



Haleon Italy Manufacturing S.r.l.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE EMAS

Anno 2022-2024

ai sensi del Regolamento CE 1221/2009 e UE 1505/2017

Dati aggiornati al 31/10/2023



**Gestione
ambientale
verificata
IT-001597**

30/11/2023

INDICE

INTRODUZIONE.....	4
1. LA HALEON ITALY MANUFACTURING S.R.L.....	5
2. IL TERRITORIO E L'AMBIENTE	8
3. L'IMPEGNO AMBIENTALE DI HALEON ITALY MANUFACTURING S.R.L.....	9
4. ATTIVITÀ SVOLTE NELLO STABILIMENTO DI APRILIA	11
4.1 Aree, impianti ed attrezzature.....	15
5. IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	18
6. GLI ASPETTI AMBIENTALI DI PFIZER.....	20
6.1Aspetti diretti.....	20
6.1.1 Utilizzo di materie prime.....	23
6.1.2 Emissioni in atmosfera.....	26
6.1.2.1 Indicatori prestazionali delle emissioni.....	35
6.1.3 Scarichi idrici.....	39
6.1.3.1 Impianto di depurazione.....	40
6.1.4 Rifiuti.....	48
6.1.5 Energia.....	54
6.1.6 Suolo e sottosuolo.....	59
6.1.7 Rumore.....	59
6.1.8 Risorse idriche.....	60
6.1.9 Sostanze e preparati pericolosi.....	62
6.1.10 Rischio incendio.....	62
6.1.11Campi elettromagnetici.....	63
6.1.12Altri aspetti ambientali.....	63
6.1.13 Biodiversità.....	64
6.2 Aspetti indiretti	65
6.2.1 Aspetti legati al trasporto di prodotto e materie prime (in entrata e in uscita).....	65
6.2.2 Aspetti legati al fine vita.....	66

6.2.3 Gestione ambientale degli appaltatori e dei fornitori e scelta delle forniture.....	66
6.2.3.1 Appalti di lavoro/servizio sul sito	66
6.2.3.2 Forniture di materie prime e ausiliarie alla produzione	67
6.2.3.3 Forniture di beni e servizi diversi.....	68
6.2.4 Comportamento dei dipendenti (mobilità casa-lavoro)	68
6.2.5 Sviluppo ambientale del contesto locale	69
7. GESTIONE DELLE EMERGENZE	70
8. ELENCO DELLA PRINCIPALE NORMATIVA APPLICABILE	704

INTRODUZIONE

Il seguente documento costituisce la nuova “Dichiarazione Ambientale” di Haleon Italy Manufacturing S.r.l., redatta in conformità al Regolamento EMAS n. 1505/2017/CE e 2026/2018/CE dell’Unione Europea sull’adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di eco-gestione ed audit.

L’azienda da ormai più di dieci anni mantiene attivo presso lo stabilimento di Aprilia un sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 che costituisce per tutti i dipendenti una guida al corretto operare e dimostra l’impegno dell’Azienda per la tutela dell’ambiente, nello spirito del miglioramento continuo delle proprie prestazioni. L’ambiente, così come la salute e la sicurezza sul lavoro, sono state sempre considerate nel sito di Aprilia come parte integrante della gestione aziendale complessiva. L’impegno a conseguire la registrazione EMAS nasce dalla volontà di valorizzare, comunicare all’esterno e rendere pubblici gli impegni e i risultati raggiunti, ricercando la massima trasparenza con tutte le parti esterne interessate.

La società Haleon Italy Manufacturing S.r.l. è una società appartenente al gruppo Haleon, ma con un proprio amministratore delegato e consiglio di amministrazione che ne attesta la propria autonomia in ambito di gestione ambiente e sicurezza, in conformità con le normative vigenti, le guidelines e gli standard di casa madre e i limiti di approvazione approvati dal CDA.

CAMPO DI APPLICAZIONE

Granulazione, essiccamento, miscelazione, compressione, filmatura, stampa e confezionamento di prodotti farmaceutici ed integratori alimentari nelle forme solido orali.

NACE 21.20 – Fabbricazione di preparati farmaceutici

1. La Haleon Italy Manufacturing s.r.l.

Lo stabilimento si trova nel comune di Aprilia, in via Nettunense 90.

RAGIONE SOCIALE	Haleon Italy Manufacturing S.r.l.
ANNO DI FONDAZIONE	2023
CODICE NACE REV. 2	21.20
SETTORE DI ATTIVITÀ	Azienda farmaceutica
SEDE LEGALE	via Nettunense 90 - 04011 Aprilia (LT)
N° TOTALE DI DIPENDENTI DELLO STABILIMENTO	598
TOTALE AREA DEL SITO	133.893 m ²
SUPERFICIE COPERTA	27.100 m ²
SUPERFICIE SCOPERTA	106.793 m ²

Nello stabilimento di Aprilia, vi è la produzione di specialità medicinali non sterili, in forma solida, etiche e da banco. In aree dedicate viene operata la manifattura ed il confezionamento di integratori alimentari in forma solida. È stato inoltre introdotto un nuovo processo di confezionamento di un prodotto in gel. Il sito di Aprilia rappresenta un'unità organizzativa autonoma dal punto di vista funzionale e amministrativa.

La produzione è prevalentemente destinata ai mercati esteri, e in misura minore al mercato italiano.

Il numero dei dipendenti riportato si riferisce unicamente al mese di Ottobre 2023.

L'attuale struttura dello stabilimento di Aprilia, è basata su tre "Unità Produttive" denominate Over The Counter – OTC, DIETARY SUPPLEMENTS e Probiotic. In esse sono svolte attività di fabbricazione e confezionamento, gestite da uno staff appositamente dedicato che riporta al Direttore di Stabilimento.

Le attività produttive sono dedicate alla produzione di solidi orali - sia prodotti da banco che integratori alimentari - con una capacità di circa 100 milioni di pezzi all'anno. Attualmente la produzione è pari a circa 86 milioni di pezzi.

In particolare il sito di Aprilia è autorizzato a produrre prodotti nelle forme farmaceutiche e integratori alimentari nelle seguenti tipologie: compresse semplici/rivestite, capsule rigide/molli, granulati, polveri.

Il confezionamento è in blisters, flaconi, bustine, strips e tubetti.

Il personale attualmente impiegato (permanente e temporaneo) nello stabilimento è di **598 unità**.

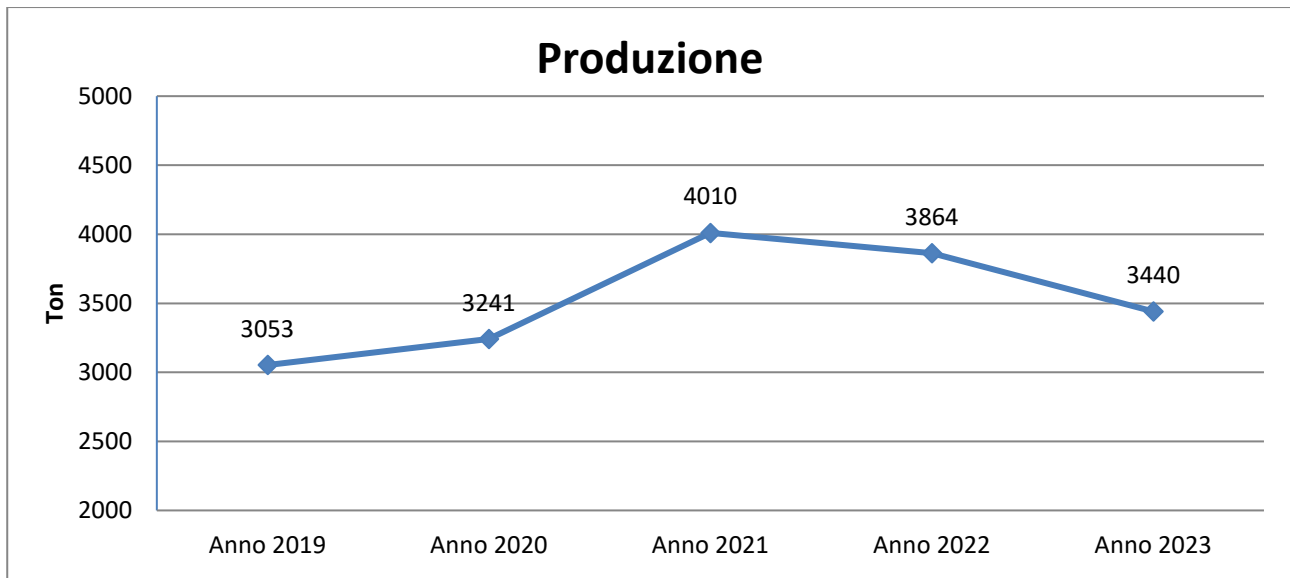
LO STABILIMENTO DI APRILIA

Lo stabilimento di Aprilia (Latina) nasce nel 1958 come officina produttiva del gruppo American Home Products impegnato nella manifattura di prodotti a "grandi volumi" quali il latte sintetico S26 negli anni '70 e il prodotto ansiolitico **Tavor** fino agli inizi degli anni '90. Lo stabilimento, locato sulla via Nettunense in prossimità del centro di Aprilia, rappresenta il polo strategico per la produzione e distribuzione di prodotti OTC e dietetici destinati ai mercati europei. Seppure in quantità minori spedisce prodotti anche verso gli altri continenti, quali Australia, Africa e Canada, mentre il mercato Italiano ne rappresenta circa il 13% del totale. Per un lungo periodo ha servito il mercato giapponese fino a quando quest'ultimo non è stato dismesso dal business aziendale. I principali prodotti da banco appartengono alla categoria degli analgesici, come ad esempio l'**Advil** (compresse rivestite e capsule molli di ibuprofene), e degli integratori alimentari, come il **Centrum** (compresse multivitaminiche rivestite) - entrambi distribuiti in tutta Europa - e il **Polase** (integratore a base di sali di magnesio e potassio) - riservato invece al mercato nazionale. Nel 2013 è iniziata la costruzione di un nuovo reparto destinato alla manifattura ed al confezionamento di prodotti appartenenti alla famiglia dei **Probiotici**, riservati in prevalenza al mercato Russo. Dal 2022 invece lo Stabilimento di Aprilia ha iniziato l'onboarding di nuove formulazioni tra cui il confezionamento del Voltaren Gel che, nei prossimi anni, prevederà anche il processo di manifattura in sito. Nuove formulazioni erballi sono state introdotte nelle aree preesistenti dello stabilimento. Entrambe le categorie sono destinate principalmente ai mercati dell'est europa ed al Giappone. A maggio del 2020, è iniziata una joint venture tra Pfizer e GSK (divisione Consumer) conclusasi con il cambio di Denominazione Sociale in Haleon Italy Manufacturing S.r.l. avvenuto nel Marzo del 2023.

La produzione relativa agli ultimi 5 anni, con il dettaglio del 2023 fino al 31/10 è stata la seguente:

Tabella 1 – Produzione

	2019	2020	2021	2022	2023
Produzione (t)	3.053	3.241	4.010	3.864	3.440



I dati di produzione riportati nella tabella 1 sono stati calcolati sulla base dei quantitativi annui di semilavorati prodotti sotto forma di polvere, sommati ai quantitativi di semilavorati in compresse trasformati in tonnellate di polvere.

A seguito della Joint Venture tra Pfizer e GSK (2020) vi è stata l'introduzione di alcuni nuovi prodotti considerati power brands (prodotti a largo consumo).

Per ulteriori specifiche circa il bilancio di massa relativo all'utilizzo di materie prime fare riferimento al § 6.1.1.

2. Il territorio e l'ambiente

L'insediamento della Pfizer è ubicato nel Comune di Aprilia, in Via Nettunense n. 90.¹

Il comune di Aprilia si trova ad un'altitudine di circa 80 m s.l.m. ed è situato nella sezione nord occidentale della pianura Pontina. Grazie al progetto della Bonifica Pontina, nasce strutturato come borgo rurale, con al centro la grande piazza dove si affacciano gli edifici di interesse pubblico e dove convergono i due assi viari ortogonali. Il territorio comunale confina a nord con i comuni di Ardea e Ariccia, a nord-ovest con Ardea, ad ovest con Anzio e Nettuno, a sud-ovest con Anzio, a sud con Latina, ad est con Cisterna e Velletri e a nord-est con Lanuvio. Aprilia è un importante centro industriale ma anche l'agricoltura rappresenta un forte vettore economico.

Lo stabilimento della Pfizer ricade all'interno di agglomerati gestiti dal "Consorzio per lo sviluppo industriale Roma-Latina" dotati di un loro Piano Regolatore Territoriale.

Per quanto riguarda le competenze in tema di servizio idrico integrato, lo stabilimento della Pfizer rientra nell'Ambito Territoriale Ottimale n. 4 (Lazio Meridionale – Latina), individuato ai sensi della LR n. 6 del 22 gennaio 1996. Il relativo Piano d'Ambito fissa gli obiettivi qualitativi e quantitativi della gestione. Sulla base di tale Piano è stata affidata la gestione del servizio idrico integrato alla società mista a prevalente capitale pubblico Acqualatina SpA, attraverso una specifica convenzione.

Il sistema dei canali è invece di competenza del Consorzio di Bonifica del Litorale Nord, istituito ai sensi della L.R. n. 4 del 21 gennaio 1984 e che si occupa anche della loro manutenzione e della loro efficienza nel portare al mare il prima possibile le acque drenate dal bacino imbrifero. Con Deliberazione Regionale l'intera superficie regionale è stata classificata territorio di bonifica di seconda categoria e sono stati individuati sei comprensori di bonifica all'interno dei quali sono stati definiti dieci consorzi di bonifica.

Le principali problematiche legate al contesto ambientale nel quale opera l'azienda sono riconducibili alla qualità delle acque superficiali ed al livello di sfruttamento della falda.

Il sito si trova infatti all'interno di un'area caratterizzata da un livello generale di qualità delle acque piuttosto scarso: lo stabilimento della Pfizer è localizzato tra i bacini idrografici 23 Loricina e 24 Astura come definito dalla Regione Lazio nell'ambito degli studi per la realizzazione del Piano Regionale di Tutela delle Acque, in cui la qualità delle acque superficiali è stata valutata "Pessima" secondo la classificazione vigente.

Per quanto riguarda invece la disponibilità di risorse idriche sotterranee, il comune di Aprilia è compreso nel sistema idrogeologico dei Colli Albani, in particolare in corrispondenza del bacino idrogeologico dei corsi d'acqua del versante occidentale, che dal Maschio dell'Artemisio, posto nel settore centrale della struttura, si estende fino alla costa tirrenica, dalla foce del Fosso Grande al promontorio di Anzio. In questo territorio il contributo degli acquiferi al reticolo di superficie (Fosso Spaccasassi, Fosso della Moletta, Rio Torto, Fosso Grande della Mola) ed al lago è attualmente ridotto. La piezometria presenta importanti depressioni piezometriche dinamiche, tra cui quella di Campoleone-Aprilia.

Uno studio condotto da Regione Lazio, Autorità dei Bacini Regionali del Lazio, Autorità di Bacino del Fiume Tevere e Università Roma Tre-Dip. Scienze Geologiche² sul bilancio idrogeologico e sulle risorse idriche disponibili nel bacino di riferimento, ha dimostrato che qui i prelievi hanno raggiunto un livello piuttosto elevato (circa il 91% del valore della ricarica), situazione che si traduce nel depauperamento delle falde idriche e nell'annullamento del deflusso di base dei corsi d'acqua. Lo stabilimento si trova quindi all'interno di una zona classificata come "critica"³. Ciò nonostante, l'Azienda ha presentato alle autorità competenti un progetto di ampliamento e sviluppo del sito produttivo finalizzato all'ottenimento di autorizzazioni ambientali che permettano all'Azienda di emungere maggiori quantitativi di acqua ad uso industriale. Tale richiesta è supportata da uno Studio di Fattibilità presentato dall'Azienda alle autorità competenti mirato alla

¹ Il presente capitolo è stato redatto con l'ausilio dei risultati del progetto promosso da Confindustria Latina finalizzato all'applicazione di EMAS al sistema produttivo locale chimico-farmaceutico della provincia di Latina. In particolare, gran parte delle informazioni sono tratte dal rapporto di Analisi Ambientale Iniziale Territoriale.

² Regione Lazio, Autorità dei Bacini Regionali del Lazio, Autorità di Bacino del Fiume Tevere, Università Roma Tre-Dip. Scienze Geologiche, *Strumenti e strategie per la tutela e l'uso compatibile della risorsa idrica nel Lazio. Gli acquiferi Vulcanici*², Pitagora Editrice, Bologna, 2005

³ Sono indicate come *aree critiche* quei settori del corpo idrico sotterraneo in cui la concentrazione dei prelievi determina livelli di alterazione della circolazione idrica e dei livelli piezometrici significativamente superiori a quelli delle aree circostanti con rischio di compromissione in tempi brevi dell'approvvigionamento idrico delle attività che vi insistono.

convocazione di una Conferenza di Servizi presso la quale tutte le autorità competenti presenti rilasceranno il parere e/o le integrazioni necessarie all'ottenimento della nuova autorizzazione.

3. L'impegno ambientale di Haleon Italy Manufacturing

Lo Stabilimento di Aprilia si impegna da anni nella gestione dei propri processi e servizi in modo sostenibile e compatibile con l'ambiente, salvaguardando la salute e la sicurezza dei lavoratori, nel rispetto delle esigenze della comunità circostante e di tutte le parti interessate. Coerentemente con tale impegno, da più di dieci anni ha introdotto e mantenuto attivo un sistema di gestione ambientale, certificato secondo la norma internazionale ISO 14001.

Lo stabilimento ha armonizzato il proprio sistema di gestione ambientale alla nuova norma ISO 14001:2015, nonché ai regolamenti UE 1505/2017/CE e UE2026/2018/CE dando quindi evidenza di valutare nel piano di gestione non solo l'impatto diretto dello stabilimento ma anche i flussi upstream & downstream correlati con le attività nonché la valutazione del contesto, parti interessate e rischi.

Il manuale di gestione ambientale SGSA, il documento di Politica nonché tutte le procedure correlate sono state modificate ed aggiornate al fine di adeguare tutto il sistema di gestione ai nuovi regolamenti ISO 14001:2015, UE 1505/2017 CE e UE2026/2018 CE.

Le risultanze del nuovo sistema di gestione sono state riflesse nella matrice dell'analisi ambientale di cui si riporta il sommario in Dichiarazione Ambientale.

L'impegno a conseguire anche la registrazione EMAS sottolinea la volontà di ottenere continui miglioramenti nella gestione ambientale, valorizzando maggiormente la comunicazione e la trasparenza nei confronti dei propri dipendenti e delle parti esterne.



POLITICA AMBIENTE SALUTE SICUREZZA E WELLBEING (EHSW)
 Rf. Haleon Environment Health Safety Wellbeing (EHSW) Policy (QD-POL-000752)

Scopo della Politica di Ambiente, Salute Sicurezza e Wellbeing di Haleon Italy Manufacturing S.r.l.

Haleon Italy Manufacturing S.r.l. è un'azienda globale, basata sulla fabbricazione e alla commercializzazione di prodotti farmaceutici ed integratori alimentari.
 Haleon Italy Manufacturing S.r.l. si impegna, durante le attività volte al raggiungimento della sua missione, ad aiutare le persone a fare di più, sentirsi meglio e vivere più a lungo, a rendere il proprio sito un luogo sicuro dove lavorare nel rispetto dei requisiti di salute e benessere e senza arrecare danni all'ambiente circostante.
 I principi fondamentali per la gestione degli aspetti di Ambiente Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro sono rispettare le persone, lavorare con trasparenza ed agire con integrità.
 In qualsiasi attività del business, ci si impegna a rispettare gli standard UNI EN ISO 14001:2015, UNI EN ISO 45001:2018, New Haleon EHS and Engineering Standard, leggi e regolamenti locali rispetto agli aspetti di Ambiente, Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro.

La gestione dei rischi EHS è garantita attraverso il lavoro di tutti i dipendenti e l'applicazione dell'Internal Control Framework (ICF) di Haleon.
 Questo approccio strutturato si focalizza sui rischi con criticità elevata che potrebbero avere un impatto sul business ed inficiare la Salute e Sicurezza dei dipendenti e gli ambienti di lavoro interni e circostanti.
 Punto cardine per garantire quanto riportato, è l'impegno EHS della Leadership che garantisce e salvaguarda in maniera attiva l'asset societario; questo avviene attraverso un controllo efficace ed una costante attenzione a migliorare e sensibilizzare la cultura EHS durante le quotidiani e attività lavorative.
Cosa dobbiamo sapere in merito alla Politica di Ambiente, Salute e Sicurezza di Haleon Italy Manufacturing S.r.l.

Responsabilità	Cultura e Formazione	Controllo Operativo	Miglioramento Continuo
<p>Il Top Management ha la responsabilità di garantire l'eliminazione dei rischi o ove non possibile mitigare l'impatto EHSW, nonché l'applicazione e condivisione dei principi contenuti in questa politica.</p> <p>Il manager ha la responsabilità di garantire l'efficacia e l'implementazione, durante le attività lavorative, dell'EHS Internal Control Framework (gestire e mitigare attraverso un sistema di controllo interno i rischi e le opportunità aziendali); nello specifico, monitorarlo ed applicarlo in conformità con le leggi e regolamenti locali.</p> <p>Se sei un lavoratore Haleon Italy Manufacturing S.r.l., fornitore esterno o visitatore, hai la responsabilità di garantire l'applicazione delle leggi, standard e procedure locali, continuando ad esser sensibile alle tematiche EHSW. In caso di comportamenti non corretti, potresti essere soggetto a sanzioni disciplinari.</p> <p>Tutti hanno la responsabilità di gestire correttamente gli eventi avversi secondo quanto richiesto delle procedure interne aziendali.</p> <p>Implementazione</p> <p>Si garantisce la mitigazione e/o eliminazione dei rischi che possono impattare il business attraverso la corretta applicazione dell'Internal Control Framework, che rispecchia le aspettative Haleon in materia di Ambiente, Salute e Sicurezza.</p> <p>Parte integrante dell'ICF sono gli New Haleon EHS and Engineering Standard; tali sono costantemente revisionati, aggiornati e migliorati al fine di garantire la Salute e Sicurezza dei dipendenti e le condizioni di benessere degli ambienti di lavoro interni e circostanti.</p>	<p>Garantire la verifica delle adeguate competenze dei propri collaboratori, l'implementazione e integrazione delle stesse, anche in termini di responsabilizzazione e sensibilizzazione del personale interno e di quei soggetti esterni che influenzano in maniera diretta o indiretta le prestazioni aziendali. Tale attività verso i collaboratori coinvolti a qualsiasi livello è condotta attraverso la pianificazione e lo svolgimento di idonei programmi d'informazione, formazione e, dove necessario, addestramento. Come passaggio finale, la verifica dell'efficacia sulle attività d'informazione/formazione/addestramento garantisce la corretta e piena conoscenza e consapevolezza del lavoratore in merito alle proprie responsabilità e alle corrette modalità operative in materia di Ambiente, Salute e Sicurezza.</p> <p>La diffusione ed il rafforzamento della cultura in materia di Ambiente Salute Sicurezza e Wellbeing vengono incoraggiati attraverso l'utilizzo d'idonei strumenti comunicativi (opuscoli, giornalini aziendali, intranet) e d'incentivi (premi, giornate a tema), in modo che quanto previsto dal Sistema di Gestione Integrato sia applicato efficacemente nell'ambito delle proprie responsabilità a ciascun livello aziendale.</p> <p>Viene assicurata una corretta e pronta comunicazione verso le parti interne e verso gli interlocutori esterni in merito agli aspetti rilevanti in ambito Ambiente Salute e Sicurezza, con particolare riferimento anche agli organi competenti in materia.</p>	<p>Il controllo periodico è volto al miglioramento continuo dell'efficacia ed efficienza del Sistema di Gestione Ambiente Salute Sicurezza, nonché dell'applicazione della politica. Strumento fondamentale in tal senso è il riesame annuale svolto attraverso il coinvolgimento del Top Management (Certificazione ISO 14001/ISO 45001) e di tutte le funzioni coinvolte, tenendo conto del contributo derivante da collaboratori, fornitori e da tutte le parti interessate.</p> <p>La scelta di fornitori e appaltatori qualificati, in relazione alla fornitura di prodotti e servizi a supporto del business, è conforme al suddetto Sistema di Gestione Integrato e alla presente politica attraverso la selezione degli stessi per mezzo di un sistema di qualifica basato anche sugli aspetti di Ambiente Salute Sicurezza.</p> <p>Si assicura che gli aspetti di Salute e Sicurezza sui luoghi di lavoro ed il rispetto dell'Ambiente siano fattori prioritari durante la progettazione, l'implementazione, la realizzazione e la manutenzione dei processi industriali attraverso la continua verifica documentale ed in campo.</p> <p>In tale ottica sono portate avanti tutte le possibili scelte tecniche volte a prevenire e minimizzare i rischi, a garantire la prevenzione dell'inquinamento e la riduzione degli impatti ambientali significativi.</p>	<p>Attraverso la valutazione puntuale delle attività aziendali in essere, attraverso anche indicatori (KPI), si definiscono gli obiettivi di miglioramento delle performance in materia di Ambiente, Salute e Sicurezza, garantendo la massima sicurezza tecnologicamente e economicamente fattibile.</p> <p>L'Azienda si impegna per ridurre al minimo la produzione d'emissioni inquinanti, per preservare le risorse idriche superficiali e sotterranee, per prevenire sversamenti accidentali di sostanze pericolose e sprechi di risorse.</p> <p>Si attua una corretta e ottimale gestione dei rifiuti prodotti favorendo il riciclo e il recupero degli stessi oltre che una gestione attenta e consapevole delle risorse energetiche tramite il controllo costante dei consumi, la promozione di campagne di riduzione degli stessi promuovendo l'utilizzo di risorse rinnovabili e le migliori tecnologie disponibili in materia.</p> <p>A tal fine l'Azienda si impegna a ridurre le emissioni di anidride carbonica, il consumo di acqua e gli scarti.</p>

Michele Graziani
 (HR Head)

Gerardo Falola
 (PM Head)

Alberto Benchimol
 (HRSE & Dispensing Head)

Massimo Minà
 (Topical Head)

Antonio Albano
 (Finance Head)

Marco Minotti
 (Engineering & Maintenance Head)

Emidio Leoni
 (Quality Head)

Stefano Bufalini
 (Site Lead and OTC Head)

Mariacristina Di Mascio
 (SRM & Safety Head)

Peter Obasa
 (CG Head - Product Head)

25 Luglio 2023



4. Attività svolte nello stabilimento di Aprilia

Lo stabilimento è ubicato nella zona industriale del comune di Aprilia, su un terreno di proprietà, avente un'estensione di circa 133.893,00 m². Adiacente all'officina Haleon Italy Manufacturing S.r.l. si trova l'officina farmaceutica della Catalent Italy S.p.A. Le altre aree adiacenti sono costituite da terreni con insediamenti urbani.

L'insediamento industriale consta di uno Stabilimento produttivo suddiviso in varie aree, come indicato nelle planimetrie, così ripartite:

- a) Reparti produttivi e laboratori di controllo per un'estensione di circa 16.055 m², su uno o due piani.
- b) Magazzini di stoccaggio per un'estensione di circa 6.500 m².
- c) Uffici e servizi per un'estensione di circa 11.400 m², su due piani.
- d) Utilities per un'estensione di circa 2.341 m²
- e) Area scoperta 106.793 m² di cui a verde 45.207 m² con circa 445 piantumazioni ad alto fusto.



Figura 1: Sito produttivo Haleon Italy Manufacturing . S.r.l.

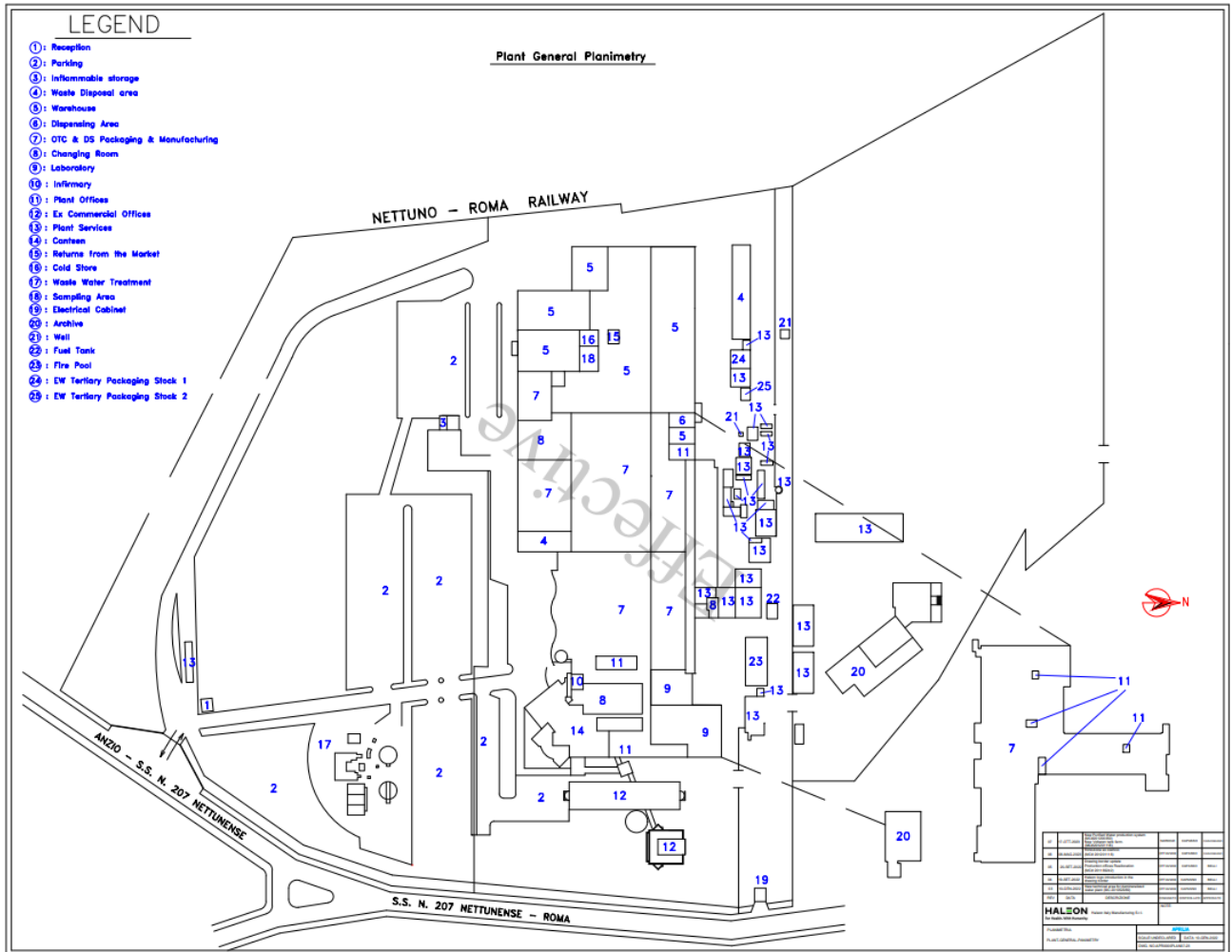
AREE VERDI

Le aree verdi presenti nello stabilimento di Aprilia sono caratterizzate dalla presenza estesa di prato e elementi arborei ad alto fusto quali ulivi, mimose, eucalipti, pini, aceri, cachi. Gli arbusti spesso utilizzati per la realizzazione di siepi sono rappresentati in prevalenza da corbezzolo e alloro.

