

ALLEGATO VII

DICHIARAZIONE DEL VERIFICATORE AMBIENTALE SULLE ATTIVITÀ DI VERIFICA E CONVALIDA

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

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

accreditato o abilitato per l'ambito **20.41** e **22.22** (codice NACE)

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

FATER S.p.A. Via Cristoforo Colombo snc – 86020 Zona Industriale di Campochiaro (CB) numero di registrazione **IT-002039**

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

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

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

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

Fatto a Sesto San Giovanni il 04/05/2026

Firma



(*) barrare la voce non pertinente



ICIM S.p.A.
04 MAG. 2026



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

CODICE NACE 20.41 - Questo sito è dotato di un sistema di gestione ambientale e i risultati raggiunti in questo settore sono comunicati al pubblico conformemente al sistema comunitario di ecogestione e audit



EDIZIONE	REVISIONE	DATA	DESCRIZIONE DELLA MODIFICA
06	06	22.03.2026	<i>Aggiornamento Dichiarazione Ambientale – dati al 31 Dicembre 2025</i>

INDICE GENERALE

PREMESSA.....	4
1. INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELL’AZIENDA E DELL’AREA	5
1.1 Profilo azienda.....	5
1.2 Il Sito e l’ambiente circostante - Il territorio	9
1.3 inquadramento antropico.....	12
1.4 Storia dello Stabilimento	13
1.5 La Politica	15
1.6 Comunicazioni interne - Pianificazione Audit interni ed esterni.....	16
1.7 Ricezione delle istanze provenienti dall’esterno	17
1.8 Documentazione del sistema di Gestione Ambientale	18
1.9 Piano di Emergenza	18
1.10 Piano di Formazione	19
1.11 ANALISI DEL CONTESTO	20
2. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO	30
3. INQUADRAMENTO NORMATIVO, AUTORIZZAZIONI ED ISCRIZIONI	32
4. DESCRIZIONE DI IMPATTO ED ASPETTO AMBIENTALE.....	33
Valutazione aspetti ambientali indiretti:	39
4.3. ASPETTI DIRETTI E PIANO DI MIGLIORAMENTO	40
4.4. EMISSIONI IN ATMOSFERA	93
4.4.1. Quadro generale	93
4.5. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO / SCARICHI	96
4.5.1. Quadro generale dell’approvvigionamento idrico	96
4.5.2. Quadro generale degli scarichi.....	97
4.6. RIFIUTI	102
4.6.1. Principali categorie di rifiuti prodotti e modalità di gestione	102
4.6.2. Gestione dei rifiuti nei reparti.....	108
4.7. RUMORE.....	108
4.8. SUOLO E SOTTOSUOLO	111
4.8.1. Quadro generale	111
4.8.2. Rischio specifico	112
4.9. POLVERI ED ODORI	112
4.9.1. Quadro generale delle polveri	112
4.9.2. Quadro generale degli odori	115
4.10. IMPATTO VISIVO.....	119
4.11. HALON, CFC, HCFC	119

4.13 Uso del suolo in relazione alla biodiversità	120
4.14 Energia elettrica.....	122
4.14.1 Gas e combustibili fossili	123
4.15 RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE	124
4.16. ANALISI DEGLI INCIDENTI PREGRESSI.....	124
5. INDICATORI DI PRESTAZIONE	125
5.1 Energie	125
5.2 Acqua	127
5.2.1 Acque reflue	128
5.3 Materie prime	129
5.4 Rifiuti.....	130
5.5 EMISSIONI	139
5.6 Uso del suolo in relazione alla biodiversità	145
6. PROGRAMMA AMBIENTALE.....	145
6.1. Obiettivi e Traguardi.....	147
7. VERIFICATORE ACCREDITATO	149

PREMESSA

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

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

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

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

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

I dati contenuti nell'Dichiarazione ambientale sono desunti da:

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

1. INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELL'AZIENDA E DELL'AREA**1.1 Profilo azienda**

<i>Ragione sociale:</i>	FATER S.p.A.
<i>Sede legale:</i>	Via Mare Adriatico, 122 - 65010 Spoltore (PE)
<i>Sede operativa:</i>	Via Cristoforo Colombo snc – 86020 Zona Industriale di Campochiaro (CB)
<i>Dati identificativi al Catasto:</i>	Foglio: 4 Numero particelle: 530 Comune di Campochiaro (CB)
<i>Attività svolta:</i>	Produzione di flaconi e tappi in plastica Produzione, imbottigliamento e confezionamento di candeggina e formulati liquidi per lavatrice e per la pulizia delle superfici
<i>Numeri telefonici e fax</i>	0874 788200 0874 788226
<i>Sito Web</i>	www.fatergroup.com
<i>Codice ISTAT</i>	24.5
<i>Partita IVA</i> <i>Codice Fiscale</i>	01282360682 01323030690
<i>Settore di attività</i>	ATECO C - 20.41.20
<i>Codice NACE</i>	20.41, 22.22
<i>Contratto di lavoro</i>	CHIMICO

Organigramma:

Datore di Lavoro	Sigg. Massimo Marin, Christian Eihausen
Delegato dal datore di lavoro per i soli obblighi delegabili	Sig. Antonio Fazzari
Sub delegato dal datore di lavoro per i soli obblighi delegabili per lo stabilimento di Campochiaro e Rappresentante della Direzione EMAS	Sig. Antonello Lavallo
Responsabile del Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Nicola Savoia
Coordinatore della Prevenzione Incendi, Emergenza e Primo Soccorso	Sig. Nino Carriero
Medico competente	Sig.ra Fiorella Guerrieri
Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza	Sig. Nicolas Mastropaolo Sig. Domenico Squillacioti Sig. Cristhian Nappa
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Pasquale Nava
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Pietro Pisano
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Matteo Barrea
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig.ra Antonella Del Zingaro
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig.ra Annalisa Perone
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig.ra Gaia Zeolla
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Nino Carriero
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig.ra Adriana Avagliano
Addetto al Servizio Prevenzione e Protezione	Sig. Alessio Rinalducci

Il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione e Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (N. Savoia Tel. 0874 7884136);

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

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

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

Un Coordinatore per le attività di sicurezza delle imprese esterne (N. Carriero);

- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza e ambiente delle imprese esterne.
- Crea ordini di acquisto relativamente al trasporto/recupero dei materiali e ordine di vendita degli scarti e pseudo prodotti.

Otto addetti al Servizio di Protezione e Prevenzione (ASPP) e Coordinatori delle attività di sicurezza (G. Zeolla, M. Barrea, A. Perone, L. Di Muzio, N. Carriero, A. Avagliano, A. Del Zingaro, P. Pisano, P. Nava, A. Rinalducci);

- Implementano i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza.
- Provvedono a qualificare ditte esterne per il rispetto della politica di sicurezza e dell'ambiente.

Un Energy Manager condiviso con Pescara (Leccese D.)

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

Un Coordinatore delle attività Technical Safety, Personal Safety, Hygiene & Health, (G. Zeolla);

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

Un Coordinatore delle attività Fire Protection (N. Carriero)

- Coordina le attività dei sistemi antincendio e della gestione della Squadra per le Emergenze composta da elementi distribuiti sui tre turni nei vari luoghi di lavoro.
- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto delle prescrizioni da CTR per Certificato Prevenzione Incendi.

Un Coordinatore delle attività Electrical Safety (P. Nava)

- Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza elettrica.
- Supporta il piano di azione per il sistema di gestione razionale dell'energia.

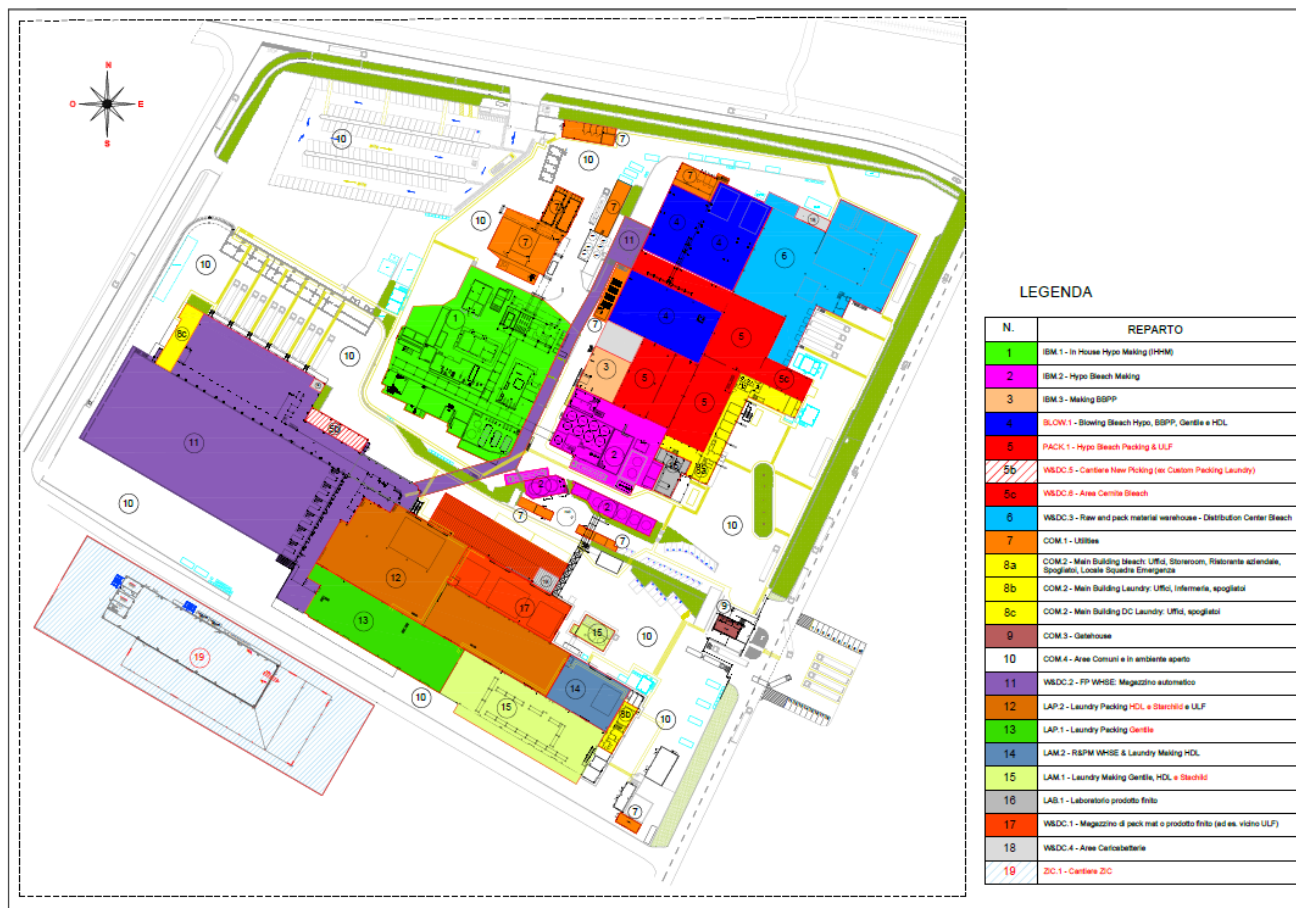


Il numero di dipendenti equivalenti a tempo indeterminato Fater Campochiaro è 293 inclusi gli apprendisti (dato aggiornato al 31.12.2025).

MACROAREE:	ID REPARTO:	DESCRIZIONE REPARTO:
<i>Integrated Bleach Making - IBM</i>	IBM.1	IHHM
	IBM.2	Hypo Bleach Making
	IBM.3	Making BBPP

Blowing	BLOW.1	Blowing Bleach Hypo, BBPP, Gentile e HDL
Packing bleach	PACK.1	Hypo Bleach Packing e ULF
Laboratorio Prodotto Finito - LAB FP	LAB.1	Laboratorio Prodotto finito
Laundry Making	LAM.1	Laundry Making Gentile, HDL e Stachild
	LAM.2	R&PM WHSE & Laundry Making HDL
Laundry Packing	LAP.1	Laundry Packing Gentile
	LAP.2	Laundry Packing HDL e Starchild e ULF
Warehouse and Distribution Center	W&DC.1	Magazzino di pack mat o prodotto finito (ad es. vicino ULF)
	W&DC.2	FP WHSE: area destinata a magazzino automatico
	W&DC.3	Raw and pack material warehouse – Distribution Center Bleach
	W&DC.4	Aree Caricabatterie
	W&DC.5	Cantiere New Picking (ex Custom Packing Laundry)
	W&DC.6	Area Cernite Bleach
Common – COM	COM.1	Utilities
	COM.2a	Main Building Bleach: uffici, storeroom, ristorante aziendale, spogliatoi, locale emergenza
	COM.2b	Main Building Laundry: uffici, infermeria, spogliatoi
	COM.2c	Main Building DC Laundry: uffici, spogliatoi
	COM.3	Gatehouse - Portineria
	COM.4	Aree Comuni e in Ambiente Aperto
Cantiere ZIC	ZIC.1	Area di proprietà Fater, soggetta a cantiere in regime di Titolo IV del D. Lgs. 81/08 e ss.mm.ii.

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



1.2 Il Sito e l'ambiente circostante - Il territorio

Lo Stabilimento della FATER è ubicato in un'area del Nucleo Industriale nel territorio comunale di Campochiaro (CB). L'area è identificata da:

- tavolette IGMI 162 III NO;
- Carta Tecnica regionale n. 40510;
- riportata in catasto al foglio n. 4, particelle terreni principali 601, 816 e 723 e particella fabbricati 530 del Comune di Campochiaro (CB);
- coordinate WGS84 41°28'15.26"N 14°31'43.08"E.

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

La Zona Industriale di Campochiaro ove è ubicato lo Stabilimento:

- non risulta esondabile, instabile o alluvionabile e, quindi, non ricadente nelle fasce A e B individuate nei piani di assetto idrogeologico della Legge 18 maggio 1989, n. 183 e s.m.i..
- è sottoposta a vincolo sismico di I categoria;

- è sottoposta a vincolo idrogeologico (R.D.L. n. 3267 del 1923);
- non è coltivata ad aree di pregio agricolo (D.Lgs. 228/2001);
- ricade all'interno del Piano Territoriale Paesistico-Ambiente di Area Vasta, Area n° 3 "Massiccio del Matese" ed è oggetto di tutela ambientale ai sensi delle disposizioni ex Legge 1497/39 ora D.Lgs n. 42 del 22/01/2004 nonché ai sensi della L.R. n° 24/89 (Piano Paesistico del Matese).
- non ricade in zone ZPS o SIC;
- risulta geologicamente stabile e comunque tale da consentire la realizzazione dell'impianto;
- non risulta essere ad elevato rischio di crisi ambientale ai sensi dell'art. 7 della Legge 8 luglio 1986 n. 349.

L'area risulta inoltre dotata di reti esterne dei servizi adatte a soddisfare le esigenze connesse all'esercizio delle attività, ovvero:

- viabilità adeguata al transito degli automezzi;
- fornitura elettrica potenzialmente adatta a garantire il funzionamento degli impianti installati;
- fornitura idrica e depurazione degli scarichi idrici tramite la rete idrica e fognaria del locale Consorzio industriale.

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



Figura 1: inquadramento catastale

La zona su cui è situato lo Stabilimento è soggetta a “Vincolo Paesaggistico/Ambientale” ai sensi del D.L. 490/99, “Vincolo Idrogeologico” ai sensi della L. 3267/23 e “Vincolo Archeologico” D.Lgs. n. 42 del 22/01/04. Il Comune di Campochiaro non ha provveduto alla predisposizione del piano di classificazione acustica del territorio comunale. Lo Stabilimento è situato nella Zona Industriale di Campochiaro facente parte del Nucleo Industriale Bojano-Campobasso, a breve distanza dalla S.S. Campobasso-Isernia, ad una quota altimetrica di circa 550 m slm e ad una distanza viaria dal centro del paese di Campochiaro di circa 3 km. Inoltre il Sito è interessato dalla presenza del cantiere denominato ZIC (sup. 8211 mq) relativo al progetto di ampliamento dell’opificio.

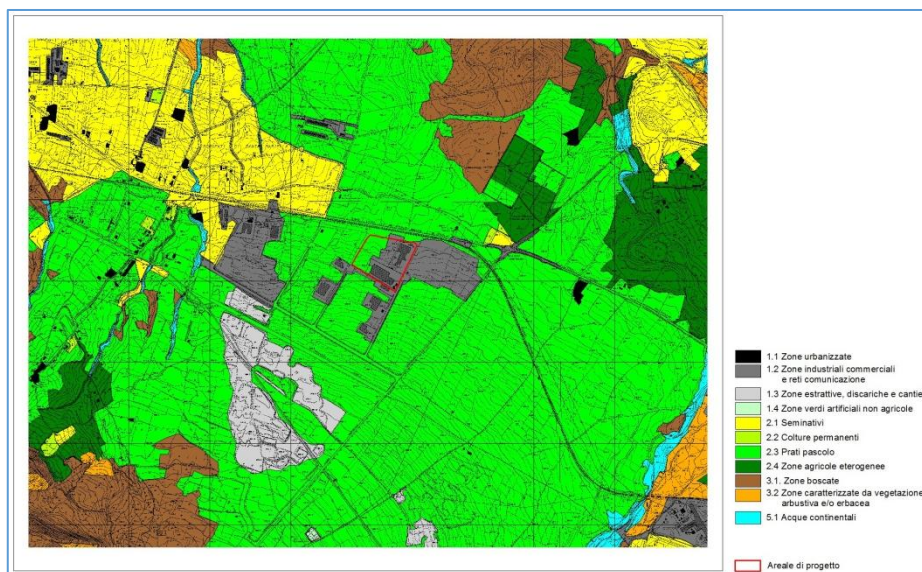


Figura 2: carta uso del suolo Corine Land Cover (livello II)

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

Tabella 1: Attività nelle vicinanze dell'azienda

Tipologia	Sì	NO	Distanza
Attività produttive	X		Adiacente
Case di civile abitazione		X	
Scuole, ospedali, etc.		X	
Impianti sportivi e/o ricreativi		X	
Infrastrutture di grande comunicazione	X		500 m
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X	
Corsi d’acqua, laghi, mare, etc.		X	
Zone agricole		X	

Riserve naturali, parchi		X	
Pubblica fognatura	X		Adiacente
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X		Adiacente
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 KW	X		Adiacente

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

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

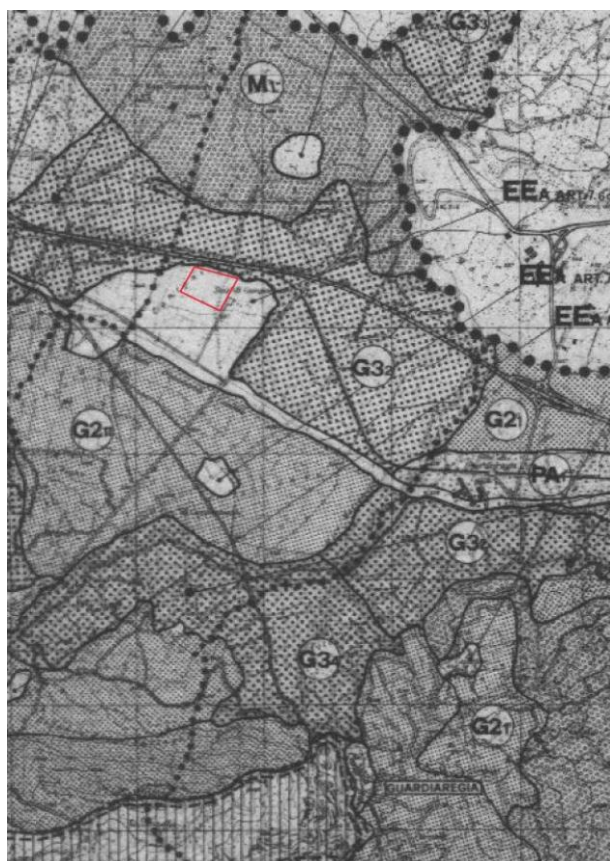


Figura 3: Inquadramento urbanistico comunale

1.3 inquadramento antropico

Lo Stabilimento Fater di Campochiaro (CB) sorge nella zona industriale di Campobasso Bojano.

Il sito abitativo più vicino è Campochiaro, comune di 625 abitanti che sorge alle falde del massiccio del Matese

Bojano è un comune italiano di circa 8000 abitanti della provincia di Campobasso e dista circa 10 km dallo stabilimento. Bojano sorge ai piedi del Monte La Gallinola (1.923 m), seconda cima del Matese, massiccio che segna il confine tra la Campania e il Molise, a poca distanza dalla cima del Monte Miletto (2.050 m). L'abitato principale si trova a circa 480 metri sul livello del mare, al centro della piana omonima, dominato dall'altura di Civita (850 m) e del Monte Crocella (1.040 m). Numerose sono le frazioni per cui la popolazione di circa 8 000 abitanti risulta solo parzialmente concentrata nell'abitato principale, il quale raggiunge le 6 000 unità. Tra le frazioni segnalate tre hanno dimensione notevole: Monteverde, centro prevalentemente agricolo, costruito dagli abitanti di Bojano a seguito del terremoto del Molise del 1805 che rase al suolo la città (la chiesa parrocchiale è dedicata a Sant'Emidio, protettore dai terremoti; nei pressi anche il monastero di Santa Maria di Monteverde) nella piana in posizione più discosta dalle pendici del Matese, a nord di Bojano; Civita Superiore (già Rocca Bojano e Civita di Bojano), borgo normanno che si trova in montagna in posizione dominante rispetto all'abitato cittadino; Castellone, borgata anch'essa prevalentemente agricola a circa 4 km in direzione ovest rispetto a Bojano. Il territorio comunale è ricchissimo di sorgenti, fra cui vanno segnalate in località Pietre Cadute quelle del fiume Biferno, il più lungo tra quelli con corso interamente in Molise, e di alcuni suoi affluenti, tra cui la Callora (torrente, con sorgenti in alta montagna) e il Calderari (sorgente in località Santa Maria dei Rivoli) che attraversa per un lungo tratto l'abitato prima di congiungersi appena al di fuori di esso con il Biferno. In località Alifana sono presenti piccoli laghi artificiali per la pesca sportiva.

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

1.4 Storia dello Stabilimento

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

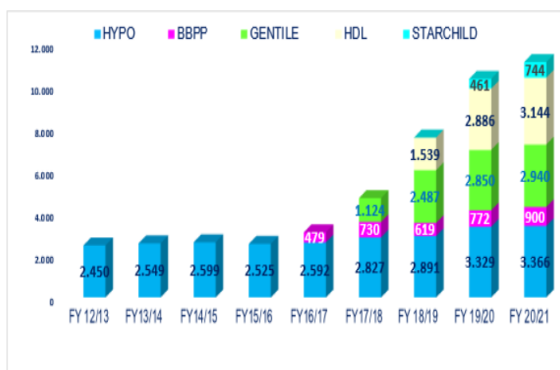
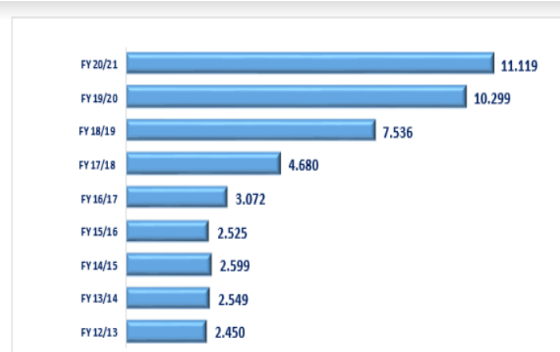
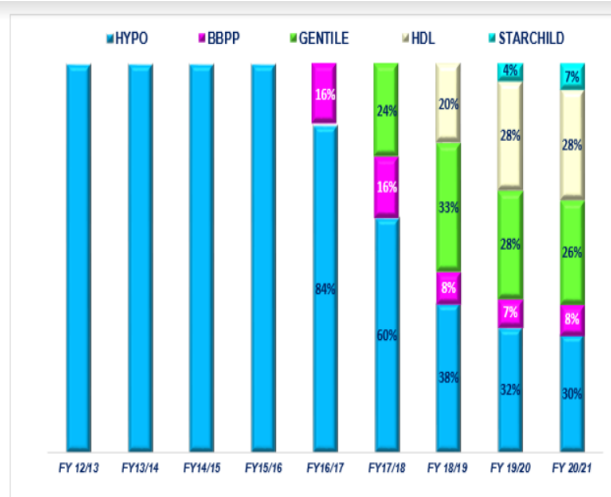
I volumi e la complessità dello stabilimento sono cresciuti esponenzialmente a partire dal 2015, anno in cui è iniziato il progetto Grow up che ha previsto la partenza di nuove formulazioni e nuove linee di imballaggio. L'unità di misura MSU è una unità dei volumi prodotti che nasce con intento finanziario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

MSU/anno	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
	8979	11333	11650	12643	13496	14017	14641

Una MSU è quindi l'unità di misura utilizzata al denominatore per il calcolo di tutti gli indicatori di prestazione.

A titolo indicativo si riportano degli esempi:

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



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

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

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



1.5 La Politica

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

Docusign Envelope ID: D0BDEF25-9C3A-47EF-94A4-757AFCA98FEC



FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro

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

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

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

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

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

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

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

Data: 23 ottobre 2025

Il Direttore di Stabilimento A. Lavallo

Firmato da:

A743730A043E427

C:\USERS\DOCUSIGN\APPPDATA\LOCAL\TEMP\ABCPDF\2CC52783-EA18-469C-9721-994801896EA9.DOCX

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

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

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

1.6 Comunicazioni interne - Pianificazione Audit interni ed esterni

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



La FATER S.p.A. effettua, su base annuale, audit interni con il proprio personale specializzato sul sistema di gestione ambientale e sulla applicazione delle procedure interne di controllo. Da tali ispezioni scaturiscono piani d'azione correttivi atti a ristabilire le giuste condizioni operative.

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

1.7 Ricezione delle istanze provenienti dall'esterno

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

1.8 Documentazione del sistema di Gestione Ambientale

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

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

1.9 Piano di Emergenza

Si riportano qui di seguito gli eventi incidentali che possono verificarsi nello Stabilimento, con le conseguenze previste, la frequenza di accadimento e la codifica di allertamento secondo PEE, come sono stati individuati e analizzati nel Rapporto di Sicurezza 2021.

N	Evento	Conseguenze	Frequenza di accadimento	Codifica allertamento (rif. PEE)
1 (*)	Rilascio di Cloro da linea di trasferimento	Dispersione tossica di Cloro	$4,7 * 10^{-7}$ eventi/anno (EVENTO NON CREDIBILE)	PREALLARME/ALLARME EMERGENZA ESTERNA
2	Rottura membrana o tubazione flessibile per alta pressione lato idrogeno	Rilascio di idrogeno con incendio (flashfire e jet fire)	$1,2 * 10^{-4}$ eventi/anno	ATTENZIONE/PREALLARME
3	Rilascio di cloro da sfiato della guardia idraulica T-2004 per sovrappressione interna	Dispersione tossica di Cloro	$4,4 * 10^{-7}$ eventi/anno (EVENTO NON CREDIBILE/NON ULTERIORMENTE SVILUPPATO)	ATTENZIONE
4	Innesco dell'idrogeno che fuoriesce dal camino E29	Incendio di idrogeno (flashfire e jet fire)	1 eventi/anno	ATTENZIONE
5	Rilascio di ipoclorito di sodio 14% da tubazione di trasferimento esterna al reparto (preso a riferimento anche per rilasci di altre sostanze pericolose per l'ambiente)	Dispersione di ipoclorito di sodio nel terreno	$1 * 10^{-5}$ eventi/anno	ATTENZIONE/PREALLARME
Ex 5 (*)	Rilascio di acido cloridrico 34% durante scarico da ATB	Dispersione tossica di Acido Cloridrico	Non applicabile come da RdS 2016	PREALLARME/ALLARME EMERGENZA ESTERNA
Ex 6 (*)	Rilascio di acido cloridrico 34% da fondo serbatoio di stoccaggio in bacino di contenimento	Dispersione tossica di Acido Cloridrico	Non applicabile come da RdS 2016	PREALLARME/ALLARME EMERGENZA ESTERNA
6	Rilascio di gas naturale dalla linea di alimentazione al cogeneratore	Rilascio di gas naturale con incendio (flashfire e jet fire)	$4,0 * 10^{-4}$ eventi/anno	ATTENZIONE/PREALLARME
6_B	Rilascio di butossietanolo da IBC/fusto	Rilascio di liquido tossico	$< 10^{-4}$ eventi/anno	ATTENZIONE/PREALLARME

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

I TOP EVENTS ex 5 e ex 6 non sussistono come da Rapporto di Sicurezza 2016, ma lo stabilimento resta in attesa del relativo adeguamento del Piano di Emergenza Esterno da parte della Prefettura.

1.10 Piano di Formazione

Lo Stabilimento di Campochiaro ha un piano di formazione di dettaglio per tutto il personale operante nello stabilimento con argomenti che coprono tutti gli aspetti inerenti la sicurezza e l'ambiente, attraverso l'utilizzo di un tool nuovo *Easy Training*.

Per il personale che opera sugli impianti di abbattimento delle polveri e sugli scarichi esiste un piano formativo specifico a mezzo di procedure come da prescrizioni AIA D.D. 4614 del 29/09/2016 ed ss.mm.ii.

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

L'efficacia degli addestramenti viene monitorata, ad ogni sessione formativa, attraverso dei questionari di valutazione e, per la formazione tecnica, attraverso verifiche pratiche sul posto di lavoro. Tramite i sistemi di gestione si prevedono *Health-Check* in campo con intervista del personale addetto.

1.11 ANALISI DEL CONTESTO

L'analisi del contesto (14001) sotto la sezione "valutazione impatti ambientali" fa riferimento al documento "Analisi del contesto HS&E e QA 2025" che individua l'analisi di tutti gli stabilimenti e ha una sezione dedicata all'analisi del contesto di Campochiaro.

Nell'analisi del contesto del 2025, viene inoltre riportata sia per Fater total plant, sia per Fater Campochiaro, una sezione dedicata alla capacità dell'azienda di raggiungere i risultati previsti dal proprio sistema di gestione, in riferimento al fattore cambiamento climatico (in basso un breve estratto dell'analisi del contesto riferita a Campochiaro).

