

# Dichiarazione Ambientale 2021



Dati aggiornati al 31/12/2021  
Regolamento CE n° 1221/2009  
del 25/11/2009 come modificato  
dai regolamenti 2017/1505/UE  
e 2018/2026/UE

**AbbVie Srl**  
Sito di Campoverde di Aprilia (LT)

abbvie

[www.abbvie.it/italia/campoverde/ehs.html](http://www.abbvie.it/italia/campoverde/ehs.html)



# Dichiarazione Ambientale 2021



abbvie

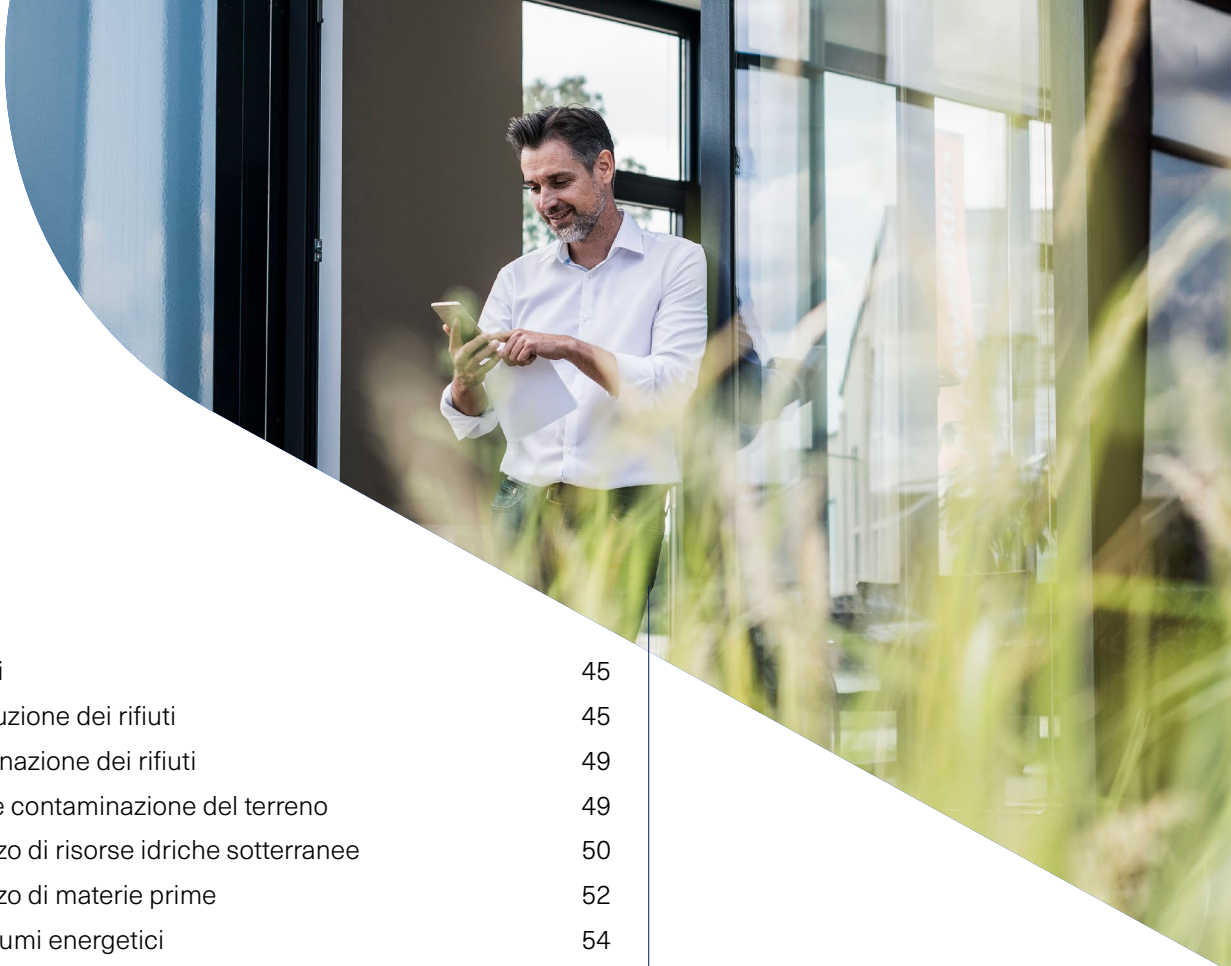




## Indice

<b>Premessa</b>	7
<b>1 AbbVie oggi</b>	8
1.1 AbbVie nel mondo: prodotti e mercati di riferimento	9
1.2 Una storia che parte da lontano	9
1.3 Un acceleratore per l'economia	10
1.4 Un volano per l'occupazione	10
1.5 La governance della sostenibilità ambientale, la struttura organizzativa e le risorse umane	10
1.6 Descrizione delle attività principali	12
1.7 Volumi di produzione dei due impianti chimici e dell'impianto farmaceutico	13
<b>2 L'impegno di AbbVie per l'ambiente e il sistema di gestione EHS&amp;E</b>	16
2.1 L'impegno di AbbVie e le nuove sfide globali	17
2.2 L'analisi di materialità, la valutazione del contesto, la politica EHS&E	18
2.3 Il sistema di gestione EHS&E	21
2.4 Gli investimenti e i costi sostenuti per la minimizzazione degli impatti ambientali	21
2.5 La comunicazione in materia di EHS&E	23
<b>3 Aspetti ambientali legati alle attività del Sito</b>	33
<b>4 Prestazioni ambientali, risultati raggiunti e azioni implementate</b>	35
4.1 Aspetti ambientali diretti	36
4.1.1 Emissioni in atmosfera	36
4.1.2 Emissioni derivanti dalla produzione di energia	38
4.1.3 Scarichi idrici	41





4.1.4	Rifiuti	45
4.1.5	Produzione dei rifiuti	45
4.1.6	Destinazione dei rifiuti	49
4.1.7	Uso e contaminazione del terreno	49
4.1.8	Utilizzo di risorse idriche sotterranee	50
4.1.9	Utilizzo di materie prime	52
4.1.10	Consumi energetici	54
4.1.11	Rumore esterno	61
4.1.12	Rischio di incidente rilevante	61
4.1.13	Effetti sulla biodiversità	61
4.1.14	CFC/HCFC. Sostanze lesive per lo strato di ozono e gas serra	62
4.1.15	Altri aspetti ambientali	63
4.1.16	Riferimenti normativi applicabili in materia di ambiente e conformità legislativa	64
4.2	Aspetti ambientali indiretti	66
4.2.1	Gestione (sub) appaltatori, fornitori e scelta delle forniture	66
4.2.2	Appalti di lavori sul sito	66
4.2.3	Forniture di beni e servizi critici	68
<b>5</b>	<b>Sostenibilità e protezione ambientale al 2025</b>	69
<b>6</b>	<b>AbbVie e la sicurezza</b>	79
6.1	Rischio di incidenti rilevanti	80
6.2	Effetti per l'ambiente	81
6.3	Misure di sicurezza adottate	82
6.4	Gestione delle emergenze	82
6.5	Prevenzione incendi	82
6.6	Rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori	83
6.7	Esposizione ad agenti chimici	83
6.8	Rumore negli ambienti di lavoro	83
6.9	Indicatori di infortunio	84
	<b>Glossario</b>	86



## Premessa

Il presente documento è l'aggiornamento annuale della Dichiarazione Ambientale di AbbVie Srl riferita al Sito di Campoverde di Aprilia (LT), con dati aggiornati al 31 dicembre 2021, redatta e pubblicata ai sensi di quanto indicato dal Regolamento EMAS n. 1221/2009 del 25 novembre 2009 dell'Unione Europea sull'adesione volontaria delle organizzazioni ad un sistema comunitario di eco-gestione e audit cosiddetto "EMAS III", come modificato dai regolamenti 2017/1505/UE e 2018/2026/UE.

La decisione di aderire al regolamento EMAS deriva dalla Politica di AbbVie che considera un valore aziendale la tutela della salute e sicurezza e dell'ambiente sia all'interno che all'esterno dello stabilimento. Da qui l'impegno alla sostenibilità dei processi produttivi e all'adozione di un sistema di gestione integrato, ambiente, salute e sicurezza, energia e prevenzione degli incidenti rilevanti che guida le attività dello stabilimento.

Con la Dichiarazione Ambientale, AbbVie intende comunicare, con i propri dipendenti, i fornitori, i clienti, le autorità istituzionali, i cittadini e con tutte le parti esterne interessate, in merito agli aspetti relativi alla gestione ambientale delle proprie attività.

In questo aggiornamento si trovano in particolare presentati:

- l'azienda, le attività ed il contesto ambientale in cui opera;
- i dati relativi ai volumi di produzione degli anni 2019-2021;
- l'impegno ambientale e una descrizione del sistema di gestione integrato;
- i dati quantitativi e gli indicatori relativi ai trend delle prestazioni ambientali aggiornati all'anno 2021, da cui è possibile effettuare un confronto con le prestazioni ambientali degli anni precedenti;
- gli obiettivi di miglioramento 2015-2025.

## Convalida della Dichiarazione Ambientale

Il Verificatore Ambientale Certiquality, con accreditamento IT-V-0001 e sede in Via Gaetano Giardino n° 4 – 20123 Milano, ha verificato e convalidato in data 31-05-2022 la revisione annuale della Dichiarazione Ambientale di AbbVie Srl riportante i dati aggiornati al 31 dicembre 2021. AbbVie Srl si impegna a trasmettere all'Organismo Competente sia gli aggiornamenti annuali sia la revisione della Dichiarazione Ambientale completa entro tre anni dalla data di convalida della presente e a metterli a disposizione del pubblico secondo quanto previsto dal Regolamento.

La presente Dichiarazione Ambientale, redatta ai sensi del Regolamento n. 1221/2009 del 25 novembre 2009 così come modificato dai Regolamenti n. 2017/1505 del 28 agosto 2017 e n. 2018/2026 del 19 dicembre 2018, si applica alle attività di:

1. fabbricazione e commercializzazione di prodotti farmaceutici di base;
2. fabbricazione e commercializzazione di medicinali e preparati farmaceutici svolte da AbbVie Srl presso il Sito di Campoverde – Strada Regionale Pontina km 52 snc, 04011 Campoverde di Aprilia (LT).

Il campo di applicazione del Sistema di Gestione per lo schema EMAS è il seguente: sintesi di principi farmaceutici solidi mediante reazioni di addizione e loro purificazione e isolamento per cristallizzazione, filtrazione ed essiccamento; produzione e confezionamento di forme farmaceutiche solide per granulazione, compressione e rivestimento; formulazione e confezionamento di preparazioni farmaceutiche liquide e semiliquide, sterili e non sterili.

### Riferimento aziendale per Ambiente, Salute e Sicurezza

#### **SAVERIO GAROFALO**

Direttore Ambiente, Salute e Sicurezza

Tel. 06 928922304 – Fax: 06 929072742

E-mail: [saverio.garofalo@abbvie.com](mailto:saverio.garofalo@abbvie.com) – [Info.ehsitaly@abbvie.com](mailto:Info.ehsitaly@abbvie.com)

Sito Internet: [www.abbvie.com](http://www.abbvie.com) – [www.abbvie.it](http://www.abbvie.it)

AbbVie oggi

1







Il Sito Produttivo di AbbVie Campoverde



## AbbVie oggi

### 1.1 AbbVie nel mondo: prodotti e mercati di riferimento

AbbVie Inc, con sede in North Chicago (Illinois), è un'azienda biofarmaceutica globale, basata sulla ricerca, incentrata sul paziente e fortemente orientata all'innovazione, con l'obiettivo di alimentare un flusso continuo di nuovi trattamenti. Nel 2019 l'azienda ha investito 5 miliardi di dollari in Ricerca & Sviluppo. A seguito della recente acquisizione di Allergan, AbbVie consolida e amplia la propria leadership in diverse aree terapeutiche e si posiziona tra le maggiori società del settore a livello globale. L'azienda, che conta nel mondo circa 47mila dipendenti in più di 70 Paesi, è impegnata a rendere disponibili trattamenti avanzati, focalizzandosi in quelle aree terapeutiche in cui può vantare un'ampia esperienza: immunologia, oncologia, virologia, neuroscienze, oftalmologia e medicina estetica.

AbbVie si pone al terzo posto nella classifica 2021 redatta da Great Place to Work® delle migliori aziende in cui lavorare in Italia per la categoria imprese con oltre 500 dipendenti e figura nella classifica 2021 Best Workplaces for Women.

### 1.2 Una storia che parte da lontano

In Italia, presente dal 1949 dapprima come Abbott, AbbVie conta circa 1.200 persone, di cui oltre la metà impegnate nel Sito Produttivo di Campoverde di Aprilia (LT), dove l'azienda ha investito negli ultimi anni 130 milioni di euro con l'obiettivo di renderlo sempre più efficiente, competitivo e sostenibile dal punto di vista ambientale. Grazie agli elevati standard di qualità del Sito italiano, sono state portate nel nostro Paese produzioni importanti che riguardano trattamenti consolidati e farmaci innovativi di AbbVie destinati a tutto il mondo (110 Paesi).

Negli ultimi anni, lo stabilimento si è affermato come Sito Produttivo d'eccellenza, soprattutto grazie al costante impiego di risorse da parte di AbbVie per rendere Campoverde sempre più efficiente, competitivo e sostenibile dal punto di vista ambientale. Un impegno che è valso ad AbbVie l'ottenimento della Certificazione ISO 14001 nel 2006 e la registrazione EMAS nel 2008 e il riconoscimento della certificazione ISO 50001 Energia nel 2013.

**5 miliardi**

in Ricerca e Sviluppo

**47.000** dipendenti  
in **70 Paesi**

**1963**

nasce il Sito Produttivo  
di Campoverde di Aprilia (LT)

**1.200**  
dipendenti in **Italia**

### 1.3 Un acceleratore per l'economia

Con lo Stabilimento di Campoverde, AbbVie opera in uno dei cluster farmaceutici più dinamici del Paese, quello laziale, il primo per esportazione con oltre 9,1 miliardi di euro nel 2018 (dati Farindustria 2018). Il distretto di Latina, dove si trova lo stabilimento, è primo in Italia per volume di export, pari a 5,3 miliardi di euro l'anno. La produzione del Sito di Campoverde esporta oltre l'80% del fatturato, verso 110 Paesi.

### 1.4 Un volano per l'occupazione

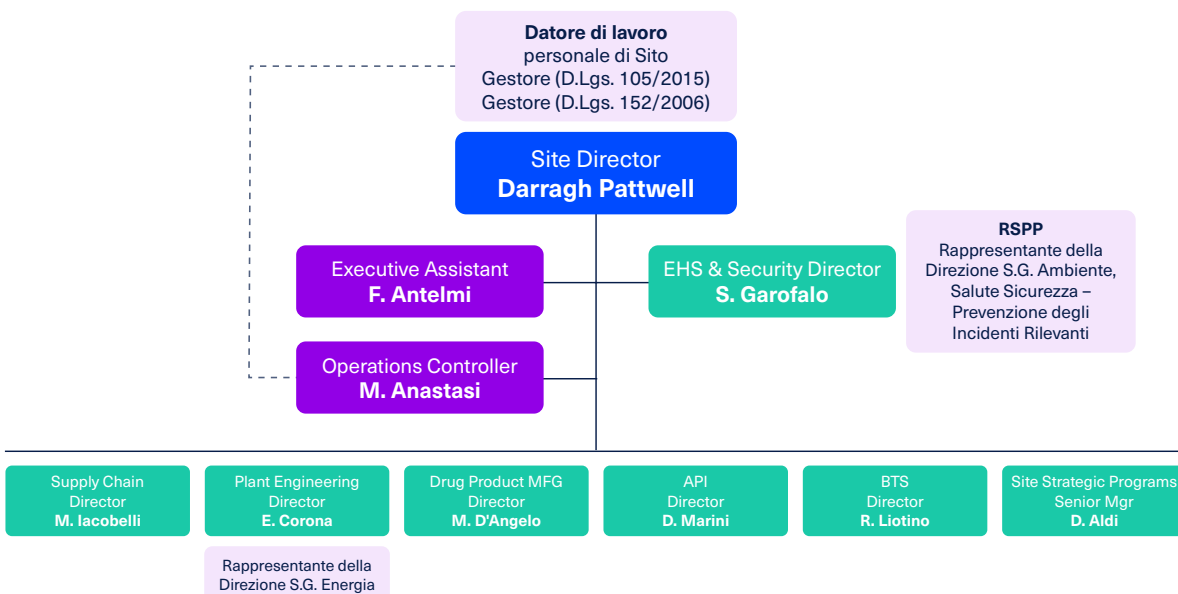
Secondo le elaborazioni di Farindustria, nel 2019 il contributo diretto di AbbVie e del suo indotto all'economia italiana è stato pari a 518 milioni di euro, complessivamente in termini di investimenti, stipendi, imposte dirette e Iva. Non meno importanti per un'azienda fortemente orientata all'innovazione come AbbVie sono poi le ricadute nel campo della ricerca. In Italia l'azienda è impegnata in 70 studi clinici e sono circa 580 i centri coinvolti.

AbbVie si contraddistingue per un approccio che va oltre il farmaco, con un'attenzione all'intero percorso di cura, senza perdere di vista la sostenibilità del sistema sanitario. L'azienda si propone come partner ai diversi interlocutori per individuare insieme soluzioni concrete in grado di contribuire a una maggiore sostenibilità ed efficienza del sistema sanitario, a beneficio del paziente.

Lo Stabilimento Produttivo di Campoverde è costituito da un impianto di formulazione e confezionamento di prodotti finiti, due impianti di sintesi chimica, laboratori di qualità e sviluppo/innovazione. Le attività svolte sono conformi agli elevati standard richiesti dal mercato e lo stabilimento è approvato da FDA, EMEA e dai ministeri della salute dei Paesi per cui produce.

### 1.5 La governance della sostenibilità ambientale, la struttura organizzativa e le risorse umane

La governance della sostenibilità è un elemento chiave nell'organizzazione di AbbVie. Gli aspetti di ambiente, sicurezza, energia e prevenzione del rischio d'incidente rilevante sono pienamente integrati nel business e considerati rilevanti in tutte le attività svolte nello stabilimento. La struttura organizzativa riflette tale scelta strategica. Il Direttore Ambiente, Salute e Sicurezza (EHS & Security Director) riporta direttamente al Direttore di Stabilimento (Site Director), il quale ha un riporto internazionale diretto al Vice President Director dei siti produttivi europei. A gennaio 2022 il Consiglio di amministrazione di AbbVie ha nominato l'ing. Darragh Pattwell Direttore di Stabilimento del Sito di Campoverde in sostituzione della dottoressa Daniela Toia che ha assunto il ruolo di Vice President dei siti europei di AbbVie. La modifica non ha quindi interessato l'anno 2021, ma in questa versione della Dichiarazione Ambientale validata a maggio 2022 si riporta l'organigramma aggiornato ed in vigore.



L'azienda ha inoltre dedicato risorse umane a salute e sicurezza sul lavoro e sostenibilità. Nell'ambito della Direzione EHS lavorano 20 persone che hanno il ruolo di assicurare la corretta gestione delle tematiche ambientali e di salute e sicurezza e il raggiungimento degli obiettivi di miglioramento. Inoltre la Direzione EHS si avvale della collaborazione di figure cross funzionali che partecipano al Comitato EHS o a tavoli di lavoro su tematiche di ambiente, salute e sicurezza e hanno il ruolo chiave di assicurare l'integrazione di tali aspetti nell'operatività produttiva. Risorse specifiche sono dedicate alla formazione in materia di EHS allo scopo di incrementare la consapevolezza e lo sviluppo delle competenze delle persone che operano in AbbVie.

Inoltre, in adempimento al Decreto Interministeriale del 27/03/1998 "Mobilità sostenibile nelle aree urbane" e successive integrazioni (D.L. 34/2020 "Decreto rilancio", convertito con modificazioni dalla L. 17 luglio 2020, n. 77), che sancisce l'obbligo per AbbVie di adottare un piano spostamenti casa-lavoro (di seguito PSCL) del proprio personale dipendente, finalizzato alla riduzione dell'uso del mezzo di trasporto privato individuale, l'azienda a Novembre 2021 ha provveduto a nominare il Mobility Manager ed a seguito dell'analisi della domanda e dell'offerta di mobilità relativa ai dipendenti, ha provveduto ad adottare un apposito "PIANO SPOSTAMENTI CASA-LAVORO Anno 2021". Anche per l'anno 2022 la nomina è stata rinnovata. La maggior parte dei dipendenti AbbVie a Campoverde raggiunge il posto di lavoro con mezzi privati, in ragione della particolare locazione dello stabilimento (direttamente posto sulla Strada Statale n. 148 – Pontina e non servito direttamente o agevolmente da mezzi pubblici).

Il codice etico e comportamentale di AbbVie sottolinea l'importanza del rispetto delle normative di ambiente, salute e sicurezza e tutti i dipendenti sono coinvolti attivamente nel miglioramento della performance ambientale e sono chiamati a dare il loro contributo anche attraverso lo strumento messo a disposizione nella intranet aziendale per la raccolta delle idee di miglioramento per la riduzione di emissioni e consumi di acqua ed energia.

## Lo Stabilimento di AbbVie Campoverde

**Lo Stabilimento** AbbVie di Campoverde è situato al km 52 della SR 148 Pontina, ad una distanza di circa 50 km da Roma, direzione sud.

**Il Sito** confina ad est con lo stabilimento metalmeccanico KOCK-GLITSCH italiana SpA, a sud-ovest con la SR 148 Pontina, ad ovest con Via Selciatella e a nord con il corso d'acqua denominato Fosso Spaccasassi.

**Il territorio** su cui si inserisce lo Stabilimento AbbVie, appartenente alla fascia litoranea dell'Agro Pontino, è posto su una zona sub-pianeggiante, attraversata da una rete di corsi d'acqua (Fosso delle Cannucce, Spaccasassi, Leschione, Ficocchia, del Campo, della Crocetta, del Carano, Pane e Vino) che danno luogo al fiume Astura.

**L'altitudine** sul livello del mare del territorio varia tra 0 e 75 m; le pendenze medie dei versanti sono comprese tra 0,1% e 5%.

**Il territorio** su cui insiste il Sito è prevalentemente a destinazione d'uso industriale.

**266.558 m<sup>2</sup>**  
TOTALE AREA DEL SITO

**42.358 m<sup>2</sup>**  
SUPERFICIE COPERTA

**63.100 m<sup>2</sup>**  
SUPERFICIE SCOPERTA  
PAVIMENTATA

**161.026 m<sup>2</sup>**  
SUPERFICIE SCOPERTA  
NON PAVIMENTATA

**Circa 900**  
NUMERO TOTALE  
DI DIPENDENTI DELLO  
STABILIMENTO

## 1.6 Descrizione delle attività principali

### FABBRICAZIONE DI PRINCIPI ATTIVI (API)<sup>1</sup>

#### **Impianto Chimico CPD1**

L'Impianto Chimico CPD1 fino a maggio 2019 era deputato esclusivamente alla sintesi di un prodotto anestetico ospedaliero (Sevoflurane) ottenuto attraverso un processo complesso di reazioni chimiche. La produzione dell'anestetico è stata sospesa a giugno 2019. E fin dai primi mesi dello stesso anno l'impianto è stato interessato da lavori di ammodernamento e rifacimento per la costruzione di due nuove linee di produzione di principi attivi solidi del tutto analoghe a quelle in essere nell'Impianto Chimico CPD2. L'impianto nel corso dell'anno 2020 non ha effettuato produzione. A partire da giugno 2021 l'impianto è stato rimesso in esercizio per la produzione di batch di validazione per la qualifica dell'impianto ottenuta da parte di AIFA ad ottobre 2021. Ad oggi l'impianto è in esercizio per la produzione di 5-Wing e Ritonavir ed è coinvolto, nella produzione di nuovi principi attivi o intermedi utilizzate in diverse aree terapeutiche.

#### **Impianto Chimico CPD2**

L'Impianto Chimico CPD2 è impegnato nella produzione di principi attivi farmaceutici (Lopinavir/Ritonavir) per la formulazione di un farmaco utilizzato nel trattamento delle infezioni da HIV e di alcuni intermedi per la produzione di un farmaco contro l'epatite C. Inoltre negli ultimi anni l'Impianto Chimico CPD2 è stato coinvolto nella produzione di nuovi principi attivi o intermedi utilizzate in diverse aree terapeutiche.

A servizio di tale Impianto vi è un parco serbatoi fuori terra dotati di bacini di contenimento, dove sono depositati solventi freschi, solventi recuperati e un impianto di distillazione che permette il recupero e il riutilizzo dei solventi utilizzati nell'Impianto.

### FABBRICAZIONE DI PRODOTTI FARMACEUTICI FINITI

#### **Impianto Farmaceutico**

Nell'Impianto Farmaceutico vengono effettuate lavorazioni per la produzione e il confezionamento di granulati, compresse e liquidi. Assemblaggio e confezionamento di specialità importate da altri stabilimenti del network o da produttori terzi.

<sup>1</sup>API, Active Pharmaceutical Ingredients (principi attivi farmaceutici).



## 1.7 Volumi di produzione dei due Impianti Chimici e dell'Impianto Farmaceutico

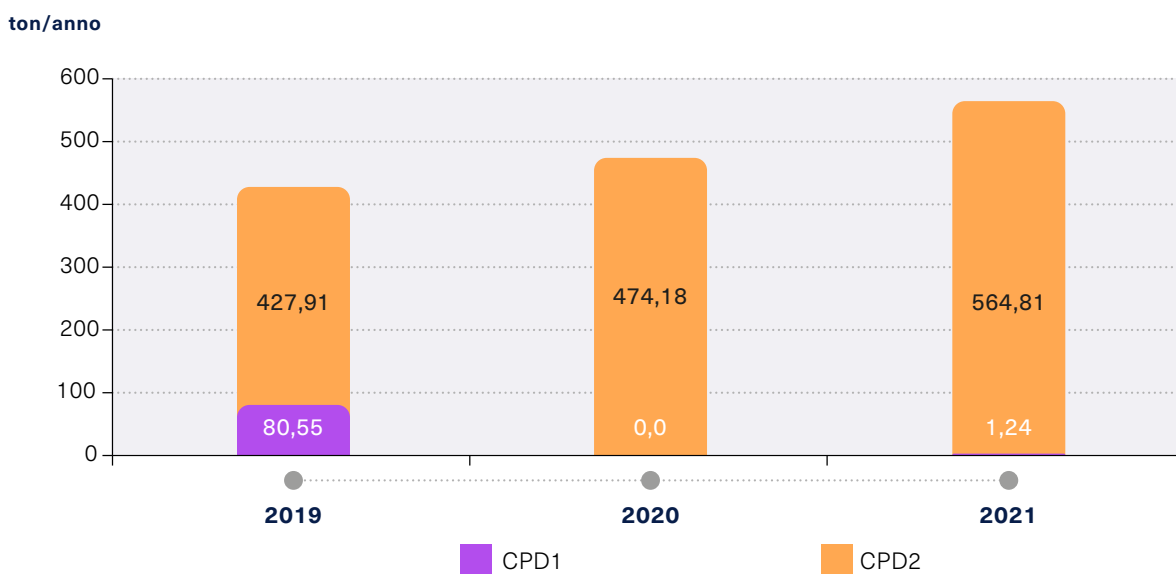
Vengono di seguito presentate le tipologie di prodotti e i relativi quantitativi nell'ultimo triennio. La produzione dell'Impianto Chimico CPD1 ha subito nel 2020 una interruzione a causa della sospensione della produzione del Sevoflurane a partire da giugno 2019. Durante l'anno 2021 l'impianto è stato rimesso in esercizio con la produzione di pochi lotti necessari ai test di qualifica delle nuove linee di produzione. Mentre la produzione dell'Impianto CPD2, dopo una flessione nel 2018 in termini di volumi accompagnata dall'introduzione di nuovi processi produttivi, nei due anni successivi è stata caratterizzata da un graduale incremento.

