

REPORT DI SOSTENIBILITÀ 2017



Fabbrica Italiana Sintetici



Fabbrica Italiana Sintetici

La passione, la responsabilità
e la professionalità sono i fattori
che ci contraddistinguono.

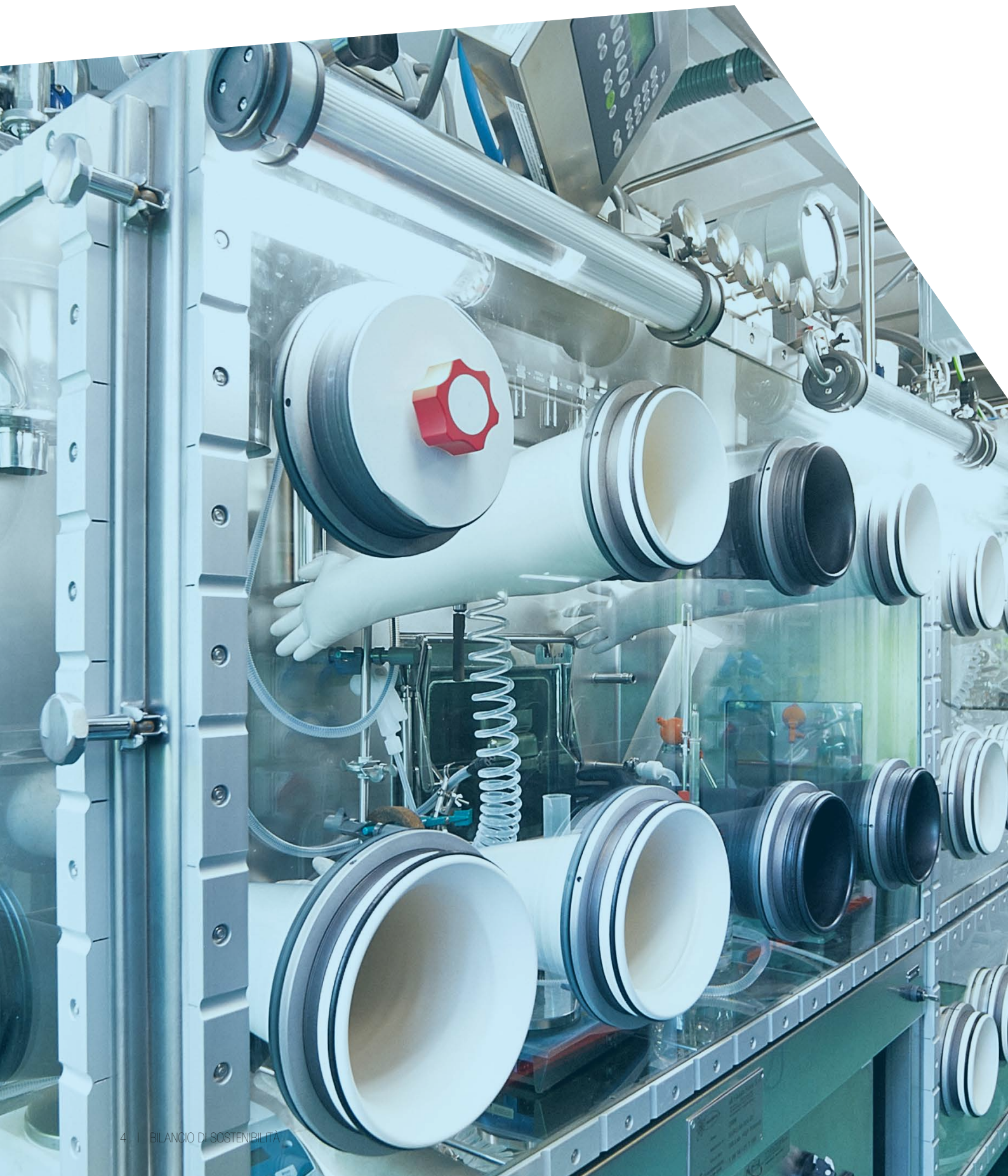
Continuiamo a crescere
con impegno verso
un futuro di innovazione
e sviluppo. Insieme.

Giampaolo Ferrari
Presidente



Franco Moro
Amministratore Delegato





INDICE

1	LETTERA AI COLLABORATORI	6
1.1	Italiani di nascita, internazionali per vocazione	8
1.2	I risultati del nostro impegno	12
2	TRE PRINCIPI PROATTIVI	
2.1	La salute e sicurezza delle nostre persone	14
2.2	La qualità e la sicurezza dei nostri principi attivi ed intermedi	16
2.3	La gestione dei rifiuti e dei materiali pericolosi	17
3	ECCELLENTI, IN OGNI MOLECOLA	
3.1	I catalizzatori del nostro successo	18
3.2	Innovatori a ciclo continuo	19
4	QUESTIONE DI CHIMICA	
4.1	Le nostre persone, asset strategico del nostro agire	20
5	UNA SOLUZIONE CHE FUNZIONA	
5.1	Il nostro impegno per l'ambiente	23
5.2	Un legame responsabile	24

1 LETTERA AI COLLABORATORI

In occasione del nostro sessantesimo anniversario siamo orgogliosi di presentarvi il Report di Sostenibilità di F.I.S. che si rivolge soprattutto a voi, le nostre persone, che rappresentate la linfa vitale ed il principale punto di forza della nostra azienda. Questo documento rappresenta un estratto del Bilancio di Sostenibilità per la prima volta redatto in accordo alle linee guida internazionali GRI4, un racconto a 360° dell'operato della nostra azienda, perché siamo consapevoli che i numeri e le performance economiche non bastano per raccontare tutto il nostro mondo. L'obiettivo di questo testo è quello di raccontarvi perché per noi F.I.S. significa "fare impresa sostenibile" dal punto di vista sociale ed ambientale. La sostenibilità dev'essere il principio guida nello svolgimento delle nostre attività ed è per noi fondamentale contribuire a uno sviluppo sostenibile che arrechi beneficio all'azienda, ai suoi dipendenti, alla comunità locale e agli altri portatori di interesse con cui ci relazioniamo.

In questo documento troverete i risultati concreti di una gestione di impresa responsabile che si ispira ai nostri valori fondanti: il rispetto

per le persone e per l'ambiente e il costante impulso alla ricerca e all'innovazione, valori che ci rendono una realtà unica nel suo genere e un esempio virtuoso riconosciuto a livello internazionale.

Il 2016 per la nostra azienda è stato un anno denso e tempestato di eventi, alcuni che ci hanno regalato grandi soddisfazioni, altri, più tristi, che ci hanno privato di persone care, importanti e indimenticabili e che ci portano a commentare con malinconia anche i fatti più positivi.

Un aspetto di cui andiamo particolarmente fieri è la crescita in termini di occupati: oggi siamo 1.285 persone, 400 in più rispetto a 2 anni fa, a cui si aggiungono i 312 nuovi colleghi dello stabilimento di Lonigo. L'acquisizione di quest'ultimo ci permetterà di compiere un ulteriore salto di qualità nei prossimi anni, aumentando la nostra capacità produttiva e rafforzando le nostre competenze.

L'attenzione che dedichiamo ai nostri collaboratori è testimoniata anche da alcune piccole cose che pensiamo possano fare la differenza

nella vita di ogni giorno. È per migliorare il vostro benessere che abbiamo realizzato alcune attività di welfare come ad esempio il pullman aziendale o l'ampliamento del parcheggio e della mensa di Montecchio. È per rafforzare le vostre competenze e per nutrire la vostra passione che abbiamo deciso di intensificare le attività di formazione. Infine, è per tutelare in ogni momento la vostra salute che abbiamo portato avanti ingenti investimenti nei nostri stabilimenti per renderli luoghi di lavoro più sicuri e più piacevoli.

Inoltre, dato che molti di voi provengono dal territorio di Montecchio, Lonigo e Termoli, o hanno imparato ad amarli da quando hanno iniziato a lavorare con noi, abbiamo deciso di rafforzare i nostri legami con le realtà locali intensificando le nostre donazioni e sponsorizzazioni a favore della comunità. Ci riferiamo ad esempio alla donazione di materiale didattico alle scuole della zona di Montecchio, il sostegno alla squadra di rugby di Vicenza o l'iniziativa "Fabbrica Aperta", che ci ha permesso di far conoscere il nostro lavoro quotidiano alla collettività e che senz'altro ripeteremo.

Negli ultimi anni, il nostro impegno per il rispetto dell'ambiente si è rivolto a migliorare la realtà degli stabilimenti di Montecchio e di Termoli e si sta già ampliando per comprendere lo stabilimento di Lonigo. Siamo infatti riusciti a ridurre gli impatti ambientali dei nostri stabilimenti, introducendo nuovi sistemi di trattamento dei solventi e dei reflui e nuovi macchinari capaci di migliorare le nostre performance ambientali e di sicurezza.

In un mondo in cui le risorse naturali sono sempre più minacciate dai cambiamenti climatici e dall'opera dell'uomo, abbiamo deciso di agire proattivamente anche al di là dei nostri siti produttivi, tutelando i nostri fornitori chiave e collaborando con loro per migliorarne la performance ambientale. Infine, è grazie alla nostra passione per l'innovazione e la ricerca che siamo riusciti ancora una volta a reagire ai cambiamenti sempre più repentini del mercato e addirittura ad anticipare le richieste dei nostri clienti. La nostra determinazione e la nostra capacità di attrarre alcuni dei migliori talenti nei campi della chimica e della fisica ci hanno permesso di vincere per il secondo anno consecutivo

il premio di "Miglior Fornitore" del nostro principale Cliente e siamo certi di avere tutte le carte in regola per ambire a ulteriori riconoscimenti.

L'attaccamento ai nostri valori ci ha permesso di rimanere tra le società che detengono la leadership nel mercato dei principi attivi e di rafforzare senza sosta le nostre performance economiche, tanto che oggi siamo più solidi e più forti di sempre e attrezzati per competere in un mercato globale sempre più esigente e dinamico.