Dimensioni del Contesto	Questioni	Aspetti da considerare	Strenghts	Weaknesses	Opportunities	Threats	Stakeholders rilevanti	Esigenze/Aspettative/Requisiti degli stakeholder rilevanti	Esigenze/Aspettative/Requisiti: significatività per gli stakeholder e motivazioni
Aziendale	Lavorativo interno (risorse umane)	numero di persone impegnate	Numero di persone adeguato;	Età media in aumento; Lunga permanenza nel ruolo (bassa job rotation)	Migliorare la diffusione della cultura QHS&E in tutta l'organizzazione allargando le competenze ad un maggior numero di persone	Mancanza del corretto numero di persone a causa delle competenze concentrate in pochi "esperti"	Vertici aziendali; Datori di lavoro; Procuratori/institori; Organismo di vigilanza ex Dlgs 231/2001	Avere un'organizzazione con numero di persone adeguato a gestire il sistema di gestione QHS&E	Agire nel pieno rispetto delle leggi e in accordo con la volontà aziendale
	Strategico e organizzativo aziendale	Processo di definizione strategia aziendale;	Esiste un processo strutturato per definire la strategia aziendale	Le tematiche QHS&E non sono esplicitamente incluse nel processo di definizione della strategia	Cogliere i potenziali vantaggi per il business derivanti dall'inclusione nella definizione della strategia aziendale delle tematiche di qualità ed HS&E	Perdita di focus nella gestione QHS&E (ad esempio la crisi economica potrebbe mettere in secondo piano le scelte e gli investimenti in materia QHS&E trascurandone l'impatto positivo sul business e aumentando il rischio legale); Perdita di competitività verso competitors che si mostrassero più attenti di noi.	Vertici aziendali; Azionisti; Datori di lavoro; Procuratori/institori	Le strategie aziendali vengono definite tenendo in debita considerazione le tematiche QHS&E, limitandone i rischi e cogliendone le associate opportunità	Tutela del business; Tutela legale
		Attività di comunicazione in materia QHS&E;	Sul sito internet aziendale sono riportate alcune notizie riguardanti i risultati di sostenibilità QHS&E di Fater; lo stabilimento di via Raiale	Le notizie riportate sul sito non sono complete ed aggiornate in maniera sistematica; la dichiarazione EMAS di via Raiale esiste ma non viene adeguatamente diffusa/pubblicizzata	Migliorare la reputazione (e la competitività) aziendale comunicando anche all'esterno i risultati di tutta l'azienda; coinvolgere maggiormente il	Essere vulnerabili ad eventuali immotivati attacchi; non sfruttare i potenziali vantaggi competitivi legati al	Autorità legali; Organi di controllo (Agenzie regionali di controllo QHS&E, NOE, ASL, VVFF...); Banche/finanziatori; Organismo di vigilanza ex Dlgs 231/2001; Autorità locali;	Godere di altissima reputazione in materia QHS&E; far conoscere al mondo che Fater opera nel pieno rispetto delle regole QHS&E avendo adottato sistemi di gestione che vanno ben oltre il semplice rispetto delle leggi; far sapere ai consumatori non	Le persone sono sempre più interessate a sapere come le aziende impattano su QPHS&E e, quindi, sulle condizioni di vita proprie e dei propri cari.

			pubblica la dichiarazione QHS&E EMAS;	nè internamente nè esternamente; non esiste una strategia di comunicazione in materia QHS&E	personale migliorando la comunicazione interna in materia QHS&E.	miglioramento della reputazione aziendale in materia QHS&E	Associazioni; associazioni di categoria; associazioni di consumatori; vertici aziendali; azionisti; Datori di lavoro; Procuratori/institutori; investitori; vicinato; comunità locali; nuovi "talenti" da assumere; scuole/università; comitati locali; clienti/consumatori; partiti politici; sindacati	solo che i nostri prodotti sono di altissima qualità e capaci di soddisfare ogni loro bisogno ma anche che sono prodotti da un'azienda che opera con altissima attenzione alla salvaguardia delle regole QHS&E	
Di filera	Progettazione dei prodotti;	Pieno controllo di Fater sulla progettazione di alcuni prodotti	Basso livello di controllo di Fater sulla progettazione di alcuni prodotti di progettazione P&G	Trarre un vantaggio competitivo progettando tutti i prodotti in maniera da renderli sempre più ambientalmente sostenibili considerandone tutto il ciclo vita	Non migliorare o, peggio, peggiorare l'impatto QHS&E di nuovi prodotti con relativa possibile perdita di competitività nei confronti dei competitor più attenti alle tematiche QHS&E	Vertici aziendali; Consumatori; Associazioni; Banche/finanziatori; dipendenti; associazioni di consumatori; azionisti; investitori; nuovi "talenti" da assumere; sindacati	Avere prodotti progettati in maniera da minimizzarne l'impatto QHS&E (considerando l'intero ciclo vita del prodotto).	Rischio di essere messi fuori mercato da prodotti a minor impatto QHS&E; Sensibilità verso salvaguardia delle regole QHS&E	
	Trasporti materie prime	Alcuni trasportatori di M.P. vengono scelti direttamente da Fater	Molti trasportatori di materie prime non vengono scelti da Fater ma dal fornitore	Ridurre l'impatto QHS&E dei nostri prodotti ottimizzando i trasporti delle M.P. sia in termini di modalità che di mezzi utilizzati	Rischio reputazionale nel caso le ditte non agissero almeno in linea con le leggi cogenti	Vertici aziendali; Fornitori di materie prime; Consumatori; Trasportatori; Associazioni; vicinato	Ridurre l'impatto QHS&E legato al trasporto delle M.P.; i trasportatori e i fonitori di MP hanno l'esigenza di mantenersi i clienti offrendo loro materie prime e trasporti a basso impatto QHS&E;	Utilizzare materie prime a basso impatto QHS&E; Mantenersi i clienti offrendo loro materie prime a basso impatto QHS&E; Immettere sul mercato prodotti a basso impatto QHS&E considerandone tutto il ciclo vita.	
	Trasporti prodotti finiti	I trasportatori dei P.F. sono gestiti direttamente	Il focus sulla riduzione dell'impatto QHS&E legato ai trasporti di	Ridurre l'impatto QHS&E legato ai trasporti di PF	Rischio reputazionale nel caso le ditte non agissero	Vertici aziendali; Trasportatori di PF; Clienti; Consumatori;	Ridurre l'impatto QHS&E legato al trasporto dei PF	Immettere sul mercato prodotti a basso impatto QHS&E considerandone tutto il ciclo vita.	

			da Fater; un programma di riduzione dell'impatto QHS&E legato al trasporto dei nostri prodotti finiti è già stato implementato anni or sono con ottimi risultati	PF è calato nel tempo	riavviando il programma	almeno in linea con le leggi cogenti	Associazioni; vicinato		
		Utilizzo prodotti da parte dei consumatori;	Ottima comunicazione aziendale nei confronti dei nostri consumatori (siti specifici anche di consulenza specialistica)	Nella comunicazione non è contemplato nulla riguardo ad un uso ambientalmente responsabile dei nostri prodotti	Aumentare la nostra reputazione aziendale informando i consumatori su come utilizzare i nostri prodotti in maniera responsabile e sostenibile	Possibile perdita di competitività nei confronti dei competitor più attenti alle tematiche QHS&E	Vertici aziendali; Clienti; Consumatori; Associazioni	Ridurre l'impatto QHS&E legato all'utilizzo dei nostri prodotti;	Ridurre l'impatto QHS&E legato all'utilizzo dei nostri prodotti;
Competitivo Di Mercato	Tendenze di mercato	Andamento mercato di riferimento	I nostri marchi sono leader nei rispettivi mercati e godono di alta reputazione grazie alla loro qualità, alla capacità di innovazione dell'azienda ed alla capacità di andare incontro alle necessità dei consumatori; alta attenzione alla sicurezza, ambiente e qualità che ha portato a sviluppare una tecnologia che permette il	Mercato dei prodotti assorbenti in contrazione a causa dell'andamento demografico, dell'invecchiamento della popolazione e di differenti abitudini di consumo da parte delle nuove categorie di consumatori; Rallentamento della capacità di innovazione dei prodotti e scadenza di alcuni brevetti con relativo avvicinamento qualitativo dei prodotti concorrenti che non giustificano come prima la differenza di prezzo	Trovare modi nuovi di fare innovazione di prodotto puntando alla coniugazione delle performance con il rispetto delle regole QHS&E; utilizzare la leva QHS&E per aumentare il valore dei nostri prodotti puntando anche sulla diffusione del nuovo impianto recupero pannolini usati e facendo conoscere al mondo ciò che Fater fa per	Oggi il dilemma è scegliere fra prodotti "ecologici" ma di basse performance Vs prodotti al maggior impatto QHS&E ma molto performanti. Chi per primo riesca a coniugare al meglio questi due fattori si troverà in forte vantaggio sui propri concorrenti.	Vertici aziendali; Clienti; Consumatori; Associazioni	Avere disponibili prodotti altamente performanti ma al tempo stesso altamente sostenibili dal punto di vista QHS&E	

			recupero dei pannolini post utilizzo	dei nostri prodotti Vs prodotti della concorrenza (private labels)	ridurre il proprio impatto QHS&E				
Clienti abituali e potenziali	Riconoscimento del brand;	Equity dei prodotti e dei nostri brand che sono visti vicini alle esigenze dei consumatori	Prezzo alto non più giustificato dal gap qualitativo che, nel corso del tempo, si è andato assottigliando; l'equazione del valore dei nostri brand e della nostra azienda non contiene la variabile della sostenibilità QHS&E. Ci sono forti segnali di crescita di attenzione su questo tema da parte dei consumatori	Trovare modi nuovi di fare innovazione di prodotto puntando alla coniugazione delle performance con il rispetto delle regole QHS&E; utilizzare la leva QHS&E per aumentare il valore dei nostri prodotti puntando anche sulla diffusione del nuovo impianto recupero pannolini usati e facendo conoscere al mondo ciò che Fater fa per ridurre il proprio impatto QHS&E	Oggi il dilemma è scegliere fra prodotti "ecologici" ma di basse performance Vs prodotti al maggior impatto QHS&E ma molto performanti. Chi per primo riesca a coniugare al meglio questi due fattori si troverà in forte vantaggio sui propri concorrenti.	Vertici aziendali; Clienti; Consumatori; Associazioni	Avere disponibili prodotti altamente performanti ma al tempo stesso altamente sostenibili dal punto di vista QHS&E		
	Aspettative dei clienti	capacità di comprendere e di anticipare le necessità dei consumatori e di soddisfarne le aspettative	Prezzo alto non più giustificato dal gap qualitativo che, nel corso del tempo, si è andato assottigliando; non siamo ancora pronti a fronteggiare le richieste, oggi ancora di nicchia, di prodotti a basso impatto QHS&E ma di ottime performance	Trovare modi nuovi di fare innovazione di prodotto puntando alla coniugazione delle performance con il rispetto delle regole QHS&E; utilizzare la leva QHS&E per aumentare il valore dei nostri prodotti puntando anche sulla diffusione del nuovo impianto recupero	Oggi il dilemma è scegliere fra prodotti "ecologici" ma di basse performance Vs prodotti al maggior impatto QHS&E ma molto performanti. Chi per primo riesca a coniugare al meglio questi due fattori si troverà in forte vantaggio sui	Vertici aziendali; Clienti; Consumatori; Associazioni	Avere disponibili prodotti altamente performanti ma al tempo stesso altamente sostenibili dal punto di vista QHS&E		

					pannolini usati e facendo conoscere al mondo ciò che Fater fa per ridurre il proprio impatto QHS&E	propri concorrenti.			
Macroeconomico Finanziario Assicurativo	Scenari macroeconomici	Situazione economica attuale	Situazione economica patrimoniale molto solida		Espansione in nuovi mercati diminuendo rischi di business; disponibilità di risorse per investimenti in miglioramenti QHS&E	Contrazione mercati "core" tradizionali (trend nascite, nuovi consumatori) + private labels	Azionisti; investitori; banche; vertici aziendali	Corretto equilibrio finanziario crescita valore aziendale	
		Prospettive economiche medio/lungo termine			Espansione in nuovi mercati diminuendo rischi di business; disponibilità di risorse per investimenti in miglioramenti QHS&E	Contrazione mercati "core" tradizionali (trend nascite, nuovi consumatori) + private labels	Azionisti; investitori; banche; vertici aziendali	Corretto equilibrio finanziario crescita valore aziendale	
Scientifico Tecnologico	Scientifico Tecnologico	disponibilità e accessibilità risorse tecnologiche rilevanti	Abbiamo competenze e risorse per accedere alle migliori tecnologie disponibili sul mercato	Nei processi di gestione dei nuovi progetti/iniziative non è esplicito che occorre tenere sempre in considerazione gli aspetti QHS&E nelle scelte delle nuove tecnologie	Aggiornare costantemente le nostre tecnologie in occasione di nuovi progetti/iniziative, tenendo sempre in debita considerazione gli aspetti QHS&E	Perdere l'opportunità di essere sempre all'avanguardia nella detenzione delle migliori tecnologie	Vertici aziendali; Clienti; Consumatori; Associazioni	Essere sempre all'avanguardia nella detenzione delle migliori tecnologie tese a ridurre il più possibile il nostro impatto QHS&E	
Normativo Istituzionale	Politico/Istituzionale	Semplicità nell'ottenimento di permessi ed autorizzazioni (prassi, livello di burocrazia, numero di enti coinvolti, omogeneità legislativa...)	La Fater gode di ottima reputazione ed alta credibilità che predispongono positivamente gli organismi preposti al rilascio di permessi e autorizzazioni	Alto livello di burocratizzazione, regolamenti di riferimento e livelli di responsabilità non sempre ben chiari, procedure cervelotiche e spesso poco chiare	Facilitare l'ottenimento di permessi migliorando ulteriormente la nostra reputazione aziendale presso le pubbliche autorità ed aderendo ad	Subire ritardi nel lancio delle iniziative legate	Organi giurisdizionali; Organi di controllo; (Agenzie regionali di controllo QHS&E, NOE, ASL, VVFF...) Organismo di vigilanza ex Dlgs 231/2001; Autorità locali Associazioni Vertici aziendali Datori di lavoro Procuratori/institori	Godere di altissimo rispetto e considerazione grazie ad una comunicazione chiara, aperta e sincera. Questo facilita l'accesso ad autorizzazioni e permessi	

					iniziative tipo "Carta di Pescara"		Vicinato Comunità locali Comitati locali Clienti/consumatori Partiti politici Sindacati		
QHS&E Territoriale	QHS&E e naturale	Condizioni QHS&E correlate ai cambiamenti climatici	I processi di produzione dei prodotti Fater non presentano particolari rischi di impatti climatici diretti. Per quanto riguarda invece quelli indiretti (legati al consumo di energia elettrica), alcune sedi sono certificate ISO 50001 per l'uso razionale dell'energia, lo stabilimento di Campochiaro produce parte dell'energia di cui necessita da impianto di trigenerazione ad alto rendimento; In un contesto globale i cui stakeholder (governo, associazione di categoria, consumatori) richiedono una particolare diligenza nel contribuire alla riduzione della carbonizzazione	Regime delle precipitazioni che si è inasprito nel tempo (lungi periodi di assenza alternati da rapidi e molto intense e concentrate precipitazioni piovose (Pescara) e nevose (Campochiaro); Il piano di decarbonizzazione richiede molto tempo e risorse da dedicare	Prevenire la perdita di asset strategici e/o di business effettuando un accurato studio riguardo alla capacità degli stabilimenti di via Raiale e Campochiaro di resistere al mutante regime di precipitazioni ; ntegrazione del piano di decarbonizzazione tra gli obiettivi principali aziendali	Perdere asset strategici e/o subire significativi business interruption; alti costi aziendali	Vertici aziendali; Vicinato dello stabilimento di via Raiale; Agenzie regionali di controllo QHS&E; Associazioni; Consumatori Ministero, ISPRA	Proteggere gli asset strategici ed il business dagli effetti dei cambiamenti che si stanno verificando nel regime delle precipitazioni; Ridurre i costi energetici e mantenere alta la reputazione aziendale;	

			globale Fater ha sviluppato dei piani per la riduzione della carbonizzazione diretta ed indiretta						
		Condizioni QHS&E correlate alla qualità dell'aria	La zona di Campochiaro non presenta particolari criticità sotto questo punto di vista; nello stabilimento di via Raiale è in corso il progetto di sostituzione dei vecchi idrofiltri con nuovi filtri a secco capaci di ridurre drasticamente le emissioni di polveri in atmosfera	La qualità dell'aria nella zona di Pescara risulta particolarmente grave con conseguente forte attenzione delle autorità ispettive e gravi difficoltà nell'ottenere autorizzazioni a nuove emissioni in atmosfera	Crearsi un margine per ottenere future autorizzazioni ad ulteriori emissioni completando nello stabilimento di via Raiale l'installazione dei nuovi filtri a secco; evitare problemi legali continuando l'attento monitoraggio delle emissioni nei due stabilimenti	Negazione autorizzazione nuove emissioni in caso di nuove iniziative; Superamento limiti autorizzati con conseguenti sanzioni	Vertici aziendali; Vicinato dello stabilimento di via Raiale; Agenzie regionali di controllo QHS&E; Associazioni; Consumatori	Preservare la qualità dell'aria; evitare sforamenti nei limiti di emissione con conseguenti problemi legali; crearsi un margine per ottenere future autorizzazioni ad ulteriori emissioni	
	Territoriale e geografico	Aspetti naturalistici		Gli stabilimenti di via Raiale e Campochiaro sono ubicati in aree soggette a vincoli naturalistici		Incorrere in problemi legali per il mancato rispetto dei vincoli	Vertici aziendali; Agenzie regionali di controllo QHS&E; Associazioni; Consumatori	Scrupoloso rispetto dei vincoli naturalistici	
Sociale Culturale	Culturale	Attenzione globale su specifici temi QHS&E (cambiamenti climatici, gestione efficiente delle risorse, energie rinnovabili, biodiversità...)	Il rispetto per la sicurezza, ambiente e qualità e le tematiche legate alla sostenibilità QHS&E sono sempre più oggetto di attenzione a tutti i livelli	Ancora troppo spesso si assiste a comportamenti e scelte, da parte di singole persone nonché organizzazioni pubbliche e private, che vanno in direzione opposta alla sostenibilità QHS&E	I comportamenti virtuosi vengono sempre più premiati da autorità pubbliche e consumatori	I comportamenti non virtuosi vengono sempre più sanzionati e penalizzati da autorità pubbliche e consumatori	Vertici aziendali; Autorità locali e nazionali; Associazioni; Consumatori	I comportamenti degli operatori economici debbono avvenire nel pieno rispetto delle regole QHS&E, in un'ottica di piena sostenibilità delle proprie attività	

Gli Stakeholder ossia le parti interessate sono:

Esigenze/Aspettative/Requisiti	Stakeholder – parti interessate
Avere un'organizzazione con numero di persone adeguato a gestire il sistema di gestione ambientale (SGA) e con una formazione adeguata al ruolo che si ricopre	Dipendenti
	O.d.V. ex Dlgs 231/2001
	Vertici aziendali
	Datori di lavoro
	Procuratori/istitori
	Sindacati
Le strategie aziendali vengono definite tenendo in debita considerazione le tematiche HSE, limitandone i rischi e cogliendone le associate opportunità	Vertici aziendali
	Azionisti
	Datori di lavoro
	Procuratori/istitori
	Associazioni ambientaliste e di consumatori
	Clienti

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

	Associazioni ambientaliste
	Fornitori di materie prime

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

2. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

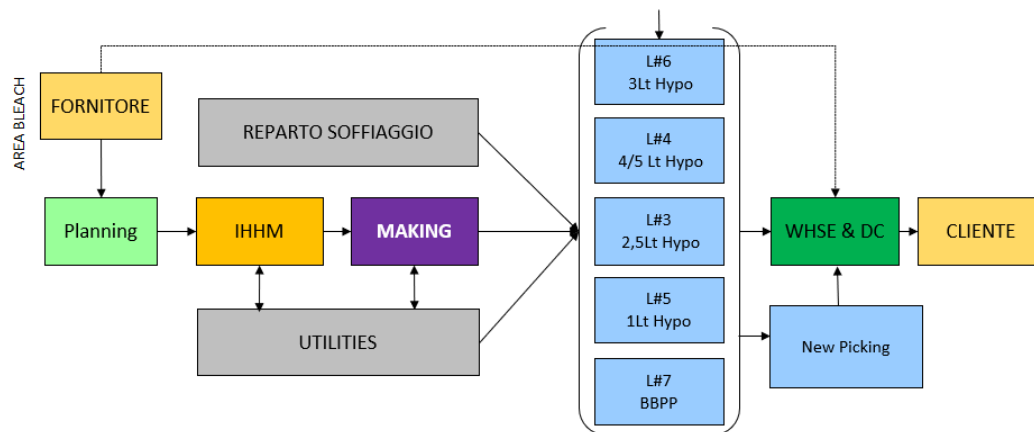
Lo stabilimento Fater S.p.A di Campochiaro produce:

- Ipoclorito di Sodio in quantità pari a circa 200 ton /giorno in soluzione acquosa a piena capacità al 14.5% $\pm$ 2,2% in peso;
- Candeggina a base ipoclorito per uso domestico in varie formule a percentuali di ipoclorito variabili tra lo 0,9% e il 4,5% di cloro in peso.
- Candeggina a base perossido in formula Ace Gentile regolare o profumata al 6% $\pm$ 0,3 % in peso di attivo di ossigeno
- Candeggina spray a base perossido (BBPP Perox 3.0 – Spray Universale)
- ACE Detersivo liquido per lavatrice (denominato da ora in poi HDL = Heavy Duty Liquid) in varie varianti.
- ACE Sgrassatore spray per superfici in varie formulazioni e vari formati. I flaconi possono essere acquistati o soffiati in casa e possono essere in HDPE o PET. I trigger (spruzzini) sono acquistati.
- ACE Pavimenti: in varie formulazioni (di cui uno PMC) e vari formati. I flaconi possono essere acquistati o soffiati in casa e possono essere in HDPE o PET. I tappi sono acquistati.
- Flaconi in plastica in vari formati: Hypo, BBPP, Gentile, HDL.
- Tappi in plastica formato piccolo.

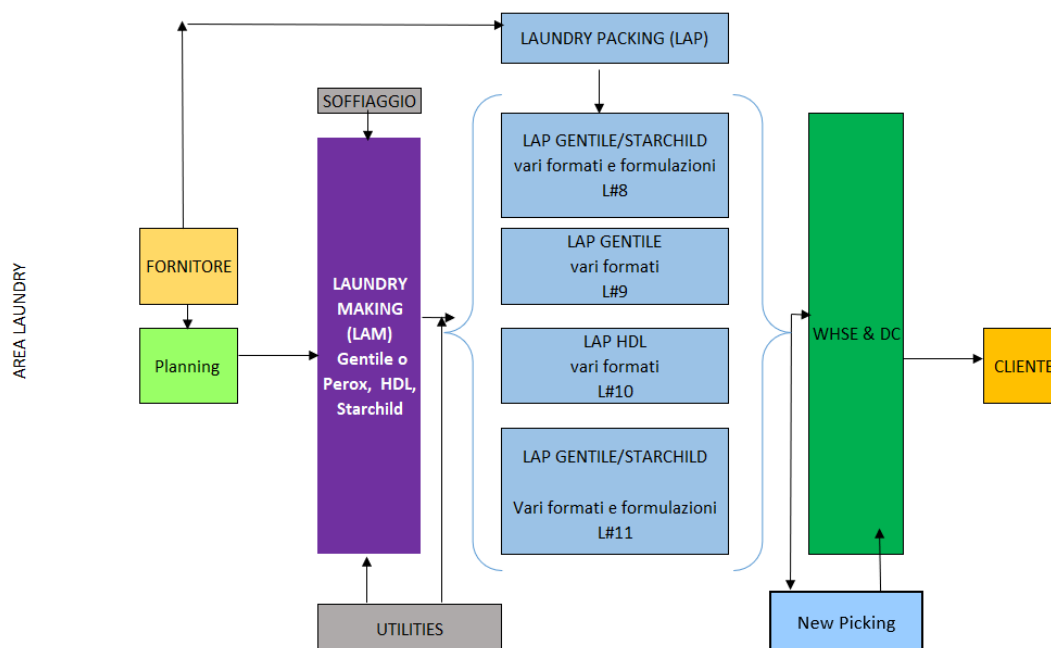
Il prodotto viene imbottigliato nei flaconi, confezionato per la vendita e, infine, depositato al DC in attesa di essere prelevato dai trasportatori per essere consegnato ai clienti.

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

ACE A BASE IPOCLORITO:



ACE LAUNDRY:



Infine, si precisa che:

- Linea 12: lavorazione di confezionamento di prodotti intermedi prodotti da terzisti >>> linea dimessa il 31 marzo 2025 per consentire le lavorazioni del cantiere New Picking
- Linea 13: lavorazione di custom packing con prodotto finito preconfezionato da terzisti >>> linea dimessa il 31 marzo 2025 per consentire le lavorazioni del cantiere New Picking

Infine, è stata denominata "New Picking" l'area dedicata alla preparazione di pallet personalizzati, realizzati in base alle specifiche esigenze del cliente, combinando prodotti e formati diversi

Utilities

I servizi (utilities) di stabilimento comprendono:

- Impianto Antincendio (Pompa antincendio,
- Locale pompe acqua (acqua di processo)
- Impianto Aria Compressa (Area compressori)
- Impianto Termico (caldaia Babcock, centrale termica)
- Impianto Elettrico: (Cabina elettrica n.1, Cabina di arrivo, Cabina elettrica n.2, Cabina elettrica n.3 Cabina elettrica n.4, Cabina elettrica n.5)
- CHP- impianto di trigenerazione di energia (AREA CHP e sala quadri CHP) comprensivo dell'ampliamento e assorbitore
- Impianto di produzione acqua refrigerata; chiller blowing, chiller IHM, nuova centrale frigorifera
- impianti di condizionamento ambiente (UTA Blowing, Uta Packing Bleach, areotermi Bleach, Uta Laundry)

3. INQUADRAMENTO NORMATIVO, AUTORIZZAZIONI ED ISCRIZIONI

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

- Iscrizione alla CCIAA di Pescara con REA n. PE-81248 in data 17/01/1991. - " ISCRIZIONE CAMERA DI COMMERCIO" - "Documento n. T634581695 in data 14/01/2026"
- Nulla osta sanitario, rilasciato dal Servizio di Igiene Pubblica con prot. N. 4890 del 24/10/1983, in riferimento a nota n. 1800 del 28/09/1983.
- Autorizzazione di abitabilità o agibilità, rilasciata dal Comune di Campochiaro (CB), in data 19/11/1983.
- Concessione a derivare acqua da pozzo ubicato in località nucleo industriale di Campobasso – Boiano, rilasciata dalla Regione Molise in data 07/11/2011 con prot. N. 0027371/11.
- Comunicazione di voltura a FATER per la concessione di utilizzo del pozzo, effettuata alla Regione Molise in data 14/03/13 e ricevuta in data 3/11/2011 come P&G.
- Autorizzazione allo scarico del Consorzio per il Nucleo di industrializzazione di Campobasso e Boiano, rilasciata dalla provincia di Campobasso in data 08/09/2014 con prot. N. 1060.
- Giudizio di compatibilità ambientale, secondo la procedura di valutazione di impatto ambientale, rilasciato dalla Regione Molise con Deliberazione di giunta regionale n. 441 del 23/09/2016, per il progetto di ampliamento dello stabilimento.

- Comunicazione di attivazione di industria insalubre, inviata al Sindaco del comune di Campochiaro in data 30/05/2007.
- Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determina Regionale della Regione Molise n. 4614 del 29.09.2016. Le successive modifiche approvate sono la D.D. 4488 del 28.07.2017, la D.D. 5530 del 22.10.2018, la D.D. 3238 dell'8.06.2021, la D.D. 1547 del 27.03.2023, la D.D. 3910 del 31.07.2024.
- Invio documentazione per l'inserimento tra le aziende a rischio di incidente rilevante, effettuata a dicembre 2016.
- Rilascio del Certificato Prevenzione Incendi a chiusura delle pratiche per il rapporto di sicurezza 2016. Il Certificato è disponibile con Nota 7530 del 23 luglio 2019 dei Vigili del Fuoco ai sensi del D. Lgs. 105/2015, Art 31, Allegato L.

4. DESCRIZIONE DI IMPATTO ED ASPETTO AMBIENTALE

Impatto ambientale:

Qualsiasi modifica dell'ambiente, positiva o negativa, derivante in tutto o in parte dalle attività, dai prodotti o servizi di una organizzazione.

Aspetto ambientale:

Elemento di un'attività, prodotto o servizio di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente. N.B. Un aspetto ambientale significativo è quello che ha o può avere un significativo impatto ambientale.

Valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti

La Fater spa ha stabilito quali sono gli aspetti interni ed esterni che possono condizionare positivamente o negativamente la sua capacità di conseguire i risultati nell'ambito del proprio sistema di gestione ambientale. Tra i vari aspetti si annoverano le condizioni ambientali rilevanti quali il clima, la qualità dell'aria, la qualità dell'acqua, la disponibilità di risorse naturali e la biodiversità.

Aspetto ambientale diretto:

Aspetti direttamente legati o correlabili alla attività lavorativa della FATER S.p.A. su cui l'azienda agisce direttamente, tenendo conto anche dei rischi di incidenti ambientali ed altre situazioni di emergenza con un potenziale impatto ambientale e di potenziali situazioni anomale che potrebbero avere un impatto ambientale.

Aspetto ambientale indiretto:

Aspetti non direttamente legati o correlabili alle attività della FATER S.p.A., ma alle condizioni operative di terzi sui quali può esercitare una certa influenza (ad esempio: acquisizione materie prime, trasporto, trattamento di fine vita del prodotto, smaltimento dei prodotti FATER da parte degli smaltitori autorizzati, affidamento lavori in appalto, ecc.)

Valutazione degli aspetti ambientali e classificazione dei relativi aspetti:

Un aspetto ambientale viene classificato come “significativo” o “non significativo” a seconda della valutazione degli impatti ad esso associati, che viene attribuita secondo il criterio descritto nel seguito. Le condizioni in cui si effettua la valutazione di aspetti/impatti possono essere definite “normali”, “anomale” o di “emergenza”.