**Tabella 1.1 – Produzione degli Impianti Chimici, anni 2019-2021 (ton/anno)**

	2019	2020	2021
<b>PRODUZIONE CPD1</b>			
<b>Sevoflurane</b>	85,90	0	0
<b>Spyroacid</b>	0	0	0,17
<b>5-Wing</b>	0	0	1,07
<b>TOTALE CPD1</b>	<b>80,55</b>	<b>0</b>	<b>1,24</b>
<b>PRODUZIONE CPD2</b>			
<b>Lopinavir</b>	185,98	196	216,75
<b>Ritonavir</b>	49,92	65	62,33
<b>Boc Core</b>	163,85	192	240,73
<b>5-Wing</b>	16,06	10,5	33,32
<b>ABT-333 Stage 1 (Nonaflate)</b>	0	0	0
<b>ABT-333 Stage 2 (Uracil Nafotlo)</b>	0	0	0
<b>ABT-333 stage 3A</b>	0	0,54	0
<b>ABT-333 stage 3B</b>	0	0,48	0
<b>ABT-333 (dasabuvir)</b>	0	0,68	0
<b>ABT-493 stage 3</b>	6,47	4,24	3,33
<b>ABT-493 stage 4</b>	4,05	0	0
<b>ABT-494 stage 3</b>	0	1,09	2,61
<b>ABT-494 stage 4</b>	0	0	2,88
<b>ABT-494 stage 5</b>	0	0	1,20
<b>ABT-530 stage 1</b>	0	0	0
<b>ABT-530 stage 2</b>	0	0	0
<b>ABT-530 stage 3</b>	0	0	0
<b>ABT-530 stage 4</b>	0	1,01	0

ABT-530 stage 5	0	0,38	0
ABT-530 stage 6	0	0	0
ABT-888	0	0	0
NPI Levodopa stage 1	0	1,2	0,87
NPI Levodopa stage 2	0	1,2	0,78
NPI Carbidopa stage 1	0	0,75	0
NPI Carbidopa stage 2	0	0,55	0
<b>TOTALE CPD2</b>	<b>427,91</b>	<b>474,18</b>	<b>564,81</b>

**Figura 1.1 – Produzione degli Impianti Chimici, anni 2019-2021 (ton/anno)**



L'Impianto di Produzione Farmaceutica è organizzato nelle seguenti aree di produzione: manifattura solidi, manifattura confezionamento liquidi, confezionamento solidi e confezionamento secondario.

Le aree terapeutiche della Produzione Farmaceutica sono le seguenti:

### Manifattura solidi

(prodotti granuli e compresse)

- **Antibiotici per adulti e bambini:**  
CLARITROMICINA
- **Antinfiammatori:**  
IBUPROFENE
- **Ansiolitici:**  
DELORAZEPAM
- **Procinetici anti dopaminici:**  
LEVOSULPIRIDE



### Manifattura liquidi

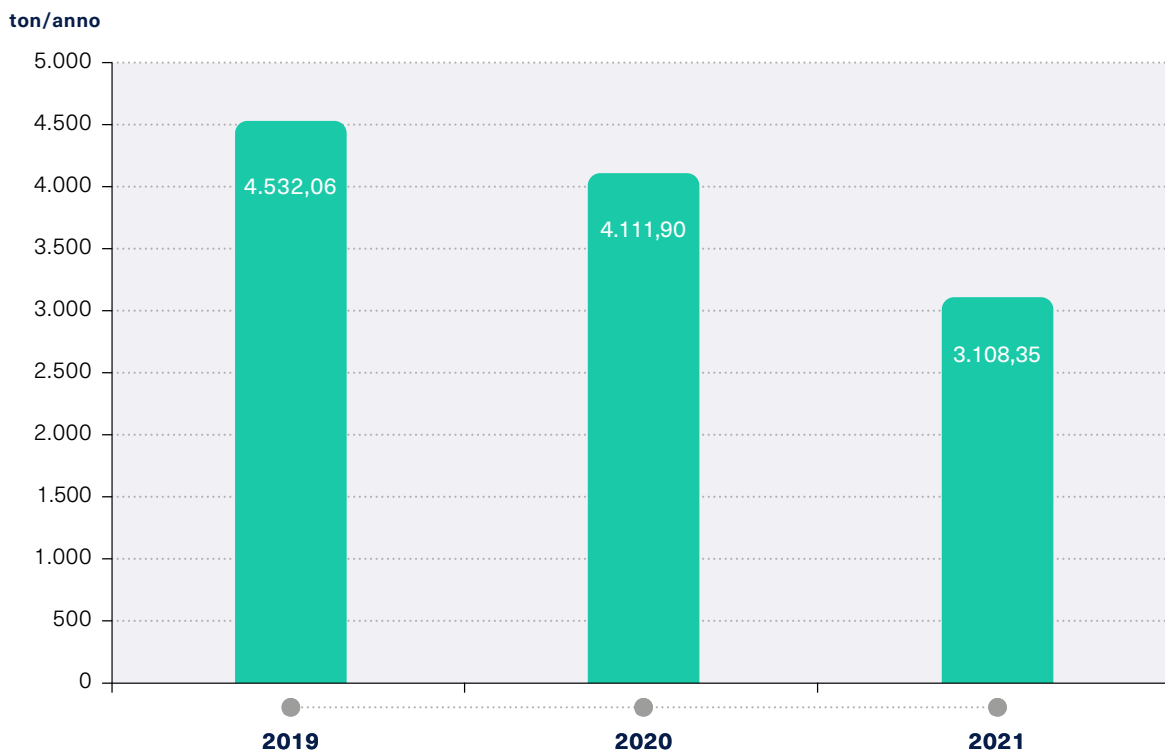
(sciroppi, sospensioni, soluzioni, gocce e spray)

- **Prevenzione di virus respiratorio sinciziale (VRS)**
- **Anestetici per chirurgia locale**
- **Antinfiammatori**
- **Ansiolitici**
- **Procinetici e antidopaminici:**  
LEVOSULPIRIDE
- **Multivitaminici**



L'andamento dei volumi della produzione farmaceutica è descritto nella Figura 2.2. Nel 2019, rispetto agli anni precedenti, grazie al consolidamento e all'ottimizzazione dei processi di confezionamento sulle nuove linee i volumi sono aumentati ulteriormente, mentre nel biennio 2020/2021 si è registrata una diminuzione dovuti ad una minore richiesta del mercato.

**Figura 1.2 – Produzione farmaceutica totale delle tre aree di produzione, comprendente il mix di prodotti, solidi, liquidi e confezionamento, anni 2019-2021 (ton/anno)**



L'impegno  
di AbbVie  
per l'ambiente  
e il sistema  
di gestione  
EHS&E

2







# 2

## L'impegno di AbbVie per l'ambiente e il sistema di gestione EHS&E

### 2.1 L'impegno di AbbVie e le nuove sfide globali

La Company AbbVie ha chiara la convinzione che prendersi cura di persone e pazienti significa prendersi cura in primis del luogo che tutti chiamiamo casa.

La protezione dell'ambiente fa parte del nostro impegno come azienda votata alla ricerca scientifica e alla scoperta di nuove specialità farmaceutiche. Riconosciamo i rischi ambientali associati alla gestione di un'azienda globale, quindi abbiamo fissato obiettivi di sostenibilità ambientale ambiziosi e a lungo termine per la riduzione assoluta delle emissioni di carbonio, della produzione di acqua e rifiuti, impegnandoci per l'eliminazione dei rifiuti nelle discariche nei nostri siti, il tutto puntando all'aumento dell'energia elettrica rinnovabile e della sostenibilità della flotta auto.

Siamo consapevoli che ad oggi tutte le organizzazioni di grandi dimensioni presenti sul mercato globale devono valutare i rischi e le opportunità legati al clima e alla scarsità di risorse naturali e a divulgare ogni informazione rilevante.

Attraverso l'adesione al CDP<sup>1</sup> (Carbon Disclosure Project) e alla Task Force on Climate-related Financial Disclosures<sup>2</sup> (TCFD), AbbVie è trasparente circa gli sforzi e impatti, nonché sui rischi e opportunità.

L'Unione Europea ha formalizzato l'obiettivo di diventare un sistema economico ad impatto zero dal punto di vista climatico entro il 2050. Investitori di spicco hanno fatto del cambiamento climatico una priorità e richiedono alle organizzazioni di fornire disclosure su strategie e rischi in linea con le raccomandazioni del TCFD.

<sup>1</sup> CDP è un'organizzazione internazionale senza scopo di lucro che aiuta aziende e città a divulgare il proprio impatto ambientale. Mira a rendere la rendicontazione ambientale e la gestione del rischio una norma aziendale, guidando la divulgazione, la comprensione e l'azione verso un'economia sostenibile. [1] Dal 2002, oltre 8.400 aziende hanno divulgato pubblicamente informazioni ambientali tramite CDP.

<sup>2</sup> Task Force on Climate-related Financial Disclosures («TCFD») è stata costituita nel 2015 dal Financial Stability Board (FSB) al fine di affrontare e quantificare i rischi generati dal cambiamento climatico sulla stabilità del sistema finanziario mondiale. Il TCFD ha sviluppato una serie di raccomandazioni volte a promuovere maggiore trasparenza sui rischi finanziari legati al cambiamento climatico e mira a guidare il settore privato nella rendicontazione volontaria delle informazioni di cui hanno bisogno gli investitori e i mercati finanziari per valutare correttamente i rischi e le opportunità legati al clima.

La gestione ambientale di AbbVie a livello globale è focalizzata sulla riduzione della nostra impronta ambientale, sulla crescita sostenibile, nonché sull'ispirazione, l'educazione e il coinvolgimento della nostra forza lavoro per promuovere la sostenibilità all'interno e al di fuori di AbbVie anche attraverso un programma di "Environmental Procurement" che considera criteri di sostenibilità nella scelta dei prodotti da acquistare.

Tutte le informazioni relative a questi aspetti sono riportate sul sito [abbvie.com](http://abbvie.com).

## **2.2 L'analisi di materialità, la valutazione del contesto, la politica EHS&E**

A livello globale, ma ancor di più a livello locale, la conoscenza delle tematiche che più interessano i nostri stakeholder), e l'analisi del contesto effettuata e aggiornata annualmente, in accordo alle norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018 e ai Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2018/2026 (aggiornamenti del Regolamento EMAS), costituiscono le basi per la definizione della strategia aziendale dello stabilimento. L'impegno a sostenere tale strategia, per la salvaguardia dell'ambiente, la salute e la sicurezza di coloro che operano nel Sito e che vivono nei dintorni dello stabilimento, insieme al rispetto della normativa applicabile e al miglioramento continuo delle prestazioni, è espresso nella Politica EHS&E.

Il documento di Politica in materia di Ambiente, Salute, Sicurezza, Energia e Rischio di incidente rilevante, in conformità alle norme di riferimento riportato di seguito, esprime inoltre l'impegno ad analizzare gli aspetti ambientali lungo tutto il ciclo di vita dei prodotti e a integrare i requisiti EHS&Energy nei processi di progettazione e approvvigionamento di beni e servizi.

Il documento di Politica viene pubblicato sulla intranet aziendale ed inviato dalla Direzione EHS a tutti i dipendenti. AbbVie è fortemente convinta che è compito di ognuno assicurare responsabilità e impegno nel raggiungimento degli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni EHS ed Energy e nel mantenimento della conformità legale, attraverso una partecipazione attiva ai programmi EHS segnalando ogni situazione non in linea con i principi riportati nella Politica.



## **POLITICA (EHS&E) AMBIENTE, SALUTE, SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI ED EFFICIENZA ENERGETICA**

In AbbVie produciamo prodotti chimico-farmaceutici, e commercializziamo specialità farmaceutiche. *In linea con i nostri Valori riconosciamo la TUTELA DELL'AMBIENTE, DELLA SALUTE, DELLA SICUREZZA SUL LUOGO DI LAVORO, la PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI e l'EFFICIENZA ENERGETICA tra i fondamentali valori d'impresa e fattori critici per lo sviluppo sostenibile.*

### **CREDIAMO CHE**

- tutti gli infortuni, le malattie professionali, gli incidenti ambientali, gli incidenti rilevanti e gli sprechi energetici possano essere prevenuti ed il nostro obiettivo per essi è **ZERO**;
- sia importante identificare ed eliminare le condizioni insicure e i comportamenti a rischio o poco sensibili al risparmio energetico.

**Ambiente, Salute, Sicurezza, Energia e Prevenzione degli incidenti rilevanti sono una responsabilità di tutti, in ogni momento.**

### **CI IMPEGNIAMO A**

- Perseguire il miglioramento continuo delle nostre prestazioni EHS ed Energy.
- Perseguire la prevenzione e il controllo degli incidenti rilevanti, per la salvaguardia dei lavoratori, della popolazione e la protezione dell'ambiente.
- Prevenire, eliminare alla fonte o ridurre al minimo i rischi per la salute e la sicurezza dei nostri dipendenti in relazione alle conoscenze acquisite in base al progresso tecnico.
- Perseguire la sostenibilità in tutte le nostre attività (inclusa la flotta auto) e diminuire la nostra impronta ambientale:
  - ✓ applicando le migliori tecnologie disponibili;
  - ✓ minimizzando l'uso di acqua;
  - ✓ riducendo, riutilizzando, recuperando e riciclando i rifiuti e mantenendo pari a zero i rifiuti smaltiti in discarica;
  - ✓ diminuendo le emissioni in atmosfera di solventi organici e di gas serra (CO<sub>2</sub>).
- Assicurare l'efficienza energetica ed un uso efficiente di tutti i vettori aziendali attraverso:
  - ✓ la riduzione dei consumi energetici e l'incremento nell'utilizzo di nuove tecnologie e fonti di energia alternative e rinnovabili;
  - ✓ l'acquisto e la progettazione di impianti, di prodotti e servizi energeticamente efficienti.
- Determinare nell'ambito dell'analisi di contesto i fattori interni ed esterni che possono influenzare i risultati attesi del sistema di gestione integrato EHS, identificando e valutando le esigenze e le aspettative delle parti interessate.
- Soddisfare le prescrizioni, i regolamenti e i requisiti applicabili di legge, quelli definiti da AbbVie Global per la salute, la sicurezza, la prevenzione e il controllo degli incidenti rilevanti, la tutela ambientale e l'efficienza energetica e gli altri obblighi di conformità verso tutte le parti interessate.

Per sostenere questo impegno abbiamo adottato un **Sistema di Gestione** conforme ai requisiti delle norme: **ISO 14001, ISO 45001, UNI 10617, ISO 50001, del regolamento EMAS, delle Linee Guida INAIL ISPEL UNI e del D. L.vo 105/2015** e conforme agli **EHS Global Management and Technical Standards AbbVie**, attraverso cui:

- Analizzare i fattori interni ed esterni rilevanti per il conseguimento delle finalità della gestione integrata ambiente e salute e sicurezza, nonché i bisogni e le aspettative delle parti interessate attraverso l'Analisi di contesto EHS.
- Identificare, analizzare e valutare tutti i rischi per la salute, la sicurezza dei lavoratori e della popolazione, inclusi i rischi d'incidente rilevante e gli aspetti ambientali diretti ed indiretti delle attività, processi e prodotti secondo una prospettiva di ciclo di vita;
- Definire idonei programmi di miglioramento EHS ed Energy, mettere a disposizione le risorse umane e strumentali necessarie;
- Definire chiari ruoli e responsabilità in materia EHS ed Energy;
- Formare e sensibilizzare il personale sugli aspetti relativi a EHS & Energy promuovendo la cultura della salute, della sicurezza, della prevenzione degli incidenti rilevanti e dell'efficienza energetica all'interno e all'esterno;
- Garantire la partecipazione e consultazione dei lavoratori e dei rappresentanti dei lavoratori per gli aspetti riguardanti la salute e la sicurezza, la prevenzione degli incidenti rilevanti, l'ambiente e l'energia anche attraverso il Comitato EHS e programmi specifici di coinvolgimento del personale.
- Fornire istruzioni adeguate ai lavoratori per il controllo operativo, per la gestione delle modifiche e la progettazione relativamente agli aspetti EHS ed Energy;
- Assicurare la manutenzione di ambienti, attrezzature, impianti, con particolare riguardo ai dispositivi di sicurezza, di prevenzione e di protezione, in conformità alle indicazioni dei fabbricanti e all'uso razionale dell'energia;
- Attuare misure di emergenza in caso di primo soccorso, di lotta antincendio, di evacuazione dei lavoratori e di incidente rilevante;
- Favorire, la comunicazione, il dialogo e la cooperazione con tutte le parti interne ed esterne interessate, prendendo atto delle istanze e dei suggerimenti promuovendo l'adozione di comportamenti virtuosi in ambito di EHS & Energy;
- Integrare i requisiti EHS & Energy nei processi di progettazione e di approvvigionamento di prodotti e servizi;
- Sorvegliare e misurare le prestazioni ed i risultati;
- Effettuare la sorveglianza sanitaria dei lavoratori;
- Effettuare periodiche verifiche, pianificando ed attuando tutte le azioni preventive e correttive;
- Riesaminare periodicamente la Politica e il Sistema di Gestione Integrato.

**È compito di ogni dipendente e di tutti coloro che agiscono per conto dell'organizzazione, inclusi gli appaltatori, assicurare responsabilità ed impegno nel raggiungimento degli obiettivi di miglioramento continuo EHS ed Energy e nel mantenimento della conformità legale attraverso una partecipazione attiva ai programmi di AbbVie, segnalando ogni situazione non in linea con i principi sopra riportati o che possa determinare rischi d'incidenti rilevanti, rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori e della popolazione, per l'ambiente e che possa essere fonte di consumi energetici anomali.**

La presente politica viene diffusa ai dipendenti e a tutti coloro che lavorano per l'organizzazione, inclusi gli appaltatori ed è resa disponibile ai visitatori, a tutte le parti esterne interessate e al pubblico.

**Fabrizio Greco**  
Amministratore Delegato  
Datore di lavoro sede di Roma e personale esterno  
(rif. Dlvo 81/08)



**Darragh Pattwell**  
Direttore di Stabilimento  
Datore di lavoro sede di Campoverde (rif. Dlvo 81/08)  
Gestore (rif. Dlvo 105/2015 e Dlvo 152/2006)



Ed 09 Febbraio 2022

## 2.3 Il Sistema di Gestione EHS&E

In AbbVie le gestioni di Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza, Rischio di incidente rilevante sono state integrate al fine di sfruttarne le sinergie alla luce della stretta relazione esistente fra la protezione dell'ambiente e delle risorse e la tutela della salute dei lavoratori e dell'incolumità pubblica. L'azienda ha conseguito le seguenti certificazioni<sup>2</sup>:

<b>Certificazione AbbVie – Sistema EHS&amp;E</b>
Sistema di gestione Ambiente: UNI EN ISO 14001:2015 – EMAS Regolamenti (UE) 2017/1505 e 2018/2026 (aggiornamenti del Regolamento EMAS)
Sistema di Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro: UNI ISO 45001:2018
Sistema di Gestione Prevenzione degli Incidenti Rilevanti: UNI EN 10617:2012
Sistema di Gestione Energia: UNI CEI EN ISO 50001:2018

I diversi elementi dei Sistemi di gestione integrati EHS&E sono implementati e mantenuti.

## 2.4 Gli investimenti e i costi sostenuti per la minimizzazione degli impatti ambientali

L'impegno espresso nella politica e la gestione proattiva degli aspetti ambientali si traduce anche negli investimenti effettuati dall'azienda per adottare nuove tecnologie per la minimizzazione degli impatti ambientali.

Nella tabella di seguito si riportano, espressi in dollari, gli investimenti effettuati e i costi sostenuti per la gestione ordinaria degli aspetti ambientali (per esempio: gestione dei rifiuti, gestione delle acque reflue e dell'impianto di depurazione, gestione dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera).

(espressi in dollari)	2019	2020	2021
<b>Investimenti</b>	382.800	1.785.850	1.397.000
<b>Spese di gestione ordinaria</b>	3.863.635	4.127.081	3.886.129

Nel 2018 sono stati effettuati investimenti legati all'uso efficiente della risorsa energetica e dell'acqua attraverso la sostituzione e ottimizzazione delle torri evaporative di stabilimento ed interventi di adeguamento nel reparto di distillazione per migliorare l'efficienza di recupero dei solventi. Nel 2019 è stato avviato un cantiere per la realizzazione di un impianto di termossidazione degli sfiati provenienti dai reparti chimici, da collegare a valle del Sistema Criogenico, già in esercizio nello stabilimento, dal 2012.

<sup>2</sup> Lo Stabilimento di Campoverde rientra nell'ambito di applicazione della normativa sui grandi rischi. In particolare il D.Lgs. n. 105/2015, sulla "prevenzione degli incidenti rilevanti", introduce la necessità, per il gestore degli impianti, di definire una propria Politica di prevenzione degli incidenti rilevanti e di attuare un Sistema di gestione della Sicurezza in accordo con le linee guida di cui all'Allegato B al Decreto stesso. In AbbVie il sistema è stato certificato anche ai sensi della norma nazionale UNI 10617 "Impianti di processo a rischio di incidente rilevante – Sistema di gestione della sicurezza".

Il nuovo RTO (Regenerative Thermal Oxidizer) permette di ossidare i composti organici volatili (VOC) presenti nelle emissioni gassose, ottenendo anidride carbonica e vapore acqueo. Le sue caratteristiche sono di alta efficienza di abbattimento (superiore al 95%), alta efficienza termica (superiore al 95%), bassi costi operativi, basse emissioni di NOx (ossidi di azoto) e di CO (monossido di carbonio), alta flessibilità di trattamento per le diverse tipologie di solventi e per la variabilità delle concentrazioni in ingresso. Tutto questo è stato realizzato allo scopo di rendere gli impianti più versatili e flessibili per gestire agevolmente l'introduzione di nuovi processi, con sostanze sempre nuove e diverse, e di permettere all'azienda di essere in linea con i requisiti delle Best Available Technique (BAT).

Nell'anno 2020 inoltre l'azienda ha effettuato un cospicuo investimento per il miglioramento dell'efficienza energetica del Sito. Le due caldaie convenzionali per la produzione di vapore sono state sostituite da quattro nuove caldaie più piccole e di ultima generazione.

Il compimento di questo progetto ha portato due notevoli benefici:

- miglioramento dell'efficienza energetica nella produzione di vapore;
- uscita dal sistema ETS.

Il fabbisogno termico dello stabilimento è soddisfatto al 90% dalla cogenerazione e le caldaie convenzionali servono a coprire la restante parte. Le due vecchie caldaie, essendo sovradimensionate rispetto alle attuali necessità termiche da fornire, si trovavano a lavorare in condizioni di carico estremamente basso (10-20%), penalizzando l'efficienza del sistema. Le nuove caldaie invece essendo più piccole e di ultima generazione lavorano ad un carico adatto alla loro taglia con un conseguente aumento considerevole dell'efficienza del sistema. Di seguito una tabella riepilogativa delle modifiche effettuate.

Potenzialità caldaie PRE	Potenzialità caldaie POST
7,6 MWt	2,865 MWt
9 MWt	2,865 MWt
-	2,865 MWt
-	2,865 MWt

Inoltre per questo progetto sono stati riconosciuti dal GSE i Certificati Bianchi (si stima di ottenere circa 450 TEE l'anno per 7 anni) a conferma del miglioramento ottenuto dal punto di vista ambientale.

Questo miglioramento del sistema energetico è valso all'azienda l'uscita dal sistema Emission Trading come verrà meglio descritto al capitolo 4. **Prestazioni ambientali, risultati raggiunti e azioni implementate.**

Nell'anno 2021 gli investimenti sono stati dedicati al miglioramento della prevenzione dei rischi di incidente rilevante attraverso miglioramenti impiantistici che ci hanno permesso di rendere i nostri stoccaggi di sostanze pericolose più sicuri anche in caso di evento sismico. Ne sono un esempio il nuovo serbatoio di stoccaggio del cloruro di tionile e gli interlock di sicurezza potenziati sui serbatoi che contengono i solventi condensati.

Alcuni investimenti sono inoltre stati dedicati alla sostituzione e ammodernamento dei sistemi di HVAC allo scopo di recuperare le acque di condensa oppure di renderli maggiormente efficienti dal punto di vista energetico.

## 2.5 La comunicazione in materia di EHS&E

La comunicazione è un pilastro strategico e presupposto dell'efficacia del Sistema di gestione integrato EHS&E. L'importanza strategica riconosciuta dall'Azienda al coinvolgimento dei dipendenti nelle tematiche di Ambiente, Salute, Sicurezza ed Energia è rappresentata dalle molteplici iniziative intraprese nel corso degli anni. Annualmente viene definito un piano di comunicazione interna ed esterna specifico condiviso fra la Divisione Operations e Commercial approvato dai business leaders.

### Comunicazione interna

Le iniziative di comunicazione interna sono principalmente rivolte, da un lato, a sensibilizzare e informare i dipendenti sulle tematiche ambientali, di salute e di sicurezza delle attività del Sito Produttivo, il sistema di gestione, le prestazioni ottenute, gli obiettivi e i risultati raggiunti in materia di EHS&E, dall'altro, a consultare, coinvolgere, ricevere e rispondere ai feedback dei dipendenti e di tutti coloro che operano nel Sito, dando, inoltre, la possibilità di formulare suggerimenti utili al miglioramento continuo delle performance. Get an idea, E-achieve, STOP program sono i principali strumenti elettronici che i dipendenti possono utilizzare, per proporre un miglioramento oppure per segnalare un avvenimento, accedendo al portale intranet "Plant suggestion tool".

L'attività di consultazione e partecipazione del personale dipendente è garantita dall'organizzazione anche attraverso il sistematico coinvolgimento degli RLSSA aziendali. Di seguito, una sintesi delle principali iniziative 2020-2021 illustrate nel piano di comunicazione interna.

### Diffusione della Dichiarazione Ambientale

La Dichiarazione Ambientale in versione corrente è disponibile online su [abbvie.it](http://abbvie.it) e sulla piattaforma di comunicazione interna People. Passion. Possibilities. MULTICHANNEL.

AbbVie Italia ha ottenuto il **Premio Emas Italia 2018 e 2021** promosso da Ispra - Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale.

Il riconoscimento è stato assegnato all'affiliata italiana per aver realizzato la Dichiarazione Ambientale come documento esaustivo nei testi, esempio di una comunicazione lineare e chiara nei contenuti, che si caratterizza per ricchezza espositiva, design, grafica e immagini. Per facilitare maggiormente la comprensione del programma ambientale di AbbVie ai dipendenti viene preparato, inoltre, un opuscolo disponibile in lingua italiana ed inglese che illustra sinteticamente l'impegno di AbbVie per la sostenibilità ambientale, gli obiettivi a livello global e i risultati EHS & Energy ottenuti dal Sito Produttivo di Campoverde.



### Settimana Europea della Sicurezza 2021 – Campagna biennale EU-OSHA 2020-2022

AbbVie è partner nazionale, anche nel 2021, della Campagna "Ambienti di lavoro sani e sicuri (2020-2022) – ALLEGGERIAMO IL CARICO!" dell'European Agency for Safety and Health at Work (EU-OSHA), in collaborazione con il Focal Point Italiano, INAIL.

Per tutti i dipendenti della sede di Campoverde e Roma è stato offerto un programma ricco di informazioni e sensibilizzazione su diversi temi, tra cui i Disturbi Muscolo Scheletrici, tema della Settimana Europea della Sicurezza 2021. Numerose le iniziative organizzate, il materiale informativo, nonché i consigli su come prevenire gli incidenti stradali e migliorare l'ergonomia del nostro posto di lavoro perché la salute e la sicurezza sono da sempre una priorità di AbbVie.



Sono stati diffusi attraverso la piattaforma interna di comunicazione dei consigli per lavorare da casa e video consigli su:

- esercizi di stretching per le gambe da poter svolgere quotidianamente anche davanti al PC per gestire e prevenire i DMS;
- esercizi di stretching da poter ripetere ogni giorno anche davanti al PC per gestire e prevenire i DMS;
- esercizi pratici da poter realizzare anche davanti al PC sulla ginnastica posturale per gestire e prevenire i DMS, grazie allo scioglimento articolare di tutti i distretti corporei maggiormente impattati.

## Campagne informative sulla Cultura della Sicurezza

“Zero. Believe it. Achieve it. I Will!” (ZBA) è la campagna globale di AbbVie per sensibilizzare ed incrementare il coinvolgimento dei dipendenti sui temi della Salute e della Sicurezza. Il programma si focalizza sulle azioni e sui comportamenti virtuosi necessari a raggiungere l’obiettivo: zero incidenti. Numerose le iniziative nell’ambito ZBA a livello locale organizzate per accrescere sempre di più la cultura della salute e sicurezza sul lavoro.



La tutela dell'ambiente, la salute delle persone, la sicurezza sul luogo di lavoro, la prevenzione degli incidenti rilevanti e il risparmio energetico, sono da sempre una nostra priorità assoluta.

