

**FATER**

## Dichiarazione ambientale 2010

**FATER S.p.A.**  
Codice NACE 17.22

**Sede Amministrativa**  
**Via Alessandro Volta, 10**  
**65129 Pescara**

**Stabilimento di Produzione**  
**Via Raiale, 108**  
**65128 Pescara**



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

La presente dichiarazione è stata redatta in conformità al Regolamento CE 1221/2009

Edizione n° 6 Luglio 2010

**Oltre  
l'eccellenza.**



**Tutti insieme  
lavoriamo  
con innovazione,  
passione e divertimento  
per essere la migliore  
azienda italiana.**

## Indice degli argomenti

<b>Profilo azienda .....</b>	<b>3</b>	<b>Approvvigionamento acque potabili, industriali e di pozzo .....</b>	<b>26</b>
<b>Storia .....</b>	<b>3</b>	<b>Scarichi acque meteoriche ed acque reflue .....</b>	<b>26</b>
<b>Posizionamento del sito industriale.....</b>	<b>5</b>	<b>Impatto acustico sull'ambiente.....</b>	<b>27</b>
<b>Politica di sicurezza e ambiente .....</b>	<b>6</b>	<b>Inquinamento elettromagnetico.....</b>	<b>28</b>
<b>Il Sito e l'ambiente circostante.....</b>	<b>7</b>	<b>Prodotti chimici.....</b>	<b>28</b>
<b>Il territorio .....</b>	<b>8</b>	<b>Sostanze lesive per lo strato di Ozono</b>	<b>28</b>
<b>Descrizione degli immobili.....</b>	<b>10</b>	<b>Consumi energetici .....</b>	<b>29</b>
<b>Descrizione del ciclo lavorativo dello stabilimento .....</b>	<b>11</b>	<b>Valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti.....</b>	<b>29</b>
<b>Schema funzionale semplificato degli impianti di abbattimento polveri e relativo impianto di allarme.....</b>	<b>15</b>	<b>Valutazione aspetti ambientali diretti</b>	<b>31</b>
<b>Organizzazione aziendale per la gestione della sicurezza &amp; ambiente</b>	<b>18</b>	<b>Interventi di miglioramento attuati nel corso degli anni.....</b>	<b>34</b>
<b>Ricezione delle istanze provenienti dall'esterno .....</b>	<b>20</b>	<b>Valutazione impatti ambientali indiretti .....</b>	<b>35</b>
<b>Comunicazioni interne - Pianificazione Audit interni ed esterni.....</b>	<b>20</b>	<b>Programma di miglioramento sugli aspetti ambientali indiretti.....</b>	<b>36</b>
<b>Documentazione del Sistema di gestione ambientale .....</b>	<b>21</b>	<b>Sviluppo sostenibile della comunità locale.....</b>	<b>37</b>
<b>Piano di emergenza .....</b>	<b>22</b>	<b>Andamento delle prestazioni vs. obiettivi.....</b>	<b>40</b>
<b>Piano di formazione.....</b>	<b>22</b>	<b>Glossario dei termini .....</b>	<b>43</b>
<b>Certificato di prevenzione incendi .....</b>	<b>22</b>	<b>Convalida del documento .....</b>	<b>44</b>
<b>Descrizione degli impatti ed aspetti ambientali .....</b>	<b>23</b>		
<b>Gestione dei rifiuti.....</b>	<b>25</b>		
<b>Allegato I : Planimetria Rete Acque Meteoriche</b>			
<b>Allegato II : Planimetria Acque Reflue</b>			
<b>Allegato III : Planimetria Punti di Emissione in atmosfera</b>			
<b>Allegato IV : Stato degli obiettivi fissati per gli Anni 2007 – 2008 – 2009</b>			
<b>Allegato V : Obiettivi fissati per gli anni 2010 – 2011 - 2012</b>			





### Profilo azienda

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

E' conosciuta principalmente attraverso i marchi che sono entrati a far parte della vita quotidiana di significative fasce della popolazione: Pampers, pannolini e salviettine per bambini; Lines, assorbenti e proteggi slip femminili; Tampax, tamponi interni; Linidor e Dignity, prodotti assorbenti per l'incontinenza; Tempo, fazzoletti di carta.

L'azienda, che ha sede legale ed amministrativa a Pescara, è una joint venture paritetica fra il gruppo Angelini e la Procter & Gamble. I due soci, unendo le loro competenze, hanno rafforzato l'impegno di Fater di offrire prodotti di qualità superiore che rispondano sempre meglio alle esigenze dei consumatori. Lavorano in Fater 1.000 persone suddivise fra la sede direzionale e lo stabilimento di Pescara.

### Storia

Fater è stata fondata da Francesco Angelini nel 1958.

L'imprenditore, noto soprattutto per le attività nel campo farmaceutico, acquisì un'azienda farmaceutica di Pescara orientando proprio ai farmaci le produzioni nei primi anni.

Oggi l'Azienda è una joint venture paritetica con la Procter & Gamble.

Ripercorriamo insieme gli avvenimenti più significativi della storia di Fater:



## Anni 60



Il primo prodotto di successo di Fater è stato il collirio Stilla, lanciato nel 1960 con un posizionamento cosmetico comunicato attraverso campagne pubblicitarie di forte impatto ideate dall'Agenzia Armando Testa. Nel 1963 Fater inizia la sua attività nel mercato dei pannolini per bambini introducendo il pannolino Lines. Nel 1965 è la volta degli assorbenti femminili Lines.

## Anni 70



Nel 1970 Fater sviluppa i primi assorbenti femminili con adesivo, Lines Liberty. E' del 1977 il pannolino mutandina a marchio Lines che affianca il pannolino rettangolare fino a quel momento commercializzato. Nel 1979 vengono introdotte sul mercato le salviette detergenti umidificate per bimbi Lines Lindo con l'obiettivo di offrire alle mamme un sistema di detergenza pratico e comodo.

## Anni 80



L'azienda entra in nuovi mercati e nel 1980 propone i primi prodotti assorbenti per l'incontinenza a marchio Linidor che contribuiranno a restituire uno stile di vita dinamico e pieno a una parte significativa della popolazione.

Nel mercato delle protezioni igieniche femminili l'azienda interpreta le nuove esigenze emergenti espresse dalle donne italiane e lancia nel 1981 i proteggi slip femminili Lines Intervallo.

Un nuovo pannolino mutandina Lines, il primo con elastici, viene commercializzato nel 1982. L'offerta di Fater in questi anni si arricchisce inoltre delle salviette imbevute multiuso Senzacqua e del detergente intimo femminile Lines Lei.

## Anni 90



Le esigenze espresse da una parte significativa di donne, che chiedono assorbenti estremamente sottili ma di superiore performance, guidano Fater nello sviluppo di una nuova tipologia di assorbente femminile: Lines Seta Ultra, lanciato nel 1992. Nel 1992 un altro importante evento per l'azienda: dal 1° gennaio, Fater diventa una joint venture paritetica fra il Gruppo Angelini e Procter & Gamble. L'identità degli obiettivi e le sinergie fra le esperienze maturate dai soci hanno rafforzato ulteriormente l'impegno di Fater a soddisfare le esigenze dei consumatori e dei partner della distribuzione.



Con il nuovo assetto azionario l'offerta di prodotti Fater si compone di tutti i prodotti Lines, già posseduti dall'azienda, ai quali si aggiungono i pannolini Pampers conferiti da Procter & Gamble.

Nel 1994, tuttavia, in conseguenza della decisione dell'Autorità Anti Trust, il pannolino Lines viene ceduto da Fater ad una società concorrente facente parte del Gruppo Bolton. Fater, quindi, è presente nel mercato dei pannolini per bambini unicamente con il marchio Pampers. Dal 1994 i pannolini Lines non sono relazionabili in alcun modo a Fater S.p.a.

Intanto, le innovazioni di prodotto continuano, e nel 1996 arriva una nuova linea di pannolini per bambini: Pampers Premiums. Il nuovo pannolino, che si affianca alla linea Baby Dry, offre, oltre all'asciutto Pampers, un superiore comfort per il bambino grazie a soluzioni tecniche innovative.

Nel 1997 è la volta dei proteggislip: viene lanciato Lines Intervallo velo Freelifte che, grazie alle sue caratteristiche innovative, va incontro alle esigenze delle donne che chiedono di muoversi più liberamente con spontaneità e naturalezza.

Nel 2002 Fater acquisisce da P&G la licenza per produrre e commercializzare in Italia gli assorbenti interni Tampax. Dal 2003 distribuisce i prodotti a marchio Tempo.

Nel 2010 le innovazioni dei prodotti più recenti: **Lines è**, un assorbente rivoluzionario dalla struttura innovativa e dall'esclusivo materiale brevettato e **Pampers Baby Dry Cuore di Aloe**, un pannolino appositamente studiato per offrire una protezione superiore per la pelle del bambino.

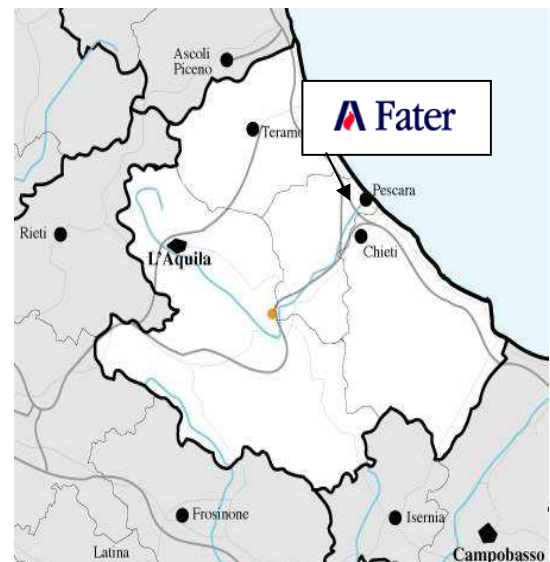
## Posizionamento del sito industriale

Sito dello Stabilimento di Produzione di:

Via Raiale, 108 - 65128 Pescara  
Tel 085 45521

Head Quarter :

Via Alessandro Volta, 10 - 65129 Pescara  
Tel 085 45521



## *Politica di Sicurezza & Ambiente*

- **La Fater S.p.A. si impegna a mettere in essere attività sicure al fine di prevenire l'inquinamento dell'ambiente, proteggere la salute dei propri dipendenti, di terzi prestatori di servizi e delle comunità che circondano le proprie sedi, 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.** Noi abbiamo un ruolo guida nello sviluppo di soluzioni pratiche ed innovative per le questioni ambientali legate ai nostri prodotti, imballaggi e processi. Appoggiamo un utilizzo sostenibile di tutte le risorse disponibili ed incoraggiamo attivamente il riutilizzo e riciclaggio dei nostri scarti/rifiuti. Noi condividiamo con i nostri partner le nostre esperienze ed offriamo supporto a quanti possano contribuire al raggiungimento degli obiettivi ambientali.
- **La Fater S.p.A. garantisce che la Politica di Sicurezza e Ambiente non verrà messa in discussione dalle strategie operative.** Ridurre o prevenire l'impatto ambientale dei nostri prodotti e degli imballaggi in fase di produzione, distribuzione, utilizzo e smaltimento (laddove possibile).
- **La Fater S.p.A. per raggiungere gli obiettivi di Sicurezza e Ambiente riesamina periodicamente le prestazioni e l'efficienza dei suoi sistemi finalizzati al miglioramento continuo.** Appliciamo le procedure che ci consentono una corretta gestione del SGA. Abbiamo fonti di informazioni che ci mettono a disposizione conoscenze all'avanguardia e che ci consentono di effettuare una corretta valutazione in tutte le fasi della filiera: dall'acquisto delle materie prime alla fabbricazione, alla vendita dei prodotti finiti ed al recupero o smaltimento degli scarti.
- **La Fater S.p.A. informa i propri dipendenti, i lavoratori temporanei, i terzi prestatori di servizi ed il pubblico sulla propria Politica della Sicurezza e dell'Ambiente, gli obiettivi ed i risultati raggiunti.** Abbiamo definito e favorito una comunicazione aperta, sincera e tempestiva per far fronte ai problemi. Abbiamo sviluppato un sistema prevalentemente basato sull'applicazione dei principi e dei valori aziendali al singolo o al team che ha avuto idee innovative che vanno oltre l'eccellenza. Incoraggiamo i dipendenti a mantenere il proprio impegno per la qualità dell'ambiente anche al di fuori dell'ambiente di lavoro.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## Il Sito e l'ambiente circostante

Lo stabilimento è ubicato nell' area industriale di Pescara; per lo sviluppo territoriale ricade nel piano ASI.

Ultimo Permesso a Costruire ottenuto: realizzazione di n. 3 strutture prefabbricate al servizio della portineria B e della cooperativa S&R. Permesso a costruire n° 011-SUAP-2010.

La sua posizione sul territorio facilita sia i collegamenti per l'arrivo e la partenza delle merci e sia i collegamenti per il personale dipendente.

Per chi proviene da direzione Roma, (Autostrada A24) procede in direzione Pescara sull'asse attrezzato, uscita Pescara – Zona Industriale Est/Ovest.

Per chi proviene da direzione Ancona/Bari esce a Pescara Ovest e procede in direzione Pescara sull'asse attrezzato, uscita Pescara – Zona Industriale Est/Ovest.

A servizio del personale dipendente, dei lavoratori in somministrazione, delle imprese, visitatori e consulenti sono predisposti ampi parcheggi all'interno del contesto aziendale.

Per la ristorazione, fin dal 1977, è a disposizione una mensa aziendale gestita da un'impresa esterna che applica le normative HACCP. Gli oli esausti vengono smaltiti dall'impresa in accordo alle normative vigenti in materia.

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

L'Organizzazione ha ottenuto il rinnovo della registrazione Emas in data 23 Aprile 2007 ai sensi del regolamento CE 761/01 così come modificato dal regolamento CE 196/06 in adeguamento ai punti della norma UNI EN ISO 14001/2004.

L' Azienda FATER S.p.A. è certificata OHSAS 18001/2007.