Nell'area dell'insediamento sono dislocati altri edifici che ospitano i servizi generali di stabilimento (impianti ausiliari ed utilities):

- officina meccanica,
- due centrali termiche,
- deposito prodotti infiammabili,
- cabina elettrica,
- due sottocabine di trasformazione,
- gruppi elettrogeni di emergenza,
- compressori d'aria,
- unità frigorifere,
- impianto antincendio,
- impianto di depurazione per il trattamento delle acque reflue,
- portineria
- parco serbatoi materie prime

Nella figura successiva si riporta la planimetria dello stabilimento.

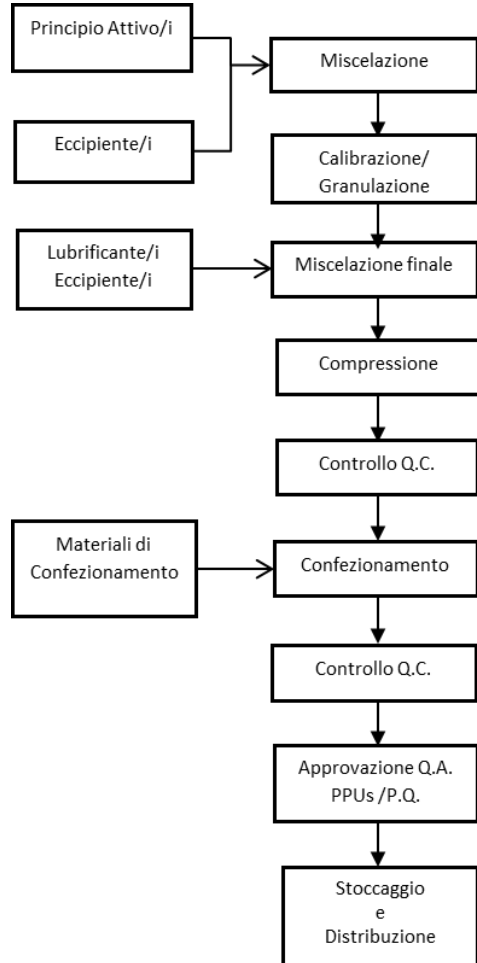


Il punto 7 della planimetria evidenzia tutte le aree di produzione.

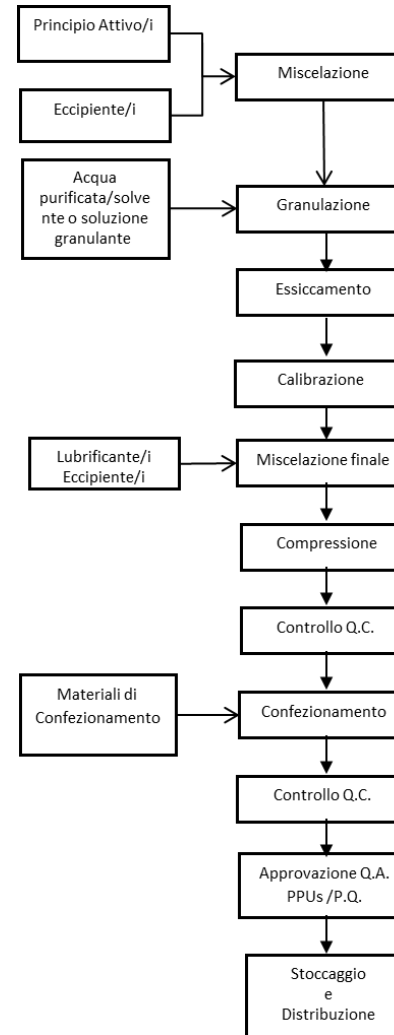


Di seguito vengono inseriti i principali processi svolti in azienda.

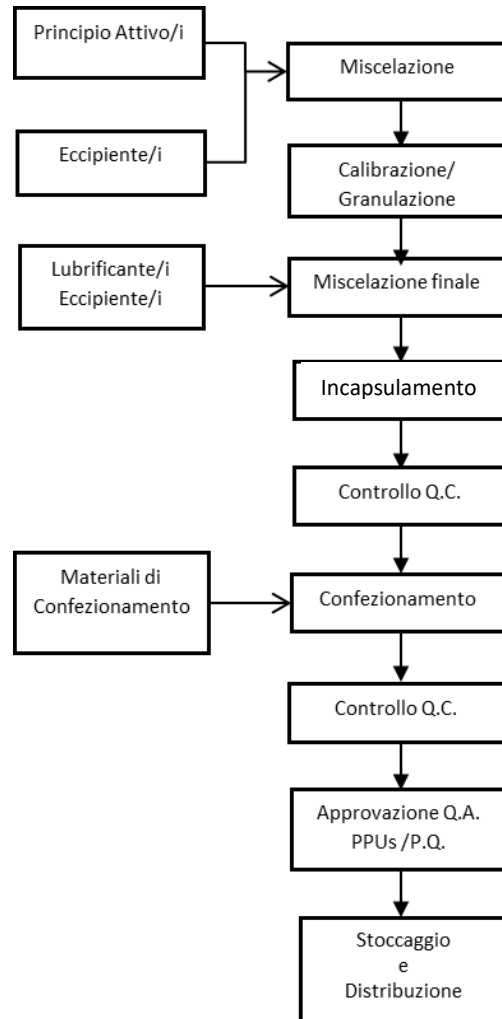
COMPRESSE SEMPLICI - PER GRANULAZIONE A SECCO



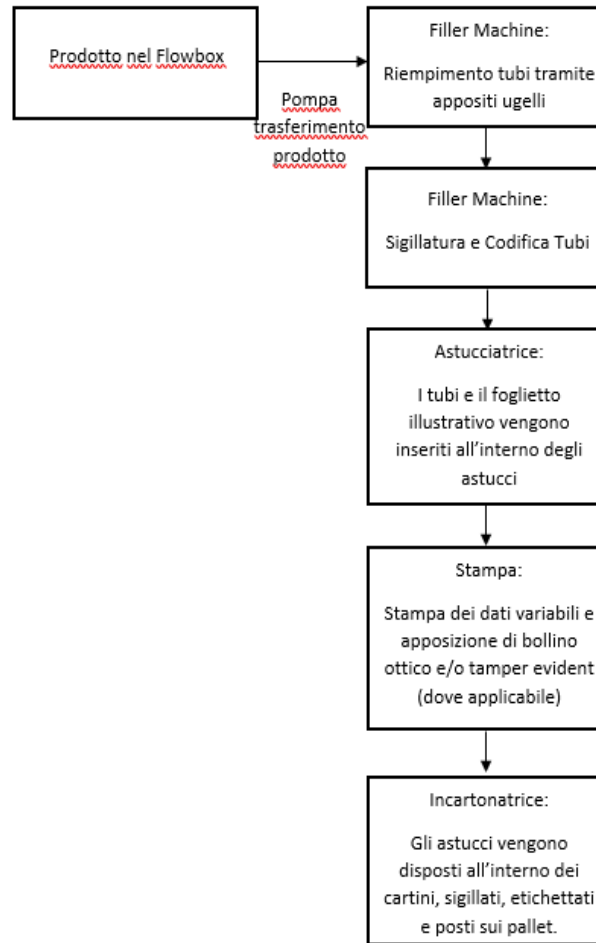
COMPRESSE SEMPLICI – PER GRANULAZIONE AD UMIDO



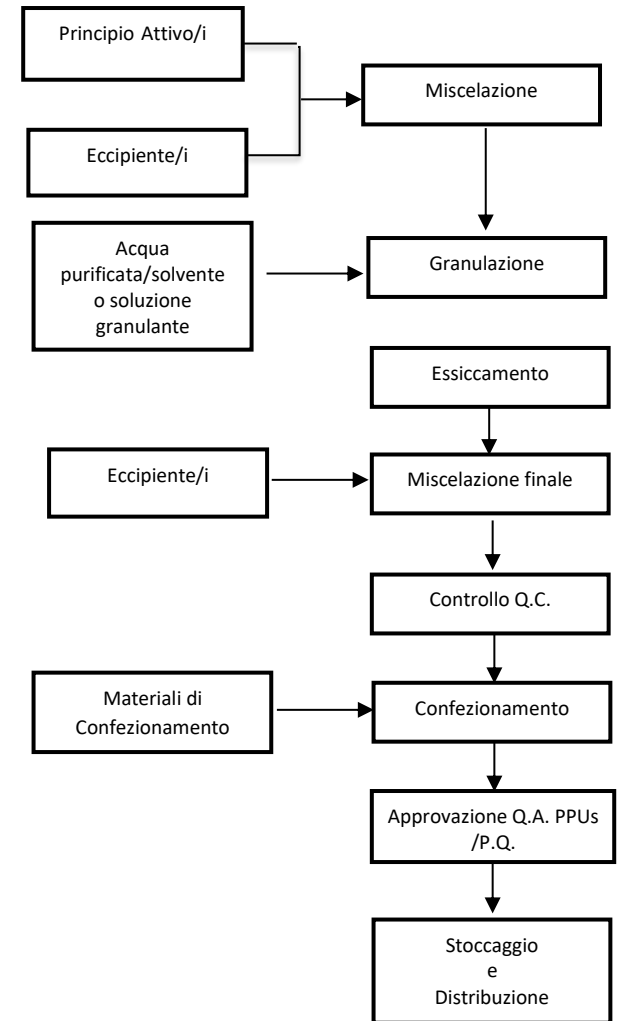
INCAPSULAMENTO SEMPLICE PER GRANULAZIONE A SECCO



CONFEZIONAMENTO GEL



GRANULATI



Di seguito si riporta la descrizione delle aree dello stabilimento:

4.1 Aree, impianti ed attrezzature

All'interno dello stabilimento di Aprilia è possibile distinguere le seguenti aree operative:

- Reparto manifattura e confezionamento OTC
- Reparto manifattura e confezionamento Dietary Supplement
- Reparto manifattura e confezionamento Probiotici
- Area Dispensing
- Laboratori
- Magazzino: area stoccaggio materiali e semilavorati
- Magazzino: area ricevimento materiali
- Magazzino: area stoccaggio prodotti finiti
- Magazzino: Depositi temporanei coperto e scoperto (rifiuti)
- Manutenzione
- Servizi generali dello stabilimento (utilities)
- Tank farm Voltaren (Serbatoi stoccaggio materie prime Voltaren Gel)
- Mensa
- Infermeria

Nel seguente prospetto vengono riportate le principali caratteristiche di ciascun area:

AREA	DESCRIZIONE
Reparti Manifattura e Confezionamento	<p>Nelle aree di <i>manifattura</i> sono prodotte specialità in compresse ed in polvere. I processi produttivi sono di tipo fisico e prevedono le fasi di miscelazione, granulazione, compressione e filmatura, per ognuna di queste fasi sono utilizzate attrezzature dedicate.</p> <p>Sono presenti due Unità Operative per la manifattura e il confezionamento dei prodotti, che differiscono per le tipologie di prodotti e quindi dei macchinari utilizzati. Le attività di <i>confezionamento</i> prevedono una prima fase di "confezionamento primario" nel corso della quale il farmaco viene inserito nell'imballaggio primario (flaconi, bustine, blisters, strips, contenitori); Le successive fasi prevedono l'inserimento di un secondo imballaggio (astuccio di cartone) stampato e accompagnato dal foglio illustrativo. A questa fase segue, per taluni prodotti, una ulteriore fase di confezionamento (fardellatura) prima dell'inserimento in cartoni per la spedizione al cliente.</p>
Reparto OTC	<p>Il Reparto OTC, si struttura in aree distinte di manifattura e di confezionamento.</p> <p>Nello specifico, la manifattura del Reparto OTC ed aree connesse coprono una superficie di circa 2600 m², mentre il confezionamento del Reparto OTC copre una superficie di circa 1.600 m². Nella zona adiacente l'area di produzione sono presenti gli uffici di produzione (circa 170 m²) e i locali spogliatoi. Nel reparto sono presenti anche ambienti quale locale quadri elettrici, officina elettrica, etc.</p> <p>Il reparto OTC MFT ha da poco implementato il ciclo continuo (7 giorni-3 turni)</p>
Reparto Dietary Supplement	<p>Il Reparto di manifattura Dietary Supplement si struttura in aree distinte di manifattura e di confezionamento.</p> <p>Nello specifico, la Manifattura del Reparto DS copre una superficie di circa 1000 m² n aree distinte di manifattura (miscelazione, granulazione, compressione, incapsulamento, rivestimento compresse, etc.), mentre il confezionamento copre un'area di circa 2900 m². Sono presenti inoltre ambienti dedicati: uffici, locali per attrezzature e formati di macchine, locale per quadri elettrici, etc.</p> <p>Il reparto DS MFT opera in ciclo continuo (7 giorni-3 turni).</p>
Reparto Probiotico	<p>Il Reparto Probiotico, si struttura in aree distinte di manifattura e di confezionamento.</p> <p>Nello specifico, la manifattura del Reparto Probiotico ed aree connesse coprono una superficie di circa 800 m², mentre il confezionamento del Reparto Probiotico copre una superficie di circa 400 m². Nella zona adiacente l'area di produzione sono presenti l'ufficio del capoturno e i locali spogliatoi. Nel reparto sono presenti anche ambienti quale locale quadri elettrici, etc.</p>
Area Dispensing	<p>Il Reparto del dispensing occupa circa 580 m² ed è costituito da un'area uffici, un'area lavaggio, un'area destinata alle lavorazioni produttive e da un magazzino di stoccaggio. In questo reparto le materie prime provenienti dal Magazzino sono divise in lotti mediante pesatura nelle quantità previste dalle varie formulazioni, ed avviate ai reparti di produzione per la lavorazione. L'area è asservita da impianti di illuminazione, condizionamento e depolverazione.</p>
Laboratori	<p>L'area dedicata al laboratorio di controllo copre una superficie di circa 1.120 m². Sono presenti un laboratorio chimico-fisico ed uno biologico. Il <i>Laboratorio chimico-fisico</i> ha il compito di raccogliere</p>

AREA	DESCRIZIONE
	<p>campioni di materie prime, semilavorati e di prodotti finiti dai Magazzini e dai Reparti produttivi per procedere ad una analisi delle loro caratteristiche chimiche e fisiche per accertarne la conformità ai requisiti di qualità previsti. Il personale che opera nel <i>Laboratorio biologico</i> raccoglie i campioni di materie prime dal magazzino e dai reparti di produzione e procede all'analisi delle caratteristiche biologiche.</p>
Magazzino: Area Stoccaggio Materiali e Semilavorati	<p>L'area di magazzino per lo stoccaggio di materiali e semilavorati copre una superficie di circa 4.450 m² così suddivisi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 3.750 m² circa, con altezza 12 metri, costituiscono l'area stoccaggio attrezzata con scaffalature, divisa tramite una parete in 2 aree: una a temperatura controllata (15-25°C) ed una a temperatura inferiore a 30°C. ▪ 550 m² circa, con altezza 5 metri, costituiscono l'area preparazione dei materiali di confezionamento ed includono una zona uffici di circa 50 m². ▪ 150 m² circa, con altezza 5 metri, costituiscono l'area resi, l'area ricarica carrelli, la cella frigo ed l'area campionamento. <p>La ricezione delle materie prime e dei materiali di confezionamento collocati su pedane di legno e successivo campionamento si articola nelle seguenti fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - scarico materiali dai veicoli, - stoccaggio degli stessi nel magazzino materie prime. <p>Le suddette operazioni vengono eseguite con l'ausilio di carrelli elevatori transpallet da personale autorizzato.</p>
Magazzino: Area Ricevimento Materiali	<p>L'area di magazzino per il ricevimento di materiali copre una superficie di circa 220 m² con altezza 7 metri.</p>
Magazzino: Area Stoccaggio Prodotti Finiti	<p>L'area di magazzino per lo stoccaggio dei prodotti finiti copre una superficie di circa 1.135 m² così ripartiti: una superficie di circa 715 m². con un'altezza di circa 10 metri ed una superficie di circa 420 mq con un'altezza di circa 4,5 m².</p>
Magazzino: Depositi temporanei coperto e scoperto	<p>L'azienda ha identificato due aree per lo stoccaggio temporaneo dei rifiuti industriali generati dalle varie attività produttive: il deposito temporaneo coperto o Magazzino Rifiuti è un'area interna gestita dal personale del Magazzino dove vengono conferiti i rifiuti dai vari reparti produttivi. Il deposito temporaneo scoperto invece è situato nella parte esterna, a Nord del sito, ed è anche dedicato ai rifiuti generati dal reparto probiotico che vengono gestiti separatamente per evitare cross-contamination tra i materiali.</p>
Manutenzione delle attrezzature	<p>I Reparti di Manutenzione sono responsabili delle attività di manutenzione richieste dalle varie aree di stabilimento. Sulla base del Piano Generale di Manutenzione Preventiva, relativo alle attrezzature, le macchine ricevono una manutenzione preventiva secondo un programma definito ed approvato, che contiene la lista degli interventi e la relativa frequenza. Esistono inoltre GAV (Gestioni a Vista) di manutenzione per le attività da svolgere sui macchinari di produzione e attrezzature di laboratorio.</p>
Servizi generali dello stabilimento	<p><u>Centrale elettrica</u> composta da una cabina di ricezione ENEL di energia elettrica e 2 cogeneratori alimentati a gas metano per la produzione di energia elettrica, acqua calda e vapore.</p> <p><u>2 Cabine di trasformazione</u>, con trasformatori a resina</p> <p><u>2 Centrali termiche</u> con 4 caldaie alimentate a gas metano, per riscaldamento dei locali, produzione di acqua calda e funzionamento dei forni di essiccazione nei reparti produttivi.</p> <p>* 2 caldaie asservite alla produzione aventi le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caldaia Clayton SEG 354-2 con bruciatore alimentato a gas metano; - produzione: 5500 Kg/h di vapore saturo a 12 bar; - potenzialità termica: 3437Kw/h; <p>* 2 caldaie asservite a riscaldamento delle aree di stabilimento aventi le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caldaia RIELLO Mod. 3900 700 GTA S/2 cod. 4031524.9 con bruciatore alimentato a gas metano; - potenzialità termica utile: 819 Kw/h (Kcal/h 704.340); - potenzialità termica al focolare: 896 Kw/h (Kcal/h 770.560); <p><u>4 Unità frigorifere</u>, di cui una messa fuori servizio, per la produzione di acqua refrigerata per gli impianti di condizionamento aria dei reparti produttivi, degli uffici e della mensa</p> <p><u>Impianto di Aria compressa</u> servito da un compressore.</p> <p><u>Impianto centralizzato da vuoto</u> servito da cinque pompe.</p> <p><u>Impianto antincendio</u> composto da: una vasca di accumulo acqua da 450 m³, 3 pompe: una elettrica, una motopompa ed una jolly, un sistema di idranti UNI45 e UNI70 e un sistema di estintori a polvere e CO₂, un sistema di allarme collegato ad una centralina di controllo comunicante con le altre centraline antincendio, un impianto di rilevazione fumi e sprinkler.</p> <p><u>Impianto Acqua</u>, composto da un pozzo artesiano, collegato, ad un serbatoio di capacità di 60 m³, un sistema di trattamento acqua con Sodio Ipoclorito e sistemi a UV, un sistema di collettori principali e tubazioni con cui l'acqua raggiunge le utenze nello stabilimento.</p>

AREA	DESCRIZIONE
	<p><u>Impianto di acqua demineralizzata</u> composto da 2 demineralizzatori di cui uno adibito all'alimentazione della centrale termica e l'altro all'alimentazione della centrale termica e delle macchine lavavetreria del Laboratorio di Controllo.</p> <p><u>Impianto di acqua purificata</u> (uso esclusivo dei reparti legati al ciclo produttivo: dispensing, reparti di manifattura, sale di lavaggio e laboratori QC) costituito da un sistema composto da due stadi ad osmosi inversa e uno stadio EDI (elettrodeionizzatore in continuo).</p> <p><u>Impianti di depolverazione</u>, a servizio dei reparti del ciclo produttivo, che espellono l'aria residua filtrata all'esterno al fine di garantire l'efficienza delle operazioni di manifattura e la salubrità dei luoghi di produzione.</p> <p><u>Impianti di condizionamento</u> dei reparti produttivi dimensionati per riprodurre, nei vari ambienti, condizioni microclimatiche adeguate per gli operatori e per i processi.</p> <p><u>Impianti di trattamento aria in ingresso</u>, comprendenti le Unità di Trattamento Aria (UTA) deputate al controllo della qualità e quantità di aria inviata in tutti i reparti dello stabilimento.</p> <p><u>Impianto di trattamento delle acque reflue</u> civili ed industriali del tipo a fanghi attivi ad ossidazione prolungata, le cui acque in uscita vengono scaricate in pubblica fognatura. Presente centrifuga per il trattamento dei fanghi.</p>
Tank Farm Voltaren	<p>Il Sito di Aprilia, al fine di rispondere alle richieste produttive della Compagnia, ha implementato un parco serbatoi per lo stoccaggio delle materie prime necessarie alla manifattura del Voltaren Gel. Tale parco serbatoio è situato in area dedicata esterna ed è gestito dal reparto Utilities. Il parco serbatoi è costituito da 8 serbatoi e 4 IBC mobili dedicati allo stoccaggio di Isopropanolo, Cocoyl, Propilen Glicole, Paraffina e Dietilammina (IBC). Tutti i serbatoi sono dotati di bacini di contenimento a tenuta con capacità pari al 150% del serbatoio stesso, l'intera area è dotata di un impianto di "trattamento" delle acque di prima pioggia dei viali carrabili dell'area. Le acque trattate dall'impianto e le acque dei bacini sospette di inquinamento possono essere rilanciate all'impianto di depurazione mediante linea in pressione dedicata. L'Azienda, per la realizzazione del parco serbatoi, ha proceduto alla rimozione degli edifici preesistenti, ciò ha portato una variazione sulle superfici impermeabilizzate del Sito.</p>
Mensa	<p>In azienda è presente una mensa interna che produce in media 450 pasti al giorno, composta da una cucina, spogliatoi con servizi igienici per il personale addetto alle attività di ristorazione ed una sala per la consumazione dei pasti. La gestione del servizio viene effettuata da una Ditta appaltatrice esterna che provvede quotidianamente alla preparazione dei pasti per il personale aziendale, servizio che viene fornito anche durante i turni di notte.</p>
Infermeria	<p>L'infermeria è composta di due ambienti contigui ed uno adibito a servizio igienico. Le attività sono svolte dal Medico Competente e da personale infermieristico presente durante i turni lavorativi principali. L'attività svolta consiste nelle visite di assunzione e controllo periodico, da prestazioni infermieristiche di varia natura e di primo soccorso qualora queste si rendessero necessarie. Per far fronte all'epidemia emergenziale COVID-19, l'Azienda ha predisposto una "seconda infermeria" (stanza di isolamento).</p>

5. Il Sistema di gestione ambientale

Lo stabilimento di Aprilia ha implementato volontariamente un Sistema di Gestione Sicurezza e Ambiente (SGSA), che costituisce parte integrante della gestione generale dell’Azienda. Il sistema di gestione ambientale è stato certificato secondo la norma ISO 14001 nel dicembre 2003, mentre nel corso del 2010 è stata ottenuta la certificazione della parte sicurezza secondo la norma OHSAS 18001. Lo Stabilimento ha recentemente ottenuta la transizione al sistema di certificazione ISO 45001.

Il SGSA definisce le modalità per individuare all’interno della struttura organizzativa aziendale le responsabilità, le procedure, i processi e le risorse per la realizzazione della politica aziendale di prevenzione nel rispetto delle norme di salute, sicurezza e ambiente vigenti.

La gestione ambientale ha inizio con un’analisi delle attività svolte, al fine di ottenere il quadro informativo di riferimento per l’identificazione degli aspetti ambientali e per la valutazione delle loro significatività. Tale Analisi Ambientale Iniziale e la valutazione degli aspetti vengono aggiornate periodicamente al fine di tenere conto delle variazioni nel tempo delle attività aziendali o delle circostanze esterne che possono influire sugli impatti ambientali.

Il Manuale descrive la struttura del SGSA, identifica i criteri con i quali sono stati soddisfatti i requisiti degli standard di riferimento e le linee guida della Corporate.

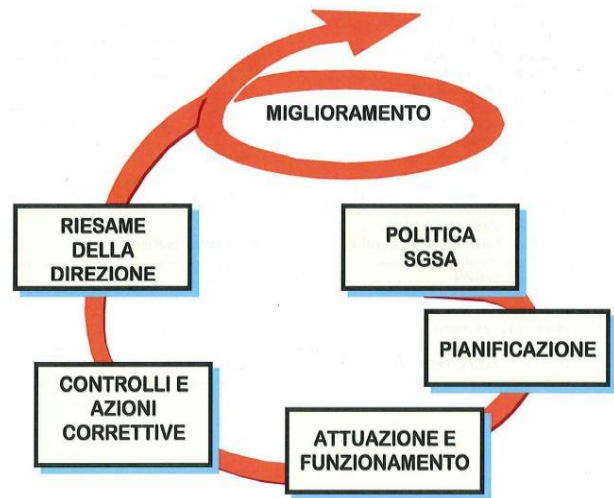
In aggiunta al Manuale è stata approntata tutta la documentazione necessaria al Sistema di Gestione, in un insieme organico di documenti che si integrano e completano a vicenda, quali procedure, registri, istruzioni operative, elenchi di documentazione.

L’azienda si è avvalsa dell’analisi del contesto e delle parti interessate che si riflette nella valutazione dei rischi/opportunità per la gestione del sistema.

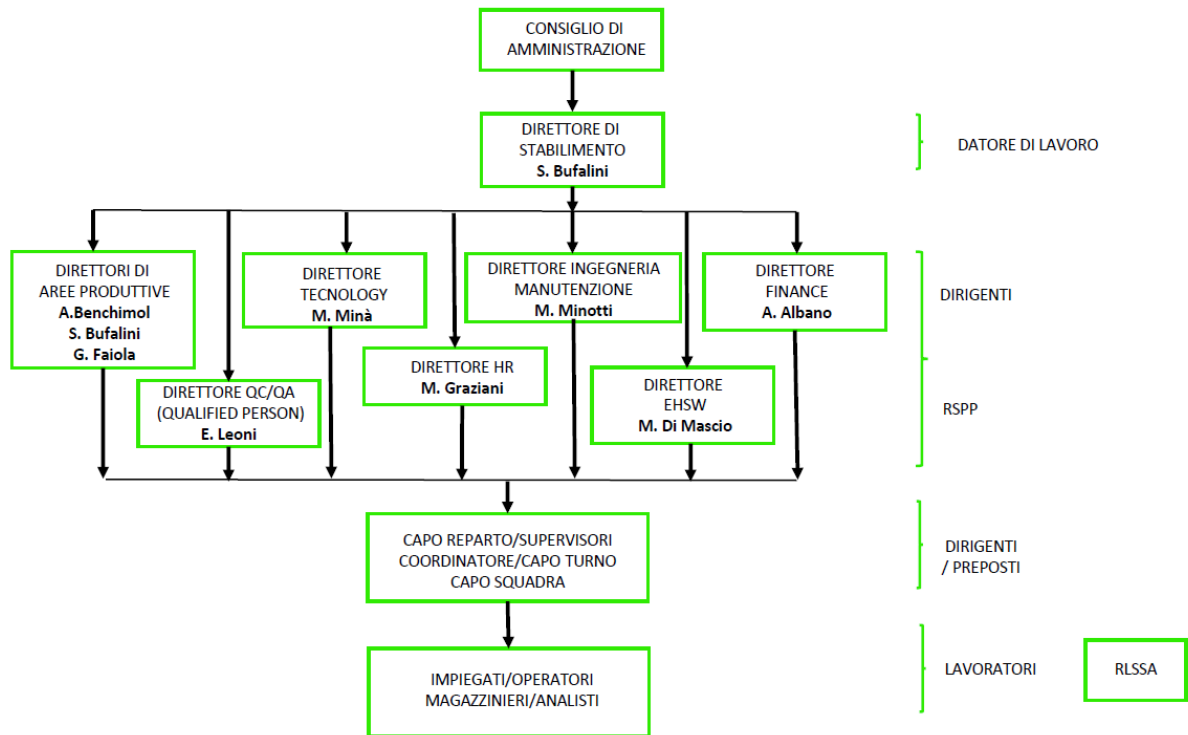
Nell’ambito del sistema, è previsto un ventaglio molto vasto di azioni e responsabilità. Si riporta l’organigramma aziendale nel quale sono indicate le figure responsabili del sistema di gestione ambientale.

Per assicurare che il personale sia a conoscenza delle informazioni di propria pertinenza riguardanti l’ambiente e opportunamente sensibilizzato rispetto ai temi ambientali più generali e agli obiettivi e programmi dell’organizzazione, vengono pianificate e realizzate, sulla base di un’analisi dei fabbisogni formativi di ciascuno, specifiche attività di formazione e sensibilizzazione.

Periodicamente il sistema di gestione è soggetto a riesami e valutazioni, per migliorare nel tempo le prestazioni ambientali e garantire la conformità alla legislazione vigente in materia. Laddove dovessero individuarsi eventuali elementi che provocano o potrebbero provocare inefficienze del sistema, vengono valutate e introdotte specifiche azioni correttive al fine di eliminarne la causa.