Con tali termini si intende rispettivamente:

- condizioni normali = quelle in cui normalmente si svolge l'attività lavorativa;
- condizioni anomale = sono quelle che si verificano in caso di arresto/fermata o di ri-avviamento dell'attività. - lavorativa. Di solito si rientra nella normalità con l'intervento della squadra interna;
- condizioni di emergenza = condizioni straordinarie di pericolo, tendenzialmente risolubili solo tramite l'intervento di una squadra di intervento esterna. Si valuta ogni impatto rilevato nel sito con un metodo numerico multicriterio sviluppato all'interno di un software gestionale. Il metodo è di seguito illustrato:

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

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 I valori associati ad ogni parametro considerato sono riportati nelle tabelle seguenti:

Prescrizioni legali (L):	
Valore	Caso
5	Esiste una disposizione normativa per l'aspetto ambientale individuato ed è necessaria un'autorizzazione espressa.
3	E' necessaria una comunicazione agli Enti interessati
2	Esistono valori limite da rispettare
1	Esiste un quadro di riferimento che non comporta alcuna prescrizione.
0	Non esiste una legislazione specifica che regola l'aspetto.

Probabilità (P):		
Valore	Caso	Descrizione
4	<u>Altamente probabile</u>	Esiste una correlazione diretta tra la mancanza di sistemi di controllo predisposti ed il verificarsi del danno ipotizzato.
		Si sono già verificati danni per la stessa mancanza rilevata nello stesso ente o in aziende simili o in condizioni simili
		Il verificarsi del danno conseguente la mancanza rilevata non susciterebbe alcuno stupore nell' Ente
3	Probabile	La mancanza rilevata può provocare un danno, anche se non in modo automatico o diretto in assenza di sistemi di controllo
		È noto qualche episodio in cui alla mancanza ha fatto seguito il danno
		Il verificarsi del danno conseguente la mancanza rilevata susciterebbe una modesta sorpresa nell' Ente
2	Poco probabile	La mancanza rilevata può provocare un danno solo in circostanze sfortunate di eventi
		Sono noti solo rarissimi casi già verificatisi
		Il verificarsi del danno conseguente la mancanza rilevata susciterebbe grande sorpresa nell' Ente.
1	Improbabile	La mancanza rilevata può provocare un danno per la concomitanza di più eventi poco probabili indipendenti

Frequenza (F):		
Valore	Caso	Descrizione
4	Evento continuo	L'attività viene svolta in maniera continua, quindi genera un impatto continuo
3	Frequente	L'attività viene svolta in maniera continua ma per non più di 3 ore consecutive
		L'attività viene svolta in modo discontinuo ma almeno una volta la settimana
2	Poco frequente	L'attività viene svolta in maniera discontinua per non più di un'ora al giorno
		L'attività viene svolta in modo discontinuo ma almeno una volta al mese
1	Rara	L'attività viene svolta saltuariamente senza una frequenza definibile a priori
		L'attività viene svolta con frequenza non superiore a una volta al bimestre

Gravità (G):		
Valore	Caso	Descrizione
4	Gravissimo	Danno ambientale con effetto irreversibile o di lungo periodo (superiore a 3 anni)
		Richiesta di intervento immediato ad enti o autorità esterne
		Episodio di inquinamento con effetti letali sulla flora o sulla fauna o sull'uomo o sull'ambiente naturale e con danno ambientale a livello provinciale o regionale
3	Grave	Danno ambientale con effetto reversibile nel medio periodo (tra 1 anno e 3 anni)
		Richiesta di intervento e comunicazione ad enti o autorità esterne
		Episodio di inquinamento con effetti importanti sulla flora o sulla fauna o sull'uomo o sull'ambiente naturale, o con danno ambientale a livello comunale
2	Medio	Danno ambientale con effetto reversibile nel breve periodo (inferiore a 1 anno)
		Richiesta di intervento da parte delle squadre di emergenza interne
		Episodio di inquinamento con reale danno nel raggio di 1 km dallo stabilimento
1	Lieve	Danno ambientale con effetto reversibile nell'immediato (inferiore a 1 settimana)
		Problema risolvibile dal semplice operatore, senza l'ausilio della squadra di emergenza
		Episodio di inquinamento con potenziale danno circoscritto nello stabilimento

Intensità (I):		
Valore	Caso	Descrizione
4	Altissimo	L'impatto necessita di gestione continua per le quantità generate.
		Oppure esistono limiti imposti e siamo sopra al 70%.
3	Alto	L'impatto è misurabile senza l'intervento di strumenti particolari ed facilmente rilevabile da chiunque rispetto all'attività che lo genera
		L'impatto necessita di strumentazione per la sua misurazione ma è evidente e rilevabile in natura ad occhio umano.
		Esistono limiti imposti per l'impatto e siamo tra il 50 e il 70% del valore limite
2	Medio	L'impatto è misurabile senza l'intervento di strumenti particolari ma non è facilmente rilevabile da chiunque rispetto all'attività che lo genera
		L'impatto necessita di strumentazione per la sua misurazione ma è poco evidente o non rilevabile in natura ad occhio umano
		Non esistono <u>limiti imposti</u> per l'impatto o se esistono, siamo tra il 20% e il 50% del valore limite
1	Basso	L'impatto è misurabile solo con l'intervento di strumenti particolari, e non è facilmente rilevabile
		Non esistono dei limiti o siamo fino al 20% del valore limite

Condizione Ambientale (CA):		
Valore	Caso	Descrizione
4	Ambiente molto sensibile	Il sito/ambiente subisce effetti di accertata gravità.
		L'aspetto in esame è oggetto di frequenti lamentele o contestazioni/contenziosi da parte di soggetti interni o esterni all'organizzazione
		L'aspetto ambientale è svolto all'interno di un'area protetta
3	Ambiente sensibile	Il sito/ambiente è sensibile all'aspetto in esame.
		L'aspetto in esame è stato qualche volta oggetto di lamentele o contestazioni da parte di soggetti interni o esterni all'impresa
		L'aspetto ambientale è svolto all'interno di un'area residenziale o urbana
2	Ambiente moderat. Sensibile	Il sito/ambiente è sensibile all'aspetto in esame.
		L'aspetto in esame è stato oggetto di interessamento da parte di soggetti interno o esterni all'impresa, ma non di lamentele esplicite
		L'aspetto ambientale è svolto all'interno di un'area commerciale – artigianale – agricola o mista
1	Ambiente poco sensibile	Il sito/ambiente è insensibile agli aspetti in esame.
		L'aspetto in esame non è mai stato oggetto di lamentele o interessamento né da parte esterna né da parte interna all'impresa
		L'aspetto ambientale è svolto all'interno di un'area esclusivamente industriale

Inoltre viene definito il seguente punteggio per tenere in considerazione la capacità di controllo dell'aspetto ambientale considerato:

Valore	Caso	Capacità di controllo (CC):
1	Totale capacità di controllo	L'aspetto ambientale è sotto il nostro diretto controllo
0,7	Alta capacità di controllo	L'aspetto ambientale è sotto il controllo del committente ma abbiamo attività da svolgere per suo conto
0,5	Media capacità di controllo	L'aspetto ambientale è sotto il controllo del committente, abbiamo solo regole da rispettare
0,2	Ridotta capacità di controllo	L'aspetto ambientale è sotto il controllo del committente, possiamo influire, ma non abbiamo possibilità di azione

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

Una volta ottenuto il risultato, si classifica come:

“Significativo” un aspetto che provoca un impatto con indice di significatività ≥ 5

“Non significativo” un aspetto che provoca un impatto con indice di significatività < 5 .

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

Azioni minime da intraprendere	
· Rivalutazione periodica · Controllo operativo · Sorveglianza sui parametri associati all'aspetto · Procedure di emergenza se applicabili	Aspetto significativo
· Rivalutazione periodica · Sorveglianza su parametri dell'Ente e/o su eventuali limiti di legge	Aspetto non significativo

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

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

Valutazione aspetti ambientali diretti:

In questa sezione vengono individuati gli aspetti ambientali della propria attività al fine di tenerli sotto controllo, determinando quelli che hanno o che possono avere impatti significativi sull'ambiente. La valutazione è stata elaborata prendendo in esame tutte le fasi che interagiscono nell'attività dello stabilimento:

- 1_ TRASPORTO DIPENDENTI CASA UFFICIO
- 2_ TRASPORTO MATERIE PRIME
- 3_ SCARICO E STIVAGGIO MATERIE PRIME
- 4_ TRASFERIMENTO MATERIE PRIME DA STIVAGGIO ALLE AREE PRODUTTIVE
- 5_ PRODUZIONE BLEACH
- 6_ PRODUZIONE LAUNDRY
- 7_ LABORATORIO PRODOTTO FINITO (LAB PF)
- 8_ MAGAZZINO PRODOTTO FINITO (W&DC PF)
- 9_ TRASPORTO PRODOTTI AI MAGAZZINI
- 10_ ATTIVITA' UFFICIO
- 11_ ATTIVITA' MENSA
- 12_ UTILITIES DI STABILIMENTO
- 12.1_ UTILITY_ CABINE ELETTRICHE

12.2_UTILITY_CENTRALI MOTOPOMPA ANTINCENDIO E GRUPPI ELETTROGENI

12.3_UTILITY_IMPIANTI DI DEPURAZIONE ACQUE

12.4_UTILITY_PRODUZIONE ACQUA CALDA

12.5_UTILITY_PRODUZIONE ACQUA/ARIA REFRIGERATA

12.6_UTILITY_PRODUZIONE ARIA COMPRESSA

13_PRODUZIONE TSG (TRIGENERAZIONE)

14_ATTIVITA' LAVORI IN APPALTO

15_NUOVA AREA DI ESPANSIONE DELLO STABILIMENTO "ZIC"

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

Valutazione aspetti ambientali indiretti:

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

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

In merito al ciclo di vita del prodotto, Fater è da anni attiva nella valutazione delle performance ambientali dei propri prodotti lungo il loro intero ciclo di vita attraverso studi di Life Cycle Assessment (LCA). Esiste infatti un tool interno, sulla piattaforma GABI, che il Dipartimento di Ricerca e Sviluppo utilizza, attualmente, per valutare la ricaduta ambientale dei prodotti considerati green (es. tabs, pods, nuove formulazioni con numero minore di ingredienti). La Fater ha nel suo piano strategico, entro il 2030, di estendere questo approccio ad ogni cambio o nuova iniziativa e quindi il lancio di un nuovo prodotto passerà anche attraverso la valutazione del suo impatto ambientale.

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

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

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

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

Tra gli aspetti indiretti, si può annoverare anche l'acquisizione da parte di Fater di una nuova area dello Stabilimento, attualmente gestita come cantiere e su cui Fater ha la responsabilità di supervisione.

4.3. ASPETTI DIRETTI E PIANO DI MIGLIORAMENTO

Elenco Aspetti e Impatti Ambientali

20.03.2026

Fater S.p.A. Campochiaro

PROCESSO: 1_ TRASPORTO DIPENDENTI CASA UFFICIO												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di benzene	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di polveri e PM10	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											

Scenario/Note:		Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando											
Atmosfera	Qualità dell'aria alterata	Emissione di sostanze odorigene	N	Dir	1	0	1	4	1	4			
Misure attuate:		Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:		Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	1	1	4	1	5			
Misure attuate:		Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:		Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni precursori ozono troposferico (NOX, CO, COVNM)	N	Dir	1	1	1	3	1	4			
Misure attuate:		Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:		Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											

Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni sostanze acidificanti / eutrofizzanti gassose (NOX, SOX NH3)	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni sostanze ozono-riducenti – sostanze lesive dell'ozono stratosferico	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Consumo risorse non rinnovabili	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo materie prime	N	Dir	1	1	1	4	1	5		

Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo minerali e materiale inerte	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											
Risorse non rinnovabili	Alterazione suolo	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi urbani)	N	Dir	1	0	1	2	1	2		
Misure attuate:	Esiste un servizio pubblico di trasporto per i dipendenti da Campobasso al plant, utilizzato prevalentemente dai turnisti. La Fater sta cercando di implementare il numero di corse per poter estendere questo servizio pubblico anche ai giornalieri. Grazie alla regolamentazione dello smartworking e all'hybrid working, l'azienda ha ridotto notevolmente lo spostamento verso il luogo di lavoro dei propri dipendenti, riducendone di fatto, l'impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Il trasporto dei dipendenti avviene con auto private per la gran parte, tuttavia lo stabilimento è in zona non residenziale e il traffico non incide sugli aspetti ambientali che stiamo analizzando.											

Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
---------	-------	---------	-------	-----------	----	---	----	-----	-----	----	--------------	--------------

Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di benzene	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di benzene	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	0	0	0		
			E	Dir	1	0	1	0	0	0		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											

Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di polveri e PM10	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di sostanze odorigene	N	Indir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											

Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Piogge acide	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Eccesso di radiazioni ultraviolette	Emissioni precursori ozono troposferico (NOX, CO, COVNM)	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera	Piogge acide	Emissioni sostanze acidificanti / eutrofizzanti gassose (NOX, SOX NH3)	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											

Scenario/Note:		Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Atmosfera		Eccesso di radiazioni ultraviolette	Emissioni sostanze ozono-riducenti – sostanze lesive dell'ozono stratosferico	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
Misure attuate:		La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti intermodali più ecologici es. ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc,) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento. La Fater rileva in SAP, per ogni fornitore, la modalità di trasporto e la tipologia di trasporto (es. euro 6, euro 6 Plus) per avere un censimento e un monitoraggio della tipologia di trasporto che si utilizza nel corso dell'anno. La Fater utilizza preferenzialmente fornitori con mezzi nuovi che hanno un minor impatto ambientale.											
Scenario/Note:		Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Corpi idrici		Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
				A	Indir	1	0	1	1	3	3		
				E	Indir	1	0	1	1	4	4		
Misure attuate:		Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali sversamenti come la presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di spandimenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI e PGSA 21).											
Scenario/Note:		Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime											
Risorse non rinnovabili		Impoverimento risorse	Consumo combustibili fossili	N	Indir	1	0	1	4	1	4		
				A	Indir	1	0	1	1	3	3		
				E	Indir	1	0	1	1	4	4		

Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento, limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Indir	1	1	1	4	1	5		
			A	Indir	1	1	1	1	2	3		
			E	Indir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali sversamenti come la presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di spandimenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI e PGSA 21).											
Scenario/Note:	Ogni giorno decine di autotreni arrivano presso lo stabilimento per scaricare le materie prime. Nelle maggior parte dei casi il trasportatore è scelto dal fornitore di materie prime. Nell'area Laundry e nel MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni											

PROCESSO: 3_SCARICO E STIVAGGIO MATERIE PRIME												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
Misure attuate:	I transpallet e gli zanzarini utilizzati sia al Laundry che al Bleach hanno batterie al gel.											
Scenario/Note:	In un'area Laundry e in un'area MMO Bleach vi è un'area limitata per lo stoccaggio di materie prime, riducendo l'eventuale traferimento e trasporto da fornitori esterni. Attualmente lo scarico e stivaggio è operato da carrelli elevatori a batteria elettrica. Campochiaro si è dotata di transpallet e zanzarini con batterie al gel (a minor impatto ambientale). Dal 2022 in area Laundry e Bleach sono stati introdotti nuovi flussi di scarico e stivaggio materie prime che coinvolgono gli LGV, che andranno a sostituirsi ai carrelli elevatori.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Controlli:	Ispezione annuale della tenuta dei serbatoi e dighe di contenimento da parte di personale formato ed informato (ispettori visivi), verifica dell'integrità strutturare giornaliera delle dighe e serbatoi mediante controlli visivi sul campo											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		

Misure attuate:	Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un
Controlli:	Ispezione annuale con verifica di tenuta di serbatoi e dighe da parte di personale formato ed informato (ispettori visivi), verifica giornaliera della struttura di serbatoi e dighe di contenimento

PROCESSO: 4 TRASFERIMENTO MATERIE PRIME DA STIVAGGIO ALLE AREE PRODUTTIVE												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	0	0	0		
			E	Dir	1	0	1	0	0	0		
Scenario/Note:		Attualmente lo scarico e stivaggio è operato da muletti a batteria elettrica. Campochiaro si è dotata di transpallet e con batterie al gel (a minor impatto ambientale). Dal 2022 in area Laundry e Bleach sono stati introdotti nuovi flussi di scarico e stivaggio materie prime che coinvolgono gli LGV, che hanno sostituito in parte i carrelli elevatori.										
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:		Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.										
Controlli:		Lo stabilimento effettua giornalmente il controllo delle emissioni fuggitive, intercettando eventuali perdite (piccoli quantitativi) con gli assorbitori presenti nei contenitori "spill protection", Nel caso di grossi quantitativi sversati e non intercettabili, gli operatori sono formati per l'intercettazione dell sversamento tramite la chiusura delle doppie valvole poste in uscita dello stabilimento.										
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	3	1	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		

Misure attuate:	Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Controlli:	Lo stabilimento effettua giornalmente il controllo delle emissioni fuggitive, intercettando eventuali perdite (piccoli quantitativi) con gli assorbitori presenti nei contenitori "spill protection", Nel caso di grossi quantitativi sversati e non intercettabili, gli operatori sono formati per l'intercettazione dell sversamento tramite la chiusura delle doppie valvole poste in uscita dello stabilimento.											
Sversamenti di sostanze pericolose	danni alle persone ed ambiente	Contaminazione	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	3	3		
			E	Dir	1	0	1	1	3	3		
Misure attuate:	Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Scenario/Note:	Il trasferimento delle materie prime può avvenire mediante l'utilizzo di traspallet elettrici, carrelli elevatori o mediante il tunnel di collegamento Bleach/Laundry (questo sistema è utilizzato per il trasferimento di flaconi vuoti da imbottigliare) riducendo notevolmente i trasporti su ruote e quindi l'inquinamento atmosferico (CO2). Dal 2022 in area Laundry e Bleach sono stati introdotti nuovi flussi di scarico e stivaggio materie prime che coinvolgono gli LGV, che hanno sostituito in parte i carrelli elevatori.											

PROCESSO: 5_PRODUZIONE BLEACH												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Parametro monitorato in scorecard mensile e tracciato nell'Analisi Ambientale annuale e nel report annuale per l'AIA. Inoltre l'azienda attua il recupero parziale delle acque piovane e delle candeggine che rientrano dal mercato (nel rispetto dei requisiti di qualità) al fine di limitare il depauperamento della risorsa idrica.											
Controlli:	l'azienda come da PMC effettua monitoraggi periodici sulla qualità delle acque prelevate, sia potabili che industriali											
Scenario/Note:	Lo stabilimento effettua monitoraggi periodici sulla falda idrica e sulla qualità delle acque come previsto da AIA rev 1.2, presc. 6.25, ogni 5 anni. A livello annuale esegue un campionamento dell'acqua sotterranea nei pozzi esterni. Da gennaio 2022, ottemperando ad una prescrizione VIA 2016, lo stabilimento esegue monitoraggi mensili delle acque sotterranee e monitora periodicamene il livello della falda a monte e a valle dello stabilimento.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di polveri e PM10	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	2	2	5		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	I nostri impianti sono dotati di sistemi di abbattimento delle polveri (scrubber carbonato, depolverizzatori nel reparto soffiaggio, vent con filtri assoluti nei making, ecc). Sono previste inoltre delle manutenzioni programmate su questi sistemi, dettagliate in appositi registri, che ogni anno vengono condivisi con gli enti. Sono previste in procedura PGSA 23 le condizioni per poter gestire eventuali anomalie (monitoraggio di emissioni diffuse).											
Scenario/Note:	Le emissioni da polveri sottili possono derivare da serbatoi del making durante lo scarico da cisterna di eventuali materie prime, dai depolverizzatori del reparto blowing, in caso di problemi legati alla mancata ispezione e manutenzione, dai serbatoi di stoccaggio della resina nel blowing, nel caso in cui ci sia la rottura degli impianti di travaso oppure dalle attività di dissoluzione colori nei reparti Making Bleach & Laundry nel caso in cui non ci sia un sistema di aspirazione della polvere.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di sostanze odorigene	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		

Misure attuate:	L'azienda ha inserito nella check list del MIC la valutazione dell'Aspetto Ambientale emissioni in atmosfera (odorigene). Ogni progettista è messo in condizione di valutare l'aspetto in fase di progetto di nuove emissioni.											
Scenario/Note:	L'azienda come individuato da BAT effettua monitoraggi sull'ambiente esterno ad ogni partenza di nuovi cicli produttivi.											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile delle dighe di contenimento, analisi periodiche sui pozzetti di dilavamento in uscita, informazione e formazione periodica di tutto il personale. Attuazione delle prescrizione relativi alla D.D. 3910 del 31.07.2023. Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sbandamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Controlli:	La gestione delle misure viene effettuata attraverso scadenziario.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento delle perdite: serbatoi e dighe di contenimento oppure contenitori spill per emissioni fugitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura della valvola (elettrica o manuale) degli impianti di dilavamento come definito dalla PGSA 21.											
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi urbani)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Così come prescritto in V.inc.A., annualmente si effettuano monitoraggi biosistematici sulle aree a confine del perimetro aziendale (data di ultimo monitoraggio luglio 2025)											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è situato in un'area attigua ad un'area naturalistica di alto pregio ambientale											

Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		

Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile delle dighe di contenimento, analisi periodiche sui pozzetti di dilavamento in uscita, informazione e formazione periodica di tutto il personale. Attuazione delle prescrizioni relativi alla D.D. 3910 del 31.07.2023. Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-attività di manutenzione e corretto funzionamento mensile dello scarico in S1 (valvola manuale e valvola elettrica); -esiste un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento delle perdite: serbatoi e dighe di contenimento oppure contenitori spill per emissioni fugitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole degli impianti di dilavamento in S1 (elettrica e manuale).											

Rifiuti	Inquinamento ambientale	Inquinamento del suolo	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		

Misure attuate:	L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge le aree il deposito temporaneo. Giornalmente il gruppo Environmental dell'HSE effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area di microraccolta coperta). Eventuali rifiuti liquidi sono detenuti in aree digate.											

Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amianto, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		

Misure attuate:	La PGSA 13, specifica nel dettaglio tutte le condizioni che devono essere attuate durante la manipolazione dei rifiuti. Inoltre i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di etichetta CLP indicante le frasi di rischio HP. Per le attività di sconfezionamento sono state date indicazioni particolareggiate su come gestire il flusso dei rifiuti (tutto deve essere etichettato e munito di indicazioni di pericolo).
Scenario/Note:	I rifiuti pericolosi sono segregati in maniera distante tra acidi e basi, combustibili e comburenti. Esistono locali adibiti allo sconfezionamento di prodotto finito non in standard rientranti dal mercato che hanno le stesse peculiarità di gestione di tutti gli altri rifiuti prodotti in stabilimento e sono distinti per prodotti acidi e basici.

Rumore	Disturbi alla fauna	Diminuzione dell'udito	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
			A	Dir	1	0	1	1	1	1		
			E	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	Annualmente l'azienda segue monitoraggi ambientali su aree esterne come da prescrizioni AIA 6.14. Non si riscontrano criticità o soglie di attenzione per le quali pianificare interventi migliorativi											
Rumore	Disturbi alla fauna	Disturbi alla fauna	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
			A	Dir	1	0	1	1	1	1		
			E	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	Annualmente l'azienda segue monitoraggi ambientali su aree esterne come da prescrizioni AIA 6.14. Non si riscontrano criticità o soglie di attenzione per le quali pianificare interventi migliorativi											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	Su tutti i pozzetti di scarico (acque reflue e acque di dilavamento) vengono eseguiti campionamenti quindicinali così come previsto dal PMC di AIA. Non sono stati riscontrati ad oggi fuori limiti. Attuazione delle prescrizione relativi alla D.D. 3910 del 31.07.2023											
Controlli:	Controlli di ispezione visiva giornaliera e controlli analitici quindicinali come previsto dal PMC di AIA. Videoispezioni trimestrali con definizione di un piano di manutenzione entro il FY 24-25											

Scenario/Note:		Sul punto di emissione S2 è previsto un piano di monitoraggio, attraverso prelievi istantanei o medio compositi con il Sistema Automatico di Prelievo (SAP) a seconda della tipologia di sostanza da ricercare. Inoltre il punto di emissione idrica S2 è dotato di una sonda di misura dei solidi sospesi dalla quale è possibile risalire, indirettamente, al valore di COD. Convogliano in S2 anche 3 pozzetti di ispezione denominati rispettivamente PP2A Acque reflue industriali (Osmosi inversa e torri evaporative Bleach)", PP2B Acque reflue industriali (Osmosi inversa Laundry)" e PP2C Acque reflue industriali (Condense compressori)" su cui è stato effettuato un controllo analitico bimestrale. In merito alla vasca di prima pioggia, le acque vengono sottoposte a trattamento e caratterizzazione con analisi del pH, COD e Cloro.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	4	1	5			
			A	Dir	1	1	1	1	4	5			
			E	Dir	1	1	1	1	4	5			
Misure attuate:													
		L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge, le aree il deposito temporaneo. Giornalmente l'Environmental Coordinator effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:		Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area di microraccolta coperta). Eventuali rifiuti liquidi sono detenuti in aree digate											

PROCESSO: 6_PRODUZIONE LAUNDRY												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Parametro monitorato in scorecard mensile e tracciato nell'Analisi Ambientale annuale e nel report annuale per l'AIA. Inoltre l'azienda attua il recupero delle acque piovane e delle candeggine che rientrano dal mercato al fine di limitare il depauperamento della risorsa idrica											
Controlli:	L'azienda come da PMC effettua monitoraggi periodici sulla qualità delle acque prelevate, sia potabili che industriali											
Scenario/Note:	Lo stabilimento effettua monitoraggi periodici sulla falda idrica e sulla qualità delle acque come previsto da AIA rev 1.2, presc. 6.25, ogni 5 anni. A livello annuale esegue un campionamento dell'acqua sotterranea nei pozzi esterni. Da gennaio 2022, ottemperando ad una prescrizione VIA 2016, lo stabilimento esegue monitoraggi mensili delle acque sotterranee e monitora periodicamene il livello della falda a monte e a valle dello stabilimento.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di sostanze odorigene	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	L'azienda ha inserito nella check list del MIC la valutazione dell'Aspetto Ambientale emissioni in atmosfera (odorigene). Ogni progettista è messo in condizione di valutare l'aspetto in fase di progetto di nuove emissioni.											
Scenario/Note:	L'azienda come individuato da BAT effettua monitoraggi sull'ambiente esterno ad ogni partenza di nuovi cicli produttivi											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		

Misure attuate:	Monitoraggio giornaliero e mensile delle dighe di contenimento, analisi periodiche sui pozzetti di dilavamento in uscita, informazione e formazione periodica di tutto il personale. Attuazione delle prescrizione relativi alla D.D. 3910 del 31.07.2023. Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;- le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali spandimenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Controlli:	La gestione delle misure viene effettuata attraverso scadenziario.											
Scenario/Note:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento delle perdite, come serbatoi di stoccaggio, dighe di contenimento oppure contenitori spill per emissioni fuggitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole degli impianti di dilavamento in S1 (elettrica e manuale).											
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi urbani)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Così come prescritto in V.inc.A., annualmente si effettuano monitoraggi biosistematici sulle aree a confine del perimetro aziendale (data di ultimo monitoraggio maggio 2023)											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è situato in un'area attigua ad un'area naturalistica di alto pregio ambientale											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		

Misure attuate:		Monitoraggio giornaliero e mensile delle dighe di contenimento, analisi periodiche sui pozzetti di dilavamento in uscita, informazione e formazione periodica di tutto il personale. Attuazione delle prescrizione relativi alla D.D. 3910 del 31.07.2023. Tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l’ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;-le sostanze pericolose per l’ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente da personale formato ed informato;-la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-attività di manutenzione e corretto funzionamento mensile dello scarico in S1 (valvola manuale e valvola elettrica); -esiste un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI); -la maggior parte delle strutture sono fuori terra (dighe e serbatoi) e tale raccomandazione viene fornita alle ditte, in fase di progettazione di nuovi impianti e strutture.											
Scenario/Note:		Attualmente esistono dei sistemi di contenimento delle perdite come serbatoi e dighe di contenimento oppure contenitori di spill protection per le emissioni fugghitive. In caso di emergenza le procedure permettono anche la chiusura delle valvole degli impianti di dilavamento in S1 (elettrica e manuale).											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Inquinamento del suolo	N	Dir	1	1	1	4	1	5			
			A	Dir	1	1	1	1	4	5			
			E	Dir	1	1	1	1	4	5			
Misure attuate:		L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge le aree il deposito temporaneo. Giornalmente l'Environmental Coordinator effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:		Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area microraccolta coperta). Eventuali rifiuti liquidi sono stoccati in aree digate											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amianto, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	4	1	5			
			A	Dir	1	1	1	1	4	5			
			E	Dir	1	1	1	1	4	5			
Misure attuate:		La PGSA 13, specifica nel dettaglio tutte le condizioni che devono essere attuate durante la manipolazione dei rifiuti. Inoltre i contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di etichetta CLP indicante le frasi di rischio HP. Per le attività di sconsfezionamento sono state date indicazioni particolareggiate su come gestire il flusso dei rifiuti (tutto deve essere etichettato e munito di indicazioni di pericolo)											
Scenario/Note:		I rifiuti pericolosi sono segregati in maniera distante tra acidi e basi, combustibili e comburenti. Esistono locali adibiti allo sconsfezionalmento di prodotto finito non in standard rientranti dal mercato che hanno le stesse peculiarità di gestione di tutti gli altri rifiuti prodotti in stabilimento e sono distinti per prodotti acidi e basici											

Rumore	Disturbi alla fauna	Disturbi alla fauna	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate:	Annualmente l'azienda esegue monitoraggi ambientali su aree esterne come da prescrizioni AIA 6.14.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Su tutti i pozzetti di scarico (acque reflue e acque di dilavamento) vengono eseguiti campionamenti quindicinali così come previsto dal PMC di AIA. Non sono stati riscontrati ad oggi fuori limiti. Attuazione delle prescrizione relativi alla D.D. 3910 del 31.07.2023											
Controlli:	Controlli di ispezione visiva giornaliera e controlli analitici quindicinali come previsto dal PMC di AIA. Videoispezioni trimestrali con definizione di un piano di manutenzione entro il FY 24-25											
Scenario/Note:	Sul punto di emissione S2 è previsto un piano di monitoraggio, attraverso prelievi istantanei o medio composti con il Sistema Automatico di Prelievo (SAP) a seconda della tipologia di sostanza da ricercare. Inoltre il punto di emissione idrica S2 è dotato di una sonda di misura dei solidi sospesi dalla quale è possibile risalire, indirettamente, al valore di COD. Convogliano in S2 anche 3 pozzetti di ispezione denominati rispettivamente PP2A Acque reflue industriali (Osmosi inversa e torri evaporative Bleach)", PP2B Acque reflue industriali (Osmosi inversa Laundry)" e PP2C Acque reflue industriali (Condense compressori)" su cui è stato effettuato un controllo analitico bimestrale. In merito alla vasca di prima pioggia, le acque vengono sottoposte a trattamento e caratterizzazione con analisi del pH, COD e Cloro.											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	L'operatore addetto alla gestione del deposito temporaneo si occupa di mantenere secondo gli standard definiti dalle prescrizioni AIA e di legge, le aree il deposito temporaneo. Giornalmente l'Environmental Coordinator effettua check sulle aree di deposito temporaneo. Periodicamente il gruppo HSE effettua anche Health Check per il monitoraggio delle attività di gestione rifiuti.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento detiene i rifiuti pericolosi in aree coperte (es. area di microraccolta). Eventuali rifiuti liquidi sono stoccati in aree digate											

PROCESSO: 7_LABORATORIO PRODOTTO FINITO (LAB PF)												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Ci sono numerosi esempi di produzioni ormai consolidate il cui piano analitico è ridotto al minimo (formule dense e liquide del Bleach). Tali cambi sono stati riflessi nei Manufacturing Instruction relativi. Per le produzioni Laundry c'è un lavoro costante con il gruppo R&D per far sì che non appena le formule diventino solide ci sia la riduzione delle analisi stesse											
Scenario/Note:	Lo stabilimento di Campochiaro lavora continuativamente con il gruppo R&D (Ricerca e Sviluppo), al fine di minimizzare i controlli sul prodotto finito. Infatti il sistema Qualità di Fater punta al controllo di processo (PCS), per garantire prodotto in specifica sul 100% della produzione, mentre la "re-assurance" di analizzare il prodotto finito da packing line non è la reale strategia di controllo ma solo una riassicurazione. Per condizione anomale si sono intesi i passaggi necessari per la validazione di nuove formule.											
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di sostanze odorigene	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	La misurazione (da tecnico qualificato) verrà ripetuta ad ogni eventuale cambio di materiali cancerogeni o potenzialmente cancerogeni usati in laboratorio o modifiche di strumentazione di estrazione dell'aria.											
Scenario/Note:	Come si evince dagli ultimi rilievi 2025 (Non solo ambiente) i valori in atmosfera della mandata delle cappe di laboratorio non presentano emissioni di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Ogni qual volta si presenti la necessità di qualificare un nuovo metodo analitico si parte dalla valutazione del possibile recupero dei reflui nel processo produttivo. In caso contrario si procede con classificazione EER tramite laboratorio esterno.											