## Il territorio

### Il fiume Pescara

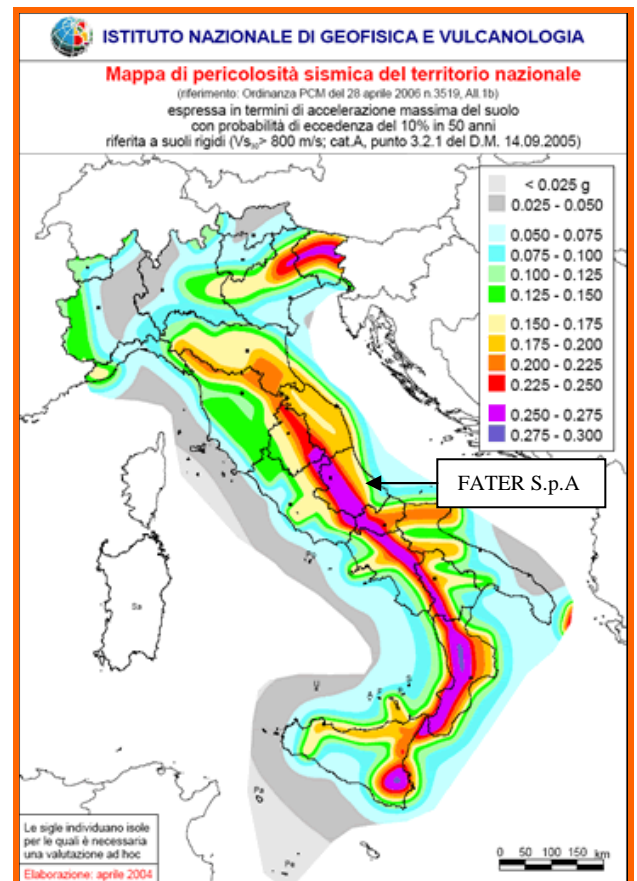
Lo stabilimento di produzione sorge in un'area limitrofa al fiume Pescara che rappresenta il corso d'acqua più importante della provincia omonima. Esso sfocia direttamente nel mare Adriatico ad una distanza di circa 4 Km dal sito produttivo. Nella sua storia, la FATER S.p.A. non ha mai avuto casi di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

### Il suolo ed il sottosuolo

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

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

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

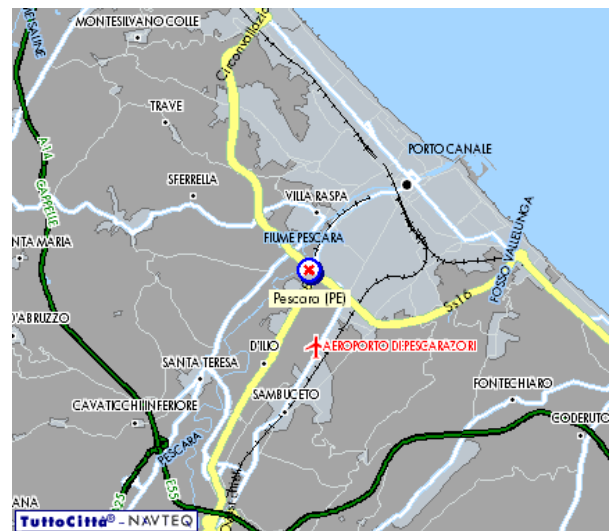
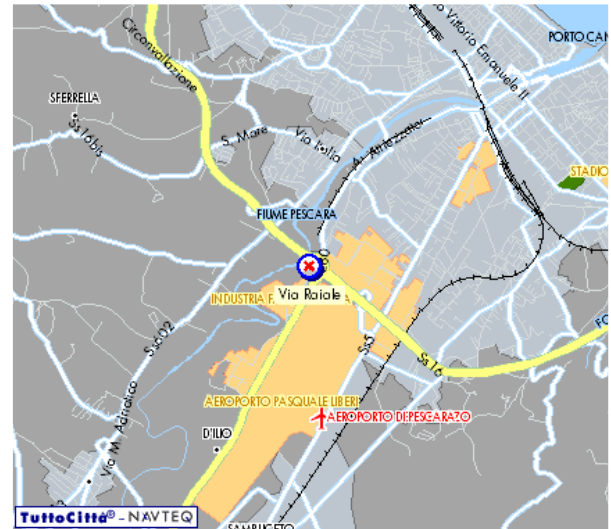


## Inquadramento antropico dell'area

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

La città di Pescara (circa 155.000 abitanti), ha visto negli ultimi anni una notevole crescita edilizia, specialmente nella zone periferiche, affiancata da un'intensa attività industriale che si estende lungo tutta la Val Pescara.

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



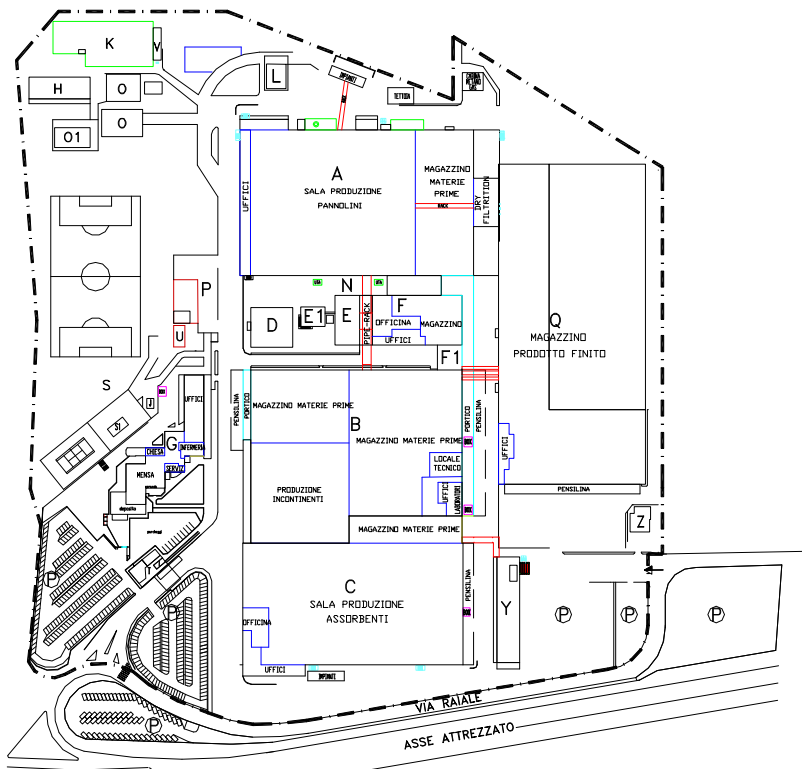
**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



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

LEGENDA	
Simbolo	Descrizione
<b>A</b>	Reparto di Produzione Pannolini
<b>B</b>	Magazzino materie prime
<b>C</b>	Reparto di produzione Assorbenti
<b>D</b>	Uffici Direzione di Stabilimento
<b>E</b>	Impianti tecnologici per i lotti A & B
<b>F</b>	Officina & Uffici tecnici
<b>G</b>	Uffici Eng. - Mensa - Infermeria
<b>H</b>	Deposito carrelli elevatori
<b>L</b>	Impianto spremitore polpa
<b>I</b>	Portineria A (ingresso persone)
<b>P</b>	Parcheggi
<b>Q</b>	Magazzino Prodotti Finiti
<b>R</b>	Cabina di Gas metano
<b>S</b>	Aree sportive
<b>K</b>	Sottostazione elettrica da 120.000 volt
<b>Y</b>	Impianti tecnologici per i lotti C & Q
<b>Z</b>	Portineria B (ingresso automezzi)



PLANIMETRIA GENERALE DELLO STABILIMENTO



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## Descrizione del ciclo lavorativo dello stabilimento:

L'attività viene svolta a ciclo continuo su 3 turni di lavoro per 6 giorni a settimana.

Il processo produttivo utilizza diverse materie prime che vengono convertite in prodotto finito.

Non è possibile quantificare le materie prime in tonnellate in quanto per alcune di esse il documento di acquisto riporta una metrica differente (ad es, in metri lineari).

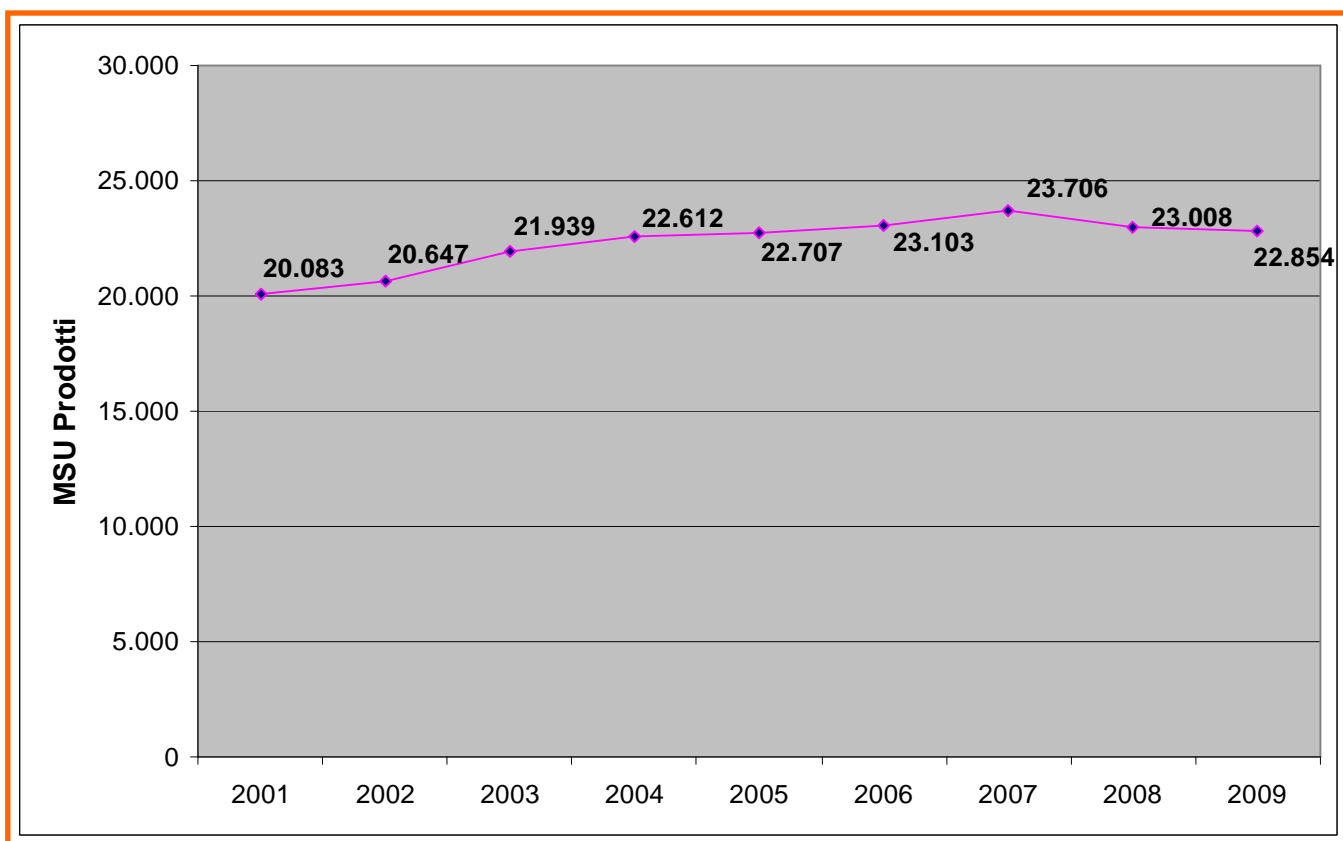
Di seguito si riporta una tabella dei materiali utilizzati e la relativa valorizzazione nell'anno fiscale (periodo Luglio '09 - Giugno '10).  
(fonte: dati contabilità interna)

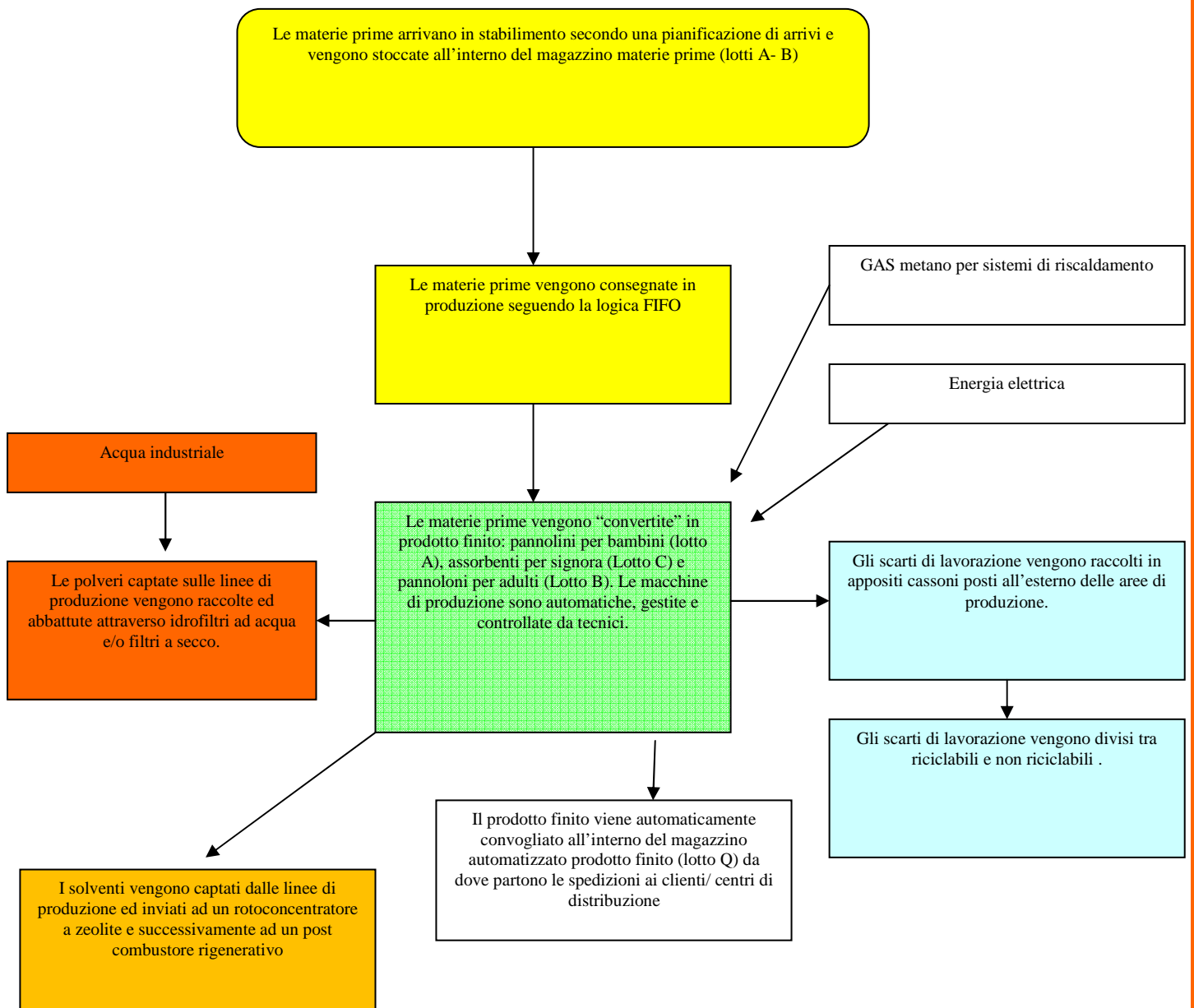
Materie Prime	Unità di acquisto *	Quantità anno fiscale 2009-2010	Valorizzazione anno fiscale 2009-2010 in Euro
Cellulosa	t	41.388	24.882.552
Colle	t	3.474,6	9.856.022
Imballaggi	t	610,4	18.992.850
	Metri PZ	23.631.216	
Inchiostri	t	30,8	571.842
	PZ	2.544	
Ovate	t	814,8	1.095.811
Plastiche (Politene e Polipropilene)	t	2.730,5	14.659.734
	M2	296.728.367	
Profumo	t	11,9	171.556
Superassorbente	t	22.037,2	28.781.716
Tessuto non tessuto	t	4.758	43.647.327
	M2	841.529.043	
Altro	t	3.384,7	24.124.939
	M2	110.801.512	
<b>Totale</b>			<b>142.659.410</b>

\* queste sono le unità di acquisto ufficiali per cui non è possibile operare conversione in altro formato.

## Andamento della produzione negli ultimi anni solari.

I dati di produzione.





Lo stabilimento riceve le materie prime necessarie, programmate dalla logistica. Gli automezzi con le materie prime arrivano su prenotazione, presso la portineria B, dedicata esclusivamente alla ricezione degli automezzi; l'addetto alla portineria compila i permessi di entrata per lo scarico delle merci negli appositi magazzini ed indirizza gli automezzi al parcheggio interno, in attesa di scarico. Gli autisti vengono informati come comportarsi nel rispetto delle regole aziendali per il rispetto della sicurezza e dell'ambiente.

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



Le linee di produzione sono impianti modulari per la produzione continua dei prodotti sotto elencati.

Nel reparto di lavorazione "lotto C" vengono prodotti assorbenti per signora.

Nel reparto di lavorazione "lotto A" vengono prodotti pannolini per bambini.

Nel reparto di lavorazione "lotto B" vengono prodotti pannolini per adulti.

Gli operatori di linea provvedono ad alimentare le macchine con le materie prime necessarie per realizzare il prodotto finito e gli stessi controllano il processo della linea affinché le specifiche igienico qualitative vengano rispettate; le operazioni effettuate dagli operatori sono regolamentate da standard, regole e procedure operative sulla sicurezza e ambiente.

Le unità modulari, sopra menzionate, e di seguito elencate, nell'ambito del processo produttivo, svolgono le seguenti funzioni:

L'unità di produzione assembla le principali materie prime che formano il prodotto (cellulosa, plastiche, tessuto non tessuto, ovatta). Le materie prime sono costituite da nastri confezionati in bobine le quali vengono caricate sugli svolgitori tramite paranchi.

L'unità di produzione svolge le bobine, unisce (tramite colle a caldo distribuite e applicate da appositi fusori) e sagoma le varie materie prime confezionando il singolo prodotto e consegnandolo al raggruppatore.

Questa macchina impila i prodotti per il successivo imbustamento. Materie prime utilizzate: buste in polipropilene.