La **Politica EHS&E** viene diffusa ogni anno attraverso i canali di comunicazione interna.

In particolare, ribadiamo il nostro impegno a considerare il contesto in cui l'Azienda opera e soprattutto confermiamo l'importanza della partecipazione attiva e della consultazione dei lavoratori nei processi che riguardano la salute e la sicurezza sul lavoro.

Per questo, invitiamo le nostre persone ad essere sempre di più protagonisti della sicurezza, attraverso una partecipazione attiva ai programmi EHS, assicurando responsabilità e impegno nel raggiungimento degli obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni EHS ed Energy.

Dal 2019 è stato avviato **EHS ON AIR**, nell'ambito del programma Get an idea, grazie al quale ogni dipendente può diventare protagonista della Sicurezza, segnalando le condizioni e i comportamenti non sicuri. Le segnalazioni significative e soprattutto le soluzioni proposte più efficaci e applicabili sono premiate.





## Sistema di Gestione della Sicurezza per la Prevenzione degli Incidenti Rilevanti

Il materiale informativo sulla Prevenzione degli Incidenti Rilevanti e sul D.Lgs. 105/2015 è stato distribuito a tutti i dipendenti del Sito mediante un opuscolo “Documento informativo sul rischio d’incidente rilevante”.

Nella piattaforma interna di comunicazione è online un video “AbbVie Campoverde è uno stabilimento in Seveso: sai perché?” realizzato dal Direttore della Divisione EHS & Security per ricordare che il Sito di Campoverde per la quantità di sostanze pericolose utilizzate impiegate nella produzione dei farmaci è classificato come Stabilimento a Rischio di Incidente Rilevante in Soglia Superiore, la categoria per la quale la norma (D.Lgs. 105/2015) prevede i requisiti più restrittivi. Parte di tale documento viene messo a disposizione del pubblico da parte delle Autorità e costituisce la base per l’informazione e il coinvolgimento della popolazione residente nelle aree circostanti ed è anche consultabile sulla nostra Intranet aziendale.

AbbVie coopera con la Community Industriale e le Autorità locali per la prevenzione degli incidenti rilevanti e la protezione dell’ambiente.

AbbVie ha ospitato in diverse giornate circa 70 addetti del Corpo Nazionale dei VV.F. (Comando di Latina e distaccamento di Aprilia) e rappresentanti della Polizia Municipale di Aprilia – Servizio Protezione Civile. Queste giornate sono state caratterizzate da momenti informativi, sopralluoghi delle aree critiche dello stabilimento e conoscenza diretta dei nostri sistemi di prevenzione e protezione. Si tratta di occasioni d’incontro e di confronto promossi dal team EHS e dai coordinatori delle emergenze dei vari reparti all’insegna di una comunicazione aperta e trasparente verso l’esterno, al fine di incrementare la consapevolezza circa quanto facciamo ogni giorno per la prevenzione degli incidenti rilevanti.



## E-Achieve – Il tool per segnalare condizioni e comportamenti non sicuri

In AbbVie creare una solida cultura della sicurezza è una priorità. Ogni dipendente può segnalare le condizioni e i comportamenti non sicuri attraverso il portale Plant suggestion tool. E-Achieve, un tool online e facilmente accessibile dalla Intranet aziendale.

Ogni giorno ci adoperiamo per rendere il nostro ambiente di lavoro sicuro, condividendo situazioni e abitudini potenzialmente pericolose.

Il nostro impegno ha migliorato le condizioni di lavoro e ha fatto crescere la nostra consapevolezza in materia di salute e sicurezza. La Stop Card è lo strumento che ci consente di formalizzare nel sistema Corporate E-Achieve le osservazioni in campo che preposti e supervisor sono chiamati a fare ogni giorno per richiamare l'attenzione delle persone sui comportamenti corretti in ambito di salute e sicurezza sul lavoro.

Questo è l'unico modo per elevare la cultura della sicurezza e raggiungere il nostro obiettivo di zero incidenti: "Zero. Believe it. Achieve it."



## Esiti delle visite ispettive e rinnovi delle certificazioni

I dipendenti vengono costantemente informati in merito agli esiti delle visite ispettive che si svolgono nel corso dell'anno e dei rinnovi delle certificazioni. Si tratta di occasioni importanti di informazione per ribadire le tematiche EHS, per dare feedback puntuali a tutti i dipendenti, e inoltre per ringraziare i team che hanno contribuito al raggiungimento dei risultati.

## General Employee Meeting – GEM

Nel corso dell'anno vengono organizzati in modalità ibrida (in presenza e in streaming) degli eventi interni, detti "GEM", ovvero General Employee Meeting in cui il Site Director incontra ogni trimestre tutti i dipendenti delle Divisioni Operations e QA. In questi eventi si dedica spazio ed importanza alle performance, agli obiettivi strategici e ai programmi di informazione e sensibilizzazione in materia di EHS&E. Durante i GEM si dà la possibilità a tutti di intervenire per porre domande, fare riflessioni e condividere le proprie idee.

### Mini GEM

Sono meeting ad hoc organizzati dai Direttori dei singoli dipartimenti per approfondire temi specifici. Queste occasioni, insieme ai GEM, sopra descritti, consentono un forte allineamento fra i dipendenti di ogni team, accrescendo il senso di appartenenza e la consapevolezza del ruolo del singolo all'interno dell'organizzazione.

## Efficienza Energetica

Il piano di comunicazione EHS include anche le tematiche dell'efficienza energetica. Numerosi sono i progetti volti all'attuazione della strategia energetica del Sito di Campoverde.

Una delle principali attività dell'Energy Team, è analizzare in maniera attenta i consumi energetici, ottimizzarli ove possibile riducendo così il nostro impatto ambientale.

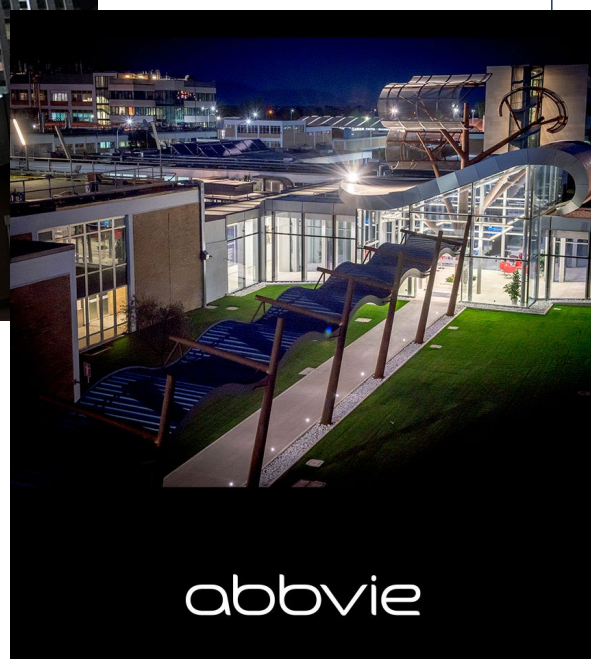
Il sistema Get an Idea oltre ad altri strumenti operativi viene utilizzato dai dipendenti per promuovere i suggerimenti e le idee di energy saving.

**Tra le iniziative, ricordiamo “M’illumino di Meno”, la giornata del risparmio energetico e degli stili di vita sostenibili a cui AbbVie aderisce da diversi anni.**

**L'edizione 2021 è stata dedicata al “Salto di Specie”, l'evoluzione ecologica nel nostro modo di vivere per rispettare il nostro Pianeta.**

**AbbVie ha raccontato attraverso un video i piccoli e grandi Salti di Specie che ha adottato nella propria politica di gestione energetica. Proteggere l'ambiente, infatti è parte integrante della nostra strategia aziendale. Piccoli e grandi gesti contribuiscono all'efficienza energetica e al cambiamento culturale.**

È stato possibile seguire l'iniziativa non solo attraverso i canali di comunicazione interna, ma anche sui canali social Facebook, Instagram e Twitter di AbbVie.



## Imprese sostenibili e smart: le nuove strategie di efficienza energetica

Efficienza energetica, sostenibilità e Piano Transizione 4.0: sono questi alcuni dei temi affrontati il 15 luglio 2021 all'evento online "Energia per innovare il futuro. Imprese sostenibili e smart: le nuove strategie di efficienza energetica per la ripresa all'insegna del Piano Transizione 4.0". L'evento annuncia la collaborazione fra il mondo delle imprese industriali (AbbVie, azienda biofarmaceutica globale fortemente orientata all'innovazione e specializzata nello sviluppo e produzione di trattamenti avanzati) e quello della ricerca (Ricerca del Sistema Energetico – RSE società di ricerca del gruppo GSE, vigilata dal Ministero dello Sviluppo Economico, con la missione di sviluppare progetti di ricerca di interesse pubblico generale per il sistema elettrico nazionale).

L'obiettivo del progetto è creare un'importante occasione per promuovere una nuova cultura dell'"efficienza di sistema" nel settore dell'industria che, prendendo spunto dall'analisi dell'esperienza, delle buone pratiche e dai risultati di un approccio di eccellenza di gestione dell'energia realizzato dalla biofarmaceutica AbbVie nel Sito Produttivo italiano, consenta la diffusione e la replicabilità di un "modello di transizione" in grado di coniugare efficienza, sostenibilità e produttività dell'impresa.

## AbbVie sempre più "green": sono state consegnate le prime auto ibride della flotta aziendale

Sono tante le misure e i progetti volti a mantenere un percorso aziendale responsabile e sostenibile. Una delle ultime novità introdotte nel 2020 è l'inserimento di auto "a impatto green" nel parco auto aziendale.

Le auto "green" sono a tecnologia ibrida, ovvero affiancano al tradizionale propulsore alimentato a benzina un motore elettrico, permettendo un risparmio significativo in termini di carburante e abbattendo notevolmente le emissioni di CO<sub>2</sub> in atmosfera.



## Dow Jones Sustainability World Index 2021

Nel 2021 AbbVie conferma la propria presenza, per il nono anno consecutivo, nel Dow Jones Sustainability World Index (DJSI World Index) e nel Dow Jones Sustainability North America Index (DJSI North America). Dalla sua fondazione nel 2013, l'azienda è stata quotata ogni anno nel DJSI World e nel DJSI North America e questo riflette il costante impegno di AbbVie a promuovere un business sostenibile e trasparente.

L'indice DJSI World è un benchmark globale che rappresenta il 10% delle maggiori 2.500 società dell'Indice S&P Global Broad Market basato su fattori economici e ambientali, sociali e di governance a lungo termine.

In particolare, AbbVie si è classificata al secondo posto assoluto nella categoria Industria biotecnologica di DJSI guidando questo settore in diverse aree importanti:

### **Dimensione ambientale:**

AbbVie si è classificata al primo posto in questa dimensione, con i punteggi più alti ricevuti per Reporting ambientale ed Eco-efficienza operativa.

### **Dimensione sociale:**

AbbVie è al primo posto in questa dimensione, con i punteggi più alti ricevuti per il contributo ai risultati sanitari, lo sviluppo del capitale umano, la rendicontazione sociale e gli indicatori delle pratiche di lavoro.

### **Governance e dimensione economica:**

AbbVie si è classificata seconda in questa dimensione, con i punteggi più alti ricevuti per Innovation Management, Risk & Crisis Management, Supply Chain Management e Information Security/Cyber Security & System Availability.

Questo importante risultato riflette il nostro lavoro costante e lo sforzo comune messo in campo in termini di sostenibilità e premia il nostro continuo impegno nei confronti delle persone e del pianeta.



## Giornata Mondiale dell'Acqua 2021

AbbVie ha celebrato anche nel 2021 la Giornata Mondiale dell'Acqua, un'occasione importante per ricordarci che anche nel nostro piccolo possiamo combatterne gli sprechi.

La tutela dell'ambiente è per AbbVie una priorità strategica ed è parte integrante della nostra cultura aziendale.

Il risparmio idrico del bene più prezioso che abbiamo sul nostro Pianeta rimane uno degli obiettivi più importanti di AbbVie per la sostenibilità ambientale.

I Dipendenti continuano ad utilizzare quotidianamente la tazza di plastica consegnata a tutti nel 2019 per ridurre il consumo di plastica usa e getta.



## Giornata Mondiale della Terra (Earth Day 2021)

Ogni anno AbbVie celebra il 22 aprile la Giornata Mondiale della Terra, con eventi diversificati, nel 2021 è stato promosso "AbbVie Ecochallenge" un evento virtuale, che ha coinvolto tutti i dipendenti nel mondo.

Nella community globale i dipendenti hanno potuto condividere piccole azioni concrete, scelte sostenibili e abitudini che possono migliorare il nostro impatto ambientale e sociale sul futuro del pianeta.

## Sito Intranet EHS

Il sito Intranet EHS è un'importante risorsa per consultare tutte le iniziative e i programmi della Direzione. Il nuovo design grafico e responsivo della nostra piattaforma web consente ai siti divisionali di adattarsi graficamente in modo automatico al dispositivo coi quali vengono visualizzati (iPhone e iPad) e di essere più friendly e social, grazie alla possibilità di lasciare like e commenti.

Questo cambiamento è pensato su misura dei nostri dipendenti e ci proietta sempre di più verso l'innovazione e l'inclusività.

## Comunicazione esterna

AbbVie mantiene aperto il dialogo e collabora con le parti esterne interessate (enti istituzionali, popolazione, enti di certificazione, ecc.) sui programmi di interesse comune.

### abbvie.it

Nella sezione Ambiente, Salute, Sicurezza ed Energia del sito [abbvie.it](http://abbvie.it) sono pubblicati gli obiettivi, l'impegno verso la sostenibilità ambientale e le Certificazioni. L'attenzione alla riduzione dell'impronta ambientale e all'uso razionale dell'energia rappresentano una delle priorità del Sito di Campoverde da sempre ispirato ai principi dello sviluppo sostenibile.

La Dichiarazione Ambientale è un documento pubblico ed è disponibile su [abbvie.it](http://abbvie.it), all'insegna di un dialogo aperto e trasparente con i cittadini, le istituzioni e tutti i nostri stakeholder. Ogni anno il documento aggiornato viene pubblicato sul sito internet di AbbVie Italia per essere a disposizione di tutti gli stakeholder.

### Canali social di AbbVie Italia

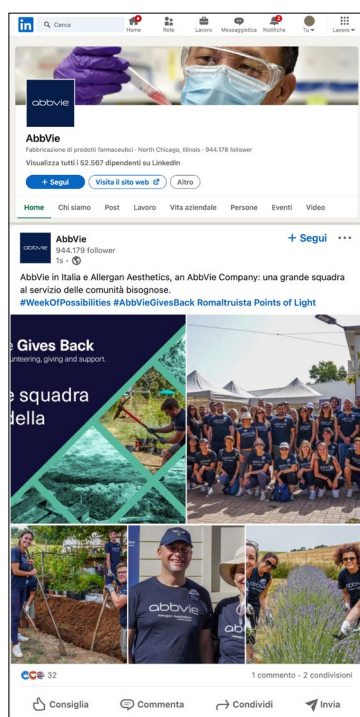
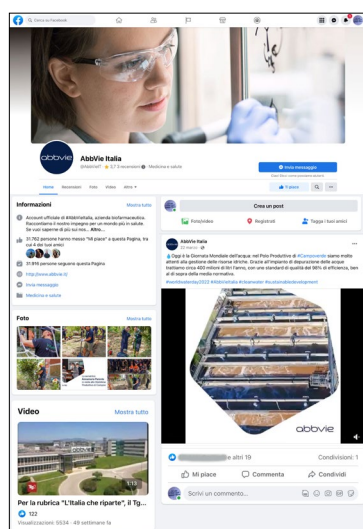
I nostri canali social sono stati lanciati il 28 febbraio 2019 su Facebook, Twitter e Instagram.

Rappresentano un ulteriore spazio per condividere iniziative, storie e informazioni sulle più importanti sfide che riguardano la salute e per comunicare le attività di AbbVie accomunate da un unico obiettivo: avere un impatto significativo sulla vita delle persone.

Anche la sostenibilità ambientale costituisce un tema chiave per AbbVie sui social network. In AbbVie lo sviluppo sostenibile è parte delle scelte e dei valori aziendali ed ha sempre trovato un posizionamento strategico all'interno della comunicazione social, attraverso il racconto di iniziative green per i dipendenti e il territorio, delle certificazioni ambientali conseguite e della Dichiarazione Ambientale.

AbbVie Italia è presente anche sul social dei professionisti, LinkedIn, con pubblicazioni periodiche dall'account Corporate sul quale tutte le affiliate possono pubblicare contenuti inerenti principalmente l'employer branding, campagne di HR e posizioni aperte. Ad oggi, la community LinkedIn proveniente dall'Italia è la quarta più ampia nel mondo AbbVie (la prima in Europa).

I canali social di AbbVie Italia, inoltre, costituiscono lo spazio principale di interazione privata con gli utenti; ai messaggi e richieste della community viene dato riscontro tempestivamente.



## Corporate Responsibility – AbbVie "Accende il Rispetto" 2016-2021

#accendiamoilrispetto, il programma di responsabilità sociale che, in sei stagioni, ha portato i campioni della Top Volley Cisterna, supportato da AbbVie, nelle scuole dove sono stati oltre 12.000 gli studenti coinvolti complessivamente dal progetto dedicato al rispetto delle regole, contro il cyberbullismo e per il rispetto dell'ambiente e il corretto utilizzo dell'energia. Le tappe organizzate in questi 6 anni fino a maggio 2021 sono state 39 presso le scuole per contribuire con i giovani, che sono il nostro futuro, a costruire una comunità solida e uno sviluppo sostenibile.

L'ultima edizione a causa dell'emergenza COVID-19 è stata trasformata in eventi virtuali proprio per non interrompere l'impegno necessario verso le generazioni future.

Abbracciare la diversità e l'inclusione, lotta al cyberbullismo, rispetto dell'ambiente e uso consapevole dell'energia per sensibilizzare le generazioni future al rispetto delle regole a 360° sono le tematiche del programma di Corporate Responsibility.

L'iniziativa si è avvalsa del patrocinio della Questura e del Comune di Latina e ha assunto una dimensione nazionale grazie anche al patrocinio del Ministero dell'Interno.

AbbVie come engagement interno all'affiliata nel periodo precedente all'emergenza COVID-19 ha dato la possibilità a tutti i dipendenti di vincere, a seguito di Quiz specifici, 4 Pass Gold per assistere alle partite di Superlega da bordo campo, accedendo anche all'area ospitalità. I "selfie" scattati dai dipendenti AbbVie da bordo campo con i campioni della Superlega sono stati pubblicati sui canali interni di People. Passion. Possibilities. MULTICHANNEL 365.

L'idea di #accendiamoilrispetto nasce dalla mission di AbbVie: ognuno di noi in AbbVie, lavora ogni giorno per avere un impatto significativo sulla vita delle persone. In quest'ottica e nell'ambito delle nostre attività di responsabilità d'impresa, AbbVie ha deciso di abbracciare e sostenere il programma di informazione e sensibilizzazione nelle scuole.

Per questa iniziativa AbbVie e Top Volley hanno lanciato dal primo anno un hashtag sui social denominato #accendiamoilrispetto, hashtag che vuole sottolineare quando l'impegno AbbVie si lega ad un altro player.

Numerosi gli esperti AbbVie coinvolti nella sensibilizzazione agli studenti in questi sei anni nelle scuole.





# Aspetti ambientali legati alle attività del Sito

# 3





# 3

## Aspetti ambientali legati alle attività del Sito

La realizzazione di un Sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti del Regolamento EMAS prevede l'identificazione, l'analisi e la valutazione degli aspetti ambientali al fine di individuare i più significativi tra questi e definire le opportune azioni di miglioramento.

Oltre agli aspetti direttamente connessi al processo e alle attività aziendali (su cui l'azienda ha un controllo gestionale totale), si prendono in considerazione anche gli aspetti cosiddetti "indiretti", ovvero gli aspetti che possono derivare dall'interazione dell'azienda con soggetti terzi. Tali aspetti comprendono quelli relativi al ciclo di vita del prodotto (dalle materie prime al fine vita), nonché tutti gli aspetti legati al comportamento ambientale degli appaltatori e dei fornitori. In AbbVie la valutazione della significatività degli aspetti ambientali si basa su due parametri principali:

- l'*impatto ambientale*, che intende misurare la rilevanza dell'aspetto dal punto di vista della gravità dell'impatto sull'ambiente;
- l'*impatto sul business* dell'organizzazione, inteso come rischi che l'aspetto può rappresentare per l'azienda in termini di esposizione a non conformità legislative.

**Tab. 3.1 – Condizioni operative normali. Riepilogo della valutazione della significatività degli aspetti ambientali**

GLI ASPETTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DI AbbVie
Emissioni in acqua
Emissioni in atmosfera
Rifiuti pericolosi
Consumi energetici
Emissioni di gas ad effetto serra
Prevenzione incendi e rischi di incidenti rilevanti
Prestazioni ambientali degli appaltatori e dei fornitori

La tabella riporta un riepilogo del risultato della valutazione eseguita sugli aspetti ambientali in condizioni operative normali. L'azienda ha comunque provveduto a effettuare la valutazione per le condizioni anomale e di emergenza<sup>3</sup>. Tutti gli aspetti significativi sono gestiti da procedure di controllo operativo.

<sup>3</sup> Come richiesto dal Regolamento EMAS gli aspetti ambientali sono stati identificati e successivamente valutati in condizioni operative normali, in condizioni anomale (relative ad es. ai fermi di produzione, alla manutenzione ordinaria e straordinaria dei macchinari) o di emergenza ambientale, quali possibili emissioni incontrollate in atmosfera di sostanze volatili o polveri, sversamento accidentale di reflui liquidi o materie prime, perdite di risorsa idrica.

Prestazioni  
ambientali,  
risultati raggiunti e  
azioni implementate

4





# 4

## Prestazioni ambientali, risultati raggiunti e azioni implementate

Nei paragrafi che seguono si riportano i dati aggiornati al 2021 e si illustrano, per i diversi aspetti ambientali del Sito, le prestazioni e i risultati raggiunti nell'ultimo triennio. Il processo di raccolta, elaborazione e validazione dei dati ambientali per garantire accuratezza, verificabilità e riproducibilità viene realizzato secondo quanto indicato nelle procedure di riferimento, che definiscono ruoli, responsabilità e modalità di calcolo e analisi degli indicatori di prestazione del Sistema di gestione EHS&E.

In base alla valutazione della significatività degli aspetti, ai trend dei dati storici, ai risultati della sorveglianza ambientale svolta in accordo con l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), si è deciso di riportare gli indicatori che provvedono, per i diversi aspetti ambientali significativi, a fornire un quadro rappresentativo dell'impatto ambientale delle attività del Sito, tralasciando invece, in questo documento, indicatori che, sebbene monitorati, evidenziano un impatto marginale delle attività.

### 4.1 Aspetti ambientali diretti

#### 4.1.1 Emissioni in atmosfera

Nello Stabilimento di Campoverde sono presenti punti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato autorizzati dall'AIA, rilasciata dall'Autorità competente ai sensi del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152. Il Sito ha inoltre ricevuto a dicembre 2020 il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dalla Provincia di Latina con atto prot. n. 45368 del 30-12-2020.

I principali inquinanti emessi durante il processo produttivo sono rappresentati da Solventi Organici Volatili (SOV), Solventi Inorganici Volatili (SIV) e polveri.

I dati sulle emissioni in atmosfera per ciascuno dei camini soggetti ad autorizzazione e sottoposti a monitoraggio risultano conformi ai limiti previsti dall'atto autorizzativo, dal punto di vista sia delle concentrazioni (date dal rapporto tra massa di sostanza inquinante emessa e volume dell'effluente) sia del flusso di massa (massa di sostanza inquinante emessa per unità di tempo).

Per quanto riguarda polveri e SIV, la frequenza di campionamento prescritta dall'AIA è semestrale per gli Impianti Chimici e annuale per l'Impianto Farmaceutico, e dunque non è possibile valutare un trend rappresentativo per questo indicatore.

Si considerano significative invece, per la rappresentazione dell'impatto ambientale del Sito sull'atmosfera, le emissioni totali di SOV.

AbbVie effettua annualmente, ai sensi dell'art. 275 del D.Lgs. n. 152/2006, il calcolo per il Bilancio Solventi in accordo alla metodologia riportata nell'allegato IV.

I dati del Bilancio Solventi, regolarmente comunicati alle Autorità competenti, dimostrano che l'azienda è conforme ai limiti normativi. L'azienda inoltre ha valutato di essere conforme alle Migliori Tecnologie Disponibili (MTD), dette anche, con locuzione inglese, Best Available Techniques (BAT), ovvero le tecniche e le tecnologie più efficaci ed economicamente disponibili a livello industriale per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso. L'emissione totale nel 2021 è dello 0,3%, largamente inferiore anche al limite normativo del 5% imposto dal D.Lgs. n. 152/2006 per i nuovi impianti e che consideriamo come valore obiettivo di riferimento e raggiungibile con l'applicazione delle MTD, e inferiore al 15%, che costituisce il limite di legge per gli impianti esistenti (cfr. tabella 4.1).

La conformità alle BAT e il miglioramento delle prestazioni in termini di valore assoluto di emissione di sostanze organiche volatili, sono stati possibili grazie ad una serie di interventi impiantistici e gestionali effettuati nel reparto chimico CPD2 e nel reparto farmaceutico:

- collettamento a sistema di abbattimento degli sfiati dei serbatoi di stoccaggio dei solventi esausti dell'impianto chimico;
- incremento delle percentuali di recupero dei solventi impiegati nelle lavorazioni chimiche e il riuso degli stessi in produzione, che ha reso possibile un valore di emissione uguale allo scorso anno pur avendo un consumo leggermente maggiore di solventi.

**Tabella 4.1 – Bilancio Solventi, anni 2019-2021**

QUANTITÀ <sup>4</sup>	2019			
	CPD1	CPD2	Farma	TOTALE
<b>O1 (ton/anno)</b>	0,2	0,4	0,06	<b>0,6</b>
<b>F (ton/anno)</b>	0,0	29,2	0,6	<b>29,8</b>
<b>E (ton/anno)</b>	0,2	29,6	0,6	<b>30,4</b>
<b>C (ton/anno)</b>	74,7	3.909,3	81,2	<b>4.065,3</b>
<b>I (ton/anno)</b>	81,6	10.205	81,2	<b>10.368</b>
<b>E/I (%)</b>	0,3%	0,3%	0,8%	<b>0,3%</b>

QUANTITÀ <sup>4</sup>	2020			
	CPD1	CPD2	Farma	TOTALE
<b>O1 (ton/anno)</b>	0	9,0	1,4	<b>11,2</b>
<b>F (ton/anno)</b>	0	14,27	0,18	<b>14,45</b>
<b>E (ton/anno)</b>	0	23,67	1,58	<b>25,25</b>
<b>C (ton/anno)</b>	0	4040,3	73,9	<b>4.114</b>
<b>I (ton/anno)</b>	0	10.618	73,9	<b>10.692</b>
<b>E/I (%)</b>	0,0%	0,2%	2,1%	<b>0,2%</b>

<sup>4</sup> **O1**: emissioni da fonti puntuali; **F**: emissione diffusa (per "emissione diffusa" si intende la fuoriuscita di una sostanza gassosa in atmosfera, prodotta da perdite di alcuni componenti degli impianti di lavorazione, come valvole, tenute ecc., dei serbatoi di stoccaggio e degli impianti di movimentazione dei prodotti); **E**: emissioni totali; **C**: consumo di solvente; **I**: input solventi; **E/I**: valore di emissione totale/Input di solventi.

QUANTITÀ <sup>4</sup>	2021			
	CPD1	CPD2	Farma	TOTALE
O1 (ton/anno)	0	2,4	1,4	<b>3,8</b>
F (ton/anno)	0	34,9	0,2	<b>35,1</b>
E (ton/anno)	0	37,3	1,6	<b>38,9</b>
C (ton/anno)	0	5.782	63	<b>5.845</b>
I (ton/anno)	0	13.155	63	<b>13.218</b>
E/I (%)	0,0%	0,3%	2,6%	<b>0,3%</b>

Le analisi delle emissioni puntuali (il cui quantitativo è riportato nella riga O1 della tabella 4.1), effettuate secondo le frequenze definite dal Piano di monitoraggio e controllo riportato nell'AIA e inviate sistematicamente agli Enti di controllo, evidenziano sempre la piena conformità di tutti i punti di emissione ai limiti imposti dall'atto autorizzativo.