Allo stesso modo, passione, responsabilità e professionalità – i nostri fattori critici di successo – devono essere elementi familiari a tutti noi ed improntare il nostro agire quotidiano, come una formula segreta che ci permetta di mantenere la nostra eccellenza attraverso una contaminazione fruttuosa e costante.

Ci sentiamo infatti di rivolgere un ringraziamento speciale a voi che lavorate in F.I.S., che ogni giorno ci sorprendete per la tempestività con cui reagite agli impulsi del mercato, per

l'impegno, la perseveranza e la flessibilità che ci hanno ormai resi conosciuti e apprezzati a livello internazionale.

Questo Bilancio vuol essere, da parte nostra, un ulteriore contributo alla vostra crescita, che vi renda più consapevoli del nostro impegno a favore delle persone, dell'ambiente e della società, che vi incuriosisca e vi stimoli, che vi renda fieri di venire al lavoro ogni giorno, sicuri di essere parte di un percorso di crescita condiviso e costante.

Guardiamo ai prossimi anni con la passione che condividiamo, con la fiducia nelle nostre capacità e con la voglia di esplorare ogni possibilità di ulteriore miglioramento, lavorando insieme per uno sviluppo sostenibile e a beneficio di F.I.S. e di tutti i nostri portatori d'interesse.

Buona lettura,

Giampaolo Ferrari,
Presidente

Franco Moro,
Amministratore Delegato



1.1 ITALIANI DI NASCITA, INTERNAZIONALI PER VOCAZIONE

F.I.S. – Fabbrica Italiana Sintetici è una società veneta specializzata nella produzione di prodotti chimici per l'industria farmaceutica. Fondata nel 1957, F.I.S. è una delle principali aziende a livello mondiale attive nel settore delle Custom Synthesis, ossia la produzione in esclusiva di intermedi, intermedi avanzati e principi attivi per case farmaceutiche, e dei farmaci generici, grazie allo sviluppo e alla vendita di principi attivi utili al trattamento di malattie come il diabete, l'epatite, il cancro, l'AIDS e le malattie cardiovascolari.

Inoltre, la nostra azienda fornisce una serie di servizi integrati ai clienti, che comprendono attività di ricerca e sviluppo, ottimizzazione dei processi di sintesi chimica e strategie di crescita per garantire una produzione su larga scala.

La nostra missione è continuare ad essere un'azienda di riferimento a livello internazionale nella produzione di principi attivi farmaceutici e di intermedi avanzati per la chimica farmaceutica e la chimica fine.

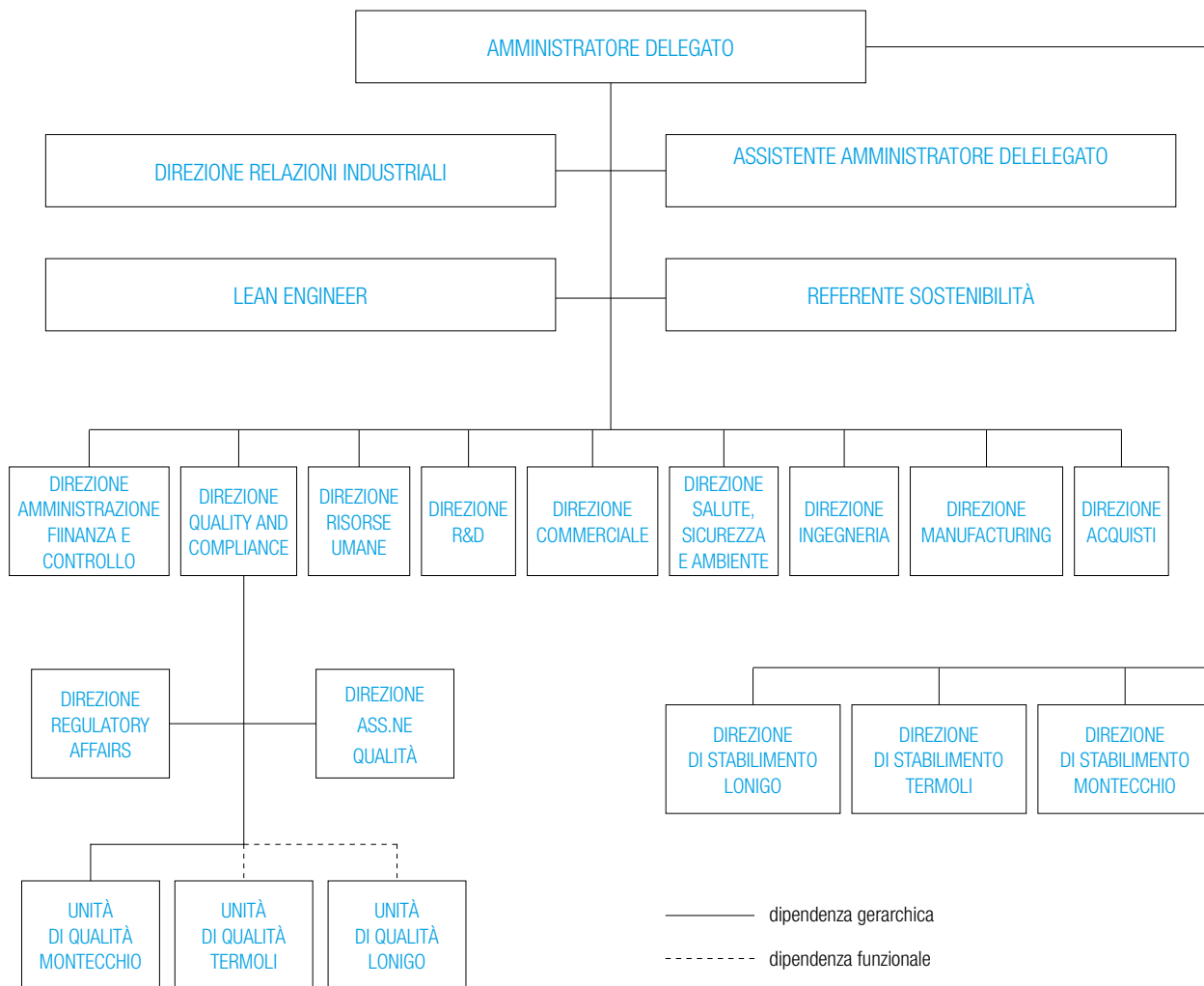
Per farlo, sappiamo di dover continuare a meritare ogni giorno la fiducia dei nostri clienti, offrendo prodotti che siano perfettamente in linea con le loro esigenze. L'utilizzatore ultimo dei nostri principi attivi, infatti, è il paziente affetto da patologia ed è fondamentale riuscire sempre a garantire qualità e sicurezza d'uso finalizzati all'efficacia terapeutica e al miglioramento della qualità della vita del paziente e delle persone che lo circondano. Per raggiungere questo ambizioso obiettivo ci siamo dotati di una struttura di governance capillare, in grado di soddisfare le esigenze quotidiane dell'azienda garantendo un'elevata flessibilità che ci permette di venire incontro in modo

tempestivo alle richieste dei nostri clienti. La struttura organizzativa di vertice, infatti, consente alla nostra azienda di mantenere intatta la propria veste di impresa a direzione familiare, assicurando al contempo un'efficace gestione manageriale.

Per quanto riguarda invece gli aspetti di sostenibilità, ci affidiamo ad un Referente Sostenibilità che risponde direttamente all'Amministratore Delegato.

La gestione dei tre stabilimenti è invece affidata ai rispettivi Direttori. Questi ultimi condividono con l'Amministratore Delegato la responsabilità della corretta gestione degli impianti e assicurano la conformità degli stabilimenti alle norme e agli standard anche volontari di qualità, salute, igiene e sicurezza.





Con delibera del proprio Consiglio di Amministrazione, nel dicembre 2011 abbiamo affiancato al Codice Etico aziendale un Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo in ottemperanza ai requisiti del D. Lgs 231/2001 e alle sue successive modifiche e integrazioni. Il Decreto ha introdotto nell'ordinamento giuridico italiano la responsabilità amministrativa degli enti, delle società, delle associazioni e delle persone giuridiche in rapporto a una serie di reati, tra cui alcuni reati ambientali e per la sicurezza e salute, commessi da soggetti che abbiano agito nel loro interesse o vantaggio a danno della collettività.

Il Codice Etico è orientato, in particolare, a garantire che l'intera organizzazione aziendale mantenga costantemente comportamenti caratterizzati da rispetto della legalità, onestà, integrità, correttezza, trasparenza e buona fede, i tratti distintivi

di F.I.S.. Tutti i dipendenti e coloro che agiscono in nome e per conto di F.I.S. sono tenuti a conoscere le disposizioni del Codice e ad adeguare ad esse i propri comportamenti. Chiunque può rivolgersi al Garante del Codice Etico, nominato dal Consiglio di Amministrazione, per segnalare situazioni o comportamenti che contraddicano quanto in esso contenuto.

Il Codice Etico spiega anche perché passione, responsabilità e professionalità sono i nostri fattori critici di successo.

La passione, infatti, è una delle forze che muovono tutti i nostri collaboratori a svolgere un lavoro di qualità eccellente, con la voglia di contribuire all'innovazione e alla crescita economica dell'azienda. Per alimentarla, abbiamo scelto di indirizzare i nostri sforzi per selezionare persone in linea con i nostri valori aziendali, migliorare

la capacità di collaborazione, rendere sempre più efficace la comunicazione a tutti i livelli.

La responsabilità per noi significa prima di tutto rispetto per le persone che lavorano in azienda e per la collettività nel suo complesso. Pertanto, promuoviamo presso i nostri dipendenti comportamenti improntati all'attenzione e all'ascolto delle esigenze degli altri.