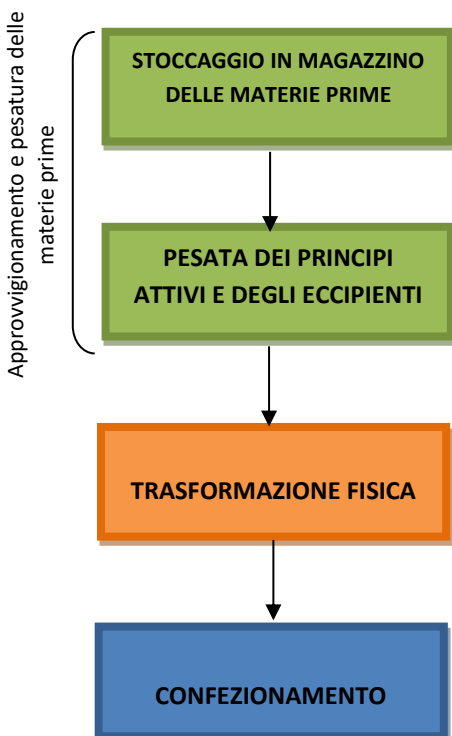
Di seguito si riporta l'organigramma aziendale.



6. Gli aspetti ambientali

Il processo produttivo nelle sue fasi di manifattura e confezionamento varia in funzione della specifica tipologia di prodotto.

Generalmente le materie prime, costituite dal principio attivo e dagli eccipienti, vengono caricate e sottoposte ad alcune trasformazioni fisiche che possono consistere nella miscelazione, granulazione, essiccamento, compressione, confettatura, a seconda della tipologia di produzione.



Successivamente, a seguito di un controllo qualità, il prodotto viene sottoposto a confezionamento, mediante l'utilizzo di materiali specifici, anch'essi dipendenti dalla tipologia di prodotto. In generale le fasi prevedono una fase di riempimento di flaconi o di alveoli all'interno di blister, a cui segue l'etichettatura, l'astucciamento, la fardellatura e l'inscatolamento.

Ciascuna delle suddette fasi dà luogo ad alcuni aspetti ambientali in fase di input (consumo di risorse, energia, materie prime, acqua) e in fase di output (rifiuti, scarichi idrici, rumore, emissioni in atmosfera, traffico indotto, ecc.).

Agli aspetti ambientali determinati dalle fasi del processo produttivo si aggiungono quelli legati al funzionamento dei diversi impianti ausiliari presenti sul sito.

L'interazione dell'azienda con soggetti esterni determina inoltre aspetti ambientali indiretti, legati agli impatti che tali soggetti possono determinare sull'ambiente, sui quali l'azienda non ha un controllo gestionale totale.

Nel presente capitolo vengono descritti gli aspetti ambientali diretti e indiretti applicabili alle attività svolte nello stabilimento.

Il dettaglio delle fasi produttive relativo alle diverse forme farmaceutiche prodotte nello stabilimento di Aprilia viene riportato nel documento di Analisi Ambientale.

6.1 Aspetti diretti

Gli aspetti ambientali diretti sono gli aspetti associati alle attività, ai prodotti e ai servizi dell'organizzazione medesima sul quale quest'ultima ha un controllo di gestione diretto.

Lo stabilimento ha identificato i propri aspetti ambientali attraverso l'analisi dei processi svolti normalmente all'interno dello stabilimento, individuando anche le relative condizioni anomale e di emergenza⁴.

Dall'analisi delle attività svolte, sono stati identificati i seguenti aspetti ambientali applicabili alla realtà aziendale:

- utilizzo di materie prime
- emissioni in atmosfera
- scarichi idrici
- rifiuti
- energia
- suolo e sottosuolo
- rumore
- risorse idriche
- sostanze e preparati pericolosi
- rischio incendio
- campi elettromagnetici
- altri aspetti: impatto visivo, inquinamento luminoso

I suddetti aspetti ambientali, in ambito di Analisi Ambientale Iniziale, sono stati valutati applicando la metodologìa che prevede i seguenti criteri: la probabilità dell'accadimento (P) e la gravità dell'eventuale danno associato (G). Il prodotto dei due valori produce un rating di rischio che designa il rischio come VERDE (il rischio è gestibile), Giallo (è necessario intraprendere azioni per ridurre il rischio ove ragionevolmente praticabile), AMBRA (i controlli sul rischio DEVONO essere rivisti e ulteriori controlli devono essere implementati prima di procedere) o ROSSO (valore di rischio molto alto – Interruzione attività lavorativa).

La Valutazione del Rischio Ambientale $R = P \times D$ e i valori determinano il seguente livello di rischio:

Probabilità	5	Medio	Elevato	Molto elevato	Molto elevato	Molto elevato
	4	Medio	Medio	Elevato	Molto elevato	Molto elevato
	3	Basso	Medio	Medio	Elevato	Molto elevato
	2	Basso	Basso	Medio	Medio	Elevato
	1	Basso	Basso	Basso	Medio	Medio
		1	2	3	4	5
		Gravità				

Tale rappresentazione costituisce la base per la programmazione delle attività e degli interventi di prevenzione e protezione da adottare, definendone la priorità temporale secondo la valutazione numerica del rischio corrispondente.

⁴ Per *condizioni anomale* si intendono soprattutto quelle relative alle fermate della produzione come ad esempio la fermata estiva o quelle straordinarie a seguito di guasti (manutenzione dei macchinari, verifica delle strutture e degli ambienti lavorativi, ecc.); le *situazioni di emergenza* si riferiscono a qualsiasi situazione critica, non prevedibile, che determina un pericolo grave ed immediato per l'ambiente (es. sversamenti, incendi,...)



LIVELLI DI ACCETTABILITÀ E LIVELLI DI INTERVENTO		
≤ 3	RISCHIO ACCETTABILE	AZIONI CORRETTIVE NON NECESSARIE. EVENTUALI AZIONI CORRETTIVE PROGRAMMABILI A LUNGO TERMINE PER MEZZO DI NUOVE TECNOLOGIE.
4 - 9	RISCHIO TOLLERABILE	AZIONI CORRETTIVE DA EFFETTUARE A MEDIO/LUNGO TERMINE. RISCHIO ACCETTABILE SE TENUTO SOTTO CONTROLLO.
10-12	RISCHIO NON ACCETTABILE	AZIONI CORRETTIVE DA EFFETTUARE A BREVE TERMINE.
≥ 15	RISCHIO NON ACCETTABILE	AZIONI CORRETTIVE DA EFFETTUARE A BREVISSIMO TERMINE.

Sulla base di tale metodologia, di seguito si riporta una sintesi di quali sono risultati gli aspetti ambientali significativi nel singolo processo analizzato:

RIEPILOGO DEGLI AA SIGNIFICATIVI IN CONDIZIONI ANOMALE NORMALI E DI EMERGENZA				
Processo/Reparto	Aspetto	Condizioni		
		N	A	E
Antincendio	Risorse idriche			X
	Emissione COV e polveri		X	
Magazzini	Energia elettrica		X	
	Rischio incendio		X	X
	Emissioni COV e Polveri			X
Magazzino Rifiuti	Gestione Rifiuti pericolosi e Non	X		
	Odore	X		
	Impatto visivo		X	
	Rischio incendio			X
Dispensing	Emissioni COV e Polveri		X	
	Rischio incendio			X
Infermeria	Gestione Rifiuti pericolosi e Non	X		
Reparti di manifattura e confezionamento	Emissione COV e Polveri		X	
	Scarico di processo		X	
	Rischio incendio			X
Laboratori	Emissione COV		X	
	Scarico di processo		X	
	Generazione rifiuti pericolosi e non	X		
	Risorse idriche		X	
	Rischio incendio			X
Utilities	Gestione rifiuti pericolosi e non		X	
	Rumore			X
	Consumo gas metano		X	
	Rischio incendio			X
Waste Water Treatment Plant	Scarico di processo			X
	Contaminazione suolo			X
	Generazione rifiuti pericolosi e non	X		
	Risorse idriche		X	
	Rischio incendio			X
Aree esterne	Scarico meteorico di dilavamento	X		
	Generazione rifiuti pericolosi e non		X	
	Energia elettrica	X	X	
Uffici	Generazione rifiuti pericolosi e non	X		
	Energia Elettrica	X	X	
	Rischio incendio			X

L'organizzazione dichiara la propria conformità giuridica in riferimento agli aspetti ambientali inerenti i propri processi.

La valutazione degli aspetti ambientali indiretti è descritta nel punto 6.2.

6.1.1 Utilizzo di materie prime

I consumi di materie prime sono legati essenzialmente all'utilizzo di:

- Materie prime trasformate in fase di produzione;
- Materiali perduti nel processo produttivo che non possono essere successivamente recuperati o riutilizzati.

Tabella 2 – Bilancio di Massa - Materie prime a lordo dei materiali perduti

	2019	2020	2021	2022	2023
Principi attivi (t)	915,9	726,42	2.588,72	2.450,42	2.409,00
Eccipienti (t)	2.350,81	2.695,75	1.608,78	1.626,66	1.249,30
Totale (t)	3.266,71	3.422,17	4.197,49	4.077,08	3.658,30

Riepilogo dei Materiali Perduti

	2019	2020	2021	2022	2023
Materiali perduti (t)	213,71	181,17	187,49	213,08	218,30

I materiali perduti sono considerati rifiuti e sono smaltiti normalmente tramite termodistruzione presso aziende autorizzate.

L'incremento dell'ultimo anno è dovuto a distruzione dei lotti di prova delle nuove formulazioni acquisite dal sito di Aprilia (es., Voltaren, Panadol ecc.) e dalla distruzione dei materiali di manifattura di prodotti discontinuati (Strix NB-1, Lederfolin).

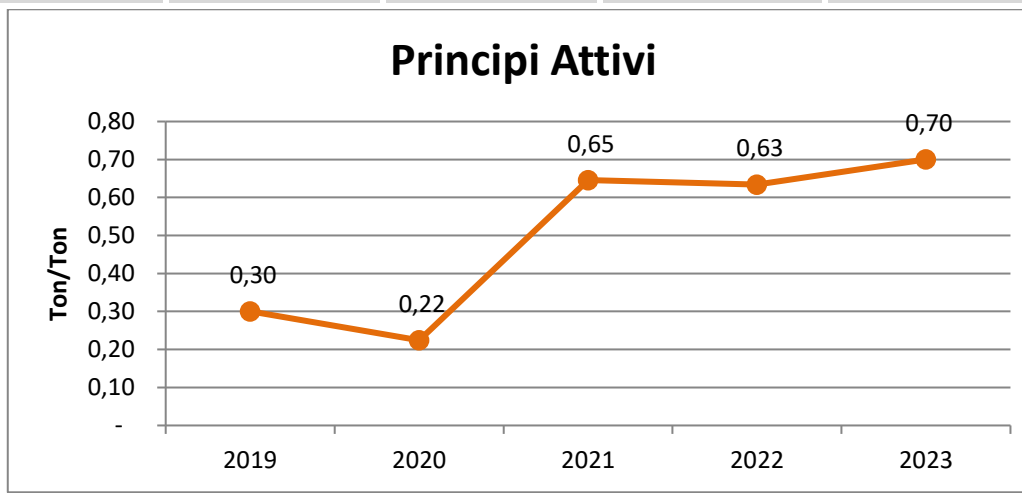
L'inversione di tendenza registrata nel 2021 rispetto al 2020, relativa ai Principi Attivi e agli Eccipienti è conseguente esclusivamente alla variazione della denominazione ed identificazione di alcune materie prime. Il rapporto è rimasto infatti invariato nell'anno corrente.

Di seguito sono illustrati gli indicatori chiave relativi all'efficienza dei materiali utilizzati, sia trasformati che perduti, calcolati mediante il rapporto tra i quantitativi annui (in t) di cui alla tabella 2 e la produzione (in t) di cui alla tabella 1.

Indicatori: Materie prime trasformate per unità di produzione (t/t)

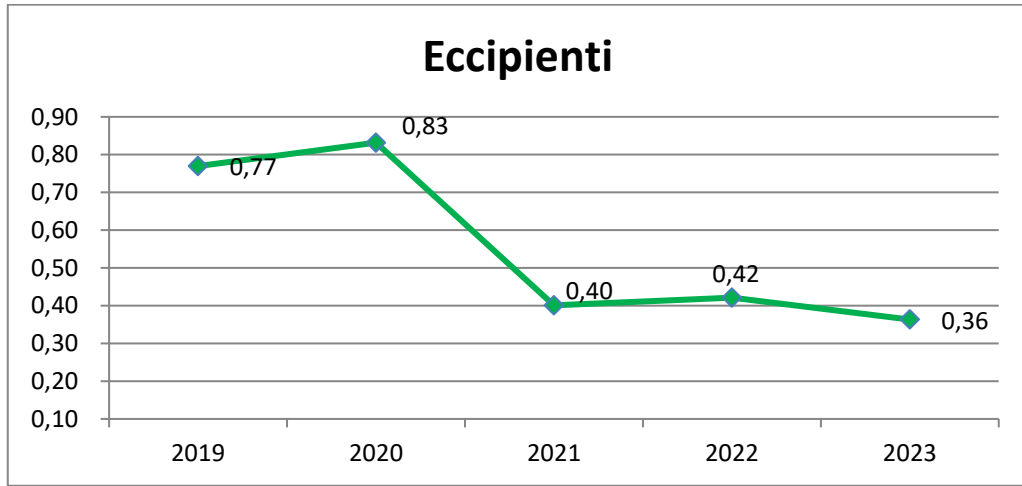
	2019	2020	2021	2022	2023
Principi attivi	0,30	0,22	0,65	0,63	0,70

Principi attivi



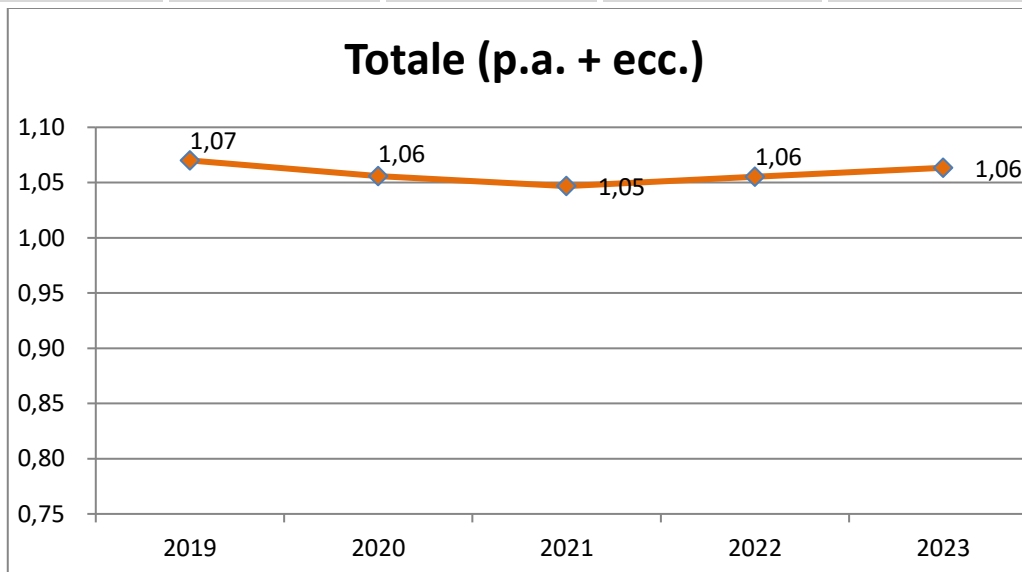
Eccipienti	0,77	0,83	0,40	0,42	0,36
------------	------	------	------	------	------

Eccipienti



Totale (p.a. + ecc.)	1,07	1,06	1,05	1,06	1,06
----------------------	------	------	------	------	------

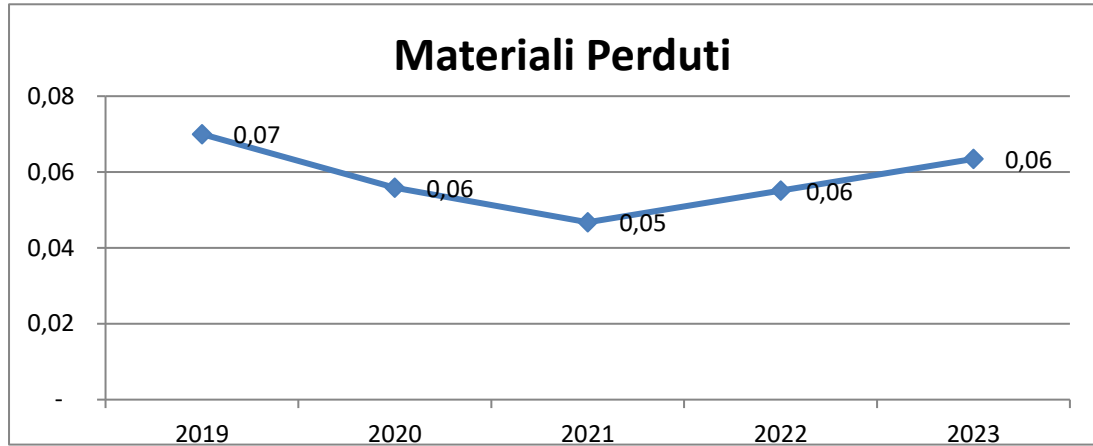
Totale (principi attivi + eccipienti)



Indicatori: Materiali perduti per unità di produzione (t/t)

2019	2020	2021	2022	2023
0,07	0,06	0,05	0,06	0,06

Materiali perduti



6.1.2 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera generate dallo stabilimento sono riconducibili prevalentemente a:

- aree di dispensing, manifattura, laboratori per quanto riguarda le emissioni di SOV per via della presenza di composti quali alcool etilico e isopropilico, cloruro di metilene;
- aree di dispensing, manifattura, confezionamento, stoccaggio e manutenzione interna (es. pulizia degli impianti di depolverazione), per quanto attiene le polveri;
- centrali termiche, cogeneratori e utilities (gruppi elettrogeni) per le emissioni di prodotti di combustione (CO₂, NO_x, CO).

Sono presenti complessivamente n. 34 punti di emissione.

L'autorizzazione alle emissioni è inclusa nell'Autorizzazione Unica Ambientale N°7437 del 17\02\2017 e successive integrazioni.

Sono stati installati sistemi di depolverazione e di estrazione che si trovano nelle aree produttive (interne ed esterne) dello stabilimento. Tali sistemi sono sottoposti a controllo e manutenzione (pulizia delle apparecchiature e dei filtri ed eventuale sostituzione e smaltimento degli stessi), nonché lavaggio e pulizia (impianti di depolverazione). In laboratorio le attività di manipolazione ed esecuzione dei test analitici dei reagenti che possono produrre emissioni sono eseguite sotto aspirazioni localizzate che sono poi convogliate ad un sistema di abbattimento dedicato. Le emissioni di SOV derivanti da alcune attività di manifattura nella OTC sono abbattute attraverso sistemi di filtri a carbone attivo. I dati relativi alle emissioni in atmosfera dei parametri maggiormente attinenti alla realtà operativa dello stabilimento sono riportati di seguito.

I valori di seguito riportati sono stati ottenuti partendo dalle determinazioni analitiche eseguite sui punti di emissione, moltiplicando poi questo valore per le ore di funzionamento annuo dell'impianto (considerando gli impianti sempre alla massima potenzialità).

Tabella 3 - Emissioni di polveri e SOV

	2019	2020	2021	2022	2023
Polveri (kg)	379,25	808,80	296,88	333,60	235,92
SOV I (kg)	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
SOV II (kg) (Cloruro di metilene)	0,96	0,48	1,68	3,10	3,23
SOV III (kg) (Alcool Butilico)	4,80	0,48	103,92	2,57	2,59
SOV IV (kg) (Alcool isopropilico)	6,72	16,8	55,92	220,82	472,11
SOV V (kg) (Alcool Etilico)	1245,70	495,84	11235,36	76,85	3441,71
SOV Totali (kg)	1258,18	513,60	11396,88	303,33	3919,63
NOx (kg)	2793,6	3412,8	6114,72	5632,80	3047,52
CO (kg)	1060,8	230,4	28,32	117,60	125,52

Grafico 1 - Emissioni di SOV

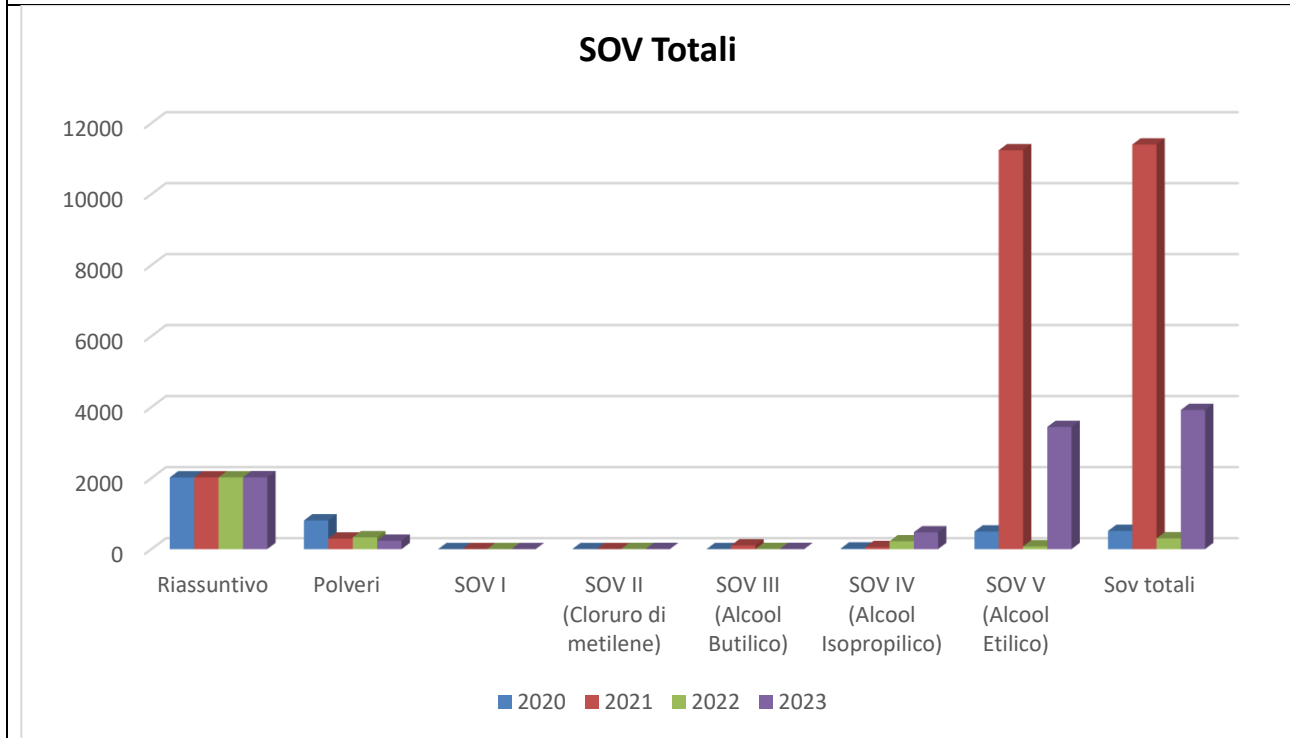
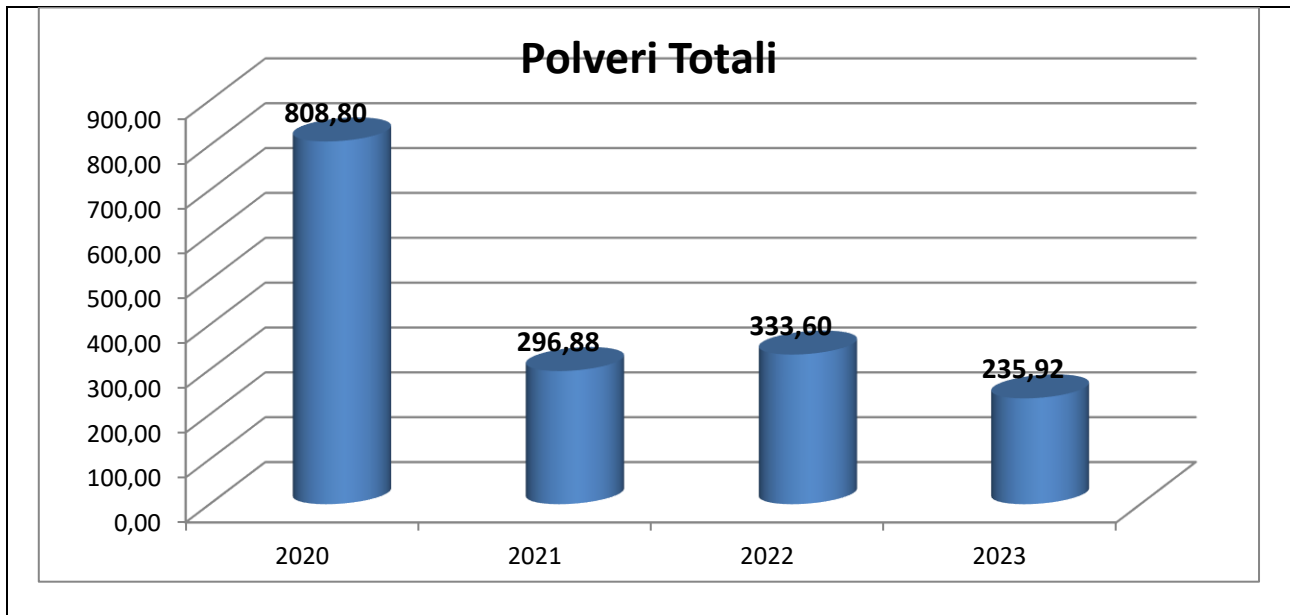


Grafico 2 – Polveri totali



Il valore delle emissioni dei SOV è aumentato rispetto agli anni precedenti a causa dell'elevato cambio prodotto, pulizie degli equipment più frequenti e nuove produzioni. Sono stati inoltre registrati alcuni parametri fuori dai limiti autorizzati durante la campagna di monitoraggio effettuata tra Settembre e Ottobre 2023 che hanno contribuito alla crescita dei SOV rilasciati in atmosfera. L'evento è stato gestito in conformità con la normativa vigente e le anomalie sono state risolte.

L'Autorizzazione Unica Ambientale 7437/20217 è stata ottenuta nel Febbraio del 2017. Si riportano di seguito le successive modifiche effettuate:

- Richiesta di rettifica del 12/10/2017 per installazione nuovi sistemi di filtrazione e depolverazione
- Richiesta di modifica sostanziale del 04/05/2018, successivamente integrata dalla richiesta di modifica sostanziale effettuata in data 16/08/2021 per installazione nuovi sistemi di filtrazione e depolverazione e abbattimento SOV.

In ottemperanza alle prescrizioni riportate nella rettifica dell'AUA del 12/10/2017, si è proceduto all'attivazione di nuovi sistemi di filtrazione e depolverazione su 4 punti di emissione. L'Azienda ha richiesto successivamente una nuova modifica dell'AUA in data 04/05/2018 finalizzata all'integrazione/rettifica di alcuni punti di emissione. Tale domanda è stata integrata in data in data 24/08/2021 per poter inserire ulteriori punti di emissione. La richiesta di modifica è stata accolta dall'ente che ha rilasciato, in data 22/01/2022 l'atto integrativo all'autorizzazione in essere (AUA/00925).

Di seguito si riporta il quadro emissivo con indicate le concentrazioni per ogni inquinante e i valori limite, relativo alle campagne di monitoraggio effettuate a Maggio e Ottobre 2023.

Le analisi sono state svolte dal laboratorio certificato Accredia, mediante campionamento eseguito in autonomia e secondo la Norma Uni 13284-1:2003.

RELAZIONE FINALE CAMPIONAMENTI EMISSIONI - MAGGIO 2023

TABELLA RIASSUNTIVA DELLE EMISSIONI

Ditta: HALEON ITALY MANUFACTURING S.r.l., Via Nettunense, n. 90 - 04011 Aprilia (LT).....