Scenario/Note:	Tutti i reflui prodotti dal laboratorio sono: 1) recuperati nel processo produttivo 2) oppure raccolti in taniche dedicate inviate a discarica con tracciatura tramite EER.												
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema	N	Dir	1	0	1	0	0	0			
Misure attuate:	/												
Controlli:	Definito l'appropriato flusso dei rifiuti derivanti dalle analisi microbiologiche di laboratorio.												
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amianto, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	1	1	2			
Misure attuate:	Nel laboratorio sono presenti appositi contenitori per raccogliere i rifiuti prodotti. A riempimento dei sacchi, i rifiuti vanno portati sotto la tettoia della microraccolta affinché si possa procedere con la pesata e l'etichettatura di legge. Grazie al DMS waste ed al lavoro più oculato del laboratorio, la produzione di scarti liquiti, derivanti dai processi di analisi dei campioni, è nettamente diminuita. Dall'anno 2024, il rifiuto prodotto dal laborartorio è classificato come NON pericoloso, con vantaggi economici e di sostenibilità												
Scenario/Note:	I rifiuti pericolosi prodotti nel laboratorio sono identificati da specifico EER e vengono smaltiti nel rispetto nella normativa ambientale.												

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

Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	Presso lo stabilimento di Campochiaro è funzionante un tunnel di collegamento tra il plant Bleach e il plant Laundry che permette il trasferimento di prodotto finito e materie prime dal Bleach al Laundry, riducendo il trasporto attraverso mezzi pesanti. La maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-attività di manutenzione e corretto funzionamento mensile dello scarico in S1 (valvola manuale e valvola elettrica); -esiste un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI).											

PROCESSO: 9 TRASPORTO PRODOTTI AI MAGAZZINI												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di benzene	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica Fater di Campochiaro prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotreni nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento											
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia ,trasporti massivi, navi, interporti ecc. ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento											
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni.											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di polveri e PM10	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia,trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni.											

Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di sostanze odorigene	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni precursori ozono troposferico (NOX, CO, COVNM)	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.											
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni sostanze acidificanti / eutrofizzanti gassose (NOX, SOX NH3)	N	Dir	1	0	1	3	1	3		

Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.												
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni												
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni sostanze ozono-riducenti – sostanze lesive dell'ozono stratosferico	N	Dir	1	0	1	3	1	3			
Misure attuate:	La collocazione dello stabilimento limita la possibilità di scegliere alternative più sostenibili al trasporto su gomma. La logistica comunque prevede l'utilizzo di trasporti più ecologici (ferrovia, trasporti massivi, navi, interporti ecc.) fin dove è possibile e successivamente l'impiego di autotrasporti nell'ultimo tratto di percorrenza, sino allo stabilimento.												
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni												
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	0	1	3	1	3			
			A	Dir	1	0	1	1	2	2			
			E	Dir	1	0	1	1	3	3			
Misure attuate:	Attualmente esistono dei sistemi di contenimento di eventuali sversamenti come la presenza di vasche di contenimento, cordolature e pavimentazioni in pendenza per la raccolta di spandimenti. Esiste infine un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI e PGSA 21).												
Scenario/Note:	Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni												
Risorse non rinnovabili	Impoverimento risorse	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	0	1	3	1	3			

Scenario/Note:		Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni											
Suolo		Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
				A	Dir	1	1	1	1	2	3		
				E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:		La maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;- è attiva la procedura PGSA 21 - protezione dagli sversamenti, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale;-attività di manutenzione e corretto funzionamento mensile dello scarico in S1 (valvola manuale e valvola elettrica); -esiste un piano d'emergenza in caso di sversamenti accidentali (rif. PEI).											
Scenario/Note:		Campochiaro si è dotata di un magazzino per lo stoccaggio di prodotto finito (non viene più utilizzato un magazzino esterno). Attualmente il prodotto finito viaggia solo verso lo stabilimento di Pescara attraverso autotreni											

PROCESSO: A_ATTIVITA' UFFICIO												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	I bagni sono dotati di sciaquone con scarico ridotto.											
Scenario/Note:	Tutti i bagni dello stabilimento sono alimentati con acqua potabile											
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	L'azienda ha previsto dei sistemi di monitoraggio dell'energia elettrica prodotta, tramite sistemi di contabilizzazione											
Scenario/Note:	Il consumo di energia elettrica negli uffici è irrisorio rispetto a quello industriale											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Inquinamento del suolo	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	La Politica Ambientale dello stabilimento impone a tutti i dipendenti la riduzione del quantitativo di rifiuti prodotti, privilegiando il loro riciclaggio interno											
Scenario/Note:	Nel plant avviene la raccolta differenziata, gestita dal servizio RSU del comune di Campochiaro.											
Risorse naturali	Impoverimento di risorse rinnovabili	Disboscamento (per utilizzo legno/carta)	N	Dir	1	1	1	4	1	5		

Misure attuate:	Utilizzo sistemi di digitalizzazione per regole, procedure, ecc.											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è orientato al progetto paper free. Tutte le procedure sono digitali e approvate via web così come i Near Miss, MIC, BOS, OFS, Note di bloccato ecc.											
Risorse non rinnovabili	Consumo risorse non rinnovabili	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
Scenario/Note:	I locali sono riscaldati elettricamente, tramite pompe di calore. La corrente utilizzata proviene dal trigeneratore di stabilimento (vecchio e nuovo impianto CHP)											

PROCESSO: B_ATTIVITA' MENSA												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	La Fater, secondo quanto definito dalla sua Politica Ambientale, si è impegnata a ridurre i consumi di energia, materie prime e di acqua attraverso l'ottimizzazione ed il miglioramento dell'efficienza del processo produttivo. In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale											
Controlli:	Identificazione e lettura contatori mensile del consumo idrico											
Scenario/Note:	Il ristorante aziendale utilizza acqua potabile per la preparazione di centinaia di pasti per i dipendenti Fater Campochiaro. I consumi sono dettagliati poiché sono presenti diversi contatori specifici per contabilizzare le utenze, nello specifico è presente un contatore per l'emungimento delle acque potabili.											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Gli impianti della mensa confluiscono nello scarico in S2 e vengono monitorati con un piano di monitoraggio definito secondo la D.D. 3910 del 31.07.2023. La gestione e l'aggiornamento delle SDS viene effettuata periodicamente.											
Scenario/Note:	Gli impianti della mensa confluiscono nello scarico in S2 e vengono monitorati con un piano di monitoraggio definito secondo la D.D. 3910 del 31.07.2023. La ditta che gestisce la mensa aggiorna periodicamente le schede SDS, presso gli uffici centrali HSE al fine di rivalutare la bioeliminabilità degli inquinanti al depuratore. E' stato approvato dagli Enti con la D.D 3238 del 8/06/2021 il progetto di dismissione dei depuratori (in S2 e in S4) che è stato realizzato a marzo 2022.											
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Carta e cartone	N	Dir	1	0	1	1	1	1		
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale ed è stato allestito all'interno dell'azienda uno spazio dedicato ai rifiuti della mensa che vengono periodicamente ritirati dal Comune di Campochiaro.											
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Organico	N	Dir	1	0	1	1	1	1		

Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale ed è stato allestito all'interno dell'azienda uno spazio dedicato ai rifiuti della mensa che vengono periodicamente ritirati dal Comune di Campochiaro.												
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Plastica	N	Dir	1	0	1	1	1	1			
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale ed è stato allestito all'interno dell'azienda uno spazio dedicato ai rifiuti della mensa che vengono periodicamente ritirati dal Comune di Campochiaro.												
Produzione di rifiuti assimilabili RSU	Aumento raccolta differenziata	Vetro	N	Dir	1	0	1	1	1	1			
Misure attuate:	I rifiuti prodotti all'interno del ristorante aziendale sono separati in base alla raccolta differenziata nel comune di Campochiaro In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale ed è stato allestito all'interno dell'azienda uno spazio dedicato ai rifiuti della mensa che vengono periodicamente ritirati dal Comune di Campochiaro.												
Risorse non rinnovabili	Alterazione suolo	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	1	1	1	1	2			
Misure attuate:	In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale												
Scenario/Note:	La preparazione dei pasti avviene tramite cucine alimentate a metano e con l'uso di forni elettrici alimentati dall'impianto di trigenerazione dell'azienda.												
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	3	1	4			
			A	Dir	1	1	1	1	1	2			
			E	Dir	1	1	1		1	2			
								1					

Misure attuate:	Gli impianti della mensa confluiscono nello scarico in S2 e vengono monitorati con un piano di monitoraggio definito secondo la D.D. 3910 del 31.07.2023. La gestione e l'aggiornamento delle SDS viene effettuata periodicamente tramite riunioni di coordinamento svolte tra Fater e le ditte appaltate. In data 09.11.2023 è stato riaperto il ristorante aziendale
-----------------	---

PROCESSO: D_PRODUZIONE TSG (TRIGENERAZIONE)												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	2	2	5		
			E	Dir	1	1	1	0	0	1		
Misure attuate:	In caso di valutazione anomala si tiene conto dello spurgo di acqua in manuale che potrebbe causare lo scarico di un quantitativo di acqua superiore alle condizioni normali											
Scenario/Note:	Impianto di raffreddamento del CHP utilizza acqua industriale per il reintegro della vasca											
Scenario/Note:	La ditta che gestisce la mensa aggiorna periodicamente le schede SDS, presso gli uffici centrali HSE al fine di rivalutare la bioeliminabilità degli inquinanti al depuratore. E' stato approvato dagli Enti con la D.D 3238 del 8/06/2021 il progetto di dismissione dei depuratori (in S2 e in S4) che è stato realizzato a marzo 2022											
			N	Dir	1	2	1	1	1	3		
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di ossido di carbonio CO	A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note:	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di polveri e PM10	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note:	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al disotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											

Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note:		I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite										

Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni precursori ozono troposferico (NOX, CO, COVNM)	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
			A	Dir	1	2	1	1	2	4		
			E	Dir	1	2	1	1	3	5		
Scenario/Note:		I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite.										

Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissioni sostanze acidificanti / eutrofizzanti gassose (NOX, SOX NH3)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:		I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite										

Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi urbani)	N	Dir	1	1	1	2	1	3		
			A	Dir	1	1	1	1	1	4		
			E	Dir	1	1	1	1	2	5		
Misure attuate:		I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite										

Energia elettrica da combustibili fossili	Alterazioni del clima	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:		Tramite CHP abbiamo prodotto energia e abbiamo recuperato l'acqua fredda e abbiamo usato di meno i chiller del blowing.										

Scenario/Note:	Gli impianti di trigenerazione sono efficientati al fine del giusto utilizzo della risorsa. Il CHP è gestito da personale specializzato, operante su base giornaliera.											
Rumore	Disturbi al ritmo veglia / sonno	Disturbi al ritmo veglia / sonno	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate:	Ogni anno vengono effettuati rilievi fonometrici per verificare il rispetto dei limiti autorizzativi (dal 2021, per il vecchio e il nuovo impianto di trigenerazione).											
Scenario/Note:	L'impianto di cogenerazione è insonorizzato. Ad oggi non vi è stata alcuna anomalia fonometrica. Lo stabilimento sorge in un'area industriale											

Rumore	Disturbi alla fauna	Disturbi alla fauna	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
Misure attuate:	Ogni anno vengono effettuati rilievi fonometrici per verificare il rispetto dei limiti autorizzativi (per il 2021, per il vecchio e per il nuovo impianto di trigenerazione).											
Scenario/Note:	L'impianto di cogenerazione è insonorizzato. Ad oggi non vi è stata alcuna anomalia fonometrica. Lo stabilimento sorge in un'area industriale											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	4	4		
			E	Dir	1	0	1	1	5	5		
Misure attuate:	Lo stabilimento ha una squadra di emergenza ed un piano di emergenza ambientale da adottare su necessità											
Scenario/Note:	L'impianto di cogenerazione è provvisto di una diga di contenimento D17											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	La presenza di dighe di contenimento e paratie a tenuta stagna permettono una mitigazione del rischio											

Controlli:	Verifica giornaliera di struttura ed ispezione della tenuta delle dighe da PMC annuale
------------	--

PROCESSO: E_ATTIVITA' LAVORI IN APPALTO												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di polveri e PM10	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											
Scenario/Note:	Fater S.p.a. di Campochiaro, a seguito dell'AIA (D.D. n 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii.), del PTMA n. 559/2016, del D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii., del SGA ecc.. forma ed informa sulla Politica Ambientale le ditte che operano sul sistema aziendale per assicurare la protezione e la prevenzione dell'inquinamento del territorio in cui si trova situata. Fater utizza il tool GG4 per tracciare e verificare tutti i lavori ed i rischi interferenziali che concorrono (compresi quelli ambientali)											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissione di sostanze odorigene	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											
Scenario/Note:	Fater S.p.a. di Campochiaro, a seguito dell'AIA (D.D. n 4614 del 29.09.2016 e ss.mm.ii.), del PTMA n. 559/2016, del D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii., del SGA ecc.. forma ed informa sulla Politica Ambientale le ditte che operano sul sistema aziendale per assicurare la protezione e la prevenzione dell'inquinamento del territorio in cui si trova situata. Fater utilizza il tool GG4 per tracciare e verificare tutti i lavori ed i rischi interferenziali che concorrono (compresi quelli ambientali)											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											

Scenario/Note:	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Eventuali rifiuti solidi e liquidi, provenienti da lavorazione, devono essere smaltiti dalla ditta appaltatrice											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											
Scenario/Note:	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Eventuali rifiuti solidi e liquidi provenienti da lavorazioni, che siano pericolosi o non, devono essere smaltiti dalla ditta appaltatrice											
Odori	Disturbi al vicinato/alla fauna	Disturbi al vicinato/alla fauna	N	Dir	1	1	1	1	1	2		
			A	Dir	1	1	1	1	1	2		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Scenario/Note:	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento											
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Produzione rifiuti pericolosi, amianto, fitofarmaci	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											

Scenario/Note:	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Queste ultime inoltre devono essere autorizzate dall'ufficio HS&E.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											
Scenario/Note:	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Queste ultime inoltre devono essere autorizzate dall'ufficio HS&E											
Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento vengono preventivamente autorizzate dall'ufficio HS&E. Le persone di riferimento Fater hanno l'obbligo di comunicare tempestivamente a Fater ogni deviazione legale e procedurale prodotta dalle proprie attività. Tali materiali inoltre, vengono riflessi anche nel POS che allegano al PDL e descrivono metodi e modalità di utilizzo in sicurezza. Inoltre la persona di riferimento Fater, effettua una VIT che serve per verificare la corrispondenza tra i prodotti dichiarati e prodotti presenti in campo. Inoltre la PDR effettua anche un VON per vigilare sulla modalità di utilizzo delle sostanze dichiarate.											
Scenario/Note:	Tutte le ditte che lavorano presso Fater sono formate ed informate, in base alla Politica Ambientale dell'azienda, sulla regola della gestione di tutte le sostanze che vengono introdotte nello stabilimento. Queste ultime inoltre devono essere autorizzate dall'ufficio HS&E											

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

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

Suolo	Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato di una motopompa antincendio per l'area Bleach e di una motopompa per l'area Laundry. Le motopompe antincendio vengono provate e testate periodicamente (1 volta a settimana); al di sotto dei gruppi elettrogeni sono installate dighe in grado di contenere eventuali sversamenti di combustibili. Il gruppo elettrogeno dell'IHHM pur non avendo diga di contenimento, viene monitorato giornalmente dal reparto CHP-UTILITIES per intercettare eventuali emissioni fugitive.											

PROCESSO: UTILITY_IMPIANTI DI DEPURAZIONE ACQUE			GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO									
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	3	3		
			E	Dir	1	0	1	1	4	4		
Misure attuate:	Gli impianti vengono gestiti seguendo le prescrizioni dettate dall'AIA attraverso monitoraggi giornalieri e settimanali, quindicinali e mensili, sia analitici, che manutentivi per garantire che la qualità delle acque in uscita possa essere sempre utile per gli impianti ricettivi a valle. L'azienda è in attesa del nuovo assetto degli scarichi (secondo uno schema più seplificato) previsti all'interno della Relazione Istruttoria rev.1.4 gennaio 2023 a cui seguirà formale Determina Dirigenziale di aggiornamento dell'AIA da parte della Regione Molise											
Scenario/Note:	Lo stabilimento è dotato dello scarico delle “acque reflue”, provenienti dalle acque reflue industriali, acque reflue domestiche, acque reflue di dilavamento, vengono convogliate nella rete fognaria delle “acque nere” attraverso il pozzetto d'ispezione fiscale denominato S2 e dai pozzetti delle acque bianche distinte come Acque meteoriche di dilavamento (canalizzate attraverso i pozzetti di scarico denominati S1, S5, S8 e S10) e acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia derivanti dal dilavamento delle aree esterne di supero in periodo di pioggia causati da eventi eccezionali e non prevedibili (convogliate nello scaricatore di piena in S6).											
Corpi idrici	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Misure attuate:	Oltre alla gestione delle eventuali emergenze ambientali (chiusura valvole elettrica e manuale di intercettazione acque bianche in caso di sversamenti incontrollati nelle aree esterne di Plant) si effettuano anche monitoraggi e controlli giornalieri su tutte le aree di stabilimento in cui potrebbero esserci eventuali perdite di prodotto pericoloso (controllo delle emissioni diffuse e fugitive). Mensilmente inoltre la valvola di intercettazione delle acque bianche viene mantenuta (pulita) e controllata elettricamente da ditta esterna. E' stata integrata inoltre una manutenzione periodica (una pulizia periodica) del tratto di tubazione S2, prima dello scarico verso il consorzio.											

Scenario/Note:		L'impianto delle acque di dilavamento piazzale in S1 è predisposto con valvole (una elettrica e una manuale) in uscita che possono essere chiuse per intercettare eventuali sversamenti di materiale pericoloso avvenuto nello stabilimento.										
Ecosistema/biodiversità	Alterazione ecosistema	Impatto su organismi, sulla loro distribuzione e sulle funzioni dell'ecosistema anche a livello urbano (flora e fauna, parchi urbani)	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:		Oltre alla gestione delle eventuali emergenze ambientali (chiusura valvole elettrica e manuale di intercettazione acque bianche in caso di sversamenti incontrollati nelle aree esterne di Plant) si effettuano anche monitoraggi e controlli giornalieri su tutte le aree di stabilimento in cui potrebbero esserci eventuali perdite di prodotto pericoloso (controllo delle emissioni diffuse e fugitive).										

Scenario/Note:		L'impianto delle acque di dilavamento piazzale in S1 è predisposto con valvole (une elettrica e una manuale) in uscita che possono essere chiuse per intercettare eventuali sversamenti di materiale pericoloso avvenuto nello stabilimento.											
Effluenti liquidi	Inquinamento acque	Contaminazione acque superficiali	N	Dir	1	1	1	3	1	4			
			A	Dir	1	1	1	1	2	3			
			E	Dir	1	1	1	1	4	5			
Misure attuate:		Oltre alla gestione delle eventuali emergenze ambientali (chiusura valvole elettrica e manuale di intercettazione acque bianche in caso di sversamenti incontrollati nelle aree esterne di Plant) si effettuano anche monitoraggi e controlli giornalieri su tutte le aree di stabilimento in cui potrebbero esserci eventuali perdite di prodotto pericoloso (controllo delle emissioni diffuse e fugitive)											
Scenario/Note:		L'impianto delle acque di dilavamento piazzale in S1 è predisposto con valvole elettrica e manuale in uscita che possono essere chiuse per intercettare eventuali sversamenti di materiale pericoloso avvenuto nello stabilimento.											
Odori	Disturbi al vicinato/alla fauna	Disturbi al vicinato/alla fauna	N	Dir	1	1	1	3	1	4			
			A	Dir	1	1	1	1	1	2			
			E	Dir	1	1	1	1	2	3			

Scenario/Note:	I monitoraggi eseguiti secondo il PMC AIA (es. relazione vegetazionale, relazione emissioni diffuse, odorigene, ecc.) non evidenziano criticità.
----------------	--

PROCESSO: UTILITY_PRODUZIONE ACQUA CALDA			GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO									
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Atmosfera	Inquinamento dell'aria	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	2	3		
Misure attuate:	Esiste uno scadenziario sul quale sono previsti gli interventi di controllo del CO sulle caldaie. I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limite (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite.											
Scenario/Note:	Le caldaie sono monitorate periodicamente come previsto da AIA, prescrizione 6.10.5. La produzione di acqua calda per uso sanitario avviene principalmente tramite l'energia termica generata da boiler termici (scalda acqua elettrico). Le emissioni sono comunque contenute perchè la corrente è generata dai trigeneratori interno											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	Esiste uno scadenziario sul quale sono previsti gli interventi di controllo delle emissioni clima alteranti su caldaie e centrale termica											
Scenario/Note:	Le caldaie dello stabilimento sono monitorate periodicamente come previsto da AIA, prescrizione 6.10.5. A maggio 2022 è stata dismessa la caldaia E42 con comunicazione "2022 05 13 Comunicazione dismissione caldaia Making _E42".											
Energia elettrica da combustibili fossili	Alterazioni del clima	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	1	1	4	1	5		

Misure attuate:	Gli impianti di produzione di energia termica (caldaia) sono efficientati al fine del giusto utilizzo della risorsa											
Scenario/Note:	Lo stabilimento utilizza fonti di energia primaria (metano)											
Risorse non rinnovabili	Alterazione suolo	Consumo combustibili fossili	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	I controlli dei nostri sistemi permettono di mantenere le emissioni al di sotto dei limiti (VLE A.I.A.). Fino ad oggi non si sono mai verificati problemi di fuori limite											
Scenario/Note:	La produzione di acqua calda per uso sanitario avviene principalmente tramite l'energia termica generata da boiler termici (scalda acqua elettrico). Le emissioni sono comunque contenute perchè la corrente è generata dal trigeneratore interno											

PROCESSO: UTILITY_PRODUZIONE ACQUA/ARIA REFRIGERATA			GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO									
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Acqua	Impoverimento risorse idriche	Depauperamento della risorsa idrica	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	3	4		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	Le acque di raffreddamento degli impianti sono gestite mediante un sistema a circuito chiuso											
Atmosfera	Alterazione del clima	Emissioni clima alteranti (CO2, CH4, N2O, SF6)	N	Dir	1	1	1	3	1	4		
			A	Dir	1	1	1	1	2	3		
			E	Dir	1	1	1	1	3	4		
Misure attuate:	Da settembre 2019 è attiva la nuova piattaforma on-line per la gestione degli F-GAS; su questa piattaforma vengono registrati tutti i controlli di manutenzione cogenti eseguiti dal Terzo Responsabile. Recentemente è stato creato un file di gestione FGAS aggiornato secondo il NUOVO DECRETO FGAS 2024/2215											
Controlli:	Il controllo viene effettuato periodicamente											
Scenario/Note:	Qualora la quantità dei gas fluorurati presenti in tali impianti dovesse superare i 3 Kg, si provvede a comunicare all'ISPRA le informazioni relative alla manutenzione o riparazione degli stessi. Gli interventi sono effettuati con una certa periodicità, con conseguente perdita / aggiunta o meno del gas. Per tutti gli impianti è presente la dichiarazione di conformità da parte dell'installatore, nonché i manuali di uso e manutenzione											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	Gli scarichi delle torri di raffreddamento confluiscono nella rete fognaria. La Fater effettua campionamenti così come previsto dall'AIA (bimestralmente)											

PROCESSO: UTILITY_PRODUZIONE ARIA COMPRESSA			GERARCHIA: C_UTILITIES DI STABILIMENTO									
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.
Energia elettrica da combustibili fossili	Impoverimento di risorse naturali	Depauperamento risorse naturali	N	Dir	1	0	1	4	1	4		
			A	Dir	1	0	1	1	3	3		
			E	Dir	1	0	1	1	3	3		
Misure attuate:	Nell'ottica dell'efficientamento energetico è utile monitorare costanemente le perdite di aria lungo le condotte di alimentazione delle strumentazioni utilizzatrici. Lo stabilimento ha eseguito nell'anno 2019 la diagnosi energetica periodica come da indicazioni di legge. Il report della diagnosi energetica è stato trasmesso agli Enti a marzo 2020. La valutazione energetica sarà svolta entro il 2023.											
Scenario/Note:	I compressori di stabilimento lavorano con alimentazione a corrente, pur essendo alimentati dai trigeneratori di stabilimento.											
Scarichi fognari	Inquinamento acque	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	1	1	4	1	5		
			A	Dir	1	1	1	1	4	5		
			E	Dir	1	1	1	1	4	5		
Scenario/Note:	La diga dei compressori del blowing raccoglie i liquidi nelle condotte delle acque di dilavamento di piazzale. A monte viene effettuato il trattamento di disoleazione. In accordo al nuovo assetto degli scarichi previsti all'interno della D.D. 3910 del 31.07.2023, il pozzetto viene campionato bimestralmente.											

PROCESSO: 15_NUOVA AREA DI ESPANSIONE DELLO STABILIMENTO ZIC												
Aspetto	Danno	Impatto	N/A/E	Dir/Indir	CC	L	CA	F/P	I/G	IS	Attrezzature	Migl. ed Ob.

Atmosfera		Inquinamento dell'aria	Emissione di ossido di carbonio CO	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
				A	Dir	1	2	1	1	1	3		
				E	Dir	1	2	1	1	1	3		
Misure attuate:	/												
Scenario/Note:	Durante la fase di cantiere, le attività che possono generare un impatto sull'aria sono le attività di scavo per la realizzazione delle reti interrato e la sistemazione/modifica degli edifici al fine di renderli adeguati alle lavorazioni che saranno effettuate; si potrà avere un aumento delle polveri ed in particolare del PM 10 e delle emissioni gassose dei macchinari utilizzati (IPA e ossidi di azoto provenienti dai motori diesel dei mezzi d'opera).												
Acqua		Contaminazione risorsa idrica	Inquinamento corpi ricettori	N	Dir	1	0	1	3	1	3		
Scenario/Note:	Il progetto prevede scavi superficiali che non possono interferire con la falda (soggiacenza pari a circa 7-8m dal p.c.). Inoltre, l'area risulta già impermeabilizzata allo stato attuale favorendo il contenimento di possibili sversamenti accidentali in fase di cantiere.												
Suolo		Inquinamento del suolo	Contaminazione	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
				A	Dir	1	2	1	1	1	3		
				E	Dir	1	2	1	1	1	3		
Scenario/Note:	Il progetto di ampliamento del Laundry non comporta ulteriori utilizzi di suolo. L'area, infatti, risulta già ad uso industriale, impermeabilizzata con pavimentazione in asfalto. L'impermeabilizzazione del suolo favorisce inoltre il contenimento di possibili sversamenti accidentali in fase di cantiere. In ogni caso al fine di contenere possibili sversamenti in cantiere sarà sempre previsto in kit di emergenza sversamenti.												
Rifiuti		Inquinamento ambientale	Contaminazione	N	Dir	1	2	1	1	1	3		
				A	Dir	1	2	1	1	1	3		
				E	Dir	1	2	1	1	1	3		

Scenario/Note:	Relativamente ai rifiuti prodotti saranno i rifiuti tipici delle attività di costruzione e demolizione, identificabili con la voce EER 17.09.04, oltre alle terre e rocce da scavo che saranno allontanate con codice 170504 presso idonei impianti di recupero, vista l'impossibilità di un utilizzo interno.												
Rifiuti	Inquinamento ambientale	Contaminazione	N	Dir	1	2	1	1	1	3			
			A	Dir	1	2	1	1	1	3			
			E	Dir	1	2	1	1	1	3			
Scenario/Note:	Relativamente ai rifiuti prodotti saranno i rifiuti tipici delle attività di costruzione e demolizione, identificabili con la voce EER 17.09.04, oltre alle terre e rocce da scavo che saranno allontanate con codice 170504 presso idonei impianti di recupero, vista l'impossibilità di un utilizzo interno.												
Rumore	Disturbi alla fauna	Diminuzione dell'udito	N	Dir	1	2	1	1	1	3			
			A	Dir	1	2	1	1	1	3			
			E	Dir	1	2	1	1	1	3			
Scenario/Note:	Lo studio di impatto acustico previsionale ha confermato la conformità del progetto ai limiti di legge. Non si rilevano invece emissioni di altro tipo quali vibrazioni, emissioni luminose o termiche, ecc.												

