

RAPPORTO DI **SOSTENIBILITÀ**



2022

INDICE dei contenuti

Lettera agli STAKEHOLDER.....	4
1. Chi siamo	6
1.1. La storia e i valori del nostro Gruppo.....	6
1.2. L'evoluzione delle nostre Società	9
1.2.1. Altair Chimica	9
1.2.2. Hydrochem	10
1.3. La struttura e l'assetto organizzativo.....	10
1.4. I prodotti e i mercati in cui operiamo	12
1.5. La generazione di valore	14
2. Responsabilità e trasparenza alla base della governance	16
2.1. Il modello di governance	16
2.1.1. Altair Chimica	16
2.1.2. Hydrochem	18
2.2. Compliance e integrità aziendale	18
2.3. La gestione dei rischi	21
3. Sicurezza e innovazione: le direttrici della nostra filiera.....	22
3.1. Ricerca e sviluppo.....	22
3.2. Sicurezza e sostenibilità lungo la filiera.....	25
4. Le persone	27
4.1. Il benessere dei nostri collaboratori	27
4.2. Salute e sicurezza sul lavoro.....	32
4.3. Relazioni con il territorio	34
5. Verso un'impronta più leggera sul pianeta	35
5.1. Utilizzo responsabile dell'energia	35
5.1.1. La gestione dell'energia di Altair Chimica.....	35
5.1.2. La gestione dell'energia di Hydrochem	36
5.2. Emissioni nell'atmosfera	38
5.3. Gestione della risorsa idrica	39
5.4. Approccio circolare nel processo produttivo	40
6. Tabella obiettivi.....	44
7. Approccio alla rendicontazione della sostenibilità.....	46
7.1. Nota metodologica.....	46
7.2. L'analisi di materialità	46
7.2.1. Stakeholder engagement.....	48
Indice dei contenuti GRI	50



FRANCESCO NULLI
Amministratore Delegato Essec Group

Francesco Nulli

Lettera agli STAKEHOLDER

Cari stakeholder,

Essec Group, nel tempo, ha affiancato alla propria strategia di crescita la maturazione di una cultura d'impresa ispirata a principi condivisi, impegni e buone pratiche di responsabilità sociale.

Pur operando in un settore "energivoro" per eccellenza e ritenuto "hard to abate", abbiamo sempre ritenuto la chimica in grado di prestare una crescente attenzione ai principi di sostenibilità.

Essec Group ha reso concreto questo principio negli anni, anticipando alcune best practice ambientali, ben prima dell'avvento degli obblighi normativi.

Un percorso di consapevolezza che segna oggi un nuovo passaggio importante con la redazione, per le nostre società italiane, del primo rapporto di sostenibilità, con cui intendiamo rappresentare la visione e l'approccio che abbiamo da sempre nei confronti dello sviluppo sostenibile, raccontando in forma strutturata la nostra realtà, in relazione ai principali temi ambientali, sociali e di governance, comunemente noti con l'acronimo ESG (*Environmental, Social, Governance*).

Abbiamo iniziato a porre i primi passi già circa quarant'anni fa, quando lo scenario globale, sia dal punto di vista istituzionale sia da parte dell'opinione pubblica, non imponeva ancora quei cambiamenti necessari per mitigare gli impatti ambientali che il quadro internazionale post-pandemico ha accelerato drasticamente.

È nostra intenzione continuare ad interpretare con correttezza, trasparenza e tempestività queste sensibilità degli stakeholder, dato che siamo certi che costituiscano per noi opportunità di crescita e di competitività sul terreno dell'innovazione.

Da sempre, infatti, Essec Group è stata guidata, nella sua visione e nelle sue scelte, da valori chiari e ben radicati, che ne costituiscono il DNA: PASSIONE, RESPONSABILITÀ E APERTURA.

PASSIONE per l'efficienza, l'impegno e la qualità. Amiamo far funzionare le cose bene, nel miglior modo possibile; siamo convinti che sia necessario far funzionare le cose nel tempo, con costanza e con continuità; crediamo che occorra aggiungere arte alla passione affinché le cose oltre a funzionare bene producano valore aggiunto.

RESPONSABILITÀ del mantenimento dinamico. La responsabilità parte da singolo: ognuno di noi in azienda riceve qualcosa e deve custodirlo con prudenza e coraggio, da buon padre di famiglia. Ma vogliamo che ogni giorno si arricchisca con il con-

tenuto del nostro lavoro, valorizzando le persone e i migliori talenti, per superare la logica della semplice conservazione. Siamo consapevoli e attenti all'impatto che ogni nostra azione ha verso tutto il territorio e il mondo in termini di ambiente, sicurezza e qualità della vita.

APERTURA per progredire sempre. Lasciamo che la nostra tradizione ci sostenga senza che diventi un vincolo nella crescita del presente per guardare con fiducia al nostro futuro. Coltiviamo la nostra curiosità, infatti, e diamo spazio alle buone idee di tutti, lasciando che emergano e che diventino parte delle nostre strategie. Se continuiamo a progredire è perché sappiamo offrire l'opportunità di espressione alle energie e alle competenze migliori, potenziando le capacità di ciascuno e trasformando l'errore in un'occasione di crescita.

Questi nostri valori, in cui crediamo fortemente, ci permettono di affrontare con determinazione le impegnative sfide poste dal contesto geopolitico attuale, segnato dagli anni della pandemia da Covid-19 e caratterizzato da forte instabilità. Tutti noi dobbiamo costruire le condizioni per rispondere alle nuove esigenze dei cittadini di oggi e di domani.

In questa direzione, Essec Group è impegnata attivamente nel raggiungimento degli obiettivi di sviluppo sostenibile – *Sustainable Development Goals* (SDGs) – definiti dalle Nazioni Unite nel 2015; anche per questo ha formulato un approccio alla sostenibilità che integra nelle attività di business diverse istanze ambientali, sociali e di governance, secondo due direttrici di azione:

- proporre al mercato prodotti e servizi che favoriscano una transizione responsabile, etica, inclusiva e a dell'impatto ambientale ridotto,
- gestire in maniera consapevole gli aspetti relativi alla vita delle persone, alla qualità dell'ambiente e al sistema di governo societario nello svolgimento delle attività di business, in linea con le best practice internazionali, rappresentando un riferimento per i diversi attori coinvolti.

La pubblicazione del rapporto di sostenibilità delle nostre società italiane è un passo determinante per valorizzare e portare a sistema l'insieme delle iniziative che il nostro Gruppo ha intrapreso da tempo, all'interno del più ampio ambito di responsabilità sociale e per definire la strategia di sviluppo sostenibile che guiderà il nostro percorso di crescita futuro.



1. Chi siamo

Siamo Altair Chimica S.p.A., Altair Chimica Iberica SL e Hydrochem Italia S.r.l., Società della divisione cloro-alcali di Esseco Group.

Muovendoci progressivamente verso una chimica sostenibile, siamo leader nella produzione di derivati dell'elettrolisi di cloruro di potassio e sodio. Trasformiamo materie prime in prodotti che raggiungono tutto il mondo e funzionali a diversi settori: alimentare, agricoltura, allevamento, depurazione delle acque, farmaceutico, industria della gomma e delle vernici.

Da sempre ci impegniamo nell'innovazione consapevole di prodotti, processi e tecnologie. Come obiettivo primario teniamo fermo lo sviluppo costante e sostenibile dell'impresa attraverso il rapporto trasparente con clienti e fornitori, nonché il rispetto della dignità dei lavoratori che contribuiscono al nostro successo.

1.1. La nostra storia e i valori del Gruppo

Facciamo parte di Esseco Group, holding italiana che oggi è presente in 18 Paesi del mondo e conta oltre 1.300 dipendenti.

Le nostre radici risalgono agli anni Venti del secolo scorso, quando entriamo nel panorama nazionale della chimica con una realtà specializzata in impianti di refrigerazione. Con l'acquisizione di alcuni terreni industriali a San Martino di Trecate, in provincia di Novara, nel 1963 costruiamo capannoni per il deposito di prodotti finiti, successivamente integrati dal polo industriale in cui attualmente sorge il nostro stabilimento principale. Contestualmente lavoriamo all'avvio della prima linea di produzione di biossido di zolfo da pirite, inaugurandola nel 1969.

Fino agli anni Novanta ci concentriamo sulle attività del sito di San Martino di Trecate grazie agli investimenti che ampliano le produzioni dei solfiti e ci portano a crescere gradualmente come player nazionale, non solo in ambito chimico ma anche enologico. Gli anni Novanta segnano l'inizio di una strategia di acquisizione al di fuori della sede principale di Trecate: da qui nasce l'embrione di quello che diventerà Esseco Group.