Punti di emiss. n.	Provenienza	Rapporto di prova n.	Diametro sezione camino(m)	Portata fumi anidri (Nm ³ /h)	Sostanze inquinanti	Conc. inquinante (mg/Nm ³)		Flusso di massa (g/h)	
						misurata	autorizzata	misurato	autorizzato
E2	Reparto OTC: Bassina n. 1	3022/23 (Aedes srl)	0,21	2.638	Polveri totali	<0,10	< 20	<0,3	80
E7	Reparto OTC : Bassina pellegrini	3414/23 (Aedes srl)	0,29	523	Polveri totali	0,72	5	0,4	15
					S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	2,65	4	1,4	12
E8	Reparto OTC: Area manifattura e compressione	2965/23 (Aedes srl)	0,35	4.668	Polveri totali	<0,10	40	<0,5	224
					S.O.V. Somma Tab. D Classe II Diclorometano Classe III Alcool Metilico Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	4,87	100	22,7	560
E9	Reparto OTC:Stampa Compresse	3117/23 (Aedes srl)	0,12	257	S.O.V. Somma Tab. D Classe III Alcool Butilico Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	9,21	100	2,4	65
E10	Reparto OTC Giatt 250	3170/23 (Aedes srl)	0,29	1.844	Polveri totali	2,90	10	5,4	30
					S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	3,53	35	6,5	105
E11	Reparto OTC: Giatt 500	3019/23 (Aedes srl)	0,35	1.866	Polveri totali	0,32	< 15	0,6	67,50
					S.O.V. Somma Tab. D Classe II Diclorometano Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	4,60	< 10	8,6	45
E14	Reparto OTC: Area manifattura e confezionamento	3023/23 (Aedes srl)	0,35	1.550	Polveri totali	0,27	40	0,4	224
E15	Reparto OTC : Bassina GS 300 n.3	3172/23 (Aedes srl)	0,30	1.405	Polveri totali	0,30	5	0,4	18
E16	Reparto OTC: Bassina GS 300 n. 4	3173/23 (Aedes srl)	0,40	1.612	Polveri totali	0,18	5	0,3	11
E18	Reparto OTC: Area manifattura e confezionamento	3177/23 (Aedes srl)	0,35	3.387	Polveri totali	0,31	40	1,0	224
					S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	7,71	50	26,1	<280
E25	Reparto OTC: Stampa compresse	3020/23 (Aedes srl)	0,30	481	S.O.V. Somma Tab. D Classe III Alcool Butilico Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	47,09	150	22,6	225
E27	Reparto OTC: Bassina n.9	3021/23 (Aedes srl)	0,65	5.383	Polveri totali	0,88	5	4,7	46
E29	Reparto OTC: Bassina n. 6	2966/23 (Aedes srl)	0,24	1.897	Polveri totali	0,33	5	0,6	22,5

SEGUE TABELLA RIASSUNTIVA DELLE EMISSIONI

Punti di emiss. n.	Provenienza	Rapporto di prova n.	Diametro sezione camino(m)	Portata fumi anidri (Nm ³ /h)	Sostanze inquinanti	Conc. inquinante (mg/Nm ³)		Flusso di massa (g/h)	
						misurata	autorizzata	misurato	autorizzato
E32	Reparto DS: Manifattura	3303/23 (Aedes srl)	0,50	1.418	Polveri totali	<0,10	50	<0,1	500
E33	Reparto DS: Bassina Accela Cota n. 1	3416/23 (Aedes srl)	0,40	6.215	Polveri totali	1,53	15	9,5	210
E34	Reparto DS: Bassina Accela Cota n. 2	3417/23 (Aedes srl)	0,40	5.106	Polveri totali	4,12	15	21	210
E35	Cappe laboratorio analisi	3176/23 (Aedes srl)	0,45	3.726	Sostanze Tab. A1 Cl. III	<0,1	5	<0,4	45
E36	Laboratorio analisi safety box 1	3175/23 (Aedes srl)	0,25	456	Sostanze Tab. A1 Cl. III	<0,1	5	<0,1	3,5
E37	Laboratorio analisi safety box 2	3174/23 (Aedes srl)	0,25	586	Sostanze Tab. A1 Cl. III	<0,1	5	<0,1	3,5
E38	Reparto DS: Bassina 3	3415/23 (Aedes srl)	0,50	8.197	Polveri totali	2,10	50	17,2	560
E41	Centrale termica n.1 Caldaia 1 produzione ACS 0,896 MW	3304/23 (Aedes srl)	0,40	697	Nox	135	200	94,3	2.400
					Co	2	100	1,6	1.200
E42	Centrale termica n.2 Caldaia 2 produzione ACS 0,896 MW	3305/23 (Aedes srl)	0,40	673	Nox	131	200	87,9	2.400
					Co	1	100	0,9	1.200
E43	Centrale termica n.1 (alim. Metano – 3,434 MW) Generatore di vapore n. 1	3301/23 (Aedes srl)	0,55	1.814	Nox	94	200	170,5	2.400
					Co	6	100	10,2	1.200
E44	Centrale termica n.1 (alim. Metano – 3,434 MW) Generatore di vapore n. 1	3302/23 (Aedes srl)	0,90	2.580	Nox	97	200	250,9	2.400
					Co	10	100	25,8	1.200
E48	Reparto OTC: Bassina GS 300 n.8	3178/23 (Aedes srl)	0,40	1.087	Polveri totali	<0,10	20	<0,1	60
					S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcol Isopropilico	<0,1	290	<0,1	870
E49	Reparto OTC: Bassina GS 300 n.7	3179/23 (Aedes srl)	0,40	1.135	Polveri totali	<0,10	20	<0,1	60
					S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcol Isopropilico	<0,1	290	<0,1	870

RELAZIONE FINALE CAMPIONAMENTI EMISSIONI – OTTOBRE 2023

TABELLA RIASSUNTIVA DELLE EMISSIONI

Ditta: HALEON ITALY MANUFACTURING S.r.l., Via Nettunense, n. 90 - 04011 Aprilia (LT).....

Punti di emiss. n.	Provenienza	Rapporto di prova n.	Diametro sezione camino(m)	T °C	V m/s	Portata fumi anidri (Nm ³ /h)	Sostanze inquinanti	Conc. inquinante (mg/Nmc)		Flusso di massa (g/h)	
								misurata	autorizzata	misurato	autorizzato
E2	Reparto OTC: Bassina n. 1	7897/23 (Aedes srl)	0,21	34,4	20,7	2.282	Polveri totali	<0,10	< 20	<0,2	80
→E4	Reparto OTC: Probiotici	7895/23 (Aedes srl)	0,35	21,2	7,4	2.361	Polveri totali	<0,10	< 50	<0,2	200
							S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	555,12	150	1.311	600
→E7	Reparto OTC : Bassina pellegrini	8177/23 (Aedes srl)	0,30	29,4	8	1.853	Polveri totali	<0,10	5	<0,2	15
							S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	12,50	4	23,12	12
E8	Reparto OTC: Area manifattura e compressione	7903/23 (Aedes srl)	0,35	27,8	15,8	4.954	Polveri totali	0,12	40	0,6	224
							S.O.V. Somma Tab. D Classe II Diclorometano Classe III Alcool Metilico Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	12,49	100	61,9	560
E9	Reparto OTC:Stampa Compresse	7899/23 (Aedes srl)	0,15	31,2	6,7	379	S.O.V. Somma Tab. D Classe III Alcool Butilico Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	18,09	100	6,85	65
E10	Reparto OTC Glatt 250	8175/23 (Aedes srl)	0,30	50,1	8,4	1.810	Polveri totali	0,16	10	0,3	30
							S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	12,87	35	23,3	105
→E11	Reparto OTC: Glatt 500	7904/23 (Aedes srl)	0,35	32,7	6,3	1.953	Polveri totali	0,67	< 15	1,3	67,50
							S.O.V. Somma Tab. D Classe II Diclorometano Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	12,33	< 10	24,1	45
E14	Reparto OTC: Area manifattura e confezionamento	8173/23 (Aedes srl)	0,35	34,2	7,6	2.328	Polveri totali	<0,10	40	<0,2	224
E15	Reparto OTC : Bassina GS 300 n.3	8181/23 (Aedes srl)	0,30	36,1	6,3	1.425	Polveri totali	<0,10	5	<0,1	18
E16	Reparto OTC: Bassina GS 300 n. 4	8182/23 (Aedes srl)	0,40	51,2	4,4	1.679	Polveri totali	0,43	5	0,7	11
E18	Reparto OTC: Area manifattura e confezionamento	7906/23 (Aedes srl)	0,35	27,7	11,8	3.708	Polveri totali	1,19	40	4,4	224
							S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	12,43	50	46,1	<280
E20	Reparto OTC Forno Gasbrut	8266/23 (Aedes srl)	0,27	59,3	2,7	494	Polveri totali	0,99	10	0,5	10
E25	Reparto OTC: Stampa compresse	7900/23 (Aedes srl)	0,30	27,5	1,1	257	S.O.V. Somma Tab. D Classe III Alcool Butilico Classe IV Alcool Isopropilico Classe V Alcool Etilico	12,80	150	3,3	225

SEGUE TABELLA RIASSUNTIVA DELLE EMISSIONI

Punti di emiss. n.	Provenienza	Rapporto di prova n.	Diametro sezione camino(m)	T °C	V m/s	Portata fumi anidri (Nmc/h)	Sostanze inquinanti	Conc. inquinante (mg/Nmc)		Flusso di massa (g/h)	
								misurata	autorizzata	misurato	autorizzato
E27	Reparto OTC: Bassina n.9	8267/23 (Aedes srl)	0,75	37,3	5,8	8.246	Polveri totali	0,93	5	7,7	46
E29	Reparto OTC: Bassina n. 6	7898/23 (Aedes srl)	0,24	33,6	23,8	3.445	Polveri totali	0,27	5	0,9	22,5
E32	Reparto DS: Manifattura	8263/23 (Aedes srl)	0,50	35,2	4,0	2.508	Polveri totali	0,41	50	1,0	500
E33	Reparto DS: Bassina Accela Cota n. 1	7907/23 (Aedes srl)	0,40	30,6	14,7	5.947	Polveri totali	0,89	15	5,3	210
E34	Reparto DS: Bassina Accela Cota n. 2	7905/23 (Aedes srl)	0,40	33,2	13,6	5.495	Polveri totali	0,72	15	4,0	210
E35	Coppe laboratorio analisi	8176/23 (Aedes srl)	0,45	27,2	5,0	2.608	Sostanze Tab. A1 Cl. III	<0,10	5	<0,1	45
E36	Laboratorio analisi safety box 1	8174/23 (Aedes srl)	0,25	26,2	2,6	428	Sostanze Tab. A1 Cl. III	<0,10	5	<0,1	3,5
E37	Laboratorio analisi safety box 2	7908/23 (Aedes srl)	0,25	28,3	2,5	413	Sostanze Tab. A1 Cl. III	<0,1	5	<0,1	3,5
E39	Reparto Probiotico Bassina Perfima	7896/23 (Aedes srl)	0,35	40,7	13,8	4.132	Polveri totali	1,87	50	7,7	560
							S.O.V. Alcool Isopropilico	5,49	150,0	22,7	675,0
E43	Centrale termica n. 1 (alim. Metano - 3,434 MW) Generatore di vapore n. 1	8264/23 (Aedes srl)	0,90	126,6	2,1	3.147	Nox	71	200	223,0	2.400
							Co	1	100	4,0	1.200
E44	Centrale termica n. 1 (alim. Metano - 3,434 MW) Generatore di vapore n. 1	8265/23 (Aedes srl)	0,90	92,8	1,5	2.488	Nox	105	200	261,0	2.400
							Co	3	100	7,3	1.200
E48	Reparto OTC: Bassina GS 300 n.8	8179/23 (Aedes srl)	0,40	38,3	3,3	1.336	Polveri totali	0,19	20	0,3	60
							S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico	6,34	290	8,5	870
E49	Reparto OTC: Bassina GS 300 n.7	8180/23 (Aedes srl)	0,40	35,2	3,7	1.486	Polveri totali	<0,10	20	<0,1	60
							S.O.V. Somma Tab. D Classe IV Alcool Isopropilico	6,40	290	9,5	870

I campionamenti eseguiti nel secondo semestre del 2023 hanno riscontrato valori fuori dai limiti autorizzati. Due dei punti di emissione (E26 e E40) non sono stati campionati durante le campagne di monitoraggio ufficiali a causa di fermi produttivi. Nel 2023 inoltre non sono stati effettuati i monitoraggi alle emissioni in atmosfera dei cogeneratori in quanto sono stati dismessi.

I campionamenti sono stati trasmessi all'ente di riferimento nei tempi previsti dall'atto autorizzativo in vigore.

6.1.2.1 Indicatori prestazionali delle emissioni

Tutti gli indicatori sono individuati mediante il rapporto A/B dove:

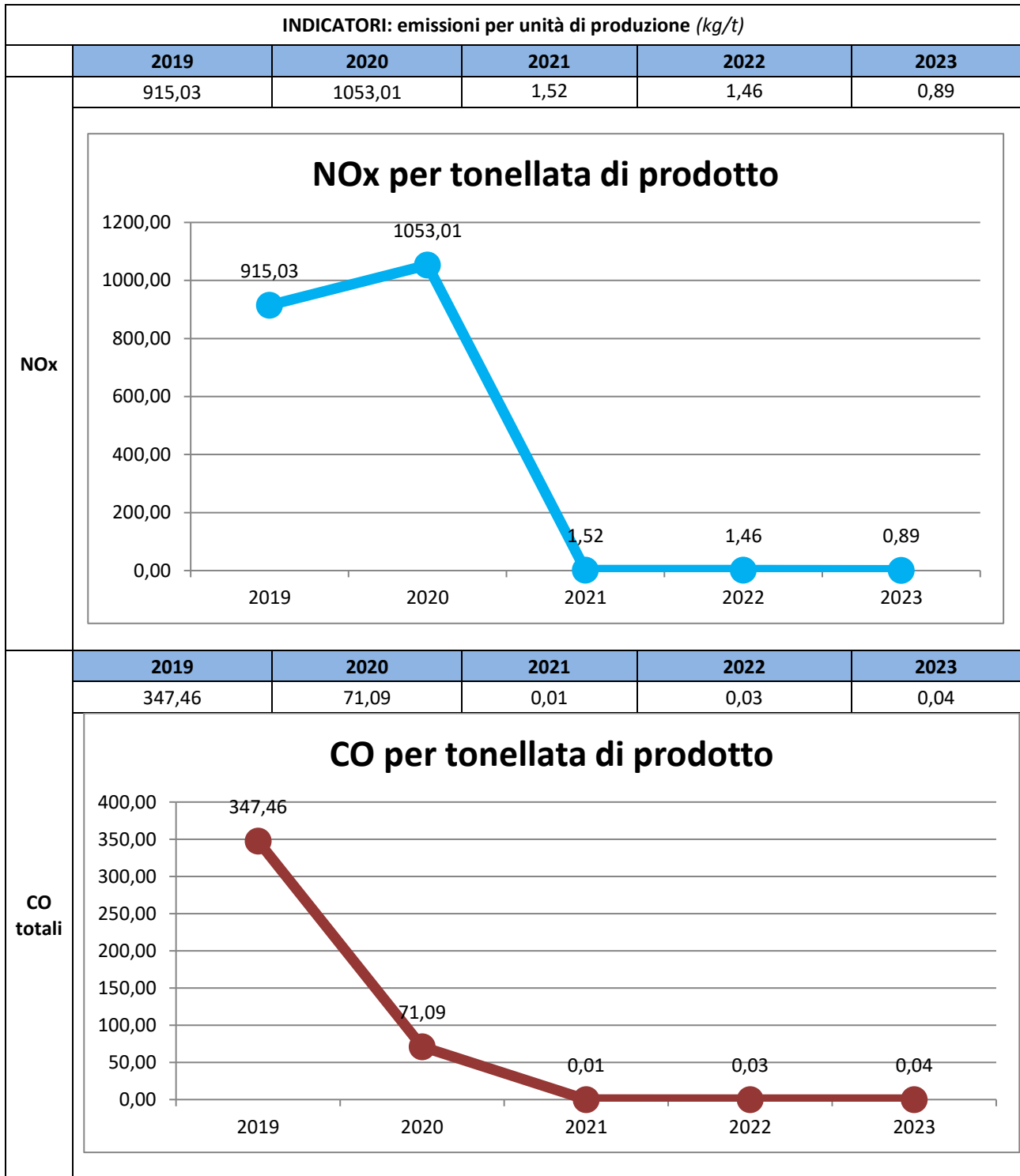
A= valore assoluto dell’aspetto ambientale

B= totale del prodotto lavorato a lordo dei materiali perduti.

Tabella 4 - Indicatori: emissioni per unità di produzione

INDICATORI: emissioni per unità di produzione (kg/t)					
	2019	2020	2021	2022	2023
Polveri	0,12	0,25	0,07	0,09	0,07
	<p style="text-align: center;">Polveri per tonnellata di prodotto</p>				
SOV totali	0,412	0,16	2,84	0,08	1,14
	<p style="text-align: center;">SOV per tonnellata di prodotto</p>				





I punti di emissione in atmosfera sono regolarmente autorizzati dalla Provincia di Latina ai sensi della legislazione vigente.

Sono inoltre in uso apparecchiature refrigeranti contenenti sostanze ad effetto serra (HFC: R134), sottoposte a regolare manutenzione e al controllo delle fughe secondo i dispositivi di legge; tali attività vengono registrate sugli specifici libretti di impianto, ove previsto. Gli impianti con quantitativi superiori a 300 kg di sostanza refrigerante sono dotati di misuratori in continuo. Al fine di ottemperare alle richieste della Compagnia volte alla sostenibilità ambientale, è stato sviluppato un piano di azione che prevede l'eliminazione dei gas fluorurati ad alto impatto ambientale e la loro sostituzione con gas equivalenti a minor impatto ambientale. Ove non sia applicabile, l'intero equipment/impianto dovrà essere sostituito.

L'azienda non rientra nell'ambito di applicazione dell'art. 275 del decreto Dlgs. 152/06 per le emissioni di solventi, in quanto non vengono raggiunti i consumi soglia stabiliti per le attività di fabbricazione di prodotti farmaceutici nella Parte II dell'Allegato III alla Parte V dello stesso.

Il dato relativo al valore dei SOV del 2023 è dovuto all'elevato numero di cambi prodotto effettuati, pulizie degli equipment più frequenti e nuove produzioni. Sono stati inoltre registrati alcuni parametri fuori dai limiti autorizzati durante la campagna di monitoraggio effettuata tra Settembre e Ottobre 2023 che hanno contribuito alla crescita dei SOV rilasciati in atmosfera.

I valori di NO_x e CO emessi in atmosfera risultano in linea rispetto a quanto registrato nel 2022. Il miglioramento rispetto agli anni scorsi è dovuto all'installazione di due boiler di ultima generazione presso la centrale termica del sito che hanno sostituito i precedenti generatori di vapore ed al minore utilizzo dei cogeneratori.

In riferimento alle emissioni totali annue di gas serra, sono stimate le tonnellate di CO₂ equivalenti (tCO_{2eq}) connesse sia al funzionamento delle centrali termiche e delle utilities, sia ai gas fluorurati eventualmente rilasciati dalle unità frigorifere di stabilimento (r-134a). Nel 2023 è stato registrato uno spill su uno dei chiller dedicati alla Cella Frigo del Sito contenente gas refrigerante r-404a. La ditta incaricata ha provveduto a sostituire il gas refrigerante con uno con minor impatto ambientale (r-448a). L'evento è stato gestito e tracciato nel registro degli adverse event.

Tabella 5 - Emissioni totali annue di gas serra

	2019	2020	2021	2022	2023
tCO _{2eq} da autoprodotzione	5860,6	5903,0	7111,7	5654,7	5329,3
tCO _{2eq} da energia elettrica acquistata	2137,1	2575,3	2966,7	4193,5	4084,2
tCO _{2eq} da gas fluorurati	---	---	0	0	78,4
Totale	7997,8	8478,3	10078,4	9848,2	9413,5

Il calcolo delle tCO_{2eq} è stato effettuato secondo le seguenti formule:

- **tCO_{2eq} da autoprodotzione** = 0,00018254 x KWh di gas metano utilizzato (con autoprodotzione si intende la produzione interna di energia elettrica e termica da cogeneratori e caldaie; la formula di trasformazione applicata considera il Potere calorifero Superiore medio ponderato del mese fornito dal gestore per ottenere i KWh, moltiplicato per il fattore di conversione da KWh a tCO_{2eq} fornito dalla casa madre mediante apposite guideline corporate)
- **tCO_{2eq} da energia elettrica acquistata** = 0,0002674 x KWh acquistati dalla rete (la formula di trasformazione applicata è fornita dalla casa madre mediante apposite guideline corporate)
- **tCO_{2eq} da gas fluorurati**: è utilizzato il GWP di cui alla Parte 1 dell'Allegato I al Reg. UE 517/2014)

Grafico 3A- Emissioni di CO2 da centrali termiche ed utilities

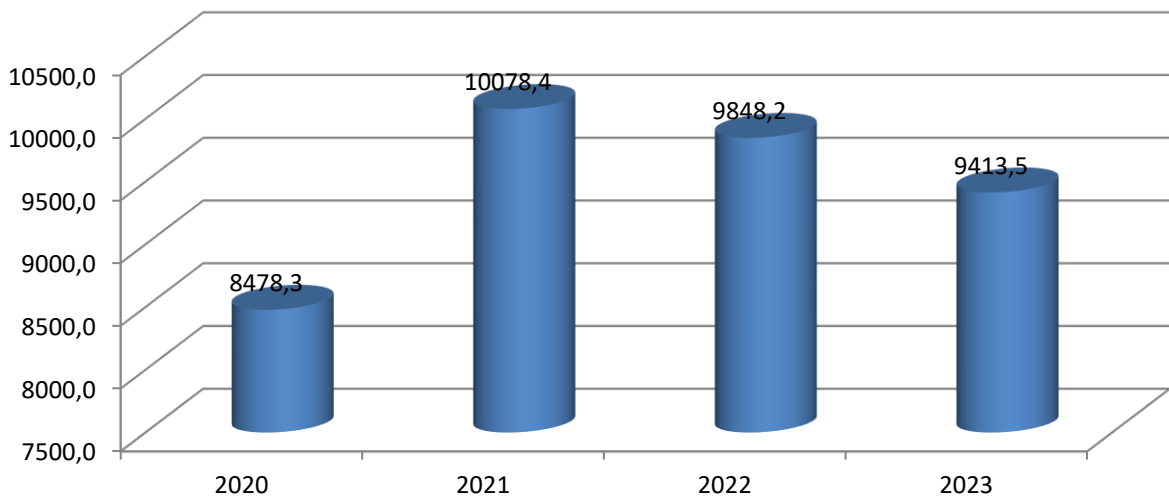
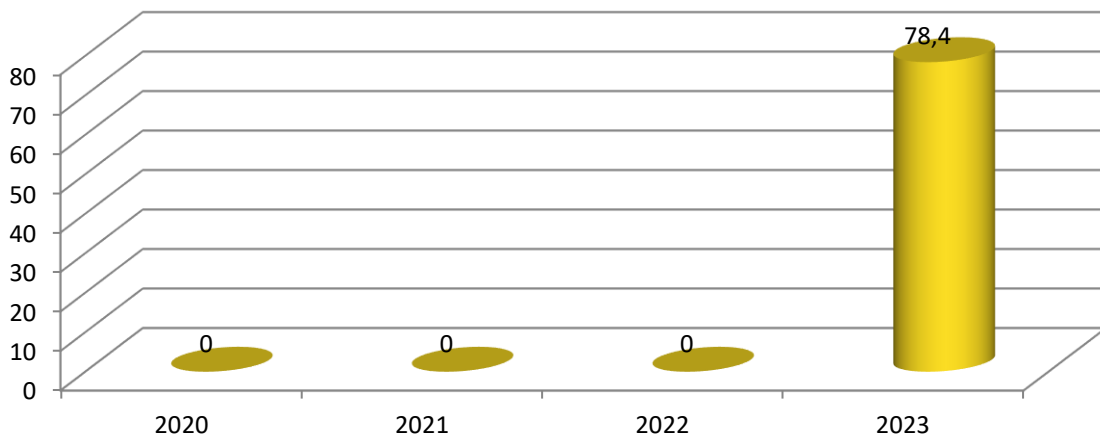


Grafico 3B- Emissioni CO2 da gas fluorurati ad effetto serra

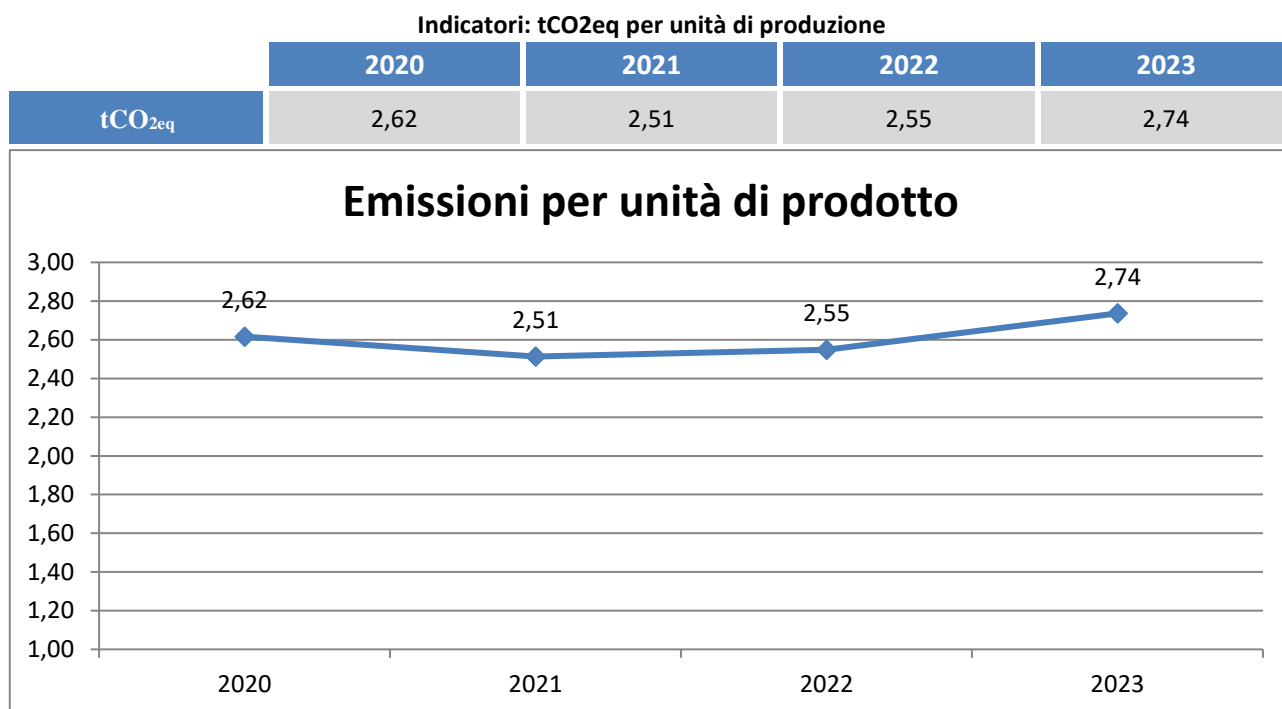


RIEPILOGO DELLE APPARECCHIATURE CONTENENTI GAS FLORURATI

Apparecchiatura	Gas
York CH16	R134A
Trane CH17	R134A
York CH18	R134A
Quadri Cabine MT-BT	SF6
Sala CED 1	HFC227
Antincendio Cabine MT-BT	HFC227

Dall'elenco è escluso il quantitativo di SF6 presente nel quadro di media tensione perché inferiore ai 6 Kg ed ermetico (tasso di diffusione inferiore allo 0,1%).





6.1.3 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici prodotti nello stabilimento sono determinati da:

- Scarichi di processo, che comprendono:
 - o Scarichi del processo di produzione
 - o Scarichi dagli altri impianti ausiliari:
 - Impianti di produzione acqua demineralizzata (acqua prodotta dal controlavaggio per la rigenerazione delle resine scambiatrici)
 - Impianto di purificazione acqua per produzione (scarico del concentrato derivante dal processo di filtrazione ad osmosi)
 - Centrali termiche, sistemi di ventilazione e trattamento emissioni (acque di condensa)
 - o Scarichi derivanti dalla pulizia degli impianti, delle attrezzature e dei locali
 - o Scarichi dei laboratori
- Scarichi dei servizi igienici e dalle mense

6.1.3.1 Impianto di depurazione

La natura degli scarichi è quindi: di tipo biologico, conseguente alla presenza di personale all'interno dello stabilimento, e di tipo chimico, per la presenza di sostanze in soluzione ed in sospensione conseguenti alle operazioni di lavaggio e pulizie di macchine ed impianti di produzione.

Tutte le reti fognarie e gli scarichi dello stabilimento confluiscono all'impianto di depurazione a fanghi attivi ad ossidazione prolungata; una vasca di equalizzazione fa da polmone e attraverso un sistema di pompe invia gli scarichi ad una vasca di ossidazione biologica, ove sono trattati a mezzo fanghi attivi. Un sistema di ricircolo garantisce il tempo di permanenza necessario al raggiungimento delle caratteristiche previste dalla normativa vigente.

Le acque in uscita dall'impianto sono convogliate in una stazione di sollevamento e recapitate in pubblica fognatura che afferisce all'impianto di trattamento delle acque del Comune di Aprilia.

Lo scarico è autorizzato come da Autorizzazione Unica Ambientale.

I fanghi di recupero, caratterizzati come rifiuto non pericoloso (CER 070512), dopo un processo di centrifuga, sono smaltiti presso centri autorizzati. La gestione dell'impianto è affidata a personale interno, nel rispetto delle procedure aziendali.

Scarichi di acque meteoriche e di dilavamento

Lo Stabilimento di Aprilia è dotato di una rete di raccolta delle acque meteoriche e di dilavamento costituita da una serie di fossi interni che confluisce in un fosso esterno (Fosso della Ficocchia); quest'ultimo, come dichiarato nella comunicazione trasmessa dal Consorzio di Bonifica con protocollo 4414-EA/ab del 01/12/2006, immette le acque nel collettore fognario.

Lo scarico delle acque meteoriche non è soggetto ad autorizzazione in quanto non rientra nei casi previsti dall'art. 24 della Delibera Regionale Lazio nr 42 del 27/09/2007, non essendoci (sui piazzali esterni) lavorazioni, lavaggi di materiali o semilavorati, di attrezzature o automezzi o vi siano depositi di materiali, materie prime, prodotti.

Vengono effettuate annualmente delle analisi per monitorare la qualità delle acque scaricate.

Fanno eccezione le acque meteoriche che cadono sui seguenti punti:

- Basamenti aree rifiuti
- Area lavaggio filtri presente sul piano tecnico

Entrambi questi punti sono dotati di bacino di raccolta delle acque meteoriche che convoglia al depuratore. Di seguito si riporta un estratto del layout in cui sono visualizzati i suddetti punti.