4.4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.4.1. Quadro generale

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

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

Sono presenti in stabilimento diversi punti di emissione, per la precisione sono autorizzati n. 162 punti, di cui significativi 6.

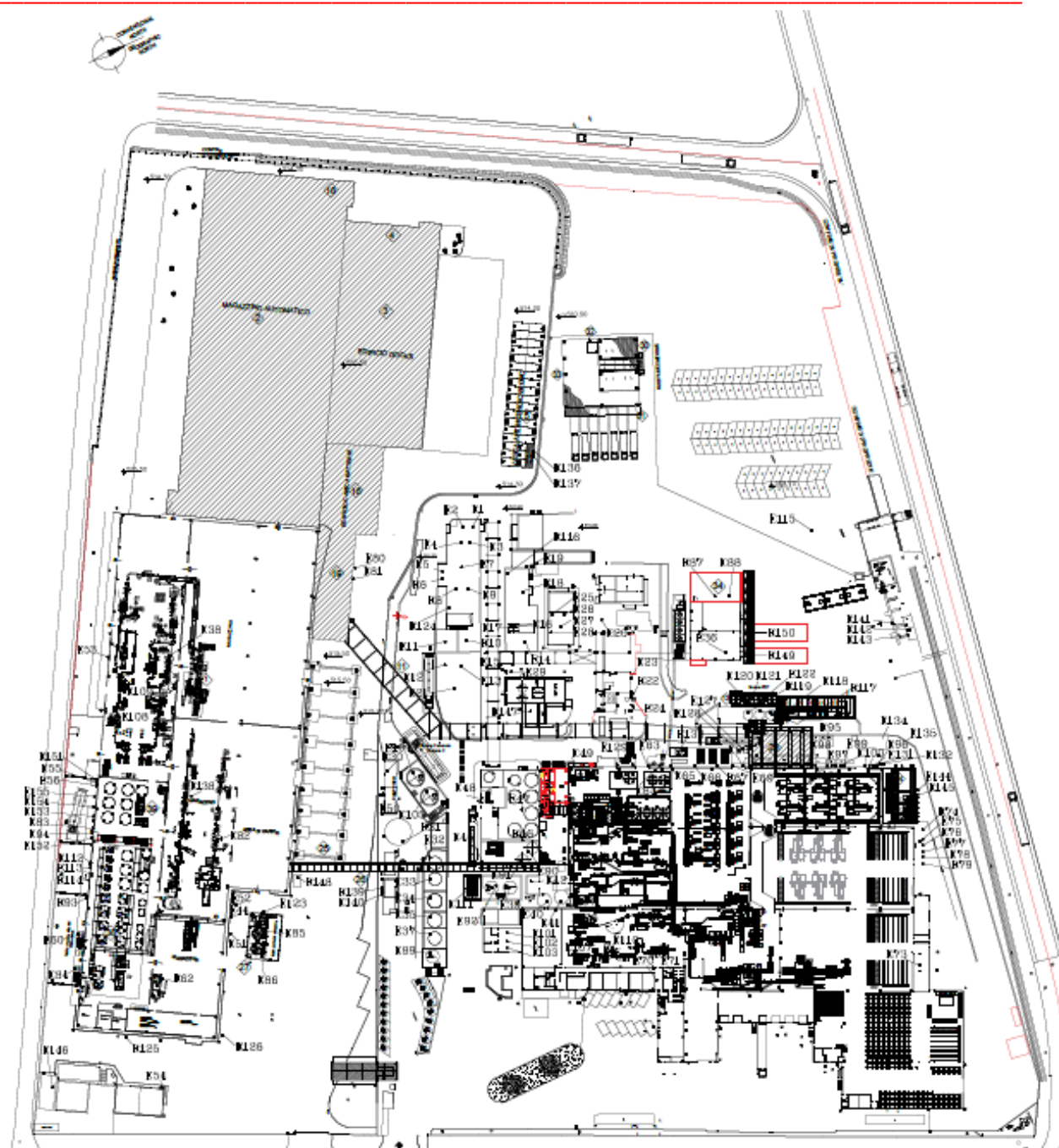


Figura: Layout con i punti di emissione identificati in stabilimento

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

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

Tabella: punti di emissione significativi e relative caratteristiche

Punto di emissione (n°)	Descrizione	Processo che genera l'emissione	Tipologia di controllo	Portata (Nm³/h) (1)	Durata emissione (h/giorno)	Frequenza (giorni/anno)	Temperatura emissione (°C)	Sostanza contenuta (Caratteristiche di pericolo [frasi H - P])	Concentrazione inquinante (mg/Nm³)
E21	Sfiato guardia idraulica del cloro del serbatoio dell'idrossido di sodio	Aspirazione in depressione del cloro dal reattore dell'ipoclorito	scheda AIA e registro di manutenzione	150	24	350	20	Cloro H280 - Contiene gas sotto pressione; può esplodere se riscaldato. H270 - Può provocare o aggravare un incendio; comburente. H330 - Letale se inalato. H319 - Provoca grave irritazione oculare. H335 - Può irritare le vie	CL2 < VLL (5) ClO2 < VLL (5) 1mg/Nm3
E36	Impianto di cogenerazione a metano	Combustione metano	scheda AIA e registro di manutenzione	14000	24	300	132	Fumi di combustione	CO < VLL (5) NOx < VLL (5) Polveri < VLL (5)
E149	Impianto di cogenerazione a metano	Combustione metano	registro di manutenzione	6800	24	300	135	Fumi di combustione	CO < VLL (5) NOx < VLL (5) Polveri < VLL (5)
E150	Impianto di cogenerazione a metano	Combustione metano	registro di manutenzione	6800	24	300	135	Fumi di combustione	CO < VLL (5) NOx < VLL (5) Polveri < VLL (5)
E22	Camino Fumi Caldaia Babcock	Combustione metano	scheda AIA e registro di manutenzione	1700	24	120	135	Fumi di combustione	NOx < VLL (5) 350 mg/Nm3

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

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

Il punto E36, invece, è relativo all'impianto di trigenerazione alimentato a metano (area CHP). I VLE dell'E36 sono cambiati per l'anno 2025 (rif. D.D. 3238 del 08.06.2021) e riportati di seguito:

NOx 190 mg/Nm3

CO 240 mg/Nm3

Polveri 50 mg/Nm3

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

L'ampliamento della centrale di trigenerazione ha determinato la creazione di 2 nuovi punti di emissione, E149 ed E150, sottesi ai camini del nuovo CHP. Questi nuovi punti sono stati autorizzati dalla Determinazione Dirigenziale N. 6831 del 04.12.2020 – Servizio Programmazione Politiche Energetiche del IV Dip. della Regione Molise. La messa a regime del nuovo impianto è avvenuta l'11 marzo 2021.

Le emissioni significative in DEROGA sono sottoposte anche loro a Registro Discontinuo, i punti sono l'E87 (caldaia con potenza utile pari a 2000 Kw) e l'E22 (caldaia IHM). A maggio 2022. Il punto E42 (caldaia making) è stato dismesso con comunicazione PEC del 13.05.2022 prot. ARPA 7665

Tabella: controlli discontinui sulle emissioni in atmosfera

Punto	Parametri	2023	2024	2025
E 21	Cloro mg/Nm3	0,15	0,15	0,84
E 36	NOx mg/Nm3	162,00	70,00	125,00
	CO mg/Nm3	224,00	187,00	89,10
	Polveri mg/Nm3	1,07	11,00	0,21
E 22	NOx mg/Nm3	102,00	177,00	160,00
E 42	NOx mg/Nm3			
E149	NOx mg/Nm3	64,00	20,00	72,80
	CO mg/Nm3	88,00	60,00	75,50
	Polveri mg/Nm3	1,30	2,60	0,16
	SO2 mg/Nm3	0,34	20,00	22,90
E150	NOx mg/Nm3	51,00	19,00	86,70
	CO mg/Nm3	79,00	64,00	111,00
	Polveri mg/Nm3	1,30	3,50	0,14
	SO2 mg/Nm3	0,37	4,30	23,80
E87	NOx mg/Nm3	54,00	85,50	71,90

4.5. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO / SCARICHI

4.5.1. Quadro generale dell'approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico dell'impianto è garantito dall'acquedotto industriale del C.S.I. di Campobasso Bojano per le acque industriali di processo e dall'acquedotto acqua potabile del C.S.I. Valle di Campobasso Bojano per l'acqua potabile ad uso domestico (presente un regolare contratto condiviso con gli Enti in data 04.04.2023), mentre l'approvvigionamento idrico ad uso antincendio è assicurato anche dalla presenza di un

pozzo di proprietà della FATER S.p.A., il cui utilizzo è connesso alle sole situazioni di emergenza in caso di carenza di acqua per l'antincendio.

4.5.2. Quadro generale degli scarichi

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

- le “**acque reflue**”, provenienti dalle acque reflue industriali, acque reflue domestiche, acque reflue di dilavamento, vengono convogliate nella rete fognaria delle “acque nere” attraverso il pozzetto d'ispezione fiscale denominato S2.
- le “**acque bianche**”, ossia acque meteoriche di dilavamento; acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia derivanti dal dilavamento delle aree esterne di supero in periodo di pioggia causati da eventi eccezionali e non prevedibili.

Acque meteoriche di dilavamento:

le acque meteoriche di dilavamento sono rappresentate dalle acque di seconda pioggia derivanti dallo scolo dei piazzali (a seguito di separazione in vasca di prima pioggia del first flush), dalle acque meteoriche scolanti dalle coperture aree vecchio stabilimento Fater, dalle coperture aree ex stabilimento Serioplast, dalle coperture aree nuovo magazzino, che confluiscono attraverso le pendenze della superficie e dei sistemi di canalizzazione adottati convogliandoli nel collettore consortile delle acque bianche attraverso i pozzetti di scarico denominati S1, S5, S8 e S10.

Acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia:

le acque di lavaggio di seconda pioggia delle aree esterne di supero in periodo di pioggia causati da eventi eccezionali e non prevedibili sono convogliate nello scaricatore di piena in S6.

Tabella riassuntiva assetto scarichi al 2023:

<i>Sigla dello scarico</i>	<i>Tipologia come da P.T.A.</i>	<i>Provenienza</i>	<i>Destinazione</i>	<i>Autorizzazione</i>
S2	Acque reflue industriali	Processo e servizi di stabilimento e acque reflue di dilavamento (vasca di prima pioggia)	Rete consortile del C.S.I. di Campobasso – Bojano (Ente consortile titolare dello scarico finale) delle acque nere.	D.D. 3910 del 31.07.2023
S1	Acque meteoriche di dilavamento	Acqua di seconda pioggia	Le acque di seconda pioggia vengono scaricate nel punto di emissione S1 “acque bianche”.	D.D. 3910 del 31.07.2023

S5	Acque meteoriche di dilavamento	Coperture aree del vecchio stabilimento	Rete consortile delle acque bianche	D.D. 3910 del 31.07.2023
S6	Acque meteoriche di dilavamento	Scolmatore su S1	Rete consortile delle acque bianche	D.D. 3910 del 31.07.2023
S8	Acque meteoriche di dilavamento	Coperture dell'ex stabilimento	Rete consortile delle acque bianche	D.D. 3910 del 31.07.2023
S10	Acque meteoriche di dilavamento	Coperture nuovo magazzino	Rete consortile di raccolta delle acque bianche	D.D. 3910 del 31.07.2023

L'attività di monitoraggio è stata condotta sugli scarichi idrici indiretti con le modalità e frequenze prescritte al punto 6.11.4 (tabella 6.11.2) della Relazione Istruttoria della D.D. 4614/2016 e dalla D.D.

4488/2017, dalla D.D. 3238/2021 e della D.D. 3910 del 31.07.2023.

Per i parametri analizzati su ogni campione si fa riferimento sempre al punto 6.11.4 (tabella 6.11.2) della Relazione Istruttoria della D.D. 4614/2016 e ss.mm.ii.

Descrizione dei sistemi di raccolta e trattamento delle acque reflue industriali

Le acque tecnologiche di processo (torri di evaporazione, condensa dei compressori, osmosi inversa), le acque prodotte dai servizi igienici di stabilimento incluse le acque della cucina della mensa aziendale e le acque di prima pioggia e lavaggio delle aree esterne, vengono rilasciate attraverso il punto di emissione idrica denominato **S2** nella rete fognaria mista di raccolta consortile del C.S.I. di Campobasso – Bojano. Lo scarico è subordinato ex art. 124, comma 2, del D.Lgs. 152/2006 alla disciplina ed ai valori di accettabilità indicati nel regolamento consortile del C.S.I. di Campobasso-Bojano in quanto titolare dello scarico finale che concede l'utilizzo della rete consortile consentendo lo scarico e provvedendo anche ad effettuarne il controllo.

Le acque tecnologiche sono costituite: dalle acque dell'osmosi inversa Bleach e Torri evaporative, dalle acque di osmosi inversa Laundry e dalla condensa dei compressori. Queste acque vengono inviate attraverso un'apposita rete interrata allo scarico finale S2.

Allo stesso punto di scarico, attraverso una rete fognaria interrata dedicata, confluiscono anche le acque reflue domestiche costituite dalle acque dei servizi igienici, dislocati in più punti dello stabilimento, e dalle acque utilizzate nelle produzioni alimentari della cucina della mensa aziendale.

Sia sulle reti di raccolta che sullo scarico finale viene garantita una periodica attività di manutenzione e sorveglianza con pulizia dei pozzetti intermedi di flusso e dei pozzetti di ispezione. Inoltre, attraverso le pendenze delle superfici esterne, le acque dei piazzali vengono convogliate all'interno della rete di raccolta delle acque reflue di dilavamento che confluiscono in una vasca di raccolta.

La vasca di raccolta costituisce il bacino di raccolta delle acque di prima pioggia (5 mm di acqua meteorica di dilavamento uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante servita dal sistema di drenaggio che cade in un intervallo di 15 minuti e preceduta da almeno 48 ore di tempo asciutto) che, dopo idonea disoleazione e sedimentazione, vengono sottoposte a controllo analitico prima dello scarico nella rete fognaria consortile attraverso il punto di emissione idrica S2.

Per consentire la verifica dei limiti di emissione del refluo industriale a monte delle miscele con le acque reflue domestiche di stabilimento sulla rete di raccolta delle acque tecnologiche sono stati realizzati 3 pozzetti di ispezione denominati rispettivamente PP2A Acque reflue industriali (Osmosi inversa e torri evaporative Bleach)”, PP2B Acque reflue industriali (Osmosi inversa Laundry)” e PP2C Acque reflue industriali (Condense compressori)”. Gli stessi sono sottoposti a controllo analitico bimestrale.

Per consentire la verifica dei limiti di emissione prima dello scarico delle acque reflue nel collettore consortile è stato realizzato un pozzetto di ispezione denominato PP2 presso il quale è installato anche un autocampionatore che consente di effettuare, in automatico, 12 campioni nelle 24h. Ogni campione viene prodotto tramite prelievo automatico ogni 6 minuti per 2 ore.

Il punto di emissione idrica **S2** è sottoposto a monitoraggio, dal pozzetto PP2, attraverso prelievi istantanei o medio compositi con un Sistema Automatico di Prelievo a seconda della tipologia di sostanza da ricercare.

Per consentire il monitoraggio in continuo del valore limite di scarico del parametro COD imposto dal gestore della rete fognaria consortile, il punto di emissione idrica S2 è dotato di una sonda di misura dei solidi sospesi dalla quale è possibile risalire, indirettamente, al valore di COD. Per consentire di intervenire immediatamente in caso di superamento dei limiti la sonda è programmata con due soglie: una di attenzione (490 mg/l di SS per un ipotetico valore di 500 mg/l di COD) e una di allarme (990 mg/l di SS per un ipotetico valore di 1000 mg/l di COD). Inoltre, per poter rilevare la quantità di acqua scaricata nel collettore consortile è stato installato, prima dello scarico, un idoneo misuratore di portata a ultrasuoni a registrazione continua.

Allo scarico S2_PP2 è collettata anche la vasca di prima pioggia che raccoglie le acque di prima pioggia generate dalle aree scoperte del vecchio stabilimento Fater ed ex stabilimento Serioplast, nuove aree scoperte dell'area ampliamento dello stabilimento e parti di copertura del vecchio stabilimento Fater. La vasca, denominata “vasca di prima pioggia” ha una capacità di circa 300 m³. Nella suddetta vasca vengono raccolti i primi 5 mm di acqua meteorica di dilavamento uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante (circa 50.000 m²) servita dal sistema di drenaggio che cade in un intervallo di 15 minuti e preceduta da almeno 48 ore di tempo asciutto (acque di “prima pioggia” – ex art. 2, comma 1, lettera e), della Disciplina Scarichi).

La vasca consente anche un trattamento depurativo delle acque mediante una fase di sedimentazione e una fase di disoleazione.

A seguito di riempimento la vasca di prima pioggia si chiude tramite una valvola “clapet” e le ulteriori acque meteoriche di dilavamento, separate dalle acque di prima pioggia e denominate “acque di seconda pioggia” (ex art. 2, comma 1, lettera d), della “Disciplina Scarichi”), vengono convogliate nella rete fognaria separata di

raccolta consortile “acque bianche”, tributaria al corpo idrico superficiale denominato “fosso d’Addario”, senza ulteriori trattamenti preventivi, attraverso il punto di emissione idrica **S1**.

Descrizione dei sistemi di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento

- Le acque meteoriche di dilavamento che ricadono sulle coperture degli edifici dello stabilimento dette “acque pluviali” (ex art. 2, comma 1, lettera d), della Disciplina Scarichi vengono recapitate, separatamente da tutte le altre acque prodotte nell’impianto e da quelle meteoriche di dilavamento che ricadono sulle pavimentazioni, attraverso pluviali e canalizzazioni, nella rete di raccolta consortile delle “acque bianche”.

Nei pressi dei luoghi di produzione di tali reflui sono stati realizzati pozzetti di ispezione e di scarico come descritti in tabella 3:

- punto di emissione idrica **S1**: tale punto convoglia le acque meteoriche di seconda pioggia ed entra in funzione a seguito di evento meteo che abbia riempito completamente la vasca di prima pioggia. Lo scarico è saltuario e discontinuo e i controlli analitici per la caratterizzazione del refluo, tramite campionamento istantaneo, vengono effettuati *una tantum nel periodo di validità dell’autorizzazione integrata*. La caratterizzazione del punto di emissione **S1** prevede anche la valutazione dei parametri Azoto totale e Fosforo totale in quanto il territorio su cui insiste lo Stabilimento rientra nel bacino drenante dell’area sensibile ai nutrienti denominata “Invaso del Liscione e relativi bacini drenanti verso lo stesso fino ad una distanza di 10 km dalla linea di demarcazione del massimo invaso” (Rif. Elaborato R6 del Piano di Tutela delle Acque della Regione Molise). Per tale motivo, il Consorzio prevede il rispetto di limiti più restrittivi per i due parametri e pari a:
 - Azoto totale, rispetti il limite di 10 mg/lit.
 - Fosforo totale, espresso come P, rispetti il limite di 1 mg/lit;
- punto di emissione idrica **S5**: tale punto convoglia le acque meteoriche di dilavamento ricadenti sulle coperture delle aree del vecchio stabilimento Fater. L’immissione nella rete consortile avviene attraverso il pozzetto denominato PP5. Per questa tipologia di refluo non sono necessari controlli analitici di caratterizzazione;
- punto di emissione idrica **S8**: tale punto convoglia le acque meteoriche di dilavamento ricadenti sulle coperture delle aree ex stabilimento Serioplast. L’immissione nella rete consortile avviene attraverso il pozzetto denominato PP8. Per questa tipologia di refluo non sono necessari controlli analitici di caratterizzazione;
- punto di emissione idrica **S10**: tale punto convoglia le acque meteoriche di dilavamento ricadenti sulle coperture delle aree del nuovo magazzino. L’immissione nella rete consortile avviene attraverso il pozzetto denominato PP10. Per questa tipologia di refluo non sono necessari controlli analitici di caratterizzazione;

[illegible]

P a g e . 101 | 149

4.6. RIFIUTI

4.6.1. Principali categorie di rifiuti prodotti e modalità di gestione

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

Nei EER ci sono quattro tipi di codici per i rifiuti:

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

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

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

Di seguito si riporta l'elenco delle tipologie di rifiuti attivi per lo Stabilimento di Campochiaro aggiornato a dicembre 2025.

Tabella: elenco tipologie di rifiuti

TABELLA RIFIUTI - aggiornamento DICEMBRE 2025						
N.	EER	DESCRIZIONE EER	DESCRIZIONE FATER	N° CARATTERIZZAZIONE	DATA EMISSIONE CARATTERIZZAZIONE	SCADENZA
1	070213	Rifiuti plastici in HDPE	Scarti di flaconi in plastica HDPE e matarozze non contaminate derivanti dalle attività di produzione flaconi in plastica	N. 4400067 del 26.01.20024	26/01/2024	25/01/2025
2	070611	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Fango decantazione Making	N. 4400087 del 31/01/2024	31/01/2024	30/01/2025
3	070612	FANGHI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO IN LOCO DI EFFLUENTI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 070611	Fango filtropressato da processo IHM	N.4403147 del 18.09.2024	18/09/2024	18/09/2025
4	070704	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	Acque di lavaggio CHP, Packing (etichettatrici), Blowing, Making, IHM, macchine lavapavimenti	N. 4403148 del 17.09.2024	17/09/2024	17/09/2025
5	080318	Toner per stampa, diversi da quelli di cui alla voce 080317	Cartucce di toner esaurite	N. 4400001 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
6	130507	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	Emulsione oleosa	N. 4401623 del 05.06.2024	05/06/2024	05/06/2025
7	110105	Acidi di decappaggio	Soluzione residua di acidi di decappaggio	N. 4403390 DEL 11.10.2024	11/10/2024	11/10/2025
8	110106	Acidi non specificati altrimenti	soluzione residua di passivante	N.4403391 del 10.10.2024	10/10/2024	10/10/2025
9	130208	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Olio lubrificante esausto	N. 4400084 del 31.01.2024	31/01/2024	30/01/2025
10	150101	Imballaggi in carta e cartone	Imballaggi in carta e cartone	N. 4400002 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
11	150102	Imballaggi in plastica	IBC vuoti che hanno contenuto sostanze chimiche non pericolose ai sensi de CLP	N. 4401861 DEL 29.08.2024	29/08/2024	29/08/2025
12	150103	Imballaggi in legno	Imballaggi in legno	N. 4400004 del 09.01.2024	09/01/2024	09/01/2025
13	150106	Imballaggi in materiali misti	Imballaggi in materiali misti	N. 4400003 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
14	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	IBC vuoti che hanno contenuto sostanze chimiche pericolose ai sensi del CLP (acide, basiche, tensioattivi, preservanti, profumi, ecc.) che viaggiano applicando la normativa ADR	N.4403145 del 29.08.2024	29/08/2024	29/08/2025

15	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	IBC vuoti che hanno contenuto sostanze chimiche pericolose ai sensi de CLP (acide, basiche, enzimi, tensioattivi, ecc.) che non viaggiano applicando la normativa ADR	N. 4401863 del 29.08.2024	29/08/2024	29/08/2025
16	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Fusti e taniche che hanno contenuto olio, profumi, sostanze acide, sostanze basiche, acidi grassi, coloranti liquidi, antibatterici e preservanti	N. 4400006 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
17	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Big-bags e sacchi vuoti, che hanno contenuto sostanze acide, sali, resine e coloranti in polvere	N. 440005 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
18	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di inchiostro, isopropanolo, solventi e diluenti vuoti	N. 4400007 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
19	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Contenitori in plastica e vetro, vuoti, che hanno contenuto reagenti o soluzioni di laboratorio	N. 4400079 del 26.01.2024	26/01/2024	25/01/2025
20	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di candeggina a base ipoclorito (varie formulazioni) svuotati e sgocciolati, con possibili tracce esterne di olio lubrificante	N. 4400008 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
21	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Flaconi di candeggina a base di perossido di idrogeno (varie formulazioni) e flaconi di detersivo e sgrassatori per pavimenti e bucato, a base di tensioattivi e profumi (varie formulazioni), svuotati e sgocciolati, con possibili tracce esterne di olio lubrificante	N. 4400009 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
22	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Cartoni e imballaggi flessibili (film plastici) contaminati da prodotto finito (candeggina a base ipoclorito o a base di perossido di idrogeno, detersivi e sgrassatori o altre sostanze pericolose quale olio lubrificante)	N. 4400010 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
23	150111	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Bombolette spray dismesse	N. 4400011 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
24	150202	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Stracci, carta, dpi dismessi, materiali assorbenti contenenti enzimi, membrane filtranti contaminate da sostanze pericolose provenienti da attività di manutenzione e controllo (CASSONE)	N. 2245904-001 del 09.12.2024	09/12/2024	09/12/2025
25	160211	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Frigoriferi, congelatori, climatizzatori e condizionatori d'aria fissi e portatili in disuso	N. 4400238 del 30.01.2024	30/01/2024	30/01/2025
26	160213	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	macchinari dismessi	N. 4400348 del 30.01.2024	30/01/2024	30/01/2025
27	160213	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	UPS con batteria al piombo	N. 4302703 del 04.09.2023	04/09/2023	04/09/2024
28	160213	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	Monitor e televisori in disuso	N. 4401202 del 18.04.2024	18/04/2024	18/04/2025

29	160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Apparecchiature elettriche dismesse, a valle di interventi di manutenzione su impianti e linee produttive (asset aziendali da smettere)	N. 4400717 del 28.02.2024	28/02/2024	28/02/2025
30	160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213	Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolose (stampanti, mouse, accessori vari, elettrodomestici, indicatori di flusso e di portata, strumenti di lettura del pH, ecc.	4400012 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
31	160303	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE CANDEGGINA CLASSICA, ACE CANDEGGINA PROFUMATA, ACE CREMA GEL, ACE CASA, ACE WC GEL CANDEGGINA E VARIE PROFUMAZIONI, ACE CANDEGGINA Densa VARIE PROFUMAZIONI, ACE SPRAY VARIE PROFUMAZIONI, ACE MULTIJET E SCARTI DI RETAIN SAMPLE _Scrap Bleach	N. EV-24-047902-399805 del 07.11.2024	07/11/2024	07/11/2025
32	160303	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Soluzione di lavaggio acido derivante da operazioni di pulizia tele dei filtri Making	N. 4400085 del 31.01.2024	31/01/2024	31/01/2025
33	160303	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE ADDITIVO IGIENIZZANTE VARIE PROFUMAZIONI	N. 4400042 del 10.01.2024	10/01/2024	10/01/2025
34	160303	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE WC GEL DISINCROSTANTE	N. 4400039 del 10.01.2024	10/01/2024	10/01/2025
35	160303	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Prodotto finito di scarto costituito da ACE CANDEGGINA GENTILE varie profumazioni, ACE CANDEGGINA GENTILE SPRAY varie profumazioni, ACE DETERSIVO varie profumazioni, ACE SGRASSATORE SENZA CANDEGGINA varie profumazioni, ACE PAVIMENTI varie profumazioni _Scrap Laundry	N. EV-24-047902-399804 del 07.11.2024	07/11/2024	07/11/2025
36	160303	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	PF DI SCARTO COSTITUITO DA ACE SPRAY BAGNO BRILLANTE	N. 4400041 del 19.01.2024	19/01/2024	19/01/2025
37	160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303	prodotto finito di scarto costituito da ACE WC GEL CON GLITTER BREZZA MARINA	N. 4400040 del 10.01.2024	10/01/2024	10/01/2025
38	160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303	CESPITI: rifiuto solido costituito da ricambi per manutenzione dismessi in materiali inorganici	EV-24-047902-399803 del 07.11.2024	07/11/2024	07/11/2025
39	160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	CESPITI: rifiuto solido costituito da ricambi per manutenzione dismessi in materiali organici	EV-24-047902-399802 del 07.11.2024	07/11/2024	07/11/2025
40	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	estintori a polvere da smettere	N. 4400453 del 09.02.2024	09/02/2024	10/02/2025
41	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	estintori a biossido di carbonio scaduti da smettere	N. 4400452 del 09.02.2024	09/02/2024	10/02/2025
42	160506	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Ampolline ACUVAC per Acqua Ozonizzata	N 4400015 del 09.01.2024	09/01/2024	09/01/2025

43	160506	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da titolazioni su prodotto finito	N. 4400086 DEL 31.01.2024	31/01/2024	30/01/2025
44	160506	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da analisi su HPLC	N. 4401624 del 05.06.2024	05/06/2024	05/06/2025
45	160508	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Sfridi di matarozze in HDPE di varie dimensioni contaminati da olio di ingrassaggio macchina	N. 4400080 del 26.01.2024	26/01/2024	26/01/2025
46	160602	Batterie al nichel-cadmio	Batterie NICHEL/CADMIO	N. 4400014 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
47	161001	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	Lavaggio acido skid trattamento acqua Making con H390 CLEANER ACL	N. 4402537 del 26.07.2024	26/07/2024	26/07/2025
48	161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	Acqua sotterranea derivante dallo spurgo dei piezometri a monte e a valle	N. 4400082 del 30.01.2024	30/01/2024	29/01/2025
49	170203	Plastica	Serbatoi in PVC e vetroresina dismessi	N. 4400349 del 30.01.2024	30/01/2024	30/01/2025
50	170203	Plastica	Materiale plastico dismesso	N. 4401203 del 22.04.2024	22/04/2024	22/04/2025
51	170204	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminate	Valvolame, tubazioni, flange, plastica provenienti da demolizione impianti	N. 4400083 del 26.01.2024	26/01/2024	26/01/2025
52	170405	Ferro e acciaio	Elementi metallici dismessi, a valle di interventi di manutenzione su impianti e linee di confezionamento (pezzi di tubi, pezzi di profilati, rottami vari, pezzi di scale a mobili in ferro, pezzi di rulliera casse packing, pezzi di rastrelliera porta tubi, ecc.)	N. 4401203 del 18.04.2024	18/04/2024	18/04/2025
53	170407	Metalli misti	Scarti di materiali metallici non contaminati	N. 4400013 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
54	170504	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	Terre e rocce da scavo provenienti dai lavori di scavo per piezometri aree Bleach e Laundry	N. 2245905-001 del 10.12.2024	10/12/2024	10/12/2025
55	170603	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Porte antincendio con lana minerale dismesse	N. 4401405 del 05.07.2024	05/07/2024	05/07/2025
56	170603	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Lana minerale	N. 2245903-001 del 09.12.2024	09/12/2024	09/12/2025
57	170603	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	pannelli contenenti lana minerale	N. 4300789 del 11.04.2023	11/04/2023	11/04/2024

58	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	pannelli isolanti polimerici espansi compositi	N. 4401473 del 27.05.2024	27/05/2024	27/05/2025
59	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	Lana minerale	N. 4300871 del 04.04.2023	04/04/2023	04/04/2024
60	170802	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	cartongesso	N. 4301295 del 23.05.2023	23/05/2023	23/05/2024
61	170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alla voce 170901, 170902 e 170903	inerti	N. 4301294 del 23.05.2023	23/05/2023	23/05/2024
62	180103	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Rifiuti potenzialmente infettivi da medicazioni dell'infermeria e da lavorazioni del laboratorio	N. 4400016 del 09.01.2024	09/01/2024	08/01/2025
63	180109	medicinali diversi di quelli di cui alla voce 180108	medicinali scaduti	N.4302816 del 04.09.2023	04/09/2023	04/09/2024
64	200101	carta e cartone	carta archivio	N. 4302704 del 04.09.2023	04/09/2023	04/09/2024
65	200110	abbigliamento	abbigliamento aziendale dismesso	N. 44001205 del 18.04.2024	18/04/2024	18/04/2025
66	200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Tubi al neon e lampade fluorescenti dismesse	N. 4400350 del 30.01.2024	30/01/2024	29/01/2025
67	200307	Rifiuti ingombranti	Arredi in legno o materiale misto (vetro e plastica) dismessi (sedie, scrivanie, porte, strutture esterne di cappe di laboratorio e mobili da ufficio)	N. 4401206 del 18.04.2024	18/04/2024	18/04/2025

È presente un registro di Carico/Scarico dei rifiuti, dal 2021 in formato elettronico (software Atlantide).