Sui pannolini pampers vengono stampati dei codici di identificazione prodotto attraverso una testina a getto d'inchiostro. Materia prima utilizzata: inchiostro.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



Le colle vengono inserite manualmente nei fusori che le sciolgono e le applicano sui vari strati di materie prime che compongono il prodotto.

Successivamente alla formazione del prodotto, questo viene imbustato e le buste vengono inviate alla cartonatrice, la quale preleva dal suo magazzino interno i cartoni preformati e collassati, li apre e inserisce le buste nei cartoni che, dopo essere stati sigillati, costituiscono la confezione finale del prodotto. Successivamente vengono avviate al magazzino prodotto finito attraverso rulliere e nastri trasportatori automatici e carrelli a guida laser. Materie prime utilizzate : imballaggio in cartone, nastro adesivo.

Gli scarti e gli sfridi di lavorazione, selezionati per tipologie, vengono ceduti a recuperatori regolarmente autorizzati, per essere successivamente riutilizzati come materie prime in altri cicli produttivi, tipo cartiere. I rifiuti non riciclabili vengono smaltiti in accordo con le leggi vigenti in materia. Entrambe le attività sono regolamentate in accordo al D.Lgs 152/2006 e successive modifiche ed integrazioni.

Le polveri formatesi durante il ciclo produttivo vengono convogliate, attraverso un sistema centralizzato di aspirazione, agli impianti di abbattimento : idrofiltri con un sistema ad umido; filtrazione a secco. I solventi utilizzati per decorazioni e marcatura dei prodotti finiti e delle relative confezioni vengono captati ed inviati ad un rotoconcentratore a zeolite e successivamente ad un post combustore rigenerativo. Tutti gli impianti possiedono un sistema di allarme supervisionato per impedire fuoriuscite accidentali in atmosfera

Il magazzino prodotto finito è collegato, tramite tunnel, con i reparti di lavorazione per ricevere tutti i cartoni di prodotto finito a mezzo nastri, rulliere automatici e carrelli a guida laser.

I cartoni vengono avviati automaticamente su piste di accumulo, separati ed identificati con lettori di codici a barre, successivamente vengono indirizzati ai robot per essere impilati su europallet. Per mezzo di carrelli a guida laser (LGV), le confezioni vengono trasportate alle nastri che provvederanno all'imballaggio.

Gli europallet, così confezionati, con sistemi automatici gestiti da un programma software, vengono stivati in un magazzino attraverso i trasloelevatori con il concetto del "primo in entrata, primo in uscita". I prodotti da inviare ai clienti vengono prelevati dal magazzino in automatico dai trasloelevatori ed avviati alle porte di carico degli automezzi attraverso sistemi automatizzati di carrelli distributori, rulliere, catene ed ascensori, gestiti da un programma software. I pallet dei prodotti finiti pronti per essere spediti ai clienti vengono caricati sugli automezzi con transpallet elettrici dai soci di una cooperativa di facchinaggio con rapporto di lavoro regolato con CONTRATTO DI APPALTO.

Tutti i prodotti chimici presenti nello stabilimento sono autorizzati e classificati in base al tipo di utilizzo ed alla scheda di sicurezza.

Non vengono utilizzati prodotti tossici e nocivi

### Post combustore



### Idrofiltro



### Magazzino Prodotto Finito



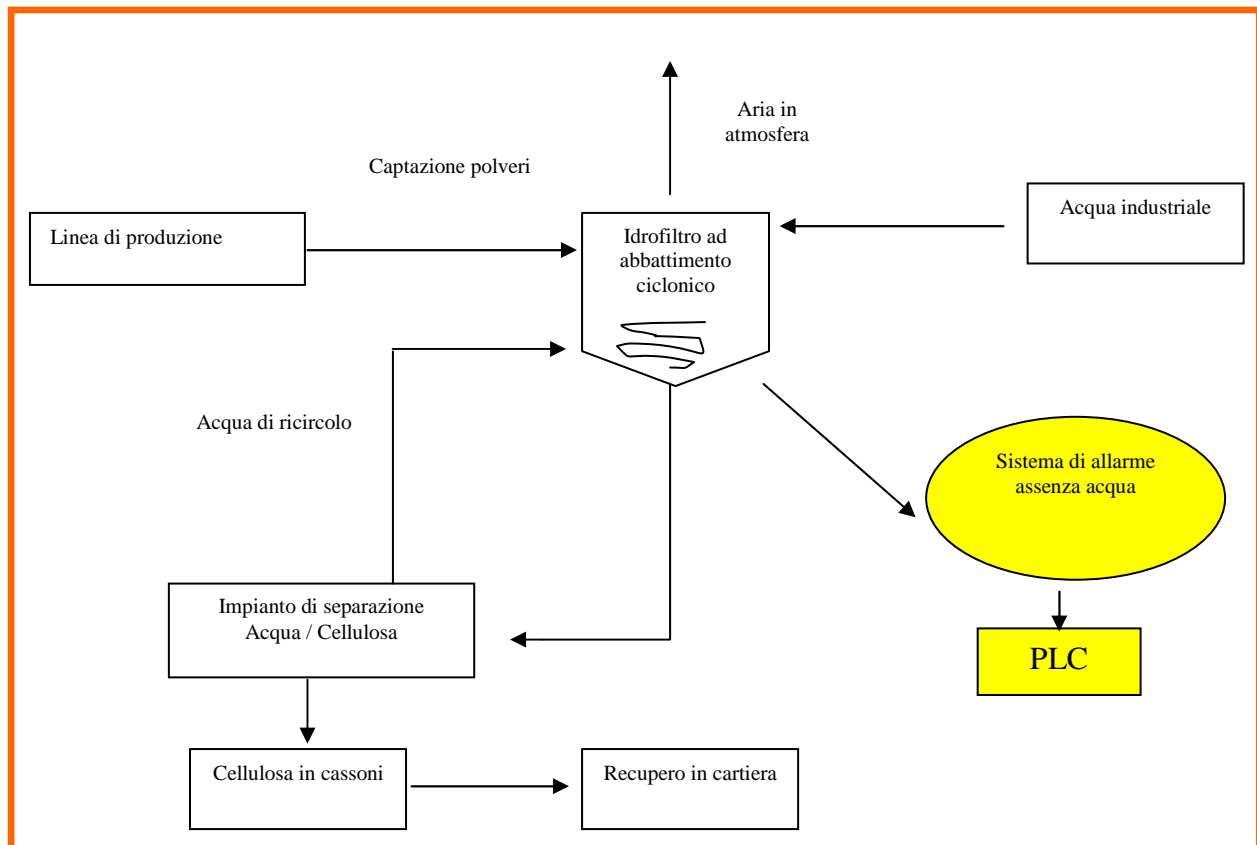
**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348

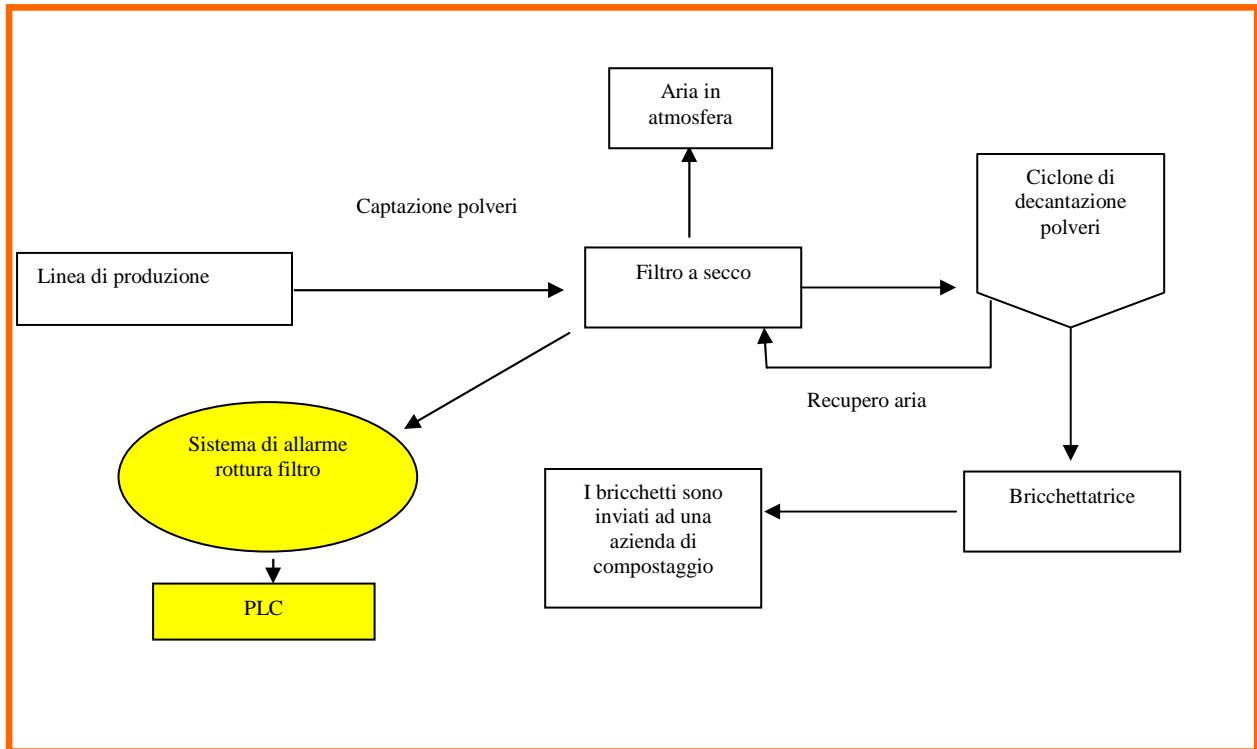


## Schema funzionale semplificato degli impianti di abbattimento polveri e relativo impianto di allarme.

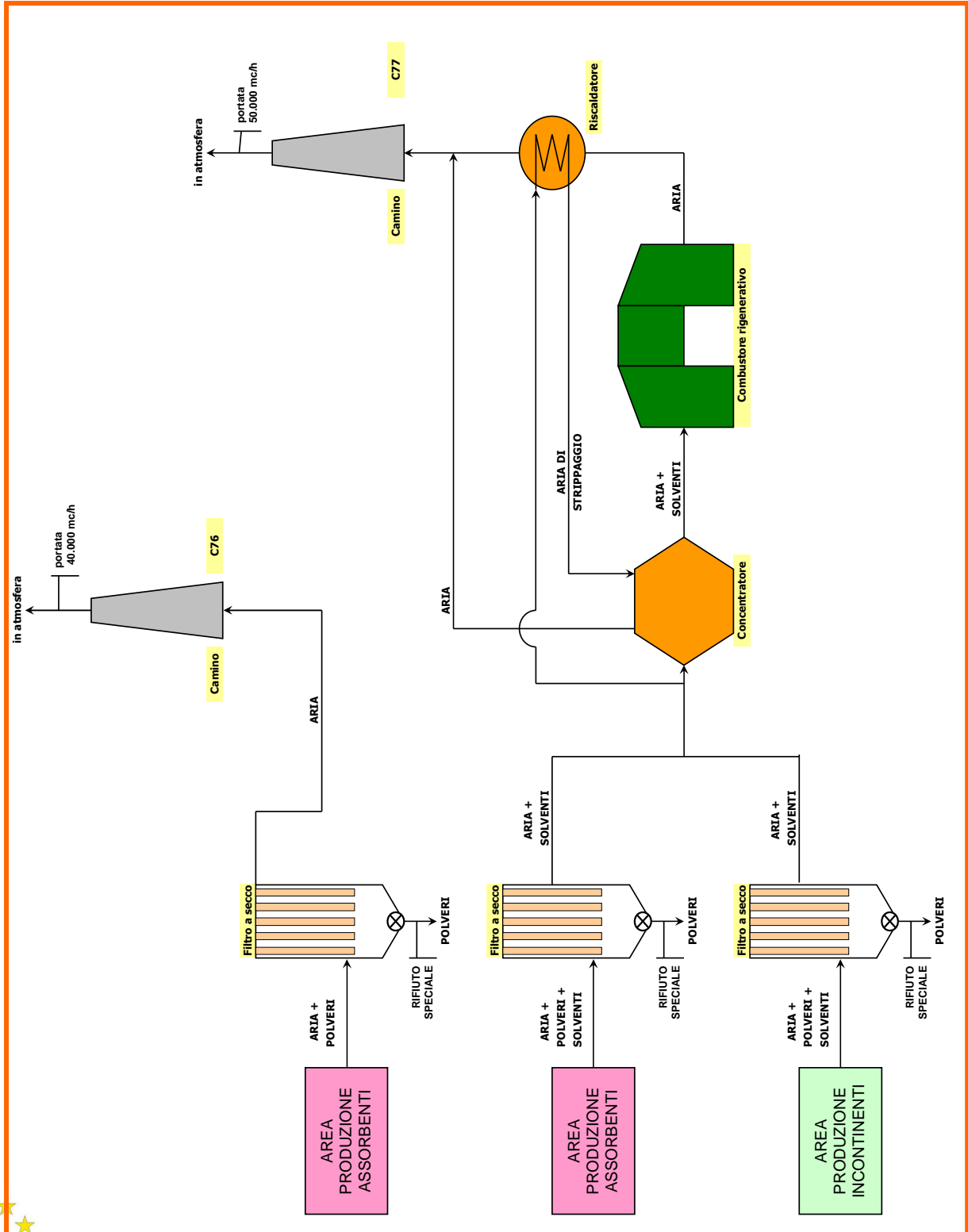
### Idrofiltro



## Filtri a secco (Dry Filtration)



### Impianto di abbattimento effluenti solidi e gassosi



## Organizzazione aziendale per la gestione della sicurezza & ambiente

La struttura del Servizio di Prevenzione e Protezione dello Stabilimento di Produzione FATER SpA, ubicato in Via Raiale n° 108, è formata da :

- **Un Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione;**  
**(A. Speciale tel. 085-4552734)**
  - Responsabile della diffusione della Dichiarazione Ambientale.
  - Definisce le attività da porre in essere per l'attuazione della politica ambientale.
- **Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale;**  
**(C. Palestini tel. 085-4552713)**
  - Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica ambientale.
  - Coordina gli interventi all'interno dei team di lavoro.
- **Un Coord. per la gestione dell'igiene ambientale e dell' ecologia;**  
**(Ro. Ferrante tel. 085-4552809)**
  - Coordina le attività del Sistema di Gestione Ambientale nello stabilimento nel rispetto della politica ambientale.
- **Un Coord. per le attività di sicurezza delle imprese esterne (F. Di Clemente);**
  - Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza delle imprese esterne.
- **Due Coord. delle attività di sicurezza (L. Fusco - C. Masciarelli);**
  - Implementano i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza.
- **Un Coord. delle attività di prevenzione incendi, di sicurezza elettrica e tecnica (L. Marinozzi);**
  - Coord. le attività dei sistemi antincendio e della gestione della Squadra per le Emergenze composta da 72 elementi distribuiti sui tre turni nei vari luoghi di lavoro.
  - Implementa i piani di lavoro definiti per il rispetto della politica di sicurezza elettrica.
  - Coordina la sicurezza tecnica (sistemi in pressione e centrali termiche).
- **Un Coord. delle attività Amministrative (K. Di Nardo);**
  - Redige i Formulare di Identificazione Rifiuti e Registro di Carico e Scarico
  - Crea ordini di acquisto relativamente al trasporto/recupero dei materiali e ordine di vendita degli scarti e pseudoprodotti.
  - Provvede alla consuntivazione mensile degli ordini d'acquisto e alla relativa acquisizione su SAP.