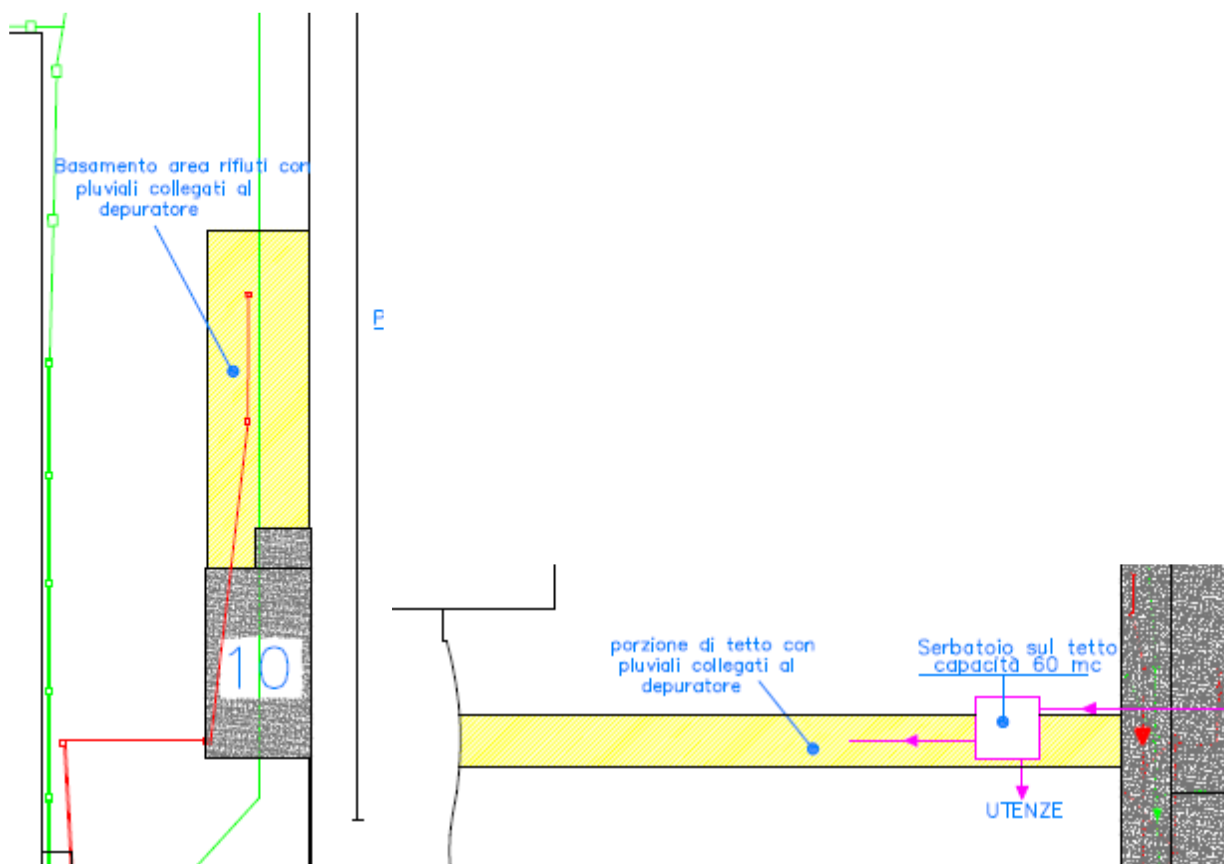


Tabella 6 – Volumi di acque reflue scaricati

	2019	2020	2021	2022	2023
Volume scaricato (m³)	68176	85938	76199	81689	70103

Grafico 5 – Volumi scaricati (m³)

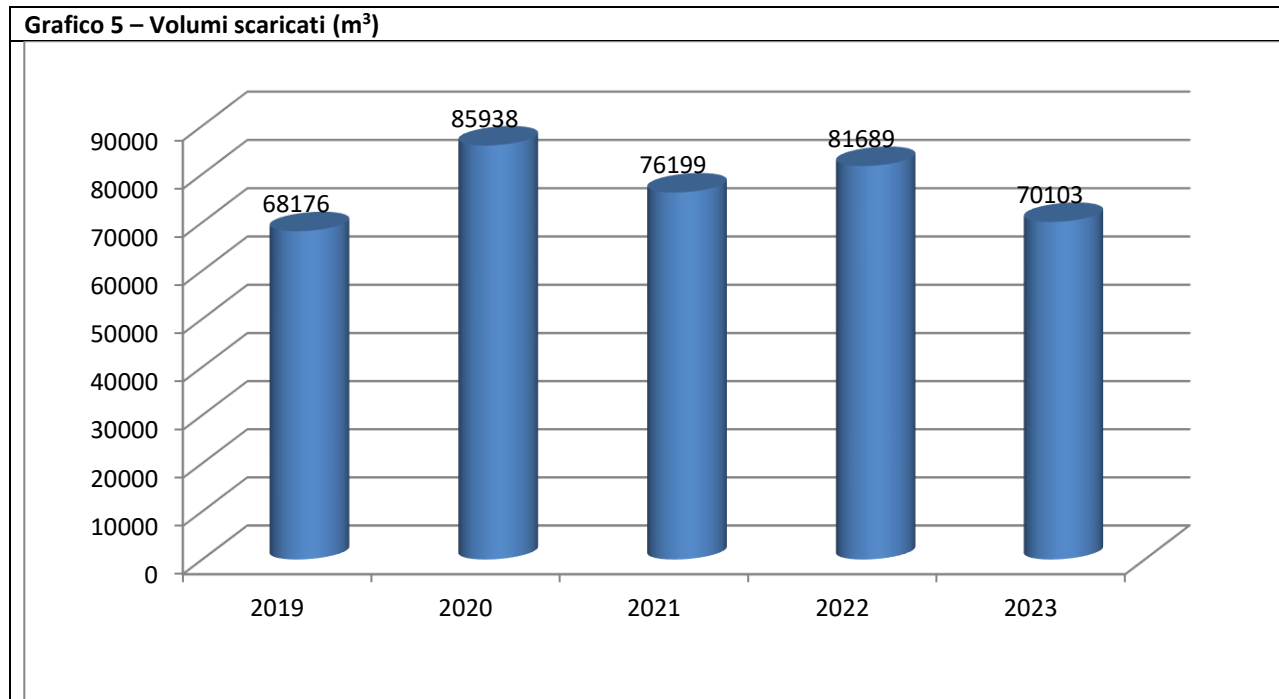
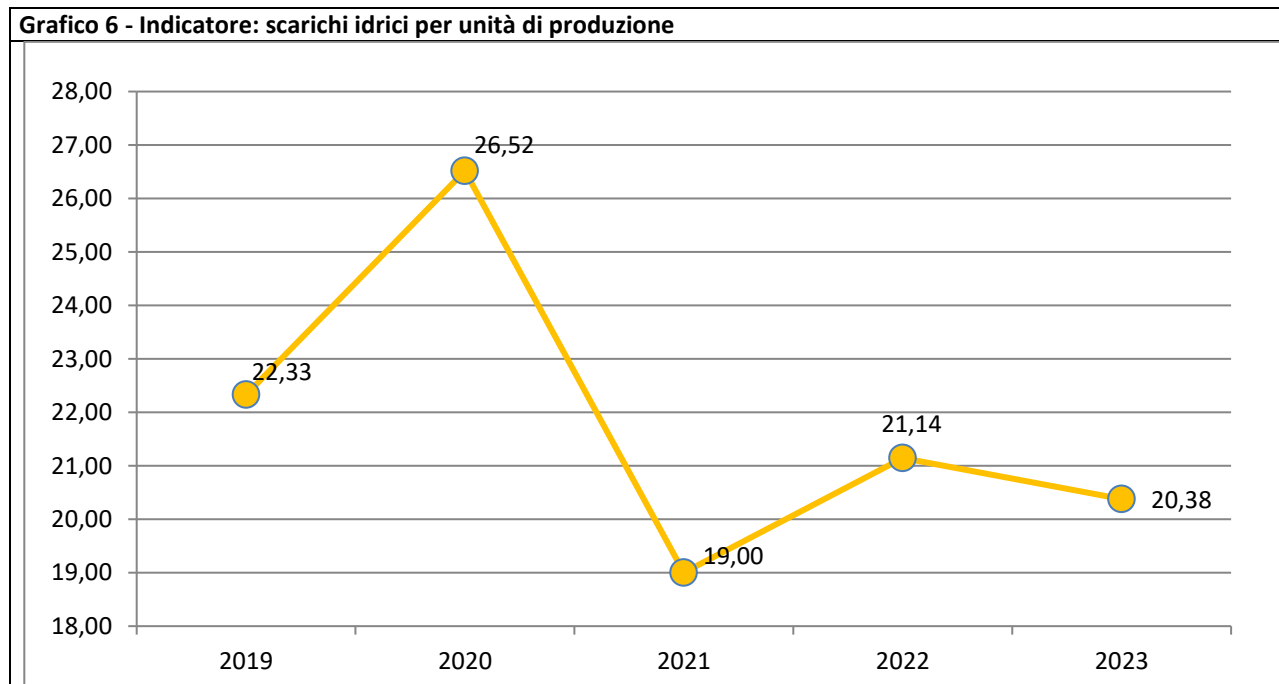


Tabella 7 - Indicatore: volumi di acque reflue scaricati per unità di produzione

INDICATORE: volumi scaricati per unità di produzione (m³/t)

	2019	2020	2021	2022	2023
Scarichi	22,33	26,52	19,00	21,14	20,38

Grafico 6 - Indicatore: scarichi idrici per unità di produzione

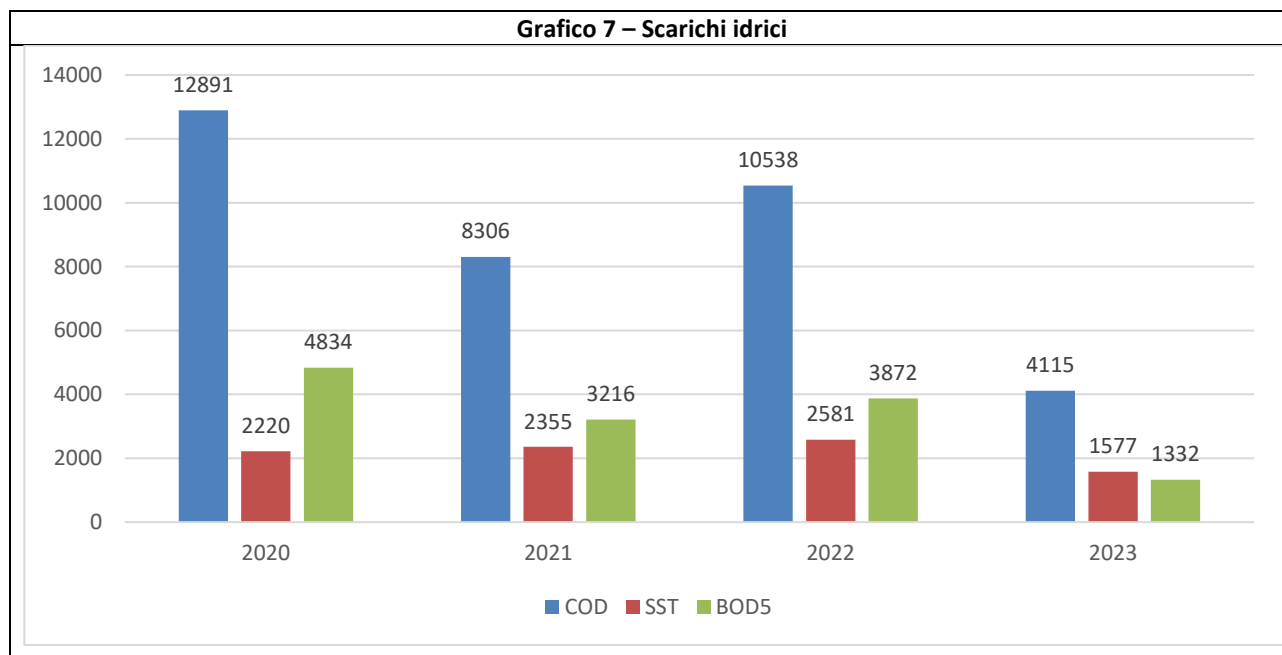


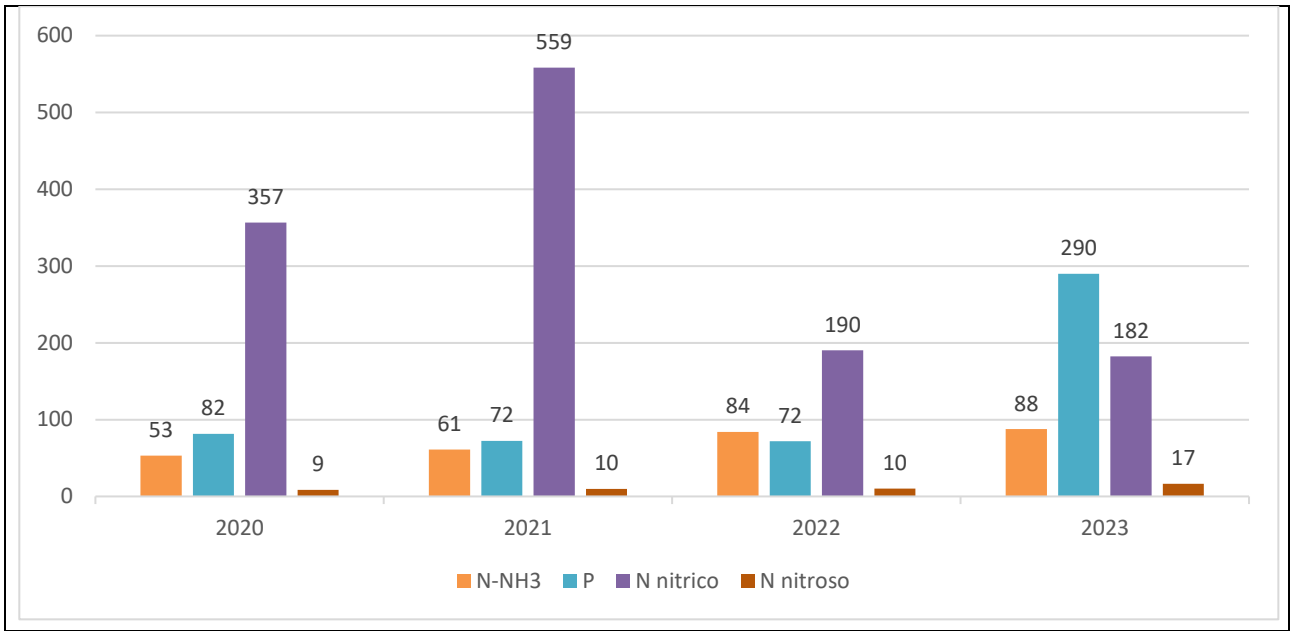
Il valore relativo agli scarichi si attesta nella media degli anni precedenti, fatta eccezione dell'anno 2020 in cui il picco è imputabile alle alle frequenti sanificazioni per i problemi legati alla gestione pandemica del COVID-19.

Tabella 8 – Quantità delle principali sostanze scaricate

	2020	2021	2022	2023
COD (kg)	12.891	8.306	10.538	4.115
Solidi Sospesi Totali (SST) (kg)	2.220	2.355	2.581	1.577
Azoto Ammoniacale (N-NH3) (kg)	53	61	84	88
Fosforo (P) (kg)	82	72	72	290
BOD₅ (kg)	4.834	3.216	3.872	1.332
Azoto (N) Nitrico (kg)	357	559	190	182
Azoto (N) Nitroso (kg)	9	10	10	17

Grafico 7 – Scarichi idrici





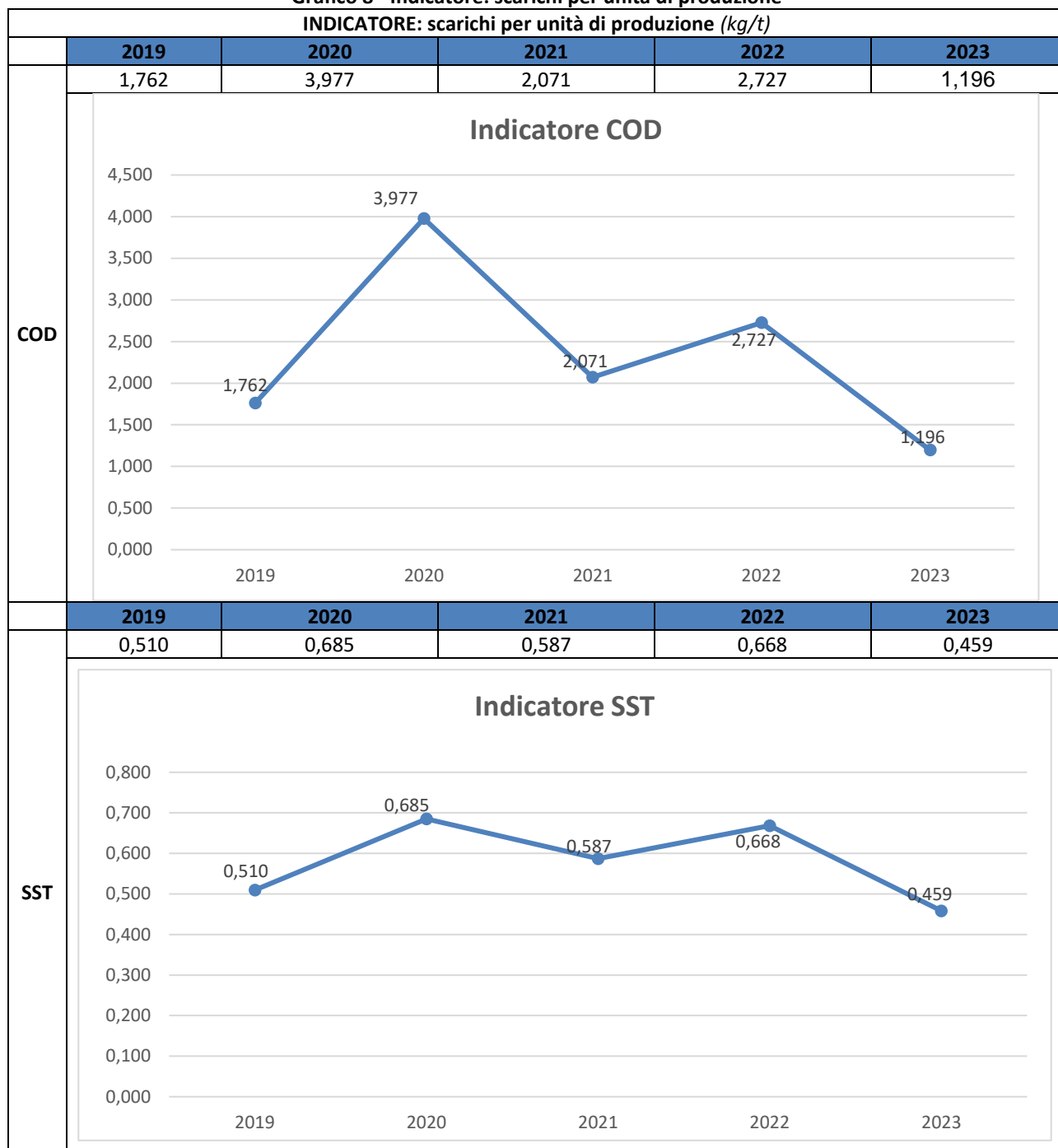
La qualità delle acque scaricate è stata ricavata da una media dei valori relativi ai 12 campionamenti annuali eseguiti sullo scarico del depuratore, grazie alla presenza, all'uscita dal depuratore di un misuratore di portata che quantifica i volumi scaricati e ai campionamenti effettuati per la valutazione delle concentrazioni dei parametri scaricati.

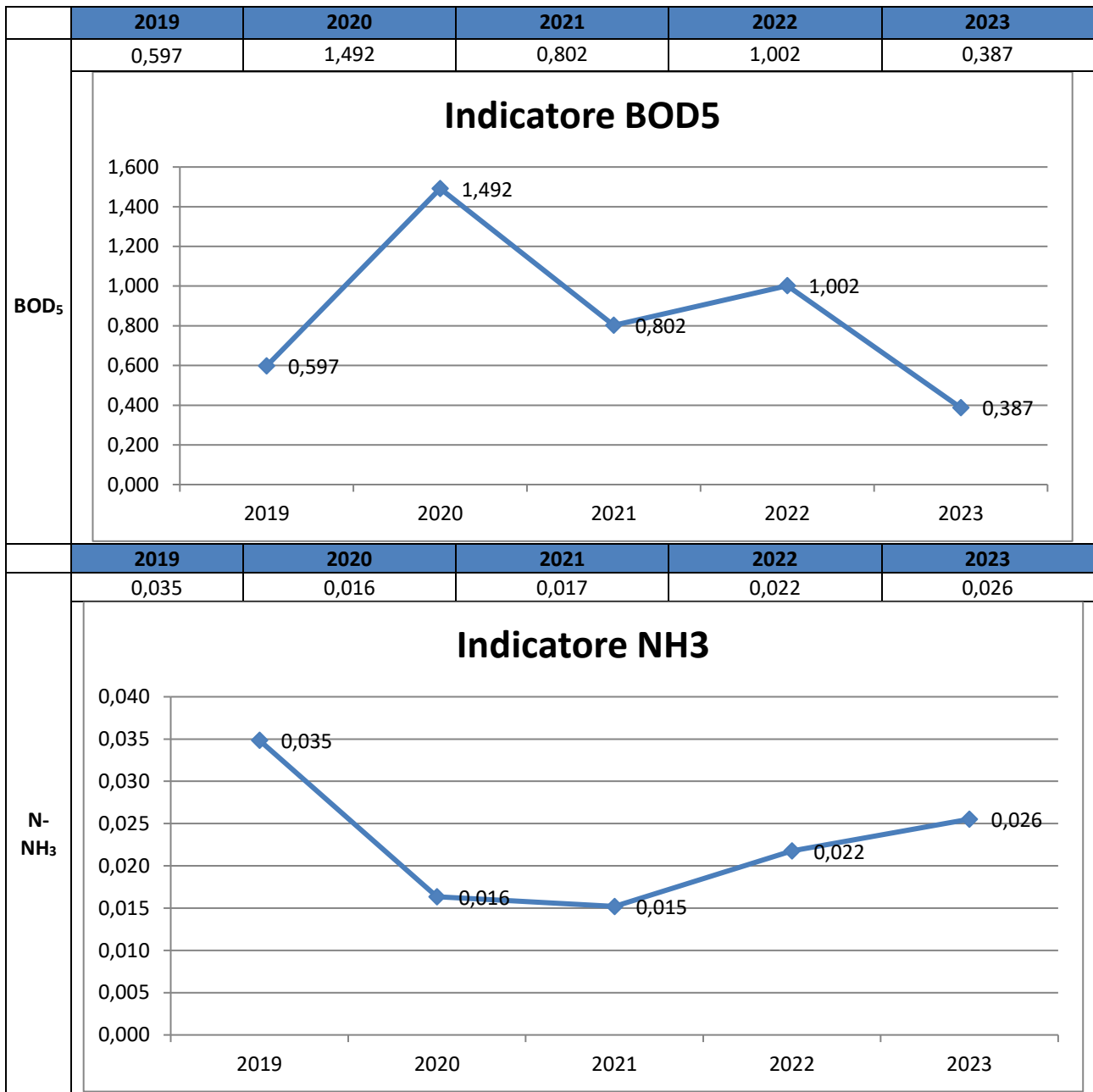
In tabella 9 sono riportati tutti i risultati analitici ottenuti nell'anno 2023, in relazione ai campionamenti mensili effettuati sulle acque reflue scaricate e finalizzati al controllo del rispetto dei valori limite.

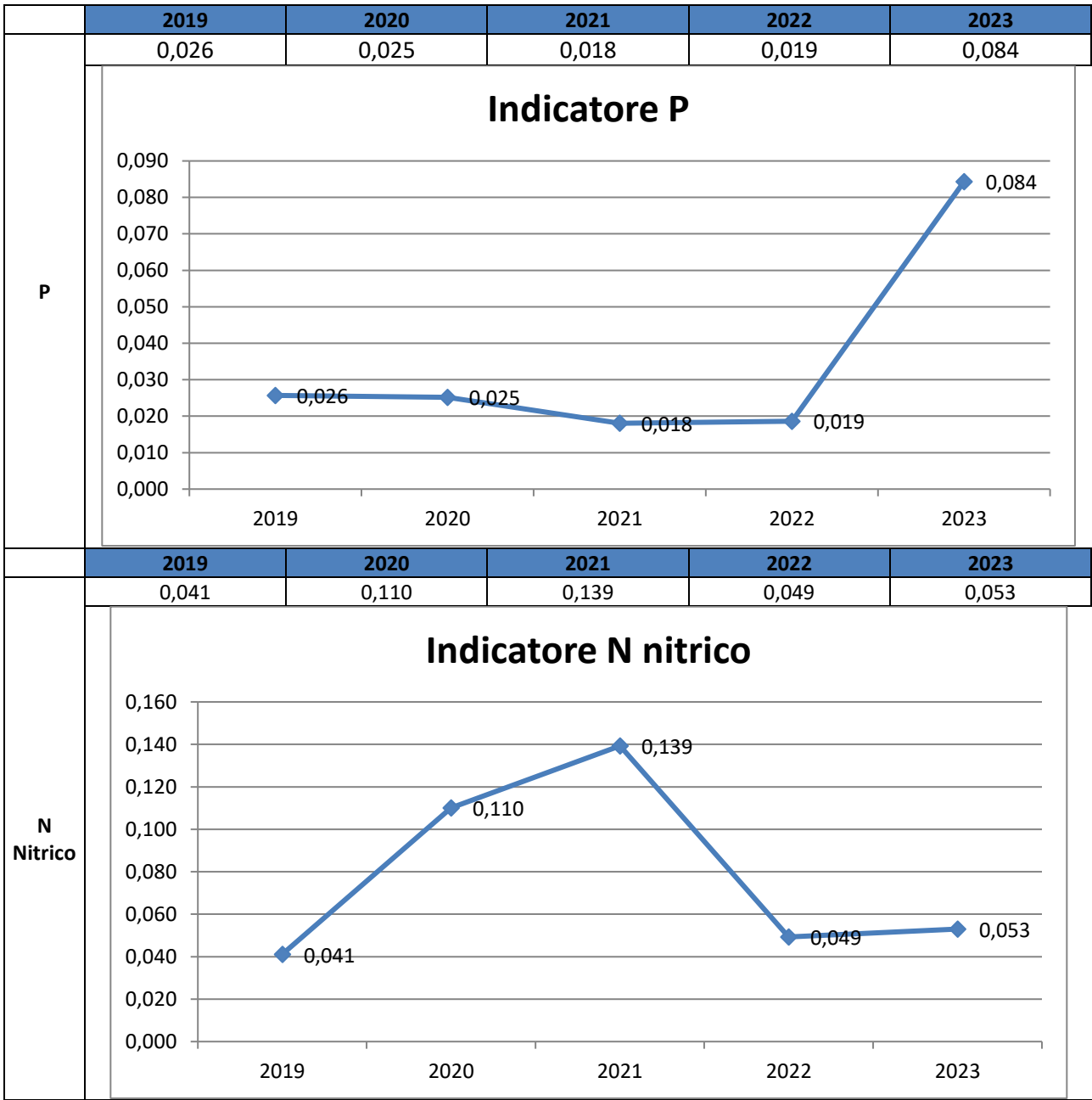
Tabella 9 – Analisi e limiti di legge

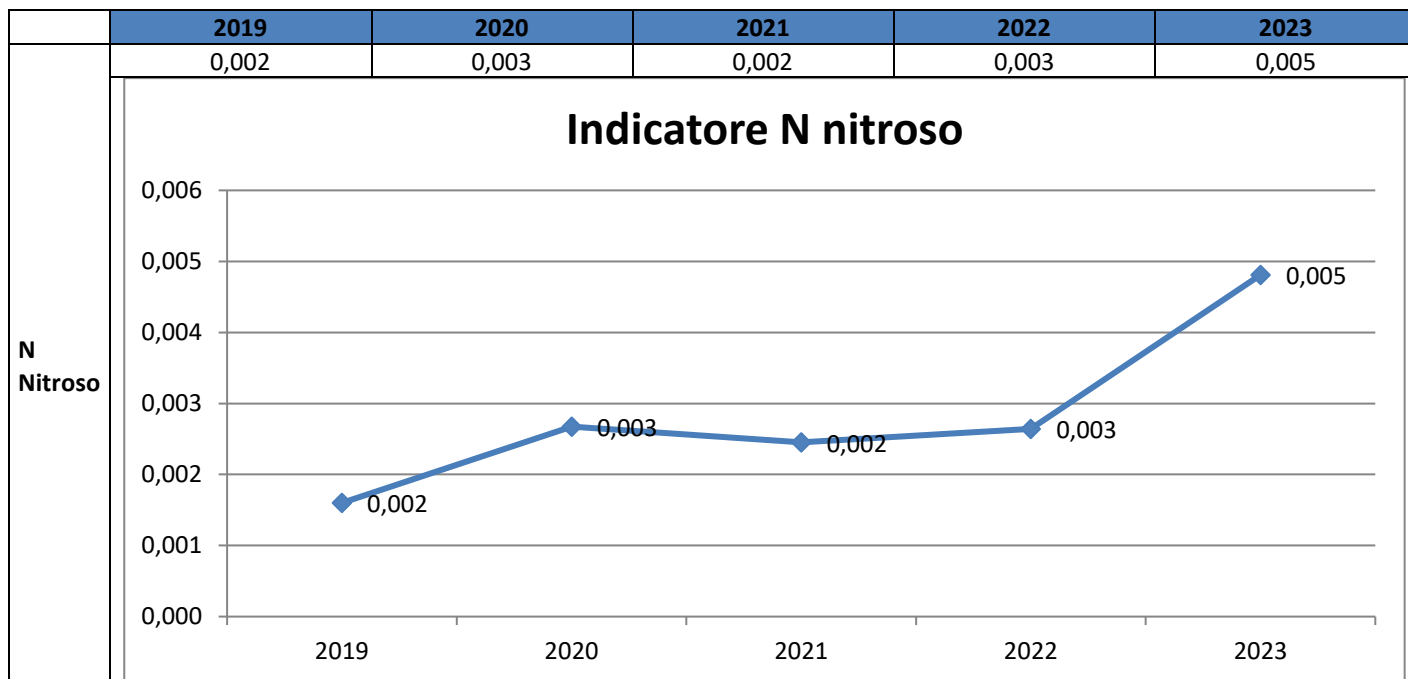
	U.M.	Valori limite	DATE (anno 2023)											
			02-Nov	01-Dec	12-Jan	09-Feb	09-Mar	07-Apr	04-May	22-Jun	06-Jul	02-Aug	07-Sep	04-Oct
pH	udpH	5,5-9,5	7.2	7.2	7.17	7.21	7.26	7.26	7.22	7.72	7.53	7.36	7.83	7.52
Solidi sospesi totali	mg/l	200	22	27	24	22	16	15	11	10	8	60	32	98
BOD5	mg/l	250	25	35	11	0	16	44	10	0	13	20	16	50
COD	mg/l	500	70	80	42	16	54	104	38	25	43	77	38	78
Fosforo totale	mg/l	10	0.8	0.4	5.56	2.2	3.19	1.53	7.73	9.5	3.67	2.03	4.76	16.3
Azoto Ammoniacale	mg/l	15	0.6	0.7	0	0.44	2.75	6.03	0	0.9	0	1.1	0	0
Azoto nitroso	mg/l	0.6	0.1	0.2	0.08	0.54	0.25	0	1.07	0	0	0.12	0	0
Azoto nitrico	mg/l	20	2.1	0.3	8.6	6.4	0	0	4.1	4.5	0	0	0	11.3
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	20	10	5	0	0	0	0	49.2	3.8	0	0	1.2	0
Saggio di tossicità acuta	% di immobili	50	10	30	0	0	0	0	0	3	0	9	0	0

Grafico 8 - Indicatore: scarichi per unità di produzione









Lo scarico in fognatura delle acque reflue provenienti dallo stabilimento è stato inserito nella Autorizzazione Unica Ambientale di cui sopra. Vengono effettuati monitoraggi mensili, come richiesto dall'autorizzazione stessa, da cui si evince il rispetto dei limiti di concentrazione previsti (riferimento tabella 9). L'Azienda, come prescritto dall'Autorizzazione Unica Ambientale, mantiene un programma di autocontrollo con campionamenti periodici delle acque reflue al fine di garantire la compliance normativa degli scarichi. Nel 2023 sono stati riscontrati parametri con valori superiori ai limiti previsti dall'Autorizzazione Unica Ambientale. L'Azienda ha gestito tali eventi come eventi avversi in conformità alla normativa vigente.