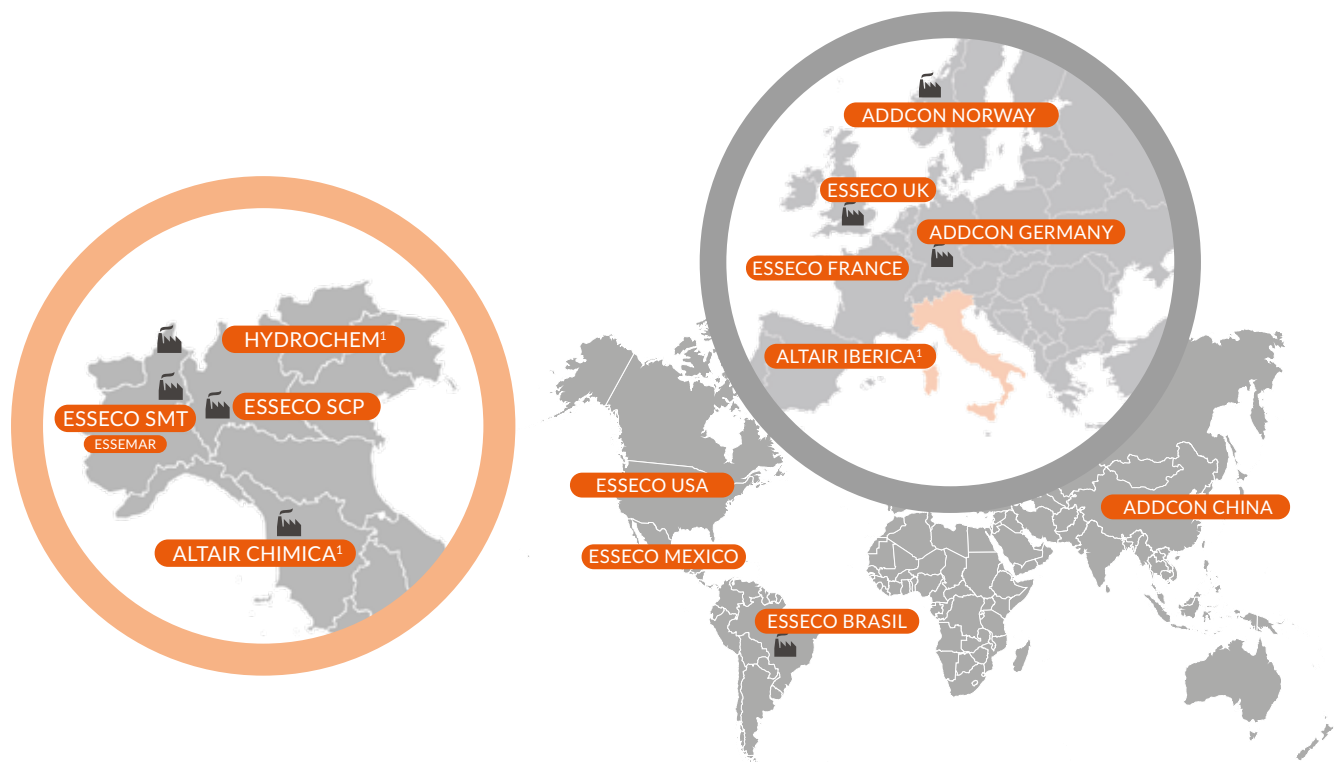
Allo sviluppo in Italia affianchiamo una funzionale espansione oltre i confini nazionali ed europei, senza perdere di vista il focus sui nostri due core business: quello dei prodotti chimici inorganici e quello dell'enologia.

Nel 2003 assistiamo alla nascita di Enartis, brand che contraddistingue l'attività di Esseco nel mercato mondiale di prodotti d'eccellenza per la produzione di vino. Date le crescenti acquisizioni in Italia e all'estero, nel 2004 rivediamo l'assetto societario con la costituzione della holding Esseco Group che, oggi, include tutte le realtà produttive e commerciali presenti nel mondo.

Nel 2022 la molteplicità di imprese e impianti produttivi motiva un'ulteriore riorganizzazione con la creazione della **divisione Esseco Industrial** e l'avvio di uno *spin off* di Enartis nella divisione enologica.

Grazie a un processo di crescita organica e per acquisizioni, la divisione industriale conta vari siti produttivi in Europa e in America e allarga sempre di più il portafoglio della sua offerta al mercato. Oltre a preservare e accrescere la sua presenza nel business storico dei derivati dello zolfo e dei solfiti, la divisione assimila Altair Chimica (2011) e Hydrochem Italia (2019), configurandosi come uno dei principali player europei del settore del cloro alcali: in particolare, il suo interesse si concentra sulla potassa caustica e su tutta la chimica dei derivati inorganici del potassio. In aggiunta la recente acquisizione di Addcon, dotata di stabilimenti in Germania e Norvegia, contribuisce a estendere i confini geografici e di prodotto della divisione industriale di Esseco Group, oggi attiva anche nel settore *feed*.





¹ Società che sono oggetto di progetto di fusione in Altair Chemical



Contestualmente registriamo un notevole potenziamento della **divisione enologica**: oggi le attività riconducibili al Gruppo Essec occupano una posizione di leadership della nicchia di mercato degli additivi e dei coadiuvanti biotecnologici a supporto dell'industria enologica globale.

Anche qui il processo di crescita organica e per acquisizioni, cominciato negli anni Novanta e mai interrotto, favorisce la presenza diretta dei brand e delle filiali del Gruppo in tutti i principali mercati di produzione vinicola.

L'intensa attività di ricerca e sviluppo genera prodotti e soluzioni innovative, che raggiungono il mercato con i seguenti marchi proprietari:



La nostra **vision** guida quotidianamente l'operatività del Gruppo:

Progredire ogni giorno con passione, responsabilità e apertura per essere la soluzione di riferimento che dà valore al lavoro dei nostri clienti, aiutando il mondo a disporre di prodotti di maggiore qualità e sicurezza.

In tutte le nostre realtà seguiamo le *best practice* e operiamo in un quadro di concorrenza leale, onestà, integrità, correttezza e buona fede, e nel rispetto degli interessi legittimi di clienti, dipendenti, soci, partner commerciali e finanziari e delle collettività di cui Essec Group è parte. In un settore industriale energivoro puntiamo alla decarbonizzazione e agiamo concretamente per raggiungere l'indipendenza dalle fonti energetiche non rinnovabili.

Lavoriamo ogni giorno per promuovere un'innovazione utile e sostenibile di prodotti, processi e tecnologie, collaborando con università e centri di ricerca. Ci impegniamo costantemente a superare le aspettative dei nostri clienti con un approccio proattivo e un atteggiamento disponibile e positivo: otteniamo così prodotti la cui qualità è certificata dagli standard più elevati del mercato.

1.2. L'evoluzione delle nostre Società

1.2.1. Altair Chimica

Siamo riconosciuti a livello internazionale come una delle più rinomate realtà nella produzione di derivati inorganici del potassio e del sodio. Nati il **6 luglio 1959** con l'intervento dell'allora Presidente della Repubblica Giovanni Gronchi a porre la prima pietra dello stabilimento a Saline di Volterra, assumiamo il nome Altair Chimica S.p.A. dal 1995 ed entriamo a far parte di Essec Group nel 2011.

Nel **2005** stipuliamo un accordo con il Ministero dell'Ambiente per eliminare il mercurio dai nostri processi e nel 2008 inauguriamo, primi in Europa e all'avanguardia nel mondo, nuovi impianti per l'utilizzo della tecnologia delle celle a membrana.

Negli anni perseguiamo l'impegno della transizione energetica con l'avvio, nel **2011**, di un impianto di cogenerazione ad altissimo rendimento per la produzione simultanea ed efficiente di energia elettrica/vapore e acqua calda.

Dal **2013** ampliamo le capacità dello stabilimento al campo della chimica organica iniziando a produrre cloro-paraffine.

Nel **2015** viene realizzata un'importante modifica impiantistica sull'impianto di produzione di carbonato di potassio solido. Tale modifica permette di utilizzare, in luogo della CO₂ liquida di acquisto necessaria nel processo tradizionale, la CO₂ contenuta nei fumi esausti dell'impianto di cogenerazione. Tale intervento permette sia di catturare e riutilizzare nel processo la CO₂ altrimenti emessa al camino che di produrre carbonato con maggiore efficienza grazie al recupero del calore presente nei fumi.





Nel **2017** costituiamo la **Società Altair Chimica Iberica SL** con un deposito a La Rioja, in Spagna, utile alla commercializzazione dei nostri prodotti nella penisola iberica.

Nel **2018** mettiamo in servizio l'impianto di produzione di potassa caustica in scaglie.

Nel **2019** ampliamo la sezione di elettrolisi, cuore dello stabilimento, con l'aggiunta della linea di produzione della soda caustica (NaOH). Nello stesso anno installiamo il primo impianto fotovoltaico su tetto che verrà attivato l'anno successivo e diamo il via ad un progetto di e-mobility per alimentare la mobilità interna dello stabilimento con energia green autoprodotta in sito.

Nel **2020**, installiamo il secondo impianto di cogenerazione, un motore a combustione interna (2MWe di potenza) per la produzione efficiente di energia elettrica, vapore e acqua calda...necessario a coprire una parte del fabbisogno di energia via via aumentato negli anni.

Nel **2022** sigliamo un Power Purchasement Agreement della durata di 10 anni, un importante contratto per la fornitura di 43800 MWh di energia rinnovabile prodotta da impianti fotovoltaici collocati nel Lazio.

1.2.2. Hydrochem

Le nostre radici si trovano a Pieve Vergonte, nell'area alpina del Nord-Est del Piemonte: qui avviamo la produzione di cloro-alcali nel 1915. Negli anni Quaranta e Cinquanta del secolo scorso costruiamo due centrali idroelettriche a Ceppo Morelli (10,8 MW) e Megolo (6,6 MW) per la generazione di energia utile alle attività: le due centrali arrivano a produrre mediamente 85.000 MWh/annui.