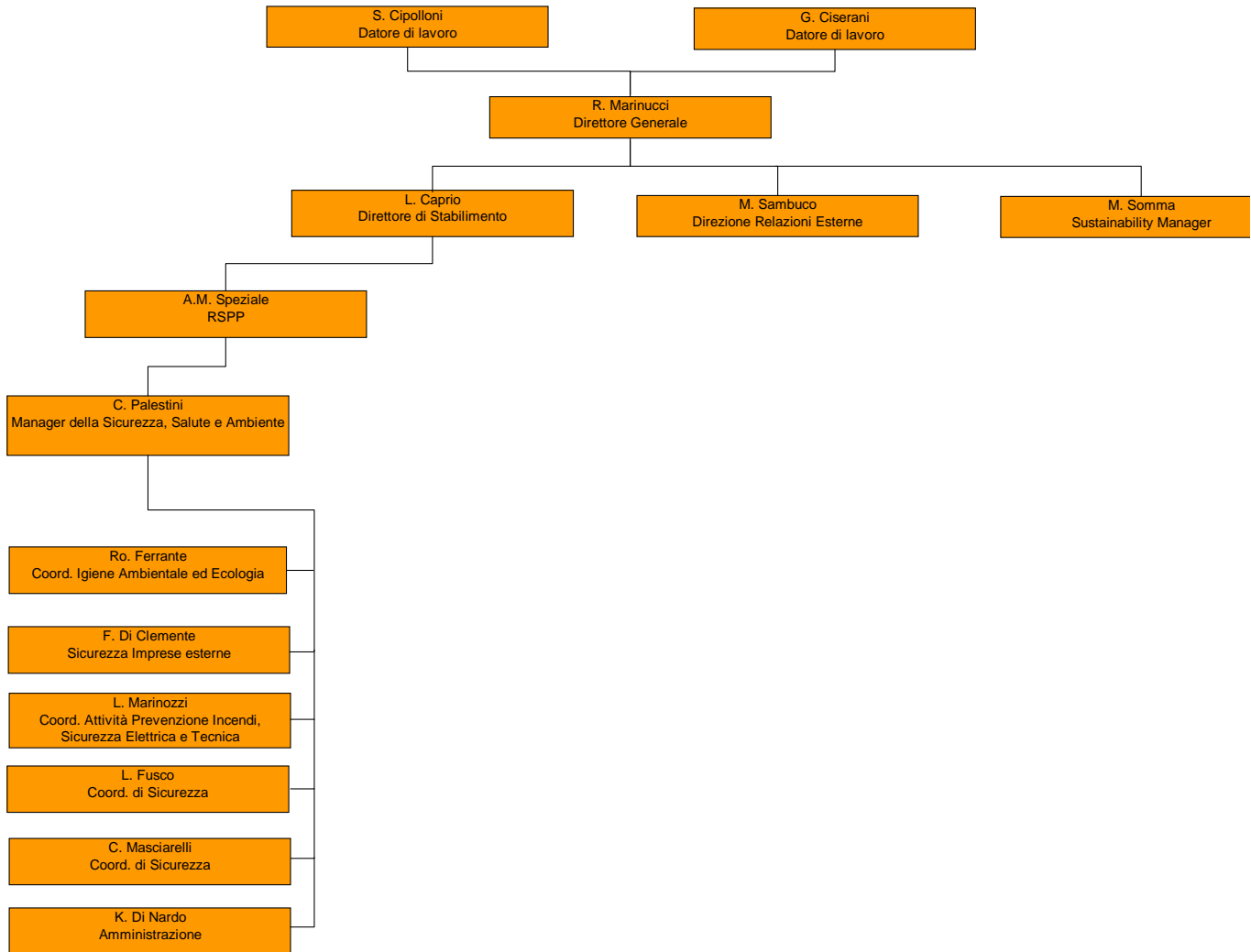


**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## ORGANIGRAMMA SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE



### 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 il cui responsabile è il Sig. M. Sambuco.

### Comunicazioni interne - Pianificazione Audit interni ed esterni

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 biennale, la FATER riceve audit esterni da parte della sua consociata Procter & Gamble sui temi di sicurezza ed ambiente. Il risultato di questo audit viene inserito nella classifica mondiale dei vari siti Procter & Gamble ai fini di favorire la riapplicazione ed il benchmarking fra i vari stabilimenti.

**Lo stabilimento di produzione Fater nel 2009 ha ricevuto da Procter & Gamble il Gold Flag Award come miglior stabilimento al mondo, fra le industrie P&G, per il rispetto della salute e sicurezza delle persone e per la tutela dell'ambiente.**

Su base annuale, inoltre, lo stabilimento riceve gli audit di mantenimento e di ricertificazione ISO 14001:2004

La comunicazione e l'implementazione delle attività previste dal sistema di gestione ambientale nelle varie aree operative all'interno dello stabilimento FATER S.p.A., avviene attraverso Coordinatori per la Sicurezza e l'Ambiente che riportano funzionalmente al reparto SPP.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## Documentazione del Sistema di Gestione Ambientale

I documenti di lavoro per la gestione del sistema ambientale sono riconducibili al manuale integrato di gestione sicurezza ed ambiente ed alle procedure operative di cui si riporta un elenco.

### STANDARD OPERATING PROCEDURES

Codice	Edizione	Titolo	Data di inizio	Data di revisione
DIOP_IG_0401_P	4	PROCEDURA DI CONTROLLO AMBIENTALE : VERIFICHE DELLE AUTORIZZAZIONI DEI FORNITORI DEL SERVIZIO DI GESTIONE RIFIUTI	3-mar-09	2-mar-11
DIOP_IG_0422_P	3	PROCEDURA DI SICUREZZA PER L'EVACUAZIONE DI STABILIMENTO IN CASO DI EMERGENZA	23-mar-09	23-mar-11
DIOP_IG_0424_P	3	RACCOLTA E DEPOSITO TEMPORANEO DEGLI "OLI ESAUSTI" Rig. ISO 14001 - OHSAS 18001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	30-set-08	29-set-10
DIOP_IG_0425_P	4	PROCEDURA DI SICUREZZA AMBIENTALE: GESTIONE EMERGENZE AMBIENTALI (Rif. OHSAS/ISO 14001 Punto 4.4.7 Preparazione e risposta alle emergenze)	17-nov-09	22-nov-11
DIOP_IG_0426_P	3	PROCEDURA DI CONTROLLO AMBIENTALE : VERIFICA RESTITUZIONE 4ª COPIA FORMULARI DI IDENTIFICAZIONE RIFIUTI - Rif. ISO 14001 Punto 4.3.2 (Prescrizioni Legali ed altre)	19-apr-10	18-apr-12
DIOP_IG_0427_P	5	VALUTAZIONE DEI RISCHI PER LA SALUTE E LA SICUREZZA DEI LAVORATORI Rif.OHSAS 18001 Punto 4.3.1)	19-mar-09	19-mar-11
DIOP_IG_0501_P	3	PROCEDURA PER LA GESTIONE DEGLI ACCESSI NEGLI SPAZIO CONFINATI (CSE- CONFINED SPACE ENTRY) Rif. OHSAS 18001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	1-ott-09	1-ott-10
DIOP_IG_0502_P	4	PROCEDURA DI CONTROLLO AMBIENTALE : VERIFICHE ISPETTIVE c/o SOCIETA' DI RECUPERO E SMALTIMENTO DEI RIFIUTI RITIRATI DALLO STABILIMENTO FATER DI PESCARA - Rif. ISO 14001 Punto 4.5.1. (Sorveglianza e misurazioni)	12-mar-09	11-mar-11
DIOP_IG_0503_P	3	PROCEDURA PER LA GESTIONE DEI PRODOTTI CHIMICI RIF.ISO 14001 -OHSAS 18001 PUNTO 4.4.6 (Controllo Operativo)	05/12/2009	05/12/2010
DIOP_IG_0504_P		PROCEDURA DI SICUREZZA: UTILIZZO E VERIFICA E DOCCIA DI SICUREZZA - RIF. OHSAS 1800 Punto 4.4.6 (Controllo operativo)	24/03/2009	24/03/2011
DIOP_IG_0505_P	4	PROCEDURA PER LA GESTIONE DEI LAVORI IN QUOTA Rif. OHSAS 18001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	01/10/2010	01/10/2010
DIOP_IG_0506_P		PROCEDURA DI CONTROLLO AMBIENTALE : STOCCAGGIO TEMPORANEO DEI CESPITI Rif.ISO 4001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	15/03/2009	14/03/2011
DIOP_IG_0507_P	3	PROCEDURA DI SICUREZZA: REGOLAMENTO SQUADRA ANTINCENDIO RIF. OHSAS 18001 PUNTO 4.4.6	01/10/2009	01/10/2010
DIOP_ST_0509_P	2	PROCEDURA DI SICUREZZA: FREQUENZE DELLE ISPEZIONI DI SICUREZZA SULLE ATTREZZATURE - Rif. OHSAS 18001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	22-nov-09	22-nov-11
DIOP_IG_0510_P	3	PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE LEGALE DI STABILIMENTO Rif. OHSAS 18001 Punti 4.4.4-4-4-5 (Controllo dati e documenti)	2-gen-10	2-gen-11
DIOP_IG_0602_P	3	PROCEDURA DI SICUREZZA : FREQUENZE DELLE ISPEZIONI DI SICUREZZA SULLE ATTREZZATURE -Rif OHSAS 18001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	23-mar-09	23-mar-11
DIOP_IG_0604_P	2	SOSTITUZIONE FILTRI IMPIANTI DI CONDIZIONAMENTO UTA Rif. ISO 14001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	2-ott-08	1-ott-10
DIOP_IG_0701_P	2	REQUISITI HS&E PER LA SELEZIONE, L'AFFIDAMENTO E LA VIGILANZA DEI LAVORI IN APPALTO Rif. OHSAS 18001 4.4.6 (Controllo Operativo)	12-set-09	12-set-10
DIOP_IG_0702_P	2	PROCEDURA DI SICUREZZA : GESTIONE LAVORI IN APPALTO Rif OHSAS 18001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	10-giu-09	10-giu-10
DIOP_IG_0903_P	1	PROCEDURA DI SICUREZZA: UTILIZZO SCALDA CUSCINETTO AD INDUZIONE (Rif.OHSAS 18001 4.4.6 Controllo Operativo)	30-apr-09	29-apr-11

### ISTRUZIONI OPERATIVE

Codice	Edizione	Titolo	Data di inizio	Data di revisione
DIOP_IG_0603_G	4	PROCEDURA DI CONTROLLO AMBIENTALE : CAMPIONAMENTO PERSONALE DELLE POLVERI RESPIRABILI DI AGM- Rif. ISO 14001 Punto 4.4.6 (Controllo Operativo)	26-set-08	25-set-10

### SISTEMI HS&E

Codice	Edizione	Titolo	Data di inizio	Data di revisione
DIOP_IG_0403_S	3	SISTEMA DI VIGILANZA DI DITTE ESTERNE	5-mar-10	4-mar-11
DIOP_IG_0501_S	4	SISTEMA " HS&E OVERALL RISK ASSESSMENT "	3-apr-10	3-apr-11
DIOP_IG_0502_S	4	SISTEMA "BOS/OFS"	30-mar-10	29-mar-11
DIOP_IG_0504_S	3	SISTEMA "JOB SAFETY ANALYSIS	4-mar-10	3-mar-11



## Piano di emergenza

Il piano di emergenza per l'evacuazione del personale prevede un livello di applicazione **generale di stabilimento** per i seguenti eventi :

INCENDIO - TERREMOTO - ESPLOSIONE  
ALLUVIONE/  
ALTRI EVENTI ECCEZIONALI

Su base annuale, viene effettuata la prova pratica di evacuazione dello stabilimento simulando gli eventi sopraccitati. La prova viene effettuata nei 4 turni produttivi coinvolgendo, così, tutto il personale

## Piano di formazione

Esiste 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. I piani formativi vengono rivisti annualmente e vengono monitorati i completamenti dei piani personali su base mensile. L'efficacia degli addestramenti viene monitorata, ad ogni sessione formativa, attraverso dei questionari di valutazione e, per la formazione tecnica, attraverso verifiche pratiche sul posto di lavoro.

## Certificato di prevenzione incendi

La FATER S.p.A. possiede regolare Certificato di Prevenzione Incendi di validità triennale rinnovato in data 25/06/2009 (pratica n°4430) in accordo al D.P.R. 37/98 art. 4 per l'attività principale e n° 057 e le altre attività di cui all'elenco del DM 16/2/82: attività 064, 088, 091, 046, 02, 017, 015 includendo tutte le modifiche impiantistiche realizzate dall'ultima dichiarazione ambientale:

- impianto di abbattimento degli effluenti solidi e gassosi Lotto C;
- locale tecnico adiacente lotto E per lo stoccaggio di 15 m3 di prodotti liquidi;
- aumento di stoccaggio di olio lubrificanti all'interno dell'attuale deposito K1 da 7 m3 a 15 m3;

- impianto di rilevatori di fumo e deposito per il profumo light plus

L'unità produttiva è equipaggiata con diversi sistemi di protezione così individuati: due sale pompe con due vasche interrato rispettivamente di 1000 mc e 1600 mc., sistemi sprinkler a protezione delle aree dello stabilimento a maggior rischio di incendio, idranti UNI 70 ed UNI 45 per aree esterne ed interne e diversi estintori a polvere e CO2. Le aree a rischio esplosione sono corredate di sistemi Ex, dischi di rottura e sistemi di rilevazione delle scintille.

La FATER S.p.A. possiede il registro di verifiche delle attrezzature antincendio in accordo al D.P.R. 37/98 e prevede un piano formativo di dettaglio per gli addetti alle emergenze in accordo al DM. 10/3/98. Per la gestione dei cambiamenti, ogniqualvolta si effettuano modifiche strutturali o dei layout produttivi, viene richiesto l'esame del progetto ai VVFF. Tutte le modifiche al carico di incendio del sito industriale vengono preventivamente studiate ed autorizzate ed inserite nel piano di gestione aziendale dei cambiamenti.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## Descrizione degli impatti ed aspetti ambientali

### 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 una organizzazione che può interagire con l'ambiente.

N.B. Un aspetto ambientale significativo è quello che ha o può avere un significativo impatto ambientale.

### Emissioni in atmosfera

L'azienda effettua un monitoraggio delle emissioni in atmosfera secondo un piano semestrale. Tutti i punti di emissione sono regolarmente autorizzati e riportati nell'allegato 3. Di seguito si riporta il quadro riassuntivo delle emissioni ed, in allegato, il grafico dei risultati dei monitoraggi fin qui effettuati in accordo al D.Lgs 152/06 (ex D.P.R. 203/88 e D.M. 12/4/90 e Guida Regionale G.R. 5797 del 15/11/94). La FATER supervisiona gli impianti di abbattimento con un sistema di allarme che si attiva in caso di malfunzionamento. Detto sistema è inserito nella manutenzione preventiva degli impianti. Le analisi vengono registrate su apposito registro vidimato dal Servizio Ecologico della Provincia di Pescara (Rif. autorizzazione del 16/12/2003, Protocollo 18/2003, Servizio Ecologico della Provincia di Pescara). Esiste inoltre un piano di interventi di manutenzione preventiva i cui risultati vengono registrati su registri interni nel reparto Servizio Tecnico.

L'azienda effettua un controllo annuale sulle emissioni in atmosfera dei camini delle caldaie che utilizzano il metano come combustibile. Il 16/05/2008 abbiamo ottenuto l'autorizzazione alle emissioni in

atmosfera, ai sensi del Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152, parte V, art. 281.

I parametri significativi sotto controllo sono: Biossido e Monossido di Carbonio, Ossidi di zolfo ed azoto, ossigeno libero e polveri totali.

In applicazione del principio del miglioramento continuo, la FATER ricerca soluzioni innovative del proprio processo produttivo al fine di ridurre i già bassi impatti ambientali delle lavorazioni. Nell'ultimo anno il nostro stabilimento ha ridotto le emissioni di Co2 di circa 7.000 tonnellate (riduzione del consumo di gas metano). L'equivalente di aver piantato 10.000 nuovi alberi.

Negli ultimi 8 anni abbiamo ridotto:  
del 45,7% il consumo di metano;  
del 9,8% il consumo di energia elettrica.