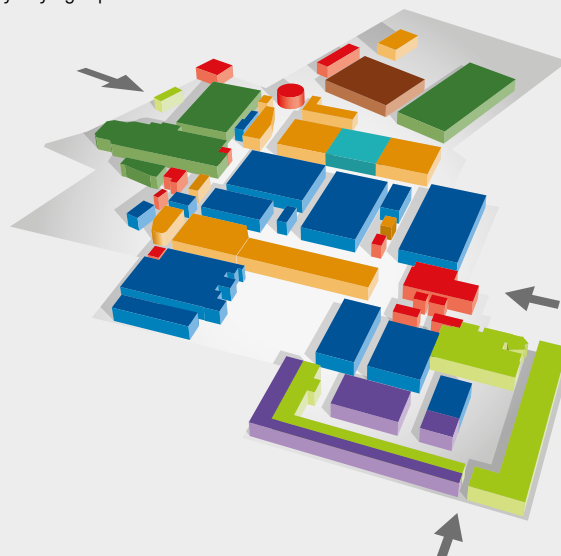
La professionalità, infine, consiste nell'affidabilità e nella flessibilità che ci rendono degni di fiducia e di stima da parte dei nostri clienti. Qualità che coltiviamo costantemente all'interno della nostra comunità aziendale, per far sì che i nostri prodotti raggiungano una qualità sempre maggiore e siano ogni volta conformi alle richieste specifiche di ciascun cliente.

LO STABILIMENTO DI MONTECCHIO

Lo stabilimento di Montecchio, attivo da oltre 50 anni, è la prima sede operativa del Gruppo e presenta una lunga storia di qualità e di certificazioni internazionali. Vanta uno dei laboratori di Ricerca e Sviluppo più avanzati del Paese e fa della flessibilità dei processi produttivi uno dei propri tratti distintivi. Infatti, lo stabilimento offre a ciascun cliente un servizio

completamente integrato e personalizzato ed è dotato di un impianto Pilota ad alta tecnologia che garantisce prestazioni elevate sia a servizio delle Custom Synthesis che dei Generici. Recentemente lo stabilimento ha completato la realizzazione dei nuovi impianti per lo Spray Drying e per la produzione di Sterili.

Nel corso degli ultimi anni, abbiamo cercato di renderlo un luogo ancora più confortevole, raddoppiando le linee mensa, ampliando il parcheggio e avviando ulteriori investimenti allo scopo di adeguare lo stabilimento all'aumento della popolazione aziendale.



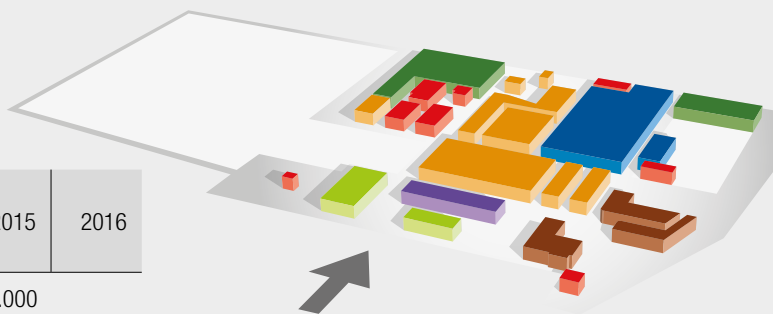
I numeri dello stabilimento di Montecchio	Unità di misura	2014	2015	2016
Superficie totale	m ²	95.000		
Dipendenti	n.	755	919	1.099
Capacità dei reattori	m ³	1.675		
Certificazioni	ISO 9001; ISO 14001; OHSAS 18001			

LO STABILIMENTO DI TERMOLI

La sede di Termoli è operativa dal 1990, inizialmente solo per la produzione di intermedi; nel 2009 è diventata Officina Farmaceutica, autorizzata quindi alla produzione di Principi Attivi e nel 2012 approvata dal Ministero della Salute degli Stati Uniti (FDA). Nel 2016 ha ottenuto l'autorizzazione per la costruzione di un

nuovo impianto che una volta completato dovrebbe raddoppiare la capacità produttiva. I lavori saranno completati entro la fine del 2017 e si prevedono ottimi ritorni in termini di crescita occupazionale, dato che una volta ultimato l'ampliamento lo stabilimento dovrebbe occupare almeno 250 persone, 64 in più rispetto ad oggi.

Quest'intervento, inoltre, genererà indotto economico per le ditte locali coinvolte nei lavori di costruzione, in cui sarà impegnata una forza lavoro media giornaliera di 30 persone, di cui la metà provenienti dal territorio termolese. Infine, nel corso del 2017 saranno installati sul tetto dello stabilimento 40 m² di pannelli fotovoltaici.



I numeri dello stabilimento di Montecchio	Unità di misura	2014	2015	2016
Superficie totale	m ²	91.000		
Dipendenti	n.	125	163	186
Capacità dei reattori	m ³	415		
Certificazioni	ISO 9001; ISO 14001; OHSAS 18001			

LO STABILIMENTO DI LONIGO

Lo stabilimento di Lonigo, acquisito all'inizio del 2017, è nato tra il 1975 e il 1976, e si è via via ingrandito in termini di attività e di impianti. È da sempre considerato un'eccellenza dal punto di vista qualitativo, ed occupa 312 persone, di cui la gran parte abitano nei comuni limitrofi

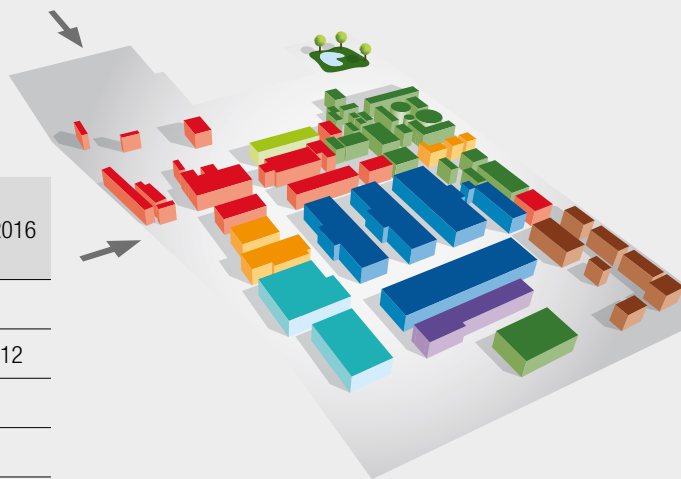
di Lonigo, Montebello e San Bonifacio o nella provincia di Verona. Anche nel caso di Lonigo sono previsti dei lavori di ampliamento che verranno portati avanti a cavallo tra il 2017 e il 2018 e consistono nell'introduzione di un nuovo magazzino per le materie prime, gli inter-

medi e i prodotti finiti, una nuova distilleria per il recupero solventi e la ristrutturazione tecnologica del Reparto 3B. Dal 1° Gennaio 2017 è entrato a far parte di F.I.S. S.p.A.

I numeri dello stabilimento di Montecchio

Unità di misura	2014	2015	2016
Superficie totale	118.000*		
Dipendenti	258	264	312
Capacità dei reattori	656		
Certificazioni	ISO 14001; OHSAS 18001		

*la superficie totale raggiunge i 260.000 m² considerando anche le aree connesse



- Produzione
- Magazzini
- Manutenzione
- Laboratori
- Uffici e Servizi
- Servizi locali
- Spedizioni
- Trattamento rifiuti

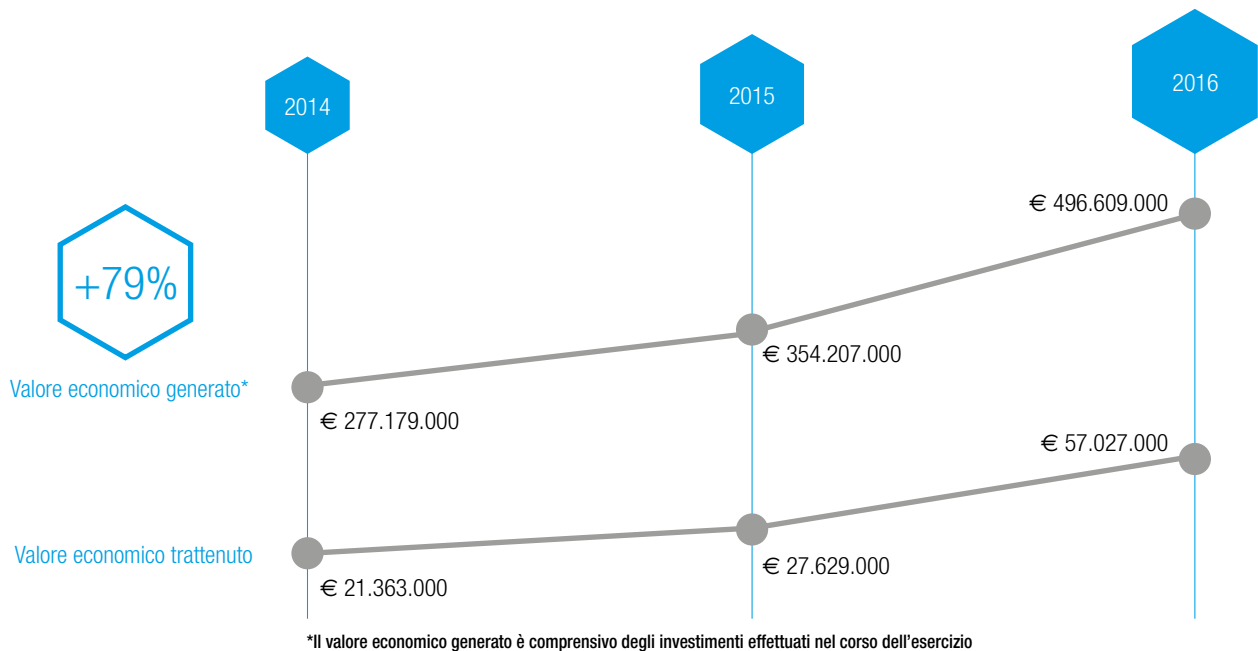
Lonigo

Montecchio

Termoli



1.2 I RISULTATI DEL NOSTRO IMPEGNO



Gli ultimi tre anni ci hanno visto protagonisti di una fase di forte crescita economica, che ha portato ad un incremento sostanziale del nostro valore economico generato e dell'utile d'esercizio.