Nell'autunno 2017 l'Unione Europea ferma l'obsoleto e inquinante processo di elettrolisi a mercurio. Nel 2019 lo stabilimento, destinato alla fermata generale, è stato rilevato da un tavolo di crisi ministeriale da Essec Group.

Con un piano di investimenti già realizzati che tocca i 50 milioni di euro implementiamo un impianto di elettrolisi a membrane: oggi siamo tra le poche realtà della chimica nazionale che possono definirsi sostenibili. Con questo rilancio raggiungiamo un fatturato di 100 milioni di euro e un organico di 87 dipendenti diventando il fiore all'occhiello della transizione energetica di Essec Group.

1.3. La struttura e l'assetto organizzativo

Altair Chimica Unipersonale S.p.A. e Hydrochem Italia S.r.l. sono Società soggette al coordinamento di Essec Group e possiamo anticipare che nel 2024 saranno oggetto di una fusione per diventare un'unica nuova Società. A sua volta Altair Chimica Iberica SL è controllata al 100% da Altair Chimica Unipersonale S.p.A.¹.

Operativamente le tre realtà sono localizzate a:

- **Saline di Volterra (PI) - Italia:** stabilimento produttivo e sede legale di Altair Chimica;

- **Navarrete (La Rioja) - Spagna:** sito di stoccaggio di Altair Chimica Iberica;
- **Pieve Vergonte (VB) - Italia:** stabilimento produttivo di Hydrochem con sede legale a Milano.

Nel Verbano-Cusio-Ossola contiamo anche due centrali idroelettriche di proprietà e gestione di Hydrochem situate a:

- **Ceppo Morelli**
- **Megolo**

In ciascuna Società regoliamo l'organizzazione ricorrendo a un modello di governance costituito da un Consiglio di Amministrazione (CdA) incaricato di stabilire strategie, politiche e obiettivi, tra cui quelli di sostenibilità: diffondiamo e perseguiamo tali obiettivi a ogni livello dell'organizzazione (cfr. cap. 3).

Per collaborare con le altre imprese del settore alla ricerca e al costante miglioramento degli standard di salute, sicurezza e ambiente

In alto:
Centrale idroelettrica
di Ceppo Morelli

In basso:
Diga Quarazza



¹ Nel presente rapporto i dati riferiti ad Altair Chimica S.p.A. includono anche Altair Chimica Iberica SL.



siamo associati a Federchimica (Federazione Nazionale dell'Industria Chimica) e Confindustria. Gli obiettivi primari di questi due enti sono il coordinamento e la tutela del ruolo dell'industria chimica italiana e il suo potenziamento nel rispetto della politica economica, industriale, sindacale e delle tematiche di salute, sicurezza, ambiente, innovazione, energia, logistica e sostenibilità.

Con Federchimica aderiamo volontariamente al programma *Responsible Care*, dedicato alla promozione dello sviluppo sostenibile dell'industria chimica mondiale. Come le altre Società firmatarie concorriamo a rafforzare le attività per proteggere l'ambiente, garantire la sicurezza, tutelare la salute, gestire al meglio logistica e produzione e condividere *best practice* aziendali.

Nel contesto di questi impegni, Altair Chimica S.p.A., rappresentata dalla Dott.ssa Chiara Ghelardini, partecipa attivamente alla redazione del rapporto di sostenibilità delle aziende chimiche, rendicontando i suoi dati insieme a quelli di altre 18 realtà della Toscana.

1.4. I prodotti e i mercati in cui operiamo

Agiamo quotidianamente perseguendo la qualità intesa nelle sue declinazioni principali: qualità dei prodotti e qualità dei servizi.

La qualità del prodotto parte dall'identificazione delle esigenze del cliente e si sviluppa lungo le fasi della produzione, dal controllo di qualità del laboratorio alla vendita e presuppone un'attenzione al miglioramento continuo.

La qualità del servizio si articola nella tempestività delle risposte, nella realizzazione di prodotti personalizzati, nella flessibilità della programmazione e nella puntualità delle consegne.

L'ingresso dei nostri prodotti nei mercati italiano ed estero segue rigorosi criteri di qualità e sicurezza per il consumatore.

La nostra produzione è presente in diversi settori:

- nell'alimentazione: ad esempio nel cacao, nella cioccolata e nel latte in polvere (*baby food*) come additivi;
- nell'alimentazione animale come materia prima per mangimi;
- nella farmaceutica: ad esempio in medicine effervescenti e medicinali antitumorali;
- nella depurazione e potabilizzazione delle acque;
- nell'agricoltura come contributo alla protezione delle sementi;
- nell'enologia come sostanze utili al vino, allo champagne e alla birra.

Nello stabilimento di Altair Chimica a Saline di Volterra otteniamo prodotti chimici derivati del potassio, del sodio e del cloro. Cuore della nostra operatività, il processo elettrolitico impiega la tecnologia delle celle a membrana e consente di produrre soda caustica, potassa caustica, cloro e idrogeno a partire dai sali: cloruro di sodio e cloruro di potassio. Inoltre, a valle dell'elettrolisi gestiamo diversi passaggi che trattano gli intermedi in uscita da questo processo. In particolare, produciamo:

1. Derivati del potassio:

- idrossido di potassio in soluzione (o potassa caustica) derivante dagli impianti di elettrolisi a membrana;
- idrossido di potassio solido ottenuto dalla concentrazione del prodotto in soluzione;
- carbonato di potassio solido prodotto con il recupero di anidride carbonica dai fumi di combustione del cogeneratore;
- carbonato di potassio liquido realizzato dall'assorbimento in scrubber di anidride carbonica derivante dai fumi di combustione;

2. Derivati del sodio:

- idrossido di sodio in soluzione (o soda caustica) derivante dagli impianti di elettrolisi a membrana;

3. Derivati del cloro:

- acido cloridrico in soluzione con la sintesi diretta tra cloro e idrogeno;
- ipoclorito di sodio ottenuto trattando con soda caustica cloro o sfatti contenenti cloro in torri di assorbimento;
- cloruro ferroso e ferrico generati dal recupero di scaglie di laminazione dalla lavorazione del ferro oppure dal recupero di acido esausto dal decapaggio delle lamine di ferro;
- cloroparaffine: derivati organici del cloro caratterizzati da catene di diversa lunghezza e prodotti tramite fotoclorurazione.

Anche nello stabilimento di Hydrochem a Pieve Vergonte l'elettrolisi a membrana è il nucleo del processo produttivo. Qui generiamo prodotti organici e inorganici derivati del sodio, del potassio e del cloro. In particolare, produciamo:

1. Derivati del potassio:

- idrossido di potassio in soluzione attraverso gli impianti di elettrolisi a membrana;

2. Derivati del sodio:

- idrossido di sodio in soluzione attraverso gli impianti di elettrolisi a membrana;

3. Derivati del cloro:

- acido cloridrico in soluzione con la sintesi diretta tra cloro e idrogeno;
- ipoclorito di sodio ottenuto trattando con soda caustica cloro o sfatti contenenti cloro in torri di assorbimento;
- composti aromatici clorurati: utilizzati principalmente nel mercato agricolo (90%) e farmaceutico (10%), fra cui i mono-cloro-tolueni e di-cloro-tolueni.

Inoltre, con l'azione delle due centrali idroelettriche di nostra proprietà e gestione generiamo energia idroelettrica che in parte destiniamo al consumo interno e in parte immettiamo nel mercato nazionale.





1.5. La generazione di valore

Il valore economico che creiamo con le nostre attività garantisce la continuità del business nel tempo e alimenta gli impatti economici positivi che ricadono su *stakeholder* e territorio. Oltre a favorire lo sviluppo economico e sociale delle comunità locali, la redistribuzione del valore generato ci consente di relazionarci al meglio con i sistemi socioeconomici con cui interagiamo e di comprendere le reciproche influenze.

Calcoliamo il valore economico generato e distribuito agli *stakeholder* in base a una riclassificazione delle voci del bilancio economico di Altair Chimica, Altair Chimica Iberica e Hydrochem dettagliate nella tabella sottostante.

Valore economico generato e distribuito nel 2022	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem
Valore generato (ricavi)	274.393.593 €	42.022.733 €	101.271.144 €
Totale valore economico distribuito. Di cui:	227.924.941 €	37.975.149 €	84.528.160 €
Costi operativi	200.496.360 €	36.534.714 €	75.105.676 €
Salari e benefit dei dipendenti	7.920.406 €	159.510 €	6.448.978 €
Pagamenti a fornitori di capitale	178.514 €	0 €	969.499 €
Pagamenti alla Pubblica Amministrazione	19.179.816 €	1.280.925 €	2.004.007 €
Investimenti nelle comunità	149.845 €	0 €	0 €
Valore economico trattenuto	46.468.652 €	4.047.58 €	16.742.984 €



2. Responsabilità e trasparenza alla base della governance

2.1. Il modello di governance

I nostri modelli di governance prevedono come massimo organo di governo un Consiglio di Amministrazione (CdA) presieduto da un Presidente.