Abbiamo ridotto del 20% i camion circolanti, ottimizzandone il carico e utilizzando per alcune destinazioni il trasporto via nave.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



**QUADRO RIASSUNTIVO PUNTI DI EMISSIONI AUTORIZZATI SECONDO IL D.LGS 152/06 ED EX D.P.R. 203/88**

Punto di emissione	Provenienza	Portata mc/h a 0°C e 0.101 MPa	Durata emissione h/gg	Frequenze emissione nelle 24 h	Temp. in gradi °C	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante mg/mc c.s.	Flusso di massa Kg/h	Altezza punto emissione in metri	Diametro di emissione m o mxm	tipo di impianto di abbattim. [*]
A38c	IDROFILTRO	66.900	24	continua	28,0°C	POLVERI TOTALI	33	2,21	11,85	2,20	A.U.
C19	IDROFILTRO	53.000	24	continua	circa 4°amb	POLVERI TOTALI	33	1,75	8,50	1,50	A.U.
C 84	IDROFILTRO	66.000	24	continua	circa 4°amb	POLVERI TOTALI	33	2,18	10,00	2,20	A.U.
C 85	IDROFILTRO	66.000	24	continua	circa 4°amb	POLVERI TOTALI	33	2,18	10,00	2,20	A.U.
C 90	IMPIANTO DEL VUOTO POMPA 1	740	24	discontinua	-2 ambient.	OLIO	35	0,002	5,50	0,10	/
C 91	IMPIANTO DEL VUOTO POMPA 2	740	24	discontinua	-2 ambient.	OLIO	35	0,002	5,50	0,10	/
C50	IDROFILTRO	55.500	24	continua	circa 4°amb	POLVERI TOTALI	33	1,83	11,85	2,20	A.U.
A122	ASPIRATORE POLVERI	45.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	22	0,99	10,00	1,25	FT
A 127	ASPIRATORE POLVERI	5.300	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	33	0,17	4,70	0,30	FT
A 128	ASPIRATORE POLVERI	45.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	33	1,49	10,00	1,25	FT
A 129	ASPIRATORE POLVERI	60.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	35	2,1	17,00	1,25	Filtro a secco
A 130	ASPIRATORE POLVERI	60.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	35	2,1	17,00	1,25	Filtro a secco
A 131	ASPIRATORE POLVERI	60.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	35	2,1	17,00	1,25	Filtro a secco
A 133	ASPIRATORE POLVERI	60.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	35	2,1	7	1,25	Filtro a secco
B 132	ASPIRATORE POLVERI	45.000	24	continua	ambient.	POLVERI TOTALI	11	0,5	8,5	1,40	FT
C 76	ASPIRATORE POLVERI	40.000	24	continua	circa 25	POLVERI TOTALI C.O.T.	30 30	1200 1200	12	0,90	Filtro a cartucce
C 77	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO rotoconcentratore e combustore rigenerativo C77a+C77b	60.000	24	continua	40-60	POLVERI TOTALI OSSIDI DI AZOTO C.O.T.	5 58 58	300 3500 3500	12	1,10	Filtro a cartucce+Filtro a tasche+preconcentratore e combustore rigenerativo

**PUNTI EX RIDOTTO INQUINAMENTO**

Punto di emissione	Provenienza	Portata mc/h a 0°C e 0.101 MPa	Durata emissione h/gg	Frequenze emissione nelle 24 h	Temp. in gradi °C	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante mg/mc c.s.	Flusso di massa Kg/h	Altezza punto emissione in metri	Diametro di emissione m o mxm	tipo di impianto di abbattim. [*]
F 44	ASPIRATORE SALA SALDATURA	3.500	2h/sett.	discontinua	20°-40°	POLVERI OSSIDI DI AZOTO	35 350	122,5 1225	12,00	200	FT
F 45	ASPIRATORE SOLVENTI	2000	variabile	discontinua	amb.	1-METOSI-2-PROPANOLO DIPROPILENEGLICOL METIL ETERE	105 105	210 210	12,00	350	Filtro carboni attivi
F 46	ASPIRATORE SOLVENTI	3000	variabile	discontinua	amb.	1-METOSI-2-PROPANOLO DIPROPILENEGLICOL METIL ETERE BUTANONE (Classe IV)	30 30 150	90 90 450	12,00	200	Filtro carboni attivi
F 62	ASPIRATORE SOLVENTI	3000	variabile	discontinua	amb.	1-METOSI-2-PROPANOLO DIPROPILENEGLICOL METIL ETERE	105 105	315 315	9,00	350	Filtro carboni attivi
C 5	ASPIRATORE SALA SALDATURE	3.500	2h/sett.	discontinua	20°-40°	POLVERI OSSIDI DI AZOTO	35 350	122,5 1225	7,00	300	FT
Q 13	ASPIRATORE SALA SALDATURE	3.500	2h/sett.	discontinua	20°-40°	POLVERI OSSIDI DI AZOTO	35 350	122,5 1225	7,00	350	FT
C 67	IMP. ASPIRAZIONE EROGAZIONE PROFUMO	5.000	24h/gg. 3gg/mese	continua	amb.	COT	< 35	< 0,5	13,50	200	Filtro carboni attivi
A 74	IDROFILTRO	20.000	24h/gg.	continua	amb.	POLVERI TOTALI	< 35	0,7	8,50	1,50	A.U.

[\*] C = Ciclone; FT = Filtro a tessuto; P.E. = Precipitatore elettrostatico; A.U. = Abbattitore a umido;  
A.U.T. = Abbattitore a umido Venturi; AS. = Assorbitore; AD. = Adsorbitore; P.T. = Postcombustore termico;  
ALTRI = Specificare.



## Gestione dei rifiuti

I rifiuti prodotti durante il ciclo lavorativo si distinguono in riciclabili e non riciclabili. L'impegno della FATER S.p.A. è quello di ridurre la quantità di rifiuti prodotti. La FATER S.p.A. gestisce i rifiuti in accordo al D.Lgs 152/2006. Tutti i rifiuti vengono avviati al recupero/smaltimento con regolare formulario di identificazione rifiuto e certificato di avvenuto smaltimento.

Nel mese di Febbraio 2010 la Fater S.p.A. ha provveduto, in riferimento al Decreto 17

Dicembre 2009, ad iscriversi al Sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti (SISTRI).

Annualmente rinnoviamo la "Caratterizzazione di base" di tutti i nostri rifiuti secondo il D.Lgs 152/2006.

Di seguito l'elenco dei rifiuti prodotti e relativi codici CER.

RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI		
20 01 39	Plastica - (Colorata)	Ritagli di lavorazione assorbenti
20 01 39	Plastica - (Generali di stabilimento)	Raccolta imballaggi in plastica aree produzione
20 01 39	Plastica - (Bianca)	Ritagli di lavorazione pannolini/pannolini
17 04 07	Metalli misti (Rottami dalle officine meccaniche e parti di macchine obsolete)	Alienazione di macchine obsolete, scarti officine meccaniche
20 01 40	Metallo - (Fili di ferro balle CS10)	Balle CS10
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Raccolta imballaggi in carta e cartone aree produzione
20 01 01	Carta e Cartone - (Scarti di Cellulosa)	Raccolta strisce di cellulosa nelle aree di produzione
15 01 06	Imballaggi in materiali misti - (Cartucce)	Fase di raccolta differenziata delle cartucce per stampanti
15 01 02	Imballaggi in plastica - (Contentori Sporchi di Lozione 1 SCT - Secchielli vuoti)	Raccolta contenitori vuoti di lozione reparto pannolini
15 01 04	Imballaggi metallici - (Fusti, contenitori vuoti)	Raccolta fusti vuoti dalle officine meccaniche
15 01 03	Imballaggi in legno	Raccolta differenziata pedane di scarto
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 (ovvero pericolosi) - (Superassorbente - AGM)	Pulizia linea di produzione
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 (ovvero pericolosi) - (Pann Cont da test di lab )	Controllo qualità prodotto finito
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 (ovvero pericolosi) - (Scarti Pannolini inutilizzabili Pampers)	Scarti prodotto finito linea di produzione
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 (ovvero pericolosi) - (Filtro Dry Filtration CSX, Fancoil, UTA, ecc.)	Manutenzione impianti di condizionamento
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409 (ovvero pericolosi) - (Scarti di Colla Solida)	Pulizia linea di produzione
20 01 39	Plastica - (Rifiuti industriali)	Scarti di produzione
20 01 39	Plastica - (Stridi di scarto lotto C)	Ritagli di lavorazione assorbenti
16 03 06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305 - (Lozione 1 SCT)	Pulizia linea di produzione
03 03 10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica - (Bricchetti)	Scarti di polvere di cellulosa dalla produzione
03 03 10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica - (Impianto CVC)	Pulizia linee di produzione
03 03 10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica - (Residui Cellulosa Bagnata)	Abbattimento polveri idrofiltri
08 03 18	Toner per stampa esausti, diversi da quelli di cui alla voce 080317 - (Vastro per stampe)	Raccolta differenziata Magazzino prodotto finito e rep. produzione
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	Pulizie fosse Imof
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori	Fase di raccolta differenziata
07 02 13	Rifiuti plastici - (Anime in PVC)	Scarti di produzione
06 03 14	Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13 (Gel di silice)	Essiccatori laboratorio controllo qualità materia prima
15 01 04	Imballaggi metallici (Contentori vuoti contaminate da grasso)	Raccolta differenziata officine meccaniche
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13 - (RAEE es. tastiere, cpu, mouse, stampanti)	Raccolta differenziata officine meccaniche/reperti
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci 160215 - (RAEE - es. cespiti smontati, tubi fusori colla, ecc.)	Raccolta differenziata officine meccaniche/reperti
RIFIUTI SPECIALI PERICOLOSI		
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio (+ Mercotak)	Manutenzione impianti illuminazione
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (Ingrassatori automatici)	Raccolta differenziata officine meccaniche e rep. produzione
14 06 03*	Altri solventi e miscele solventi - (Glicole etilenico)	Manutenzione impianti di raffreddamento
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri - (Solteco 1818)	Lavaggio parti di macchine
12 01 12*	Cere e Grassi esausti	Raccolta differenziata officine meccaniche
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, ... (Filtro a carbone attivo)	Cappe di aspirazione solventi
07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri (Orange cleaner + CRC + Remove)	Lavaggio parti di macchine
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminate da sostanze pericolose - (Cuscino enzimatico)	Pozzetto di collegamento rete acque meteoriche al fiume
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze - (Bottigliette profumo QA)	Controllo qualità prodotto finito
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212 - (RAEE)	Raccolta differenziata laboratorio elettrico
16 02 15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso (RAEE es. raccolta differenziata da officine e laboratori elettrici)	Raccolta differenziata officine meccaniche/reperti
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212 - (RAEE es. monitor con tubo catodici)	Raccolta differenziata officine meccaniche/reperti
SOTTOPOSTI A NORMATIVA ADR		
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione - (Olio Esausto)	Manutenzione macchine ed impianti
18 01 03*	Rifiuti la cui raccolta e smaltimento richiede precauzioni particolari in funzione della prevenzione di infezioni - (Rifiuti sanitari)	Raccolta differenziata sale medicazione
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide (...), compresi i contenitori vuoti a pressione - (Bombolette spray)	Raccolta differenziata officine meccaniche e rep. produzione
08 03 12*	Inchiostro di scarto contenente sostanze pericolose (Inchiostro olio solvente per inchiostro)	Marcatura imballaggi prodotto finito
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze - (Contentori vuoti sporchi di inchiostro, solvente, SGR)	Raccolta differenziata officine meccaniche e rep. produzione
07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri - (Liquido di lavaggio per inchiostro)	Lavaggio sistema di marcatura
16 10 01*	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose (Olio+acqua+glicole Lotto C)	Manutenzione linee di produzione
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, ... (Stracci contaminati)	Raccolta differenziata officine meccaniche e rep. produzione
16 05 04*	Estrinori Halon/CO2	Raccolta differenziata estintori esausti
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici (Pompe del vuoto)	Manutenzione macchine ed impianti
16 06 01*	Batterie al piombo (Carrelli elevatori)	Raccolta differenziata batterie esausti
06 01 06*	Altri acidi (Lavaggio batterie al piombo carrelli elevatori)	Pulizia batterie carrelli elevatori
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (Contentori vuoti profumo)	Raccolta differenziata



### **Approvvigionamento acque potabili, industriali e di pozzo**

La FATER S.p.A. possiede una linea in ingresso dell'acqua potabile ed una per l'acqua industriale. Quest'ultima viene utilizzata dagli impianti di abbattimento delle polveri (idrofiltri), dalle torri di raffreddamento acqua e dall'impianto antincendio. L'acqua potabile è utilizzata per i servizi igienici e unità di trattamento aria (UTA). Sono presenti anche 3 pozzi di cui 1 viene utilizzato per l'irrigazione delle aree verdi con regolare autorizzazione della Provincia n. 2009-2633 del 17/09/2009. Le acque potabili provenienti dall'acquedotto comunale vengono analizzate in ingresso nello stabilimento, in accordo al D.Lgs 31/2001.

### **Scarichi acque meteoriche ed acque reflue**

La FATER S.p.A. non ha sostanze chimiche pericolose stoccate all'aperto. Le acque meteoriche e le acque provenienti dall'utilizzo delle lance idrauliche per le esercitazioni antincendio vengono convogliate al fiume Pescara in accordo alla Determina n° 4826 del 06/09/2006. La FATER S.p.A. effettua prelievi ed analisi chimiche e microbiologiche delle acque meteoriche su base regolare per verificare eventuali inquinamenti, in accordo al D.Lgs 152/06. Non si sono mai registrati inquinanti chimici pericolosi.

Le acque reflue (sanitarie, industriali delle torri di raffreddamento e acque di controlavaggio filtri) vengono inviate, attraverso il collettore comunale di S. Giovanni Teatino (CH), al depuratore comunale di Pescara.

La FATER S.p.A. è in possesso dell'autorizzazione n. 22619 del 17 Dicembre 2009 del comune di San Giovanni Teatino.

La Fater S.p.A. effettua analisi chimiche e microbiologiche delle acque reflue per verificare il rispetto dei limiti imposti dalla tabella 3 dell'allegato V, parte terza del D.Lgs 152/06.

E' in corso la realizzazione di un progetto che prevede l'installazione di vasche di trattamento delle acque di prima pioggia.

*(Vedi planimetrie rete acque meteoriche ed acque reflue rispettivamente in allegato I e II)*



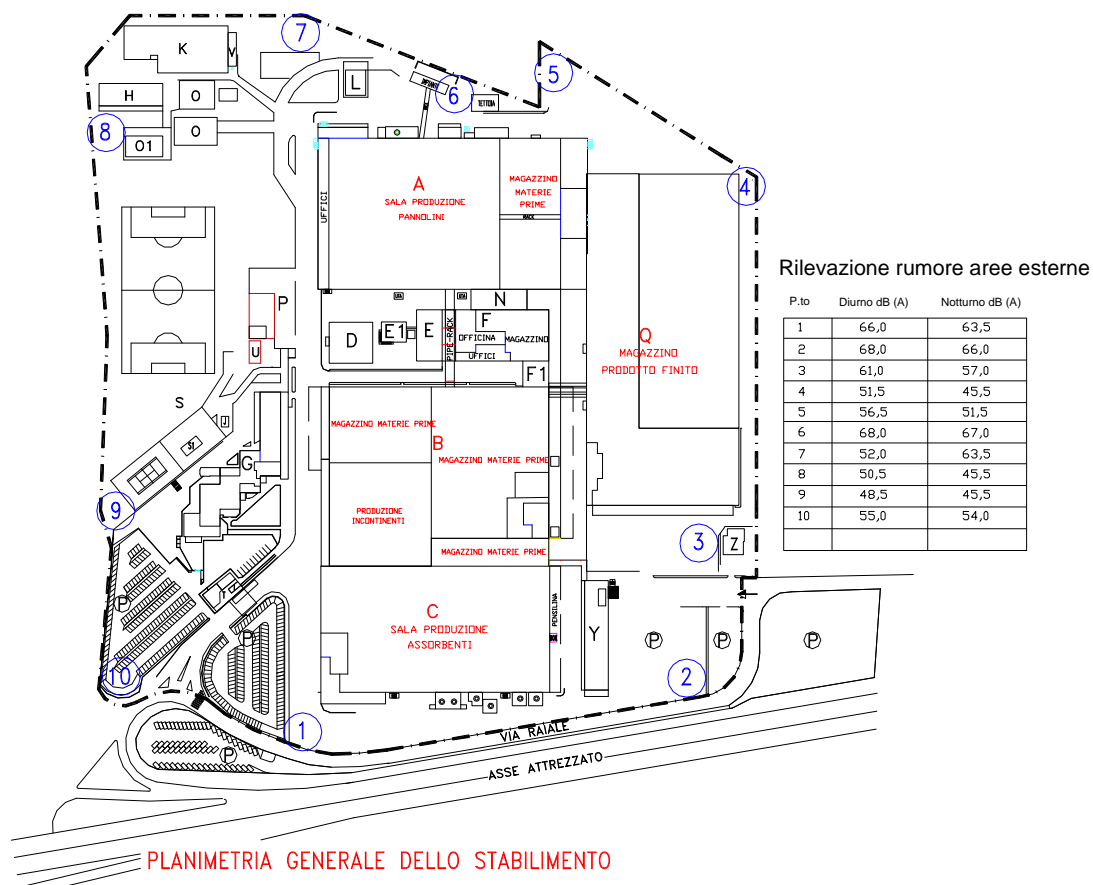
**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## Impatto acustico sull'ambiente

La FATER S.p.A. effettua un monitoraggio annuale dell'inquinamento acustico prodotto dal proprio sito in accordo al D.P.C.M. 01/03/91. Il comune di Pescara non ha ancora effettuato la zonizzazione acustica del territorio. I valori riscontrati nell'ultimo monitoraggio effettuato nel mese di Giugno 2009 sono al di sotto dei limiti di legge pari a 70 dB(A) come stabilito dalla Legge 447/95. Lo stabilimento ricade all'interno dell'area di competenza dell'ASI.