Gli scarichi idrici sono regolati da una procedura EH&S che descrive le attività per una corretta gestione dell'aspetto e che rimanda ad uno specifico manuale per quanto attiene alle indicazioni di dettaglio sulle operazioni da eseguire; tale procedura interna definisce anche le modalità di gestione delle anomalie in caso di superamento dei valori limite.

L'impianto ha lavorato in condizioni ottimali di Temperatura e ossigenazione.

6.1.4 Rifiuti

Tutte le aree e i reparti dello Stabilimento contribuiscono alla produzione dei rifiuti. Le varie tipologie di rifiuti sono infatti prodotte nell'ambito delle attività di manifattura, confezionamento, manutenzione, trattamento acque, laboratori, mensa, infermeria, impianti ausiliari, uffici, centrali termiche, ecc.

Essi possono essere speciali o assimilabili agli urbani e possono avere origine da:

- attività di lavorazioni (dispensing, manifattura, confezionamento, magazzino, laboratori),
- attività di manutenzione varia,
- impianti ausiliari o utilities (centrali termiche, chiller, cogeneratori, impianto trattamento acque, trattamento aria),
- mensa,
- infermeria,
- uffici.

Le principali tipologie sono riconducibili alla specifica attività di produzione e formulazione di prodotti farmaceutici, agli imballaggi, alle sostanze organiche di scarto, a filtri, oli esausti, ecc.

I rifiuti vengono gestiti conformemente alla normativa vigente, mediante la compilazione del registro di carico e scarico rifiuti, dei formulari di identificazione rifiuto, la corretta gestione del deposito temporaneo (art. 183, lett. bb), la dichiarazione annuale.

Le classi di pericolo dei rifiuti sono state aggiornate, mediante il rinnovo dei certificati analitici, adeguandole ai regolamenti UE: 1357/2014; 2016/1179 e 2017/997.

Una specifica procedura aziendale interna definisce le modalità operative e le relative responsabilità per la gestione dei rifiuti prodotti nello stabilimento.

I rifiuti solidi urbani sono raccolti e depositati all'interno dei cassonetti forniti dal Servizio di nettezza urbana del Comune di Aprilia che provvede al ritiro e al successivo smaltimento.

La raccolta differenziata derivante dalla mensa riguarda vetro, metallo e organico, il comune di Aprilia ha inoltre dotato l'azienda di ulteriori cassonetti per la raccolta della plastica, carta, organico per effettuare la raccolta differenziata in tutte le aree dello stabilimento.

La carta, generata negli uffici, viene gestita come rifiuto speciale per una questione di security.

Lo Stabilimento presenta regolarmente, entro i termini di legge, la dichiarazione annuale dei rifiuti. Attraverso gli addetti della portineria, verifica tutti i mezzi di trasporto dei rifiuti che accedono al sito e verifica le targhe motrici.

Vengono inoltre controllati i documenti relativi alle autorizzazioni dei trasportatori attraverso uno scambio di informazioni tra la funzione preposta alla gestione e la portineria.

L'azienda effettua periodici audit di II parte su destinatari dei rifiuti pericolosi, e per la gestione dei rifiuti sanitari, lo Stabilimento risulta conforme a quanto definito dal Dlgs 254/2003.

Lo Stabilimento di Aprilia rientra nel novero delle aziende assoggettabili alla normativa ADR (Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route) sul trasporto di merci pericolose su strada, in ragione del trasporto di alcune tipologie di rifiuti classificate come merci pericolose ai sensi del suddetto accordo. A tal proposito l'azienda adempie ai propri obblighi normativi, nominando inoltre un proprio consulente ADR ai sensi del D. Lgs. n. 35/2010.

Tabella 10 - Principali tipologie di rifiuti prodotti

Descrizione	CER
Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	070513*
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose.....	150110*
Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	160508*
Assorbenti, materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose	150202*
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	130205*
Altri oli per circuiti idraulici	130113*
Imballaggi in carta e cartone	150101
Imballaggi in materiali misti	150106
Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	070514
Metalli misti	170407
Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione.....	190809
Imballaggi in plastica	150102
Imballaggi in legno	150103
Assorbenti, materiali filtranti	150203
Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303	160304
Vaglio	190801

Le quantità di rifiuti prodotte dallo Stabilimento di Aprilia nell'ultimo quadriennio sono riportate nella tabella seguente:

Tipo rifiuto (definizione)	Codice CER	Quantità (kg)				
		2019	2020	2021	2022	2023
Fondi e residui di reazione, alogenati	070507*	13	29	14	60	22
Altri residui di filtrazione e assorbenti esausti/ Scato Depolveratori	070510*	-	-	-	15.487	47.393
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	070512	20.039	19.439	16.850	33.818	25.588
Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	070513*	105.423	118.224,60	155.694	179.417	157.715
Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	070514	80.584	80.437	137.591	98.152	65.972
Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	080312*	270	473	153	407	490
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	080318	1.314	1.155	1.706	1.858	2.005
Altri oli per circuiti idraulici	130113*	200	-	130	100	100
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	130208*	145	-	200	-	100
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	130205*	2.000	-	2.100	-	1.520
Altre emulsioni	130802	-	-	-	-	3.380
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	150110*	55.353	63.690	68.381	87.116	80.082
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti (BOMBOLETTE)	150111*	-	-	-	38	26
Imballaggi in carta e cartone	150101	242.890	252.758	357.352	395.822	389.013
Imballaggi in plastica	150102	18.810	15.000	15.960	6.240	11.140
Imballaggi in legno	150103	7.860	8.160	12.060	17.660	14.440

Tipo rifiuto (definizione)	Codice CER	Quantità (kg)				
		2019	2020	2021	2022	2023
Imballaggi in materiali misti	150106	185.250	188.871	221.217	251.376	268.107
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	150202*	19.445	16.225	12.260	24.581	23.454
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	150203	1.032	1.882	2.496	1.707	2.387
Liquido antigelo contenenti sostanze pericolose	160114*	76	16	-	-	-
Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114	160115	-	-	-	-	78
Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi....	160211*	107	70	-	45	-
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	160213*	198	-	135	298	1.005
Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	160214	1.913	1.194	1.090	1.776	2.214
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	160216	400	235	417	40	-
Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	160303*	-	474	-	-	205
Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303	160304	2.426	2.200	2.106	3.541	2.982
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	160305*	540	30	217	701	966
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	160306	197	596	277	532	465
Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di lab.	160506*	77	133	77	257	199
Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	160507*	839	779	1.407	1.115	1.171
Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	160508*	5.645	4.598	5.617	6.934	6.753

Tipo rifiuto (definizione)	Codice CER	Quantità (kg)				
		2019	2020	2021	2022	2023
Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	160509*	-	-	-	-	6
Batterie al piombo	160601*	-	-	-	180	134
Batterie alcaline (tranne 160603)	160604*	-	-	-	115	143
Batterie litio	160605*	-	-	-	-	8
Plastica	170203	1.900	-	-	-	4.220
Metalli misti	170407	18.380	14.500	17.340	13.260	16.030
Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	180103*	2.468	2.117	2.088	2.782,80	3.217
Vaglio	190801	3.611	1.162	1.212	548	1.160
Resine a scambio ionico saturate o esaurite	190905	8.870	3.678	-	6.360	3.600
Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	190809	9.410	5.340	4.280	3.320	2.820
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	200121*	128	149	129	141	63
Fanghi delle fosse settiche	200304	-	2.120	-	-	-
Rifiuti ingombranti	200307	3.392	82	799	323	176
TOTALE		851.008,20	801.205,00	805.816,60	1.052.147,00	1.140.549,00

Tabella 11 - Produzione di rifiuti pericolosi e non pericolosi

	2019		2020		2021		2022		2023	
	kg	%	kg	%	kg	%	kg	%	kg	%
Rifiuti pericolosi	192.927,00	24,1%	207.007,60	25,7%	259.394,00	24,7%	325.924,80	28,2 %	328.248,00	28,8%
Rifiuti non pericolosi	608.278,00	75,9%	598.809,00	74,3%	792.753,00	75,3%	830.083, 00	71,8 %	812.301,00	71,2%

Tabella 12 - Indicatore: produzione di rifiuti per unità di produzione (kg/t) incluse le prove di convalida

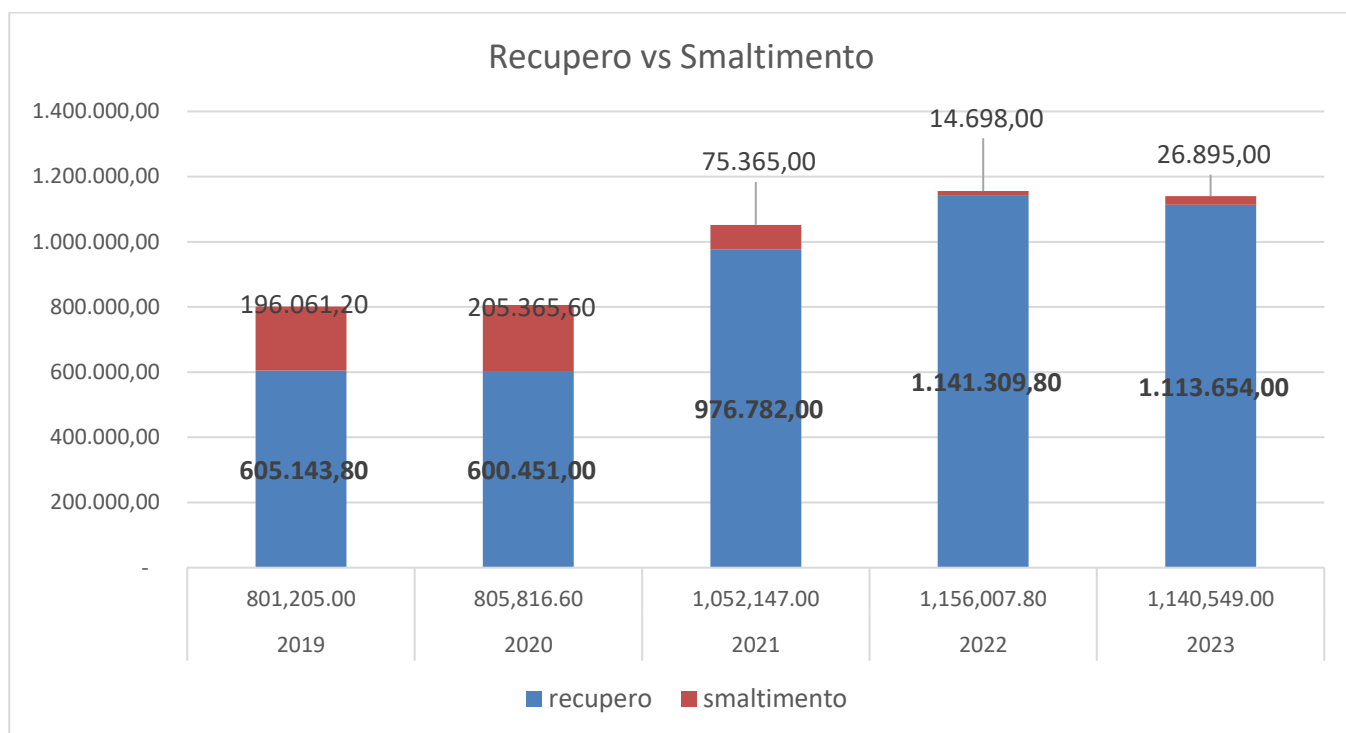
	2019	2020	2021	2022	2023												
Totale Rifiuti	262,43	248,63	262,38	299,17	331,55												
	<p style="text-align: center;">Indicatore rifiuti Totali</p> <table border="1"> <caption>Data for Indicatore rifiuti Totali</caption> <thead> <tr> <th>Anno</th> <th>Valore (kg/t)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2019</td> <td>262,43</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>248,63</td> </tr> <tr> <td>2021</td> <td>262,38</td> </tr> <tr> <td>2022</td> <td>299,17</td> </tr> <tr> <td>2023</td> <td>331,55</td> </tr> </tbody> </table>					Anno	Valore (kg/t)	2019	262,43	2020	248,63	2021	262,38	2022	299,17	2023	331,55
Anno	Valore (kg/t)																
2019	262,43																
2020	248,63																
2021	262,38																
2022	299,17																
2023	331,55																
Rifiuti Pericolosi	63,19	63,87	64,69	84,35	95,42												
	<p style="text-align: center;">Indicatore rifiuti Pericolosi</p> <table border="1"> <caption>Data for Indicatore rifiuti Pericolosi</caption> <thead> <tr> <th>Anno</th> <th>Valore (kg/t)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2019</td> <td>63,19</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>63,87</td> </tr> <tr> <td>2021</td> <td>64,69</td> </tr> <tr> <td>2022</td> <td>84,35</td> </tr> <tr> <td>2023</td> <td>95,42</td> </tr> </tbody> </table>					Anno	Valore (kg/t)	2019	63,19	2020	63,87	2021	64,69	2022	84,35	2023	95,42
Anno	Valore (kg/t)																
2019	63,19																
2020	63,87																
2021	64,69																
2022	84,35																
2023	95,42																
Rifiuti non pericolosi	199,24	184,76	197,69	214,82	236,13												
	<p style="text-align: center;">Indicatore rifiuti NP</p> <table border="1"> <caption>Data for Indicatore rifiuti NP</caption> <thead> <tr> <th>Anno</th> <th>Valore (kg/t)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2019</td> <td>199,24</td> </tr> <tr> <td>2020</td> <td>184,76</td> </tr> <tr> <td>2021</td> <td>197,69</td> </tr> <tr> <td>2022</td> <td>214,82</td> </tr> <tr> <td>2023</td> <td>236,13</td> </tr> </tbody> </table>					Anno	Valore (kg/t)	2019	199,24	2020	184,76	2021	197,69	2022	214,82	2023	236,13
Anno	Valore (kg/t)																
2019	199,24																
2020	184,76																
2021	197,69																
2022	214,82																
2023	236,13																

Grafico 10 – Indicatore: produzione di rifiuti per unità di produzione (totale rifiuti, rifiuti pericolosi, rifiuti non pericolosi)

Tabella 13 – Destinazione dei rifiuti

	2019		2020		2021		2022		2023	
	kg	%	kg	%	Kg	%	kg	%	kg	%
RECUPERO	605.143,8	75,5	600.451	74,5	976.782	92,8%	1.141.309,8	98,7%	1.113.654,0	97,6%
SMALTIMENTO	196.061,2	24,5	205.365,6	25,5	75.365	7,2%	14.698,0	1,3%	26.895,0	2,4%

Grafico 11 - Destinazione dei rifiuti



Nel 2023 il quantitativo di rifiuti destinati al recupero energetico risulta in linea con l'anno precedente mentre si evidenzia, sul totale dei rifiuti prodotti, un incremento dei rifiuti inviati a smaltimento dovuto ad un cambio di fornitore nella gestione dei rifiuti industriali che non prevedeva opzioni di recupero energetico per determinati rifiuti che venivano precedentemente inviati a recupero (es. 180103* in D15). Il cambio del fornitore è stato ritenuto necessario per garantire l'affidabilità del servizio. L'Azienda sta valutando ulteriori fornitori per ripristinare le condizioni di recupero energetico raggiunte negli anni passati.

6.1.5 Energia

L'aspetto energetico prende in considerazione i consumi di energia elettrica, gas metano e di gasolio. Il consumo di carburante si considera poco significativo.

Energia Elettrica

L'approvvigionamento elettrico è garantita da:

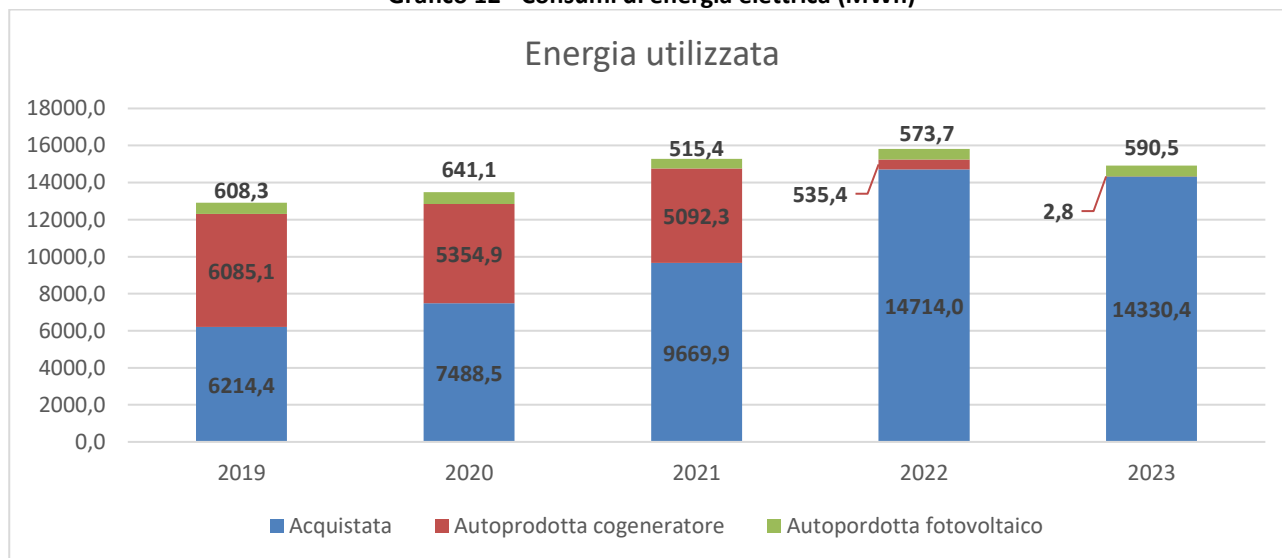
- Un impianto fotovoltaico (potenzialità di 506 KWp su un estensione di 6.500 mq a copertura del parcheggio interno allo stabilimento)
- Approvvigionamento dall'esterno.

Gli usi relativi all'energia elettrica riguardano gran parte delle aree e si riferiscono all'illuminazione, al funzionamento di macchinari, apparecchiature elettriche ed elettroniche, condizionamento e refrigerazione. Questi ultimi coprono circa il 60% dei consumi complessivi.

Tabella 14 – Consumi di energia elettrica

		2019	2020	2021	2022	2023
Energia Elettrica (MWh)		12.907,854	13.484,494	15.277,563	15.823,118	14.923,765
Autoprodotto Cogeneratori + fotovoltaico	(%)	51,9%	44,5%	36,71%	6,92%	4%
	(MWh)	6.693,418	5.996,004	5.607,699	1.109,108	593,32
Cogeneratori	(MWh)	6.085,124	5.354,9	5.092,268	535,384	2,792
Fotovoltaico	(MWh)	608,294	641,056	515,431	573,724	590,5
Acquistato	(%)	48,1%	55,5%	63,29%	93,08%	96%
	(MWh)	6.214,436	7.488,49	9.669,864	14.714,010	14.330,445

Grafico 12 - Consumi di energia elettrica (MWh)



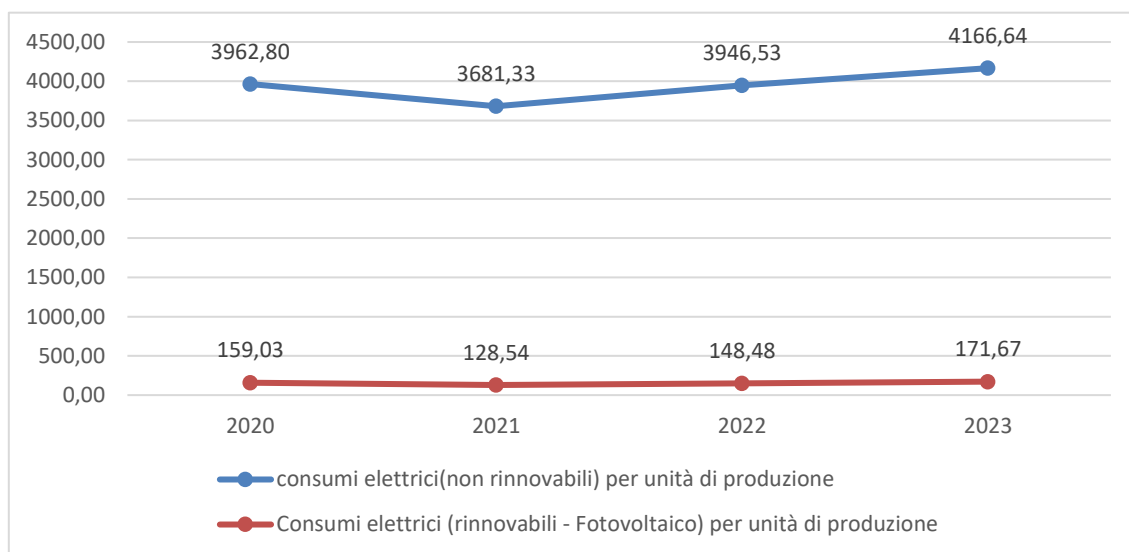
La quota di energia elettrica prodotta internamente è diminuita nel corso degli ultimi anni poiché sono stati dismessi gli impianti di cogenerazione presenti in Sito. Dal 2022 inoltre, con l'aumento dei costi energetici, l'Azienda ha ritenuto opportuno utilizzare energia elettrica acquistata per l'alimentazione degli impianti del sito.

Il trend dei consumi è tornato a crescere in virtù dell'ampliamento delle aree produttive e all'inserimento di nuovi prodotti nel portfolio aziendale.

Si è comunque continuata la sostituzione delle vecchie lampade con nuove a risparmio energetico tramite impianti a tecnologia LED.

Tabella 15 - Consumi di energia elettrica per unità di produzione

INDICATORE: consumi elettrici per unità di produzione (kWh/t) e consumi fotovoltaico per unità di produzione (kWh/t)



Il grafico mostra come, a seguito della messa fuori servizio dei cogeneratori, sia aumentata la quantità di energia elettrica acquistata dalla rete pubblica.

Così come riportato in Diagnosi Energetica, l'azienda si è posta come obiettivo la sostituzione della vecchia illuminazione con nuove lampade LED a maggior efficienza energetica, oltre alla sostituzione dell'impianto di compressione ormai vetusto.

Gas metano

Il gas metano è utilizzato per per l'alimentazione delle centrali termiche che servono al riscaldamento dei locali, produzione acqua calda, deumidificazione dei locali, funzionamento dei forni di essiccazione nei reparti produttivi, alimentazione di un boiler per l'acqua calda necessaria ai servizi della cucina.

Il calo di utilizzo del Gas metano è legato sia al calo produttivo sia alla dismissione dei cogeneratori, causata dall'aumento del costo del gas stesso.

Tabella 16 - Consumi di gas metano

Gas metano	2019	2020	2021	2022	2023
m^3	2.940.688	3.062.074	3.491.088	2.758.919	2.618.704
GJ	112.628,4	117.277,4	139.240,0	110.714	104.343,4
kWh	31.285.677,9	32.577.091,1	38.677.723,9	30.753.899,1	28.984.270,0

Per la conversione da m^3 a kWh di metano consumato è stato considerato il PCS medio (Potere Colorifero Superiore) di ogni mese fornito da SNAM.

Dal 2023 non è più necessaria la conversione da m^3 a kWh poiché viene riportato direttamente nella fattura inviata dal fornitore.

Per la conversione da kWh a GJ di metano consumato è stata utilizzata la seguente formula: $(kWh \text{ consumati} \times 3,6)/1000$ considerando che 1MWh corrisponde a 3,6 GJ

Grafico 13 - Consumi di gas metano

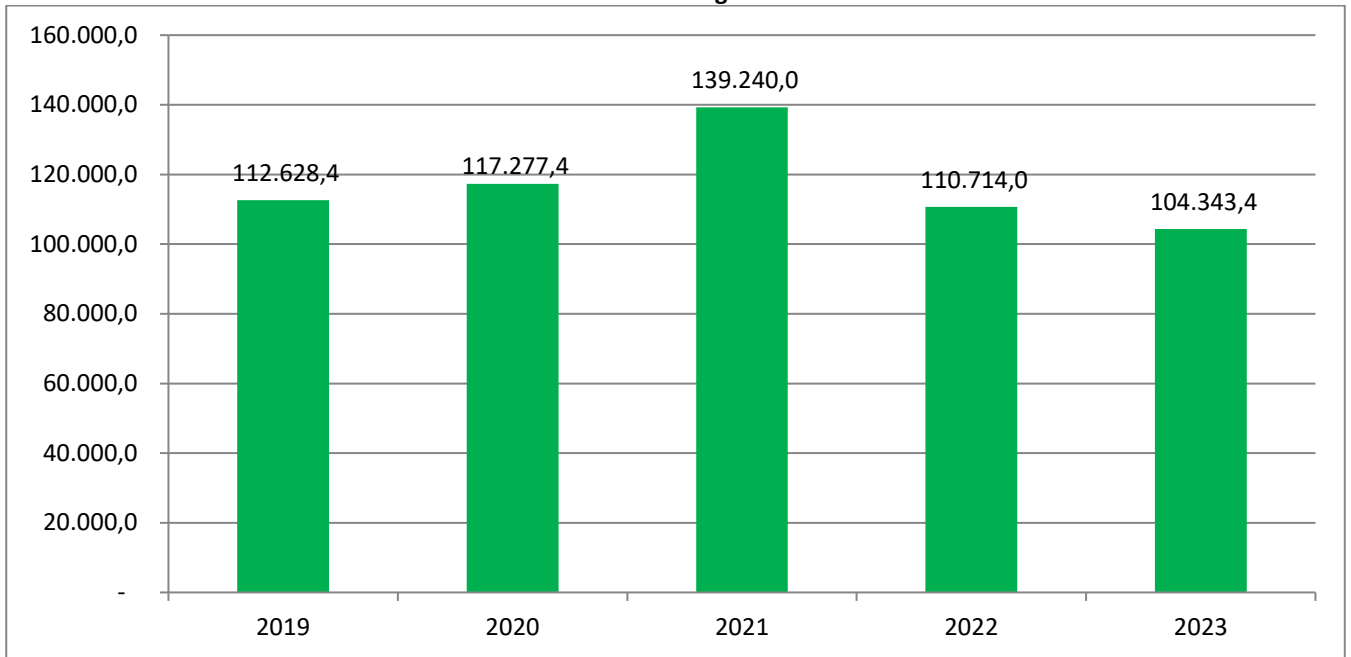
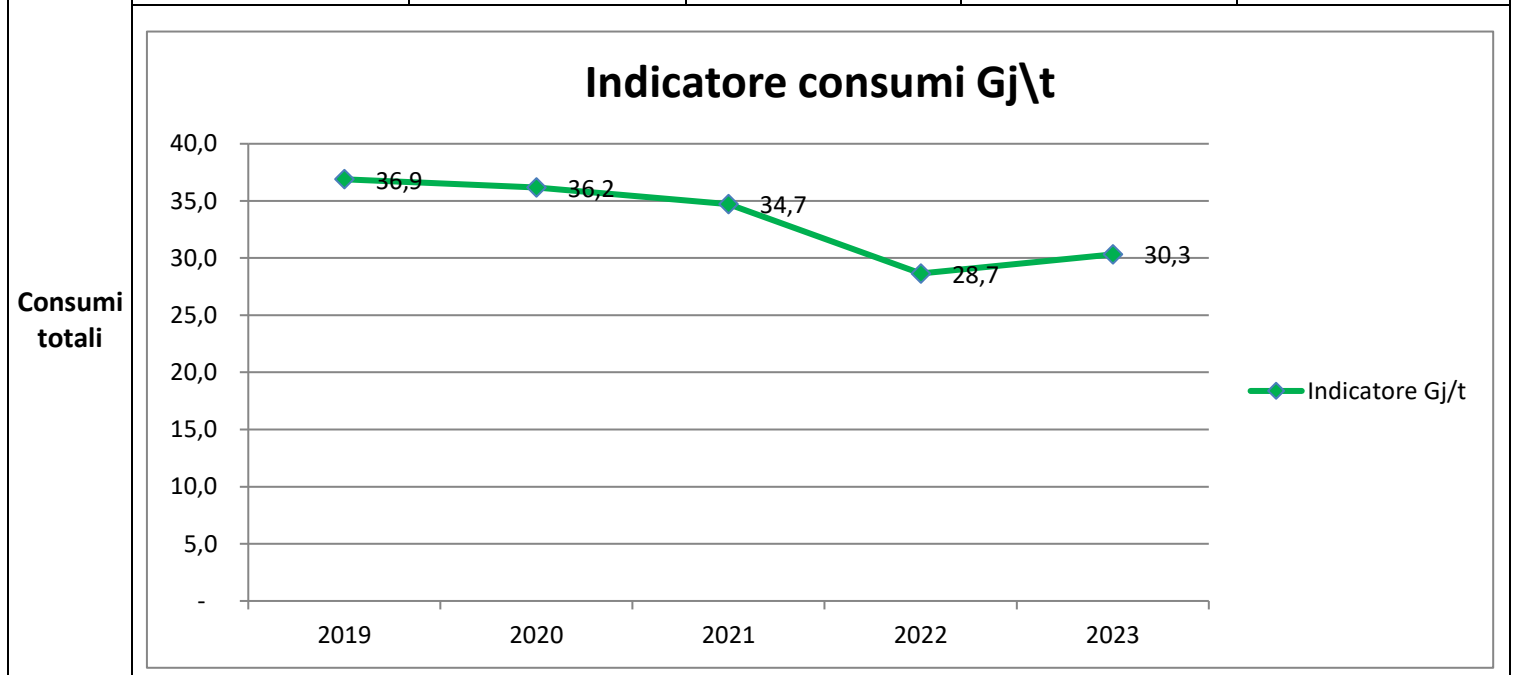


Tabella 17 - Indicatore: consumi di gas metano per unità di produzione (GJ/t)

	2019	2020	2021	2022	2023
	36,9	36,2	34,7	28,7	30,3



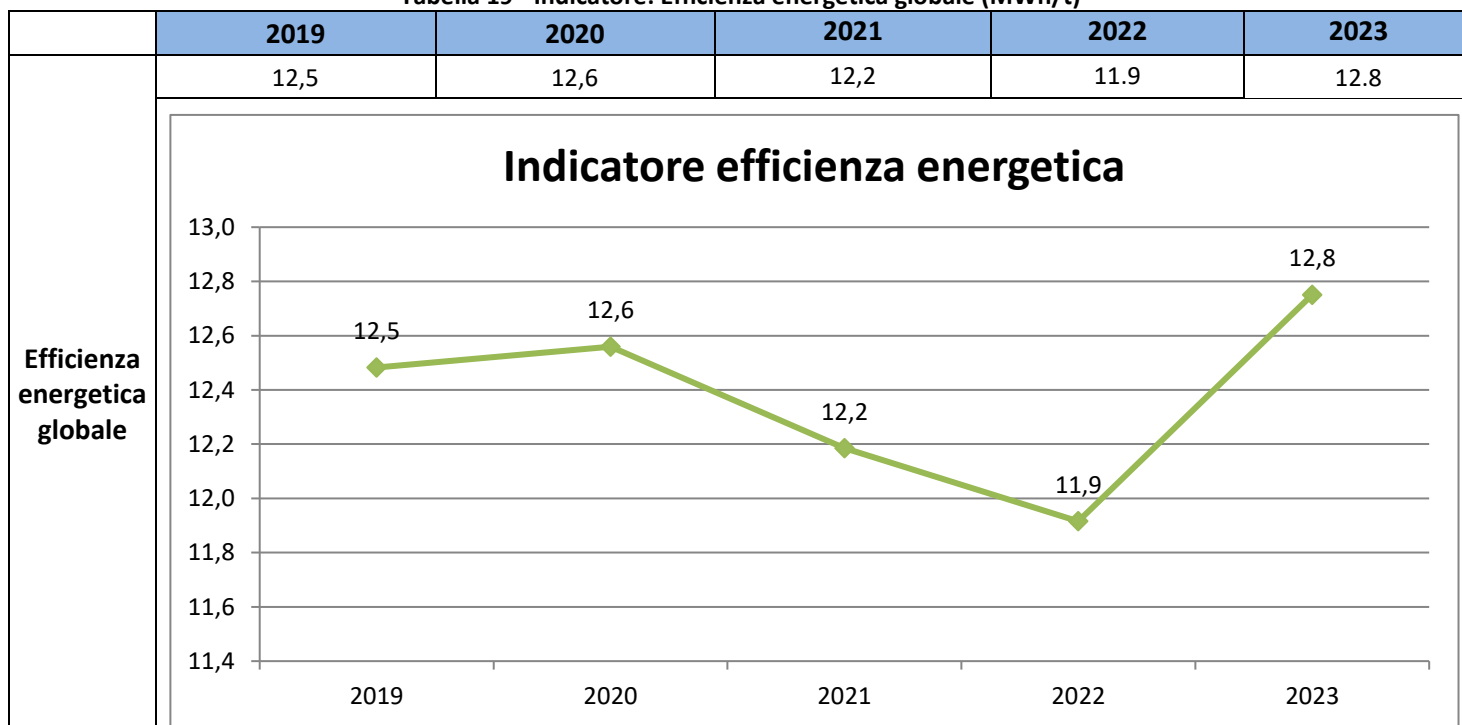
Efficienza energetica globale

L'efficienza energetica globale è data dalla somma dei MWh corrispondenti al metano consumato e dei MWh di energia elettrica acquistata e autoprodotta dal fotovoltaico rapportata alle produzioni.