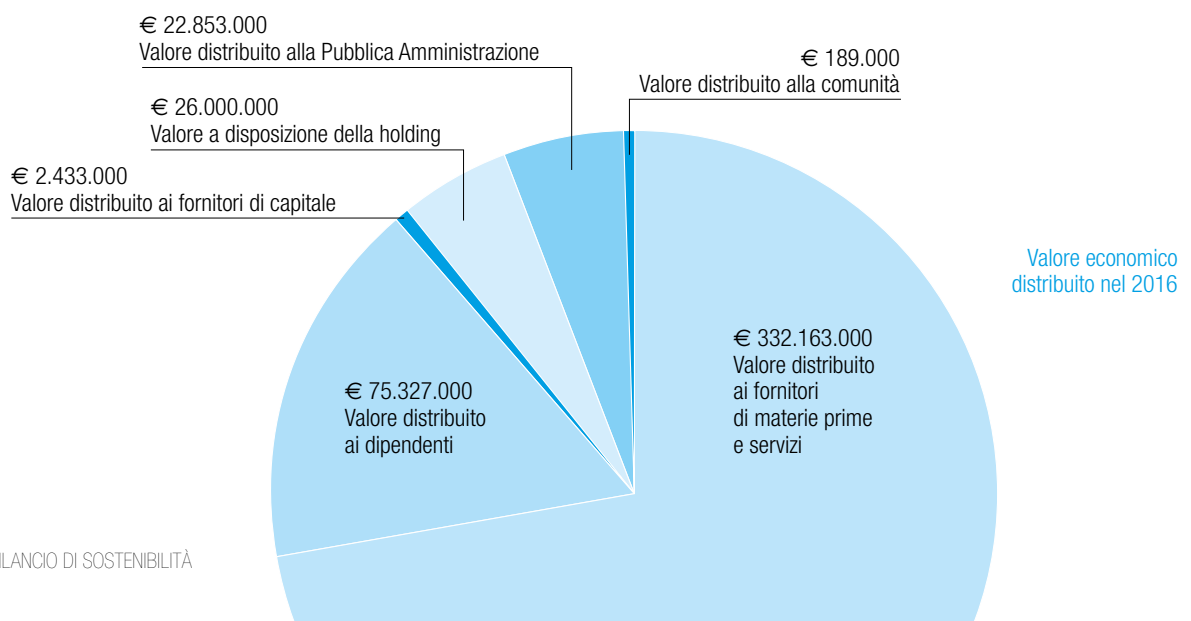
Il valore economico generato, che rappresenta la somma del valore della produzione e dei proventi finanziari e straordinari, è infatti cresciuto del 79,17% nel corso del triennio, passando da circa

277 milioni di Euro nel 2014 a oltre 496 milioni di Euro nel 2016.

Il valore economico che abbiamo distribuito ai nostri portatori di interesse, invece, è aumentato del 75,25% nello stesso periodo, da 261,89 a 458,96 milioni di Euro. Di quest'ammontare, al netto dei costi operativi, nel 2016 abbiamo distribuito 75,32 milioni di Euro ai nostri dipendenti sotto forma di stipendi

e benefit e circa 189.000 Euro sono stati distribuiti alla comunità sotto forma di liberalità e contributi associativi.

In particolare, l'utile netto al netto dei dividendi distribuiti è aumentato di oltre 39 volte, a dimostrazione dell'accresciuta sostenibilità del nostro business e della nostra capacità di confermarci leader di mercato.



GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

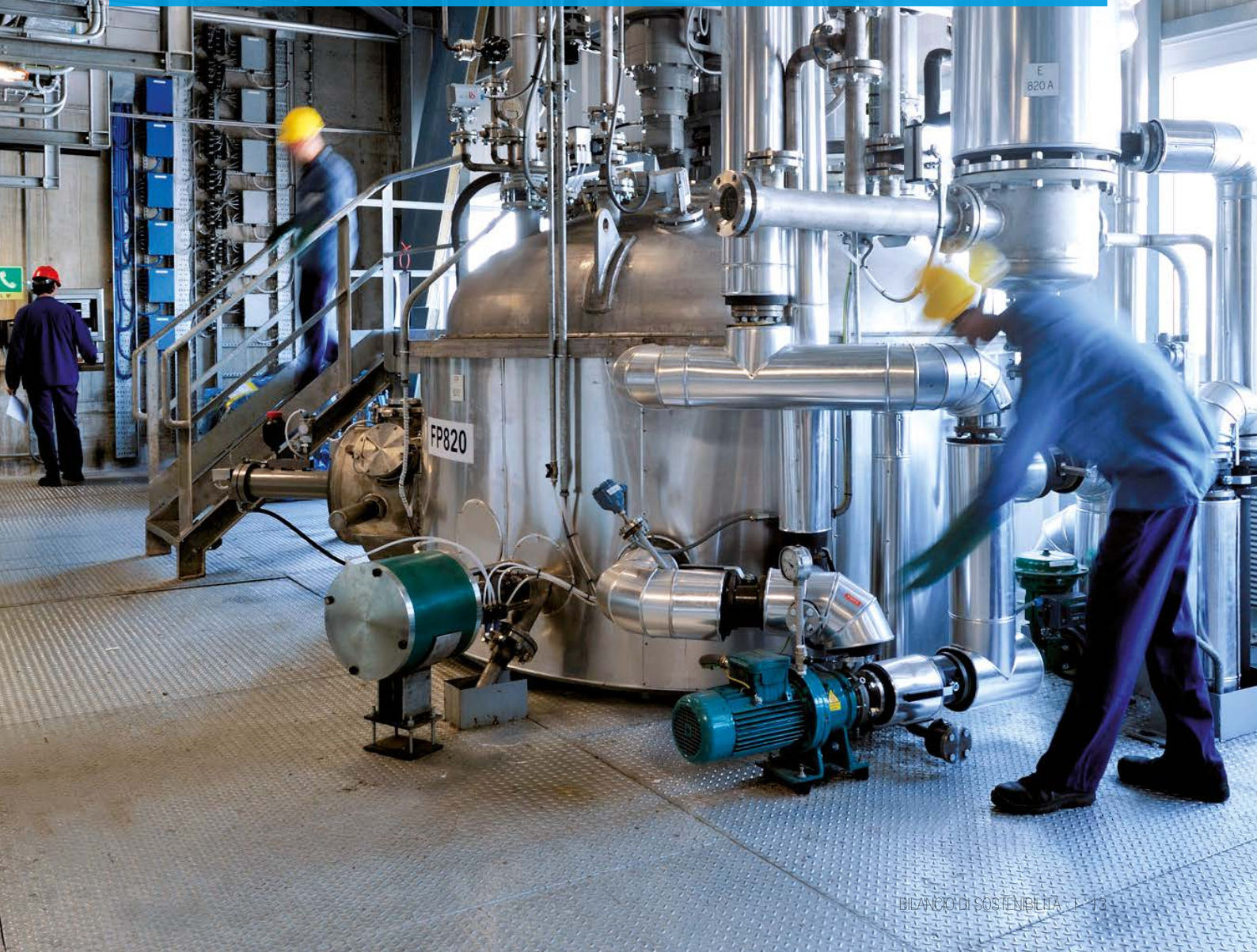
Per rendere l'azienda ancora più competitiva ed incrementare il nostro fatturato in futuro, stiamo sviluppando l'espansione del business sul mercato dei farmaci generici attraverso un riassetto organizzativo del Settore Marketing, sia in Italia che in USA.

Riteniamo inoltre che il miglioramento dei processi interni, attraverso l'introduzione progressiva dell'automazione nella gestione dei processi chimici più consolidati, sarà in grado di rafforzare ulteriormente la nostra competitività e redditività.

In questa direzione vanno infatti gli importanti investimenti per l'acquisizione di nuovi software di gestione della pianificazione, per il controllo e l'attribuzione dei costi dei nuovi processi di sintesi, per la gestione delle relazioni con i fornitori nonché per la gestione della formazione e competenze del nostro personale.

Poiché le persone in F.I.S. sono considerate un fattore di successo strategico, stiamo infatti riorganizzando i nostri processi di sviluppo del personale al fine di migliorarne ulteriormente le competenze necessarie in base al ruolo occupato in azienda.

L'innovazione tecnologica infine, rappresenta un fattore di successo che F.I.S. da sempre persegue con costanza: la realizzazione del nuovo Reparto di Produzione B a Termoli e i nuovi laboratori per il Controllo Qualità a Montecchio porteranno soluzioni innovative ed ulteriore efficienza nella gestione dei processi aziendali; sono infine pianificati ulteriori investimenti sui sistemi di carico e scarico delle polveri (sia materie prime che prodotti finiti), sistemi di controllo dei parametri di processo tra cui sistemi di analisi di solventi residui online, mass analyzer e sistemi laser per il monitoraggio della dimensione delle particelle di polvere sulle linee di finitura.



2

TRE PRINCIPI PROATTIVI

In F.I.S. riteniamo che non ci si debba limitare ad un approccio passivo di rispetto dei nostri valori fondativi. Di conseguenza, andando al di là dell'obbligo normativo, ci impegniamo proattivamente nella ricerca di nuove soluzioni per massimizzare la salute e la sicurezza dei dipendenti e la tutela ambientale, garantire il rispetto degli standard qualitativi e di sicurezza dei nostri prodotti e gestire in modo oculato e a norma di legge i rifiuti e materiali pericolosi legati alle nostre attività produttive.