2.1.1. Altair Chimica

Il CdA di Altair Chimica, nello specifico, è composto da 5 uomini con un'età media di 54 anni; la tabella che segue ne dettaglia la composizione:

Nome	Ruolo	Esecutivo	Competenze	Altre cariche
Francesco Maria Nulli	Presidente	Sì	Ingegnere chimico, possiede le più alte competenze organizzative e funzionali, tra cui la rappresentanza legale dell'impresa	Presidente e Amministratore Delegato anche in altre Società del Gruppo Esseco
Roberto Vagheggi	Amministratore Delegato	Sì	Ingegnere elettronico con elevate competenze di gestione e pianificazione delle risorse, nonché dei rischi aziendali	Presidente di Altair Iberica, Presidente di Hydrochem, consigliere delegato di Esseco S.r.l., consigliere delegato di Esseco Group
Paolo Pierno	Consigliere	Sì	Ingegnere chimico, ha competenze organizzative, decisionali, disciplinari e di spesa legate agli aspetti di salute e sicurezza e ambiente dello stabilimento di Saline di Volterra	Datore di lavoro per il D.lgs. 81/08, gestore ambientale D.lgs. 152/06, responsabile gestione amianto D.lgs. DM 06/09/94, responsabile prevenzione incendi DPR 151/11 e responsabile gas tossici decreto regio 147 del 1927
Alberto Cambieri	Consigliere	Sì	Laurea in Economia e Commercio con specializzazione in Gestione e Amministrazione delle Imprese	Consigliere in altre società di Esseco Group
Andrea Agostino Mangiarotti	Consigliere	Sì	Laurea in Scienze Politiche	Procuratore in Esseco Group

Oltre al CdA è presente un collegio sindacale composto da cinque membri: tre sindaci effettivi, di cui uno è il presidente del collegio, e due sindaci supplenti. La revisione legale è affidata a una società esterna che certifica la correttezza dei bilanci finanziari (Ernest & Young S.p.A.).

Ruolo collegio sindacale	Nome e cognome
Presidente	Mario Giusti
Sindaco	Roberto Miazzo
Sindaco	Andrea Donna
Sindaco supplente	Alessandro Cinque
Sindaco supplente	Claudia Mazza

È l'organo collegiale della società per azioni che vigila sull'osservanza della legge e dello statuto, sul rispetto dei principi di corretta amministrazione e in particolare sull'adeguatezza dell'assetto organizzativo e sul corretto funzionamento della Società (art. 2403 c.c.). Il collegio sindacale si deve riunire almeno ogni novanta giorni e in queste occasioni è redatto un verbale sull'apposito libro delle adunanze e delle deliberazioni.

La nostra *governance* prevede anche un **Organismo di Vigilanza** (OdV) costituito da professionisti che monitorano in modo imparziale il funzionamento, l'efficacia e l'osservanza del modello organizzativo (ai sensi del D.lgs. 231/01) e del **codice etico societario**.

Ruolo collegio sindacale	Nome e cognome
Presidente	Francesca Marchini
Membro	Elena De Nicola
Membro	Marco Vanni

La segnalazione di presunti comportamenti illeciti può essere inoltrata dai dipendenti e/o dai collaboratori interni o esterni in relazione a condotte rilevanti ai sensi del Dlgs n. 231/2001 (es. reati societari, ambientali, di salute e sicurezza) e può anche riguardare la ragionevole/verosimile esistenza di situazioni illegali quali, ad esempio, i conflitti d'interesse.

Per favorire l'invio delle segnalazioni abbiamo predisposto specifici canali di comunicazione con l'OdV, disponibili alla sezione Chi siamo > Codice etico del nostro sito web. In generale, tutti gli *stakeholder* possono segnalare eventuali criticità attraverso la sezione "contatti" del sito internet e/o rivolgendosi direttamente ai referenti delle singole aree. Come previsto dalle procedure aziendali, le segnalazioni sono gestite registrando le date di apertura, risposta e chiusura, nonché le eventuali azioni correttive adottate.

2.1.2. Hydrochem

Il Consiglio di Amministrazione di Hydrochem è dettagliato nella tabella seguente.

Nome	Ruolo	Esecutivo	Competenze	Altre cariche
Roberto Vagheggi	Presidente	Sì	Ingegnere elettronico possiede le più alte competenze organizzative e funzionali, tra cui la Rappresentanza legale dell'azienda	Amministratore Delegato di Altair Chimica, Presidente di Altair Iberica, Consigliere delegato di Esseco S.r.l., consigliere delegato di Esseco Group.
Filippo Coffele	Consigliere	Sì	Ingegnere, ha competenze organizzative, decisionali, disciplinari e di spesa legati agli aspetti di salute e sicurezza e ambientali dello Stabilimento di Pieve Vergonte	Datore di Lavoro per il D.lgs. 81/08
Alberto Cambieri	Consigliere	Sì	Dottore in Economia e Commercio, con specializzazione in Gestione e Amministrazione delle Imprese	Presidente CdA del Centro per l'enologia, Consigliere delegato Enocompany, Consigliere di Oenofrance Italia Srl, Procuratore Esseco S.r.l.

Così come previsto dai nostri sistemi di gestione, i ruoli e le responsabilità delle nostre Società sono definiti in organigrammi, caratterizzati dalla presenza di unità organizzative interne altamente qualificate e competenti per il controllo di aree strategiche, fra cui quelle della ricerca e sviluppo, del controllo qualità del laboratorio, del marketing e degli acquisti. Il nostro organico prevede inoltre specialisti interni dedicati al sistema di gestione integrato, all'energy management, ai *Regulatory affairs*, nonché numerose figure nel gruppo di gestione sicurezza e ambiente con ruoli e responsabilità specifiche dedicate anche ai rischi da incidenti rilevanti.

2.2. Compliance e integrità aziendale

In Altair Chimica abbiamo scelto volontariamente di dotarci di un sistema di gestione integrato (SGI) conforme e certificato secondo i seguenti standard internazionali:

- **UNI EN ISO 9001:2015** *Sistema di Gestione per la Qualità.*
- **UNI ISO 45001:2018** *Sistema di Gestione per la Salute e Sicurezza sul Lavoro.*
- **UNI EN ISO 14001:2015** *Sistema di Gestione Ambientale.*
- **UNI CEI EN ISO 50001:2018** *Sistema di Gestione dell'energia.*

Quest'ultima certificazione riflette l'alto livello di attenzione che riserviamo alle tematiche energetiche.

La rigorosità dei nostri processi di gestione degli aspetti ambientali è dimostrata anche dall'ottenimento della **Registrazione EMAS** (Reg. Ce 1221/09) da parte del sito di Saline di Volterra, avvenuto per la prima volta nel 2012. Questo strumento è stato creato dall'Unione Europea ed è possibile aderirvi volontariamente per valutare e migliorare le proprie prestazioni ambientali, nonché fornire ai portatori di interesse informazioni sulla propria gestione ambientale anche attraverso una dichiarazione dedicata. In Hydrochem siamo certificati secondo lo standard internazionale della qualità ai sensi della UNI EN ISO 9001.

Questi sistemi, diventati articolati e maturi negli anni, sono rafforzati dalla presenza di specifiche procedure e istruzioni che adempiono alla normativa del D.Lgs.105/2015 – Seveso dal momento che le nostre attività produttive rientrano nella categoria a rischio di incidente rilevante.

La verifica dei sistemi di gestione e di tutte le certificazioni sopra riportate è valutata con frequenza minima annuale da enti certificatori esterni alla nostra organizzazione assieme alla verifica della conformità operativa dei processi attuati. L'adeguatezza dei presidi ambientali e di salute e sicurezza è controllata anche dai nostri audit interni e durante le frequenti visite ispettive degli enti di controllo. In Altair Chimica abbiamo ottenuto diverse certificazioni di conformità dei nostri prodotti, tra cui segnaliamo:

- **Food Safety System Certification Scheme** (FSSC 22000 cat. K), basato sui principi dell'analisi dei rischi e del controllo dei punti critici (HACCP) del settore alimentare per i prodotti classificati come additivi alimentari;
- **GMP+cat.B2** per i prodotti classificati "materie prime per mangimi".

In Altair Chimica abbiamo aderito dal 2019 al rating di sostenibilità, ottenendo dal 2021 la **medaglia d'oro EcoVadis**. Le aziende valutate da EcoVadis entrano in un sistema virtuoso di condivisione e di



monitoraggio delle prestazioni ambientali, permettendo così ai propri clienti e fornitori di scegliere partner commerciali consapevoli del loro impatto sul pianeta e sulle persone. Siamo orgogliosi a questo proposito di rientrare nel 5% delle aziende che hanno ottenuto i punteggi migliori fra quelle valutate da EcoVadis; questa realtà come gesto simbolico ha piantato un albero a nostro nome grazie alla partnership con One Tree Planted.



Altair Chimica ha anche ottenuto il **Rating di Legalità**, con il punteggio di due stelle, dell'Autorità Garante della Concorrenza e del Mercato (AGCM), indicatore sintetico del rispetto di elevati standard di legalità da parte delle imprese.

Vista la complessità dei contesti in cui Altair Chimica e Hydrochem agiscono, è stato fondamentale definire con chiarezza l'insieme dei valori che guidano il Gruppo, nonché l'insieme delle responsabilità che si assume. Anche per questi motivi sono stati redatti un codice etico e, per Altair Chimica, un modello organizzativo.



Il **codice etico** si riferisce ad aspetti essenziali come:

- lealtà, correttezza, efficienza e apertura al mercato;
- obbligo di confidenzialità delle informazioni aziendali;
- trasparenza della contabilità e dei controlli interni,
- rispetto delle leggi;
- valore delle risorse umane;
- tutela della salute e della sicurezza delle persone;
- protezione dell'ambiente e del territorio.