## Inquinamento elettromagnetico

La FATER S.p.A. riceve l'energia elettrica tramite linee elettriche.

La FATER S.p.A. effettua un monitoraggio dell'inquinamento elettromagnetico in accordo al D.P.C.M. 08/07/2003. I limiti riscontrati sono al di sotto dei valori di soglia previsti dalla legge. La FATER S.p.A. ha altresì effettuato un monitoraggio degli ambienti di lavoro circa l'inquinamento elettromagnetico in accordo alla Direttiva Europea 2004/40/CE e D.Lgs 257/07. Tutti i risultati trovati sono al di sotto dei limiti di azione previsti.

## Sostanze lesive per lo strato di ozono

La FATER S.p.A. nell'ultimo anno ha provveduto ad implementare un piano graduale per la sostituzione del gas R22 con gas ecologici.

La Fater utilizza gas R22 pari a 20Kg. per i circuiti di condizionamento aria degli uffici.

## Gas fluorurati ad effetto serra

La FATER effettua i controlli delle perdite di gas in accordo al Reg. 842/2006.

Gli impianti ed i gas utilizzati sono:

n. 5 impianti con R134A contenenti un quantitativo di gas >300Kg con verifica trimestrale delle perdite;

n. 5 impianti con R417A, R407C e R134A contenenti un quantitativo di gas <300Kg con verifica semestrale delle perdite.

n. 5 impianti con R134A contenenti un quantitativo di gas pari a 5 Kg. con verifica annuale delle perdite.

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

## Prodotti chimici

La FATER S.p.A. non detiene né produce prodotti chimici che potrebbero far classificare l'azienda a Rischio di incidenti rilevanti secondo il D.Lgs 334/99. Inoltre essa è individuata come "utilizzatore a valle" dei prodotti chimici in accordo alla Direttiva Reach. Ciononostante l'azienda ha implementato sistemi di verifica per accertarsi che i propri fornitori di prodotti chimici abbiano iniziato le pratiche di preregistrazione delle sostanze.



## Consumi energetici

La corrente elettrica viene acquistata sul libero mercato da fornitori scelti di volta in volta. La corrente arriva in stabilimento ad una tensione di 120.000 V. La FATER ha una cabina di trasformazione a 20.000 V e, con una rete di cavidotti interni allo stabilimento, porta la corrente in 3 cabine di trasformazione da 20.000 V a 380/220V. Inoltre dispone di rifasatori automatici che consentono di ottenere un  $\cos \Phi$  di 0,9. I trasformatori elettrici sono 15 (12 ad olio e 3 a secco). Quelli ad olio contengono lubrificanti con una concentrazione di PCB inferiore allo 0,00001% come richiesto dal D.Lgs. 209/99. La FATER S.p.A ha nominato un Energy Manager in accordo alla Legge 10/1991. I consumi energetici (energia elettrica e gas) vengono registrati giornalmente e comunicati annualmente alla FIRE (Federazione Italiana per l'uso razionale dell' Energia) come da L. 9/1/1991 n. 10.

## Valutazione degli aspetti ambientali diretti ed indiretti

### Aspetto ambientale diretto.

Aspetti direttamente legati o correlabili alla attività lavorativa della FATER S.p.A. su cui l'azienda agisce direttamente.

### Aspetto ambientale indiretto

Aspetti non direttamente legati o correlabili alle attività della FATER S.p.A. ma alle condizioni operative di terzi (ad esempio: smaltimento dei prodotti FATER da parte degli smaltitori autorizzati, affidamento lavori in appalto).

### SCALA VALORI DEL CRITERIO DI SIGNIFICATIVITA': $C_s = D \times P$

*Di seguito viene illustrato il concetto di Criterio di significatività. Esso è un indicatore utilizzato per definire l'importanza di un intervento ambientale correlato alla probabilità ed al danno di un evento.*

**C<sub>s</sub> = Criterio di significatività** (un evento o guasto in un sistema di processo, o di utenza o sistema)

**D = Danno** (entità delle probabili conseguenze all'esistenza dell'evento o guasto).

**P = Probabilità** (frequenza del probabile verificarsi di dette conseguenze).



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



**DANNO :**

VALORE	LIVELLO	DEFINIZIONE
3	<b>GRAVISSIMO</b>	Gravissimo danno ambientale che può generare difformità alle leggi vigenti (versamenti di sostanze, valori fuori limite, ecc) ed anche comportare l'interruzione delle attività.
2	<b>GRAVE</b>	Danno ambientale grave che può generare difformità alle leggi vigenti (versamenti di sostanze, valori fuori limite, ecc).
1	<b>LIEVE</b>	Danno ambientale lieve che può generare dei fuori standard aziendali e/o perdite.

**PROBABILITA' :**

VALORE	LIVELLO	DEFINIZIONE
3	<b>ALTAMENTE PROBABILE</b>	Quando il Danno si verifica sempre in presenza del pericolo.
2	<b>PROBABILE</b>	Quando il Danno si può verificare in presenza del pericolo anche se non in modo automatico e diretto.
1	<b>POCO PROBABILE</b>	Quando il Danno si può verificare solo in circostanze sfortunate di eventi in presenza del pericolo.

Il Valore max che si può raggiungere è 9.

Definiti il danno e la probabilità, il Cs viene automaticamente graduato mediante la formula  $Cs = P \times D$  ed è raffigurabile in un'opportuna rappresentazione grafico-matriciale, avente in ascisse la gravità del danno atteso ed in ordinate la probabilità del suo verificarsi.

**P**

3	6	9
2	4	6
1	2	3

**D**

I Cs maggiori occuperanno in tale matrice le caselle in alto a destra, quelli minori le posizioni più vicine all'origine degli assi, con tutta la serie di posizioni intermedie facilmente individuabili.

Una tale rappresentazione costituisce di per se un punto di partenza per la definizione delle priorità e la programmazione temporale degli interventi di prevenzione da adottare. I livelli di intervento su cui agire sono 6 e 9. Un rischio accettabile ha un valore minore di 6

Ogni Cs viene altresì classificato in funzione dello stato di avvenimento. In condizioni di operatività:

**NORMALE - N (Non sono presenti anomalie agli impianti. Condizioni normali di esercizio)**

**ANOMALA - A (Perdite di efficienza degli impianti tale per cui si può generare un impatto ambientale significativo)**

**EMERGENZA - E (Sono presenti situazioni di emergenza tali per cui si generano impatti ambientali significativi che devono immediatamente essere risolti, es. sversamenti negli scarichi fognanti, incendi, ecc.)**



## 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 nella attività dello stabilimento.

- 1. Scarico e stoccaggio delle merci nei magazzini**
- 2. Movimentazione dei materiali**
- 3. Processi produttivi**
- 4. Impianti e servizi**
- 5. Invio dei prodotti finiti al magazzino**
- 6. Spedizioni dei prodotti finiti**
- 7. Raccolta dei rifiuti generati**
- 8. Pulizie di stabilimento**
- 9. Scarichi acque meteoriche**
- 10. Scarichi acque reflue**



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



ASPETTO AMBIENTALE IN ESAME	VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE SIGNIFICATIVO	Cond.	CS = Px D
<p><b>1. SCARICO E STOCCAGGIO DELLE MERCI NEI MAGAZZINI</b></p> <p>Le merci arrivano prevalentemente su pedane o in bobine o in contenitori (materiali chimici liquidi); lo scarico e lo stoccaggio nei magazzini avviene con l'ausilio di carrelli elevatori elettrici.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nella fase di scarico dagli automezzi, trasporto interno e stoccaggio nei magazzini dei contenitori contenenti materiali chimici liquidi potrebbero verificarsi, a causa di incidenti dovuti ad errate manovre di movimentazione, versamenti accidentali.</li> <li>Detti contenitori stoccati nei magazzini, in caso di incidenti dovuti ad errate manovre di movimentazione delle merci, potrebbero essere danneggiati con conseguente rilascio accidentale del prodotto contenuto.</li> </ul>	E	6 = 3x2
<p><b>2. MOVIMENTAZIONE DEI MATERIALI</b></p> <p>Il rifornimento dei materiali necessari al processo produttivo viene effettuato a mezzo di carrelli elevatori; gli stessi vengono preparati in colli singoli (bobine, cartoni, contenitori con sostanze chimiche) rimuovendo gli imballi originali, per poter essere utilizzati sulle linee di produzione.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nella fase di movimentazione dei contenitori contenenti prodotti chimici liquidi (inchiostri, solventi) potrebbero verificarsi, a causa di incidenti dovuti ad errate manovre di movimentazione, versamenti accidentali.</li> </ul>	E	6 = 3x2
<p><b>3. PROCESSI PRODUTTIVI</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Assorbenti per signora, Pannolini x bambini, Pannolini x incontinenti</b></li> </ul> <p>I materiali utilizzati per la produzione degli assorbenti, pannolini e pannoloni sono cellulose, plastiche, ovatte, carte siliconate, non woven, adesivi hot melt e non, elastici, superassorbente (AGM), cartoni, inchiostro, ONM, profumo. Essi vengono sagomati con sistemi di taglio meccanico ed assemblati con saldanti termici ed adesivi hot melt e non. Gli assorbenti, pannolini e pannoloni prodotti vengono confezionati con macchine confezionatrici automatiche ed avviati al magazzino prodotto finito attraverso rulliere di trasporto automatizzate.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La fase di trasporto della cellulosa, triturrata meccanicamente, avviene con sistema di aspirazione attraverso una rete di tubazioni; le polveri generate dal processo vengono convogliate agli impianti di trattamento delle polveri; un guasto al sistema di abbattimento/trattamento polveri potrebbe generare emissioni fuori limite.</li> <li>Gli sfridi di lavorazione vengono convogliati all'esterno con un sistema di aspirazione attraverso una rete di tubazioni e raccolte in un sistema di compattazione. Un guasto al sistema di raccolta potrebbe generare lo spargimento degli sfridi di lavorazione nelle aree esterne.</li> <li>I rifiuti provenienti dalle sostanze chimiche utilizzate per operazioni di manutenzione delle linee di produzione, se non gestiti correttamente, potrebbero generare versamenti accidentali o essere avviati allo smaltimento mischiati ad altre tipologie di rifiuto.</li> </ul>	E  A  E	6 = 3x2  1 = 1x1  6 = 3x2





### **Interventi di miglioramento attuati nel corso degli anni**

In riferimento alla valutazione degli aspetti ambientali significativi, abbiamo preso in esame i valori  $\geq 6$  per poterli gestire ed attuare un piano di miglioramento continuo.

Fare riferimento all'allegato IV per la mitigazione del Criterio di Significatività in riferimento alle attività di miglioramento condotte nel corso degli anni.

Per tutte le attività di miglioramento, la FATER S.p.A. è parte di un gruppo di benchmarking fra tutti i siti industriali della propria consociata Procter & Gamble. Su base regolare vengono rivisti i risultati ambientali (Egreen) di ciascun sito e le azioni migliorative implementate, al fine di promuovere la riapplicazione di progetti di successo fra i vari stabilimenti. La politica ambientale della FATER è redatta in conformità e riporta gli stessi concetti espressi nella dichiarazione ambientale della consociata Procter & Gamble.

### **Programma di miglioramento sugli aspetti ambientali diretti.**

Per il programma di miglioramento relativo al triennio in corso si rimanda a quanto descritto a pagina 41.

### **Gestione delle prescrizioni legali**

Tutti i documenti legali sono gestiti tramite un sistema informatico con uno scadenziario elettronico che permette di rinnovare entro i termini di legge tutte le autorizzazioni necessarie per l'espletamento delle attività produttive.



## Valutazione impatti ambientali indiretti

Aspetti non direttamente legati o correlabili alle attività della FATER S.p.A. ma alle condizioni operative di terzi (ad esempio: smaltimento dei rifiuti da parte degli smaltitori/recuperatori autorizzati, imprese esterne, trasporto merci).

Le iniziative di prodotto vengono promosse dalla consociata P&G. La Fater S.p.A. partecipa, nei team di lavoro mensili, con gli altri stabilimenti europei ed i responsabili europei P&G per il programma di gestione ambientale, al fine di identificare e minimizzare i rischi ambientali legati al prodotto. I criteri di significatività sono uguali a quelli utilizzati per gli aspetti diretti.

ASPETTO AMBIENTALE IN ESAME	VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE SIGNIFICATIVO	Cond.	CS = PxD
<b>1. SMALTITORI E RECUPERATORI</b> I rifiuti vengono ritirati da società di recupero/smaltimento autorizzati, con regolare formulario di identificazione rifiuto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Su base regolare la Fater S.p.A. effettua delle ispezioni per assicurare e verificare il rispetto delle normative in materia di smaltimento e/o recupero e per la corretta gestione operativa.</li> </ul>	N	4 = 2x2
<b>2. COMPORTAMENTO AMBIENTALE DEGLI APPALTATORI E SUB-APPALTATORI</b> La Fater S.p.A. seleziona le ditte fornitrici valutando preventivamente la loro posizione tecnico - legale. Le principali informazioni vengono inserite all'interno di un database dedicato alla gestione delle ditte esterne.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le ditte, per essere abilitate a lavorare all'interno dello stabilimento, devono:</li> <li>partecipare ad un corso interno sulla sicurezza in cui è prevista una sezione appositamente dedicata alla gestione ambientale;</li> <li>superare le relative qualificazioni scritte.</li> </ul>	N	6 = 3x2
<b>3. ARRIVO DELLE MERCI</b> Tutti i materiali necessari alla produzione, alla manutenzione ed ai servizi arrivano in stabilimento con trasporto su strada. Gli arrivi sono programmati dagli Enti di stabilimento preposti al ricevimento merci. Gli automezzi in arrivo, in attesa di scarico, sono indirizzati negli appositi parcheggi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il numero degli automezzi contenenti le merci in arrivo, cumulati con gli automezzi in arrivo per il carico dei prodotti finiti, può generare un innalzamento del livello di rumore nelle aree circostanti e rischi di sversamenti di carburante nella rete delle acque meteoriche</li> </ul>	A	4 = 2x2
<b>4. ACQUISTO MACCHINE DALLA CONSOCIATA FAMECCANICA DATA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Al fine di avere macchine ed impianti sicuri La Fater S.p.A. effettua c/o la Fameccanica ispezioni e Audit congiunti per verificare che vengano rispettate le normative in materia di Ambiente e Sicurezza.</li> </ul>	N	4 = 2x2
<b>5. SVILUPPO SOSTENIBILE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'organizzazione, al fine di collaborare in maniera fattiva al miglioramento della qualità di vita della comunità locale, partecipa agli investimenti di natura ambientale.</li> </ul>		

## Programma di miglioramento sugli aspetti ambientali indiretti

- **Procedura di selezione dei Fornitori**

In fase di selezione delle ditte appaltatrici, la Fater S.p.A. effettua una valutazione dei requisiti di sicurezza e ambiente che soddisfino in pieno i propri standard operativi.