#### 4.1.2 Emissioni derivanti dalla produzione di energia

In aggiunta alle emissioni da processo, vengono prodotte nello stabilimento anche emissioni legate alla generazione di energia.

##### Emissioni di NO<sub>x</sub>

In particolare, il processo di combustione dà luogo a emissioni di ossidi di azoto (NO<sub>x</sub>), il cui andamento rileva buone prestazioni in termini di emissioni per unità di energia prodotta (cfr. figura 4.1 e tabella 4.2).

**Figura 4.1 – Emissioni di ossidi di azoto totali e per unità di produzione di energia elettrica, anni 2019-2021 (kg/anno)**



**Tabella 4.2 – Emissioni di ossidi di azoto da cogeneratore, anni 2019-2021**

PARAMETRI	U.M.	2019	2020	2021
NO <sub>x</sub> da combustione	kg/anno	3.829,1	3.026,8	2.609,70
Indice di emissione	kg/kWh	0,00014	0,000092	0,00008

Tali prestazioni, in termini di emissioni di NO<sub>x</sub>, sono dovute principalmente al fatto che il cogeneratore usato per produrre l'energia necessaria al Sito è dotato di una tecnologia all'avanguardia denominata SoLoNO<sub>x</sub>.

Questo sistema realizza un'ottimizzazione della combustione in camera di combustione, riducendo la formazione di NO<sub>x</sub>.

I dati delle emissioni di NO<sub>x</sub> provengono dal Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni dell'impianto di cogenerazione (SME). La veridicità dei dati ricavati dallo SME, prescritto dall'AIA, è assicurata dalle prove di linearità e riproducibilità certificate.

Tutti i valori di concentrazione di NO<sub>x</sub> sono riferiti ad uno specifico tenore di ossigeno (15% per l'impianto di cogenerazione). Sin dal 2014 l'emissione di NO<sub>x</sub> è risultata in diminuzione grazie ad alcune attività di manutenzione effettuate, fra cui l'aggiornamento dei PLC, sistemi che inviano i segnali per il controllo della combustione, la cui migliore funzionalità può influire anche sull'efficienza della combustione e quindi sulle emissioni di NO<sub>x</sub>.

Si evidenzia che i valori di NO<sub>x</sub> massimi registrati in termini di flusso di massa e concentrazione sono comunque inferiori al limite di legge: la massima concentrazione istantanea di NO<sub>x</sub> registrata dallo SME nel 2021 è 22 mg/Nm<sup>3</sup>, rispetto al limite di 80 mg/Nm<sup>3</sup>.

## Emissioni di CO<sub>2</sub>

L'impianto per la generazione di energia elettrica produce anche emissioni in atmosfera di anidride carbonica (CO<sub>2</sub>) e rientra fino al mese di settembre 2020 nell'ambito di applicazione della Direttiva 2003/87/CE "Emission Trading" per il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni dei gas a effetto serra.

Le quantità di CO<sub>2</sub> emesse vengono monitorate mensilmente in modo indiretto attraverso la contabilizzazione dei consumi di combustibile impiegato per alimentare gli impianti di cogenerazione e le caldaie per la produzione di energia e calore.

La metodologia di calcolo della CO<sub>2</sub> emessa in relazione al metano consumato è conforme al Piano di monitoraggio approvato dagli enti preposti e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra viene verificata annualmente da un Ente di certificazione accreditato. Le quantità totali di anidride carbonica emesse nell'ultimo triennio sono riportate nella tabella 4.3.

<b>Tabella 4.3 – Quantità emesse di CO<sub>2</sub> e indice di efficienza energetica, anni 2019-2021</b>				
<b>PARAMETRI</b>	<b>U.M.</b>	<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>
Emissioni CO <sub>2</sub> totali	ton CO <sub>2</sub>	23.092	25.587	26.241
Emissioni CO <sub>2</sub> gas utilizzato nella cogenerazione	ton CO <sub>2</sub>	19.289	22.736	23.176
Emissioni CO <sub>2</sub> /energia prodotta dalla cogenerazione	kg CO <sub>2</sub> /kWh	0,7	0,696	0,703

AbbVie dal 30 settembre 2020 è ufficialmente uscita dall'Emission Trading Scheme, con un quantitativo di emissioni validate pari a 19.239 tonnellate. Il Piano nazionale di allocazione per il periodo 2013-2020 (Deliberazione n. 29/2013 del Comitato per la gestione della Direttiva 2003/87/CE e per il supporto nella gestione delle attività di progetto del Protocollo di Kyoto) aveva assegnato a titolo gratuito ad AbbVie un numero di quote, per il 2020, di 12.378 tonnellate.

Secondo quanto previsto dalla Direttiva 2003/87/CE, AbbVie ad aprile 2021 ha acquistato sul mercato le quote necessarie per la restituzione delle quote emesse nel 2020.

Le emissioni di anidride carbonica hanno registrato un incremento negli anni 2010-2015, dovuto all'aumento della quota di energia prodotta internamente da AbbVie per far fronte ai fabbisogni legati alla

produzione. Dal 2016 al 2020 il valore è sempre diminuito rispetto agli anni precedenti per ottimizzazione dell'utilizzo del cogeneratore e per la politica di risparmio energetico attuata dall'azienda.

Nel corso degli anni sono stati implementati diversi interventi di miglioramento, riconosciuti anche nell'ambito della certificazione UNI EN ISO 50001, conseguita nel 2013.

La riduzione avuta nel 2019 è legata alla fermata dell'impianto di cogenerazione per circa 2 mesi, causa manutenzione straordinaria della turbina. Il 2020 è stato un anno caratterizzato da un notevole incremento della produzione chimica e relativa richiesta di fabbisogno termico. Proprio in virtù della sempre maggiore richiesta di energia termica, nel 2020 sono state sostituite le 2 caldaie tradizionali per la produzione di vapore con 4 caldaie più piccole ad alta efficienza, in grado di rispondere meglio alle variazioni di carico delle utenze. Inoltre, con la realizzazione di questo progetto, il GSE ha approvato la richiesta per l'ottenimento dei TEE (Titoli di Efficienza Energetica).

In generale possiamo comunque affermare che le scelte tecnologiche legate alla cogenerazione e trigenerazione (produzione di acqua refrigerata utilizzando l'energia termica del vapore prodotto) hanno consentito un risparmio di CO<sub>2</sub> emessa (vedi tabella 4.4). Infatti se l'azienda non avesse utilizzato la cogenerazione per la produzione dell'energia utilizzata, ma l'avesse acquistata dalla rete, la CO<sub>2</sub> emessa per produrre tale energia sarebbe stata maggiore di quella effettivamente emessa dal Sito, grazie alla cogenerazione.

I bilanci di energia vengono eseguiti convertendo tutte le forme di energia in una unica unità di misura. In questo caso si è utilizzata la Tonnellata Equivalente di Petrolio (TEP o TOE), utilizzando i fattori di conversione della Legge 9 gennaio 1991, n. 10.

La quantità di CO<sub>2</sub> evitata è pari a **9.503 tonnellate** per l'anno 2020 (cfr. tabella 4.4). Si nota che negli anni la quantità di CO<sub>2</sub> evitata è diminuita sensibilmente a causa del miglioramento delle modalità di calcolo dei fattori di conversione di riferimento e dell'incremento di energia prodotta da fonti rinnovabili da parte del fornitore.

Dal 2021 non è più possibile calcolare il valore in maniera accurata in quanto dal bilancio di sostenibilità Enel non viene più fornito il fattore di emissione specifico di CO<sub>2</sub> relativo riferito alla produzione di energia termoelettrica semplice.

Tabella 4.4 – Quantità di CO <sub>2</sub> evitata, anni 2019-2021 (ton)		
2019	2020	2021
9.314	9.503	n.a.

#### MODALITÀ DI CALCOLO DELLE EMISSIONI EVITATE NEL 2020

- Si determinano le emissioni globali di CO<sub>2</sub> in ambiente dovute alle attività dello stabilimento, come somma delle emissioni originate:
  - dalla combustione in sito di gas naturale e gasolio (prodotti di origine fossile): i dati sono calcolati utilizzando i fattori di emissione dei combustibili presenti nel rapporto ISPRA n. 203/2019 aggiornati al 2018;
  - dalle emissioni dovute alla produzione all'esterno del Sito della elettricità acquistata (il quantitativo da considerare è il risultato del bilancio tra la quantità di energia elettrica acquistata e quella ceduta alla rete): per il calcolo si utilizza il valore medio di emissione della CO<sub>2</sub> derivante dalla produzione termoelettrica in Italia (fattore kgCO<sub>2</sub>/kWh riportato nel Bilancio Sostenibilità 2018 pubblicato da Enel SpA, ultima pubblicazione disponibile al momento della convalida della Dichiarazione Ambientale, e riferito alla produzione di energia termoelettrica semplice).
- Si determinano le emissioni globali di CO<sub>2</sub> in ambiente che si sarebbero avute in assenza dei sistemi di produzione esistenti in azienda, sommando le quantità di CO<sub>2</sub> emesse dalle singole attività necessarie alla produzione dei quantitativi totali di energia fruibile consumata dagli utilizzatori finali (energia elettrica e vapore).

La differenza tra i due risultati rappresenta la quantità di CO<sub>2</sub> non emessa, da considerare come beneficio ambientale globale derivante dall'efficienza degli impianti dello stabilimento per la trasformazione della energia (principalmente cogeneratore e trigeneratore) e dalla produzione fotovoltaica.



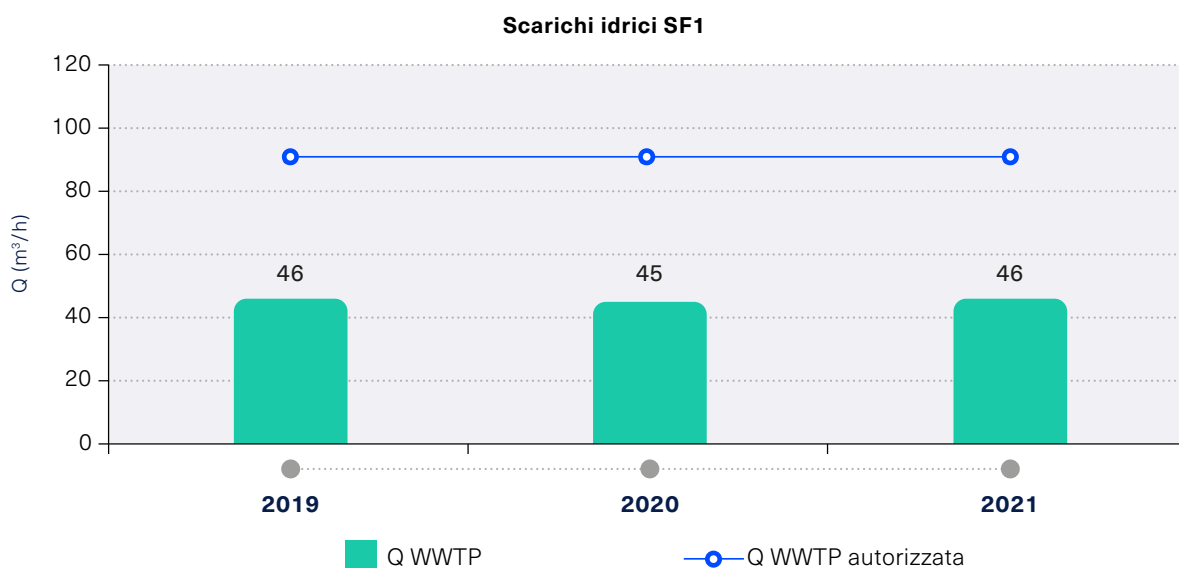
### 4.1.3 Scarichi idrici

Lo stabilimento è dotato di un Impianto di depurazione delle acque reflue. Le acque in uscita dall'Impianto di depurazione di AbbVie Srl vengono inviate al corpo idrico ricettore finale denominato Fosso Spaccasassi. Tale scarico è autorizzato dall'Ente Provinciale di Latina, con atto di AIA rinnovato a dicembre 2020 dalla Provincia di Latina con atto n. 45368 del 30-12-2020.

La figura 4.2 mostra che la portata di scarico è inferiore alla metà del limite prescritto dall'AIA, pari a 92,4 m<sup>3</sup>/h.<sup>5</sup>

Dal grafico si evince come la portata di acqua scaricata sia sempre diminuita negli ultimi anni, grazie ad interventi di riduzione del consumo di acqua emunta. Nel 2021 la portata media di scarico è rimasta pressoché costante rispetto agli anni precedenti.

**Figura 4.2 – Portata di acqua scaricata dall'impianto di trattamento acque reflue, anni 2019-2021 (m<sup>3</sup>/h)**



In questi ultimi dieci anni, si è assistito anche ad un incremento dell'efficienza o rendimento di depurazione grazie a interventi migliorativi nelle fasi di pre-trattamento dei reflui in ingresso all'Impianto di depurazione. I principali interventi effettuati per la riduzione del carico organico all'Impianto di depurazione, sono stati:

- pre-trattamento dei reflui in ingresso all'impianto di depurazione mediante strippaggio con l'invio a smaltimento esterno di frazioni difficilmente biodegradabili;
- incremento delle quantità e qualità dei solventi esausti che subiscono distillazione e quindi recupero di solventi riutilizzabili nel processo e invio a smaltimento esterno di frazioni difficilmente biodegradabili (Impianto Chimico CPD2).

La riduzione del carico idraulico in ingresso all'impianto ha consentito l'aumento dei tempi di residenza.

Il contenuto organico, e quindi il potenziale livello di inquinamento delle acque di scarico, viene misurato attraverso il COD<sup>6</sup>. La distribuzione percentuale del COD in ingresso all'impianto evidenzia che gran parte del COD trattato dall'Impianto di depurazione di stabilimento proviene dall'Impianto Chimico CPD2; per questo motivo riteniamo ragionevole confrontare il COD in ingresso all'impianto con la produzione chimica CPD2 (cfr. tabella 4.5).

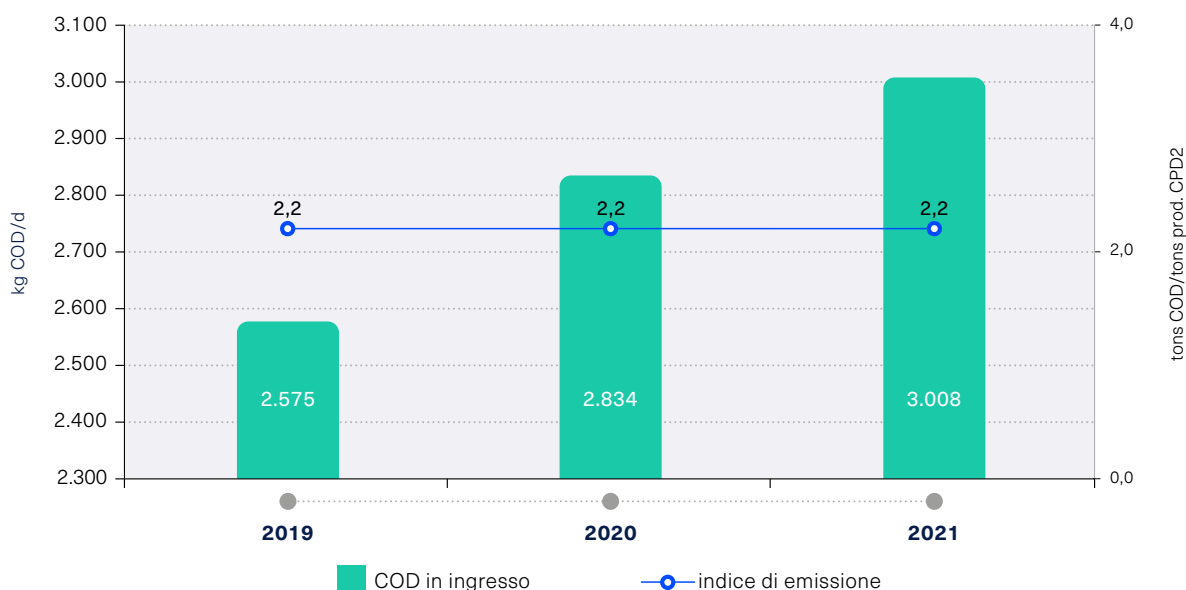
<sup>5</sup> Valore calcolato dalla quantità autorizzata in AIA pari a 809.000 m<sup>3</sup>.

<sup>6</sup> Il COD (Chemical Oxygen Demand, domanda chimica di ossigeno) è un parametro che misura la quantità di ossigeno utilizzata per l'ossidazione di sostanze organiche contenute in un campione d'acqua a seguito di trattamento con composti a forte potere ossidante.

**Tabella 4.5 – Quantità di COD in entrata al depuratore rispetto alla produzione dell’Impianto Chimico CPD2, anni 2019-2021 (ton/ton)**

2019	2020	2021
2,2	2,2	2,2

**Figura 4.3 – Andamento dell’indice di emissione, anni 2019-2021 (kg COD in entrata all’impianto di depurazione/ton produzione annua CPD2)**



La Figura 4.3 mostra come nel nell’ultimo triennio si sia verificato un costante aumento del flusso di massa di COD in ingresso all’impianto di depurazione. Ciò è dovuto principalmente all’introduzione di nuovi processi produttivi e al progressivo aumento della produzione nell’Impianto Chimico CPD2.

Tuttavia l’elevata efficienza di quest’ultimo ha determinato comunque una sensibile diminuzione del COD in uscita (fig. 4.4). L’efficienza di depurazione dell’impianto a fanghi attivi di sito, calcolata come il rapporto tra il flusso di massa in termini di COD dei reflui in uscita dall’impianto e quello dei reflui in ingresso, ha superato il 98%. Questo ha permesso di registrare un valore del COD in uscita sempre al di sotto della metà del valore limite di legge e con un andamento in costante discesa, nonostante l’incremento del COD in ingresso all’impianto di depurazione nell’ultimo triennio.

I risultati descritti e la costante ed elevata efficienza di depurazione sono legati anche alla introduzione dell’impianto di ozonizzazione, come impianto di trattamento terziario, che ha migliorato la qualità delle acque scaricate nel Fosso Spaccasassi in termini di riduzione della concentrazione tensioattivi, solidi sospesi totali.

L’impianto di ozonizzazione permette allo Stabilimento di Campoverde di essere pronto ad accogliere nuovi processi produttivi, senza compromettere l’eccellenza delle prestazioni ambientali raggiunte negli ultimi 10 anni.

L’impianto garantisce infatti un ulteriore abbattimento del COD in uscita grazie alla degradazione dei solventi difficilmente biodegradabili, dei principi attivi farmaceutici e aumenta l’affidabilità del processo di depurazione nei casi di picchi di produzione.

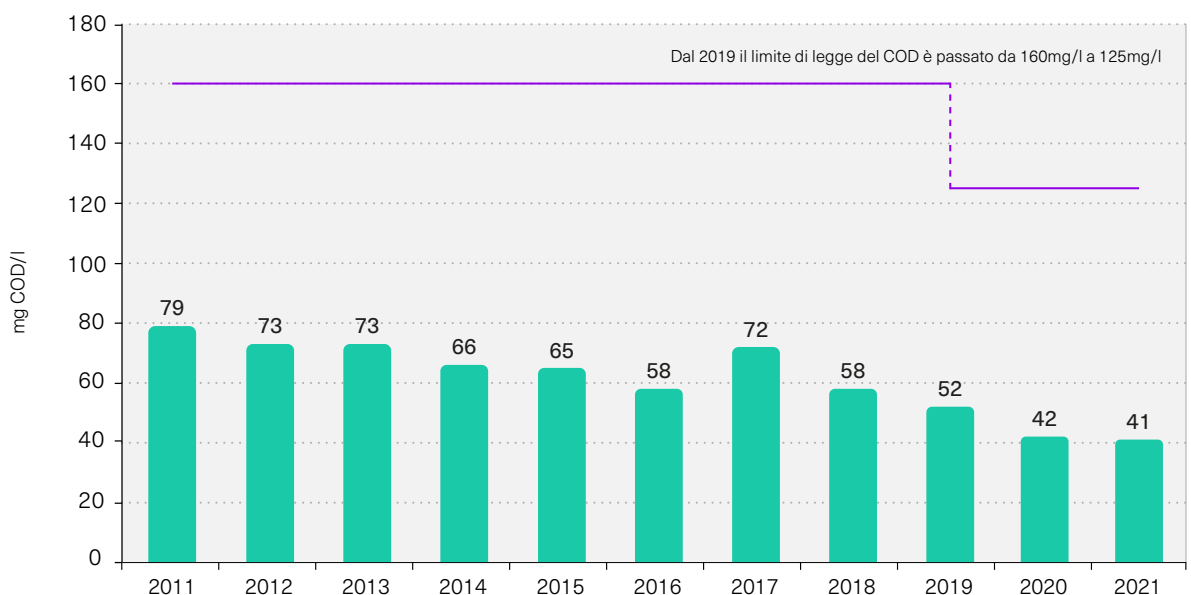
**Figura 4.4 – Quantità di COD scaricato espressa in kg/d e indice di efficienza di depurazione dell’Impianto di trattamento delle acque reflue, anni 2019-2021**



In figura 4.5 sono riportate le concentrazioni medie di COD del refluo in uscita dall’Impianto di trattamento negli ultimi 10 anni, misurate nel punto di scarico SF1: si confermano valori ben al di sotto del valore limite di legge pari a 160 mg/l<sup>7</sup>. Tale limite in vigore per la legge italiana come descritto nella nota 7 è stato valido per lo stabilimento fino al 2018. A partire dall’anno 2019 il nuovo limite per le acque in uscita dall’impianto di depurazione è 125 mg/l come prescritto dal Piano Regionale di Tutela delle Acque della Regione Lazio.

Grazie agli interventi impiantistici messi in atto e sopra descritti, i valori in uscita sono ampiamente conformi anche a questo nuovo limite più restrittivo.

**Figura 4.5 – Concentrazioni di COD all’uscita del depuratore, anni 2011-2021 (mg/l) – Il limite dal 2019 è 125mg/l**



<sup>7</sup> I limiti prescritti dall’AIA si riferiscono alle Tab.3 e 5 dell’Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.

Il boro, impiegato sotto forma di sale nell’Impianto Chimico CPD2, viene attentamente monitorato e il controllo gestionale delle miscele contenenti questo elemento ha permesso di stabilizzare il valore di concentrazione ben al di sotto del limite legislativo. Il sistema di monitoraggio in continuo su specifici parametri (quali pH, carbonio totale, temperatura, ossigeno) e le analisi giornaliere condotte sugli indicatori fisici, chimici e biologici assicurano il controllo e contribuiscono alla corretta gestione dell’Impianto di trattamento delle acque.

Nella tabella 4.6 sono riportati i principali parametri ambientali monitorati, confrontati con i limiti di legge per il punto di scarico SF1 delle acque industriali. I valori indicati si riferiscono alle medie annuali dei campionamenti effettuati. Tutti i parametri sono nei limiti di legge.

Tabella 4.6 – Risultati analitici acque di scarico SF1, anni 2019-2021							
PARAMETRO	CONCENTRAZIONE (mg/l)*			LIMITI (D.Lgs. n.152/2006)	FLUSSO DI MASSA (kg/d)		
	2019	2020	2021		2019	2020	2021
<b>COD</b>	51,8	41,8	41,3	160,0 (125,0 da anno 2019)	57,3	45,0	45,3
<b>Azoto ammoniacale (NH4)</b>	1,0	0,5	0,5	15,0	1,1	0,5	0,5
<b>B.O.D.<sub>5</sub></b>	11,2	8,2	7,3	40,0	12,4	8,8	7,9
<b>Azoto nitroso</b>	0,1	0,2	0,1	0,6	0,1	0,2	0,2
<b>Azoto nitrico</b>	3,0	1,4	1,6	20,0	3,4	1,5	1,8
<b>Fosforo totale</b>	1,6	1,1	1,7	10,0	1,8	1,1	1,9
<b>Fluoruri</b>	2,3	1,5	1,4	6,0	2,6	1,7	1,6
<b>Boro</b>	0,3	0,3	0,4	2,0	0,3	0,3	0,4
<b>Totale solidi sospesi</b>	13,4	10	10	80,0	14,8	10,7	11
<b>Totale tensioattivi</b>	0,4	0,7	0,4	2,0	0,4	0,8	0,5
<b>Solfati</b>	449	417	471	1.000	496,5	447,9	516,9
<b>Cloruri</b>	406	400	389	1.200	448,4	429,7	426,3
<b>Escherichia coli (UFC/100ml)</b>	58	151	5	5.000	64,1	162,2	5,8

\* I valori riportati in tabella coincidono con le medie dei valori dei campionamenti effettuati sui campioni di acque reflue prelevati durante tutto l’anno. È stato verificato che i valori rilevati in ogni campione prelevato e analizzato rispettano i limiti normativi del Testo Unico Ambientale.

L'azienda è autorizzata in AIA anche per altri due punti di scarico, che confluiscono direttamente nel medesimo recettore Fosso Spaccasassi, senza subire trattamento:

- SF2, scarico di acque meteoriche, controllato – come richiesto dall'AIA – con frequenza semestrale;
- SF3, autorizzato nel 2015 e collocato nella parte nord dell'area dello stabilimento, da cui vengono scaricate unicamente le acque meteoriche dei parcheggi dei dipendenti e della strada di accesso al parcheggio stesso.

#### 4.1.4 Rifiuti

La produzione dei rifiuti interessa quasi tutte le attività svolte nello stabilimento; ogni attività di lavorazione è infatti caratterizzata dalla produzione di rifiuti specifici – quali soluzioni di lavaggio, solventi esausti, scarti farmaceutici, catalizzatori, fanghi biologici, fanghi chimici – e da rifiuti comuni come gli imballaggi contaminati e non contaminati, carta/cartone ecc.

Ogni singolo rifiuto viene identificato per impianto di provenienza attraverso una descrizione interna, il codice CER appropriato e la relativa descrizione riportata sulla normativa di riferimento.

In AbbVie vengono rispettate le disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183 lettera m) D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e tutte le prescrizioni applicabili in materia di rifiuti.

#### 4.1.5 Produzione dei rifiuti

I rifiuti pericolosi rappresentano circa l'86% dei rifiuti prodotti nel Sito e provengono prevalentemente dall'Impianto Chimico CPD2. La tabella 4.7 riporta il totale dei rifiuti prodotti, distinti tra pericolosi e non pericolosi.

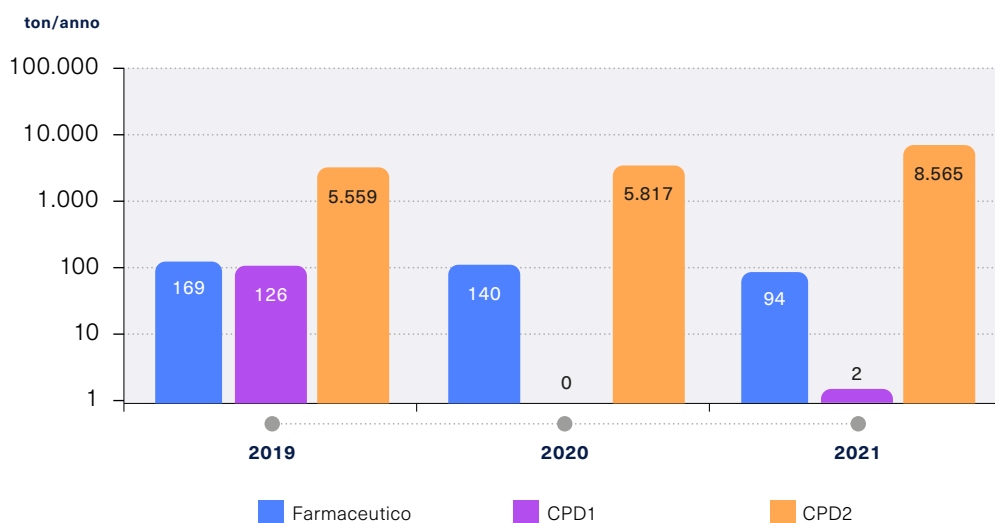
**Tabella 4.7 – Quantitativi di rifiuti prodotti, anni 2019-2021 (ton/anno)**

	2019	2020	2021
<b>Totale rifiuti prodotti</b>	7.638	7.634	10.140
<b>Rifiuti non pericolosi</b>	1.718	1.590	1.401
<b>Rifiuti pericolosi</b>	5.920	6.044	8.739



Gli andamenti riportati nelle figure 4.6 e 4.7 riflettono, per ciascun impianto, i trend della produzione descritti al paragrafo 2.7.