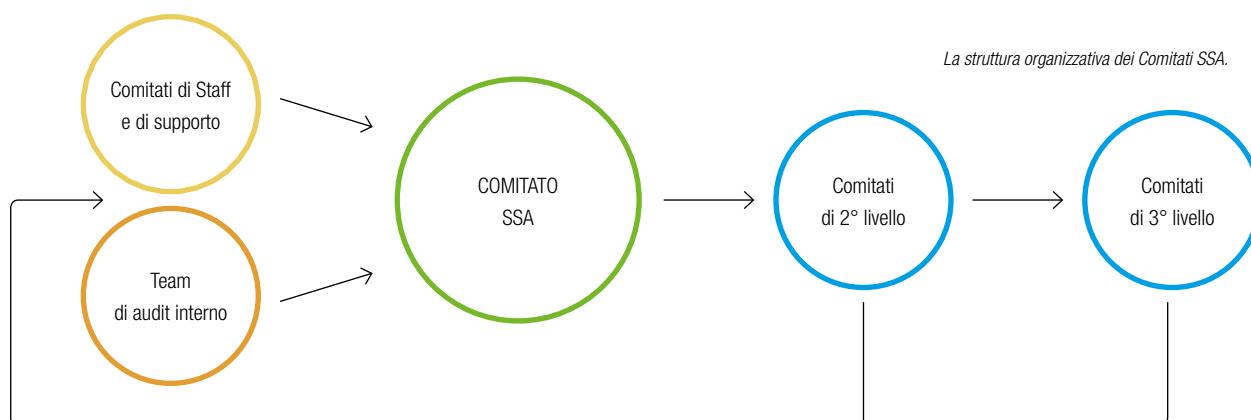
2.1 LA SALUTE E SICUREZZA DELLE NOSTRE PERSONE

Fra il 2009 e il 2010 il sito di Montecchio e quello di Termoli hanno conseguito la certificazione OHSAS 18001, relativa al sistema di gestione della sicurezza e salute.

A partire da questo traguardo, con la consapevolezza che ogni dipendente è il protagonista nella gestione della salute e sicurezza, abbiamo implementato iniziative all'avanguardia, come il programma "Eccellenza Operativa", teso a formare le nostre persone sugli aspetti legati alla sicurezza e a trasmettere una serie di best

practice anche a fornitori e terzisti. Avviato nel 2016, il programma è svolto in partnership con l'azienda americana DuPont. Dopo una prima fase di valutazione, nel 2017 sarà realizzata la completa integrazione nei processi aziendali tra i diversi siti produttivi del Gruppo, coinvolgendo i dipendenti in attività di formazione e coaching che copriranno tutto il personale produttivo e che mirano a diffondere comportamenti virtuosi di salute e sicurezza, incrementando al contempo l'efficienza e la flessibilità delle persone.

Per fornire lo scambio continuo di informazioni relative alle tematiche di Salute, Sicurezza e Ambiente tra tutti i dipendenti dell'azienda, ci siamo anche dotati dei Comitati di Salute, Sicurezza e Ambiente. Questi Comitati non influenzano le responsabilità, i ruoli e gli obiettivi propri di ciascuna funzione, ma forniscono una piattaforma di scambio continuo di idee, spunti e opinioni relative alle tematiche SSA aziendali, aperta a tutti i dipendenti dell'azienda.

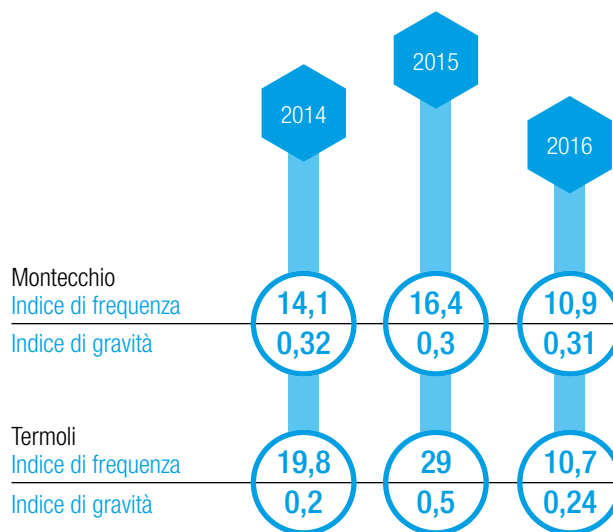




Infurtuni avvenuti presso gli stabilimenti di Montecchio e Termoli (n.)



2014	2015	2016
Montecchio	Montecchio	Montecchio
17	22	18
Termoli	Termoli	Termoli
4	6	3
Totale F.I.S.	Totale F.I.S.	Totale F.I.S.
21	28	21



L'indice di frequenza è calcolato come numero di infurtuni/ore lavorate * 1.000.000
 L'indice di gravità è calcolato come numero di giorni persi per infurtunio/ore lavorate * 1.000

I nostri stabilimenti operano anche con sostanze pericolose in quantità tali da poter essere causa di incidenti industriali rilevanti per l'ambiente e per le persone e per questa ragione sono soggetti a specifici controlli dalle Autorità Competenti. Di conseguenza,

abbiamo identificato tutti i possibili rischi che potrebbero essere collegati alle nostre attività e adottato misure preventive per minimizzare la probabilità che si verifichino incidenti. Inoltre, abbiamo mantenuto intense attività di addestramento e formazione dei nostri

dipendenti, inclusi i neo assunti: nel corso del 2016, il numero medio di ore di formazione di Salute, Sicurezza e Ambiente per dipendente si attestava a 9,90 a Montecchio e 16,35 a Termoli.

GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

Entro il 2018, abbiamo intenzione di giungere ad una prima fase di completamento del nuovo reparto B di Termoli. A questo ampliamento si accompagnerà una serie di interventi tecnici intesi a migliorare ulteriormente la nostra performance SSA: abbiamo pianificato, in particolare, l'installazione di nuovi sistemi di contenimento per le operazioni di carico di materie prime.

A ciò si aggiungerà il completamento della segnaletica orizzontale a fini di sicurezza all'interno di ciascun stabilimento, l'installazione di sistemi di rilevamento e spegnimento incendi nelle cabine elettriche e la messa in atto di una serie di ispezioni preventive dei quadri elettrici utilizzando termocamere per la prevenzione del rischio di incendio.

Inoltre, attraverso l'implementazione del programma "Eccellenza Operativa", intendiamo ridurre progressivamente il numero di infurtuni all'interno dei nostri stabilimenti. Le attività che verranno condotte nel corso del 2017 comprendono una ridefinizione dei turni, dei ruoli e delle mansioni all'interno degli stabilimenti, al fine di ottenere un prospetto chiaro e condiviso delle responsabilità di tutte le persone che ci lavorano. A questa ridefinizione seguirà un corso di formazione rivolto al personale di tutti i livelli, in cui sarà coinvolto anche il partner DuPont. Verrà rivisto e migliorato un processo di analisi delle cause degli incidenti, al fine di impedirne il ri-accadimento implementando specifiche azioni di miglioramento.

2.2

LA QUALITÀ E LA SICUREZZA DEI NOSTRI PRINCIPI ATTIVI ED INTERMEDI

Per i nostri clienti, la qualità dei principi attivi e degli intermedi offerti dall'Azienda costituisce l'aspetto più importante, unitamente alla continuità e puntualità della fornitura.

Nel 2010 F.I.S. ha ottenuto per gli stabilimenti di Montecchio e Termoli anche la certificazione del sistema qualità, secondo la norma UNI EN ISO 9001, che mira a garantire la massima efficienza ed efficacia nella realizzazione di prodotti e nell'erogazione di servizi offerti dall'azienda, in una

nuova prospettiva di gestione del rischio per l'impresa.

I principali attributi di qualità e sicurezza dei prodotti vengono definiti a livello di identificazione e sviluppo del processo da parte della funzione R&D. Ciascun processo viene in seguito approvato per garantire robustezza e riproducibilità in fase di industrializzazione e ogni collaboratore aziendale contribuisce a garantire la qualità di prodotto per la parte di propria competenza, grazie anche alla formazione

ricevuta su aspetti di qualità e Norme di Buona Fabbricazione.

Anche grazie agli interventi capillari con cui abbiamo via via migliorato i nostri meccanismi di controllo e valutazione interni, nel corso degli ultimi 3 anni non si sono verificati casi di non conformità sanzionabili e le non conformità minori rispetto alle Norme di Buona Fabbricazione rilevate dalle Autorità Sanitarie Nazionali ed Estere sono state sempre prontamente risolte.

GLI OBIETTIVI AL 2020

Nei prossimi anni, miriamo ad attuare una serie di interventi preventivi sulle nostre apparecchiature con l'ottica di ridurre al minimo il rischio di contaminazione dei nostri prodotti con materiale estraneo proveniente da impianti o apparecchiature.



2.3 LA GESTIONE DEI RIFIUTI E DEI MATERIALI PERICOLOSI

Nel 2001 abbiamo conseguito la certificazione UNI EN ISO 14001 per i due stabilimenti di Termoli e Montecchio, relativa al sistema di gestione dell'ambiente. Questa certificazione ci permette di attestare l'adeguamento di strutture e prodotti alle normative vigenti, ma soprattutto di garantire l'esistenza di un sistema di gestione in grado di migliorare costantemente la performance in questo campo e di prevenire, unitamente alla certificazione OHSAS 18001, nuove necessità in materia di Salute, Sicurezza e Ambiente.

Per quanto riguarda la gestione dei rifiuti e dei materiali pericolosi legati alla nostra attività di produzione, l'obiettivo è di perseguire tutte le opportunità di riciclo, in particolare dei solventi, che siano compatibili con concetti di qualità provenienti dalle




Norme di Buona Fabbricazione.

Disponiamo infatti di impianti interni utili al recupero di solventi dalle acque madri provenienti dalle lavorazioni.

Il recupero è solitamente perfezionato con colonne di distillazione e/o per evaporazione e quando possibile privilegiamo il riutilizzo dei solventi all'interno dello stesso ciclo produttivo.