Tabella 18 – Consumo totale di energia

	2019	2020	2021	2022	2023
MWh	38.108	40.707	48.863	46.042	43.905

Tabella 19 - Indicatore: Efficienza energetica globale (MWh/t)



Sebbene il Sito ha rinunciato alla produzione di energia elettrica interna mediante l'utilizzo dei cogeneratori, il valore relativo all'efficienza energetica è tornato in linea con il trend ottenuto negli anni passati.

Gasolio

Il gasolio in un quantitativo di circa 3000 lt/anno, viene utilizzato esclusivamente per il funzionamento dei gruppi elettrogeni e per le pompe antincendio. L'ultima diagnosi energetica è stata effettuata dalla società Spirax Sarco in data 08/10/2015.

La diagnosi Energetica in accordo al D.Lgs. 102/ 2014 sarà completata entro il mese di Dicembre 2023.

Energy manager

L'azienda non è sottoposta all'obbligo di nomina dell'Energy manager in quanto i consumi sono sotto i 10.000 TEP, ciò nonostante il sito di Aprilia ha nominato un Energy Manager per supportare progetti di efficientamento energetico.

6.1.6 Suolo e sottosuolo

Questo aspetto ambientale si riferisce al rischio di contaminazione del suolo o della falda, ed è quindi evidentemente determinato esclusivamente da situazioni anomale o di emergenze.

A luglio 2020 si è concluso l'iter di verifica con gli Enti Preposti riguardo l'evento di immissione dall'esterno nel canale delle acque meteoriche (imputabile ad un errato raccordo della rete fognaria da parte del proprietario del terreno adiacente allo Stabilimento e il contemporaneo collasso della rete affluente al depuratore), di reflui con alta carica di BOD5 e solidi sospesi totali. L'evento si è risolto dopo la conclusione delle azione a carico del proprietario della lottizzazione antistante lo stabilimento e la società Acqualatina (gestore idrico cittadino).

Per tale evento era stata aperta una NC, che è stata chiusa a seguito del positivo Audit esterno a cura di uno studio legale, che non ha riscontrato nessuna violazione delle normative ambientali vigenti.

All'interno dello Stabilimento di Aprilia, sulla base di una specifica scelta aziendale, non vengono utilizzati serbatoi interrati.

Sono presenti quindi esclusivamente serbatoi/cisterne fuori terra, utilizzati per lo stoccaggio di gasolio per gruppi elettrogeni, reagenti per le caldaie (acido, soda, azoto, ecc.).

Si riportano nella tabella seguente le principali caratteristiche:

Tabella 20 - Aree di stoccaggio

Area	CAPACITA' (litri)	CONTENUTO
Gruppi elettrogeni	5.000	Gasolio
Sala pompe	1500	Gasolio
Centrale termica	vari da 300-500	Reagenti
Area rifiuti	due da 250	Oli usati

La gestione degli stoccaggi presso lo stabilimento risulta conforme a quanto disposto dalla legislazione vigente. In particolare le aree di deposito risultano pavimentate al fine di evitare spandimenti sul terreno.

Una specifica procedura aziendale disciplina le attività di controllo sui bacini di contenimento dei serbatoi, con particolare riguardo alle caratteristiche degli stessi ed al rischio di possibili perdite.

6.1.7 Rumore

Lo stabilimento rientra nella Classe IV così come individuata da Piano di Zonizzazione Acustica del comune di Aprilia Delibera n. 56 del 2008.

Le emissioni acustiche nello stabilimento sono generate da alcune tipologie di impianti nei quali operano motori, ventole, compressori o altre componenti rumorose, quali centrali termiche, impianti di cogenerazione, gruppi chiller, sistemi di ventilazione e trattamento emissioni, attività manutentive o depuratore, attività di cantiere (legate ad eventuali ristrutturazioni di locali o immobili esistenti o la costruzione di nuovi edifici).

È stata svolta una indagine sull'impatto acustico al perimetro nel mese di Aprile 2018 in periodo diurno e notturno anche per risolvere una non conformità dovuta a una richiesta di chiarimenti esterna pervenuta dal Comitato del Quartiere limitrofo allo Stabilimento su un possibile superamento dei limiti di legge.

Le analisi sono state ripetute anche a Giugno 2019 confermando il rispetto del limite di emissione 50 dB notturni presso i ricettori più vicini in classe III. Lo Stabilimento si è impegnato in questi anni, e continua a farlo, al fine di adottare una serie di misure ingegneristiche di schermatura degli impianti rumorosi e di piantumazione di alberi.

È attualmente presente un cantiere dedicato all'implementazione del parco serbatoi materie prime necessarie alla manifattura del Voltaren. Tutte le attività di cantiere sono svolte in modo da minimizzare gli impatti ambientali. Al termine di tali attività e alla messa in esercizio degli impianti, l'Azienda programmerà una nuova campagna di misurazioni per verificare la compliance con la normativa vigente e intraprendere

misure mitigative, qualora necessarie. L’Azienda ha effettuato una campagna di monitoraggi nel Gennaio 2023 e ha previsto nuove misurazioni nel mese di Dicembre 2023 a seguito degli interventi di coibentazione eseguiti sulla centrale frigo del Sito atti a minimizzare le emissioni sonore degli impianti.

6.1.8 Risorse idriche

L’approvvigionamento idrico è garantito da un pozzo artesiano e da un allaccio alla rete idrica cittadina. Gli usi sono così distribuiti:

- acqua da pozzo
 - per irrigazione
 - per uso industriale
 - scarico servizi igienici
 - antincendio
- acqua da acquedotto per usi potabili e igienico sanitari.

Il pozzo è autorizzato con delibera regionale 7002 del 9 Dicembre 1998 di durata trentennale.

L’azienda ha ottenuto l’autorizzazione in sanatoria di un secondo pozzo con Delibera n. 5208 il 28/05/2007 che risulta ad oggi non utilizzato, in quanto considerato pozzo di backup. L’azienda effettua regolarmente il pagamento degli oneri per l’utilizzo di acqua pubblica.

Gli utilizzi riguardano quasi tutte le aree, con particolare riguardo ai reparti produttivi, per i quali l’acqua viene sottoposta a controlli qualitativi e processi di purificazione o demineralizzazione, il sistema antincendio, il laboratorio chimico, la manutenzione, la mensa, gli uffici e le aree esterne.

I dati relativi ai consumi idrici degli ultimi cinqueanni sono riportati nella tabella seguente:

Tabella 21 - Consumi idrici

	2019	2020	2021	2022	2023
Pozzo (m³)	87475	93858	123867	127565	106032
Rete idrica cittadina (m³)	1503	2618	4804	3747	3853
TOTALE	88978	96476	128671	131312	109885

Grafico 14 – Consumi idrici

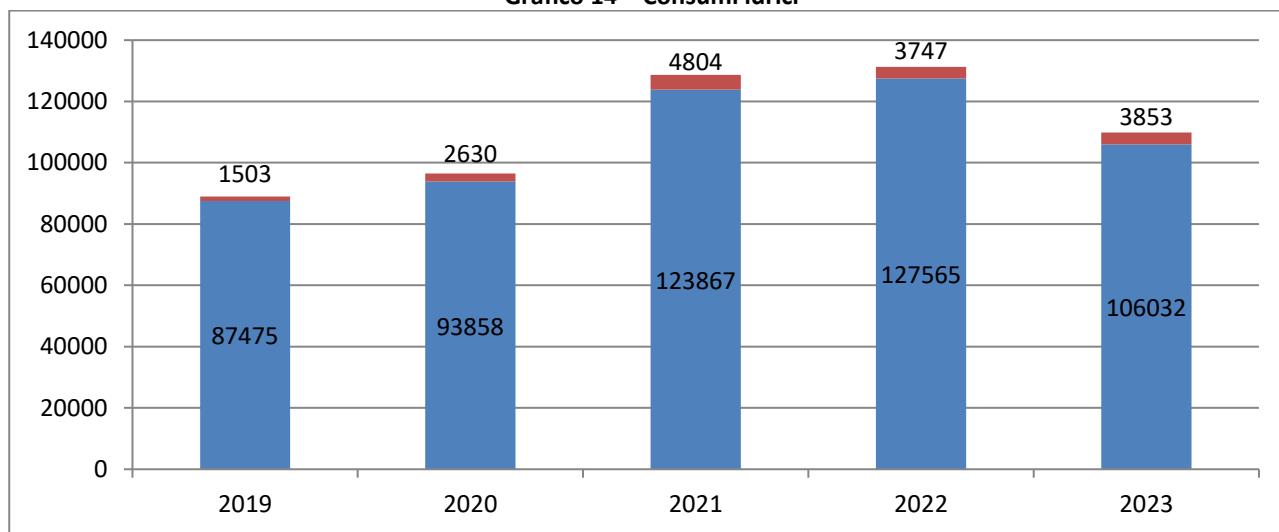
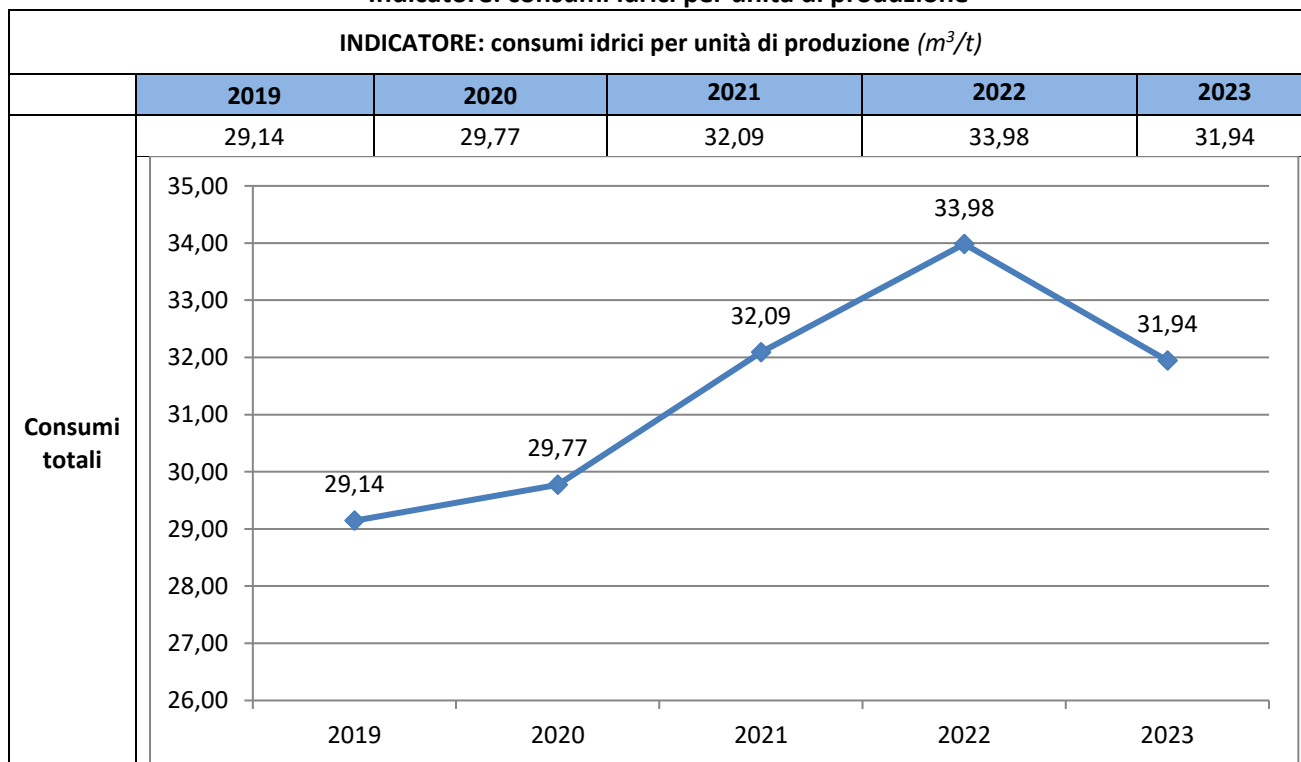


Tabella 22

- Indicatore: consumi idrici per unità di produzione



I consumi idrici sono oggetto di monitoraggio mensile al fine di valutarne l'andamento ed intervenire in caso di andamenti anomali. L'aumento dei consumi di acqua è imputabile al mix dei volumi che comporta un aumento di cambi prodotto ed un conseguente aumento dei lavaggi delle macchine. Riguardo al futuro aumento delle portate di emungimento e di scarico dovute ai progetti in essere, l'Azienda ha presentato e ottenuto un Accordo di Insediamento e Sviluppo presso la Regione Lazio. Sarà indetta una conferenza dei servizi nella quale l'Azienda richiederà l'adeguamento delle autorizzazioni ambientali in essere.

6.1.9 Sostanze e preparati pericolosi

Nelle attività svolte dallo Stabilimento possono essere utilizzate sostanze che presentano caratteristiche di pericolosità.

In particolare, oltre ai solventi e alle sostanze utilizzate nei processi produttivi come materie prime o ausiliarie, ed il gasolio per i gruppi elettrogeni, sono presenti:

- Soluzioni per il lavaggio delle resine scambiatrici per la produzione di acqua demineralizzata;
- Soluzioni per il lavaggio delle membrane osmotiche per la produzione di acqua purificata;
- Prodotti per il condizionamento dell'acqua per la centrale termica e l'impianto di cogenerazione;
- Reagenti chimici del laboratorio chimico;
- Sostanze utilizzate nel laboratorio microbiologico (terre di coltura, ceppi microbici e coloranti);
- Vernici o solventi per le attività di cantiere;
- Polveri raccolte dai filtri dei sistemi di trattamento emissioni;
- Sostanze detergenti per la pulizia dei locali e della mensa;
- Prodotti lubrificanti e sgrassanti per le attività di manutenzione;
- Fluidi refrigeranti e prodotti utilizzati in fase di manutenzione degli impianti chile;
- Rifiuti pericolosi;
- Liquidi batterie carrelli nei magazzini e nelle aree di stoccaggio.

Lo stoccaggio, l'etichettatura e la manipolazione delle sostanze pericolose viene eseguito nel rispetto delle normative vigenti. I preparati e le sostanze pericolose sono accompagnati dalle relative schede di sicurezza richieste al fornitore in fase di acquisto delle stesse.

La gestione delle sostanze pericolose in azienda è regolata da una specifica procedura. Inoltre il personale viene adeguatamente formato in merito ai rischi collegati alla manipolazione di tali sostanze ed alle corrette modalità di gestione e utilizzo delle stesse.

L'azienda non risulta essere a rischio rilevante. La gestione delle schede di sicurezza delle materie prime avviene secondo quanto previsto dalle normative vigenti. Esiste un sistema di archiviazione informatica delle schede a cui è possibile accedere da ogni pc. Periodicamente viene riesaminata la disponibilità di tutte le schede di sicurezza e richieste di nuove. Questo verrà superato dall'introduzione di un software gestionale di Compagnia (3E).

In azienda è presente una valutazione sull'introduzione dei nuovi prodotti al fine di verificarne il campo di applicazione del Reach e tutte le caratteristiche di pericolo.

L'Azienda ha nominato un consulente ADR in quanto riceve materiali ausiliari soggetti a tale regime come ad esempio acido cloridrico, idrossido di sodio, idrossido di potassio e invia a smaltimento diverse tipologie di rifiuti che rientrano nel campo di applicabilità della normativa ADR.

6.1.10 Rischio incendio

Il rischio di incendio localizzato riguarda quasi tutte le aree aziendali individuate e può dar luogo, in situazioni di emergenza, a emissioni di fumi e gas della combustione all'esterno.

Lo Stabilimento di Aprilia non è soggetto agli obblighi previsti dal D. Lgs. n. 105/15 e s.m.i. in tema di incidenti rilevanti.

Per la gestione del rischio incendio l'Azienda ha redatto una valutazione dei rischi e in particolar modo della valutazione dei rischi di incendio in accordo al DM 10/03/98, in aggiornamento come da DM 1,2 e 3 settembre 2021, comprendente i rischi rilevanti dovuti alla presenza di alcune sostanze pericolose nonché la individuazione delle misure di protezione e prevenzione antincendio.

Il personale, ed in particolar modo della squadra antincendio, è stato formato su:

- antincendio e gestione delle emergenze, in accordo ai disposti del DM 10/03/98 per una attività classificata a rischio di incendio elevato;
- contenuti del piano di emergenza, le procedure, l'uso dell'attrezzatura di sicurezza, i ruoli e le responsabilità nella gestione delle emergenze.

Vengono inoltre svolte periodiche prove di emergenza e fornita informazione ai lavoratori in caso di assunzioni, trasferimento, cambiamento di mansioni. Inoltre l'azienda effettua prove periodiche per verificare il funzionamento dei sistemi di allarme antincendio presenti in sito.

L'azienda ha rinnovato il 18 giugno 2020 il CPI prot. 7544 relativo allo stabilimento e a tutte le attività accessorie (stoccaggio solventi, distribuzione rete metano, gruppi elettrogeni, caldaie, etc).

Sono state formalizzate procedure di sicurezza interne, di concerto a quanto previsto dalle normative vigenti, dalle disposizioni Corporate e dal Sistema ISO 45001, per la gestione delle emergenze e del rischio incendio. L'azienda ha nominato una squadra antincendio ed esercita periodiche esercitazioni sulle emergenze e prove di evacuazione come richiesto dalla normativa vigente.

6.1.11 Campi elettromagnetici

Le principali sorgenti di campo elettromagnetico ad alta frequenza sono rappresentate da antenna Wireless, antenna trasmissione radio frequenza dedicata, barcode magazzino ecc. e a bassa frequenza da UPS, quadri elettrici trasformatori.

L'Azienda ha eseguito la valutazione dei rischi da campi elettromagnetici in data Aprile 2022.

Le misure sono state effettuate in prossimità delle sorgenti, localizzate nelle aree a maggior rischio di inquinamento elettromagnetico.

I valori di azione relativi all'induzione magnetica (e quindi al campo magnetico), al campo elettrico, alla corrente di contatto e alla densità di potenza sanciti dal D. Lgs. 81/2008 in funzione del range frequenziale di interesse non vengono superati all'interno di tutti i locali dello stabilimento di Aprilia.

Il rispetto di questi valori determina il rispetto dei pertinenti valori limite di esposizione.

Dall'indagine svolta ai sensi del D. Lgs. n. 81/2008, si rileva quindi che il rischio di esposizione ai campi elettromagnetici nello stabilimento di Aprilia risulta basso e accettabile.

6.1.12 Altri aspetti ambientali

In aggiunta agli aspetti ambientali appena esaminati, si riportano nel presente paragrafo gli aspetti di minore rilevanza per il sito di Aprilia o non applicabili ad esso.

Odori: l'aspetto ambientale relativo alla possibile generazione di odori è correlato alla presenza dell'impianto di trattamento acque, della mensa (preparazione dei pasti) e dell'area di stoccaggio rifiuti (presenza di rifiuti con frazione organica es. vaglio del depuratore, rifiuti sanitari).

Impatto visivo: lo stabilimento di Aprilia non determina impatto visivo, in ragione delle caratteristiche delle sue strutture, né sono mai pervenute segnalazioni o lamentele da parte di interlocutori esterni. Le uniche aree prese in considerazione nella valutazione sono rappresentate dall'impianto di trattamento acque e dall'area gestione rifiuti.

Inquinamento luminoso: l'unica possibile fonte di inquinamento luminoso presso lo stabilimento di Aprilia è costituita dalla illuminazione delle aree esterne: tale aspetto non presenta comunque particolari criticità, trovandosi ampiamente al di fuori delle fasce di rispetto (10 km di raggio) degli osservatori astronomici previste dalla regolamentazione regionale. L'osservatorio più vicino allo stabilimento è quello di Monte Porzio, ben al di fuori dal suddetto raggio d'influenza.

Amianto: Nel mese di settembre 2021 si è conclusa una survey promossa da Corporate GSK, effettuata da RPS Consultants - 20 Farringdon Street, Londra, EC4A 4AB che ha evidenziato tramite report datato 2 novembre 2021 la presenza di 3 manufatti di amianto in un edificio abbandonato e la potenziale presenza di altri manufatti in alcune aree dello stabilimento (da confermare con i certificati definitivi). La rimozione e la bonifica dei manufatti in amianto è stata eseguita in conformità alla normativa vigente e agli standard di Compagnia.

PCB/PCT: non sono presenti apparecchiature contenenti PCB/PCT all'interno dello stabilimento, l'aspetto ambientale risulta quindi non applicabile. In particolare i due trasformatori presenti in azienda risultano non essere a olio.

6.1.13 Biodiversità

Lo Stabilimento di Aprilia occupa un'area totale di 133.893 mq, di cui:

- mq coperti = 27.100 mq;
- aree esterne di piazzali asfaltati = 30.783 mq;
- area destinata a verde = 45.207 mq.

Quindi il totale di spazi non a verde è di 57.883 mq contro i 45.207 mq di superficie destinata a verde, con un rapporto di 56% di spazio non a verde e 44% di spazio a verde.

E' stato definito un indicatore di biodiversità $Ib = \frac{MqArea}{Kg_di_produzione}$

	2019	2020	2021	2022	2023
Ib Aree orientate alla natura	0,015	0,014	0,011	0,011	0,011
Ib Aree impermeabili	0,019	0,018	0,014	0,015	0,015
Ib tot (Aree totali)	0,033	0,031	0,026	0,026	0,026

6.2 Aspetti indiretti

Gli aspetti ambientali indiretti sono quelli che possono derivare dall'interazione dell'organizzazione con terzi e che possono essere influenzati, in misura ragionevole, dall'Organizzazione.

Questi vengono generati attraverso l'opera o l'intervento di soggetti "intermedi" con i quali l'organizzazione condivide il controllo gestionale sull'aspetto ambientale in questione (es: la generazione di rifiuti industriali da parte di un fornitore aziendale), e non sono imputabili a attività o servizi realizzati direttamente e/o interamente dall'Organizzazione (la quale non ha su di essi un controllo gestionale completo).

Nell'ambito dell'attività svolta dallo Stabilimento, sono state identificate le seguenti tipologie di aspetti indiretti, che vengono descritti nei paragrafi seguenti:

- questioni relative al prodotto:
 - o pre-produzione (Ricerca e sviluppo);
 - o confezionamento di prodotto di terzi;
 - o trasporto del prodotto.

- gestione ambientale degli appaltatori e dei fornitori e scelta delle forniture:
 - o Appaltatori per lavori sul sito;
 - o Fornitori di beni e servizi, comprese le materie prime.

- comportamento dei dipendenti (mobilità casa-lavoro)

- sviluppo ambientale del contesto locale e sensibilizzazione.

6.2.1 Aspetti legati al trasporto di prodotto e materie prime (in entrata e in uscita)

Il trasporto delle materie prime in ingresso allo stabilimento è affidato a ditte esterne, selezionate mediante gara. I criteri inseriti nel capitolato non prevedono aspetti di tipo ambientale, ma prevalentemente di tipo economico.

Il prodotto finito, a seguito del confezionamento, esce via gomma dallo stabilimento e viene trasportato presso siti di smistamento, da cui poi, al di fuori del controllo dell'organizzazione, viene distribuito presso i mercati destinatari.

Dal 01/01/2023 al 30/10/2023, il Magazzino ha eseguito 5600 entrate merci.

Indicatore N° mezzi in ingresso ed in uscita su totale produzione

Anno	indicatore
2017	2.11
2018	2.48
2019	2.65
2020	3.18
2021	2.37
2022	2.30
2023	2.40

Si mantiene un livello medio di automezzi entrati vs usciti, dovuto alle limitazioni covid-19, i mezzi in ingresso ed uscita sono stati maggiormente quelli che interessavano direttamente la produzione e l'invio dei prodotti fabbricati.

Al fine di ridurre il numero di movimenti in ingresso ed in uscita dallo stabilimento, in un'ottica di diminuzione dell'impatto locale sulle strade limitrofe (già pesantemente interessate da flussi di traffico) sono stati effettuati degli studi volti ad ottimizzare gli spostamenti.

Tali studi rientrano in un progetto più ampio volto a ridurre le emissioni in atmosfera legata al trasporto del prodotto finito attraverso:

- ottimizzazione della logistica, tramite la riorganizzazione dei percorsi, con riduzione del numero di viaggi per le spedizioni.

E' stimato sulla popolazione attuale aziendale il numero di automezzi privati

N. MEZZI PRIVATI IN ENTRATA ANNO	PROVENIENZA PROVINCIA	PROVENIENZA EXTRA PROVINCIA
AUTO	160524	49392

In ottica di continuo coinvolgimento dello Stabilimento sulla riduzione dell'impatto ambientale sono state realizzate aree di parcheggio di veicoli non a motore (biciclette, monopattini elettrici, etc).

6.2.2 Aspetti legati al fine vita

Questo aspetto ambientale indiretto è legato ai possibili impatti ambientali generabili dal prodotto durante la fase di utilizzo da parte dei clienti e durante il fine vita.

Il fine vita dei prodotti è gestito direttamente dall'utilizzatore finale. Attualmente, non esistono specifiche azioni di informazione/comunicazione al cliente sulle corrette modalità di gestione del fine vita del prodotto farmaceutico. L'azienda non ha infatti nessun controllo sulle indicazioni da fornire (ad es. all'interno dei foglietti illustrativi), gestite direttamente dalla Corporate.

6.2.3 Gestione ambientale degli appaltatori e dei fornitori e scelta delle forniture

6.2.3.1 Appalti di lavoro/servizio sul sito

Le attività svolte possono essere suddivise in due principali tipologie:

- attività di manutenzione:
 - o Manutenzione impianti (frigoriferi, impianti di condizionamento, caldaie e cogeneratori, aria compressa e vuoto);
 - o Manutenzione attrezzature e macchinari da lavoro;
 - o Manutenzione edile ed elettrica.
- altri servizi sul sito:
 - o Giardinaggio;
 - o Pulizia;
 - o Portineria;
 - o Mensa.

La selezione delle ditte viene effettuata mediante gara d'appalto.

Attività di manutenzione

Il controllo operativo sull'operato delle ditte appaltatrici viene garantito già in fase di definizione del capitolato d'appalto, all'interno del quale sono contenute indicazioni relative alla salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e alla gestione dei rifiuti.

In fase iniziale gli appaltatori sono oggetto di una verifica e valutazione della documentazione inerente la sicurezza sul lavoro dell'Ufficio EH&S.

Alle imprese vengono dedicate apposite aree di lavoro all'interno dello stabilimento per il deposito di eventuali materiali e attrezzature.

I principali aspetti ambientali legati alle attività svolte dalle ditte possono riguardare: la produzione di rifiuti, i consumi energetici, eventuali scarichi idrici ed emissioni in atmosfera (es. polveri derivanti dai lavori edili), rischio di contaminazione del suolo, rumore.

I rifiuti prodotti dalle attività svolte delle ditte terze sono da queste direttamente gestiti, secondo quanto stabilito nei relativi contratti.