Sulla base del **modello organizzativo** regolamentato dal D.Lgs. 231/2001 e s.m.i., partendo dall'analisi del business e delle specificità aziendali, è stata effettuata una mappatura del rischio relativo alla commissione dei reati presupposto, finalizzata a individuare le funzioni e le aree nelle quali si potrebbe annidare un maggiore rischio di reato (il cosiddetto risk assesment), come ad esempio le forniture e i rapporti con la Pubblica Amministrazione.

L'Organismo di Vigilanza controlla la corretta applicazione del modello organizzativo e del codice etico mediante lo svolgimento di audit e l'applicazione di un flusso informativo specifico.

Facciamo del nostro meglio per condividere i contenuti del codice etico e del modello organizzativo e approfondiamo molte energie affinché le loro linee guida siano rispettate dai nostri collaboratori. In particolare, i principi aziendali sono presentati ai neoassunti - unitamente a un'informativa sulle procedure aziendali da seguire - e rappresentano il punto di partenza della loro formazione e sensibilizzazione.

2.3. Gestione dei rischi

Per gestire efficacemente i rischi ai quali siamo potenzialmente soggetti utilizziamo diversi strumenti che agiscono in sinergia. In aggiunta a quelli descritti in precedenza, infatti, adottiamo rigorose procedure per l'identificazione e la valutazione dei rischi, le quali partono da un'attenta analisi del contesto interno ed esterno dell'organizzazione e prevedono piani di gestione della continuità operativa.

Il nostro modello di gestione del rischio interessa anche aree molto sensibili, fra cui la gestione trasparente delle relazioni con alcuni *stakeholder* significativi come clienti e fornitori. Tra le possibili aree di rischio rientrano anche quelle inerenti alla gestione degli adempimenti in materia di salute e sicurezza, con particolare riferimento al rischio di incidenti rilevanti e agli aspetti ambientali correlati alle nostre attività produttive.

Nel corso del 2022 a carico di Altair Chimica e Hydrochem non sono stati accertati né contestati eventi legati a casi di corruzione e discriminazione, né sono state mosse azioni legali per comportamenti anticoncorrenziali, *antitrust* e pratiche monopolistiche, così come non sono state comminate sanzioni significative² per violazioni a leggi e/o regolamenti in materia ambientale e negli ambiti sociale ed economico.

² Nel presente Bilancio di Sostenibilità sono rendicontate solo le sanzioni ritenute significative, ossia di importo superiore a 50.000 €.

3. Sicurezza e innovazione: le direttrici della nostra filiera

Consideriamo l'innovazione una parte imprescindibile delle nostre attività quotidiane. La ricerca di soluzioni all'avanguardia ci aiuta ad accrescere le conoscenze e a mantenere standard elevati di qualità e sicurezza nei prodotti e nei servizi. Traduciamo questo approccio nell'impiego di materie prime derivanti da fonti rinnovabili, nello studio di tecnologie industriali a limitato impatto ambientale e nell'efficientamento dei processi produttivi, garantendo al tempo stesso la soddisfazione dei clienti.

3.1. Ricerca e sviluppo

All'interno di Altair Chimica e Hydrochem abbiamo laboratori che si occupano di ricerca e sviluppo (R&S) attivando progetti innovativi di chimica inorganica e organica: il nostro focus è in particolare sul miglioramento degli aspetti di sostenibilità ambientale e di circolarità dei processi.

Negli anni scorsi abbiamo depositato un **brevetto** a copertura europea per la rimozione dei clorati dalla potassa caustica per realizzare un idrossido di potassio rivolto, in qualità di additivo alimentare, alla nutrizione dell'infanzia.

Dal 2014 abbiamo partecipato a bandi regionali e nazionali di R&S collaborando con università, Centro Nazionale delle Ricerche (CNR) e consulenti specializzati. Grazie a questo impegno abbiamo fatto molti passi avanti nel nostro percorso di innovazione e ottenuto importanti finanziamenti.

- Con il primo progetto, denominato *Green impact capacity*, abbiamo preso parte al bando RSI - POR FESR 2014-2020 della Regione Toscana per un'attività di R&S tesa all'ampliamento del 50% della capacità produttiva della sede di Saline di Volterra. Nel dettaglio, la ricerca si è incentrata su una nuova linea di elettrolisi a potassa caustica e su un inedito processo di produzione di cloruro ferrico per la potabilizzazione delle acque, la produzione di cloroparaffine, la realizzazione di una nuova linea di sintesi di acido cloridrico, l'utilizzo sperimentale degli ultrasuoni per l'accelerazione della cinetica delle reazioni e l'automazione spinta della logistica e della sicurezza dello stabilimento.
- *Green field peas* è il secondo progetto di finanza agevolata che abbiamo proposto con la nostra adesione al bando RSI - POR FESR 2014-2020. Con questo piano abbiamo dato vita a una vasta operazione di R&S per l'efficientamento energetico dei processi produttivi e la trasformazione di green field in impianti generativi di idrossido di potassio solido, idrossido di sodio secondo le norme dell'industria 4.0 e impianti pilota di epicloridrina e solfato di potassio.
- Con *Enterprise*, ancora parte del programma POR FESR 2014-2020, ci siamo interessati a diversi aspetti: la realizzazione di nuovi clorurati organici *eco-friendly* e a bassa impronta di carbonio; l'invenzione

di una fotoclorurazione innovativa secondo reazione in continuo; la creazione di cloruro di potassio di grado farmaceutico; il riutilizzo e la riduzione del prelievo di acqua dalla falda del fiume Cecina rispettando i principi dell'economia circolare; lo sviluppo interno all'Azienda di una smart app per la conversione digitale delle informazioni scambiate tra reparti.

- *E.C.C.E. Cloro* è il nostro quarto e ultimo progetto in ordine cronologico, con cui abbiamo partecipato al programma Grandi progetti R&S (*ICT - Agenda digitale e Industria sostenibile*). In questo caso l'attività di R&S si è occupata di: un impianto di produzione di potassa caustica a scaglie su scala industriale; sistemi per la riduzione della carbon footprint volti alla valorizzazione dell'anidride carbonica per la produzione efficiente di carbonato di potassio solido; un processo di generazione di cloruro di ferro secondo i precetti dell'economia circolare; soluzioni innovative per la fotoclorurazione di composti organici, la nobilitazione dell'impianto di trattamento delle acque reflue.

Con Hydrochem abbiamo invece dato il via al progetto *RE-BORN: Re-launch Electrolysis-Building Optimized Rumianca New Site* che mira a:

- studiare nuovi processi e ricercare inedite soluzioni tecnologico-impiantistiche dal ridotto impatto ambientale e dall'elevata sostenibilità per la produzione industriale di cloro alcali;
- sviluppare procedure innovative per la realizzazione di cloro alcali e di tecnologie collegate;
- ideare e strutturare produzioni alternative nel campo dei composti aromatici.

Iniziato nel 2019, il progetto ha ottenuto un finanziamento pari a 11,7 milioni di euro dal Ministero dello Sviluppo Economico e si è concluso nel 2022.

Nell'anno di rendicontazione abbiamo co-finanziato l'avvio di un ciclo di dottorato del Dipartimento di Chimica dell'Università di Torino con un importo di 30.000 euro. Il suo titolo è: *Nuove tecnologie per la sintesi di intermedi ad alto valore aggiunto per l'industria chimica attraverso catalisi fotoredox*.

Inoltre, abbiamo collaborato con prestigiosi centri di ricerca italiani quali:

- Centro Nazionale delle Ricerche, Istituto di Chimica dei Composti Organometallici (CNR-ICCOM, sezione di Sesto Fiorentino);
- Centro Nazionale delle Ricerche, Istituto di Geoscienze e Georisorse (IGG-CNR, sezione di Firenze);
- Dipartimento di Ingegneria Civile e Industriale dell'Università di Pisa (DICI-UNIPi);
- Dipartimento di Ingegneria Industriale dell'Università degli Studi di Firenze (DIEF-UNIFI).

Tra le start up con cui abbiamo lavorato annoveriamo:

- SNAP4 S.r.l., *spin-off* accademico del Dipartimento di Ingegneria dell'Informazione dell'Università degli Studi di Firenze;
- X-Phase S.r.l., start up che nasce dal Laboratorio di Progettazione Sistemi Microelettronici (MSDLab) dell'Università degli Studi di Firenze;
- Sigma Ingegneria S.r.l., squadra di ingegneri aerospaziali, robotici e civili, designer, tecnici e informatici.

Abbiamo inaugurato e contribuito ai seguenti progetti di innovazione di prodotti e processi:

- sviluppo di alternative green alle cloroparaffine utilizzando *feedstock* più sostenibili (vegetali) e implementando reattori di nostro concepimento capaci di aumentarne la produttività;
- recupero dell'acido esausto dal decapaggio delle lamine di ferro;
- recupero delle scaglie di laminazione derivanti dalla lavorazione del ferro;
- recupero delle condense di processo dall'impianto di produzione dell'idrossido di potassio (potassa caustica) a scaglie;
- recupero dell'anidride carbonica dai fumi di combustione del turbogas nell'impianto di generazione del carbonato di potassio;
- riduzione del prelievo di acqua dal fiume Cecina con interventi di reimpiego dei reflui e sostituzione delle tecnologie obsolete. In quasi dieci anni tali interventi hanno portato a contenere i consumi idrici: da circa 24 m³ di acqua per tonnellata di cloro prodotto siamo arrivati a poco più di 13 m³;
- messa a punto di un processo di discioglimento dei fanghi generati dalla filtrazione del cloruro ferrico in acido cloridrico che consente la produzione di questo sale evitando lo smaltimento dei fanghi;
- recupero dell'idrogeno rilasciato dal processo di elettrolisi del sale e suo riutilizzo nella produzione di vapore con un'apposita caldaia *bifuel*: il risultato è la drastica riduzione del consumo di metano.