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

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

4.6.2. Gestione dei rifiuti nei reparti

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

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

4.7. RUMORE

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

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

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

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

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

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

Art. 6.

1. In attesa della suddivisione del territorio comunale nelle zone di cui alla tabella 1, si applicano per le sorgenti sonore fisse i seguenti limiti di accettabilità:

Zonizzazione	Limite diurno Leq (A)	Limite notturno Leq (A)
Tutto il territorio nazionale	70	60
Zona A (decreto ministeriale n. 1444/68)	65	55
Zona B (decreto ministeriale n. 1444/68)	60	50
Zona esclusivamente industriale	70	70

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

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

L'ultima indagine di valutazione del clima acustico in ambiente esterno (le emissioni sonore sono prevalentemente riconducibili alla rumorosità delle attrezzature connesse al funzionamento degli impianti della FATER S.p.A.) è stata effettuata a novembre 2025 sono stati riscontrati valori entro i limiti assoluti e differenziali del D.P.C.M 01/03/1991 per specifica destinazione d'uso del territorio.

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



Figura 4: dettaglio stazioni di monitoraggio del rumore

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto	Categoria di limite da verificare	Classe acustica di appartenenza	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna	Distanza sorgente-recettore – r m	Altezza microfono - h _r m	Altezza sorgente h _s ⁽¹⁾ m	$\frac{h_s + h_r}{r}$
P1	Recettore abitativo in direzione nord-est (distanza 430 m)	Immissione, differenziale	NA	30 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	430	1,5	10	0,03
P2	Recettore abitativo in direzione sud-ovest (distanza 1200 m)	Immissione, differenziale	NA	30 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	1200	4	10	0,01
P3	Recettore abitativo in direzione est (distanza 1100 m)	Immissione, differenziale	NA	30 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	1100	4	10	0,01
P4	Lato Nord, impianto generazione	Immissione	NA	20 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	12	1,5	10	0,96

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto	Categoria di limite da verificare	Classe acustica di appartenenza	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna	Distanza sorgente-recettore – r m	Altezza microfono - h _r m	Altezza sorgente h _s ⁽¹⁾ m	$\frac{h_s + h_r}{r}$
	energia e zona compressori			diurno e notturno					
P5	Lato Est, fronte magazzino carico-scarico	Immissione	NA	20 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	30	1,5	10	0,38
P6	Lato Sud, capannone ex-Serioplast	Immissione	NA	20 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	7	1,5	10	1,64
P7	Lato Ovest, fronte impianto Hypomaking	Immissione	NA	20 min LA D.M. 16/03/98 Periodo diurno e notturno	16/09/2025	20	1,5	10	0,6

Presso lo stabilimento FATER S.p.A. sono adottate misure per il contenimento delle emissioni acustiche (scelta, al momento dell’acquisizione di nuovi macchinari, di quelli a minore rumorosità; installazione sulle

apparecchiature più rumorose di rivestimenti fonoassorbenti e fonoisolanti; installazione di rivestimenti fonoassorbenti e fonoisolanti negli ambienti del soffiaggio e dell'impaccaggio).

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

Tabella: risultati livelli sonori registrati nelle postazioni sul confine aziendale

Verifica del rispetto del limite immissione – Periodo diurno				
Pos.	Localizzazione	LA ⁽¹⁾ dBA	Limite di Immissione diurno dBA	Limite rispettato Si/No
P1	Recettore abitativo in direzione nord-est (distanza 430 m)	59,0	70 ⁽²⁾	Si
P2	Recettore abitativo in direzione sud-ovest (distanza 1200 m)	65,5	70 ⁽²⁾	Si
P3	Recettore abitativo in direzione est (distanza 1100 m)	54,5	70 ⁽²⁾	Si
P4	Lato Nord, impianto generazione energia e zona compressori	63,5	70 ⁽³⁾	Si
P5	Lato Est, fronte magazzino carico-scarico	60,5	70 ⁽³⁾	Si
P6	Lato Sud, capannone ex-Serioplast	57,5	70 ⁽³⁾	Si
P7	Lato Ovest, fronte impianto Hypomaking	55,5	70 ⁽³⁾	Si

(1) Livello di rumore approssimato a 0,5 come indicato nel D.M. 16/03/1998, Allegato B, comma 3;

(2) Il Valore Limite di Immissione viene considerato quello relativo al art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991 in riferimento all'area denominata "Tutto il territorio nazionale";

(3) Il Valore Limite di Immissione viene considerato quello relativo al art. 6 del D.P.C.M. 01.03.1991 in riferimento all'area denominata "Zona esclusivamente industriale".

4.8. SUOLO E SOTTOSUOLO

4.8.1. Quadro generale

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

Da settembre 2021, ARPA ha segnalato a Fater e agli enti competenti la presenza di cloroformio nelle acque di falda della Conoide di Campochiaro oltre la CSC (0,15 µg/L per acque di falda, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Allegato 5, Titolo V, Parte IV, Tab. 2), con valori compresi tra 0,36 e 3,7 µg/L (a fronte del limite per acque potabili pari a 30 µg/L).

In qualità di proprietario non responsabile, Fater si è attivata subito con verifiche ambientali (su acque e terreno) e impiantistiche, presentando il Piano di Caratterizzazione in data 5 giugno 2023 e idonee misure di prevenzione (Mi.Pre.).

Nella Conferenza dei Servizi del 03/09/2025 sono stati approvati l'Analisi di Rischio e il Modello Concettuale. Il 02/12/2025 è stato trasmesso il Progetto di MISO, che sarà oggetto di Conferenza dei Servizi in data 15/04/2026.

Nel frattempo, il 23/02/2026 è stato avviato l'impianto di Trattamento Acque di Falda (TAF) al fine di emungere l'acqua dal sottosuolo (creando un barriera idraulica volta a contenere la concentrazione di cloroformio entro il perimetro dello stabilimento) e trattarla, prima dell'immissione nel ciclo produttivo o dello scarico come refluo industriale.

4.8.2. Rischio specifico

Presso lo stabilimento FATER S.p.A. sono adottate misure per il contenimento delle emissioni nel suolo (aree a contenimento).

In generale, per prevenire questo rischio si precisa che

- tutte le operazioni di carico e scarico delle materie prime e delle sostanze pericolose per l'ambiente vengono effettuate in aree adeguatamente protette;
- le sostanze pericolose per l'ambiente, vengono stoccate in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite;
- le dighe e i serbatoi, necessari per contenere eventuali sversamenti, vengono ispezionate e mantenute periodicamente;
- la maggior parte dello stabilimento presenta aree impermeabilizzate (asfalto o cemento) con eventuale convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento verso la vasca di prima pioggia;
- è attiva la procedura *PGSA 21 - protezione dagli sversamenti*, su cui è formata tutta la popolazione, che individua le attività da compiere in caso di sversamento accidentale.

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

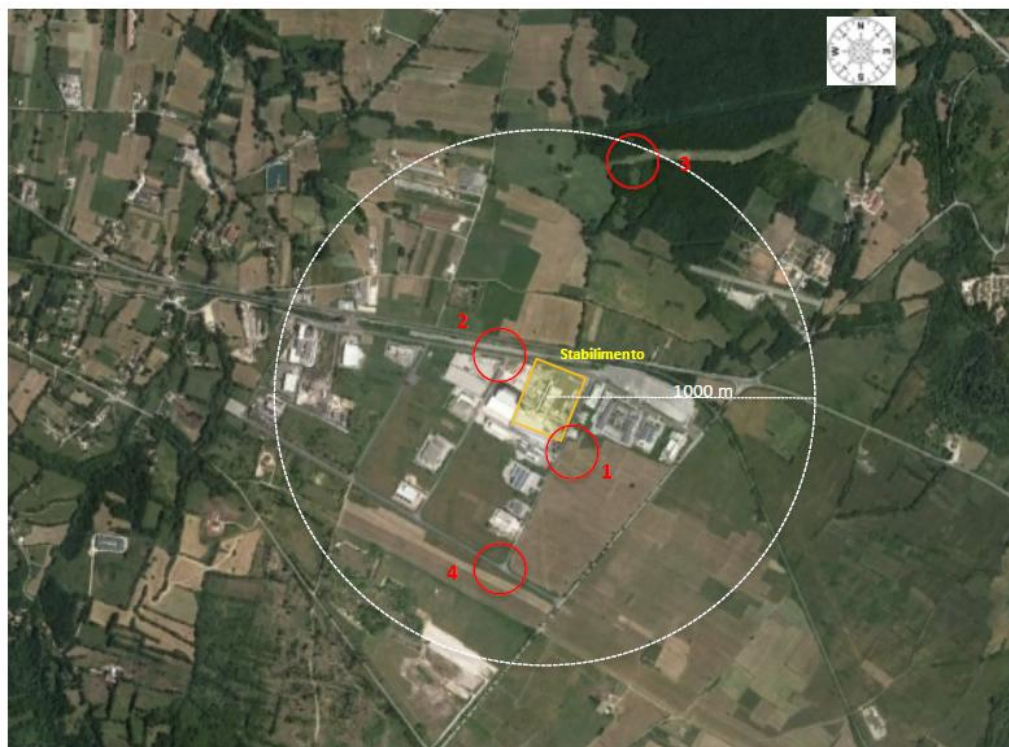
4.9. POLVERI ED ODORI

4.9.1. Quadro generale delle polveri

Non si rileva la presenza di rischi dovuti a polveri e sostanze chimiche, nello specifico a polveri totali inalabili, frazione respirabile delle polveri, cloro e nebbie d'olio e paraffine all'interno dei reparti. Pertanto l'aspetto risulta trascurabile per la sicurezza sul lavoro delle persone che lavorano sulle linee produttive. Ciò nonostante

si è ritenuto fondamentale così come anche richiesto in AIA effettuare i monitoraggi di emissioni diffuse e fuggitive in condizioni di normale funzionamento degli impianti.

L'ultimo rilievo è stato eseguito a dicembre 2025 allo scopo di verificare la concentrazione degli inquinanti emessi in forma gassosa o di particolato. La valutazione dei parametri NO_x, SO₂ e PM₁₀ è stata effettuata in una condizione di normale lavorazione dell'impianto, per valutarne i livelli di concentrazione nell'aria. L'ubicazione delle postazioni di misura è quella riportata nella seguente planimetria.



AREA	COORDINATE
1 -Area parcheggio autoveicoli in attesa di ingresso stabilimento per le operazioni di carico e scarico	41°28'11.1"N, 14°31'46.6"E
2-Confini aziendale a Nord-ovest all'incrocio dell'arteria consortile di collegamento interno alla Zona Industriale	41°28'19.5"N, 14°31'35.6"E
3-Pista interna alla macchia di vegetazione annessa alla area ZPS IT222287	41°28'49.5"N, 14°32'07.9"E
4-Arteria consortile di collegamento interno alla Zona Industriale	41°27'55.5"N, 14°31'34.1"E

Di seguito sono riportate le misurazioni effettuate e le condizioni meteorologiche:

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.1 (anno 2025)

Localizzazione punto di prelievo:	Aria circostante lo stabilimento P1
Luogo della prova:	CAMPOCHIARO PLANT
Matrice:	Aria ambiente
Campionatore:	Leporini Filippo - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	03/12/2025
Data inizio prove:	11/12/2025
Data fine prove:	19/12/2025
Data Anticipazione:	19/12/2025
Verbale di campionamento:	0563390/1
Piano di campionamento:	LES-OR-25-33153L02
Tipo di attività monitorata:	CAMPOCHIARO PLANT

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM
[CH] Metodo di Prova UNI EN 12341:2023 - escluso/except par 5.1.1: apparecchiatura certificata					
particolato sospeso PM10	03/12/2025 07:00	480	µg/m³	10,4	± 5,4
[CH] Metodo di Prova UNI EN 13528-1/2:2003					
* biossido di azoto	03/12/2025 07:00	480	µg/m³	<13,4	
* biossido di zolfo	03/12/2025 07:00	480	µg/m³	<11,7	

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.2 (anno 2025)

Localizzazione punto di prelievo:	Aria circostante lo stabilimento P2
Luogo della prova:	CAMPOCHIARO PLANT
Matrice:	Aria ambiente
Campionatore:	Leporini Filippo - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	03/12/2025
Data inizio prove:	11/12/2025
Data fine prove:	19/12/2025
Data Anticipazione:	19/12/2025
Verbale di campionamento:	0563390/2
Piano di campionamento:	LES-OR-25-33153L02
Tipo di attività monitorata:	CAMPOCHIARO PLANT

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM
[CH] Metodo di Prova UNI EN 12341:2023 - escluso/except par 5.1.1: apparecchiatura certificata					
particolato sospeso PM10	03/12/2025 07:10	480	µg/m³	4,03	
[CH] Metodo di Prova UNI EN 13528-1/2:2003					
* biossido di azoto	03/12/2025 07:10	480	µg/m³	<13,4	
* biossido di zolfo	03/12/2025 07:10	480	µg/m³	<11,7	

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.3 (anno 2025)

Localizzazione punto di prelievo:	Aria circostante lo stabilimento P3
Luogo della prova:	CAMPOCHIARO PLANT
Matrice:	Aria ambiente
Campionatore:	Leporini Filippo - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	03/12/2025
Data inizio prove:	11/12/2025
Data fine prove:	19/12/2025
Data Anticipazione:	19/12/2025
Verbale di campionamento:	0563390/3
Piano di campionamento:	LES-OR-25-33153L02
Tipo di attività monitorata:	CAMPOCHIARO PLANT

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM
[CH] Metodo di Prova UNI EN 12341:2023 - escluso/except par 5.1.1: apparecchiatura certificata					
particolato sospeso PM10	03/12/2025 07:20	480	µg/m³	2,12	
[CH] Metodo di Prova UNI EN 13528-1/2:2003					
* biossido di azoto	03/12/2025 07:20	480	µg/m³	<13,4	
* biossido di zolfo	03/12/2025 07:20	480	µg/m³	<11,7	

Tabella: valori misurati per le polveri area di monitoraggio n.4 (anno 2025)

Localizzazione punto di prelievo:	Aria circostante lo stabilimento P4
Luogo della prova:	CAMPOCHIARO PLANT
Matrice:	Aria ambiente
Campionatore:	Leporini Filippo - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	03/12/2025
Data inizio prove:	11/12/2025
Data fine prove:	19/12/2025
Data Anticipazione:	19/12/2025
Verbale di campionamento:	0563390/4
Piano di campionamento:	LES-OR-25-33153L02
Tipo di attività monitorata:	CAMPOCHIARO PLANT

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM
[CH] Metodo di Prova UNI EN 12341:2023 - escluso/except par 5.1.1: apparecchiatura certificata					
particolato sospeso PM10	03/12/2025 07:30	480	µg/m³	15,6	± 5,4
[CH] Metodo di Prova UNI EN 13528-1/2:2003					
* biossido di azoto	03/12/2025 07:30	480	µg/m³	<13,4	
* biossido di zolfo	03/12/2025 07:30	480	µg/m³	<11,7	

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

4.9.2. Quadro generale degli odori

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



Punto 1 - 41°28'19.1"N - 14°31'36.9"E

Punto 2 - 41°28'18.3"N - 14°31'42.7"E

Punto 3 - 41°28'09.8"N - 14°31'39.6"E

Punto 4 - 41°28'09.9"N - 14°31'43.7"E

Punto 5 - 41°27'31.2"N - 14°31'00.7"E

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

I risultati del monitoraggio sono riportati nella tabella seguente.

I valori si riferiscono alla media dei risultati ottenuti con campionamento in loco "canister" (contenitori metallici specifici per il campionamento diretto di aria ambiente outdoor, rivestiti internamente da film di materiale inerte che, per depressione, convogliano il campione gassoso al loro interno senza alterare la composizione dell'aria prelevata) nel periodo di dicembre 2025. In tale periodo i campionatori passivi sono stati sempre mantenuti in loco per 24 ore.

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

Tabella: risultati punto 1 emissioni odorigene dicembre 2025

Localizzazione punto di prelievo:	Punto 1 - 41°28'19.1"N - 14°31'36.9"E
Luogo della prova:	FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro (CB)
Matrice:	Soil gas
Campionatore:	Masciotta Marcello - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	30/12/2025
Data inizio prove:	09/01/2026
Data fine prove:	15/01/2026
Data Rapporto di Prova:	02/02/2026
Verbale di campionamento:	0578213
Piano di campionamento:	LES-OR-25-35236L02_16-12-2025

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM	Note
[PV] Metodo di Prova NIOSH 6011 1994						
cloro	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	0,00456		
[PV] Metodo di Prova EPA TO-15A:2019						
metil n-amil chetone	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	<0,00100		
chetoni totali (come metil n-amil chetone)	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	<0,00100		
eptanale	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	0,00600		
isovaleraldeide	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	<0,00100		
ottanale	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	0,00400		
aldeidi totali (come eptanale)	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	0,0340		
tetraidrotiofene	30/12/2025 11:15	1440	mg/m³	<0,00100		

Tabella: risultati punto 2 emissioni odorigene dicembre 2025

Localizzazione punto di prelievo:	Punto 2 - 41°28'18.3"N - 14°31'42.7"E
Luogo della prova:	FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro (CB)
Matrice:	Soil gas
Campionatore:	Masciotta Marcello - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	30/12/2025
Data inizio prove:	09/01/2026
Data fine prove:	15/01/2026
Data Rapporto di Prova:	02/02/2026
Verbale di campionamento:	0578200
Piano di campionamento:	LES-OR-25-35236L02_16-12-2025

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM	Note
[PV] Metodo di Prova NIOSH 6011 1994						
cloro	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,000625		
[PV] Metodo di Prova EPA TO-15A:2019						
metil n-amil chetone	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,00100		
chetoni totali (come metil n-amil chetone)	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,00100		
eptanale	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,00100		
isovaleraldeide	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,00100		
ottanale	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,00100		
aldeidi totali (come eptanale)	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	0,0120		
tetraidrotiofene	30/12/2025 10:30	1440	mg/m³	<0,00100		

Tabella: risultati punto 3 emissioni odorigene dicembre 2025

Localizzazione punto di prelievo:	Punto 3 - 41°28'09.8"N - 14°31'39.6"E
Luogo della prova:	FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro (CB)
Matrice:	Soil gas
Campionatore:	Masciotta Marcello - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	30/12/2025
Data inizio prove:	09/01/2026
Data fine prove:	15/01/2026
Data Rapporto di Prova:	02/02/2026
Verbale di campionamento:	0578204
Piano di campionamento:	LES-OR-25-35236L02_16-12-2025

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM	Note
[PV] Metodo di Prova NIOSH 6011 1994						
cloro	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	0,00438		
[PV] Metodo di Prova EPA TO-15A:2019						
metil n-amil chetone	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	<0,00100		
chetoni totali (come metil n-amil chetone)	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	<0,00100		
eptanale	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	0,00400		
isovaleraldeide	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	<0,00100		
ottanale	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	<0,00100		
aldeidi totali (come eptanale)	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	0,0210		
tetraidrotiofene	30/12/2025 10:45	1440	mg/m ³	<0,00100		

Tabella: risultati punto 4 emissioni odorigene dicembre 2025

Localizzazione punto di prelievo:	Punto 4 - 41°28'09.9"N - 14°31'43.7"E
Luogo della prova:	FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro (CB)
Matrice:	Soil gas
Campionatore:	Masciotta Marcello - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	30/12/2025
Data inizio prove:	09/01/2026
Data fine prove:	15/01/2026
Data Rapporto di Prova:	02/02/2026
Verbale di campionamento:	0578203
Piano di campionamento:	LES-OR-25-35236L02_16-12-2025

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM	Note
[PV] Metodo di Prova NIOSH 6011 1994						
cloro	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	0,00120		
[PV] Metodo di Prova EPA TO-15A:2019						
metil n-amil chetone	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	<0,00100		
chetoni totali (come metil n-amil chetone)	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	<0,00100		
eptanale	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	0,00200		
isovaleraldeide	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	<0,00100		
ottanale	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	<0,00100		
aldeidi totali (come eptanale)	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	0,0110		
tetraidrotiofene	30/12/2025 11:00	1440	mg/m ³	<0,00100		

Tabella: risultati punto 5 emissioni odorigene dicembre 2025

Localizzazione punto di prelievo:	Punto 5 - 41°27'31.2"N - 14°31'00.7"E
Luogo della prova:	FATER S.p.A. - Stabilimento di Campochiaro (CB)
Matrice:	Soil gas
Campionatore:	Masciotta Marcello - LabAnalysis Environmental Science
Effettuato in data:	30/12/2025
Data inizio prove:	09/01/2026
Data fine prove:	15/01/2026
Data Rapporto di Prova:	02/02/2026
Verbale di campionamento:	0578223
Piano di campionamento:	LES-OR-25-35236L02_16-12-2025

Prova	Data ora prelievo	Durata (min)	U.M.	Risultato	IM	Note
[PV] Metodo di Prova NIOSH 6011 1994						
cloro	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	0,00250		
[PV] Metodo di Prova EPA TO-15A:2019						
metil n-amil chetone	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	<0,00100		
chetoni totali (come metil n-amil chetone)	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	<0,00100		
eptanale	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	0,00500		
isovaleraldeide	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	<0,00100		
ottanale	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	0,00500		
aldeidi totali (come eptanale)	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	0,0300		
tetraidrotiofene	30/12/2025 11:30	1440	mg/m ³	<0,00100		

4.10. IMPATTO VISIVO

Lo Stabilimento di Campochiaro sorge in una zona industriale. Tuttavia, è stato seguito il processo di Verifica di ammissibilità Percettiva come richiesto in sede di Conferenza di Servizi in Giugno 2016. Gli studi presentati sono stati infine positivamente valutati in sede di PROVVEDIMENTO CONCLUSIVO n. 02/2016 del 04/10/2016 (Rif. pratica Suap n. 188/2015) dalla Regione Molise - Servizio Pianificazione e Gestione Territoriale e Paesaggistica e dalla Soprintendenza per i Beni Architettonici e Paesaggistici del Molise, rispettivamente con prot. n. 34000 del 24/03/2016, Autorizzazione Paesaggistica n. 160083/CB e con prot. n. 0001753 del 18/03/2016.

4.11. HALON, CFC, HCFC

Il nuovo Regolamento UE 2024/2215 introduce alcune novità rilevanti per la gestione dei gas fluorurati a effetto serra (F-gas) e prevede aggiornamenti importanti riguardo alla certificazione per gli operatori che utilizzano questi gas.

Sono presenti n. 160 impianti di condizionamento/refrigerazione/chiller/quadri elettrici, per tutto lo stabilimento, a servizio sia della produzione che degli uffici, in gestione con un terzo responsabile.

4.12.PCB

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

4.13 Uso del suolo in relazione alla biodiversità

L'uso del suolo in relazione alla biodiversità nello stabilimento di Campochiaro viene così tracciata, in riferimento all'anno 2025:

DATI METRICI	
SUPERFICIE TOTALE:	77.355,00 mq
SUPERFICIE COPERTA:	31.402,00 mq
USO TOTALE DEL SUOLO:	75.292,00 mq
SUP. TOT. IMPERMEABILIZZATA:	5.985,00 mq
SUP. AREE VERDI INTERNE:	2.063,00 mq



Figura: Uso del suolo (fotografia anno 2025)

Si precisa che nell'anno 2025, nel quadro di un piano di espansione produttiva dello stabilimento, FATER ha acquisito un capannone industriale (Ex Albacar) e una porzione della strada consortile adiacente al proprio stabilimento per la realizzazione di una nuova linea per l'imbottigliamento di formulati già in produzione (denominata Linea 15), progettata per il packaging di detergenti liquidi con tecnologie all'avanguardia per il dosaggio, il confezionamento e il controllo qualità. L'investimento permetterà di migliorare la flessibilità industriale globale della FATER, consentendo di imbottigliare contemporaneamente nello stesso sito industriale diverse tipologie di prodotti su linee differenti sia da realizzarsi – il progetto proposto - che già presenti nello stabilimento; verrà in tal modo rafforzata la competitività della FATER sul mercato nazionale e internazionale.



Attualmente il sito è ancora in fase di cantiere, ma la superficie disegnata in verde viene comunque inclusa nella superficie complessiva dello Stabilimento. In basso una tabella che indica i mq dell'area di espansione.

Uso totale del suolo espansione	8211 mq
Superficie totale impermeabilizzata espansione	4297 mq
Superficie totale orientata alla natura nel sito espansione	n.a.

4.14 Energia elettrica

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

Fattura n. V216039281 del 25/02/2021

Pagina 4

INFORMAZIONI PER I CLIENTI

Mix Energetico

	Composizione del mix energetico utilizzato per la produzione dell'energia elettrica nei due anni precedenti per l'energia venduta da Eni gas e luce			Sistema elettrico italiano nei due anni precedenti	
	I semestre 2017 (dato consuntivo Eni)	II semestre 2017 (dato consuntivo Eni)	2018 (dato pre consuntivo)	2017 (dato consuntivo)	2018 (dato pre consuntivo)
Fonti primarie utilizzate					
Fonti rinnovabili	7,71%	11,33%	14,17%	36,42%	40,83%
Carbone	19,79%	18,99%	17,87%	13,69%	12,47%
Gas naturale	62,27%	59,92%	57,51%	42,63%	39,06%
Prodotti petroliferi	1,09%	1,04%	0,76%	0,76%	0,54%
Nucleare	4,94%	4,68%	5,30%	3,62%	4,11%
Altre fonti	4,20%	4,04%	4,38%	2,88%	2,99%

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

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

Dal 2025 si è aggiunto un nuovo contatore, attualmente presente in area cantiere, ma comunque di proprietà Fater, identificato come Pod_IT001E75293409 Cabina 6 (ex Albacar), che misura i consumi della nuova area di espansione dello Stabilimento.

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

Si rileva quindi un consumo annuo per il totale della struttura per l'anno solare 2025, suddiviso per contatore e per mese, riportato nella tabella di seguito.

Tabella: consumi di energia totali per anno 2025

Mese	Consumi POD IT0001E00013180 (MW/h) cabina 2 - 4	Consumi POD IT0001E00106822 (MW/h) cabina 1	Consumi POD_IT001E75293409 Cabina 6 (ex Albacar)	Consumi POD IT001E74449520 (MW/h) parcheggio esterno
TOTALE	8.802	2.863	0,059	19
Consumi per tutti i Pod - anno 2025	11853 MW/h (2025)			

4.14.1 Gas e combustibili fossili

Per l'attività svolte sono presenti consumi totali poiché sono presenti 4 contatori per contabilizzare le utenze, identificati con il n. 07780000008674, il n. 07780000014066, il n. 07780000008675 e con il n. 07780000014235; inoltre è presente un contratto con il gestore locale, Eni S.p.A., con codice cliente n. 836863. Si riporta quindi di seguito la tabella riepilogativa con i consumi parziali e totali per ogni punto di consegna (PdM) per l'anno 2025.

Tabella: consumi di gas totali per anno 2025

Mese	Consumi pdM 07780000014235_CHP (m3)	Consumi pdM 07780000014066 nuova centrale termica (m3)	Consumi pdM PdM 07780000008674_Babc ok
TOTALE	5.586.168	15.512	27.727
Consumi per tutti i PdM - anno 2025	5629407 m3		

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

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

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

Tabella: consumi di combustibile fossile per gli anni 2019 fino al 2025

	2021	2022	2023	2024	2025
Gasolio (Litri)	1100	1100	1100	1100	1100

I consumi nel triennio 2023-2025 sono costanti.

A partire dall'anno 2014 al 2018 sono stati riconosciuti allo stabilimento di Campochiaro i **certificati bianchi** per impianti a alta efficienza (cogenerativo ad alto rendimento – **CAR** – ai sensi del D.Lgs. 20/07 come integrato dal DM 4 agosto 2011 e per l'accesso al regime di sostegno previsto dal DM 5 settembre 2011): il CHP nasce infatti per recupero dell'energia termica (caldo e freddo) derivante dai motori a metano che producono energia elettrica. Nell'anno 2022 lo Stabilimento ha ottenuto ugualmente detti certificati; per l'anno 2023 e 2024 (nell'anno 2024 soltanto due motori hanno ottenuto i certificati bianchi, i due motori più vecchi non generano più i suddetti certificati).