Specifiche procedure definiscono le modalità operative per garantire un controllo dell'appaltatore dal punto di vista delle tematiche EH&S.

Sono programmate ed eseguite attività di audit sul campo alle ditte terze presenti in stabilimento per la verifica delle modalità di conduzione lavori dal punto di vista ambientale.

Altri servizi

- Servizio gestione mensa
- Servizio pulizia
- Servizio giardinaggio
- Servizio portineria

I suddetti servizi svolti all'interno del sito sono affidati a ditta esterna mediante gara.

Il personale dell'impresa viene adeguatamente formato ed informato sulle corrette modalità di gestione dei rifiuti prodotti, anche mediante consegna di una specifica procedura aziendale.

L'attività di audit ambientale sul campo viene eseguita sulla gestione della mensa e dei servizi di pulizia. Tuttavia nell'ambito degli audit interni di prima parte viene coinvolto anche il personale che gestisce i rimanenti servizi in relazione ai ruoli che esso svolge nella gestione dei diversi aspetti ambientali (es. portineria per pesatura rifiuti, ecc.).

I rifiuti prodotti dalle attività di giardinaggio sono gestiti direttamente dall'impresa appaltatrice che assume la configurazione di produttore, ciò è definito a livello contrattuale. Relativamente agli altri servizi, i rifiuti prodotti rientrano nella gestione generale dei rifiuti a livello di stabilimento, eseguita dall'azienda.

6.2.3.2 Forniture di materie prime e ausiliarie alla produzione

La scelta delle materie prime è naturalmente condizionata dalle norme di produzione relative alle diverse preparazioni farmacologiche, in base alle quali l'azienda non è sempre in grado di effettuare una vera e propria selezione delle forniture di sostanze o materiali secondo requisiti ambientali, in quanto risulta prioritaria la quantità/qualità delle stesse sulla base delle specifiche ricette.

Nel caso di materie ausiliarie, la principale categoria è rappresentata dal materiale da imballaggio, sul quale sono stati introdotti criteri di scelta a valenza ambientale. In particolare è stato introdotto l'utilizzo di materiale con caratteristiche ecologiche per i vassoi, in carta riciclata, e per alcuni imballaggi in carta con grammatura minore.

6.2.3.3 Forniture di beni e servizi diversi

Relativamente all'aspetto legato alla fornitura di beni e servizi, l'azienda si è dotata di una procedura i cui criteri, in fase di selezione, rispondono prevalentemente a caratteristiche di qualità del bene/servizio e a ragioni di tipo economico.

Si possono individuare le seguenti tipologie di approvvigionamento di beni e servizi:

Approvvigionamenti uso ufficio

Figurano in questa tipologia di beni, ad esempio, carta e cartoncini per lettere, buste, materiale informativo, sacchetti, computer, stampanti, toner, ecc.

Laddove possibile, per l'acquisto di tale materiale sono previsti criteri ecologici: ad es. carta certificata FSC (Forest Stewardship Council) e materiale elettrico ed elettronico, la cui selezione risulta influenzata anche da parametri di efficienza energetica (Energy Star, etichettatura energetica, ecc.)

Servizio trasporto e smaltimento rifiuti

Per i fornitori dei servizi di trasporto e smaltimento la procedura relativa alla gestione dei rifiuti specifica opportune modalità di selezione delle ditte, che prevedono appositi audit di seconda parte sugli impianti di destinazione.

Laboratori di analisi ambientali

Rientrano in questa tipologia di servizi, i laboratori che svolgono, per conto dell'azienda, analisi delle acque, dei rifiuti, delle emissioni in atmosfera, ecc.

In fase di gara di appalto la scelta ricade su laboratori dotati di sistemi qualità e di certificazioni ACCREDIA.

Approvvigionamento auto aziendali

Le auto aziendali assegnate al personale risultano attualmente in numero molto limitato. La flotta ammonta infatti a 4 autovetture.

L'approvvigionamento delle auto aziendali nel passato ha riguardato anche modelli con caratteristiche ecologiche (acquisto di flotta auto ibride) ma tale procedura non risulta attualmente formalizzata, per cui al momento le auto risultano acquistate secondo criteri di scelta non prettamente ambientali.

Il parco mezzi è sottoposto a regolare manutenzione e controllo degli scarichi.

6.2.4 Comportamento dei dipendenti (mobilità casa-lavoro)

L'azienda ha nominato un mobility manager per la valutazione e redazione del Piano di Spostamenti sistematici Casa-Lavoro (PSCL) ai sensi della legge n.77 del 17 Luglio 2020 e dell'art.3 del Decreto del Ministro della Transizione Ecologica di concerto con il Ministro delle Infrastrutture e delle Mobilità Sostenibile n.179 del 12 Maggio 2021 pubblicato sulla GU serie generale n.124 del 26 Maggio 2021.

Il piano è stato redatto tenendo in considerazione l'aspetto relativo alla mobilità casa-lavoro su cui l'organizzazione potrebbe avere un certo controllo gestionale ed in considerazione del livello di traffico che caratterizza le aree limitrofe al sito (SS148 e Via Nettunense).

Attualmente non esistono sistemi di *car-pooling* in azienda; nonostante la vicinanza alla stazione di Aprilia, la scarsa disponibilità di collegamenti ferroviari insieme alla difficoltà nel raggiungere agevolmente la stazione stessa, fanno sì che la maggior parte dei dipendenti utilizzi propri automezzi, con scarso uso di mezzi pubblici.

Gli abitanti del Comune di Aprilia possono raggiungere il sito anche attraverso monopattini elettrici condivisi dell'azienda Bird.

In alcuni casi, gruppi ristretti di dipendenti, di propria iniziativa, hanno organizzato sistemi di condivisione dell'auto per gli spostamenti casa-lavoro.

6.2.5 Sviluppo ambientale del contesto locale

Tale aspetto riguarda le attività promosse dall'azienda per lo sviluppo ambientale del contesto locale e per la sensibilizzazione alle tematiche ambientali dei propri *stakeholders* locali. Tali iniziative si basano sul coinvolgimento degli interlocutori aziendali, la comunicazione ed educazione ambientale.

In tale ambito lo Stabilimento ha partecipato a progetti volti al miglioramento ambientale del territorio, nonché attivato iniziative con il fine di sensibilizzare internamente i propri dipendenti ed esternamente la popolazione locale.

L'Azienda ha infatti preso parte in prima linea al progetto per l'applicazione del Regolamento EMAS al sistema produttivo locale chimico-farmaceutico della Provincia di Latina, sulla base dei requisiti contenuti nel documento del Comitato Ecolabel-Ecoaudit "Posizione del Comitato Ecoaudit sull'applicazione del Regolamento Emas sviluppato in ambiti produttivi omogenei".

Il sistema produttivo è compreso all'interno dei Comuni di Latina, Aprilia, Sermoneta e Cisterna di Latina. Al progetto hanno preso parte le imprese del settore chimico-farmaceutico localizzate nei suddetti comuni, Confindustria Latina, con il coinvolgimento degli enti competenti sul territorio (Provincia di Latina, comuni del distretto, ArpaLazio, Camera di Commercio, ecc.).

Il progetto ha previsto l'elaborazione di una Analisi Ambientale Iniziale del distretto che ha avuto l'obiettivo di evidenziare le principali criticità ambientali del territorio e di ricondurle alle varie attività presenti che contribuiscono a generarle (con particolare riferimento al settore caratterizzante il distretto).

Altre iniziative di sensibilizzazione ambientale dei dipendenti sono:

- Giornata della Terra;
- Risparmio energetico;
- Risparmio delle risorse idriche.

Giornata della Terra

Le attività sono iniziate nel 2010 ed hanno visto il coinvolgimento del personale interno. L'obiettivo della manifestazione è porre l'attenzione dei dipendenti sulle tematiche ambientali inerenti il risparmio energetico, il riciclo dei materiali, la riduzione del consumo idrico e di risorse naturali.

Anche quest'anno è stata celebrata all'esterno, piantumando l'area verdi.

Risparmio energetico e delle risorse idriche

Lo stabilimento di Aprilia dal 2010, ha attivato uno specifico team di lavoro per sviluppare progetti inerenti il risparmio energetico. Le attività messe in atto dal team hanno previsto il coinvolgimento di tutti i dipendenti del sito attraverso suggerimenti e team interdisciplinari.

Il team collabora con i reparti ingegneria ed EHS per sviluppare nuovi sistemi di razionalizzazione delle risorse.

Riduzione della plastica e Futuri Programmi della Compagnia

La Joint Venture con GSK ha arricchito lo Stabilimento di Aprilia con programmi volti alla riduzione degli impatti ambientali.

L'Azienda ha implementato negli anni diversi programmi volti alla sostenibilità ambientale tra cui il progetto SUPR finalizzato alla riduzione della plastica monouso all'interno dello stabilimento, con una riduzione nell'utilizzo di plastica assimilabile alla domestica a singolo uso pari al 78,1% circa.

Piano di miglioramento 2022-2024

Obiettivo	Aspetto/i	Riferimento	Traguardo	Indicatore	Frequenza verifica	2022	2023	NOTE
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti	Obiettivo Corporate	Zero rifiuti inviati in discarica	0	Annuale	0	0	Dato 2023 YTD
	Rifiuti		>1%	$\left(\frac{\% \text{ Rifiuto Recuperabile}}{\% \text{ Rifiuto Recuperabile anno precedente}} \right) \times 100$	Mensile	1%	4,9%	Dato 2023 YTD
	Rifiuti	Obiettivo Interno	-3%	$\left(\frac{\text{Rifiuto tot Rolling Month}}{\text{Produzione (t)}} - \frac{\text{Rifiuti tot anno precedente}}{\text{Produzione anno prec(t)}} \right) \times 100$	Mensile	-1%	-7%	Dato 2023 YTD
EMISSIONE DI CO ₂	Emissioni in atmosfera	Obiettivo Interno	Riduzione del 10%	$\left(\frac{\text{CO2 emessa anno corrente}}{\text{Produzione (t)}} - \frac{\text{CO2 emessa anno precedente}}{\text{Produzione anno prec(t)}} \right) \times 100$	Annuale	-5,5%	-4,9%	Dato 2023 YTD
UTILIZZO DI ACQUA	Utilizzo risorse naturali	Obiettivo Interno	Riduzione del 10%	$\left(\frac{\text{Acqua consumata anno corrente}}{\text{Produzione (t)}} - \frac{\text{Acqua consumata anno precedente}}{\text{Produzione anno prec(t)}} \right) \times 100$	Annuale	-6,5%	-12,7%	Dato 2023 YTD
EHS COUNCIL	EHS Governanc e	Obiettivo Corporate	12	$\left(\frac{\text{N° Council}}{\text{Anno}} \right)$	Mensile	12	10	Dato 2023 YTD
SLT GEMBA*	EHS Governanc e	Obiettivo Corporate	> 90%	$\left(\frac{\text{N° GEMBA issued}}{\text{N° GEMBA budgeted}} \right)$	Mensile	73%	80%	Dato 2023 YTD
ZAP REPORT**	Programma suggerimenti	Obiettivo Interno	> 5	$\left(\frac{\text{ZAP report}}{\text{FTE ***}} \right)$	Annuale	1,5	2,4	Dato 2023 YTD
ISSUE REGOLATORIE	Sistema	Obiettivo Interno	0	Nr di NC critiche da Audit sulla Sicurezza e Ambiente o EMAS	Annuale	0	0	Dato 2023 YTD

I target di impatto EHS nel corso del 2022 sono stati selezionati riferendosi a quelli Corporate per aderenza alle nuove policy

*GEMBA - sistema di verifica in campo

** ZAP (Zero accident Promotion) - sistema di segnalazione di condizioni o comportamenti non rispettosi dell'ambiente

*** FTE (Full Time Equivalent) – Numero delle risorse umane

Azioni per il piano di miglioramento

Obiettivo	Aspetto/i	Traguardo	Descrizione azioni per raggiungere l'obiettivo
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti	Zero rifiuti inviati in discarica	Le attività di verifica dell'obiettivo continueranno ad essere eseguite a monte, con la scelta dello smaltitore che non dovrà inviare a discarica i rifiuti da smaltire. La verifica è effettuata dall'EHS Dept.
	Rifiuti	>1%	Le attività di verifica dell'obiettivo continueranno ad essere eseguite a monte, con la scelta dello smaltitore che potrà ricevere i rifiuti in classe R. La verifica è effettuata dall'EHS Dept.
	Rifiuti	- 1%	Il target vuole essere raggiunto attraverso la creazione di un gruppo interfunzionale composto da 8 persone che settimanalmente valuteranno i dati provenienti dalle linee di produzione per poter identificare tramite Continuous improvement nuove soluzioni che evitino la produzione di rifiuti.
EMISSIONE DI CO ₂	Emissioni in atmosfera	Riduzione del 10%	L'obiettivo viene posto per limitare l'impatto ambientale dell'azienda sulla produzione di CO ₂ ; viene valutato annualmente dall'EHS Dept. Per raggiungerlo l'azienda vuole aumentare la propria dotazione di caldaie produzione vapore di nuova generazione.
UTILIZZO DI ACQUA	Utilizzo risorse naturali	Riduzione del 10%	L'obiettivo è quello di eliminare gli sprechi di acqua durante l'attività lavorativa. Il raggiungimento dell'obiettivo è connesso alla verifica in campo di tutte le apparecchiature che utilizzano acqua e all'efficiamento dei processi.
EHS COUNCIL	EHS Governance	12	Tramite questo obiettivo si vuole monitorare l'attività del sistema di gestione ambientale attraverso riunioni mensili che hanno lo scopo di rivalutare mensilmente il sistema di gestione dai membri dell'SLT e dall'EHS Dept.
SLT GEMBA*	EHS Governance	> 90%	Tramite il sistema di verifica in campo, l'SLT vuole monitorare l'aderenza delle attività in campo agli obiettivi posti dal sistema di gestione ambientale
ZAP REPORT**	Programma suggerimenti	> 5	Tramite l'utilizzo degli ZAP, si vuole aumentare la consapevolezza di ogni singolo fruitore del sito verso la materia ambientale; ognuno è coinvolto nella segnalazione di comportamenti o situazioni che possono generare problematiche di tipo ambientale attraverso qualsiasi mezzo di comunicazione (mail, cartaceo)

Per poter raggiungere gli obiettivi prefissati, l'Azienda ha implementato nel corso dell'anno un team di Continuous Improvement che ha tra gli obiettivi il miglioramento della resa dei processi. Così facendo, diminuiranno gli scarti farmaceutici a favore degli scarti circolari (materiali di packaging) e diminuiranno anche i quantitativi totali di rifiuti generati.

Altri gruppi di lavoro sono avviati per la ricerca di soluzioni innovative per la riduzione della CO₂ emessa, sull'utilizzo efficiente dell'acqua e dell'energia.

Tali dati vengono mensilmente rivisti da tutto il Site Leadership Team (SLT) per poter indirizzare efficacemente l'impegno del Sito all'efficiamento ambientale. Al fine di poter identificare situazioni che possano tradursi in issue regolatorie, il sito ha implementato un sistema di raccolta di segnalazioni di carattere ambientale denominate ZAP (Zero Accident Promotions) tramite le quali è possibile agire in modo preventivo sull'utilizzo inefficace delle risorse idriche ed energetiche.

L'Azienda ha destinato dei fondi per l'automazione degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera a seguito delle problematiche riscontrate durante i monitoraggi ambientali effettuati nel corso dell'anno.

L'Azienda sta inoltre valutando l'opportunità di realizzare progetti di recupero delle acque finalizzati al risparmio dei consumi idrici. Tali richieste e opportunità sono vincolate all'Accordo di Insediamento e Sviluppo attualmente in corso di validità tra la Regione Lazio e Haleon.

7. Gestione delle emergenze

Lo Stabilimento di Aprilia ha introdotto un sistema di gestione della salute e sicurezza del lavoro certificato ai sensi della norma ISO45001.

Nell'ambito di tale sistema sono identificati e valutati tutti i possibili scenari di emergenza. In particolare si è provveduto a redigere una procedura generale per l'emergenza che:

- identifica gli scenari di emergenza che possono causare potenziali impatti ambientali;
- definisce le responsabilità per la gestione delle azioni di mitigazione dell'impatto e risposta all'emergenza;
- definisce le competenze del personale addetto ed i mezzi loro affidati;
- definisce le modalità con cui questi scenari vengono simulati.

Una specifica Procedura disciplina inoltre l'intervento in caso di sversamento di sostanze pericolose. L'organizzazione ha disciplinato l'intervento per l'emergenza incendio con il Piano d'Emergenza Interno (PEI), redatto ai sensi del DM 10/3/1998.

Inoltre l'organizzazione ha predisposto una gestione delle eventuali crisi (Crisis Management) i cui referenti, all'interno del sito di Aprilia, sono individuati in specifica procedura.

All'interno del Piano di Emergenza Interno sono considerati, come ulteriore scenario di emergenza, quello dovuto a terremoti, attentati ed alluvioni.

Il Piano di Emergenza Interno (PEI) e le procedure di gestione dell'emergenza sono riviste dall'EH&S Mgr. a seguito di:

- simulazioni,
- prove antincendio,
- incidenti ed emergenze.

Le modifiche apportate a tali documenti, sono oggetto di formazione e confronto con le squadre di intervento (Antincendio e Primo Soccorso), e ove necessario, testate mediante simulazioni di intervento con il coinvolgimento di tutte le figure preposte (Coordinatori ed Addetti).

Inoltre i Dirigenti per la sicurezza, effettuano una simulazione dell'emergenza con cadenza almeno annuale, così come previsto nel PEI.

8. Elenco della principale normativa applicabile

L'azienda garantisce la Conformità Legislativa degli aspetti Ambientali presenti.

L'aggiornamento normativo è gestito attraverso il continuo monitoraggio dell'evoluzione normativa, avvalendosi di software, news-letter, corsi professionali ed interazione con professionisti del settore.

D.Lgs. Governo 17 marzo 1995, n. 114

Norma

Estremi	D.Lgs. Governo 17 marzo 1995, n. 114
Titolo	Attuazione della direttiva 87/217/CEE in materia di prevenzione e riduzione dell'inquinamento dell'ambiente causato dall'amianto.
Fonte	GU n° 92 del 20/04/1995
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	ambiente > rifiuti > categorie particolari di rifiuti > rifiuti contenenti amianto	Da conoscere

Decreto 4 aprile 2023, n. 59

Norma

Estremi	D.Lgs. Governo 4 aprile 2023, n. 59
Titolo	Disciplina del sistema di tracciabilità dei rifiuti e del registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'articolo 188-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152
Fonte	G.U. n. 126 del 31/05/2023
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	ambiente > rifiuti > RENTRI	Da conoscere

Autorizzazione Unica Ambientale Dpr. 59/2013

Norma

Titolo	Autorizzazione Unica Ambientale Dpr. 59/2013
Dettaglio	lett. c) art. 3 DPR 59/16 autorizzazione alle emissioni
Origine	Locale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	ambiente > emissioni in atmosfera > emissioni in atmosfera di impianti e attività	Applicabile
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > prevenzione integrata dell'inquinamento > autorizzazione ambientale unica	Applicabile

Decreto Ministeriale 2 Settembre 2021

Norma

Estremi	D.M. 2 Settembre 2021
Titolo	Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro.
Fonte	Gazzetta Ufficiale Italiana del 4 ottobre 2021, n. 237
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Salute e sicurezza	sicurezza e salute sul lavoro>incendio ed emergenze>misure contro incendio ed emergenze	Applicabile

Decreto Direttoriale n.47 del 9 Agosto 2021

Norma

Estremi	Decreto Direttoriale n.47 del 9 Agosto 2021
Titolo	Approvazione linee guida SNPA sulla classificazione dei rifiuti
Fonte	GU n°200 del 21/08/2021
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	ambiente > rifiuti > linee guida classificazione rifiuti	Da conoscere

Legge 25 ottobre 2017, n. 163

Norma

Estremi	Legge 25 ottobre 2017, n. 163
Titolo	Delega al Governo per il recepimento delle direttive europee e l'attuazione di altri atti dell'Unione europea - Legge di delegazione europea 2016-2017.
Fonte	GU n° 259 del 06/11/2017
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	sicurezza e salute sul lavoro	Da conoscere

Legge 20 novembre 2017, n. 167

Norma

Estremi	Legge 20 novembre 2017, n. 167
Titolo	Disposizioni per l'adempimento degli obblighi derivanti dall'appartenenza dell'Italia all'Unione europea - Legge europea 2017.
Fonte	GU n° 277 del 27/11/2017
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	ambiente	Applicabile

Decreto Legge 14 dicembre 2018, n. 135**Norma**

Estremi	Decreto Legge 14 dicembre 2018, n. 135
Titolo	Disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione.
Dettaglio	Articolo 6 - Abolizione SISTRI dal 01/01/2019
Fonte	GU n° 290 del 14/12/2018
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > rifiuti > adempimenti in materia di rifiuti > SISTRI	Applicabile

Legge 3 agosto 2007, n. 123

Norma

Estremi	Legge 3 agosto 2007, n. 123
Titolo	Misure in tema di tutela della salute e della sicurezza sul lavoro e delega al Governo per il riassetto e la riforma della normativa in materia.
Fonte	GU n° 185 del 10/08/2007
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Salute e sicurezza	sicurezza e salute sul lavoro > organigramma, figure e responsabilità in materia di salute e sicurezza sul lavoro	Da conoscere

Decreto Ministeriale 12 maggio 2021**Norma**

Estremi	Decreto Ministeriale 12 maggio 2021
Titolo	Modalità attuative delle disposizioni relative alla figura del mobility manager.
Fonte	GU n° 124 del 26/05/2021
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > prevenzione integrata dell'inquinamento > danno ambientale	Applicabile

Decreto Presidente Repubblica 19 marzo 1956, n. 303**Norma**

Estremi	Decreto Presidente Repubblica 19 marzo 1956, n. 303
----------------	---

Titolo	Norme generali per l'igiene del lavoro
Fonte	GUSO n° 105 del 30/04/1956
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Salute e sicurezza	sicurezza e salute sul lavoro	Da conoscere

D.Lgs. Governo 3 aprile 2006, n. 152

Norma

Estremi	D.Lgs. Governo 3 aprile 2006, n. 152
Titolo	Norme in materia ambientale.
Fonte	GUSO n° 88 del 14/04/2006
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente	Da conoscere
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > emissioni in atmosfera	Applicabile

Legge 9 gennaio 1991, n. 10

Norma

Estremi	Legge 9 gennaio 1991, n. 10
Titolo	Norme per l'attuazione del Piano energetico nazionale in materia di uso razionale dell'energia, di risparmio energetico e di sviluppo delle fonti rinnovabili di energia.
Fonte	GUSO n° 13 del 16/01/1991
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > energia e tutela delle risorse energetiche > risparmio energetico e consumo di energia	Da conoscere

Legge 27 marzo 1992, n. 257

Norma

Estremi	Legge 27 marzo 1992, n. 257
Titolo	Norme relative alla cessazione dell'impiego dell'amianto.
Fonte	GUSO n° 87 del 13/04/1992
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	sicurezza e salute sul lavoro	Applicabile

Decreto Ministeriale 14 giugno 1989, n. 236

Norma

Estremi	Decreto Ministeriale 14 giugno 1989, n. 236
----------------	---

Titolo	Prescrizioni tecniche necessarie a garantire l'accessibilità, l'adattabilità e la visitabilità degli edifici privati e di edilizia residenziale pubblica e sovvenzionata e agevolata, ai fini del superamento e dell'eliminazione delle barriere architettoniche.
Fonte	GUSO n° 145 del 23/06/1989
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Salute e sicurezza	sicurezza e salute sul lavoro > edilizia ed urbanistica > edilizia privata	Da conoscere

Regolamento CEE/UE 16 dicembre 2008, n. 1272

Norma

Estremi	Regolamento CEE/UE 16 dicembre 2008, n. 1272
Titolo	Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006
Fonte	GUUE n° L353 del 31/12/2008
Origine	Comunitaria

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	sostanze e merci pericolose > classificazione e etichettatura delle sostanze e delle miscele pericolose	Applicabile

Regolamento UE 18 Giugno 2020, n. 878

Norma

Estremi	Regolamento UE 18 Giugno 2020, n. 878
Titolo	REGOLAMENTO (UE) 2020/878 DELLA COMMISSIONE del 18 giugno 2020 che modifica l'allegato II del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)
Fonte	GUUE n° 203/28 del 26/06/2020
Origine	Comunitaria

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	sostanze e merci pericolose > classificazione e etichettatura delle sostanze e delle miscele pericolose	Applicabile
Regolamento CEE/UE 28 agosto 2017, n. 1505			

Norma

Estremi	Regolamento CEE/UE 28 agosto 2017, n. 1505
Titolo	Regolamento (UE) 2017/1505 della Commissione, del 28 agosto 2017, che modifica gli allegati I, II e III del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS)
Fonte	GUUE n° L222 del 29/08/2017
Origine	Comunitaria

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente	Applicabile
Regolamento CEE/UE 28 dicembre 2001, n. 2557			

Norma

Estremi	Regolamento CEE/UE 28 dicembre 2001, n. 2557
Titolo	Regolamento della Commissione (CE) n. 2557/2001 del 28 dicembre 2001 che modifica l'allegato V del regolamento (CEE) n. 259/93 del Consiglio relativo alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti all'interno della Comunità europea, nonché in entrata e in uscita dal suo territorio.
Fonte	GUCE n° L349 del 31/12/2001
Origine	Comunitaria

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > rifiuti > produttore di rifiuti > obblighi del produttore dei rifiuti	Da conoscere

Decreto Presidente Repubblica 16 aprile 2013, n. 74**Norma**

Estremi	Decreto Presidente Repubblica 16 aprile 2013, n. 74
Titolo	Regolamento recante definizione dei criteri generali in materia di esercizio, conduzione, controllo, manutenzione e ispezione degli impianti termici per la climatizzazione invernale ed estiva degli edifici e per la preparazione dell'acqua calda per usi igienici sanitari, a norma dell'articolo 4, comma 1, lettere a) e c), del decreto legislativo 19 agosto 2005, n. 192.
Fonte	GU n° 149 del 27/06/2013
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > energia e tutela delle risorse energetiche > risparmio energetico e consumo di energia	Applicabile

Decreto Presidente Repubblica 13 marzo 2013, n. 59

Norma

Estremi	Decreto Presidente Repubblica 13 marzo 2013, n. 59
Titolo	Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale, a norma dell'articolo 23 del decreto-legge 9 febbraio 2012, n. 5, convertito, con modificazioni, dalla legge 4 aprile 2012, n. 35.
Dettaglio	scadenza AUA
Fonte	GUSO n° 124 del 29/05/2013
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente	Applicabile
<i>D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151</i>			

Norma

Estremi	D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151
Titolo	Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122.
Fonte	GU n° 221 del 22/09/2011
Origine	Nazionale

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Salute e sicurezza	abilitazioni e idoneità > comportamento al fuoco	Da conoscere

Rettifica (com.) 6 aprile 2018**Norma**

Estremi	Rettifica (com.) 6 aprile 2018
Titolo	Rettifica della decisione 2014/955/UE della Commissione, del 18 dicembre 2014, che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (GU L 370 del 30.12.2014)
Fonte	GUUE n° L90 del 06/04/2018
Origine	Comunitaria

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente	ambiente > rifiuti > classificazione rifiuti e definizioni	Applicabile

Decreto Presidente Repubblica 9 ottobre 1990, n. 309**Norma**

Estremi	Decreto Presidente Repubblica 9 ottobre 1990, n. 309
Titolo	Testo unico delle leggi in materia di disciplina degli stupefacenti e sostanze psicotrope, prevenzione, cura e riabilitazione dei relativi stati di tossicodipendenza.
Dettaglio	Art. 70
Fonte	GUSO n° 255 del 31/10/1990
Origine	Nazionale
Note sul documento	gestione Precursori gestione Precursori

Applicabilità

Registro \ Sito	Ambiti	Aspetto sensibile	Applicabilità
-----------------	--------	-------------------	---------------

EHS \ PFIZER CONSUMER MANUFACTURING ITALY SRL	Ambiente, Salute e sicurezza	sostanze e merci pericolose > fabbricazione, importazione e uso di sostanze chimiche > obblighi e responsabilità in materia di sostanze chimiche > obblighi del fabbricante e dell'importatore	Applicabile
--	---------------------------------	---	--------------------

CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

DATI GENERALI DELL'ORGANIZZAZIONE

Denominazione dell'Organizzazione:

Sede: Aprilia

Codice ISTAT - ATECO - NACE: 21.20 - Fabbricazione di preparati farmaceutici

Attività: produzione farmaceutica

N. Dipendenti : 598

Recapiti: mariacristina.x.dimascio@haleon.com

Tel. [+39] 3482383053

Haleon Italy Manufacturing S.r.l. srl

Via Nettunense 90 – 04011 Aprilia (LT)

Tel. [+39] 06927151

Fax [+39] 06331837100

www.haleon.com

CAMPO DI APPLICAZIONE:

NACE: 21.20 - Fabbricazione di preparati farmaceutici

Granulazione, essiccamento, miscelazione, compressione, filmatura, stampa e confezionamento di prodotti farmaceutici ed integratori alimentari nelle forme solido orali

SCADENZA DI PRESENTAZIONE DELLA SUCCESSIVA DICHIARAZIONE AMBIENTALE E CONVALIDA

Dicembre 2024

VERIFICA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

Il Verificatore ambientale accreditato che ha verificato la validità e la conformità di questa Dichiarazione Ambientale ai requisiti richiesti dal Regolamento CE 1221/2009 e UE 1505/2017 è:

Sede operativa

Sede legale

SGS ITALIA S.p.A.

Via Caldera, 21, edificio B 4 piano ala 3

20153 Milano

Accreditamento:

N. Accreditamento IT-V-0007

Data Accredimento 09 aprile 2003

La DA verrà resa disponibile sul sito internet aziendale non appena sarà istituito. attualmente può essere richiesta all'azienda tramite richiesta all'azienda al seguente indirizzo e-mail: haleonmfgit@pec.it.

Per Haleon Italy Manufacturing srl

Timbro e Firma


HALEON ITALY MANUFACTURING S.r.l.
Via Nettunense, 90
04011 APRILIA (LT)
C.F. e P. IVA 02774830596

	SGS Italia S.p.A. Via Caldera, 21 20153 - Milano (Italy) N. Accredimento IT-V-0007
CONVALIDA	
 PAOLA SANTARELLI 	
DATA: 16/01/2024	