In generale, il volume di rifiuti prodotti è progressivamente aumentato nel corso degli ultimi 3 anni in entrambi i nostri stabilimenti a causa dell'aumento della nostra attività produttiva, passando da un volume complessivo di 54.145 tonnellate nel 2014 a 88.873 tonnellate nel 2016 (un incremento del 64,14%). Nonostante il progressivo aumento, negli ultimi anni sono stati effettuati degli interventi mirati

per ridurre l'impatto ambientale legato allo smaltimento. In particolare sono stati effettuati dei lavori di progressiva eliminazione dei rifiuti sfusi, che attualmente vengono gestiti tramite scarico diretto, migliorando i sistemi di raccolta e riducendo ulteriormente i potenziali impatti sull'ambiente rendendo più efficiente la movimentazione e trasporto all'esterno di questi rifiuti. Nel corso del 2016 abbiamo inoltre completato l'installazione di un essiccatore termico del fango prodotto dal depuratore aziendale, che privato della componente acquosa, permette una sostanziale riduzione dei volumi dei fanghi e la loro stabilizzazione, rendendo più efficiente e più sostenibile il trasporto di questi rifiuti all'esterno, dove sono destinati al recupero energetico.

	2014	2015	2016	
Solventi recuperati e riutilizzati internamente (m ³) stabilimento di Montecchio	m ³ 9.227	m ³ 10.084	m ³ 12.823	 SOLVENTI RECUPERATI
Rifiuti prodotti (tons) / Valore Economico generato (KEuro)	= 0,19	= 0,16	= 0,18	 RIFIUTI / VALORE €
Rifiuti pericolosi e non pericolosi prodotti (ton)	Montecchio 36.528 - 4.584	Montecchio 38.781 - 4.504	Montecchio 58.953 - 1.820	 RIFIUTI NON PERICOLOSI
	Termoli 12.091 - 942	Termoli 10.404 - 1.230	Termoli 10.297 - 17.803*	
	Volume di rifiuti prodotti F.I.S. 48.619 - 5.526	Volume di rifiuti prodotti F.I.S. 49.185 - 5.735	Volume di rifiuti prodotti F.I.S. 69.250 - 19.623	

* l'elevato quantitativo di rifiuti prodotti a Termoli nel 2016 è riconducibile principalmente alle attività di realizzazione del nuovo Reparto B, che hanno generato importanti volumi di terra e rocce da scavo

3 ECCELLENTI, IN OGNI MOLECOLA

3.1 I CATALIZZATORI DEL NOSTRO SUCCESSO

Per la nostra azienda, l'affidabilità rispetto alle richieste dei clienti è una condizione fondamentale per continuare ad operare in un mercato, come quello dei principi attivi, caratterizzato da elevati livelli di personalizzazione dei prodotti e da una filiera di approvvigionamento estremamente complessa. Pertanto, riteniamo che la flessibilità e la capacità di operare che incrementano costantemente la nostra affidabilità siano i principali catalizzatori del nostro successo, le leve che ci aiutano a mantenere un'elevata reputazione aziendale e la fiducia da parte dei nostri partner commerciali, siano essi i nostri fornitori o i nostri clienti.

In totale, ci approvvigioniamo da circa 1.500 fornitori, che si suddividono in 40 Paesi, benché le principali fonti per volumi d'acquisto siano l'Italia per l'acquisto di servizi e l'estremo oriente per le materie prime, necessarie per la produzione delle molecole utili alla generazione dei principi attivi che offriamo.

Dei nostri fornitori di materie prime circa 15 sono considerati fornitori chiave a causa dell'ingente volume di beni di cui ci approvvigioniamo o della particolare natura dei prodotti che offrono. Le relazioni con questi fornitori strategici vengono principalmente curate dal nostro ufficio cinese di Shanghai, in cui sono attive persone specializzate nella valutazione e selezione dei partner commerciali.

Grazie allo scambio continuo di informazioni e dati con i fornitori chiave, siamo in grado di mantenere un presidio costante sulle loro attività e riusciamo a trasferire progressivamente le nostre best practice in tema di ammodernamento degli impianti, copertura dei rischi ambientali e sociali e protezione dei dati dei clienti. Il nostro principale obiettivo, infatti, è quello di interessare una relazione sempre più solida con questi fornitori, aiutandoli ad innovare e a mantenere un'alta capacità produttiva, incentivandoli al contempo ad adottare pratiche di sostenibilità.

Inoltre, l'attività di gestione della catena di fornitura è intesa a monitorare, pronosticare scenari di acquisto e verificare aspetti di vendita del prodotto, prevedendo

l'evoluzione dei consumi e delle tendenze del mercato nel contesto competitivo in cui ci troviamo ad operare.

In quest'ottica si inserisce l'adozione della piattaforma software SRM, nell'ambito dell'introduzione del software di business intelligence che interviene trasversalmente sui processi operativi aziendali. Questo strumento diverrà pienamente operativo entro il 2017 e ha l'obiettivo di sistematizzare la raccolta e il monitoraggio dei dati relativi ai fornitori.

A tali interventi si sono accompagnati quelli di riorganizzazione dei turni di lavoro, in modo da permettere un'attività a ciclo continuo, nonché ingenti investimenti in macchinari e tecnologie per venire incontro alle esigenze specifiche dei clienti.

Grazie a tutti questi sforzi, abbiamo ricevuto il premio Best Supplier da parte del nostro principale Cliente nel 2014 e nel 2015, per via della flessibilità di produzione e del rispetto dei tempi di consegna, anche a fronte di modifiche o incrementi repentini nelle richieste di produzione.

GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

Intendiamo inoltre istituzionalizzare i meccanismi di valutazione e selezione dei nuovi fornitori, sfruttando le potenzialità della piattaforma SRM e conducendo attività di formazione dedicate per i nostri dipendenti dell'ufficio cinese. Al contempo, miriamo a diffondere buone pratiche in tema di sostenibilità e rispetto dei diritti umani lungo la catena di fornitura, a valle delle rilevazioni ottenute grazie a SRM.

LA PROTEZIONE DEI DATI DEI CLIENTI.

Un'altra delle best practice che ci caratterizzano come un'azienda affidabile è la nostra esperienza nella corretta gestione e protezione dei dati dei clienti.

Attualmente tutte le relazioni commerciali con i clienti sono coperte da accordi di segretezza e i diritti di proprietà intellettuale dei prodotti sono protetti da brevetto.

Inoltre, a ulteriore dimostrazione della nostra capacità di tutela dei dati, negli ultimi 3 anni non abbiamo ricevuto alcuna lamentela e non si sono registrati casi di infrazioni, trasmissioni illecite da parte dei dipendenti, furti o perdite dei dati dei clienti.

Tuttavia, in un'ottica di miglioramento continuo, per potenziare l'attuale presidio sono previsti l'introduzione di un modello di gestione dei processi interni tramite il

software Share Point¹ e il passaggio progressivo ad un sistema unico di raccolta e monitoraggio dei dati mediante l'utilizzo di software di Business Intelligence dedicati. Abbiamo realizzato un'analisi, conclusa a marzo 2017, per verificare il livello di maturità dell'azienda rispetto al Regolamento dell'Unione Europea sulla privacy², cui seguirà la definizione di un piano di intervento finalizzato al raggiungimento della piena conformità.

3.2 INNOVATORI A CICLO CONTINUO

Gli investimenti per assicurare lo sviluppo tecnologico adeguato in un settore fondato sulla ricerca scientifica e fortemente all'avanguardia come quello chimico-farmaceutico rappresentano una condizione imprescindibile per assicurare la sostenibilità economica della nostra azienda. Infatti, i nostri clienti ci richiedono costantemente di implementare nuove soluzioni per ottimizzare i processi di sintesi e consentire lo sviluppo dell'intermedio in tempi più rapidi utilizzando un volume inferiore di materie prime, con un conseguente minor impatto in termini di costi.

Innovazione per noi significa dunque sviluppare processi per la produzione di intermedi

e principi attivi per l'industria farmaceutica sicuri e con potenziali economie di scala che ne permettano una vasta implementazione commerciale, fornendo quindi un vantaggio competitivo ai nostri clienti.

Negli ultimi anni abbiamo assunto nuovi ricercatori, arrivando a contare su un organico di oltre 130 persone nella sola funzione Ricerca e Sviluppo. Inoltre, nel corso del 2016 ci siamo dotati di un team di 12 persone dedicato all'ideazione di soluzioni di miglioramento dei processi esistenti al fine di renderli più sostenibili sia dal punto di vista economico che ambientale e che ha visto un investimento da parte dell'Azienda di circa 1,5 milioni di euro.

Inoltre, sono al momento attive 5 collaborazioni con università (Venezia, Padova, Bologna, Firenze, Barcellona) che nascono dalla nostra necessità di reperire know-how specializzato su una serie di tematiche innovative e sperimentali. Tali collaborazioni comportano la creazione di veri e propri laboratori permanenti all'interno delle università funzionali anche allo sviluppo di nuove competenze, generando quindi un impatto molto positivo sugli atenei e contribuendo a costruire relazioni solide con la nostra azienda. Nel corso degli ultimi anni, infatti, abbiamo assunto 8 chimici provenienti direttamente dai laboratori universitari.

GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

Dato l'enorme potenziale di mercato e la nostra posizione privilegiata in questo segmento, intendiamo proseguire le attività di ricerca legate alla chimica enzimatica. Parimenti, intendiamo espandere i progetti legati allo sviluppo di peptidi.

(1) Microsoft SharePoint è una piattaforma software sviluppata da Microsoft, ovvero un programma che permette la creazione e distribuzione di particolari siti web principalmente ad uso aziendale (Intranet).

(2) Si tratta del General Data Protection Regulation, o Regolamento UE 2016/679, volto a rafforzare e unificare la protezione dei dati personali entro i confini dell'Unione Europea.

4 QUESTIONE DI CHIMICA

4.1 LE NOSTRE PERSONE, ASSET STRATEGICO DEL NOSTRO AGIRE

I nostri tre fattori critici di successo – passione, responsabilità e professionalità – fanno sì che le nostre persone rappresentino l'asset strategico più importante per la nostra azienda. È solo grazie al loro impegno, alla loro motivazione e alla loro competenza che F.I.S. è in grado di mantenere la propria leadership di mercato in un contesto caratterizzato da cambiamenti sempre più rapidi e imprevedibili e da aspettative sempre più elevate da parte dei nostri clienti.