4.15 RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

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

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

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

4.16. ANALISI DEGLI INCIDENTI PREGRESSI

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

5. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tutti gli indicatori di prestazione ambientale sono di seguito espressi in funzione delle MSU, per la cui definizione si rimanda al § 1.4.

5.1 Energie

I vettori energetici da considerare per l'alimentazione degli impianti sono: energia elettrica, gas metano e gasolio;

- Il gasolio viene impiegato esclusivamente per l'alimentazione degli impianti in condizioni di emergenza e per l'alimentazione della motopompa antincendio e dunque è una quantità residuale che non viene conteggiata con uno specifico indicatore;
- L'energia elettrica viene computata come somma di quella acquistata dal fornitore e di quella autoprodotta con gli impianti di cogenerazione e trigenerazione (CHP) al netto di quanto ceduto alla rete;
- Il gas metano è utilizzato per gli impianti CHP e la produzione di calore per l'utilizzo in produzione ed il riscaldamento di ambienti

Nella tabella seguente è presente il trend dei consumi energetici, rapportati alle MSU, in riferimento a 3 anni solari di produzione (2023-2024-2025). Tutti i dati indicati in tabella derivano dal rapporto tra le quantità totali del parametro analizzato rispetto alle MSU prodotte nell'anno di riferimento.

Si precisa che il valore delle tonnellate annue del combustibile deriva dal prodotto tra i m³ consumati e la densità del combustibile stesso (metano = 0,656 kg/m³); inoltre la conversione da Smc a MW/h per il gas metano è stata ottenuta con il fattore di conversione 0,001069 secondo il convertitore Snam.

<i>Trend consumi energetici</i>				
<i>Parametro</i>	<i>Unità di misura</i>	2023	2024	2025
Consumo annuo combustibile gas metano	<i>Smc</i>	6820293	66835790,13	3692890,99
Consumi energia elettrica	<i>(MW/h)</i>	37892,8	34909,5	33587,95
Consumi energia elettrica prodotta dai CHP	<i>(MW/h)</i>	19516	19353	19512

<i>Indicatore</i>	<i>Unità di Misura</i>	2023 - 13496 MSU -	2024 - 14017 MSU -	2025 - MSU 14641 -
Consumo Gas Metano	<i>MWh/MSU</i>	5,40	5,21	4,09

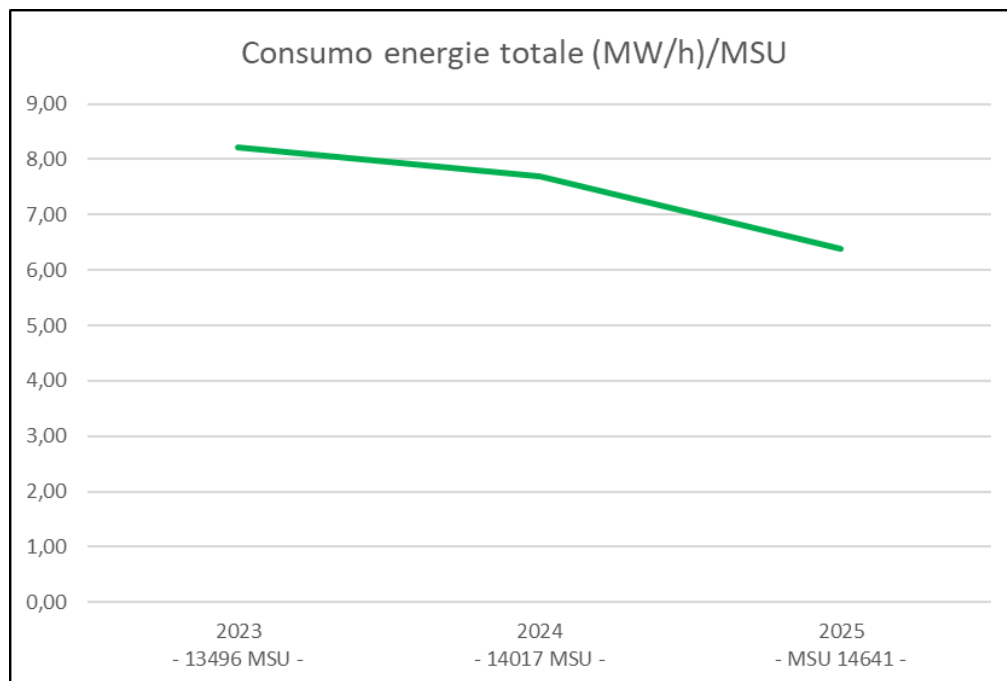
Consumo Energia Elettrica	MWh/MSU	2,81	1,41	1,35
Consumo Totale Energia	MWh/MSU	8,21	7,70	6,38
Consumo Energie Rinnovabili (*)	MWh/MSU	0,96	1,2	1,2

Fonte del dato: letture contatori interni e fatture energia

(*) valore % EE rinnovabile media dichiarato da fornitore, pari al 52.28% aggiornato relativo all'anno 2023 per l'energia elettrica venduta da Enel Energia Spa come da dato fornito da GSE 27.06.2024

Dall'analisi dei dati si evince che il consumo annuo di combustibile ed il consumo di energia elettrica è diminuito. La ragione risiede nel fatto che è stato prodotto un maggior quantitativo di prodotto finito HDL e di Gentile prodotto finito e Floor (detersivo pavimenti). Tali formulazioni richiedono un minor dispendio di energia. Inoltre, per tali produzioni, alcuni formati di flaconi (es. formato 38 lv HDL e 2,43 Gentile) vengono acquistati da fornitori esterni e non prodotti dal reparto Blowing, riducendo notevolmente il consumo di energia. Inoltre i flaconi di prodotto finito Floor vengono totalmente acquistati dall'esterno.

E' diminuito anche il consumo di metano, legato soprattutto ad un progetto di saving energetico del reparto IHM che in passato doveva integrare il calore prodotto dal CHP, soprattutto nei mesi invernali, con la caldaia Babcock alimentata direttamente dal metano di rete. I consumi sono stati eliminati andando ad aumentare il numero di piastre di scambio a parità di tipologia di piastra e di fluidi di processo (stesse portate di processo), andando così a diminuire la temperatura dell'acqua calda in ingresso a ogni scambiatore.



5.2 Acqua

Per l'attività svolte i consumi di acqua sono riconducibili sia alle attività di produzione che a quelle collegate alle attività dei servizi igienici; l'acqua è fornita dal consorzio industriale di Boiano – Campochiaro, con il quale si ha regolare contratto di fornitura: i consumi sono dettagliati poiché sono presenti diversi contatori specifici per contabilizzare le utenze. Principalmente tale risorsa è utilizzata per alimentare la vasca antincendio.

Si riportano quindi di seguito i consumi annui nel triennio 2023-2025 per il totale dello stabilimento, suddivisi tra le diverse tipologie sopra identificate. Nella tabella seguente viene mostrato il trend dei consumi di acqua, rapportato alle MSU prodotte, in 3 anni di riferimento.

Trend consumi di acqua				
Punto	Unità di misura	2023	2024	2025
ACQUA INDUSTRIALE	m3	459740	423001	410439
ACQUA POTABILE	m3	6352	6726	9875
CONSUMO IDRICO TOTALE	m3	466092	429727	420314

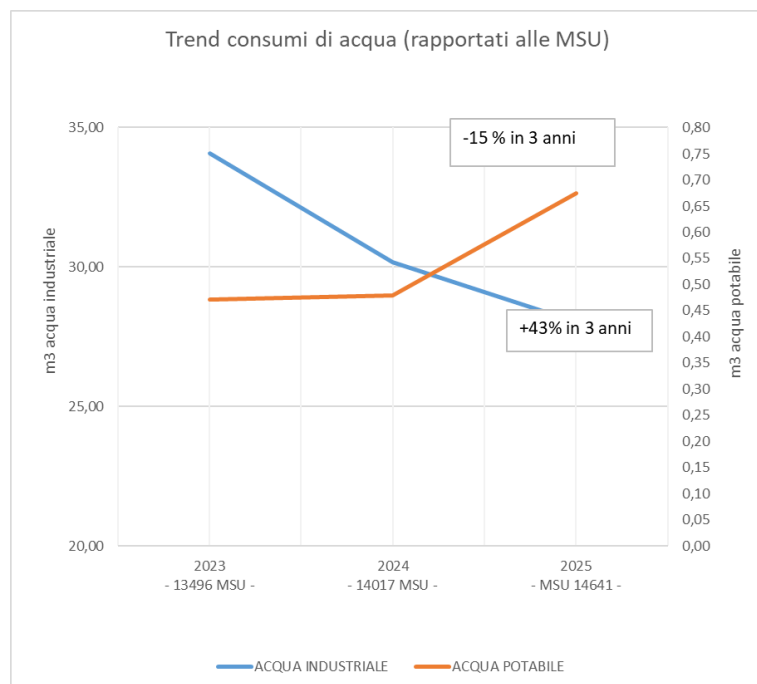
Fonte del dato: letture contatori C.S.I. Consorzio per lo Sviluppo industriale Campobasso-Bojano e fatture acqua

Trend consumi di acqua (rapportati alle MSU)			
Indicatore	2023 - 13496 MSU -	2024 - 14017 MSU -	2025 - MSU 14641 -
ACQUA INDUSTRIALE	34,06	30,17	28,89
ACQUA POTABILE	0,47	0,48	0,67
CONSUMO IDRICO TOTALE	34,54	30,66	29,35

Fonte del dato: letture contatori C.S.I. Consorzio per lo Sviluppo industriale Campobasso-Bojano e fatture acqua

Dai dati si nota una diminuzione sia dei consumi di acqua industriale in quanto c'è stato un ribilanciamento delle formulazioni che hanno richiesto un minor consumo di acqua e soprattutto una riduzione della produzione di prodotti a base candeggina che richiedono un maggior consumo di acqua industriale. In merito

all'acqua potabile, rispetto all'anno 2023 si è avuta un incremento (> 40%) legato prevalentemente all'aumento di docce e spogliatoi ed all'aumento della popolazione di Campochiaro.



5.2.1 Acque reflue

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

Anche per il 2025, il trend dei valori di cloro negli scarichi è stabile sotto il limite analitico (< 0,05 mg/L) e per tale motivo non viene considerato quale indicatore.

	mg/L 2023	mg/L 2024	mg/L 2025
Media COD	72,67	148	94,33

Si rileva un valore di COD leggermente in aumento. In basso il trend rispetto alle MSU prodotte.

Indicatore	unità di misura	2023 - 13496 MSU -	2024 - 14017 MSU -	2025 - MSU 14641 -
COD	g/MSU	0,0020	0,0039	0,0024

Fonte del dato: analisi chimiche laboratorio esterno

Dall'anno 2023, in accordo al nuovo assetto scarichi idrici, il valore di COD risulta misurato su un unico punto di campionamento, indicato come S2 e non più mediato rispetto ai punti precedentemente campionati ossia S1, S5, S8.

E' stato considerato il valore "più alto" di COD per ogni misurazione effettuata ogni quindici giorni e successivamente mediato nell'anno.

5.3 Materie prime

Di seguito sono riportati i dati relativi al rapporto tra il quantitativo totale di materie prime usate (tonnellate) per le diverse produzioni, raggruppate nelle quattro macrotipologie indicate nella tabella sottostante e le MSU di riferimento per ciascun anno.

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

	2023	2024	2025
MSU/anno	13496	14017	14641

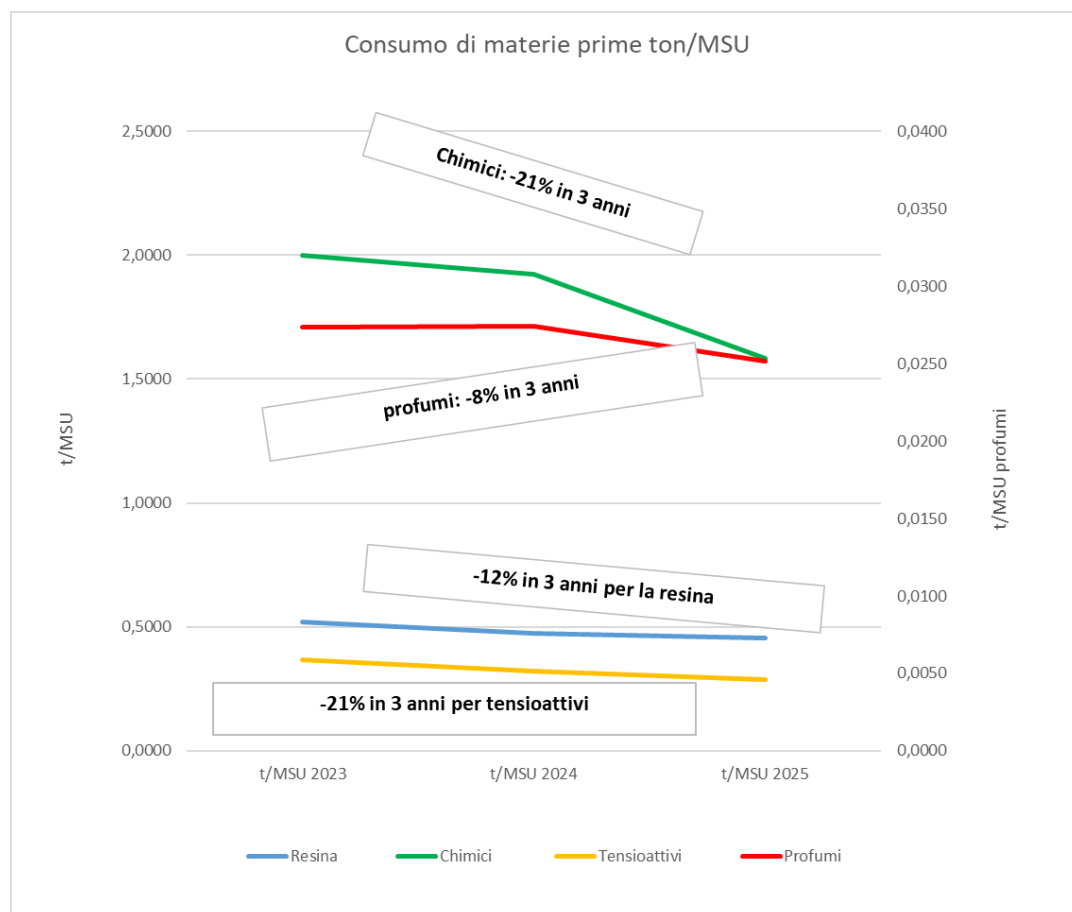
	t/anno 2023	t/anno 2024	t/anno 2025
Resina	7002	6649	6667
Chimici	26988	26962	23166
Profumi	369	384	368
Tensioattivi	4938	4528	4236

Trend consumi di materie prime (rapportati alle MSU)				
Indicatore	Unità di misura	2023 - 13496 MSU -	2024 - 14017 MSU -	2025 - MSU 14641 -
Materie Prime	ton/MSU	2,91	2,75	2,35

Fonte del dato: SAP (sistema interno di registrazione dati)

Si è registrato una netta diminuzione dei consumi di materie prime pari al 19 percento negli ultimi 3 anni in quanto sono state introdotte nuove formulazioni con diversi ingredienti che hanno determinato un minore consumo di materie prime o un ribilanciamento degli stessi.

Abbiamo infatti una diminuzione del consumo di chimici del 21% negli ultimi tre anni, con minore consumo di tensioattivi necessari per le formulazioni nuove che si è ridotto del 21% e un consumo di resina più basso del 12% grazie al progetto di utilizzo della plastica riciclata. In riduzione anche il consumo di profumi pari a -8% nel triennio 2023-2025.



5.4 Rifiuti

Per l'attività svolta in stabilimento, sono monitorati i consumi di rifiuti, consistenti in quelli utilizzati per la produzione, per la manutenzione delle attrezzature e degli impianti, per le attività di ufficio e collegate alle utilities.

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

Di seguito si riportano delle tabelle contenenti le diverse tipologie di rifiuti prodotte con i relativi codici EER ed i dati di produzione rifiuti nei diversi anni a partire dal 2023 fino alla fine del 2025 (dati desunti dalle

elaborazioni per l'IPPC AIA relativa al solare 2025 e dal tool Atlantide e registrati anche sul Rentri). I valori sono espressi in Kg di rifiuto.

Tabella 2: produzione di rifiuti **NON pericolosi** (fonte dato registro di carico/scarico, Rentri e MUD)

EER	Rifiuto NON PERICOLOSO	2023	2024	2025
		(Kg)	(Kg)	(Kg)
06.03.14	Sali derivanti dalla pulizia della vasche ihm	2992	0	0
06.07.99	Fango filtropressato	0	0	0
07.02.13	Rifiuti plastici HDPE	164739	252594	224045
07.02.13	Rifiuti plastici in PP (polipropilene)	0	0	0
07.06.12	Fango IHHM	18210	12450	16090
08.03.18	Toner	555	48	47
08.04.10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409	0	0	0
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	618224	593601	641170
15.01.02	imballaggi in plastica	4220	3600	2640
15.01.03	Legno	13000	16280	33580
15.01.06	Imballaggi misti	221900	251560	227890
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02 (elementi filtranti in PP MET BLOWN e cartuccia filtro demineralizzatore AQUADEM)	52,4	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Motori e pompe dismessi dal CHP, dall'impianto chiller blowing e dall'impianto ipoclorito del Making)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Apparecchiature elettriche - tastiere, case ecc.))	6326,5	691,6	2784
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (scambiatori dismessi ad acqua fredda-calda del CHP)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (PC fissi dismessi)	72	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (etichettatrice pallet dismessa)	1629	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (UPS privo del pacco batteria)	430	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (armadi elettrici MCC)	2846,5	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (ventole delle torri evaporative)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (CESPITI: ELETTROUTENSILI, PICCOLI QUADRI ELETTRICI, ECC.)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (FILMATRICE PALLET DISMESSA)	317,6	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (CONDIZIONATORI ARIA IN DISUSO PRIVI DI GAS ALL'INTERNO)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (STRUMENTI ELETTRICI DISMESSI DAL LABORATORIO DI PLANT)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (scrubber carbonato making)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (CESPITE: STAMPANTI, TELEFONI, ECC.)	0	5414,4	0

16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (PARANCO SKID EX TMBA DISMESSO)	131	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolose: cuocipasta, lavastoviglie, struttura della cappa, ecc.)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Motori e pompe dismessi)	4573,6	774,8	3836,8
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Apparecchiature elettriche dismesse con assenza di componenti pericolose: rilevatori di idrogeno IHMM)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (SISTEMA DI REGOLAZIONE DELLA MACCHINA DEI TAPPI)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (ALTISSIMO LIVELLO DEL CARBONATO STORAGE TANK)	0	0	0
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 160209 e 160213 (Tank Alcoguard T-20001)	0	0	0
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (Parti del motore a scoppio dell'impianto di cogenerazione CHP)	0	0	0
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci 160215 (VASI DI ESPANSIONE DISMESSI DAL CHP E UN COMPONENTE DELLA PRESSA DI INIEZIONE OIMA)	2006,5	0	0
16.03.04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 (ricambi per manutenzioni dismessi)	0	1708	8507,5
16.03.04	Rifiuti inorganici diversi dal CER 160303 (Ace Wc Gel varie profumazioni -Brezza Marina, Pro enzimi e Talco e Muschio Bianco)	1211	180	1800
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Soluzione acquosa di Fatty Acid disciolto)	0	0	0
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Fatty acid stratificato in soluzione acquosa)	0	0	0
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Salviette Igienizzanti varie profumazioni)	451	0	0
16.03.06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305 (ricambi per manutenzione dismessi)	2526	144,2	9,6
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 (Prodotto finito di scarto costituito da ace Salviette igienizzanti varie profumazioni)	7080	0	1030
16.03.06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305 (SOKALAN HP96)	750	0	0
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Soluzione acquosa con formiato di sodio disciolto)	0	0	0
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305 (Materia prima di scarto: Fatty Acid - WILFARIN DK1218 per HDL N.B.)	0	0	0
16.05.05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	0	2200	0
16.05.05	bombole a pressione scadute o con residui di gas di calibrazione (DRAGER)	0	0	0
16.05.09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16.05.06, 16.05.07 e 16.05.08 (Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da titolazioni di prodotto finito)	0	0	7840
16.05.09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16.05.06, 16.05.07 e 16.05.08 (Neutralite HP scaduta)	0	0	0
16.06.05	Batterie al litio esauste	0	0	0

16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01 (Soluzione acida di lavaggio skid osmosi)	0	0	9300
16.10.02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01 (Acqua sotterranea derivante dallo spurgo dei piezometri a monte e a valle)	1328060	20680	20850
16.10.04	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003 (FANGO-SALAMOIA IHM)	0	0	0
17.02.03	Plastica (serbatoi in pvc dismessi dal reparto IHM)	5010	0	0
17.02.03	Plastica (protezioni antiurto)	695	0	0
17.02.03	Plastica (Serbatoi in PVC da 10 mc dismessi dal reparto Making Bleach)	240	0	0
17.02.03	Plastica (Serbatoio decantatore Making Bleach)	0	0	2200
17.02.03	Plastica (Serbatoi in PVC e vetroresina dismessi)	0	0	8040
17.02.03	Plastica (PLAFONIERE DISMESSE PRIVE DI LAMPADE ALL'INTERNO)	0	0	0
17.02.03	Plastica (serbatoio buffer T-4400114 Packing Bleach)	0	0	0
17.04.05	Ferro e acciaio (scarti di materiali ferrosi e in acciaio non contaminati come pezzi di tubi, pezzi di profilati, rottami vari, pezzi di scale mobili in ferro, pezzi di rulliera casse Packing, pezzi di rastrelliera porta tubi, ecc.)	20768	0	0
17.04.05	Ferro e acciaio	4820	11277	10860
17.04.07	Metalli misti	45859,6	12774,8	26356,6
17.05.04	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 (Terre e rocce da scavo proveniente dai lavori di scavo per piezometri aree Bleach e Laundry)	2960	0	5600
17.05.04	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 (Terre e rocce da scavo proveniente dai lavori di carotaggio da piscina Making bleach)	0	0	0
17.05.04	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 (Terre e rocce da scavo proveniente dai lavori di scavo per piezometro a valle PZ02 – area Bleach)	0	0	0
17.05.04	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 (Terre e rocce da scavo proveniente dai lavori di carotaggio vasca fanghi Making bleach)	0	0	0
17.05.04	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03 (Terre e rocce da scavo proveniente dai lavori di scavo per piezometro a monte PZ01 – area Laundry)	0	0	0
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603 (lana minerale)	131	0	0
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603 (MATERIALE ISOLANTE, POLIMERICO PLASTICO ESPANSO DA DISMISSIONI SERBATOI)	1042,2	172,2	0
170802	Materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01 (cartongesso)	380	0	840
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03 (calcinacci e resina)	1872	0	0
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03 (inerti)	234,2	66050	0
18.01.09	Medicinali scaduti	92	0	0
19.08.99	Fanghi depuratore	0	0	0
200101	Carta e cartone (carta archivi)	220	970	0
200110	Abbigliamento (abbigliamento aziendale dismesso)	59	30	40
200307	Rifiuti ingombranti (arredi in legno o materiale misto (vetro e plastica) dismessi: sedie, scrivanie, porte, strutture esterne delle cappe di laboratorio e mobili da ufficio)	1985	3596	370
20.03.07	RIFIUTI INGOMBRANTI (MOBILI D'UFFICIO)	48,6	0	0

Totale (kg)		2488720	1256796	1255726
Totale (ton)		2489	1257	1256

Rifiuti pericolosi

Tabella 3: produzione di rifiuti **pericolosi** (fonte dato registro di carico/scarico, Rentri e MUD)

EER	Rifiuto PERICOLOSO	2023	2024	2025
		(Kg)	(Kg)	(Kg)
06.06.01*	Acido solforico	0	0	400
07.06.11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti contenenti sostanze pericolose (Fango dal processo di decantazione della candeggina al reparto Making)	144200	251760	156160
07.07.04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri (ACQUE DI LAVAGGIO CHP BLOWING)	154200	92380	95610
07.07.04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri (Acque di lavaggio assorbitore CHP)	0	0	0
08.03.12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose (Inchiostro per stampa Videojet di scarto)	0	0	0
08.04.09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose (POLIOLI di scarto)	131	0	0
08.05.01*	isocianati di scarto	148	0	0
11.01.05*	Acidi di decappaggio (Soluzione residua di acidi di decappaggio)	0	0	40
11.01.06*	Acidi non specificati altrimenti (soluzione residua di passivante)	0	0	30
11.01.16*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite (Resine chelanti delle torri IHM)	0	500	0
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (Olio lubrificante esausto)	3700	4500	2000
13.05.07*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua (Acque prodotte dalla separazione olio e acqua)	1750	890	1040
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (flaconi ACE)	26480	29240	23320
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (flaconi Gentile - HDL - Starchild)	26100	28760	25860
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi svuotati di Ace Bleach e Ace Laundry)	0	0	1660
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi sporchi di inchiostro, solventi, diluenti, isopropanolo)	337	295	399
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Vetro e plastica di laboratorio)	1150	1203	1459
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Big bags vuoti sporchi)	641	887	628
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Cartoni e film plastici contaminati da prodotti pericolosi)	896	804	150
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Taniche-Fusti metallici)	8845	5733	5130
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (IBC - Cisternette vuote sporche che viaggiano applicando la normativa ADR)	60640	55585	52450
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (IBC - Cisternette vuote sporche che non viaggiano applicando la normativa ADR)	17180	14170	18360
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi Ace Wc Gel disincrostante e varie profumazioni sgocciolati)	0	0	0
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (Flaconi di prodotto finito varie formulazioni svuotati e	0	0	0

	sgocciolati: Ace Sgrassatore senza candeggina, Ace Pavimenti, Ace Spray Bagno Brillante o Ace Green varie form.)			
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze (vasche in plastica per stoccaggio campioni di prodotti chimici)	0	0	0
15.01.11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compreso contenitori a pressione vuoti (bombolette spray dismesse)	336	331	382
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (Stracci, carta, dpi dismessi, materiali assorbenti contenenti enzimi, membrane filtranti contaminate da sostanze pericolose provenienti da attività di manutenzione e controllo)	20382,2	23400	25660
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (Stracci, carta, materiali assorbenti contaminati da solventi organici (alcol isopropilico) ed enzimi provenienti da attività di pulizia, manutenzione e controllo)	0	0	0
16.02.11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC (frigoriferi e condizionatori dismessi)	501	574,8	26,4
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (macchinari Packing dismessi)	15859	489,4	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (macchinari dismessi dal reparto CHEM)	1660	2481,6	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (UPS con batteria al Piombo)	160,4	0	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (Monitor e televisori dismessi)	449,6	179,2	601,2
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (Apparecchiature elettriche dismesse con presenza di componenti pericolose)CESPITI	0	9181	4549,2
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (Aspirapolveri dismessi, con possibile presenza di tracce di olio)	0	0	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (Compressori ad olio dismessi)	0	0	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (CHILLER DI RAFFREDDAMENTO DELLA MACCHIA DEI TAPPI DISMESSO)	0	0	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (TRANSPALLET DISMESSO)	436	0	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (MOTORI E POMPE IN DISUSO)	0	0	0
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212 (ASPIRALIQUIDI INUTILIZZATI)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (prodotto finito di scarto costituito da Ace Green detersivo caps)	397	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace eco-ricarica bagno brillante)	4,5	100	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (prodotto finito di scarto costituito da Ace-eco ricarica varie formulazioni)	1,5	0	3030
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (prodotto finito di scarto costituito da Ace Green Gentile Tabs)	2063	0	260
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Acido lavaggio tele filtro making)	9460	8650	15580
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (scrap Laundry)	493840	636460	603180
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (scrap Bleach)	628520	899030	380020

16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose per ELTEX (Scrap Bleach-Laundry)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace sgrassatore senza candeggina - Starchild Spray)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace pavimenti varie profumazioni - starchild Floor)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Scarto Bleach NO ADR: Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina Spray varie profumazioni, Ace Crema gel ed Ace Spray Bagno)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Wc Gel con candeggina varie profumazioni)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Detersivo in polvere o Ace Igiene Baby Additivo Igienizzante varie profumazioni)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Igiene Baby Additivo Igienizzante varie profumazioni)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Wc Tavolette varie profumazioni)	4717	0	2860
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Casse mix di prodotto finito di scarto costituito da Ace sgrassatore senza candeggina varie formulazioni e Ace Spray bagno brillante)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Detersivo liquido varie profumazioni)	0	0	11496
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina Gentile varie profumazioni, Ace Candeggina Gentile Spray varie profumazioni)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Green varie formulazioni)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da Ace Candeggina varie profumazioni, Ace Liquid e Ace Liquid gel varie profumazioni ed Ace Denso Più varie profumazioni)	0	0	0
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da tabs di Ace Green candeggina)	0	0	60
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (PF Ace WC gel disincrostante)	0	0	3880
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace WC gel disincrostante IBC)	0	0	540
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Ace Gentile varie profumazioni)	0	0	3197
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (PF Ace a base candeggina varie formulazioni e formati)	0	0	32160
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (PF Ace pavimenti varie formulazioni e formati)	0	0	546
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (PF Ace spary varie formulazioni)	0	0	418
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (PF Ace green tabs varie formazioni)	0	0	30480
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (PF Ace a base perossido varie formulazioni e formati)	0	0	56480
16.03.03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose (Prodotto finito di scarto costituito da bustine di Ace Green Spray multiuso)	0	0	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Profumo Freshness Lemion)	0	0	683
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Azzurra 90 top)	0	0	3020
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Estintori a polvere scaduti da dismettere)	0	0	555