**Figura 4.6 – Quantitativi di rifiuti pericolosi per impianto, anni 2019-2021 (ton/anno)**

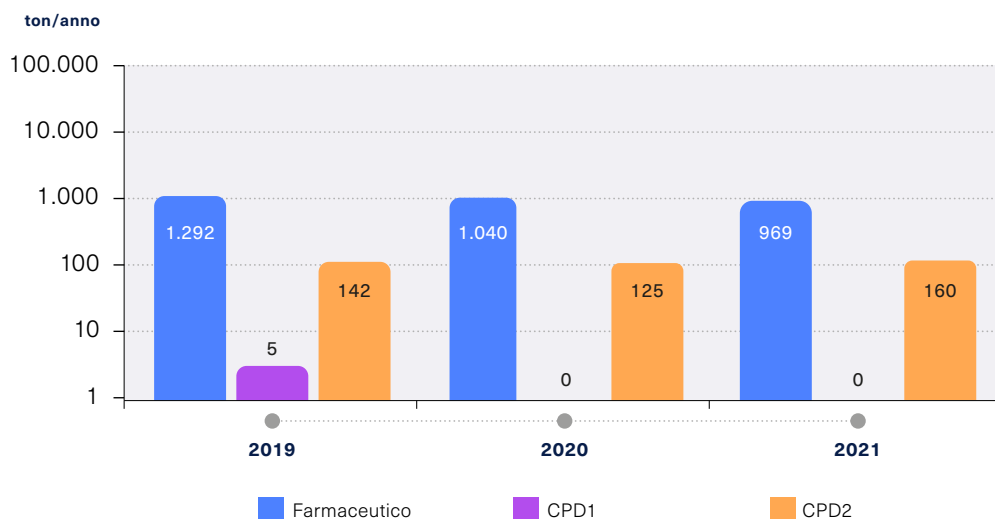


Nell’Impianto Chimico CPD1 nel 2019 i volumi di produzione si sono ridotti, ma la produzione di rifiuti pericolosi è aumentata principalmente per le attività di dismissione della produzione chimica del Sevoflurane, nel 2020 con l’interruzione della produzione chimica non si è avuta produzione di rifiuti. Nel 2021 i rifiuti pericolosi prodotti nel reparto CPD1 risultano minimi in quanto le attività sono riprese a giugno 2021 con la produzione di soli batch di validazione dell’Impianto. Si precisa che tali rifiuti non includono i rifiuti dovuti alle attività di cantiere per la creazione delle due nuove linee di produzione, che sono stati prodotti, contabilizzati e gestiti, con le attività del cantiere CPD1. Anche per quanto riguarda i rifiuti non pericolosi per il CPD1 l’incremento del 2019 è stato causato principalmente dalle attività di dismissione della produzione chimica del Sevoflurane (fig. 4.7).

I rifiuti pericolosi del CPD2 invece hanno avuto nel triennio un trend coerente all’andamento dei volumi di produzione. Tale aumento è correlato all’aumento della produzione di API, con particolare riferimento agli NPI (introduzione di nuovi processi).

Nell’impianto farmaceutico i volumi di rifiuti, pericolosi e non pericolosi, nel triennio 2019/2021 presentano un trend decrescente, proporzionalmente all’andamento dei volumi di produzione.

**Figura 4.7 – Quantitativi di rifiuti non pericolosi per impianto, anni 2019-2021 (ton/anno)**

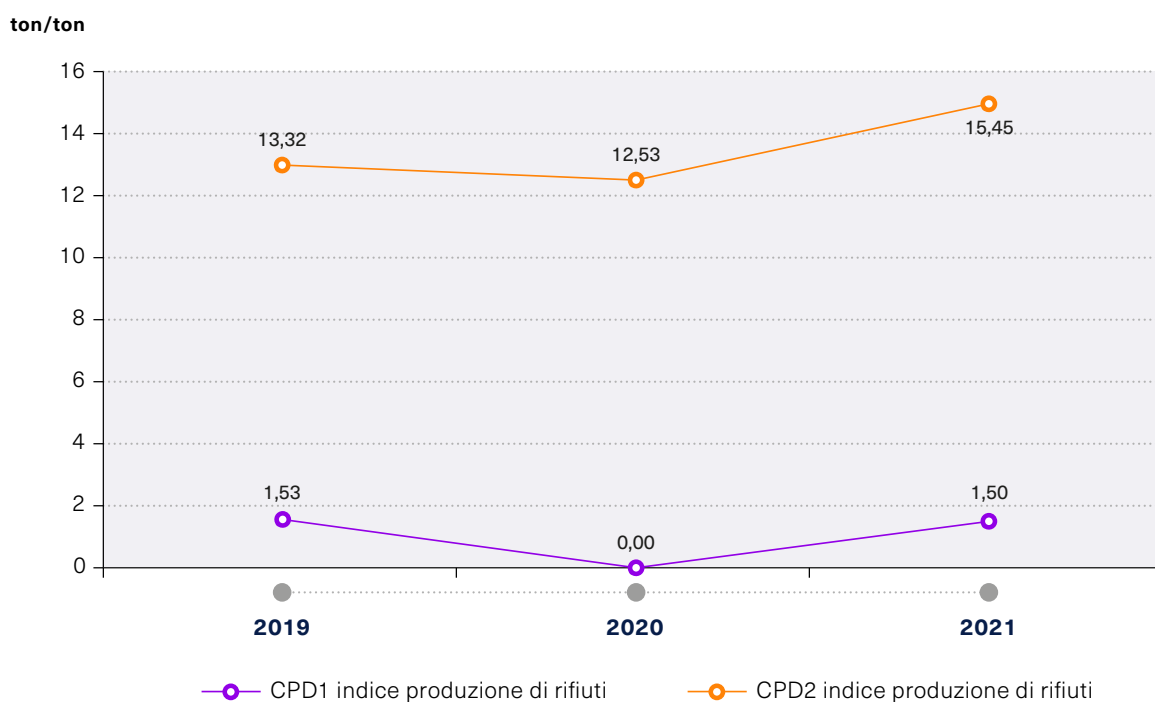


Nella tabella 4.8 e in figura 4.8 sono illustrati gli indici di produzione dei rifiuti in funzione della quantità di produzione del triennio di riferimento.

**Tabella 4.8 – Quantitativi di rifiuti prodotti per unità di produzione Impianti Chimici, anni 2019-2021 (ton/ton)**

PARAMETRI	2019	2020	2021
Rifiuti CPD1/produzione chimica CPD1	1,53	0,00	1,50
Rifiuti CPD2/produzione chimica CPD2	13,32	12,53	15,45

**Figura 4.8 – Quantitativi di rifiuti prodotti per unità di produzione Impianti Chimici, anni 2019-2021 (ton/ton)**



Una parte dei rifiuti prodotta nell'Impianto CPD2, inviata all'esterno per il recupero, rientra come solvente recuperato e riutilizzato nel processo. Nella tabella 4.9 si riportano le principali tipologie di rifiuti prodotti in AbbVie.

**Tabella 4.9 – Quantitativi di rifiuti prodotti per le principali tipologie, anni 2019-2021 (ton/anno)**

TIPOLOGIA DI RIFIUTO	CER	CLASSE DI PERICOLO	2019	2020	2021
<b>Miscele di solventi</b>	070504* 070501*	pericoloso	5.488	5.733	8.336,6
	161002	non pericoloso	0	16	0
<b>Fanghi da depurazione</b>	070512	non pericoloso	149	196	206
<b>Fanghi chimici</b>	070511*	pericoloso	28,3	0	0
<b>Catalizzatore esausto palladio</b>	160801	non pericoloso	24,2	23	30,5
<b>Carbone attivo esausto</b>	070510*	pericoloso	44,8	38	26,8
<b>Bulk solido residuo pericoloso</b>	070513*	pericoloso	65	44	23,7
<b>Distruzioni fiscali</b>	150101 150102 150105 160306 180109	non pericoloso	168	227	175
	070513* 160303* 160305*	pericoloso	35	11	10
<b>Imballaggi</b>	150102 150103 150105 150107 160216	non pericoloso	737	817	814,5

Come si può vedere nella tabella 4.9, l'incremento della produzione di rifiuti pericolosi è attribuibile all'aumento dei volumi di produzione dell'Impianto Chimico CPD2 in termini di rifiuti di processo (miscele di solventi) e di fanghi di depurazione dovuti all'aumentato carico di COD in ingresso a trattamento acque dal CPD2. Nel reparto farmaceutico sono aumentate le distruzioni fiscali e la produzione di rifiuti da imballaggi.



#### 4.1.6 Destinazione dei rifiuti

In AbbVie nel 2021 l'87% circa dei rifiuti originati dalle attività produttive è stato mediamente inviato a recupero. La percentuale di rifiuti, prodotti dagli impianti di produzione, inviati a recupero e in discarica è indicata nella tabella 4.10.

DESTINAZIONE	2019	2020	2021
<b>Discarica</b>	0%	0%	0%
<b>Incenerimento</b>	0%	0%	0%
<b>Trattamento fisico-chimico/biologico</b>	12%	10%	13%
<b>Recupero</b>	88%	90%	87%

Dalla tabella 4.10 emerge che nessun rifiuto AbbVie è inviato direttamente a discarica.

La percentuale di rifiuti inviati a recupero dal 2019, nonostante la diversificazione dei rifiuti dovuti ai nuovi prodotti, è in progressivo aumento, grazie al progressivo miglioramento ed ottimizzazione dei processi di recupero, raggiungendo nel 2020 il 90%. La leggera flessione del 3% del 2021 è correlata principalmente alla diminuzione della percentuale di imballaggi inviati a recupero nel reparto farmaceutico.

Nel Sito inoltre viene fatta la raccolta differenziata di carta/cartone, plastica PET, alluminio, lattine, pile alcaline esauste e ferro. I toner e le cartucce delle stampanti vengono rigenerati.

Molte energie inoltre sono state spese negli ultimi anni per scegliere, nei mercati di riferimento, aziende di smaltimento e trattamento dei rifiuti altamente qualificate che possano garantire alti standard di qualità nella gestione del rifiuto.

#### 4.1.7 Uso e contaminazione del terreno

Nel maggio 2012 AbbVie ha effettuato la comunicazione di contaminazione ai sensi dell'art. 42 comma 1 del D.Lgs. n. 152/2006, per una sospetta contaminazione da cloroformio, in quanto da alcuni risultati analitici dei controlli effettuati sulle acque di pozzo il valore del cloroformio è risultato leggermente superiore ai limiti (valore trovato pari a 0,32 µg/l contro un limite di 0,15 µg/l). L'azienda ha successivamente, come previsto dalla normativa vigente, presentato alle Autorità il Piano di caratterizzazione per approfondire lo studio e verificare la possibile contaminazione. A ottobre 2012 ha ricevuto dall'ARPA l'approvazione del Piano e si è messo in attesa della determina del Comune di Aprilia per procedere all'attuazione dello stesso.

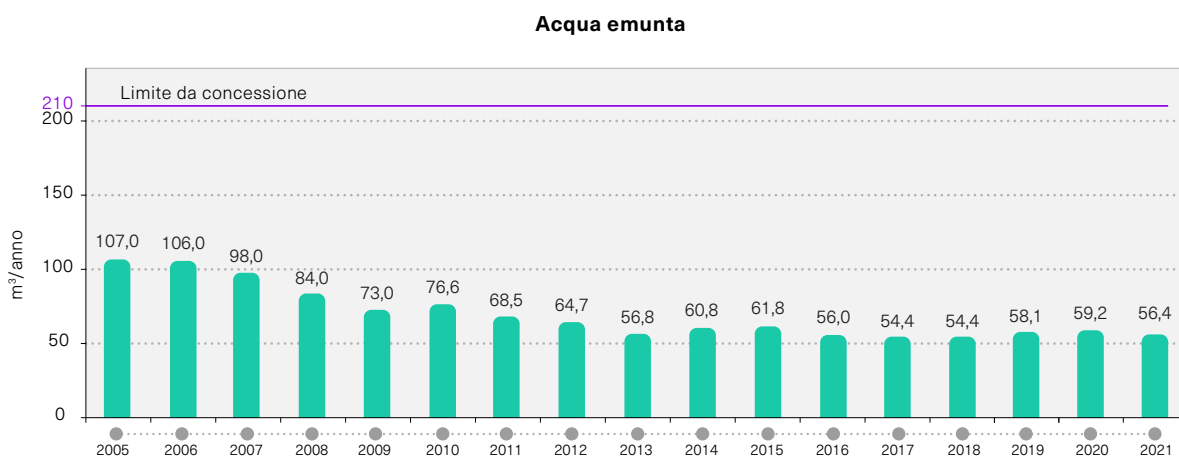
A luglio 2020 il Comune di Aprilia ha emesso la determina per l'approvazione del Piano di caratterizzazione. L'azienda ha quindi proceduto a partire da ottobre 2020 ad effettuare le attività di caratterizzazione previste dal piano. Sono stati scavati tre nuovi piezometri di falda profonda e sono stati effettuati dei campionamenti delle acque di falda anche in presenza dei tecnici di ARPA Lazio. I campionamenti sono stati effettuati a marzo 2021 e dai risultati preliminari è stata confermata la presenza di cloroformio nelle acque di falda a monte dello stabilimento. In seguito alla prima conferenza dei servizi istruttoria di maggio 2021, l'azienda ha continuato fino a febbraio 2022 le attività di monitoraggio. Il procedimento è tutt'ora in corso. AbbVie ha inviato i risultati preliminari ottenuti a tutti gli enti coinvolti e sta predisponendo le analisi richieste dalla normativa vigente.

#### 4.1.8 Utilizzo di risorse idriche sotterranee

L'approvvigionamento idrico in AbbVie, per uso potabile e industriale, viene assicurato esclusivamente dall'utilizzo di quattro pozzi, nel rispetto di quanto stabilito dalla Regione Lazio. AbbVie possiede infatti regolare concessione all'emungimento di acqua dai pozzi (Autorizzazione prot. n. 24741 del 14 marzo 2013, rilasciata dalla Provincia di Latina).

La massima quantità di acqua prelevabile è 210 m<sup>3</sup>/h (58,5 lt/s), di gran lunga superiore a quella effettivamente prelevata, come mostra la figura 4.9.

**Figura 4.9 – Consumo medio di acqua, anni 2005-2021 (m<sup>3</sup>/h)**



L'acqua potabile viene sottoposta a opportuni trattamenti (rimozione di arsenico e clorazione) e poi utilizzata per i servizi igienici, per la mensa e negli Impianti Produttivi Chimici e Farmaceutico.

Con frequenza semestrale vengono analizzati i parametri di potabilità dell'acqua previsti dal D.Lgs. 2 febbraio 2001, n. 31. Tutti i controlli finora eseguiti non hanno mostrato alcun superamento dei limiti normativi.

L'acqua industriale viene utilizzata per il processo e il raffreddamento, per l'alimentazione delle torri evaporative, per realizzare le condizioni di vuoto nelle apparecchiature di processo e per il sistema di abbattimento ad umido (scrubber) delle specie inquinanti presenti negli sfiati (SOV e particolato).

Nella tabella 4.11 si riportano i consumi complessivi di acqua per approvvigionamento come totali dei valori misurati da singolo pozzo.

**Tabella 4.11 – Prelievi idrici totali, anni 2015-2021 (m<sup>3</sup>)**

2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
539.141	491.940	479.694	476.123	508.965	518.592	494.930

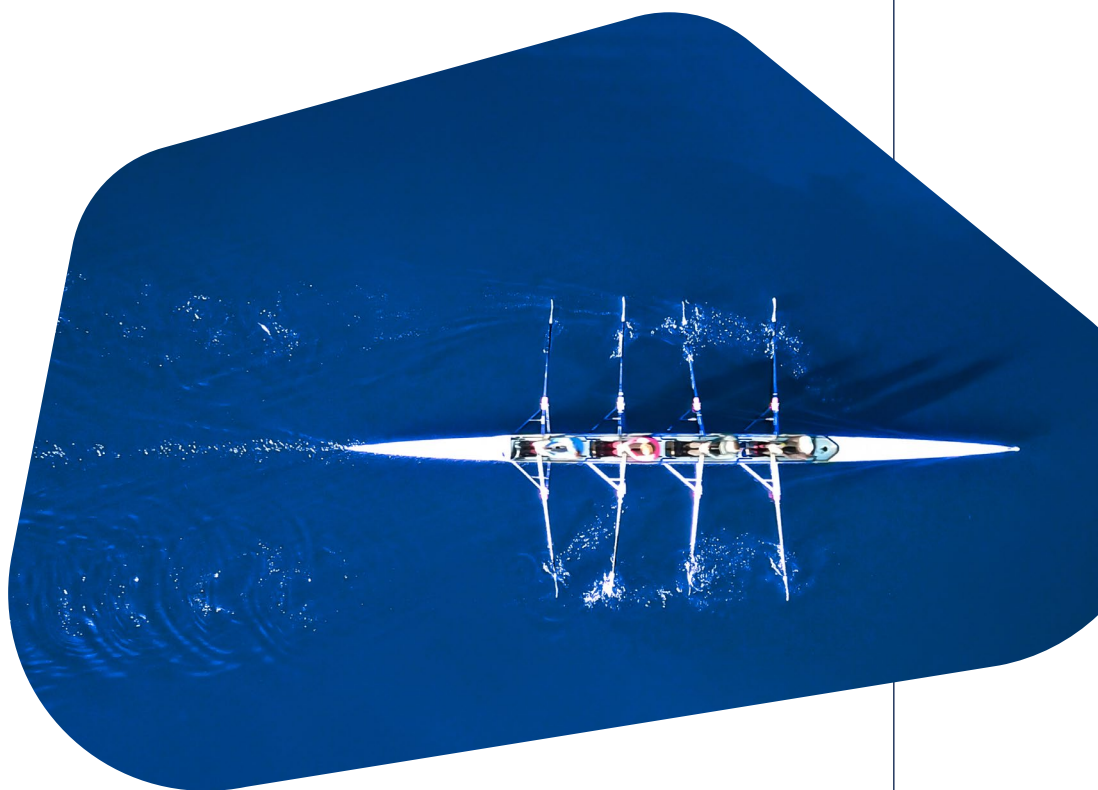
Il consumo di acqua del 2021 è diminuito leggermente rispetto al 2020 di circa 23 mc/h; rispetto alla baseline del 2015 è diminuito di circa l'8% e rappresenta il 27% del limite autorizzato, questo grazie a:

- diminuzione delle perdite di acqua dalla rete, ottenuta intensificando il monitoraggio sui quantitativi di acqua distribuita ed i relativi interventi laddove necessari;
- efficientamento della rete di distribuzione dell'acqua di torre, con riduzione delle perdite e conseguente riduzione dell'acqua di reintegro;
- l'implementazione, e progressiva ottimizzazione, del progetto di recupero dell'acqua scartata dall'impianto osmosi, con riduzione dell'acqua inviata all'impianto di trattamento delle acque reflue, a favore del riutilizzo come acqua industriale;
- l'installazione di 4 nuove torri evaporative più efficienti in sostituzione di altre 4 obsolete, e l'invio dell'acqua di scarto di queste torri a recupero per il riutilizzo come acqua industriale.

L'azienda è impegnata nella riduzione continua dei consumi della risorsa idrica, con un obiettivo di riduzione al 2025 del 10% rispetto ai volumi emunti nel 2015.

Un importante progetto implementato nel 2018 riguarda l'ottimizzazione del consumo idrico per l'irrigazione mediante un sistema di sensori che permette la chiusura dell'erogazione di acqua durante le stagioni intermedie con presenza di piogge e la riapertura allo stabilirsi di condizioni di aridità.

La quantità di acqua emunta è misurata con contatori fiscali installati nei pozzi di stabilimento. È attivo un sistema di monitoraggio dei consumi di acqua per Impianto e mensilmente viene elaborato un bilancio idrico dettagliato. Nel 2019 sono stati installati nuovi misuratori per avere e mantenere un bilancio idrico accurato. Gli Impianti cui sono imputabili i maggiori consumi idrici sono l'Impianto Chimico CPD2, l'Impianto Farmaceutico e le Utilities.



#### 4.1.9 Utilizzo di materie prime

Le materie prime del processo produttivo della AbbVie sono costituite da:

- principi attivi, eccipienti, sali e solventi per la produzione farmaceutica;
- reattivi/catalizzatori, intermedi, *starting material* (particolari materie prime del processo chimico utilizzate come substrato di partenza per le reazioni di sintesi chimica) per la produzione chimica.

Come indicatore di prestazione ambientale legato alle materie prime viene presa in considerazione la resa del processo produttivo, ovvero la quantità di prodotto finito che si riesce ad ottenere da un processo chimico o farmaceutico rispetto alle sostanze utilizzate, in quanto esprime la percentuale di reagente che si trasforma in prodotto, è quindi l'indicatore principale di efficienza del processo. I livelli raggiunti dagli Impianti Produttivi di AbbVie in termini di resa sono molto elevati, e rimangono pressoché costanti nel tempo con minime variazioni fisiologiche dovute alla normale operatività (cfr. tabella 4.12).

**Tabella 4.12 – Resa produttiva negli Impianti Chimici CPD1 e CPD2, anni 2019-2021 (%)**

RESA CHIMICA		2019	2020	2021
CPD1	Sevoflurane**	83,8%	*	*
	Spyroacid	*	*	69,43%
	5-Wing	*	*	91,84%
CPD2	Lopinavir	85,9%	85%	84,25%
	Ritonavir	88,2%	88,98%	89,51%
	Boc Core	84,2%	83,65%	83,39%
	5-Wing	96,5%	96,53%	96,19%
	Ketoenammina	*	*	*
	Uracil Naftolo	*	*	*
	Nonafate	*	*	*
	ABT-333	*	96,04%	*
	ABT-888	*	*	*
	ABT-493 Stage 3	98,8%	98,99%	100,17%
	ABT-493 Stage 4	101,0%	*	*
	ABT-493 Stage 6	90,6%	***	*
	ABT-530	*	***	*

\* Processo non effettuato nell'anno.

\*\* Schema di calcolo resa chimica processo Sevo: (Moli di Sevo prodotte)/(Moli di HFIP puro utilizzato)\*100

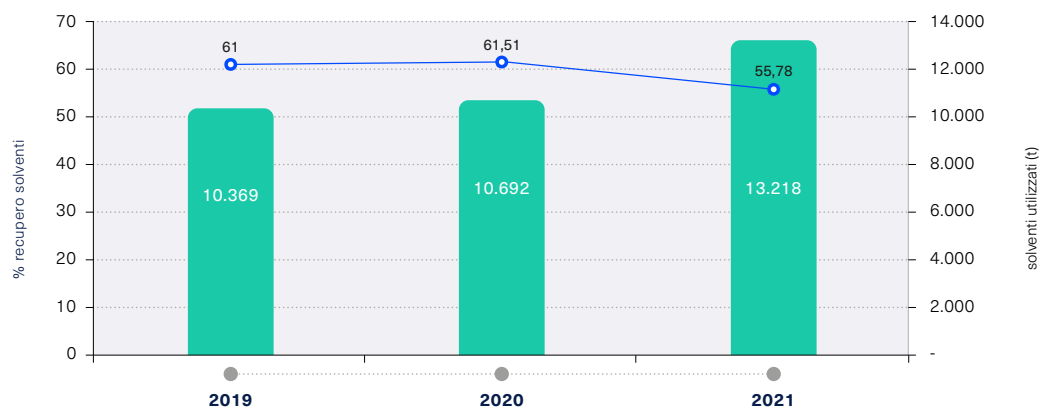
\*\*\* Effettuati solo batch di validazione

Le percentuali di resa nell'Impianto Farmaceutico non sono state riportate in quanto vicine al 100% e poco significative per l'impatto ambientale dei processi.

L'attività di recupero dei solventi esausti, effettuata mediante gli impianti di distillazione presenti nell'Impianto Chimico CPD2, consente (laddove la qualità risulti compatibile) di riutilizzare i solventi organici nei processi, risparmiando in termini di acquisto e di impiego di materie prime e diminuendo drasticamente la produzione di rifiuti pericolosi.

Nella figura 4.10 viene riportata la percentuale di solventi recuperati nella distilleria dell'Impianto Chimico CPD2 rispetto al totale dei solventi utilizzati nell'Impianto (recuperati e non recuperati).

**Figura 4.10 – Percentuale di solventi recuperati sul totale di quelli utilizzati (freschi + recuperati)**



Nell'ultimo triennio la percentuale di riutilizzo di solventi è stata in media (calcolata nei 3 anni) del 60%. Negli anni la percentuale di recupero è andata aumentando progressivamente con l'ottimizzazione dei processi. Dal 2017, tuttavia, con l'introduzione di nuovi processi, tale percentuale non è più aumentata in modo significativo. Per i nuovi principi attivi introdotti, lo studio delle possibilità di recupero dei solventi utilizzati è ancora in corso e nel 2018 il dato relativo al recupero è aumentato grazie alla modifica del mix di produzione tra prodotti consolidati e nuovi prodotti che ha favorito il recupero interno dei solventi. Nel 2019 e 2020 la percentuale è aumentata ulteriormente grazie agli interventi di ottimizzazione che continuano ad essere apportati al processo. Nel 2021 il quantitativo di solventi recuperati è aumentato in valore assoluto rispetto al 2020, ma la percentuale di recupero calcolata rispetto al totale di solventi utilizzati nel processo è diminuita a causa dell'incremento di produzione che ha portato ad un incremento dei solventi freschi acquistati.

## REACH

Dal 1 giugno 2007 è entrato in vigore il regolamento REACH (CE) n. 1907/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio che sostituisce buona parte della legislazione comunitaria in materia di sostanze chimiche ed introduce un sistema integrato per la loro registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione. REACH è l'acronimo di Registration, Evaluation, Authorization of Chemicals.

Il REACH è un sistema teso a raccogliere tutte le informazioni sulle proprietà chimico – fisiche e tossicologiche delle sostanze, nonché sui diversi utilizzi che comportino l'esposizione alle stesse dei lavoratori, dei consumatori e dell'ambiente. L'obiettivo principale del REACH è assicurare un elevato livello di protezione della salute umana e dell'ambiente.

Il regolamento REACH riguarda direttamente le attività dello Stabilimento di Campoverde in quanto utilizzatore di varie sostanze e preparati chimici e produttore di intermedi per la sintesi dei principi attivi impiegati nelle formulazioni farmaceutiche.

Per garantire il rispetto della normativa vigente ed il controllo, AbbVie si avvale di funzioni esterne al Sito di Campoverde, appartenenti al gruppo della Global Supply Chain (catena di approvvigionamento delle materie prime), la quale si occupa della registrazione degli intermedi propri prodotti nel Sito Chimico di Campoverde ed è garante della fornitura delle schede di sicurezza delle materie prime pericolose. La Direzione EHS di Campoverde ha un ruolo di intermediario e fornisce gli aspetti tecnici per

supportare la sottomissione all'ECHA dei dossier di registrazione. Inoltre la Direzione EHS garantisce che la catena dell'informazione venga raggiunta da tutti gli utilizzatori delle sostanze pericolose sul Sito attraverso vari strumenti. In primo luogo collecta ed aggiorna tutte le schede di sicurezza delle sostanze utilizzate nel Sito sul portale interno, accessibile da tutto il personale di Sito e revisiona le formule di fabbricazione per verificare che gli aspetti di salute e sicurezza siano adeguatamente riportati sulle corrispondenti schede di fabbricazione.

La Direzione EHS inoltre effettua periodicamente audit interni di sorveglianza al fine di verificare che tali informazioni siano adeguatamente recepite dal personale di Sito.

#### **4.1.10 Consumi energetici**

A maggio 2021 AbbVie ha superato positivamente l'Audit di sorveglianza del proprio Sistema di gestione dell'energia secondo la norma ISO 50001:2018.

Il Sistema consente una gestione degli aspetti energetici orientata all'individuazione delle opportunità di miglioramento, attraverso una continua attività di monitoraggio e analisi dei dati. Il monitoraggio dei consumi di energia elettrica e dei principali vettori energetici (vapore, aria compressa, acqua refrigerata, acqua di torre, acqua potabile e acqua industriale ecc.) avviene attraverso l'impiego di un software di Energy Management. I valori misurati vengono archiviati dai sistemi di supervisione e controllo dei processi e, in determinati casi, alcuni parametri vengono rilevati periodicamente dal personale della manutenzione elettrica e della centrale Utilities e messi a disposizione dell'Energy Manager (ad es. le letture dei misuratori fiscali).