IL PROFILO DEI NOSTRI DIPENDENTI

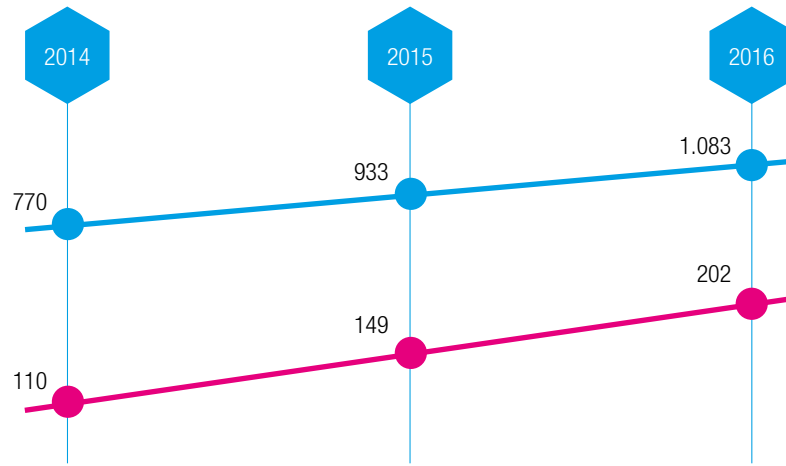
Nel corso degli ultimi tre anni il numero dei nostri collaboratori è cresciuto incessantemente. Siamo infatti passati da 880 dipendenti nel 2014 a 1.285 a fine 2016, un incremento del **46%**. Grazie alla recente acquisizione dello stabilimento di Lonigo,

inoltre, verranno integrate nella nostra struttura aziendale anche le 312 persone impiegate presso quella sede. Negli ultimi anni si è inoltre assistito a una forte crescita dei giovani under 30, che erano 108 nel 2014 e sono 356 nel 2016, un incremento del **229%**. Questo dato estremamente

positivo testimonia anche la nostra volontà di dare uno spazio crescente a persone in grado di portare competenze e punti di vista freschi e innovativi.

In termini contrattuali, il **96%** delle nostre persone ha un contratto a tempo indeterminato, di cui il **97%** a tempo pieno e il restante **3%** part-time; tipicamente infatti, l'ingresso di personale nei nostri stabilimenti è finalizzato a un rapporto di lungo termine con una crescita professionale costante al fine di sviluppare al meglio le complesse competenze tecniche e personali richieste dalla nostra attività.

Suddivisione per genere dei dipendenti (n.)



	2014			2015			2016		
	Uomo	Donna	Totale F.I.S.	Uomo	Donna	Totale F.I.S.	Uomo	Donna	Totale F.I.S.
Montecchio	648	107	755	777	142	919	907	192	1.099
Termoli	122	3	125	156	7	163	176	10	186
Totale F.I.S.	770	110	880	933	149	1.082	1.083	202	1.285

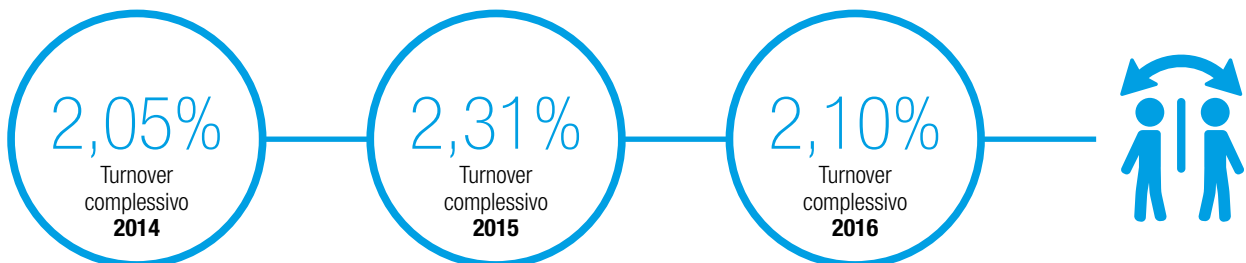
LA FIDELIZZAZIONE DEI DIPENDENTI E LE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE E WELFARE AZIENDALE

Il mantenimento in azienda dei collaboratori rappresenta per noi una priorità fondamentale. Per perseguire questo obiettivo, ci concentriamo sull'offerta di possibilità concrete di crescita professionale e di sviluppo, un sistema di valutazione della

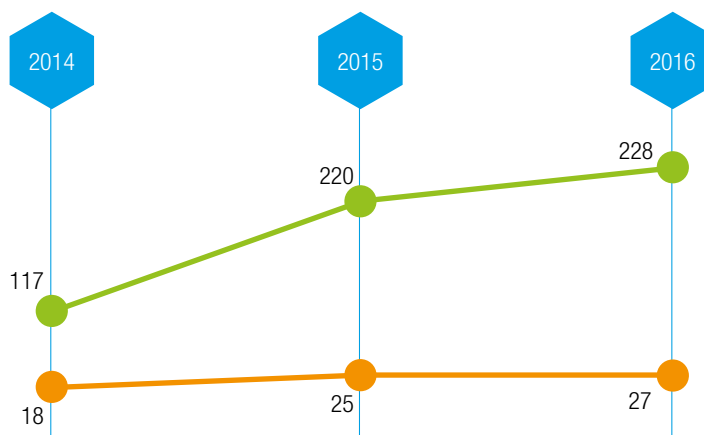
performance orientato al miglioramento continuo e un sistema premiante legato al raggiungimento di obiettivi. A ciò si aggiungono attività di coaching fondate sul dialogo e sul confronto continuo tra superiori e collaboratori e su un accompa-

gnamento costante da parte della funzione Risorse Umane, per far sì che ciascun dipendente abbia accesso a un canale personalizzato tramite cui ricevere feed-back ed esprimere le proprie necessità ed eventuali spunti di miglioramento.

Tasso di turnover (%)



Assunzioni e cessazioni nei nostri stabilimenti (n.)



		2014		2015		2016	
		Uomo	Donna	Uomo	Donna	Uomo	Donna
Montecchio	Assunzioni	84	14	139	39	147	56
	Cessioni	11	4	17	6	18	5
Termoli	Assunzioni	18	1	38	4	22	3
	Cessioni	3	0	2	0	3	1
Totale F.I.S.	Assunzioni	102	15	177	43	169	59
	Cessioni	14	4	19	6	21	6

Altrettanto importante per noi è garantire il benessere dei nostri collaboratori attraverso l'implementazione di iniziative di welfare aziendale che rendano i nostri stabilimenti luoghi a misura d'uomo. Nel corso del 2016, ad esempio, a Montecchio sono stati portati avanti dei lavori di ampliamento del parcheggio aziendale, ed è stato attivato a completa spesa dell'azienda un servizio di pullman collettivo privato coincidente con gli orari delle turnazioni.

Nel corso del 2016, inoltre, abbiamo completato i lavori di raddoppio della mensa aziendale ed ulteriori iniziative sono programmate per il 2017, anno in cui verranno rinnovati i contratti integrativi di secondo livello, all'interno dei quali verranno sviluppati ulteriori aspetti legati al welfare. La formazione rappresenta un terzo elemento fondamentale per l'incremento delle competenze e l'omogeneizzazione delle stesse, per informare e sensibilizzare

ad approcci sempre più attenti a qualità e sicurezza o per migliorare aspetti di relazione e gestione delle attività e dei collaboratori.

La nostra attenzione per la formazione e la crescita dei nostri dipendenti è dimostrata dalla crescita delle ore di formazione erogate nel corso degli ultimi 3 anni, passate da un totale di 20.461 ore nel 2014 a 27.426 ore nel 2016, un aumento del 34,04%.

GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

Nei prossimi anni, l'organizzazione evolverà ulteriormente a fronte dell'aumento dei nostri dipendenti, instaurando anche nuovi canali di comunicazione interna e aggiornando quelli esistenti, a partire dal sito e dai canali "social". Rivedremo inoltre i fabbisogni formativi e di welfare delle nostre persone, conducendo analisi specifiche e introducendo sistemi di aggiornamento delle competenze che si concretizzeranno in percorsi di apprendimento strutturati e svolti con l'aiuto di formatori specializzati.

5 UNA SOLUZIONE CHE FUNZIONA

5.1 IL NOSTRO IMPEGNO PER L'AMBIENTE

In F.I.S., consideriamo la protezione dell'ambiente e la tutela del territorio come due aspetti fondamentali della nostra attività e puntiamo a garantire un presidio costante sui nostri impatti con la stessa cura con cui massimizziamo la qualità dei nostri prodotti e la produttività aziendale. Per questo motivo, tramite il nostro sistema

di gestione ambientale ISO 14001, sottoponiamo a un controllo costante i principali impatti ambientali legati alle attività degli stabilimenti, con l'obiettivo di ridurre progressivamente le emissioni dovute alle nostre attività produttive, di incrementare l'efficienza energetica e di fornire la massima tutela alle risorse idriche da cui ci

approvvigioniamo.

L'Azienda, inoltre, devolve notevoli risorse economiche al miglioramento delle proprie performance ambientali. Nel corso degli ultimi 3 anni, infatti, l'ammontare dei nostri investimenti a tutela dell'ambiente è cresciuto da 15,95 a 23,05 milioni di Euro, un aumento pari al 44,59%.

Investimenti per la protezione dell'ambiente (milioni di Euro)

	2014	2015	2016
Inceneritore, trattamento acque, e smaltimento rifiuti	13,37	13,27	19,73
Altri investimenti	2,58	2,95	3,32
Investimenti totali	15,95	16,22	23,05

Per quanto riguarda i nostri consumi energetici, ad esempio, a maggio 2016 nel sito di Montecchio è stata completata la realizzazione di un nuovo sistema integrato di trigenerazione alimentato a metano.