Il personale delle ditte appaltatrici, che dovrà accedere in stabilimento, viene addestrato sulle regole di sicurezza Fater per contractors.

Annualmente detto personale viene riaddestrato in aula o per mezzo di auto addestramento (solo per ditte con sede fuori Abruzzo).

In fase di selezione e di affidamento del lavoro, verranno prescelte, ove disponibile, ditte con certificazione UNI EN ISO 14001.

E' stato creato un sistema informatico (Golden Gate) per la gestione degli appaltatori e sub-appaltatori.

Tale sistema contiene le informazioni della struttura organizzativa di tutti i fornitori abilitati ad operare in Fater e ne regola l'accesso in stabilimento.

La Fater spa effettua una vigilanza giornaliera sui fornitori che operano all'interno del proprio sito produttivo per valutare il rispetto delle vigenti norme di sicurezza e ambiente.

- **Arrivo delle merci**

E' stato effettuato uno studio per garantire lo smistamento degli automezzi in arrivo ed in partenza, presenti nello stabilimento, attraverso l'organizzazione di prenotazione e programmazione sia degli arrivi delle materie prime che delle spedizioni dei prodotti finiti; è stato realizzato un software che raccoglie i vari input e distribuisce sui tre turni i programmi di arrivi e spedizioni delle merci.

Per ottimizzare i tempi di attesa degli automezzi per il carico del prodotto finito, vengono utilizzate "casse mobili" in modo da consentire ad un solo automezzo il posizionamento ed il prelievo delle casse sulle 11 porte esistenti.

In questo modo abbiamo ottenuto una diminuzione del rumore e delle emissioni dagli scarichi degli automezzi su Via Raiale, evitando situazioni di conflittualità con gli abitanti della zona.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



- **Sviluppo sostenibile della comunità locale**

Fater è da molti anni seriamente impegnata nello sviluppo di progetti a favore della comunità locale ed anche in campo internazionale:

**Anni 2004-2006:** Finanziamento triennale del progetto per il recupero del "Parco D'Avalos".

**Anno 2008:** Sostegno della raccolta differenziata attraverso l'uso di carta e penne di materiale riciclato.

**Anno 2009- 2010:** promozione di comportamenti ecocompatibili fra i dipendenti: raccolta differenziata, risparmio energetico attraverso raccomandazioni di stampa fronte-retro dei documenti e spegnimento delle luci accessorie, presenza di macchinette compattatrici per le bottigliette di plastica posizionate nelle mense, concorsi interni per incentivare la mobilità sostenibile (estrazione di bici a pedalata assistita fra i dipendenti che si recano a lavoro con mezzi di trasporto ad emissioni zero).

**Anno 2009:** realizzazione di un progetto pilota di mobilità sostenibile. 5 dipendenti hanno utilizzato, come pilot users, per 3 mesi 3 auto elettriche + 1 bici a pedalata assistita per gli spostamenti fra le sedi aziendali.

**Anno 2010:** Sviluppo piano di mobilità sostenibile. Dotazione di 4 auto elettriche (2 city car + 2 Fiat 500) e 1 bici a pedalata assistita utilizzabili dai dipendenti per gli spostamenti di lavoro in città.

**Anno 2010:** promozione di una campagna di agevolazioni per i dipendenti per l'acquisto di biciclette a pedalata assistita. L'azienda si fa carico del 50% circa dei costi di acquisto per favorire la mobilità sostenibile e contribuire a migliorare la qualità dell'aria.

**Anno 2008-2010:** Adesione all'iniziativa nazionale "M'illumino di meno". L'azienda ha sviluppato una serie di attività per ribadire il suo impegno in favore dello sviluppo sostenibile. In particolare, Fater ha favorito il risparmio energetico attraverso lo spegnimento di tutte le luci, i computer e i dispositivi elettrici non indispensabili, in orari concordati, negli uffici e nel suo stabilimento di produzione; ha realizzato nelle sue mense un menù a "km 0" cucinato esclusivamente con prodotti locali e di stagione; ha promosso un concorso fra i suoi dipendenti per incentivare la mobilità sostenibile.

**Anno 2010:** Adesione alle iniziative nazionali Earth Day e Earth Hour, nelle modalità di cui sopra.

**Anno 2010:** Ideazione e realizzazione di una Newsletter aziendale sul tema della sostenibilità con l'obiettivo di condividere ed approfondire le strategie e i progetti dell'azienda sulla tematica e sensibilizzare ulteriormente la popolazione aziendale attraverso la condivisione di informazioni e notizie utili.

**Anno 2010:** Partecipazione di Fater al progetto Rewords, per contribuire allo sviluppo in Italia del primo Indice di misurazione delle Politiche di Sostenibilità delle aziende.



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



### Pineta Dannunziana

La Fater S.p.A. ha contribuito al rinnovamento della pineta Dannunziana, polmone verde della città di Pescara, attraverso finanziamenti mirati alla ristrutturazione e ampliamento del verde.

### Ponte Pedociclabile

La Fater S.p.A. ha finanziato la realizzazione del progetto di un ponte pedociclabile che collega Pescara nord a Pescara sud al fine di migliorare la mobilità sostenibile della Città.

### Piste Ciclabili

Nel Maggio del 2010 la FATER ha stipulato un accordo di programma con la Provincia di Pescara per cofinanziare un progetto di realizzazione di piste ciclabili nella città di Pescara che verranno realizzate entro il Dicembre 2010. Gli arredi (panchine, fioriere, cestini porta rifiuti e pavimentazione) saranno forniti da Fater e realizzati con materiali riciclati, certificati e ottenuti utilizzando scarti di produzione dei pannolini Pampers.



### Riduzione CO2

La FATER ha realizzato un progetto di riduzione indiretta della CO2 (-20%) andando a ridurre/ottimizzare il trasporto di prodotto finito su gomma. Tale risultato è stato raggiunto grazie al miglioramento dell'efficienza dei pallet di prodotto finito (Pallet fit) e dell'utilizzo degli spazi nei camion (truck utilization) che hanno consentito di ridurre il numero di pallet spediti ed il numero di viaggi effettuati. Trimestralmente, all'interno di un foglio elettronico fornito da P&G, vengono inseriti i consumi di energia elettrica e di gas metano, in base ai quali viene calcolato l'equivalente di CO2 prodotta.

### Impiego responsabile delle risorse naturali

Le risorse naturali impiegate per la realizzazione dei prodotti assorbenti igienico-sanitari per la persona sono: legno, energia, acqua, metano. La pasta di legno utilizzata in questi prodotti rappresenta meno dell'1% del consumo totale di legno.

Non è impiegato legno proveniente dalle foreste vergini tropicali ed ai fornitori è richiesto che la materia prima sia certificata in ottemperanza alla silvicoltura sostenibile, sia per quanto riguarda la provenienza sia per le pratiche di rimboschimento.

Il processo per la produzione di questa pasta è autosufficiente dal punto di vista energetico, in quanto i sottoprodotti della lavorazione sono utilizzati per fornire la maggior parte dell'energia all'impianto di produzione.



## BILANCIO AMBIENTALE

### Anno solare 2008

**MP** : 150.216.861 Euro  
**Acqua industriale** : 233.630 m<sup>3</sup>  
**Acqua potabile**: 31.851 m<sup>3</sup>  
**Acque reflue**: 97.833 m<sup>3</sup>  
**Rifiuti** : pericolosi 60,5 t  
           non pericolosi 14.795 t  
**Gas naturale**: 667.891 m<sup>3</sup>  
**MSU** : 23.008

**Ener. E.**: 50.006.668 Kwh  
**Aspiratore polveri** :  
 polveri totali : 9,78 t  
**Centrali termiche**:  
 polveri totali : 0,048 t  
 NOx : 1,07 t  
 CO : 0,22 t

### Anno solare 2009

**MP** : 142.659.410 Euro  
**Acqua industriale** : 126.810 m<sup>3</sup>  
**Acqua potabile** : 22.851 m<sup>3</sup>  
**Acque reflue** : 78.871 m<sup>3</sup>  
**Rifiuti** : pericolosi t 44,8  
           non pericolosi t 13.841  
**Gas naturale** : 577.639 m<sup>3</sup>  
**MSU** : 22.854

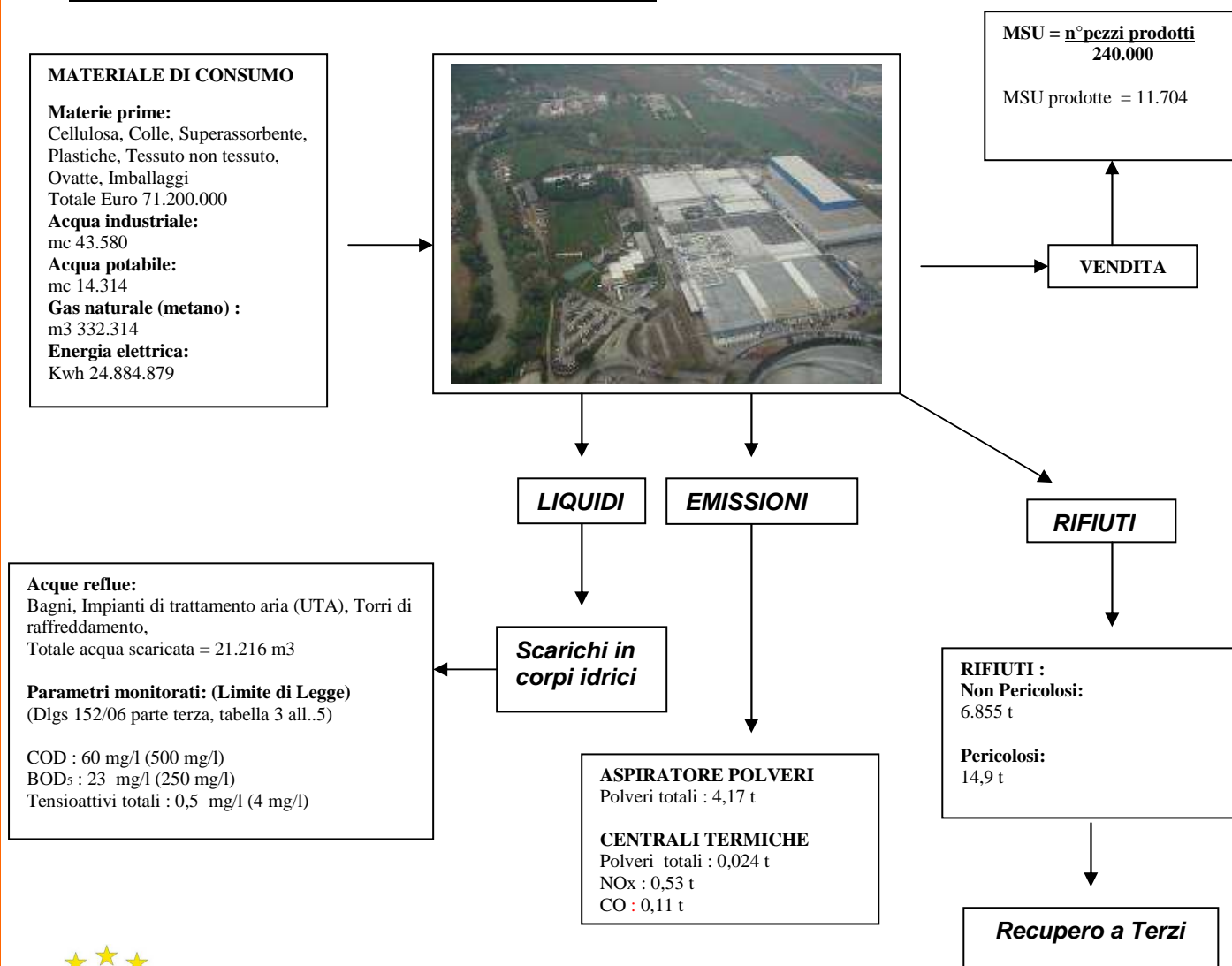
**Ener. E.**: 48.999.868 Kwh  
**Aspiratore polveri** :  
 polveri totali : t 9,04  
**Centrali termiche**:  
 polveri totali : t 0,042  
 NOx : t 0,92  
 CO : t 0,19

Consumo acqua industriale: sono state ridotte le perdite dell'anello interrato dell'impianto antincendio ed è stato spento l'idrofiltro 3c.

La diminuzione del consumo del gas naturale è dovuta al recupero del calore dei compressori.

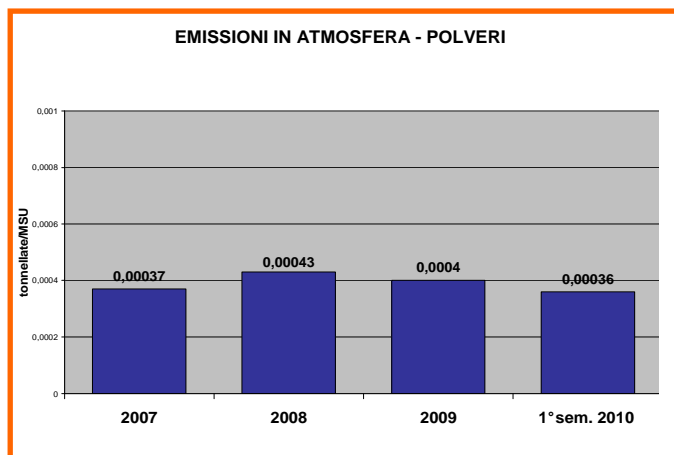
Con la dismissione dell'idrofiltro n. 3c, è venuta meno l'immissione nella fognatura delle acque di scarico.

## Compendio dei Dati Ambientali Gennaio – Giugno 2010

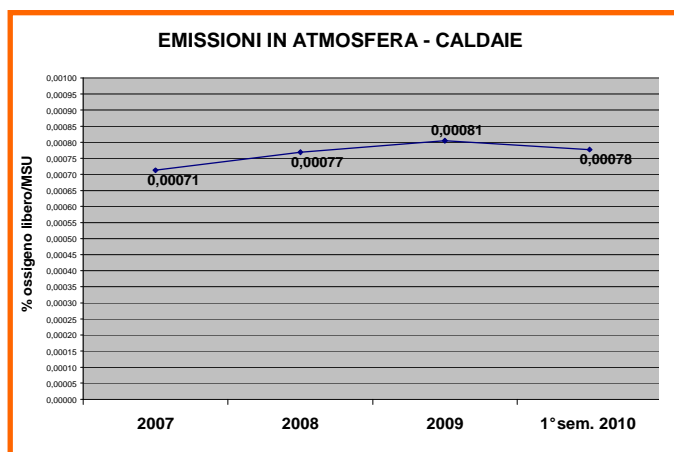


## Andamento delle prestazioni Indice di riferimento della produzione realizzata

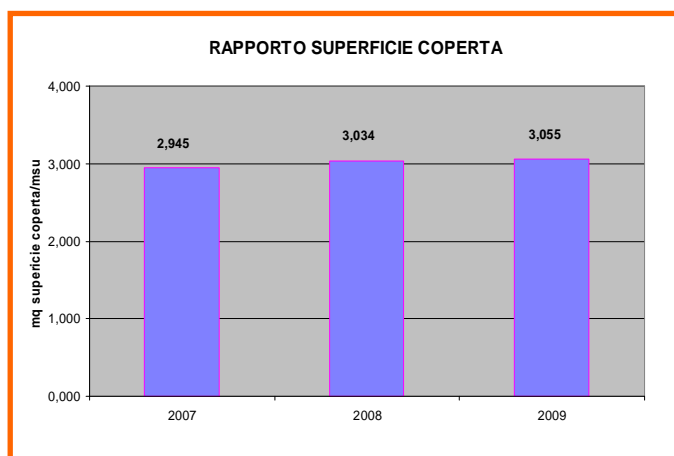
Il grafico accanto mostra l'andamento della concentrazione di polveri emesse in atmosfera **rapportata alle MSU** di prodotto finito (t/MSU) fabbricate nell'anno di riferimento. I dati utilizzati per la realizzazione del grafico accanto, relativi alle concentrazioni annuali, scaturiscono dalla somma dei rilievi effettuati semestralmente. Le concentrazioni indicate nei 4 anni sono al di sotto dei limiti di legge. I valori devono essere considerati come "stima" in quanto vengono prese in considerazione le singole misurazioni semestrali per punto di emissione. Il trend del 1° semestre 2010 è in linea con gli anni 2007, 2008 e 2009. *(fonte: registro delle emissioni)*