Le principali fonti energetiche utilizzate da AbbVie per le proprie attività sono rappresentate da:

- energia elettrica, prodotta principalmente da un impianto di cogenerazione (alimentato a gas naturale), coadiuvato da un impianto fotovoltaico (installato nell'ottobre 2008) e, in piccola parte, da un impianto idroelettrico (recupero energetico); le necessità non coperte dall'autoproduzione sono soddisfatte tramite approvvigionamento dalla rete pubblica di distribuzione in media tensione (MT);
- energia termica, prodotta in parte dall'impianto di cogenerazione (sotto forma di vapore) e per la restante parte da quattro nuove caldaie alimentate a gas naturale (e in emergenza a gasolio).

#### **Produzione di Energia da fonti rinnovabili a Campoverde:**

Impianto fotovoltaico da 220 kWp e una produzione annua di circa 300.000 kWh (produzione per soddisfare il consumo annuo di 60 famiglie di 4 componenti).

Impianto di produzione di EE con turbina idraulica. Turbina idroelettrica che sfrutta il ritorno di acqua proveniente da una altezza di 15 m, produzione annua di circa 280.000 kWh.

La totalità dell'energia prelevata dalla rete nazionale è certificata 100% green energy.

Oltre il 95% dell'energia elettrica è autoprodotta con un impianto di cogenerazione ad alto rendimento (CAR) equiparata per legge a fonte rinnovabile ma non inclusa nel calcolo degli indicatori relativi alla produzione e al consumo di energia proveniente da fonte rinnovabile, come richiesto nell'ultimo aggiornamento dell'allegato IV del regolamento EMAS (n. 2018/2026).

La maggior parte dei consumi di energia è associata al funzionamento delle macchine di processo e alla climatizzazione degli ambienti.

Negli ultimi sei anni l'autoproduzione ha coperto oltre il 90% dei consumi elettrici dello stabilimento, la quasi totalità dei quali, mediante il gruppo turbogas dell'impianto di cogenerazione e la quota restante con energia rinnovabile dall'impianto fotovoltaico e in piccola parte da un impianto idroelettrico (recupero energetico). Il complemento al fabbisogno totale annuo di elettricità è stato soddisfatto tramite lo scambio con la rete di distribuzione pubblica. Negli ultimi tre anni (cfr. tabella 4.13) l'autoproduzione ha coperto la totalità del consumo di stabilimento grazie alla continuità di esercizio dell'impianto di cogenerazione, che ha operato per oltre il 95% circa delle ore dell'anno.

Nel 2012 il Sito di Campoverde consumava una quantità annua di EE pari a 36.155 MWh, nel 2021 l'EE consumata dal Sito è stata pari a 33.780 MWh.

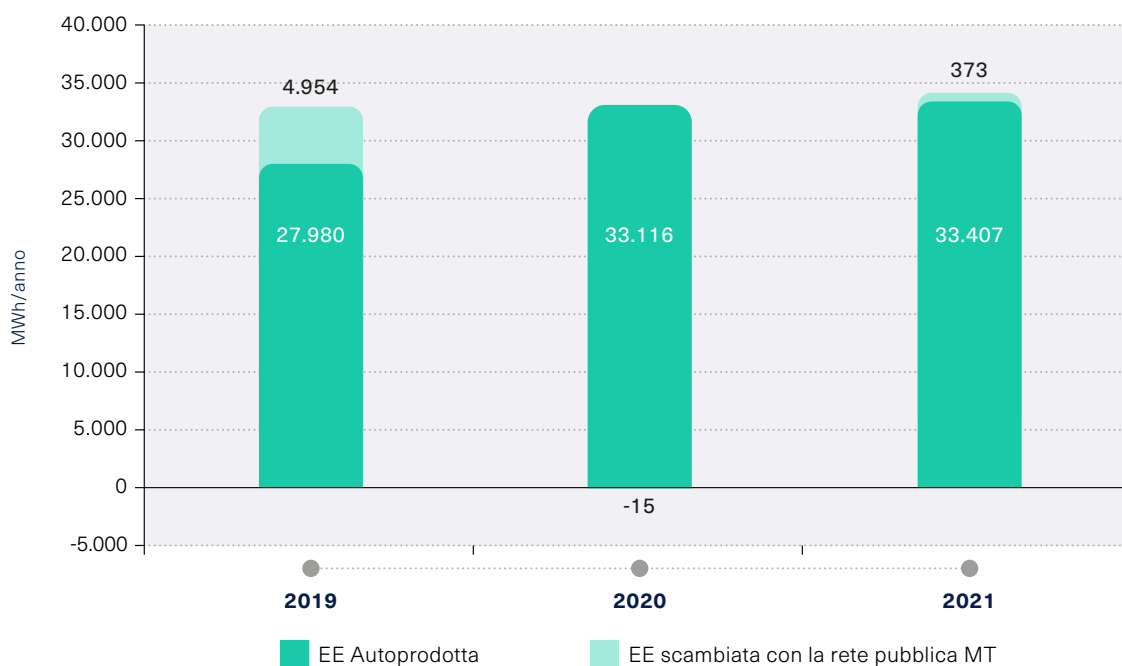
**Tabella 4.13 – Prospetto della ripartizione dei consumi di energia elettrica (EE),  
anni 2019-2021**

PARAMETRI	U.M.	2019	2020	2021
EE autoprodotta totale da cogeneratore	MWh	27.555	32.683	32.983
EE acquistata	MWh	5.690	875	1.240
EE prodotta da fotovoltaico	MWh	270	296	282
EE prodotta da idroelettrico	MWh	156	137	142
EE ceduta alla rete	MWh	736	890	867
Consumo totale EE	MWh	32.934	33.102	33.780
EE autoprodotta su totale consumata	%	85,0	97,4	96,3

Nella figura 4.11 sono riportati i consumi di stabilimento nel periodo 2019-2021, ripartiti in autoproduzione e scambio con la rete MT (acquisto e cessione), scambio che può essere positivo o negativo a seconda che la quantità di energia acquistata sia maggiore o minore di quella ceduta.

Nel 2019 l'incremento considerevole della quantità di EE acquistata dalla rete pubblica è dovuta ad un guasto della turbina a gas che ha reso impossibile l'utilizzo dell'impianto di cogenerazione per circa 2 mesi.

**Figura 4.11 – Confronto tra energia elettrica (EE) autoprodotta e consumata,  
anni 2019-2021 (MWh/anno)**



La tabella 4.14 e la figura 4.12 mostrano rispettivamente la ripartizione dei consumi di energia elettrica per ciascun Impianto e attività per gli anni 2019-2021.

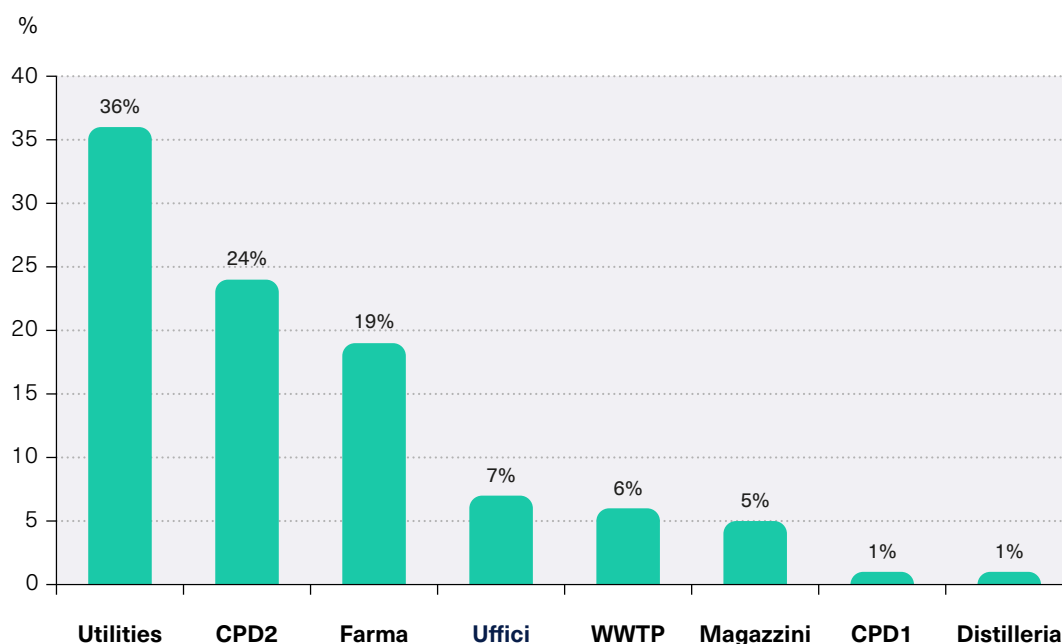
Per quanto concerne il solo reparto chimico CPD2, l'incremento del consumo elettrico registrato nell'ultimo anno è dovuta ad un notevole aumento dei volumi di produzione del reparto.

**Tabella 4.14 – Consumi di energia elettrica per reparto, anni 2019-2021 (MWh)**

REPARTI	2019	2020	2021
Utilities	12.063	11.655	12.247
CPD2	7.673	7.802	8.007
Farma	6.823	6.763	6.517
Uffici	1.626	1.756	2.341
WWTP	2.320	2.428	1.898
Magazzini	1.602	1.904	1.833
CPD1	409	357	492
Distilleria	418	436	446
<b>Consumo totale EE</b>	<b>32.934</b>	<b>33.102</b>	<b>33.780</b>

La ripartizione dei consumi per reparto nel corso del 2021 è stata maggiormente dettagliata allo scopo di avere un maggior dettaglio degli usi significativi dell'energia elettrica.

**Figura 4.12 – Distribuzione dei consumi di energia elettrica per reparto, anno 2021 (%)**





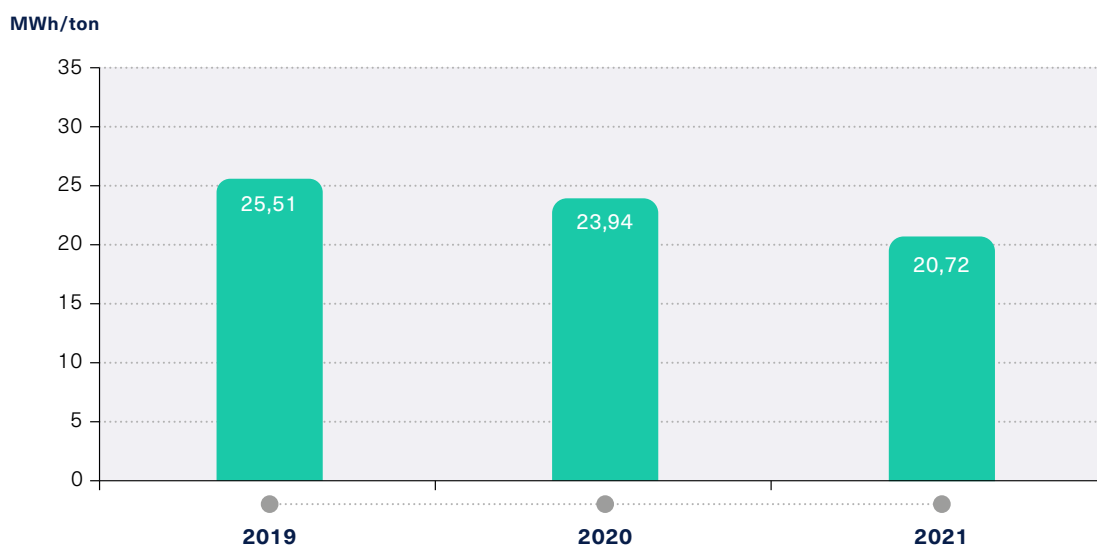
Sulla base delle allocazioni eseguite per singolo anno, vengono considerati degli indicatori di consumo specifico che mettono in relazione i consumi elettrici con i volumi di produzione (cfr. tabella 4.15): tonnellate di prodotto per l'Impianto Chimico CPD2 (MWh/t), superficie (CNC1 e CNC2) condizionata per l'Impianto Farmaceutico (kWh/mq). Al consumo elettrico dei reparti viene aggiunto il consumo di energia elettrica delle utilities ad essi asservite.

**Tabella 4.15 – Energia elettrica consumata per unità di prodotto e superficie, anni 2019-2021**

PARAMETRI	U.M.	2019	2020	2021
EE CPD2/prod. CPD2	MWh/ton	25,51	23,94	20,72
EE Farma/produzione Farma	kWh/mq	65,02	62,11	61,43

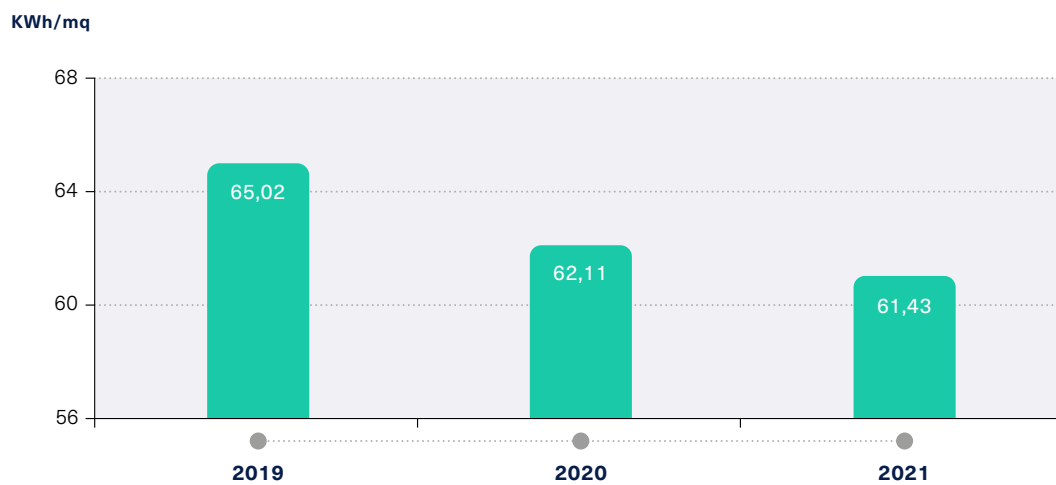
Per l'Impianto Chimico CPD2, che contribuisce maggiormente ai consumi energetici di stabilimento, l'indicatore ha registrato negli ultimi anni un decremento del consumo di energia elettrica per tonnellata di prodotto, per effetto dell'aumento dei volumi di produzione (cfr. figura 4.13).

**Figura 4.13 – Consumi di energia elettrica per unità di prodotto negli Impianti Chimici, anni 2019-2021 (MWh/ton)**



Per l'Impianto Farmaceutico si registra una notevole diminuzione dell'indicatore dovuta agli interventi di efficientamento energetico effettuati sugli impianti di condizionamento e sulle utilities ad essi asserviti.

**Figura 4.14 – Consumi di energia elettrica per unità di superficie nell'Impianto Farmaceutico, anni 2019-2021 (kWh/mq di superficie)**



Un altro indicatore chiave verso cui ci confrontiamo è la quantità totale di energia consumata espressa in TEP (Tonnellate di Petrolio Equivalenti)<sup>8</sup> rispetto alla produzione.

In accordo con quanto richiesto dal Regolamento EMAS 1221/2009 e dai successivi aggiornamenti (ultimo il Regolamento n. 2026 del 2018) sono stati introdotti degli indicatori che danno indicazioni rispetto all'utilizzo/consumo di energia da fonti rinnovabili (cfr. tabella 4.16):

- produzione di energia da fonti rinnovabili (produzione fotovoltaica + produzione idroelettrica);
- consumo di energia da fonti rinnovabili (consumo fotovoltaico + consumo produzione idroelettrica più energia acquistata);
- rinnovabile/consumo totale energia elettrica (%).

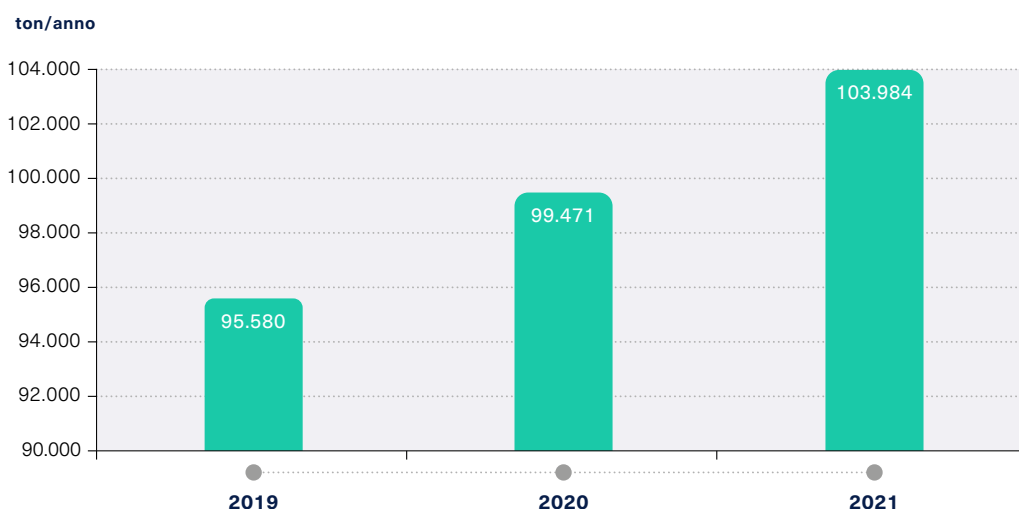
**Tabella 4.16 – Confronto tra energia prodotta da fonti rinnovabili e consumo totale, anni 2019-2021**

	U.M.	2019	2020	2021
PRODUZIONE FOTOVOLTAICA EE	MWh	270	296	282
PRODUZIONE IDROELETTRICA EE	MWh	156	137	142
CONSUMO EE DA FONTE RINNOVABILE	MWh	6.115	1.308	1.664
CONSUMO NETTO EE	MWh	32.934	33.102	33.780
PRODUZIONE RINNOVABILE / EE	%	1,29%	1,31%	1,26%
PRODUZIONE RINNOVABILE EE	TEP	80	81	79
<b>CONSUMO ENERGIA TOTALE<sup>9</sup></b>	<b>TEP</b>	<b>11.521</b>	<b>11.410</b>	<b>10.888</b>

Il vapore saturo a 10 bar, utilizzato come fluido vettore per la distribuzione dell'energia termica allo stabilimento, è prodotto mediante una caldaia a recupero dell'energia termica proveniente dalla turbina a gas e quattro caldaie convenzionali (backup).

Il fabbisogno di vapore viene soddisfatto prioritariamente con la caldaia a recupero e al bisogno con le caldaie convenzionali. Nella figura 4.15 sono riportati i consumi di vapore dello stabilimento nel periodo 2019-2021.

**Figura 4.15 – Consumi di vapore di stabilimento, anni 2019-2021 (ton/anno)**

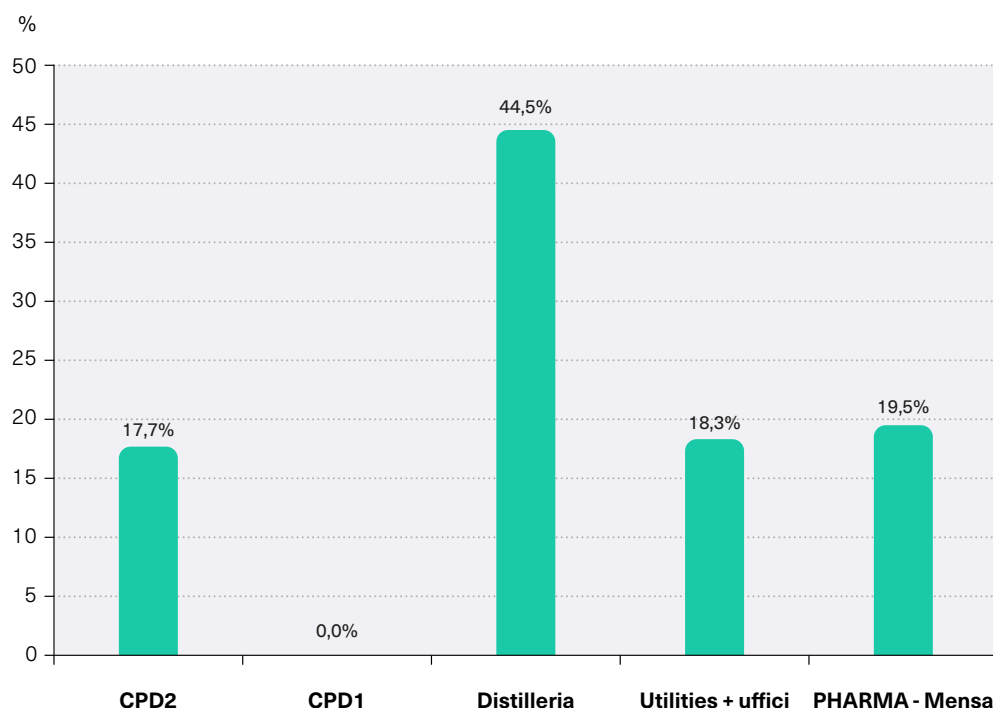


<sup>8</sup> L'unità di misura TEP tiene conto sia dell'energia elettrica sia di quella termica consumate.

<sup>9</sup> Valore dichiarato all'interno del documento di Nomina dell'Energy Manager ai sensi dell'art.19 della Legge 10/91.

Nel grafico in figura 4.16 è riportata la distribuzione dei consumi di vapore per reparto per l'anno 2021.

**Figura 4.16 – Consumi di vapore per reparto, anno 2021 (%)**



I consumi annui dei combustibili impiegati negli impianti di produzione delle diverse forme di energia (cogenerazione, caldaie convenzionali) e nei gruppi elettrogeni di emergenza (Gasolio) sono indicati nella tabella 4.17. Il minore consumo di gas naturale dell'anno 2020 è dovuto al guasto della turbina a gas che ha reso impossibile l'utilizzo dell'impianto di cogenerazione per circa 2 mesi e ha costretto a prelevare l'intera quota di energia elettrica necessaria dalla rete e utilizzando il gas naturale solamente per la produzione di vapore tramite caldaie convenzionali.

**Tabella 4.17 – Consumi di combustibile, anni 2019-2021**

PARAMETRI	U.M.	2019	2020	2021
Gas naturale	smc/anno	11.497.066	12.755.222	12.929.193
Gasolio	ton/anno	12	4	7

In ragione dei propri consumi energetici, AbbVie è soggetta alle disposizioni previste dall'art. 19 della Legge n. 10/1991 in merito alla nomina dell'Energy Manager.

Si ricorda infine che, per quanto riguarda l'attività degli informatori scientifici, gli spostamenti della forza vendita avvengono mediante autovetture a noleggio il cui utilizzo determina consumi di gasolio per autotrazione. I consumi di diesel per attività commerciali, così come comunicati annualmente al FIRE<sup>10</sup>, sono riportati nella tabella 4.18.

<b>Tabella 4.18 – Consumi di gasolio per la flotta auto commerciale, anni 2019-2021 (TEP)</b>		
<b>2019</b>	<b>2020</b>	<b>2021</b>
735	498	594

#### **4.1.11 Rumore esterno**

L'ultima campagna di misurazione effettuata da AbbVie nel dicembre 2017 per la valutazione dell'inquinamento acustico esterno ha evidenziato che l'attività dello stabilimento non comporta superamenti dei valori limite di emissione sonora dB(A)<sup>11</sup> stabiliti dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 per le classi di appartenenza in cui il Sito è stato classificato.

La frequenza di monitoraggio per la valutazione delle emissioni sonore è quinquennale in accordo al PMeC incluso nell'atto di Autorizzazione Integrata Ambientale, pertanto per il 2021 si fa riferimento alle misurazioni del 2017, ma sono ad oggi in corso le misurazioni per l'aggiornamento quinquennale della valutazione.

L'impatto acustico del Sito nell'ambiente è irrilevante e quindi non genera inquinamento acustico.

#### **4.1.12 Rischio di incidente rilevante**

Il Sito di Campoverde ricade nel campo di applicazione della cosiddetta "Direttiva Seveso" (D.Lgs. 26 giugno 2015, n. 105) per gli impianti a rischio di incidente rilevante. Nel capitolo 6 del presente documento, relativo alla sicurezza, vengono illustrate le attività svolte da AbbVie per prevenire gli effetti ambientali di un potenziale incidente rilevante.

#### **4.1.13 Effetti sulla biodiversità**

Gli effetti sulla biodiversità dell'attività di AbbVie possono verificarsi soltanto in situazioni di emergenza. Una di queste è la contaminazione degli ecosistemi naturali dovuta a emissioni inquinanti nell'ambiente (in aria, acqua ecc.) oltre i limiti delle capacità di carico degli ecosistemi stessi. Le attività in cui possono presentarsi tali potenziali impatti sono la produzione negli Impianti Chimici e nell'Impianto Farmaceutico e il trattamento delle acque reflue nell'impianto di depurazione.

Per questa ragione l'effetto sulla biodiversità è considerato un aspetto ambientale significativo solo in situazioni di emergenza.

<sup>10</sup> La FIRE (Federazione Italiana per l'Uso Razionale dell'Energia) gestisce, su incarico del Ministero dello Sviluppo Economico, la rete degli Energy Manager individuati ai sensi della Legge n. 10/1991, recependone le nomine e promuovendone il ruolo attraverso varie iniziative. Alla FIRE vengono inoltre comunicati i dati relativi ai consumi energetici ai sensi della stessa Legge n. 10/1991.

<sup>11</sup> Il dB(A) – Decibel (A) è la misura del rumore eseguita con strumenti calibrati sulla curva di ponderazione A (curva normalizzata a livello internazionale che fornisce, in funzione della frequenza, l'andamento pesato dell'intensità sonora espressa in dB, in modo da simulare il più fedelmente possibile la risposta dell'orecchio umano al rumore).

In accordo al Regolamento EMAS III (n. 2018/2026) è stato introdotto come indicatore l'utilizzo del suolo in relazione alla biodiversità. L'indicatore dà un'indicazione riguardo alle forme di uso del suolo distinguendo principalmente tra uso totale del terreno e area totale sigillata (o impermeabilizzata) che rappresenta la parte critica in relazione agli impatti ambientali.

<b>Totale area del Sito</b> <b>266.558 m<sup>2</sup></b>	<b>Superficie a verde</b> <b>161.026 m<sup>2</sup></b>	<b>Superficie impermeabilizzata*</b> <b>105.532 m<sup>2</sup></b>
---	---	--

\* Superficie edificata, superficie destinata alla viabilità e alle aree destinate a parcheggi.

La superficie impermeabilizzata, derivante dalla somma della superficie edificata e della superficie destinata alla viabilità e ai parcheggi, rappresenta circa il 36% della superficie totale di proprietà dell'azienda.

È stato attuato, così come richiesto dall'AIA, un Piano di Monitoraggio degli effetti delle emissioni del Sito sul territorio circostante. Lo scopo è stato quello di individuare, mediante analisi e indagini sulla componente biologica (flora e fauna) gli indicatori biologici dell'impatto delle attività dell'organizzazione sul territorio interno e circostante al Sito Produttivo. L'indagine richiesta è stata effettuata nel 2012 e non ha evidenziato criticità.

#### **4.1.14 CFC/HCFC sostanze lesive per lo strato di ozono e gas serra**

Sono presenti in stabilimento 34 apparecchiature (impianti di condizionamento dell'aria, impianti frigoriferi e pompe di calore), contenenti gas a effetto serra soggetti al Regolamento 517/2014/UE. Tutte le macchine sono censite sia con riferimento alla tipologia di sostanza refrigerante contenuta, sia considerando l'effettiva quantità e sia calcolando la quantità di CO<sub>2</sub> equivalente relativa al gas refrigerante utilizzato.

Le sostanze presenti sono R-407c, R-422d, R-134a, R-404a, R-507, R 404a. Non sono più presenti impianti che contengono R22. Le apparecchiature e gli impianti di refrigerazione, di condizionamento d'aria e le pompe di calore contenenti tali sostanze sono sottoposte a controllo della presenza di fughe nel circuito di refrigerazione. I controlli sono svolti secondo le frequenze previste dalla legislazione cogente in funzione dei quantitativi di gas refrigerante contenuti nelle apparecchiature di cui sopra.