Nel 2022 abbiamo investito più di 50.000 euro nel campo della R&S e destinato quattro dipendenti alle attività connesse a questi progetti. Inoltre, siamo avanzati nell'ambito delle energie rinnovabili. Con la concessione delle centrali idroelettriche di Hydrochem abbiamo portato l'energia idroelettrica nel portafoglio delle nostre imprese.

Con Altair stiamo seguendo l'onda della transizione energetica per diventare sempre più sostenibili. Abbiamo in cantiere l'installazione di impianti fotovoltaici all'interno dello stabilimento: non solo intendiamo collocare un nuovo impianto sul tetto entro il 2023, ma ci siamo posti l'impegnativo proposito di intervenire su tutte le coperture idonee della sede.

Come ulteriore passo per rendere meno impattante l'energia elettrica utilizzata e abbattere le emissioni dello Scope 2, abbiamo siglato un contratto PPA della durata di dieci anni. Gli impianti fotovoltaici collegati a questo contratto si trovano nel Lazio e produrranno un

quantitativo di energia corrispondente a circa il 30% del fabbisogno dello stabilimento.

Con Altair, poi, ci stiamo dedicando al finanziamento e alla costruzione di grandi impianti fotovoltaici come partner di un consorzio con cui puntiamo a beneficiare di un ulteriore 10% di energia verde acquistata dalla rete. Siamo infatti fra i tre soggetti industriali che partecipano a *Renewability*, la prima comunità energetica per aziende: l'obiettivo di questo consorzio è diventare *prosumer*, cioè produttori e insieme consumatori di energia. Gli impianti saranno installati tra Lazio e Abruzzo. Infine, la possibilità di impiegare le risorse geotermiche del territorio per la produzione di energia elettrica è un recente e ambizioso progetto a cui stiamo lavorando e su cui abbiamo aperto diversi tavoli di dialogo con la politica regionale. La geotermia potrebbe essere una risorsa molto importante per la nostra realtà: a differenza delle altre energie rinnovabili che non sono programmabili, infatti, in questo caso l'energia generata rimane costante nell'arco della giornata e dell'anno così come regolari sono i consumi dello stabilimento. È un progetto complesso e di alto livello su cui stiamo investendo molte forze.

3.2. Sicurezza e sostenibilità lungo la filiera

La sostenibilità delle nostre attività passa attraverso la garanzia dei più alti standard di qualità e sicurezza.

Le numerose certificazioni di prodotto e di gestione che abbiamo ottenuto negli anni sono la prova e il riconoscimento del nostro lavoro in tal senso.

Le nostre politiche sanciscono formalmente l'impegno ad assicurare:

- la qualità dei servizi erogati sia in termini di rispondenza alle richieste implicite ed esplicite che di soddisfazione degli *stakeholder*;
- la responsabilità sociale attraverso la costante valutazione dell'impatto che le nostre attività hanno su persone, territorio e ambiente;
- il rispetto dei requisiti legislativi e regolamentari applicabili con riferimento specifico a quelli interni definiti dall'Azienda e a quelli concordati con i clienti, attestando che prodotti e servizi forniti siano conformi alle normative vigenti;
- il coinvolgimento dei fornitori come parte integrante della nostra realtà nel raggiungimento dei livelli di qualità ai fini di una garanzia totale;
- la diffusione a tutti i livelli dell'organizzazione di una cultura integrata sulle tematiche di qualità, salute e sicurezza, prevenzione degli incidenti rilevanti, ambiente, alimentazione ed energia, affinché tali aspetti siano uno strumento di lavoro ordinario teso al miglioramento, alla riqualificazione costante dei dipendenti e all'efficientamento di flussi e procedure;
- il potenziamento progressivo dei prodotti, dei processi e dei servizi resi al cliente con particolare attenzione a sostenibilità, salute e sicurezza dei lavoratori e sicurezza alimentare.

Ricerchiamo e garantiamo qualità, sostenibilità e sicurezza lungo tutta la filiera per attuare i principi sanciti dalla nostra politica sia all'interno della Società che all'esterno, con il coinvolgimento dei fornitori.

A tal fine ci siamo dotati di una procedura di approvvigionamento che definisce criteri, responsabilità e modalità operative di gestione delle fasi del processo di valutazione, qualifica e monitoraggio dei fornitori e assicura la qualità e la sicurezza dei prodotti e dei servizi erogati nel tempo. La procedura si applica ai fornitori di: materie prime, prodotti finiti, materiali di confezionamento e materiali critici per il processo di realizzazione; servizi critici per la qualità e/o la sicurezza alimentare dei prodotti; attività in *outsourcing* come i trasporti.

All'interno di Altair Chimica scegliamo e qualificiamo i fornitori con il supporto di un questionario che include tutte le informazioni utili alle procedure di selezione e comprensive delle tematiche di sostenibilità. Questo questionario ci aiuta a stabilire se il fornitore è in grado di soddisfare i requisiti di conformità delle norme, di qualità del prodotto o del servizio offerto e di sostenibilità.

La valutazione dei fornitori mira a verificarne:

- esperienza nel settore;
- competenze tecniche;
- qualità di prodotti e servizi;
- completezza della documentazione richiesta;
- esistenza di sistemi di gestione dedicati a qualità, ambiente, sicurezza e, se non presenti, approccio e informazioni rilevanti su tali tematiche;
- presenza di non conformità;
- puntualità della consegna;
- competitività del prezzo.

Grazie al lavoro intenso e agli impegni che ci assumiamo quotidianamente, nel 2022 non abbiamo registrato alcuna non conformità riguardante gli impatti dei nostri prodotti su salute e sicurezza o le procedure di informazione ed etichettatura.

Dal novembre 2022 con Altair Chimica abbiamo espresso la volontà che i fornitori di imballaggi si adeguino alla normativa del D. Lgs. n. 116/20 in modo da agevolare le operazioni di raccolta, riutilizzo, recupero e riciclo.

4. Le persone

4.1. Il benessere dei nostri collaboratori

Da sempre poniamo la responsabilità individuale e sociale al centro dei nostri valori, assumendola a bussola delle scelte e delle strategie aziendali. Consideriamo i dipendenti la nostra principale risorsa e riserviamo grande attenzione alla loro sicurezza e al loro benessere.

Nel 2022 abbiamo raggiunto un totale di 197 persone nell'organico delle nostre Società: 186 dipendenti diretti, 5 lavoratori assunti con contratto di somministrazione, 4 tirocinanti e 2 risorse con contratto d'opera professionale.

Abbiamo inquadrato la quasi totalità dei dipendenti diretti (98,39%) con contratti a tempo indeterminato e a tempo pieno. Tirocinanti, lavoratori somministrati e collaboratori non direttamente assunti costituiscono il 5,58% delle risorse, a conferma della volontà di garantire continuità e stabilità economica alla nostra forza lavoro.

Le tabelle sottostanti mostrano la ripartizione dei lavoratori per Società al 31/12/2022.

Dipendenti per contratto di lavoro	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale
Organico a tempo indeterminato. Di cui:	96	2	85	183
Donne	14	0	8	22
Uomini	82	2	77	161
Nazionalità: Italia	96	1	85	182
Nazionalità: Europa (esclusa Italia)	0	1	0	1
Nazionalità: resto del mondo	0	0	0	0
Organico a tempo determinato. Di cui:	1	0	2	3
Donne	0	0	0	0
Uomini	1	0	2	3
Nazionalità: Italia	1	0	2	3
Nazionalità: Europa (esclusa Italia)	0	0	0	0
Nazionalità: resto del mondo	0	0	0	0
Totale dipendenti	96	2	87	186



Dipendenti per tipologia di impiego	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale
Organico a tempo pieno. Di cui:	97	2	87	186
Donne	14	0	8	22
Uomini	83	2	79	164
Nazionalità: Italia	97	1	87	185
Nazionalità: Europa (esclusa Italia)	0	1	0	1
Nazionalità: resto del mondo	0	0	0	0
Organico a tempo parziale. Di cui:	0	0	0	0
Donne	0	0	0	0
Uomini	0	0	0	0
Nazionalità: Italia	0	0	0	0
Nazionalità: Europa (esclusa Italia)	0	0	0	0
Nazionalità: resto del mondo	0	0	0	0
Totale dipendenti	97	2	87	186

Lavoratori non dipendenti ³	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale
Tirocini – stage	2	0	2	4
Internali – somministrati	5	0	0	5
Contratti d'opera professionale	2	0	0	2
Totale lavoratori non dipendenti	9	0	2	11

³ I valori si riferiscono al numero di lavoratori non dipendenti che hanno prestato servizio nell'anno di rendicontazione.

Nel 2022 abbiamo assunto 12 risorse e registrato 5 cessazioni con un tasso di turnover in entrata maggiore di quello in uscita.