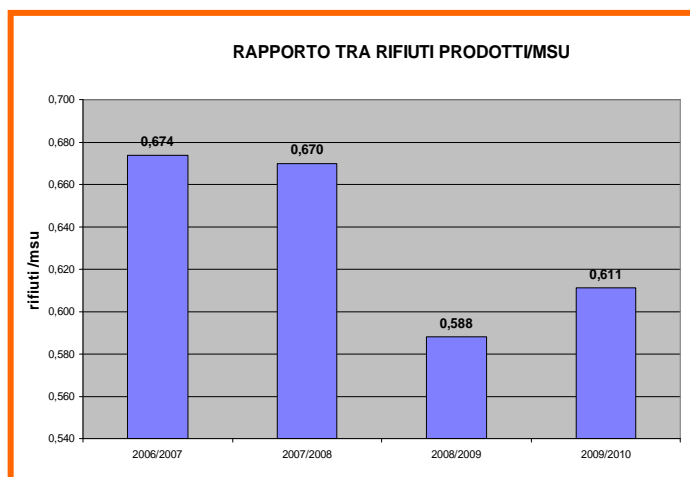
Il grafico accanto, mostra la percentuale dell'Ossigeno libero rapportata alle MSU ( $O_2/MSU$ ) contenuta nei fumi di combustione delle centrali termiche ed è pertanto un indicatore del rendimento chimico di combustione. I dati sono calcolati facendo la somma della media dei due prelievi eseguiti con cadenza semestrale a cura del terzo responsabile e riportati all'interno del libretto di centrale. Il trend del 1° semestre 2010 è in linea con gli anni 2007, 2008 e 2009. *(fonte: libretto di centrale)*



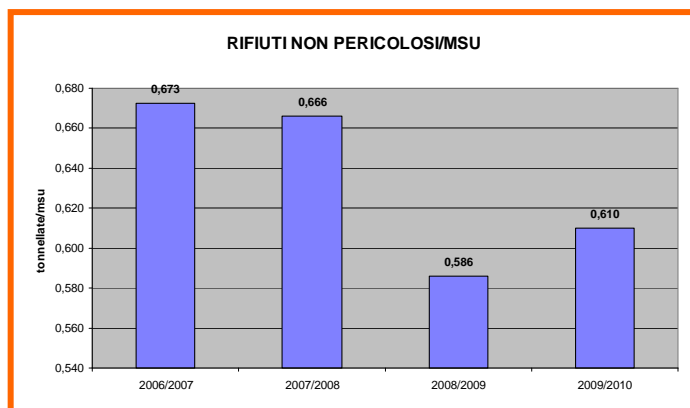
L'indice di biodiversità si sostanzia nel rapporto tra la superficie coperta espresso in mq per MSU prodotte. Il grafico accanto mostra il rapporto degli ultimi tre anni. *(fonte: Industrial Engineering)*



Il grafico accanto mostra la quantità del rifiuto prodotto rapportata alle MSU di prodotto finito (tonnellate/MSU). Si può notare come nell'anno fiscale 2008/2009 ci sia stata una diminuzione del rifiuto prodotto grazie all'ottimizzazione del funzionamento dell'impianto di separazione "acqua e cellulosa" che ci ha permesso di separare in maniera più efficace l'acqua di processo dal rifiuto solido inviato successivamente all'impianto di recupero. Nell'anno 2009/2010 abbiamo avuto un incremento del quantitativo di rifiuto prodotto dovuto all'aumento della produzione di scarto delle materie prime e del prodotto finito conseguente a progetti di qualificazione di nuove iniziative di prodotto. Di seguito le MSU prodotte negli ultimi 4 anni fiscali: 2006/2007 = 23.148, 2007/2008 = 23.842, 2008/2009 = 22.802, 2009/2010 = 22.777. (fonte MUD 2006, 2007, 2008, 2009, registro di Carico e Scarico per il 1° sem. 2010)



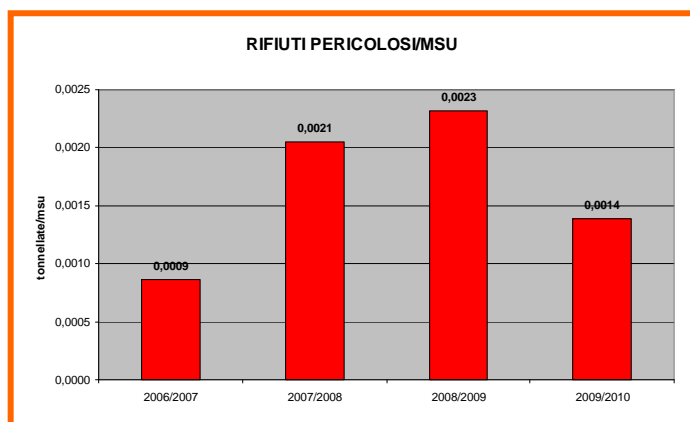
Il 1° grafico mostra le quantità dei rifiuti non pericolosi prodotti rapportate alle MSU di produzione, per la valutazione del trend delle prestazioni, si fa riferimento a quanto riportato nel commento del grafico "Rapporto tra rifiuti prodotti - MSU".



Il 2° grafico mostra le quantità dei rifiuti pericolosi prodotti rapportate alle MSU di produzione. Negli anni fiscali 2007/2008 e 2008/2009 c'è stata una produzione eccezionale addebitabile alla produzione dei seguenti rifiuti:

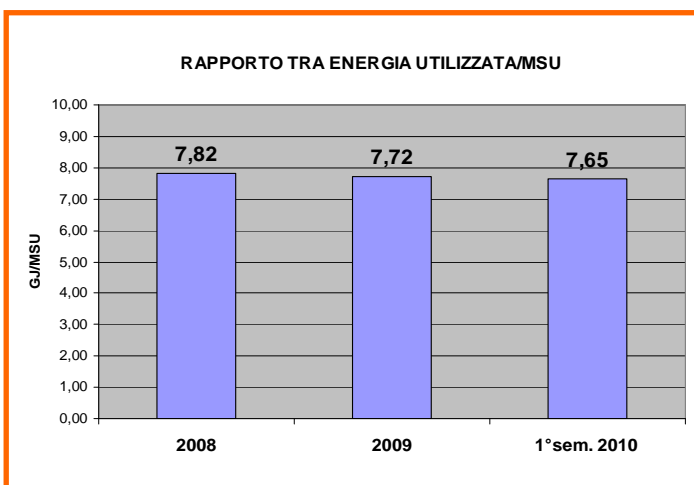
- ✓ batterie al piombo
- ✓ olio dielettrico
- ✓ estintori

Nell'anno fiscale 2009/2010 abbiamo utilizzato un prodotto con potere sgrassante superiore a quello precedentemente utilizzato, circostanza che ci ha permesso di ridurre sensibilmente la produzione dei rifiuti pericolosi. (fonte MUD 2006, 2007, 2008, 2009, registro di Carico e Scarico per il 1° sem. 2010)

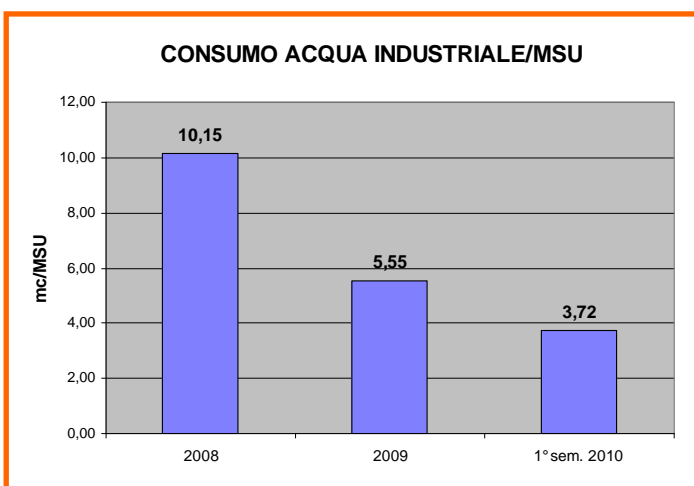


Il grafico accanto mostra il rapporto tra l'energia elettrica utilizzata in stabilimento e le MSU prodotte (GJ/MSU). Si può notare come negli ultimi 3 anni ci sia stato un miglioramento grazie ai seguenti progetti:

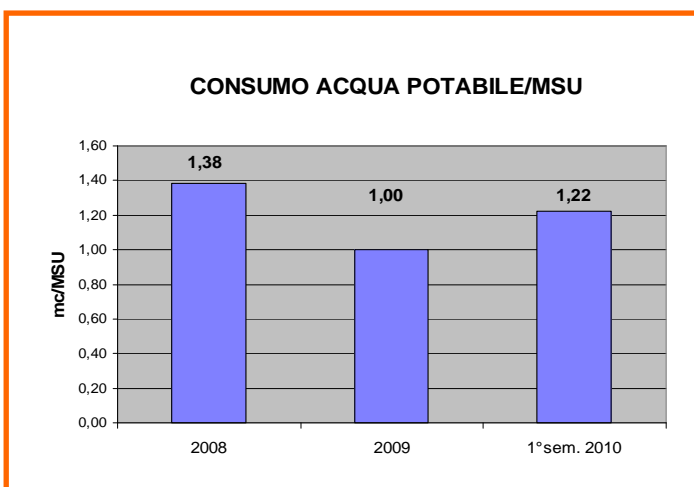
- ✓ ottimizzazione della ventilazione degli impianti UTA,
- ✓ installazione di un sistema ad inverter sulla pompa della torre dei compressori
- ✓ abbinamento sistema di accensione/spegnimento dell'idrofiltro 1 in base all'effettivo funzionamento delle linee di produzione. (fonte: *Industrial Engineering*)



Il grafico accanto mostra il consumo (in metri cubi) di acqua industriale negli ultimi anni rapportata alle MSU di prodotto finito (mc/MSU). La diminuzione avuta nel 2009 è stata ottenuta grazie alla riduzione delle perdite dell'anello interrato dell'impianto antincendio e la dismissione dell'idrofiltro 3c. (fonte: *Registro lettura contatori*)



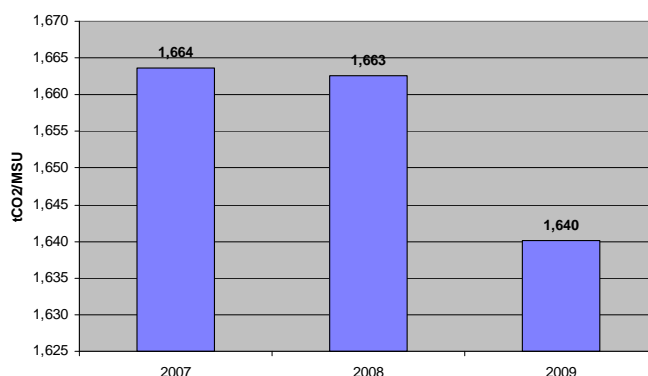
Il grafico accanto mostra il consumo (in metri cubi) di acqua potabile negli ultimi anni rapportata alle MSU. Nel 2009 abbiamo ottimizzato il funzionamento degli impianti UTA (fonte: *Registro lettura contatori*)



Il grafico accanto mostra le tonnellate di CO<sub>2</sub> (tCO<sub>2</sub>) indirette prodotte dal consumo di energia elettrica rapportata alle MSU (tCO<sub>2</sub>/MSU). Si può notare come nel 2008 e 2009 ci sia stato un miglioramento grazie alla implementazione di progetti di riduzione del consumo dell'energia elettrica: ottimizzazione della ventilazione degli impianti UTA, installazione di inverter sulla pompa della torre dei compressori e l'accensione/spegnimento dell'idrofiltro 1 all'effettivo funzionamento delle linee di produzione. (*fonte: Industrial Engineering*)

La CO<sub>2</sub> indiretta è calcolata convertendo i consumi di energia elettrica in GJ attraverso il fattore di conversione previsto dal "International Energy Agency Data Services 2006 - CO<sub>2</sub> Emissions from Fuel Combustion (2006 Edition)".

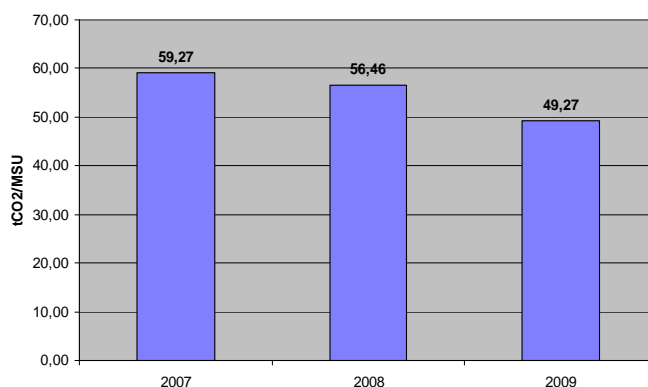
CO<sub>2</sub> PRODOTTE INDIRETTE (ENERGIA ELETTRICA)



Il grafico accanto mostra le tonnellate di CO<sub>2</sub> (tCO<sub>2</sub>) prodotte dal consumo del gas naturale rapportate alle MSU (tCO<sub>2</sub>/MSU). La diminuzione è dovuta alla realizzazione di un progetto di recupero del calore dai compressori che ha portato ad una diminuzione della quantità di metano utilizzato. (*fonte: Industrial Engineering*)

La CO<sub>2</sub> prodotta viene calcolata convertendo i m<sup>3</sup> di metano consumati in GJ di energia e successivamente in tonnellate di CO<sub>2</sub> attraverso l'indice di conversione "US EPA Mandatory GHG Reporting Rule".

CO<sub>2</sub> PRODOTTE DIRETTE (CONSUMO METANO)



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



## Glossario dei termini

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

CODICE NACE = Classificazione europea delle attività economiche approvata con Regolamento della Commissione n. 29/2002, pubblicato su Official Journal del 10/1/2002.

MSU = Unità statistica di riferimento pari, mediamente, a 240.000 pezzi (assorbenti, pannolini, pannoloni) prodotti

FIFO = First In First Out (Il primo prodotto/materiale ad entrare è il primo ad uscire o essere utilizzato)

Europallet = Pallet di legno con dimensione std europea (1200 cm x 800 cm)

Trasloelevatori = Impianto di posizionamento delle palette su scaffali di stoccaggio

Transpallet = attrezzo di sollevamento e movimentazione manuale delle pedane

Inverter = Invertitore

ONM = Neutralizzatore odori

Contractors = Ditte appaltatrici

MUT = % utilizzo materia prima

Mg/mc = milligrammi per metro cubo

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

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

Dry Filtration = Sistema di abbattimento delle polveri a secco

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

CER = Codice Europeo dei Rifiuti

UTA = Unità Trattamento Aria

PCB = Poli cloro bifenile

Budget = Tetto massimo di spesa prefissato

MUD = Modello unico di dichiarazione ambientale

Benchmarking = Riapplicazione dei sistemi di successo degli altri siti industriali

SGA = Sistema di Gestione Ambientale

ASI = Area a Sviluppo Industriale

Audit = Ispezione

CONCENTRAZIONE = Quantità di una sostanza per unità di misura

COS  $\Phi$  = Rapporto tra energia attiva e energia reattiva

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



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



### **Convalida e diffusione della dichiarazione ambientale**

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

La Dichiarazione Ambientale ha validità triennale.

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

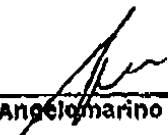
#### **DIRETTORE DELLE OPERAZIONI**

  
Luca Caprio      Data 20/10/10


Ente certificatore DNV, numero di accreditamento n° V003

\_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_\_

#### **RSPP**

  
Angelomario Speciale      Data 19/10/10

#### **RESPONSABILE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

  
Corrado Palestini      Data 19/10/10



**EMAS**

GESTIONE AMBIENTALE  
VERIFICATA  
reg. n. IT-000348



Fater S.p.A.  
Direzione Generale Commerciale e Amministrativa  
Via Alessandro Volta, 10  
65129 Pescara  
Tel. +3908545521  
Fax +390854552279

Stabilimento di produzione  
Via Raiale, 108  
65128 Pescara  
Tel. +3908545521  
Fax +390854552880