È inoltre presente un gas dielettrico SF<sub>6</sub> (esafloruro di zolfo) a effetto serra nei sezionatori di media tensione in contenitori sigillati.

Nel 2018 (cfr. tabella 4.19) è stata effettuata una rivisitazione dei piani di manutenzione. Si è scelto, per gli impianti contenenti grandi quantitativi di gas refrigeranti, di mantenere una periodicità di controlli maggiore di quella definita dai regolamenti, nonostante la presenza di rilevatori di fughe installati in prossimità della macchina stessa. Su tutte le valvole di sicurezza dei compressori sono stati installati dei dischi di rottura in serie in modo da evitare perdite fisiologiche dovute all'apparato meccanico della valvola di sicurezza. Questo ha comportato un azzeramento delle emissioni per gli impianti storici del Sito. Le perdite registrate nel 2018 sono dovute a due nuovi impianti asserviti alle nuove linee di produzione farmaceutica (Cella 32 in process e Cella O Underground). I due nuovi impianti hanno registrato delle rotture dovute ad una fase di prima installazione che sono state individuate e prontamente riparate.

Nel 2019 le perdite sono diminuite grazie alla messa a punto della Cella 32 e Cella O. Gli interventi sugli impianti esistenti hanno confermato la diminuzione di perdite nel 2019.

Nel 2020 è stata registrata una perdita di 140 kg di R-134a per una rottura da un equipment.

Nel 2021 è stata registrata una perdita di 16 kg di R-134a per una rottura da un equipment.

**Tabella 4.19 – Perdite di gas refrigerante, anni 2019-2021 (kg)**

PERDITE DI GAS	2019	2020	2021
R-134a	53	140	16
R407C	5,2	0	0
R-507	0	0	0

Le perdite di gas refrigerante rappresentano un aspetto ambientale significativo per l'Azienda vista la persistenza del fenomeno. Sono stati realizzati negli anni scorsi diversi interventi impiantistici per aumentare il contenimento e ridurre la possibilità di perdita.

#### **4.1.15 Altri aspetti ambientali**

Oltre agli aspetti ambientali appena esaminati, per il Sito di AbbVie Campoverde sono stati presi in considerazione altri aspetti di minore "rilevanza". Tali aspetti vengono sinteticamente di seguito riportati.

##### **• Radiazioni ionizzanti**

Presso il laboratorio controllo qualità (area CPD2), in ambiente dedicato, è presente un diffrattometro a Raggi X, sulla base delle conclusioni espresse nella Relazione tecnica di radioprotezione non vengono identificati lavoratori esposti a rischio da radiazioni ionizzanti né vengono classificate aree delimitate ai sensi della normativa vigente.

##### **• Campi elettromagnetici**

In stabilimento sono presenti cabine di trasformazione dell'energia elettrica da media tensione (20000 V) a bassa tensione (400 V), che tuttavia sono poste a distanza tale da non comportare rischi per i lavoratori in sito e per eventuali recettori sensibili prossimi al Sito. È stata inoltre effettuata una campagna rilievi, che non ha evidenziato rischi per i lavoratori.

##### **• Amianto**

Nel 1996 è stato effettuato un censimento di tutti gli edifici e le apparecchiature contenenti amianto nel Sito di Campoverde e si è avviata l'opera di bonifica, come previsto dalla normativa vigente. Ad oggi non sono più presenti materiali contenenti amianto (MCA) all'interno del Sito.

##### **• PCB**

In stabilimento non sono presenti PCB. Nelle otto cabine di trasformazione elettrica presenti, i trasformatori sono tutti di tipo resina.

##### **• Odori**

Le attività realizzate nel Sito non presentano problemi legati a emissioni odorigene, in ragione delle materie prime utilizzate e delle modalità di lavorazione adottate. Ad oggi non ci sono state lamentele in merito da parte della popolazione.

## • Impatto visivo

L'impatto visivo dello stabilimento non è particolarmente rilevante in relazione al contesto nel quale è inserito, ovvero un'area prettamente industriale.

## • Inquinamento luminoso

L'azienda non risulta essere fonte di inquinamento luminoso secondo quanto riportato nella Legge Regionale 13 aprile 2000, n. 23 ("Norme per la riduzione e per la prevenzione dell'inquinamento luminoso, modificazioni alla Legge Regionale 6 agosto 1999, n. 14") e dal successivo Regolamento regionale di attuazione 18 aprile 2005, n. 8. Infatti, nessuna forma di irradiazione di luce artificiale prodotta è mai indirizzata al di fuori delle aree cui essa è funzionale e in particolare non è mai rivolta alla volta celeste. Inoltre, lo stabilimento non ricade nelle zone di particolare protezione degli osservatori astronomici professionali e non professionali individuati negli allegati A e B della Legge Regionale n. 23/2000.

### 4.1.16 Riferimenti normativi applicabili in materia di ambiente e conformità legislativa

In AbbVie la conformità normativa in materia ambientale è garantita attraverso una serie di attività che permettono di individuare, valutare e monitorare gli eventuali aggiornamenti delle prescrizioni legali:

- analisi delle pubblicazioni normative con frequenza mensile;
- esame dei contenuti degli aggiornamenti ed individuazione delle norme che possono interessare le attività aziendali in relazione all'ambiente;
- verifica della corretta interpretazione e applicabilità della normativa alle attività aziendali;
- divulgazione alle funzioni aziendali potenzialmente interessate (e/o coinvolte in eventuali azioni) dei contenuti delle nuove norme applicabili, in forma sintetica, con indicazione di elementi essenziali, quali: obbligatorietà di adempimenti, tipo di adempimenti, tempi di scadenza;
- eventuale aggiornamento del registro delle prescrizioni legali – scadenario degli adempimenti;
- audit di verifica della conformità normativa.





Nello schema che segue si riportano le principali autorizzazioni ambientali ottenute dallo stabilimento relativamente agli aspetti ambientali.

ESTREMI ATTO AMMINISTRATIVO	ENTE COMPETENTE	DATA RILASCIO	DATA SCADENZA	NORME DI RIFERIMENTO	OGGETTO
Prot. N. 45368 del 30 dicembre 2020	Provincia di Latina	30/12/2020	30/12/2036	D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.	Autorizzazione Integrata Ambientale.
DEC/RAS/65/2006	Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio	16/02/2006	n.a	D.Lgs. n. 273/2004 convertito in legge dalla Legge 30 dicembre 2004, n. 316	Autorizzazione a emettere gas a effetto serra – Revocata come da Deliberazione Ministero Dell'Ambiente n.40/2021 del 12/04/2021.
Prot. n. 24741 del 14 marzo 2013	Regione Lazio Ufficio del Genio Civile	14/03/2013	14/03/2023	R.D. 11 dicembre 1933, n. 1775 - D.Lgs. n. 152/2006	Concessione per la derivazione di acqua pubblica sotterranea.
Certificato di Prevenzione Incendi Prot. 9702/2016	Vigili del Fuoco Latina	24/07/2016	24/07/2021 (in attesa di definizione della nuova data di scadenza)	Art. 5 D.P.R. 01/08/2011 n. 151	Presentata pratica di rinnovo periodico di conformità antincendio contestualmente al Rapporto di Sicurezza per il rischio d'incidente rilevante inviato agli enti pertinenti via PEC con riferimento EHS-086/21 in data 31.05.2021.
Prot. n. 20187/114 del 4 marzo 2014	Comune di Aprilia	04/03/2014	n.a	R.D. 9 gennaio 1927, n. 147	Autorizzazione alla custodia, conservazione e utilizzo di gas tossici.
Prot. n. 2007 A 10860	Ufficio delle Dogane di Gaeta	23/11/2007	n.a	D.Lgs. 26 ottobre 1995, n. 504	Licenza di esercizio deposito non commerciale di oli minerali.

L'azienda nel corso del triennio ha provveduto alla comunicazione di modifiche non sostanziali descritte in dettaglio nella precedente versione della Dichiarazione Ambientale.

Nel 2018 AbbVie ha ricevuto un'ispezione da ARPA Lazio per la verifica della conformità dell'impianto rispetto ai requisiti definiti nell'autorizzazione integrata ambientale in accordo alla normativa IPPC. L'ispezione ha riguardato tutte le aree dello stabilimento e i diversi aspetti e impatti ambientali. Sono stati analizzati i documenti e le registrazioni relative agli adempimenti delle prescrizioni legali ambientali del Sito e sono stati effettuati da ARPA campionamenti alle emissioni in atmosfera e agli scarichi idrici del Sito.

La relazione finale emessa in data 11-07-2018 ha espresso la conformità ai requisiti dell'autorizzazione e ha definito tre raccomandazioni che sono state immediatamente implementate.

Non ci sono state ispezioni successive.

## 4.2 Aspetti ambientali indiretti

In aggiunta agli aspetti diretti descritti nel paragrafo 4.1, sono stati oggetto di valutazione anche gli aspetti ambientali significativi relativi alle attività di AbbVie che possono derivare dall'interazione dell'azienda con soggetti terzi.

Di seguito si riporta la descrizione degli aspetti indiretti significativi.

### 4.2.1 Gestione (sub) appaltatori, fornitori e scelta delle forniture

Questo aspetto si riferisce all'interazione tra AbbVie e i propri appaltatori e fornitori, agli aspetti ambientali collegati alle attività svolte da questi soggetti o per effetto delle scelte effettuate da AbbVie sui prodotti/servizi approvvigionati.

In questo ambito, sono state distinte tre aree principali:

- appalti di lavoro/servizio sul Sito;
- forniture di materie prime e ausiliarie alla produzione;
- forniture di beni e servizi diversi.

L'Azienda a livello globale ha adottato un Codice di condotta dei fornitori con riferimento agli aspetti ambientali ispirato ai principi del *Pharmaceutical Industry Principles for Responsible supply chain management* e ha implementato un processo di valutazione e auditing dei fornitori con criteri e certificazioni ambientali, risultante in uno scoring ambientale.

I fornitori strategici di AbbVie Campoverde sono quindi oggetto di un processo di valutazione sulla base di criteri ambientali e di sostenibilità. I risultati di tale valutazione vengono elaborati al fine di monitorare i miglioramenti nel processo di rafforzamento della sostenibilità della supply chain aziendale.

L'azienda si è inoltre dotata di una piattaforma dedicata ai fornitori per il reperimento di informazioni e documenti e per gestire l'approvazione degli stessi da parte della Direzione EHS.

### 4.2.2 Appalti di lavori sul sito

Tra i fornitori di AbbVie Campoverde, circa 22 appaltatori operano all'interno del Sito aziendale. Tali imprese appartengono a settori differenti, quali ad es. l'edile, il meccanico, l'elettrico ecc. e presentano diversi livelli di "criticità" sotto il profilo ambientale e della salute e sicurezza sul lavoro, in ragione sia del tipo di attività svolta, sia delle zone di intervento, sia del numero di ore rilevate.

Sono presenti in AbbVie misure per regolamentare il rapporto con gli appaltatori, sia in fase di qualifica, sia in fase di controllo sul loro comportamento e operato, formalizzate in particolare attraverso specifiche procedure operative del Sistema di gestione integrato EHS&E.

Nell'ambito di tali procedure sono previste verifiche dirette sull'operato degli appaltatori, che vengono effettuate con sopralluoghi settimanali nelle aree di lavoro. Nel corso del 2015 è stato istituito un sistema

di “patente a punti” che, in funzione del numero e gravità delle non conformità rilevate (di tipo ambientale e relative a sicurezza e prevenzione del rischio d’incidente rilevante) concorre a determinare lo stato di qualifica e il grado di rispetto delle regole aziendali da parte dell’appaltatore. Tali non conformità hanno, inoltre, un peso in percentuale che incide, come penale, sull’appalto nel quale viene rilevata la mancanza.

I requisiti e le regole comportamentali sono stati chiaramente condivisi e spiegati a tutte le maestranze e fanno parte della documentazione che ogni ditta deve sottoscrivere al momento della registrazione come fornitore di AbbVie.

Le maestranze in forza alle ditte operanti nel Sito vengono incontrate mensilmente dai rappresentanti della sicurezza di AbbVie per discutere su tematiche d’interesse (utilizzo di trabattelli, ponteggi, attrezzature ecc.) e commentare eventi particolari.

Nel locale break dell’area ditte esterne vengono affissi ogni mese materiali informativi su argomenti attinenti alla sicurezza dei lavori in appalto o relativi a infortuni avvenuti a livello locale o nazionale. Inoltre è tenuto aggiornato il numero di ore lavorate senza infortuni. Anche per le ditte esterne l’obiettivo dell’azienda è zero infortuni con giorni persi.

Ad alcuni appaltatori è richiesto da contratto l’utilizzo di materiali (ad es. detersivi) dotati di etichetta ecologica Ecolabel, oltre al rispetto di alcune disposizioni ambientali. Inoltre, in fase di gara è richiesta, oltre alla certificazione di qualità ISO 9001, anche quella ambientale ISO 14001.



### 4.2.3 Forniture di beni e servizi critici

In aggiunta agli appalti di lavori sul sito e agli acquisti di materie prime e ausiliarie, le seguenti tipologie di forniture rappresentano per AbbVie un aspetto ambientale significativo, soprattutto considerando l'impatto che esse hanno sulla conformità ambientale del Sito:

- servizi di gestione rifiuti di stabilimento;
- servizi di tipo analitico (analisi di verifica della conformità alle prescrizioni dell'AIA);
- servizi di consulenza in materia di ambiente, salute, sicurezza e rischio d'incidente rilevante, trasporto di sostanze pericolose ecc.;
- servizi di trasporto delle merci in entrata e in uscita.

Per quanto riguarda i servizi di trattamento, stoccaggio e smaltimento dei rifiuti prodotti nel Sito, è prevista da parte dell'appaltatore la compilazione, in fase di qualifica, di un "questionario pre-verifica", cui fa seguito un audit di AbbVie presso gli impianti al fine di verificare il rispetto da parte della ditta degli obblighi normativi in materia ambientale. Il questionario ha lo scopo di raccogliere informazioni sull'azienda, sulle attività svolte, sull'area nella quale opera, sulla conformità alla normativa ambientale e sulla formazione del personale.

AbbVie si avvale di laboratori esterni per la fornitura di servizi analitici di vario tipo. I laboratori esterni sono sottoposti ad un processo di qualifica in accordo alla vigente procedura aziendale di qualifica dei fornitori. Anzitutto si predilige la scelta di laboratori con metodi accreditati UNI EN ISO 17025, per ulteriore garanzia di competenza tecnica professionale. In fase di prima qualifica si richiede al laboratorio di compilare alcuni questionari e di inviare la documentazione a dimostrazione delle prove accreditate; viene inoltre effettuato un audit sul campo. Il rinnovo della qualifica è triennale. In generale AbbVie si avvale di consulenti e professionisti esterni per alcune attività riguardanti la compliance ambientale e di sicurezza (consulente ADR, tecnico competente in acustica, esperto per l'aggiornamento del rapporto di sicurezza). Per la scelta di questi fornitori critici è stata definita un'apposita procedura interna per la loro qualifica.

Per quanto riguarda i servizi di trasporto, questi determinano implicazioni ambientali correlate alla fase di trasporto delle merci in entrata e del prodotto AbbVie in uscita presso i diversi clienti.

I movimenti in ingresso allo Stabilimento di AbbVie Campoverde sono imputabili prevalentemente al trasporto di materie prime e ausiliarie. Una società esterna si occupa della gestione dei vettori per il trasporto delle merci verso lo stabilimento. Il numero dei mezzi in entrata è stato ottimizzato, limitando il numero di vettori, grazie all'accorpamento di più spedizioni in un solo mezzo.

I mezzi in uscita dallo stabilimento possono trasportare materie prime destinate ad altri stabilimenti chimici o prodotti finiti che escono via gomma dallo Stabilimento di Campoverde per raggiungere le diverse affiliate AbbVie.

Particolare rilievo merita la gestione dei trasporti di sostanze pericolose in entrata e in uscita dallo stabilimento, che viaggiano sottoposti alla normativa ADR. Per questo tipo di trasporti critici l'azienda effettua controlli su ogni mezzo che transita nel Sito (patente del trasportatore, autorizzazione del veicolo, equipaggiamento del mezzo, corretta etichettatura della merce).

Sono stati poi considerati ulteriori aspetti ambientali, come gli approvvigionamenti per gli usi di ufficio, che non sono risultati significativi. Tra questi aspetti è inclusa la fornitura dei prodotti di più largo impiego, quali materiali in carta e cartone, strumentazione elettronica (con particolare riguardo ai personal computer, monitor ecc.) e materiale per la stampa (stampanti, fotocopiatrici, toner, cartucce ecc.). In tale ambito, AbbVie ha introdotto da anni pratiche interne rivolte alla riduzione dei consumi di carta, come ad es. la gestione per via elettronica dei permessi e delle buste paga dei dipendenti. È inoltre possibile il ricorso a fornitori di carta riciclata per gli usi di ufficio.

La fornitura di computer, monitor e altro materiale elettronico e per la stampa è regolata da un contratto di leasing. L'impresa incaricata si occupa di fornire la strumentazione necessaria e di ritirare quella obsoleta. In tal modo anche la gestione del fine vita dei prodotti forniti è in capo alla società di leasing.

Sostenibilità  
e protezione  
ambientale  
al 2025

5



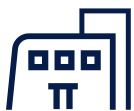


# 5

## Sostenibilità e protezione ambientale al 2025

AbbVie ha definito a livello globale i suoi nuovi obiettivi di miglioramento e il suo impegno alla sostenibilità al 2025 con baseline 2015.

### AbbVie Global Company – Target al 2025 (anno di riferimento 2015)



Riduzione del **25%** delle emissioni totali di CO<sub>2</sub>  
(scope 1 e scope 2)



Acquisto del **50%** dell'elettricità da fonti rinnovabili  
(inclusi gli uffici commerciali)



Riduzione del **20%** del quantitativo totale di rifiuti pericolosi e non pericolosi prodotti  
(esclusi i rifiuti da attività di cantiere e demolizioni in tonnellate)



Riduzione del **20%** del consumo di acqua  
(esclusa l'acqua di raffreddamento che non viene a contatto con sostanze o processi e che viene restituita al corpo recettore con le stesse caratteristiche di qualità con cui è stata prelevata)



Raggiungere e mantenere una percentuale del **50%** del totale di rifiuti (pericolosi e non pericolosi) inviati a recupero  
(esclusi i rifiuti da attività di cantiere e demolizioni in tonnellate)

Il Sito di Campoverde ha definito di conseguenza gli obiettivi locali al 2025 con baseline 2015, riportati nella Tabella 5.1.

Nel corso del tempo gli obiettivi di miglioramento ambientale sono stati riesaminati, per renderli coerenti con l'aggiornamento della valutazione degli aspetti ambientali, con le valutazioni tecnico economiche di fattibilità effettuate e con gli obiettivi di miglioramento definiti da Casa Madre e con l'analisi del contesto condotta ai sensi della norma ISO 14001:2015 e del Regolamento EMAS.

I criteri che hanno portato alla ridefinizione degli obiettivi sono fondamentalmente dovuti al cambio di strategia a livello di Corporate, che ha reso concreta, e già sperimentata negli ultimi anni, la possibilità di introduzione di nuovi processi produttivi negli Impianti Chimici e nell'Impianto Farmaceutico di Campoverde. Tutti gli obiettivi di miglioramento erano stati definiti considerando un mix di produzione consolidato negli anni per cui erano state implementate diverse e fruttuose ottimizzazioni in termini di processo (aumento della resa, riduzione dei rifiuti, riduzione delle emissioni) e per il pre-trattamento degli effluenti (riduzione del carico inquinante degli scarichi inviati al corpo idrico superficiale).

Con l'introduzione di nuovi processi, tali ottimizzazioni sono da studiare in termini di fattibilità e per questa ragione l'azienda ha ritenuto necessario ridefinire gli obiettivi, garantendo comunque un programma di miglioramento sfidante.

## AbbVie Stabilimento di Campoverde – Target al 2025 (anno di riferimento 2015)



Riduzione del **5%** delle emissioni totali di CO<sub>2</sub>  
(scope 1 e scope 2)



Acquisto del **100%** dell'elettricità da fonti rinnovabili



Riduzione del **2%** annuo dell'indice di produzione rifiuti dei nuovi prodotti API introdotti nell'Impianto Chimico CPD2



Riduzione del **10%** del consumo di acqua



Raggiungere e mantenere una percentuale dell'**85%** del totale di rifiuti (pericolosi e non pericolosi) inviati a recupero





**Tabella 5.1 – Obiettivi di sostenibilità e protezione ambientale**

ASPETTO	OBIETTIVO	AZIONE PROGRAMMATA	RESPONSABILE	TEMPI
Scarichi idrici	<p><b>Mantenimento del flusso di massa di COD scaricato al fosso Spaccasassi &lt; a 80 kgCOD/giorno (2015 vs 2025)</b></p> <p><b>OBIETTIVO 2025 &lt;80 kg COD/giorno</b> RIFERIMENTO 2015 = 79 kg COD/giorno</p>	Mantenimento dell'attuale efficienza di depurazione mediante studi di tossicità dei nuovi processi introdotti.	<b>EHS</b>	<b>2018-2025</b>
		Studio di fattibilità per la riduzione del Fosforo totale in accordo al PTA Regione Lazio.	<b>EHS</b>	<b>2018-2021</b>
		Installazione sistema di monitoraggio in continuo del fosforo in ingresso e in uscita al WWTP.	<b>EHS</b>	<b>2021-2022</b>
		Incremento della resa per i processi API.	<b>API</b>	<b>2021-2022</b>

STATO DI AVANZAMENTO	DESCRIZIONI DELLE AZIONI ATTUATE E PROGRAMMATE	INDICATORE AL 31.12.2021 e riferimento al target
IN CORSO	Nel caso di introduzione di nuovi prodotti vengono effettuati test respirometrici sui fanghi mettendoli a contatto con le miscele di esausti prodotti dall'impianto pilota. In questo modo si definisce quali correnti possono essere trattate all'impianto di depurazione e quali no in quanto tossiche per i fanghi attivi.	
COMPLETATO	<p>Durante l'anno 2018 e 2019 sono state intensificate le attività analitiche per avere una base di dati più ampia.</p> <p>Nel 2019 è stato effettuato uno studio di fattibilità per l'adeguamento dell'impianto al nuovo limite che sarà in vigore alla fine del 2021. Lo studio in collaborazione con l'Università di Roma "La Sapienza" ha avuto lo scopo di affinare il bilancio di massa del fosforo e valutare l'inserimento nell'impianto di trattamento delle acque di una nuova sezione di trattamento. Sono state individuate e testate delle sostanze coagulanti che dosate nelle vasche di ossidazione permettono l'abbattimento. Tale dosaggio è stato ottimizzato con numerosi test durante l'anno 2021 ed è ad oggi in uso garantendo l'abbattimento necessario.</p>	<p><b>45,3</b> kg COD/giorno</p> <p>&lt; 80 kg COD/giorno -43% (2021 vs 2015)</p>
IN CORSO	È stata approvata la spesa, sottomessa come richiesta di capital nel 2021, per l'installazione di un sistema di monitoraggio in continuo del fosforo in ingresso che permetterà di affinare maggiormente il dosaggio del coagulante in accordo al quantitativo di Fosforo in ingresso. Il sistema verrà installato nel corso del 2022. Si continua ad effettuare il monitoraggio con test analitici in laboratorio discontinuo per monitorare il tenore.	
IN CORSO	In occasione dell'introduzione dei nuovi processi il reparto di sviluppo tecnologico lavora per affinare e migliorare le rese produttive dei processi. Si tratta di un'attività che risulta sempre in corso e si rinnova di anno in anno.	

**Tabella 5.1 – Obiettivi di sostenibilità e protezione ambientale**

ASPETTO	OBIETTIVO	AZIONE PROGRAMMATA	RESP.	TEMPI
Consumi idrici	<b>Riduzione del 10% del consumo di acqua di falda (2025 vs 2015)</b> <b>OBIETTIVO 2025: 56 m<sup>3</sup>/h</b> RIFERIMENTO 2015 =62 m <sup>3</sup> /h	Miglioramento del sistema di recupero delle condense.	PE	2020
		Indagine sulla possibilità di riutilizzo delle acque di scarico dopo trattamento con ozono.	EHS-PE	2025
		Recupero delle acque di spurgo delle torri evaporative.	PE	2020
		Definizione baseline di consumo nuovo Impianto CPD1.	EHS-PE	2021-2022
Emissioni in atmosfera	<b>Mantenimento dell'indice di emissione di SOV &lt;2,5%</b> Indicatore Indice di Emissione: SOV emessi (da emissioni puntuali + fuggitive) / Solvente utilizzato (acquistato+recuperato).	Messa in esercizio dell'impianto di termossidazione degli sfiati provenienti dai reparti chimici.	API-EHS	2020
		Studio di fattibilità per il miglioramento delle emissioni provenienti dai reattori di riduzione dell'Impianto Chimico CPD2.	PE-EHS	2020
		Messa in esercizio nuove caldaie centrale termica.	PE-EHS	2021
		Acquisto GC-Massa per aumentare la capacità di determinazione dei solventi organici nelle emissioni.	EHS	2021
		Implementazione delle attività di miglioramento definite delle emissioni provenienti dai reattori di riduzione dell'Impianto Chimico CPD2 - Punto di emissione CPD2-3.	PE-EHS	2021-2022
		Elaborazione Bilancio solventi semestrale.	EHS	2021
		Definizione e validazione in accordo alle ISO 17025 dei metodi analitici per la ricerca dei nuovi solventi nelle emissioni in atmosfera.	EHS	2021

STATO DI AVANZAMENTO	DESCRIZIONI DELLE AZIONI ATTUATE E PROGRAMMATE	INDICATORE AL 31.12.2021 e riferimento al target
COMPLETATO	Le attività hanno portato ad un miglioramento e potenziamento degli impianti di recupero e riutilizzo delle condense.	<b>56,4</b> m <sup>3</sup> /h -9% (2021 vs 2015)
SOSPESO	Lo studio non è iniziato in quanto si è data priorità ad altri progetti. Viene comunque mantenuto nel piano di miglioramento ambientale per successivi sviluppi futuri.	
COMPLETATO	Le attività condotte hanno comportato l'installazione di un sistema che ha permesso di recuperare e riutilizzare le acque di spurgo delle torri evaporative.	
IN CORSO	L'Impianto Chimico CPD1 è partito nel 2021 solo con la produzione di tre batch di validazione. La definizione della baseline è in corso nel 2022 in quanto l'impianto è ad oggi in normale attività.	
COMPLETATO	Il nuovo impianto è stato messo in esercizio nel primo trimestre del 2020. Viene monitorato con la frequenza definita dall'autorizzazione integrata ambientale e mantenuto per garantire la piena efficienza. Sta garantendo nel tempo le performance attese.	<b>0,3</b> % < 2,5%
COMPLETATO	Lo studio ha comportato la progettazione di un nuovo sistema di abbattimento per migliorare ulteriormente l'efficienza di rimozione degli inquinanti.	
COMPLETATO	Sono state effettuate le analisi in accordo con l'autorizzazione AIA per la messa in esercizio dei 4 nuovi punti di emissione.	
COMPLETATO	Si tratta di un nuovo strumento per il laboratorio ambientale per migliorare l'attività di monitoraggio delle emissioni in atmosfera del Sito.	
IN CORSO	In corso il test della nuova tipologia di carboni attivi progettati nel 2020.	
COMPLETATA	Attività periodica per elaborazione del bilancio dei solventi.	
COMPLETATO	Nel corso del 2021 è stato dato ad un laboratorio esterno l'incarico di sviluppare un nuovo metodo analitico per la ricerca dei nuovi solventi introdotti nelle emissioni in atm dei nuovi prodotti.	