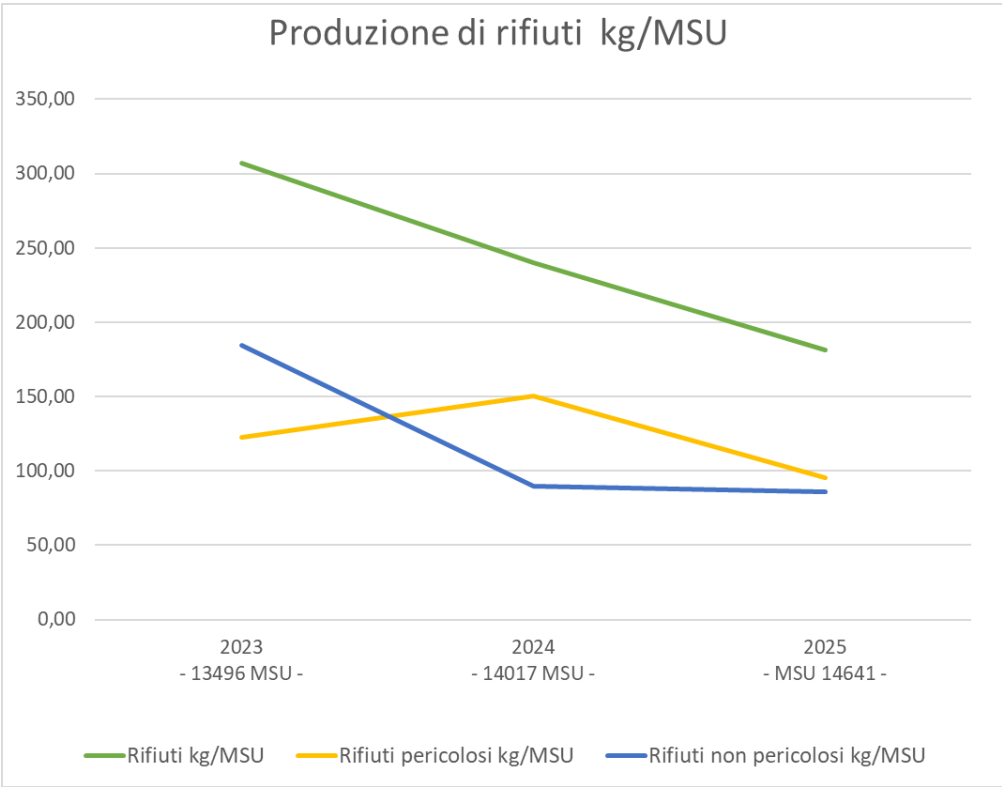
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Estitiri a biossido di carbonio scaduti da dismettere)	0	0	200
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Estintori idrici a schiuma da dismettere)	0	0	50
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Materia prima di scarto: AE7 Wilfaret KB 6)	0	0	0
16.03.05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (profumo Rainbow Power 84)	0	0	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Residui di ABE BASE)	0	0	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Materia prima di scarto: Aquacid 2015EX – GLDA Na4)	0	0	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Residui di profumo Vivaldi)	0	0	0
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose (Residui di PLURAFAC)	0	0	0
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio (Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da titolazioni su prodotto finito)	7048	4802	0
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio (AMPOLLINE ACUVAC PER ACQUA OZONIZZATA)	10	0	0
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio (Scarti di reagenti di laboratorio derivanti da analisi su GC e HPLC)	87	92	70
16.05.08*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose (Sfridi di matarozze in HDPE di varie dimensioni contaminati da olio di ingrassaggio macchina)	1591,5	1589	1429
16.06.01*	Batterie al piombo	0	0	0
16.06.02*	Batterie nichel caldmio	32,5	21	20
16.10.01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose (Lavaggio acido skid trattamento acqua Making)	6300	15040	9750
17.02.04*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminate	9860	10150	8457,5
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (lana minerale)	53	53	113
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (PORTE ANTINCENDIO CON LANA MINERALE)	1767,4	1037,8	1496,6
17.06.03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose (PANNELLI ISOLANTI, SFRIDI DI MATERIALE, INVOLUCRI ED IMBALLAGGI CONTENENTI O RIVESTITI CON FIBRE DI NATURA MINERALE)	1326,2	0	5930,8
18.01.03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (Rifiuti potenzialmente infettivi da medicazioni dell'infermeria e da lavorazioni del laboratorio)	212	145	115
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio (Tubi al neon e lampade fluorescenti dismesse)	102,5	54	50,2
Totale (kg)		1653575,3	2106207,8	1592042,06
Totale (ton)		1654	2106	1592

Trend produzione di Rifiuti (rapportati alle MSU)				
Indicatore	Unità di misura	2023 - 13496 MSU -	2023 - 14017 MSU -	2025 - MSU 14641 -

Rifiuti totale	kg/MSU	306,93	239,9	181,0
Rifiuti pericolosi	kg/MSU	122,52	150,3	95,2
Rifiuti non pericolosi	kg/MSU	184,40	89,7	85,8

Fonte del dato: registro di carico e scarico, MUD

Nel triennio 2023-2025 la produzione di rifiuti complessiva ha avuto una riduzione complessiva del 37%. Abbiamo avuto una riduzione dei rifiuti pericolosi di circa il – 11% grazie all’efficientamento delle linee di produzione e alle riunioni che il gruppo HSE conduce con i vari reparti, con l’obiettivo di mantenere sotto controllo la produzione dei rifiuti (target specifici per reparto) e la condivisione di progetti di saving per il waste. C’è da precisare che nel dell’anno fiscale 2023/2024, si è implementato un progetto che ha l’obiettivo di valorizzare il prodotto finito dal punto di vista dei materiali utilizzati per la sua produzione. Sono stati infatti creati dei nuovi prodotti che permettono di ottimizzare la generazione dello scarto in fase di produzione e allo stesso tempo favorire la circolarità degli scarti stessi, in modo da fornire loro una seconda vita dopo l’uso. Una componente importante dei rifiuti costantemente prodotti riguarda gli imballaggi: la raccolta differenziata, con l’obiettivo di avviare i materiali al recupero e/o al riutilizzo, ha comportato la produzione di rifiuti da imballaggio (carta, plastica, misto carta-plastica) recuperabili pari a 1097 ton. Tra i rifiuti che vengono avviati al recupero vi sono anche i materiali metallici che ammontano a 12,7ton. Dalla manutenzione degli impianti scaturiscono, inoltre, 6,88 ton di rifiuti denominati “apparecchiature fuori uso”. Per l’anno 2025 si può notare una netta diminuzione dei rifiuti NON pericolosi, parliamo di un valore che rispetto al 2023 è dimezzato (53% in meno di rifiuti non pericolosi prodotti nel triennio), a seguito della netta diminuzione del codice EER 16.10.02 rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01. Tale rifiuto viene generato dallo smaltimento dell’acqua di spurgo dei piezometri che per l’anno 2025 è stato necessario prevedere, ma in quantitativi nettamente più bassi. È nettamente diminuito anche il quantitativo di materiali, soprattutto apparecchiature, che sono state smaltite nell’anno 2023 e 2024 i cui EER, quindi, non devono essere più considerati per l’anno 2025.



5.5 EMISSIONI

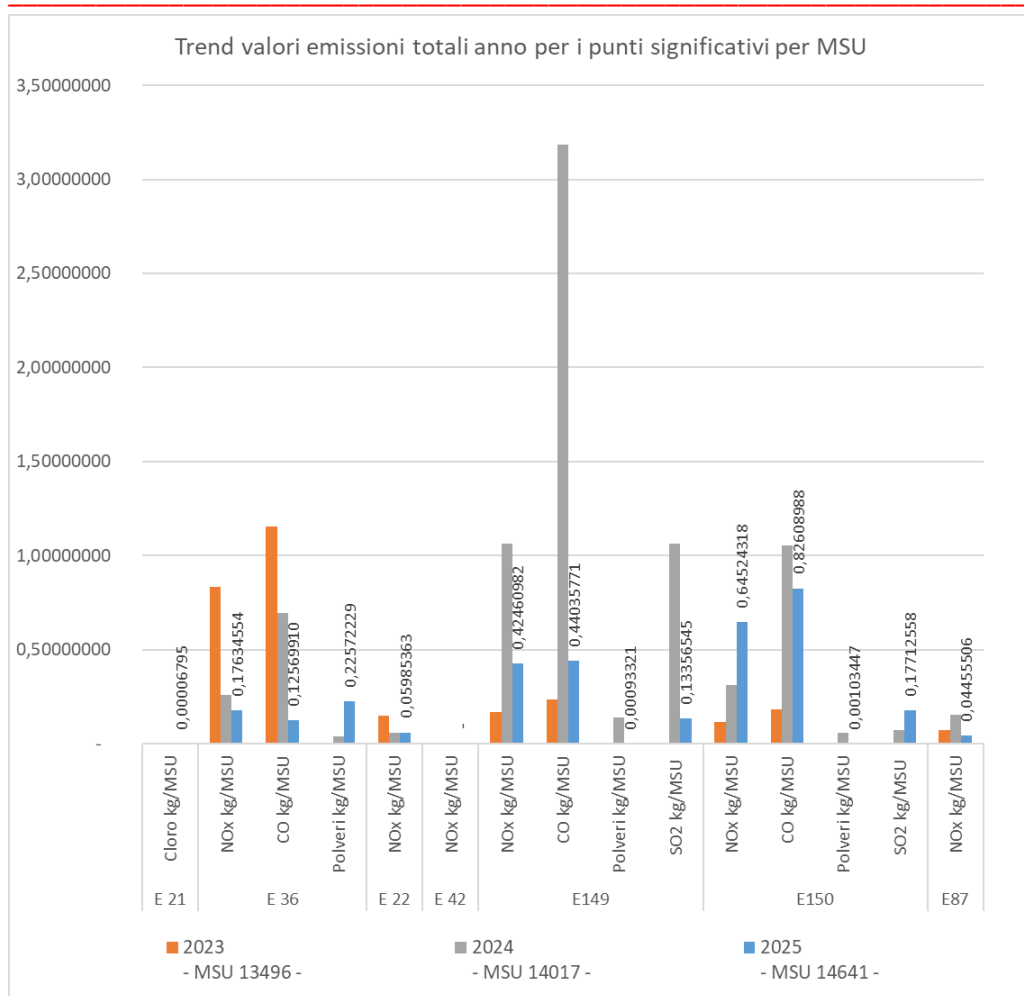
Per i punti significativi, nella tabella seguente, è stato riportato l’andamento dei valori delle emissioni rapportati alle MSU prodotte in 3 anni di riferimento (2023-2024-2025).

Trend valori emissioni totali anno per i punti significativi				
Punto	Parametri	2023	2024	2025
E 21	Cloro Kg/anno	0,025	0,091	0,995
E 36	NOx kg/anno	11.266	3.644	2.582
	CO kg/anno	15.577	9.734	1.840
	Polveri kg/anno	74	573	3.305
E 22	NOx kg/anno	1.998	795	876
E149	NOx Kg/anno	2.292	14.882	6.217
	CO Kg/anno	3.152	44.646	6.447
	Polveri Kg/anno	47	1.935	14
	SO2 Kg/anno	12	14.882	1.956
E150	NOx Kg/anno	1.578	4.381	9.447
	CO Kg/anno	2.445	14.756	12.095
	Polveri Kg/anno	40	807	15
	SO2 Kg/anno	11,45	991,44	2.593,30
E87	NOx Kg/anno	971	2.136	652

Il calcolo dell'indicatore prevede di moltiplicare la concentrazione puntuale dell'inquinante (mg o Kg) per la portata annualizzata (Nm³), rapportandolo poi alle MSU prodotto, come riportato nella tabella che segue:

Trend valori emissioni totali anno per i punti significativi per MSU				
Indicatore	Parametri	2023 - MSU 13496 -	2024 - MSU 14017 -	2025 - MSU 14641 -
E 21	Cloro kg/MSU	0,00000183	0,00000647	0,00006795
E 36	NOx kg/MSU	1,99	0,26	0,18
	CO kg/MSU	2,75	0,69	0,13
	Polveri kg/MSU	0,013	0,04	0,23
E 22	NOx kg/MSU	0,15	0,06	0,06
E149	NOx kg/MSU	0,17	1,062	0,425
	CO kg/MSU	0,23	3,185	0,440
	Polveri kg/MSU	0,00345	0,13802	0,001
	SO2 kg/MSU	0,00090	1,06171	0,13357
E150	NOx kg/MSU	0,11696	0,31253	0,64524
	CO kg/MSU	0,18117	1,05275	0,82609
	Polveri kg/MSU	0,00298	0,05757	0,00104
	SO2 kg/MSU	0,00085	0,07073	0,17713
E87	NOx kg/MSU	0,07192	0,15238	0,04456
emissioni totali punti significativi Kg m3/MSU		11,3	5,7	3,3

Fonte del dato: rilievi delle emissioni da laboratorio esterno

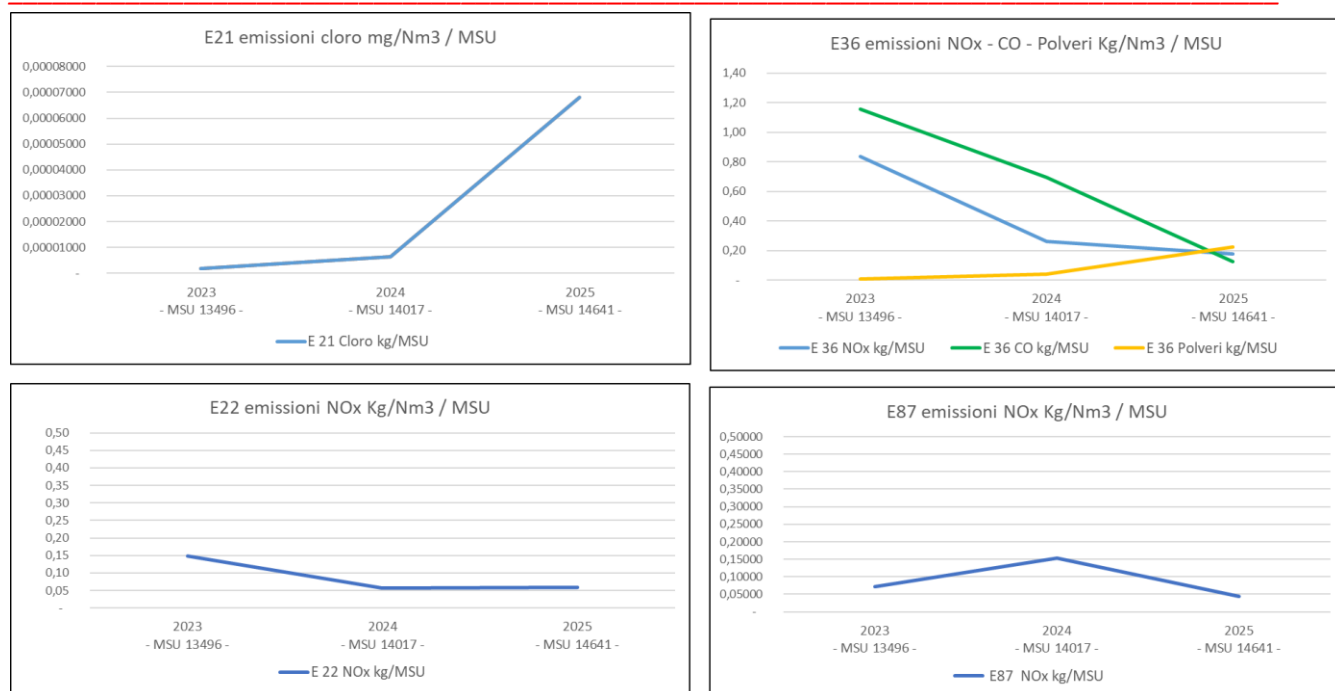


Come si evince dalla tabella di confronto, le emissioni del 2025 risultano tendenzialmente più basse rispetto all'anno 2024.

Gli impianti di cogenerazione e trigenerazione sono stati utilizzati per un numero di ore minore rispetto allo scorso anno e sono state utilizzate di meno per produzioni non energivore (es. candeggina). Si fa notare inoltre che si è scelto di condurre i monitoraggi durante il funzionamento al 100% degli impianti grazie ad un nuovo sistema che permette al reparto di regolare i settaggi e di modificare i parametri di funzionamento, massimizzando le performance dell'impianto.

Per il punto di emissione E21, l'aumento delle emissioni per MSU è riconducibile alla vita delle membrane dell'elettrolizzatore, che hanno un piano di manutenzione quinquennale. Le membrane sono l'elemento dell'elettrolizzatore che garantisce la separazione del cloro dal sodio dalla molecola del cloruro di sodio per arrivare poi alla produzione dell'ipoclorito di sodio.

La manutenzione di tali membrane è prevista da TBM ad ottobre 2026.



Inoltre, sulle emissioni significative, nell'anno 2025 è stato realizzato il primo studio diffusionale per la valutazione del potenziale impatto sulla qualità dell'aria derivante dalle emissioni convogliate di FATER SPA nello stabilimento di Campochiaro (CB).

Lo scenario emissivo dell'impianto adottato per la modellazione delle ricadute al suolo (portate, concentrazioni all'emissione e quantitativi di sostanze emesse) è estremamente cautelativo, in quanto ipotizza che ogni camino emetta in atmosfera con continuità (365 giorni all'anno e 24 ore al giorno) portate e concentrazioni delle sostanze emesse pari ai valori massimi autorizzati: ciò rappresenta un approccio di calcolo decisamente a favore di sicurezza ma non realistico, dato che i monitoraggi annuali effettuati da FATER e trasmessi periodicamente agli Enti di controllo riportano concentrazioni e portate, misurate ai punti di emissione, molto inferiori (anche di ordini di grandezza) rispetto ai valori autorizzati.

Le mappe di isoconcentrazione, generate dal modello di calcolo CALPUFF per lo scenario emissivo di cui sopra, evidenziano il rispetto della qualità dell'aria di cui al D.lgs. n. 155/2010 e ss.mm.ii.; i valori massimi di concentrazione al suolo per tutti i parametri allo studio si collocano in un'area in direzione prevalentemente a NORD-EST del sito, a distanze inferiori a 500 metri dal perimetro di stabilimento.

I valori di concentrazione al suolo presso siti specificatamente individuati (luoghi di culto, centri ricreativi) sono ampiamente inferiori rispetto ai valori limite di qualità dell'aria e, ove questi non sono normativamente definiti, rispetto a valori di riferimento internazionalmente considerati.

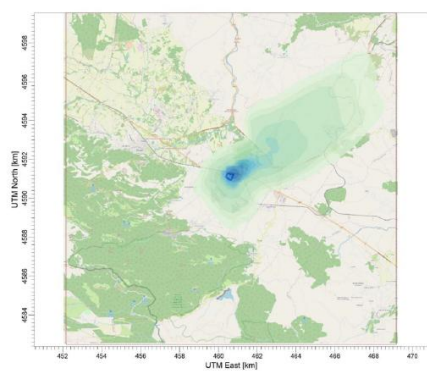


Figura 23 - Concentrazione PM10 – valore della media annuale

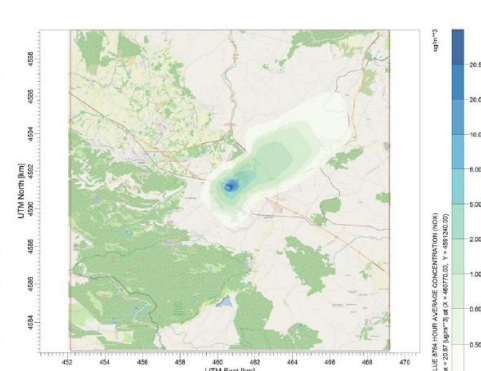


Figura 25 - Concentrazione NO2 – valore della media annuale

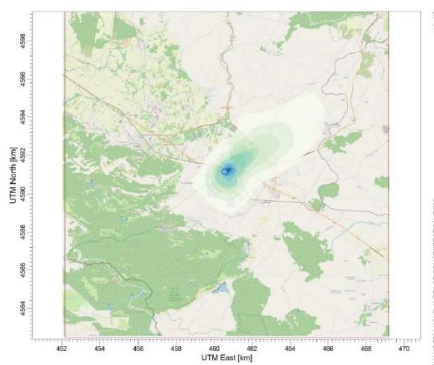


Figura 27 - Concentrazione Diclorometano – valore della media annuale

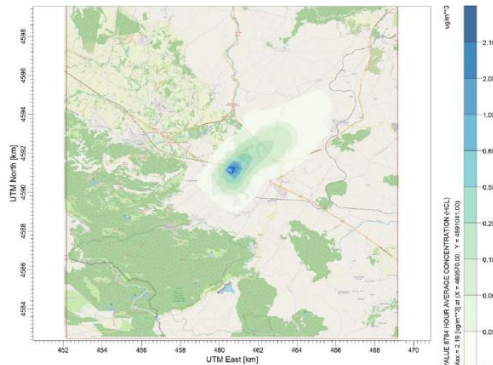


Figura 29 - Concentrazione Acido Cloridrico – valore della media annuale.

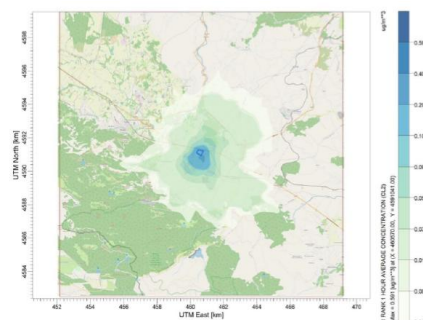


Figura 30 - Concentrazione Cloro – valore del massimo orario.

Emissioni di CO2

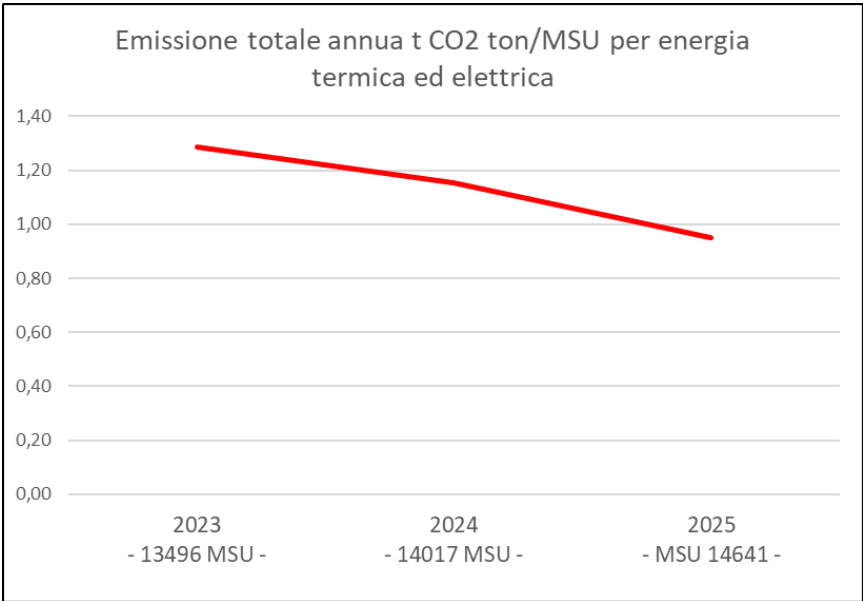
Per quanto riguarda le emissioni di CO2 si considera che le stesse sono dovute:

- in maniera diretta dal consumo di Gas Metano per i CHP e per le caldaie di riscaldamento e dal consumo di gasolio per emergenze;
- in maniera indiretta dal consumo di Energia Elettrica acquistata dal fornitore nazionale;

Indicatore	Unità di misura	2023 -13496 MSU-	2024 -14017 MSU-	2025 - MSU 14641 -
Emissione annua CO2 da Gasolio	ton/MSU	0,00022	0,00021	0,00020
Emissione annua CO2 da Energia Elettrica	ton/MSU	0,37	0,27	0,34
Emissione annua CO2 da Metano	ton/MSU	0,92	0,88	0,69

Emissione annua Totale delle energie CO2	ton/MSU	1,29	1,15	0,95
Emissione totale annua t CO2 da FGAS	ton/MSU	0,0001	0,0030	0,0017
Emissione tot. annua t CO2	ton/MSU	1,29	1,16	1,04

Fonte del dato: contatori fiscali e fatture del fornitore. Il fattore di conversione EE da sito ISPRA (“file fattore di emissione energia elettrica 2023”, foglio 17 dato anno 2022). Il fattore di conversione del gas metano è riferito all’inventario Nazionale UNFCCC (anno 2021)



5.6 Uso del suolo in relazione alla biodiversità

In relazione delle MSU prodotte negli anni 2023 - 2024 - 2025, si è calcolato il rapporto delle superfici totali di Plant.

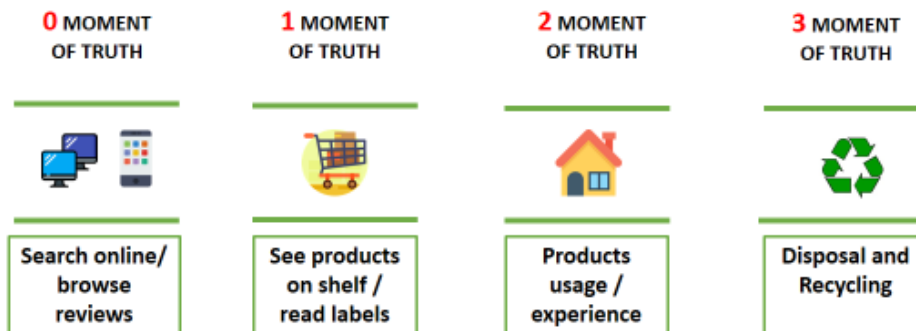
Le superfici totali sono rimaste invariate nel triennio; rapportandolo quindi alla crescita delle MSU, si registra una riduzione media dell'8% circa.

2023		2024		2025	
Uso totale del suolo	77355 mq	Uso totale del suolo	77355 mq	Uso totale del suolo	77355 mq
Superficie totale impermeabilizzata	75292 mq	Superficie totale impermeabilizzata	75292 mq	Superficie totale impermeabilizzata	75292 mq
Superficie totale orientata alla natura nel sito	2063 mq	Superficie totale orientata alla natura nel sito	2063 mq	Superficie totale orientata alla natura nel sito	2063 mq

Indicatore (Sup/MSU)	2023 m2/MSU - MSU 13496 -	2024 m2/MSU - MSU 14017 -	2025 m2/MSU - MSU 14641 -
Uso totale del suolo	5,73	5,52	5,28
Superficie totale impermeabilizzata	5,58	5,37	5,14
Superficie totale orientata alla natura nel sito	0,15	0,15	0,14
Superficie totale orientata alla natura fuori dal sito	0	0	0

6. PROGRAMMA AMBIENTALE

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



I Progetti Corporate a cui Campochiaro ha aderito sono stati:

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

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

6.1. Obiettivi e Traguardi

Di seguito sono indicati gli obiettivi nei prossimi tre anni solari (2026-2027-2028) su cui lo stabilimento di Campochiaro si misurerà, nonché i traguardi ottenuti nel 2025 rispetto agli obiettivi:

OBIETTIVI					
Obiettivi 2025	Traguardi 2025	Obiettivi 2026	Obiettivi 2027	Obiettivi 2028	Responsabili
- Report GRI ed EMAS Fater, pubblicato sul Portale aziendale	Report sostenibilità>>> Il report di sostenibilità uscirà entro aprile e verrà condiviso sul portale aziendale.	- Report GRI ed EMAS Fater, pubblicato sul Portale aziendale	- Report GRI ed EMAS Fater, pubblicato sul Portale aziendale	Report compliant alla CSRD su base ESRS. Pubblicato su sito aziendale	Corporate Sustainability
Implementazione progetti e iniziative che puntino al 3rd moment of truth: - mantenimento dei risultati dell'anno 2024	Ridotto di circa il 10% vs 2024 Kg di resina/MSU utilizzo plastica vergine per produzione flaconi. La riduzione è stata superiore rispetto alle aspettative	Implementazione progetti e iniziative che puntino al 3rd moment of truth: - mantenimento dei risultati dell'anno 2025	Invio a recupero della plastica pulita di scarto in HDPE - EER 07.02.13 aumentando via via la plastica riciclata	Invio a recupero della plastica pulita di scarto in HDPE - EER 07.02.13 aumentando via via la plastica riciclata	Stabilimento di Campochiaro
Ripristinare i risultati dell'anno 2023	Circa il 56% per MSU di prodotto finito rispetto al totale del 2024 per la sommatoria degli scrap Bleach e Laundry.	-	-	-	R&D
-	-	-	-	-	Stabilimento di Campochiaro
-	-	-	-	-	Corporate Sustainability

-	-	-	-	-	Corporate Sustainability
Tracking in linea verso i target di riduzione di CO2 all'iniziativa SBTi	Nel FY 24/25 è stata ridotta del 15% la carbon footprint vs l'anno base 20/21	Tracking in linea verso i target di riduzione di CO2 all'iniziativa SBTi	Tracking in linea verso i target di riduzione di CO2 all'iniziativa SBTi	-	Corporate Sustainability
Il Code of Conduct verrà condiviso con i fornitori	Code of Conduct>>> condiviso con un "pilot" di fornitori per raccogliere feedback	Il Code of Conduct verrà condiviso con i fornitori con tutti i fornitori disponibili	Il Code of Conduct andrà a regime	-	Corporate Sustainability
Mantenimento del 100%. Solo iniziative prodotte con minore impatto CO2.	Obiettivo raggiunto (going). Inoltre per le nuove iniziative se c'è un peggioramento in termini di impatto di CO2 è necessario prevedere controbilanciamento delle emissioni.	Mantenimento del 100%. Inoltre per le nuove iniziative se c'è un peggioramento in termini di impatto di CO2 è necessario prevedere controbilanciamento delle emissioni.	Mantenimento del 100%. Inoltre per le nuove iniziative se c'è un peggioramento in termini di impatto di CO2 è necessario prevedere controbilanciamento delle emissioni	Mantenimento del 100%. Inoltre per le nuove iniziative se c'è un peggioramento in termini di impatto di CO2 è necessario prevedere controbilanciamento delle emissioni	Corporate Sustainability

Migliorare il rating di sostenibilità per le aziende con una valutazione al di sotto di un certo standard definito da Fater. Il team Sustainability sta lavorando per aumentare la % di fornitori rilevanti (*rilevanti= fornitori che sviluppano almeno lo 0,1% dello spending totale di Fater) con rating ESG	Il 65% dei fornitori rilevanti è stato valutato con criteri ESG. Il 100% dei fornitori ha avuto una mappatura del rischio ESG (si escludono i fornitori con spending < 15k/Y).	Aumentare il numero di fornitori rilevanti valutati con criteri ESG (entro il 2030 deve essere il 100%)	Aumentare il numero di fornitori rilevanti con criteri ESG (entro il 2030 deve essere il 100%)	Aumentare il numero di fornitori rilevanti con criteri ESG (entro il 2030 deve essere il 100%)	Corporate Sustainability
---	--	---	--	--	--------------------------

7. VERIFICATORE ACCREDITATO

Il verificatore accreditato:

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