Di seguito illustriamo i dati al 31/12/2022:

Turnover ⁴ per genere, fascia d'età e area geografica	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale
Nuove assunzioni	7	0	5	12
< 30 anni	3	0	1	4
30-50 anni	3	0	4	7
> 50 anni	1	0	0	1
Donne	0	0	1	1
Uomini	7	0	4	11
Turnover in entrata	7%	0%	6%	13%
Turnover in uscita per genere, fascia d'età e area geografica	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale
Cessazioni	2	0	3	5
< 30 anni	1	0	1	2
30-50 anni	1	0	0	1
> 50 anni	0	0	2	2
Donne	0	0	0	0
Uomini	2	0	3	5
Turnover in uscita	2%	0%	3%	5%

Improntiamo il rapporto con i lavoratori alla loro piena valorizzazione e al rispetto delle diversità che li caratterizzano: evitiamo ogni forma di discriminazione basata su età, genere, orientamento sessuale, stato di salute, etnia, nazionalità, opinioni politiche e credenze religiose.

⁴ Calcoliamo i tassi di turnover in entrata e in uscita dividendo il numero di assunzioni e cessazioni del 2022 per il numero totale dei dipendenti registrati al 31/12/2022.

Diversità negli organi di governo e tra i dipendenti	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale	%
CdA	5	0	3	8	-
< 30 anni	0	0	0	0	0
30-50 anni	2	0	1	3	37,5
> 50 anni	3	0	2	5	62,5
Donne	0	0	0	0	0
Uomini	5	0	3	8	100
Categorie protette	0	0	0	0	0
Dirigenti	3	1	3	7	-
< 30 anni	0	0	0	0	0
30-50 anni	1	0	1	2	28,6
> 50 anni	2	1	2	5	71,4
Donne	0	0	0	0	0
Uomini	3	1	3	7	100
Categorie protette	0	0	0	0	0
Quadri	13	0	13	26	-
< 30 anni	0	0	0	0	0
30-50 anni	7	0	4	11	42,3
> 50 anni	6	0	9	15	57,7
Donne	4	0	2	6	23,1
Uomini	9	0	11	20	76,9
Categorie protette	0	0	0	0	0
Impiegati	32	1	37	70	-
< 30 anni	3	0	0	3	4,3
30-50 anni	17	1	8	26	37,1
> 50 anni	12	0	29	41	58,6
Donne	9	0	6	15	21,4
Uomini	23	1	31	55	78,6
Categorie protette	1	0	1	1	1,4
Operai	49	0	34	83	-
< 30 anni	6	0	0	6	7,2
30-50 anni	32	0	11	43	51,8
> 50 anni	11	0	23	34	41
Donne	1	0	0	1	1,2
Uomini	48	0	34	82	98,8
Categorie protette	1	0	2	3	3,6
Totale	97	2	87	186	-

Offriamo le garanzie del Contratto Collettivo Nazionale del Lavoro (CCNL) per gli addetti all'Industria Chimica e Chimico-Farmaceutica a tutti i dipendenti, inquadrandoli secondo le disposizioni di legge. In aggiunta, sosteniamo l'accesso agevolato a un'assicurazione sanitaria

privata erogata da FASCHIM e FASI e al fondo pensionistico integrativo FONCHIM. Ai dirigenti proponiamo un'assicurazione sulla vita e una polizza professionale ed extraprofessionale a protezione dagli infortuni. Oltre ad adottare il CCNL, abbiamo sottoscritto un accordo integrativo di 2° livello con le forze sociali per la definizione di un premio di produzione riservato all'intero organico.

Rapporto dello stipendio base e retribuzione delle donne rispetto agli uomini	Altair Chimica	Hydrochem ⁵
Dirigenti		
Rapporto stipendio base donne/uomini	N.A.	N.A.
Rapporto retribuzione donne/uomini	N.A.	N.A.
Quadri		
Rapporto stipendio base donne/uomini	99%	106%
Rapporto retribuzione donne/uomini	65%	109%
Impiegati		
Rapporto stipendio base donne/uomini	98%	88%
Rapporto retribuzione donne/uomini	88%	80%
Operai		
Rapporto stipendio base donne/uomini	99%	N.A.
Rapporto retribuzione donne/uomini	98%	N.A.

Riconosciamo nella formazione aziendale un elemento cardine dello sviluppo professionale dei collaboratori e, in generale, della crescita di tutte le nostre realtà. Per questo coinvolgiamo i dipendenti in molti momenti di formazione, dotandoli degli strumenti e delle competenze necessari a raggiungere gli obiettivi. Gli eventi di formazione del 2022 hanno riguardato tematiche varie quali salute e sicurezza, normativa ambientale e tutela dei diritti umani: in media abbiamo erogato 23 ore di formazione per collaboratore.

⁵ Questo dato non è applicabile per dirigenti e operai in quanto non abbiamo donne inquadrare in queste categorie.

Riportiamo di seguito il dettaglio delle ore medie di formazione annua per dipendente al 31/12/2022.

Ore medie di formazione annua per genere e categoria d'impiego	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem
Ore medie di formazione annua per genere			
Donne	9,7	N.A.	4,1
Uomini	11,9	23	36,9
Ore medie di formazione annua per categoria d'impiego			
Dirigenti	5,7	6	9,8
Quadri	9,3	0	32,5
Impiegati	10,3	40	47,4
Operai	13,3	0	33,85
Totale (totale medie ponderate)	11,55	23	12,2

4.2. Salute e sicurezza sul lavoro

Riteniamo fondamentale tutelare la salute e la sicurezza dei lavoratori, motivo per cui vi dedichiamo tempo e risorse.

Da anni all'interno di Altair Chimica abbiamo implementato un sistema di gestione della salute e della sicurezza certificato dalla norma UNI ISO 45001: 2018 che prevede l'allineamento al *Testo unico sulla salute e sicurezza sul lavoro del D. Lgs. n. 81/2008 e all'Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose* del D. Lgs. n. 105/2015 noto anche come direttiva Seveso.

In conformità a queste normative abbiamo costituito il Servizio di Prevenzione e Protezione (SPP) in ciascuno dei nostri stabilimenti: un insieme di persone, sistemi e mezzi esterni o interni dedicato all'attività di prevenzione e protezione dai rischi professionali dei lavoratori.

Ogni SPP si compone del datore di lavoro del sito, del responsabile del servizio di prevenzione e protezione (RSPP) e del rappresentante dei lavoratori per la sicurezza (RLS) eletto dalle risorse dello stabilimento.

Con la figura del RLS garantiamo il coinvolgimento diretto dei dipendenti nei processi di sviluppo, implementazione e valutazione del sistema di gestione di salute e sicurezza.

Inoltre, facciamo affidamento sulla figura del medico competente e sulla presenza di una squadra di emergenza e primo soccorso dotata di formazione specifica periodicamente aggiornata.

Sottoponiamo tutti i lavoratori a regolare sorveglianza sanitaria ed eroghiamo visite mediche straordinarie su richiesta degli interessati.

Rispettando quanto previsto dal D. Lgs. n. 81/2008, ci siamo provvisti di procedure per l'analisi preventiva dell'organizzazione dei luoghi di lavoro volta ad accertare possibili sorgenti di rischio e pericoli associati. Dopo l'analisi procediamo alla stima dell'entità dei rischi e alla definizione delle misure preventive e protettive riportandone i risultati nel Documento di Valutazione dei Rischi (DVR).

Il DVR disciplina la mappatura e la gestione dei rischi e definisce ruoli, responsabilità e mansioni, ma anche specifici piani di miglioramento. Lo sottoponiamo ad aggiornamento periodico chiedendone la sottoscrizione a tutte le principali funzioni del SPP: datore di lavoro, medico competente, RSPP, dirigente e RLS.

In aggiunta, applichiamo specifiche procedure di valutazione del contesto e dei rischi e di gestione dell'eventuale emergenza all'interno di Altair Chimica e di Hydrochem.

Oltre a recepire segnalazioni sulla presenza di situazioni pericolose e di quasi incidenti noti come *near miss* attraverso le figure preposte, informiamo e tuteliamo ogni collaboratore contro possibili ritorsioni. Abbiamo inoltre installato una cassetta per la raccolta di segnalazioni cartacee anonime nella sede di Hydrochem. Nel caso di Altair Chimica, invece, diamo la possibilità di effettuare segnalazioni negli incontri periodici dedicati a salute e sicurezza.

Nella gestione degli incidenti sul lavoro seguiamo una prassi che prevede l'analisi approfondita del caso e la messa in atto di misure correttive utili a evitarne nuove occorrenze. L'iter di Altair Chimica per indagare gli incidenti sul lavoro è particolarmente strutturato e mira a monitorare, tra le altre cose, la sua efficacia nel tempo.

Anche in questo ambito la formazione gioca un ruolo fondamentale: programmino sessioni di formazione generale su salute e sicurezza rivolte ai neoassunti ed eventi di formazione specifica che dipendono dalle mansioni svolte o dalle modifiche organizzative e/o strutturali.

Allo stesso modo informiamo e formiamo tutti i visitatori degli stabilimenti su eventuali rischi, pericoli e buoni comportamenti da adottare, coinvolgendoli anche in un test finale per valutare l'efficacia di queste occasioni formative.

Nel 2022 non abbiamo riscontrato denunce di malattie professionali, ma rilevato due infortuni, non gravi, di cui uno nello stabilimento di Altair Chimica e l'altro nella sede di Hydrochem.