**Tabella 5.1 – Obiettivi di sostenibilità e protezione ambientale**

ASPETTO	OBIETTIVO	AZIONE PROGRAMMATA	RESP.	TEMPI
Rifiuti	<p><b>Mantenimento dell'indice di produzione dei rifiuti 2017 per i processi consolidati.</b></p> <p><b>Riduzione del 2% annuo dell'indice di produzione rifiuti dei nuovi prodotti API introdotti nell'Impianto Chimico CPD2.</b></p> <p><b>Mantenimento della percentuale d'invio a recupero dei rifiuti prodotti &gt;85%</b></p> <p><b>Mantenimento dello "Zero Waste Disposal to Landfill"</b></p> <p>Indicatore: Produzione rifiuti impianto (tons)/ Produzione API (tons API).</p> <p><b>CPD2 API CONSOLIDATI OBIETTIVO 2025: 14,6 ton/ton</b></p> <p><b>CPD1 OBIETTIVO 2025: 0,34 ton/ton</b></p>	Indagine sulle possibilità di gestione dei rifiuti inviati a recupero esterno e che rientrano nel processo produttivo come materia prima recuperata.	<b>EHS-SC</b>	<b>2016-2021</b>
		Definizione di una baseline per i nuovi prodotti CPD2.	<b>EHS-API</b>	<b>2018-2025</b>
		Ampliamento del numero di fornitori di servizio di smaltimento rifiuti qualificati in modo da garantire la continuità del servizio e mantenere le performance relative alla percentuale di invio a recupero dei rifiuti prodotti.	<b>EHS-PSM</b>	<b>2020-2025</b>
		Ottimizzazione delle attività di recupero solventi e pretrattamento dei reflui.	<b>EHS-API</b>	<b>2020</b>
		Incremento della resa per i processi API.	<b>API</b>	<b>2018-2025</b>
		Studio di fattibilità per il pretrattamento della miscela B1-B2.	<b>EHS-API</b>	<b>2021</b>
CO <sub>2</sub>	<p><b>Riduzione del 5% delle emissioni di CO<sub>2</sub> (2025 vs 2015)</b></p> <p>Indicatore: ton di CO<sub>2</sub> emessa</p> <p><b>RIFERIMENTO 2015 = 28.990 tons</b></p> <p><b>Acquisto del 100% dell'energia elettrica da fonti rinnovabili.</b></p>	Azioni definite nel programma di Miglioramento ISO 50001 di AbbVie.		

del Sito di Campoverde al 2025 con baseline 2015

STATO DI AVANZAMENTO	DESCRIZIONI DELLE AZIONI ATTUATE E PROGRAMMATE	INDICATORE AL 31.12.2021 e riferimento al target
IN CORSO	Nella continua ricerca di nuovi smaltitori di rifiuti si cerca di preferire l'invio a recupero dei rifiuti. Infatti anche per l'anno 2021 la percentuale di rifiuti inviati a recupero è alta e molto vicina all'obiettivo.	<p><b>Inviati a recupero: 87%</b></p> <p><b>CPD2 15,4 ton/ton</b></p> <p><b>CPD1 1,50 ton/ton</b></p> <p><b>26.241 ton</b> -9,5% (2021 vs 2015)</p> <p><b>100%</b> <b>Energia elettrica da fonti rinnovabili.</b></p>
IN CORSO	Per tutti i nuovi prodotti che vengono introdotti negli impianti chimici durante le fasi di validazione del processo e nel primo anno di produzione si cerca di definire una baseline dell'indice di produzione dei rifiuti rispetto alle tonnellate di principio attivo prodotto. La definizione della baseline è importante per misurare i rifiuti prodotti e intraprendere studi di fattibilità per il riprocessamento o trattamento di alcuni flussi allo scopo di inviare all'esterno un quantitativo di rifiuti inferiore.	
IN CORSO	Attività periodica volta al miglioramento della gestione dei rifiuti e alla riduzione dei costi di smaltimento per assicurare la continuità del business e la disponibilità smaltitori qualificati.	
COMPLETATO	Studio di fattibilità per il pretrattamento dei rifiuti del processo ABBV951.	
IN CORSO	Lo studio di ottimizzazioni di processo per incrementare la resa dei processi produttivi è continuo. Una migliore resa è infatti importante al fine della riduzione dei quantitativi di rifiuti prodotti.	
SOSPESO	Lo studio di processo volto ad individuare le opportunità di riduzione della produzione e pretrattamento di questi rifiuti è stato sospeso in quanto le stime di produzione del Boc-Core sono in calo.	



AbbVie  
e la sicurezza

6





# 6

## AbbVie e la sicurezza

### 6.1 Rischio di incidenti rilevanti

Lo Stabilimento AbbVie rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. n. 105/2015 (“Direttiva Seveso”) ed è quindi classificato a rischio di incidente rilevante in conseguenza alla presenza di sostanze pericolose.

Ai sensi del suddetto D.Lgs. n. 105/2015 AbbVie ha:

- redatto il Rapporto di sicurezza 2021 ed è attualmente in corso l’istruttoria relativa a quest’ultimo aggiornamento quinquennale;
- definito una Politica di prevenzione;
- ha mantenuto il Sistema di Gestione della Sicurezza verificato da una Commissione governativa del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare. Tale Sistema è stato inoltre certificato UNI 10617 da un Ente esterno accreditato;
- definito un piano di emergenza interno;
- considerato, nella valutazione dei possibili eventi incidentali, l’effetto domino;
- redatto una Scheda di informazione ai visitatori dello stabilimento sui rischi di incidente rilevante del Sito;
- definito un Piano di emergenza esterno in collaborazione con la Prefettura di Latina e i Vigili del Fuoco locali.

I potenziali rischi di incidenti rilevanti evidenziati dopo accurati studi non interessano tutte le sostanze pericolose detenute e sono in generale riconducibili ad una imprevista perdita del contenuto da tubazioni o serbatoi, alla quale può conseguire – a seconda dei casi – una dispersione di brevissima durata di gas pericolosi o un incendio.

Le analisi e la valutazione approfondita dei rischi, condotte con le metodiche prescritte dal D.Lgs. n. 105/2015, hanno consentito di attribuire una probabilità remota agli eventi che possono dare luogo a incidenti rilevanti, anche in virtù delle modalità di conservazione e lavorazione nonché delle rigorose precauzioni adottate.

Tutti gli eventuali casi analizzati e i relativi scenari incidentali non determinano aree di danno caratterizzate da elevata letalità all’esterno dei confini del Sito grazie alle misure di sicurezza e rilevazione adottate.

Tutte le informazioni relative alle sostanze e alle aree di danno degli eventi incidentali individuati sono riportate nella scheda informativa disponibile nel Sito.



## 6.2 Effetti per l'ambiente

Sono stati utilizzati modelli matematici per simulare l'andamento degli eventi incidentali considerati possibili in caso di incidente rilevante. Le distanze di danno a cui arrivano gli effetti di un possibile incidente sono state valutate per i casi peggiori, considerando i quantitativi massimi coinvolgibili e il mancato intervento dei sistemi di prevenzione e protezione e le condizioni meteorologiche avverse.

**Tabella 6.1 – Tipologie di possibili incidenti ambientali (R.d.S. Maggio 2016)**

INCIDENTE	SOSTANZA COINVOLTA	NOTE
Limitata dispersione in atmosfera di gas pericolosi.	Acido cloridrico	Il quantitativo di acido cloridrico rilasciato è ridotto e gli effetti sull'ambiente possono essere considerati temporanei e trascurabili.
Limitata dispersione in atmosfera di gas pericolosi (da magazzino).	Acido fluoridrico	Il quantitativo di acido fluoridrico gassoso rilasciato è ridotto e gli effetti sull'ambiente possono essere considerati temporanei e trascurabili.
Incendio di pozza di liquido.	Alcool metilico	Il quantitativo di fumi, derivanti dalla combustione di una pozza, è complessivamente ridotto e i vapori tendono a disperdersi nella direzione del vento.
Incendio di pozza di liquido.	Eptano	Il quantitativo di fumi derivanti dalla combustione di una pozza è complessivamente ridotto e i vapori tendono a disperdersi nella direzione del vento.
Limitata dispersione in atmosfera di gas pericolosi.	Cloruro di Tionile	Il quantitativo di gas tossico rilasciato è ridotto e gli effetti sull'ambiente possono essere considerati temporanei e trascurabili.
Incendio di pozza di liquido.	Acetato di etile	Il quantitativo di fumi derivanti dalla combustione di una pozza è complessivamente ridotto e i vapori tendono a disperdersi nella direzione del vento.

### **6.3 Misure di sicurezza adottate**

Tutte le apparecchiature e gli impianti in genere, che utilizzano al proprio interno sostanze pericolose, sono costruiti in base a specifiche norme di progettazione, e hanno un elevato numero di controlli, allarmi e sistemi di protezione.

Sono stati introdotti sistemi gestionali e impiantistici di sicurezza che consentono di ridurre i rischi legati allo stoccaggio, all'utilizzo e alla movimentazione di sostanze pericolose, anche al fine di prevenire l'errore umano.

Inoltre, le aree interessate da prodotti pericolosi (ad es. liquidi infiammabili e tossici) sono state progettate al fine di contenere eventuali sversamenti (attraverso bacini di contenimento o pavimentazione in pendenza) e di convogliare gli stessi verso vasche di raccolta connesse all'impianto di trattamento acque.

Le possibili fughe di gas tossici sono controllate da analizzatori ad altissima efficienza e da sistemi di abbattimento mediante scrubber.

Lo stabilimento dispone di una rete antincendio fissa che interessa sia le aree di produzione, sia i magazzini, sia gli stoccaggi, oltre ad una scorta di estintori portatili idonei e specifici.

L'attività viene effettuata nel rispetto delle Norme di Buona Fabbricazione, prevedendo quindi controlli specifici sulle materie prime, sui prodotti finiti, sui prodotti da recuperare, sulla pulizia degli impianti degli ambienti, sulla condizione delle apparecchiature e dei contenitori.

### **6.4 Gestione delle emergenze**

AbbVie ha definito un sistema di gestione delle situazioni di emergenza in accordo con le normative vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro e controllo dei pericoli di incidente rilevante, agli standard internazionali e alle Linee Guida della Corporate in materia di EHS. Sono state introdotte specifiche procedure e, come già ricordato, un piano di emergenza interno di stabilimento.

A tutte le situazioni di emergenza ragionevolmente prevedibili corrisponde un adeguato piano di controllo e mitigazione.

Tutti i dipendenti dello stabilimento sono formati, informati e addestrati sulle possibili situazioni di emergenza e sui rischi potenziali connessi, in relazione alle proprie competenze, attribuzioni e ruoli.

Inoltre, secondo quanto previsto dalla normativa, nel caso in cui l'emergenza diventa non più gestibile in autonomia dall'azienda, viene attivato il piano di emergenza esterno, predisposto dal Prefetto di Latina dell'art. 21 del D.Lgs. n. 105/2015.

Ogni tre mesi vengono effettuate simulazioni degli scenari incidentali possibili con il coinvolgimento dei dipendenti e della squadra di emergenza aziendale.

### **6.5 Prevenzione incendi**

In tema di rischio incendi, AbbVie ha presentato la richiesta di rinnovo del Certificato Prevenzione Incendi (CPI) per le attività e gli impianti rientranti nell'elenco allegato al DPR n. 151/2011, in concomitanza alla presentazione del Rapporto di Sicurezza presentato a Maggio 2021.

AbbVie mette in atto tutti gli adempimenti previsti dalla normativa in materia di prevenzione degli incendi. Inoltre garantisce adeguata formazione al personale interno ed esterno sulle procedure di gestione delle emergenze, anche attraverso l'effettuazione periodica di prove di evacuazione ed esercitazioni.

## 6.6 Rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori

La valutazione dei rischi per la sicurezza e la salute dei lavoratori è stata eseguita secondo le prescrizioni della normativa vigente in materia, individuando i pericoli presenti nei luoghi di lavoro durante lo svolgimento delle diverse attività e i pericoli connessi con le sostanze e i preparati pericolosi.

Il risultato di questa analisi ha dato luogo a tre diverse tipologie di rischio:

- rischi propri dei luoghi di lavoro;
- rischi specifici di mansione;
- rischi di sito (incidente rilevante, rischi di incendio e ATEX<sup>12</sup>).

Tale valutazione è soggetta ad un costante aggiornamento per tenere conto degli effetti prodotti dall'introduzione di nuovi processi e del miglioramento continuo in materia di ambiente, salute e sicurezza apportato dall'attuazione delle misure di prevenzione e protezione che vengono implementate nel tempo.

## 6.7 Esposizione ad agenti chimici

Negli impianti di produzione vengono manipolati e impiegati SOV, SIV e polveri farmaceutiche.

Per gli operatori è stata fatta una valutazione del rischio da esposizione ad agenti chimici. Sono state definite misure di prevenzione e di protezione allo scopo di ridurre il rischio derivante da queste sostanze.

Vengono effettuati campionamenti di igiene industriale per verificare che l'esposizione degli operatori sia inferiore ai valori limiti di soglia (TLV) di riferimento delle singole sostanze.

L'utilizzo delle sostanze ad alta attività viene effettuato mediante sistemi a ciclo chiuso che minimizzano l'esposizione dei lavoratori.

## 6.8 Rumore negli ambienti di lavoro

Nelle aree dello stabilimento è presente il rischio rumore.

È stata effettuata una indagine ambientale per la valutazione dell'esposizione al rumore secondo quanto previsto dal D.Lgs. 9 aprile, 2008, n. 81 e ss.mm.ii.

Sono state definite misure di prevenzione e di protezione allo scopo di ridurre il rischio.

Per le postazioni con LEQ<sup>13</sup> compreso tra 80 e 85 dB(A) sono stati messi a disposizione dei lavoratori i DPI (cuffie, archetti e inserti auricolari utilizzabili nelle diverse situazioni di lavoro). Inoltre è stata affissa in maniera visibile la segnaletica con la raccomandazione di proteggere l'udito.

Per le postazioni con LEQ maggiore di 85 dB(A), oltre alla consegna dei DPI e alla stretta vigilanza riguardo il loro utilizzo, è stata affissa un'adeguata segnaletica di sicurezza, indicante l'obbligo di indossare i DPI in quelle aree e la fascia di rumore alla quale si è esposti al loro interno.

In nessuna zona dello stabilimento sono presenti livelli di pressione acustica istantanea ponderata maggiori di 137 dB(C).

---

<sup>12</sup> ATEX è la sigla di Atmosphères ed Explosibles ed è il nome della Direttiva 94/9/CE dell'Unione Europea per la regolamentazione di apparecchiature destinate all'impiego in zone a rischio di esplosione. La normativa prevede la valutazione del rischio derivante da atmosfere esplosive e la classificazione delle aree in classi di rischio di esplosione.

<sup>13</sup> Con LEQ si indica il Livello Equivalente Ponderato, ossia il livello di un ipotetico rumore costante che, se sostituito al rumore reale per lo stesso periodo di tempo, comporterebbe la stessa quantità di energia sonora.

## 6.9 Indicatori di infortunio

In questi ultimi anni sono state intraprese molte azioni ed interventi finalizzati alla riduzione dell'indice di infortunio, che viene considerato uno dei principali indicatori di prestazione.

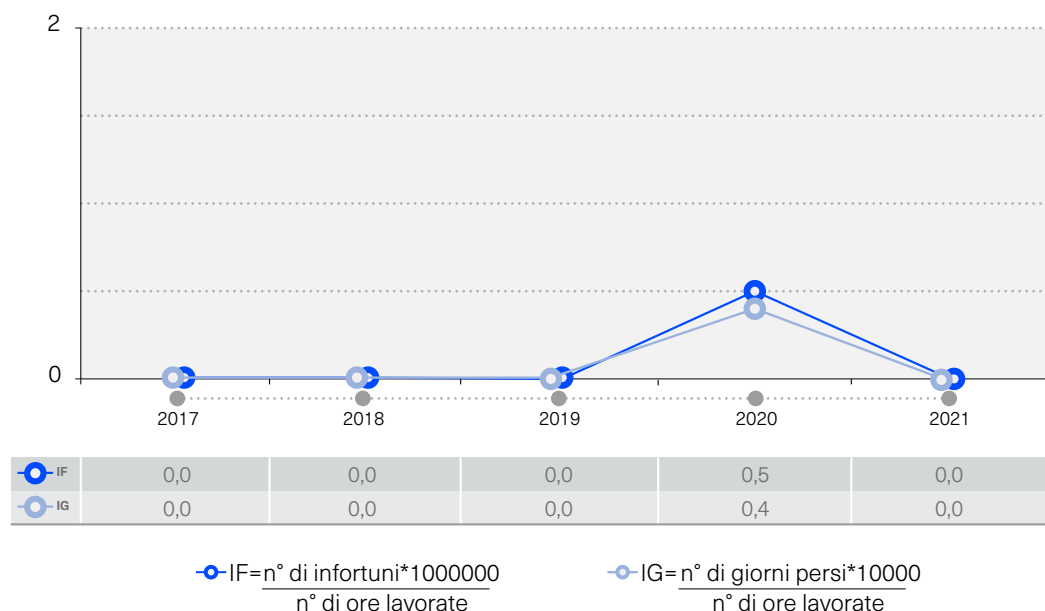
Gli interventi effettuati e in continua implementazione sono di tipo sia strutturale (importanti investimenti impiantistici) sia gestionale (procedure operative, controlli).

A tutto ciò si affianca un'ampia campagna di training volta a informare e a sensibilizzare i dipendenti, a tutti i livelli, sui rischi legati alle proprie attività, al fine di trasferire loro competenze e conoscenze adeguate in materia di prevenzione degli incidenti.

Nel 2020 è stato registrato un infortunio con giorni persi correlati all'attività lavorativa.

Si riportano di seguito (cfr. Figura 6.1) anche gli Indici di Gravità (IG, numero delle giornate di inabilità temporanea al lavoro riferite alle ore lavorate da dipendenti per i quali sussiste l'obbligo di assicurazione INAIL) e di Frequenza (IF, numero di infortuni con inabilità superiore ai tre giorni riferiti a un milione di ore lavorate da dipendenti per i quali sussiste l'obbligo di assicurazione INAIL). L'IF può essere confrontato con gli indici infortunistici di altre aziende a livello nazionale.

**Figura 6.1– Andamento dell'Indice di Gravità (IG) e dell'Indice di Frequenza (IF) degli infortuni**



In particolare possiamo confrontare l'andamento dell'IF degli infortuni di AbbVie con quello delle imprese associate a Federchimica. L'IF degli Infortuni delle imprese di Federchimica, aderenti al Programma Responsible Care, del 2020 è pari a 5,5 al netto degli infortuni in itinere (ultimo dato disponibile nel II 27° Rapporto annuale Responsible Care). AbbVie si mantiene quindi al di sotto della media del settore, con un valore pari a 0 per il 2017, il 2018, il 2019 e 0,5 nel 2020 e 0 nel 2021.



## GLOSSARIO

### **Accela Cota (v. anche Coating)**

Nome commerciale di un impianto per il coating (rivestimento delle compresse). È un tipo di bassina di rivestimento con ventilazione laterale, utilizzata per rivestire a film le compresse, nebulizzando sulla loro superficie la soluzione o sospensione di rivestimento.

### **AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale. È il provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione a determinate condizioni, che devono garantire la conformità ai requisiti di cui alla parte seconda del D.Lgs. n. 152 del 3/4/2006, come modificato da ultimo dal D.Lgs n. 46 del 4/4/2014, attuazione della Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento).

### **AIAS**

Associazione Italiana fra gli Addetti alla Sicurezza. È un'associazione privata senza scopo di lucro che opera in regime di volontariato per tutelare e promuovere il diritto delle persone disabili alla riabilitazione, alla salute, all'educazione, all'istruzione, al lavoro, nonché all'integrazione sociale, e per attuare una valida prevenzione alla disabilità, in accordo con quanto sancito dalla Costituzione Italiana.

### **API**

Active Pharmaceutical Ingredient (Principio Attivo Farmaceutico).

### **ARPA**

Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale. È un Ente della Pubblica Amministrazione gestito dalle singole Regioni.

### **ATEX**

Atmosphères et Explosibles. È il nome della Direttiva 94/9/CE dell'Unione Europea per la regolamentazione di apparecchiature destinate all'impiego in zone a rischio di esplosione. La normativa prevede la valutazione del rischio derivante da atmosfere esplosive e la classificazione delle aree in classi di rischio di esplosione.

### **BAT (v. anche MTD)**

Best Available Techniques. Sono le tecniche e le tecnologie più efficaci ed economicamente disponibili a livello industriale per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

### **BOD**

La richiesta (domanda) biochimica di ossigeno, nota anche come BOD o BOD5 (acronimo dell'inglese Biochemical Oxygen Demand), si definisce come la quantità di O<sub>2</sub> che viene utilizzata in 5 giorni dai microrganismi aerobi (inoculati o già presenti in soluzione da analizzare) per decomporre (ossidare) al buio e alla temperatura di 20 °C le sostanze presenti in un litro d'acqua o di soluzione acquosa.

### **BPF (v. anche GMP)**

Buona Pratica di Fabbricazione. Indica un insieme di norme che fissano i criteri tecnici e metodologici necessari a garantire la qualità del prodotto fabbricato (un farmaco, ad es.).

## **CER**

Catalogo Europeo dei Rifiuti. Classificazione dei tipi di rifiuti secondo la Direttiva 75/442/CE. I codici CER sono sequenze numeriche composte da 6 cifre riunite in coppie che identificano un rifiuto, di norma, in base al processo produttivo che lo ha originato. I codici CER si dividono in non pericolosi e pericolosi; questi ultimi vengono identificati graficamente con un asterisco dopo le cifre.

## **CFC**

Cloro-Fluoro-Carburi. Refrigeranti (noti anche come Freon), di uso comune fino al 2000, composti da tre tipi di elementi chimici: il cloro, il fluoro e il carbonio.

## **Coating (v. anche Accela Cota)**

Rivestimento delle compresse.

## **COD**

Chemical Oxygen Demand. È un parametro che misura la quantità di ossigeno necessaria per la completa ossidazione per via chimica dei composti organici e inorganici presenti in un campione di acqua.

## **CPI**

Certificato di Prevenzione Incendi. È rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco e attesta il rispetto della normativa relativa alla prevenzione degli incendi, ovvero la sussistenza dei requisiti di sicurezza antincendio.

## **dB(A)**

Decibel (A). È la misura del rumore eseguita con strumenti calibrati sulla curva di ponderazione A, curva normalizzata a livello internazionale che fornisce, in funzione della frequenza, l'andamento pesato dell'intensità sonora espressa in dB, in modo da simulare il più fedelmente possibile la risposta al rumore dell'orecchio umano.

## **DPI**

Dispositivi di Protezione Individuale. Prodotti destinati a tutelare la persona che li indossa, o comunque li porti con sé, da rischi per la salute e la sicurezza in diversi ambiti: domestico, sportivo, ricreativo e, ovviamente, lavorativo (D.Lgs. n. 475/199 del 4/12/1992).

## **EHS&E**

Environmental Health, Safety and Energy. È un sistema di gestione per la salvaguardia dell'ambiente, per la salute e la sicurezza di coloro che operano nel Sito di Campoverde e vivono nei dintorni dello stabilimento e per il risparmio energetico.

## **EMAS**

Eco-Management and Audit Scheme. È un sistema di ecogestione e audit cui possono aderire volontariamente le imprese e le organizzazioni, sia pubbliche sia private, aventi sede nel territorio della Comunità Europea o al di fuori di esso, che desiderano impegnarsi nel valutare e migliorare la propria efficienza ambientale.

## **EU-OSHA**

European Agency for Safety and Health at Work. È l'agenzia d'informazione dell'Unione Europea nel campo della sicurezza e della salute sul lavoro. Opera all'interno del Quadro Strategico della Commissione Europea in materia di salute e sicurezza sul lavoro 2014-2020 e di altre strategie e programmi pertinenti dell'UE, come Europa 2020.

## **FIRE**

Federazione Italiana per l'uso Razionale dell'Energia. Gestisce, su incarico del Ministero dello Sviluppo Economico, la rete degli Energy Manager individuati ai sensi della Legge n. 10/1991, recependone le nomine e promuovendone il ruolo attraverso varie iniziative. Al FIRE vengono inoltre comunicati i dati relativi ai consumi energetici ai sensi della stessa Legge.

## **GMP (v. anche BPF)**

Good Manufacturing Practice. Indica un insieme di norme che fissano i criteri tecnici e metodologici necessari a garantire la qualità del prodotto fabbricato (ad es. un farmaco).

## **GWP**

Global Warming Potential. Esprime il contributo di un gas "all'effetto serra".

## **HCFC**

Hydro-Chloro-Fluoro-Carburi. Per rendere meno duratura nel tempo la composizione dei fluidi refrigeranti il cloro presente nella molecola viene sostituito con idrogeno. Ciò conferisce maggiore instabilità alle molecole di fluido una volta immesse in atmosfera, ove tendono a decomporsi più rapidamente, mentre non incide sulla stabilità chimica e fisica del refrigerante (ossia non implica la formazione di sostanze o composti nuovi) esso quando si trova all'interno di un circuito frigorifero. Tuttavia, poiché contengono cloro, gli HCFC risultano avere un impatto non nullo sull'impoverimento dello strato di ozono atmosferico e per tale ragione è stata programmata la loro eliminazione progressiva.

## **HCV**

Hepatitis C Virus.

## **HIV**

Human Immunodeficiency Virus.

## **ISO**

Organizzazione Internazionale per la Normazione, in inglese International Organization for Standardization. ISO non è un acronimo, ma un'abbreviazione che deriva dal greco antico *isos*, "uguale". L'obiettivo era quello di utilizzare un'abbreviazione che avesse carattere di universalità, laddove l'acronimo è solitamente legato a una singola lingua.

## **LTIR**

Lost Time Incident Rate. Indice di frequenza di incidenti con perdita di ore lavorative.

## **MS&T**

Manufacturing Science and Technology.

## **MTD (v. anche BAT)**

Migliori Tecnologie Disponibili. Sono le tecniche e le tecnologie più efficaci ed economicamente disponibili a livello industriale per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

## **PCB**

PoliCloroBifenili. Sono una classe di composti organici i cui atomi di idrogeno sono sostituiti da uno fino a dieci atomi di cloro.



## **PIE**

Pharmaceuticals in the Environment (ricerca di principi attivi farmaceutici nelle acque di scarico).

## **PLC**

Programmable Logic Controller. Dispositivo hardware specializzato in origine nella gestione o nel controllo dei processi industriali.

## **Resa farmaceutica**

Il processo di produzione farmaceutica, diversamente dal processo chimico, consiste nella miscelazione di principi attivi con eccipienti e zucchero, granulazione e compressioni e confezionamento dei prodotti finiti solidi e liquidi. In tali attività è prevista una perdita fisiologica di principio attivo, dovuta ad es. alle operazioni di lavaggio dei reattori o delle altre apparecchiature, o agli scarti da parte delle macchine di confezionamento, causati da imperfezioni nella confezione, nel peso ecc. In base a tali considerazioni per ogni processo farmaceutico è definita una resa teorica. Valori di resa maggiori del 100% stanno a indicare performance migliori rispetto allo standard teorico.

## **Scrubber**

Impianto di assorbimento che abbatta la concentrazione di sostanze inquinanti (solitamente polveri e solventi) presenti in una corrente gassosa.

## **SIV**

Sostanze Inorganiche Volatili. Categoria di inquinanti emessi durante il processo produttivo.

## **Smc**

Standard metro cubo. Esprime la quantità di gas contenuta in un metro cubo alle condizioni standard (alla temperatura di 15 °C e alla pressione atmosferica).

## **SME**

Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni.

## **SOV**

Sostanze Organiche Volatili. Categoria di inquinanti emessi durante il processo produttivo.

## **TEP**

Tonnellata di Petrolio Equivalente. Il TEP (o TOE = Tons of Oil Equivalent) è un'unità di misura dell'energia e rappresenta la quantità di energia rilasciata dalla combustione di una tonnellata di petrolio grezzo. Vale circa 42 GJ, valore fissato convenzionalmente, poiché le diverse varietà di petrolio posseggono diversi poteri calorifici.

## **TLV**

Threshold Limit Value. Esprime il valore delle concentrazioni ambientali della singola sostanza chimica aerodispersa al di sotto del quale si ritiene che la maggior parte dei lavoratori possa rimanere esposta giornalmente, per l'intera durata della vita lavorativa, senza effetti negativi per la salute.

## **WWTP**

WasteWater Treatment Plant. È il sistema di comando e controllo per impianti di smaltimento delle acque reflue.

# abbvie

**AbbVie Srl**

Sede legale e Sito Produttivo  
S.R. 148 Pontina Km 52 snc  
04011 Campoverde di Aprilia (LT)  
Tel. +39 06.92.892.1  
Fax: +39 06 92.892.7000

Sede di Roma  
Viale dell'Arte, 25 – 00144 Roma  
Tel. +39 06 54.889.1

[www.abbvie.com](http://www.abbvie.com)

IT-ABBV-220155