto B)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di realizzazione del pannolino	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15	900	8,5	F = 1,40 m	FT	
C 135 (Lotto C)	Defibratura della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	130.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15,55	2.022	12	F = 1,6 m Sez. = 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	
B 136 (Lotto C)	Defibratura della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	120.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	15,55	1.866	12	F = 1,6 m Sez. = 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	
C 137 (Lotto C)	Defibratura della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	130.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	17	2.210	12	F = 1,6 m Sez. = 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	
C 138 (Lotto C)	Defibratura della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	130.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	17	2.210	12	F = 1,6 m Sez. = 2,01 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	
A 139 (Lotto A)	Defibratura della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura (FILTRO A SECCO)	60.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	27,91	1.675	10	F = 1,24 m Sez. = 1,20 m <sup>2</sup>	Filtro a cartucce	
F 45 (Lotto F)	Fase di pulizia/lavaggio manuale dei pezzi meccanici	5.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	250	12	F = 0,35 m	Filtro carboni attivi	

F 46 (Lotto F)	Fase di pulizia dosatori colle e pezzi meccanici	3.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	150	12	F= 0,24 m	Filtro carboni attivi	
F 62 (Lotto F)	Fase di pulizia/lavaggio manuale dei pezzi meccanici	3.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	150	9	F= 0,35 m	Filtro carboni attivi	
C 5 (Lotto C)	Fase di pulizia dosatori colle e pezzi meccanici	5.000	variabile	discontinua	amb.±10°	COT	50	250	10	F= 0,8 m	Filtro carboni attivi	
Q 13 (Lotto Q)	Fase di saldatura componenti meccanici	3.500	2h/sett.	discontinua	20±40	POLVERI	9	32	7	F= 0,35 m	FT	
						OSSIDI DI AZOTO	20	70				
E 34 (Lotto E)	GENERATORE DI CALORE n.3	3.000	discontinua	discontinua	120±160	OSSIDI DI AZOTO	245	735	7	F=0,4m	---	3%
E 36 (Lotto E)	GENERATORE DI CALORE n.4	6.000	discontinua	discontinua	120±160	OSSIDI DI AZOTO	245	1.470	11	F=0,6m	---	3%
C 50 (Lotto B)	Trasporto pneumatico effettuato durante le fasi di defibrizzazione della cellulosa (IDROFILTRO)	55.500	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	25	1.388	11,85	F= 2,2 m	A.U.	
C 84 (Lotto C)	Defibrizzazione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura della produzione di assorbenti e mascherine (IDROFILTRO)	57.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	25	1.425	10	F= 2,2 m	A.U.	
C 85 (Lotto C)	Defibrizzazione della cellulosa, trasporto pneumatico e sagomatura della produzione di assorbenti e mascherine (IDROFILTRO)	57.000	24	continua	amb.±10°	POLVERI TOTALI	25	1.425	10	F= 2,2 m	A.U.	

	Provenienza	Portata mc/h a 0°C e 0,101 MPa	Durata emissioni h/giorno	Frequenze emissione nelle 24 h	Temp. [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione mg/m <sup>3</sup> c.s.	Flusso di massa g/h	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m o mxm]	tipo di impianto di abbattim.	tenore di ossigeno
P1	Impianto cogeneratore a biomassa vergine oleosa (8,9 Mwe)	32.740	24	continua durante le ore di esercizio	ca.190	CO	100	3,274	20	d= 1,118	SCR	0,05
						SOX	5	0,16				
						NOX	200	6,55				
						Polveri	20	0,65				
						COT	80	2,62				
						NH3	5	0,16				

## Allegato II

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

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