Nel corso dell'ultimo anno, i nostri consumi

energetici complessivi sono aumentati del 51,29%, da 501.088 GJ a 758.098 GJ, principalmente come conseguenza dell'installazione del nuovo impianto di cogenerazione alimentato a metano e della crescita dei volumi di produzione dell'azienda; com-

pletivamente tuttavia, siamo diventati più efficienti nel consumo di energia potendo autoprodurre una importante quota dell'energia elettrica che utilizziamo

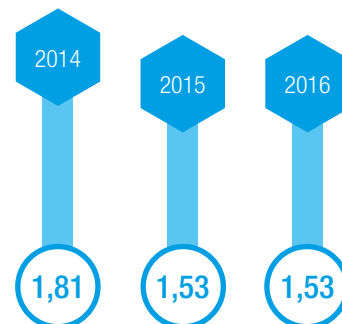
(3) La trigenerazione è un particolare campo dei sistemi di cogenerazione che, oltre a produrre energia elettrica, consente di utilizzare l'energia termica recuperata dalla trasformazione termodinamica anche per produrre energia frigorifera, ovvero acqua refrigerata per il condizionamento o per i processi industriali.



consumi energetici complessivi (GJ)

	2014	2015	2016
Diesel e gasolio	401	261	221
Gas naturale	288.745	307.337	423.298
Energia elettrica approvvigionata dalla rete	205.840	232.343	237.647
Energia elettrica proveniente da altre fonti	6.102	2.322	96.932
Consumi energetici complessivi	501.088	542.263	758.098

"La voce "energia elettrica proveniente da altre fonti" si riferisce all'impianto di trigenerazione la cui installazione è stata completata a maggio 2016.



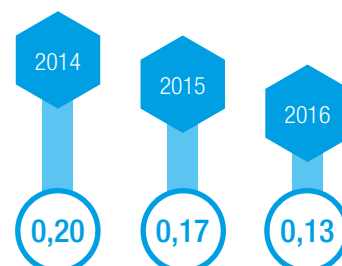
Consumi energetici complessivi (GJ) / Valore della produzione (KEuro)

Parallelamente all'aumento dei consumi energetici sono aumentate anche le emissioni di gas serra, passate da 56.092 a 64.669 tonnellate di CO₂ equivalenti dal 2014 al 2016, una crescita pari al 15,29%. Non si tratta comunque di emissioni "fuggitive", ossia quelle dovute alle perdite fisiologiche e non accidentali che caratterizzano certi impianti chimici, in quanto tutti i nostri impianti sono a ciclo chiuso e sono dotati di sistemi di convogliamento degli sfiati e delle emissioni verso sistemi di abbattimento e termocombustione interni. Inoltre, per scongiurare ulteriormente il rischio di perdite, questi strumenti sono oggetto di manutenzione preventiva e periodica da parte del nostro personale tecnico.

Emissioni di gas serra dirette e indirette nel corso del triennio (ton CO_{2e})

	2014	2015	2016
Emissioni di CO ₂ (scopo 1)	42.441	44.009	48.960
Emissioni di CO ₂ (scopo 2)	13.651	15.581	15.709
Totale	56.092	59.590	64.669

Scopo 1 emissioni DIRETTE di CO₂ provenienti dalle installazioni presenti all'interno dei confini dell'azienda
Scopo 2 emissioni INDIRETTE di CO₂ derivanti dalla generazione di elettricità importata dall'esterno e consumata dalla azienda



Emissioni totali CO₂ (tons) / Valore della produzione (KEuro)

Consapevoli che si possano apportare ulteriori miglioramenti, abbiamo anche pianificato una serie di azioni che metteremo in atto a partire dal 2017 e che ci consentiranno di aumentare l'efficienza degli impianti: a Termoli, ad esempio, verrà introdotto un nuovo termocombustore ed una nuova caldaia è già stata installata nell'ottica di aumentare i livelli di risparmio energetico e quindi di ridurre le emissioni di gas serra.

Un'altra categoria di potenziali impatti ambientali legati all'attività produttiva riguarda

i consumi idrici e il trattamento delle acque reflue a seguito dei processi di produzione.

I nostri processi interni ci consentono comunque di ridurre al minimo i consumi idrici dello stabilimento, poiché la gran parte dell'acqua utilizzata nei processi produttivi (a scopo di raffreddamento) viene riciclata e riutilizzata continuamente: le nostre torri di evaporazione garantiscono infatti un risparmio stimato di circa 3.200.000 m³ d'acqua l'anno, pari al 228% dei consumi nel 2016.

Inoltre, nel corso del 2016, a Montecchio è

stato migliorato il sistema di monitoraggio delle acque reflue ed installato un analizzatore continuo di TOC⁴ (ovvero carbonio totale) sullo scarico che confluisce nella fognatura consortile.

F.I.S. a fine 2016 ha installato un filtro terziario a carboni attivi ed avviato un processo di progressiva sostituzione degli schiumogeni in uso nei sistemi fissi antincendio, nei quali erano contenute tracce di PFAS, una famiglia di inquinanti della falda acquifera ben noti a livello regionale ma non presenti nei cicli di produzione di F.I.S.

GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

Nei prossimi anni, effettueremo ulteriori interventi per la riduzione degli impatti ambientali, come l'installazione di nuovi termocombustori per le emissioni gassose a Termoli e a Lonigo e di una nuova caldaia per la produzione di vapore a Montecchio Maggiore, nell'ottica di ridurre i consumi energetici

(4) Il Carbonio organico totale, spesso abbreviato in TOC, è una misura della quantità di carbonio legato in un composto organico ed è spesso utilizzato come indicatore non-specifico della qualità delle acque o nell'analisi dei fumi risultanti dai processi di combustione.

5.2 UN LEGAME RESPONSABILE

Dopo oltre mezzo secolo di insediamento produttivo a Montecchio e quasi 25 anni a Termoli, siamo orgogliosi della nostra relazione di proficua integrazione con il territorio in cui operiamo: a fronte di una

crescita costante nella sicurezza e di uno sviluppo programmato in accordo con le amministrazioni locali, l'azienda ha rappresentato un importante volano di sviluppo occupazionale, come dimostrano

il crescente numero di occupati - di cui un numero sempre maggiore di giovani - e la loro elevata qualificazione professionale.

Dipendenti impiegati a Montecchio provenienti dal territorio

	Unità di misura	2014	2015	2016
Dipendenti residenti a Montecchio	%	9,70%	9,30%	8,30%
Dipendenti residenti a meno di 20 km	%	75,90%	75,20%	75,10%
Dipendenti residenti a più di 20 km	%	14,40%	15,50%	16,60%

Dipendenti impiegati a Termoli provenienti dal territorio

	Unità di misura	2014	2015	2016
Dipendenti residenti a meno di 20 km	%	71,20%	77,60%	76,30%
Dipendenti residenti a più di 20 km	%	28,80%	22,40%	23,70%

Ma non basta. Consci del nostro potenziale nel poter fornire ulteriori occasioni di sviluppo sociale alle comunità con cui operiamo, ogni anno svolgiamo iniziative e progetti rivolti alle scuole e sponsorizziamo eventi, spazi pubblici e squadre sportive giovanili a beneficio dell'intera collettività, a dimostrazione del profondo attaccamento che ci unisce al territorio di Termoli e Montecchio.

Negli ultimi due anni, ad esempio, abbiamo sponsorizzato la redazione del Diario Scolastico dell'Istituto Comprensivo 2 di Montecchio, che conta oltre 800 studenti della scuola primaria e secondaria. Inoltre, nel 2016 abbiamo contribuito all'acquisto di materiale musicale per la Scuola Marco Polo di Alte che ha intrapreso un progetto utilizzando la musica come elemento cul-

turalmente aggregante. Il nostro impegno proattivo a favore delle comunità è dimostrato anche da una serie di sponsorizzazioni e donazioni che abbiamo confermato anche nel 2016, come la sponsorizzazione della squadra di rugby di Vicenza e adottato un'area verde all'interno del Comune. Inoltre, nel corso del 2016, abbiamo donato un container-ambulatorio alla popolazione del Comune di Gagliole, colpito duramente durante il terremoto che ha interessato la Regione Marche.

La relazione diretta con le scuole del territorio di Montecchio e dei dintorni, con particolare attenzione agli istituti che offrono percorsi di Chimica, è sempre stata una priorità aziendale, ulteriormente confermata e potenziata negli ultimi anni con numerose visite in azienda da parte

degli studenti delle classi 4° e 5°, alcuni dei quali sono stati inseriti in programmi di stage in un contesto di alternanza scuola-lavoro. Nel solo 2016 abbiamo ospitato 26 studenti e ne sono previsti 30 nel 2017 e stiamo valutando anche il potenziamento del programma di alternanza scuola-lavoro a Termoli.

L'idea di organizzare visite periodiche agli stabilimenti è ripresa anche dall'iniziativa "Fabbrica Aperta", che sarà replicato quanto prima e che mira a promuovere la conoscenza delle nostre attività a tutti i cittadini del territorio. Nell'ultima edizione dell'evento, abbiamo accolto nello stabilimento di Montecchio quasi 3.000 visitatori, accompagnandoli in un percorso di visita tra impianti produttivi, laboratori e servizi.

GLI OBIETTIVI PER I PROSSIMI ANNI

Intendiamo replicare l'iniziativa "Fabbrica Aperta" per incrementare la conoscenza da parte della collettività delle attività svolte presso i nostri stabilimenti.



Fabbrica Italiana Sintetici

Gabriele Lendaro - Referente CSR - gabriele.lendaro@fisvi.com

Rasia Umberto Maria - Responsabile Comunicazione - umberto.rasia@fisvi.com

*Tutti i contenuti riportati su questo documento sono di proprietà di F.I.S. - Fabbrica Italiana Sintetici S.p.A.
È vietato copiare, appropriarsi, ridistribuire, riprodurre qualsiasi frase, contenuto o immagine presente su questo documento.
F.I.S. - Fabbrica Italiana Sintetici S.p.A. all rights reserved.*







Fabbrica Italiana Sintetici