Di seguito riferiamo il dettaglio degli infortuni registrati in rapporto alle ore medie lavorate.

Infortunati	Altair Chimica	Altair Chimica Iberica	Hydrochem	Totale
Lavoratori dipendenti				
Ore uomo lavorate	158.360	0	146.179	304.539
Infortunati registrabili	1	0	1	2
Infortunati gravi	0	0	0	0
Incidenti mortali	0	0	0	0
Tasso infortuni	6,3	0	6,84	0
Tasso infortuni gravi	0	0	0	0
Tasso incidenti mortali	0	0	0	0
Lavoratori non dipendenti				
Ore uomo lavorate	n.d.	55.787	115	115
Infortunati registrabili	n.d.	0	0	0
Infortunati gravi	n.d.	0	0	0
Incidenti mortali	0	0	0	0
Tasso infortuni	0	0	0	0
Tasso infortuni gravi	0	0	0	0
Tasso incidenti mortali	0	0	0	0

Riportiamo l'analisi dettagliata degli infortuni comprensiva di apposita modulistica ed elaborazione degli indici infortunistici previsti delle linee guida dell'INAIL nei riesami della direzione e nelle riunioni con il medico competente e le figure chiave per la salute e la sicurezza in Azienda.



4.3. Relazioni con il territorio

Siamo convinti che relazioni solide e collaborative con le autorità e le parti sociali interessate siano essenziali per instaurare un legame duraturo e all'insegna di trasparenza e fiducia reciproca.

Per rendere accessibili e comprensibili a tutti le informazioni sugli effetti delle nostre attività abbiamo previsto diverse forme di comunicazione. Per quanto riguarda Altair Chimica abbiamo pubblicato l'aggiornamento certificato della Dichiarazione Ambientale sul sito web aziendale: qui abbiamo raccolto gli esiti delle attività di monitoraggio condotte nel 2022 e gli obiettivi di miglioramento del prossimo triennio.

Inoltre, identifichiamo e valutiamo fattori di rischio e opportunità derivanti dallo svolgimento delle nostre attività, tra cui evidenziamo: aspetti ambientali, economici, culturali e politici, ma anche valori, esigenze e aspettative degli *stakeholder* con l'inclusione della rete di relazioni e delle dipendenze presenti tra le parti interessate.

In questo modo rimaniamo consapevoli della relazione che ci lega al territorio e ci manteniamo costantemente aggiornati su bisogni e aree di intervento prioritarie.

Nel 2022 abbiamo attivato progetti e sponsorizzazioni riguardanti diverse attività sociali, culturali e sportive e per lo sviluppo del tessuto economico-sociale delle comunità locali con cui interagiamo.

Nel dettaglio, Altair Chimica ha erogato circa 105 mila euro a enti di ricerca e prevenzione alla lotta contro i tumori, associazioni sportive del territorio, borse di studio per l'Istituto Tecnico Industriale di Pomarance in provincia di Pisa e sponsorizzazioni degli eventi estivi del comune di Volterra per la proclamazione della città a Capitale toscana della Cultura 2022. La Società ha poi finanziato la summer school dell'Università di Pisa intitolata *Cardiolung: Updates in Cardiovascular and Pulmonary Pathophysiology*.

Nel 2022 abbiamo anche accolto gli studenti del corso di Ingegneria Chimica dell'Università di Pisa in visita nel nostro stabilimento di Saline di Volterra e illustrato loro i processi chimici alla base delle nostre attività lavorative.

Nel caso di Hydrochem Italia abbiamo organizzato vari incontri rivolti alla collettività: a titolo di esempio ricordiamo la giornata *Fabbrica a porte aperte* in cui abbiamo dato accesso ai visitatori per promuovere la cultura d'impresa e favorire la conoscenza della nostra realtà dal vivo.

5. Verso un'impronta più leggera sul pianeta

Esseco Group ha orientato tutte le sue Società a una politica di tutela ambientale fondata sulla ricerca e sull'utilizzo delle migliori tecnologie disponibili e la costante ottimizzazione delle prestazioni.

Sul fronte energetico il Gruppo ha adottato un piano di investimenti per l'ampliamento delle fonti di approvvigionamento, esito di una visione industriale improntata alla stabilità nel lungo periodo. La nostra sfida, infatti, è renderci sempre più indipendenti dalle forniture di energia esterne e dalle risorse fossili.

5.1. Utilizzo responsabile dell'energia

Da diversi anni Esseco Group ha avviato un percorso di transizione energetica investendo nella produzione di energia elettrica e facendo ricorso a fonti che non rilasciano anidride carbonica come il settore idroelettrico, il fotovoltaico e il vapore di processo.

Seguendo la stessa linea le nostre Società hanno promosso progetti innovativi per la produzione e l'utilizzo di energie rinnovabili.

5.1.1. La gestione dell'energia di Altair Chimica

Abbiamo iniziato a percorrere la strada delle energie rinnovabili nel 2018, impegnandoci nella produzione di **energia solare** con l'installazione di impianti fotovoltaici.

Attualmente l'energia rinnovabile autoprodotta nella nostra sede deriva da due impianti posizionati sui tetti degli edifici. Avviato nel 2020, il primo comprende 456 moduli fotovoltaici per un totale di 136,8 kWp: la produzione media stimata è pari a 1.230 kWh/kWp l'anno. I moduli hanno una potenza di 300 Wp. Inauguriamo il secondo impianto nel 2021 che include 455 moduli con una potenza di generazione pari a 141 kWp. Nel 2023 abbiamo in programma l'installazione di nuovi pannelli sui tetti dello stabilimento che ne sono sprovvisti.

Partendo dai primi impianti collocati sulle coperture del sito produttivo, l'energia fotovoltaica ha assunto via via un ruolo cruciale nel nostro mix energetico.

Nel 2021 abbiamo siglato un contratto di approvvigionamento a lungo termine definito **Power Purchase Agreement (PPA)**, capace di fornire 43.800 MWh di energia fotovoltaica derivante da impianti agri-voltaici situati nel Lazio. Possiamo considerarla una scelta strategica e previdente: se al momento dell'accordo il prezzo superava la proposta del mercato, oggi acquistiamo energia a condizioni migliori di quelle riscontrabili all'ingrosso. Abbiamo così raggiunto un doppio traguardo: energia **rinnovabile** e **addizionale** a un prezzo più conveniente dell'energia di rete attualmente disponibile.





Tra le iniziative fondamentali che abbiamo intrapreso ricordiamo la partecipazione a Renewability, Società consortile che riunisce tre realtà industriali che hanno deciso di investire sulla realizzazione di grandi impianti di energia rinnovabile fuori dai loro siti produttivi. Lanciato nel 2022 con un investimento di 10,7 milioni di euro, il progetto ha visto la costruzione di un primo lotto di impianti fotovoltaici tra Lazio e Abruzzo che entrerà in esercizio negli ultimi mesi del 2023.

Oltre a questa riserva una parte del fabbisogno di energia elettrica dello stesso stabilimento è coperto grazie a **due cogeneratori ad alto rendimento** alimentati con il gas naturale: un impianto turbogas da 4,6 MWe e uno a motore endotermico da 2,006 MWe.

Grazie a un importante investimento, inoltre, oggi riusciamo a impiegare parte dei fumi esausti rilasciati dall'impianto di cogenerazione turbogas nella produzione di carbonato di potassio, **sfruttando l'anidride carbonica**.

Il Gestore Servizi Energetici (GSE) ha considerato premiabili i due impianti di cogenerazione con il meccanismo dei certificati bianchi. La produzione interna di vapore è un'ulteriore risorsa di Altair Chimica, vettore energetico fondamentale per l'operatività dei nostri impianti, il vapore è prodotto tradizionalmente con generatori a gas naturale.

Negli ultimi anni abbiamo investito nella ricerca di tecnologie in grado di captare e valorizzare l'idrogeno residuo dell'elettrolisi e non sfruttato da altri processi produttivi. Oggi il nostro stabilimento può fare affidamento su un generatore di vapore bifuel in grado di generare vapore a zero emissioni di CO₂, tramite la combustione dell'idrogeno residuo.

Per un controllo ottimale dei processi energetici relativi ad Altair Chimica abbiamo adottato spontaneamente un sistema di gestione certificato ai sensi della **UNI EN ISO 50001**.

5.1.2. La gestione dell'energia di Hydrochem

Nella sede di Hydrochem Italia di Pieve Vergonte possiamo contare su una significativa fonte rinnovabile: l'energia idroelettrica.

Produciamo e utilizziamo l'energia proveniente dalla risorsa idrica grazie a **due centrali idroelettriche** presenti nelle vicinanze dello stabilimento e caratterizzate da una potenza installata totale di circa 18 MW.

Il nostro primo impianto idroelettrico è stato costruito nel 1941 a una quota di 220 metri nella frazione Megolo del comune di Pieve Vergonte e impiega le acque sia del fiume Toce sia quelle di scarico della centrale della Edison S.p.A., a loro volta prelevate dal torrente Anza. Trasportiamo l'energia nel nostro stabilimento con una linea aerea di circa 2,8 chilometri alla tensione di 9000 V.

Il secondo impianto è a Ceppo Morelli, nell'area della Valle Anzasca a un'altezza di 813 metri. In servizio dal 1948, questa centrale lavora con le acque dei torrenti Anza e Quarazza del comune di Macugnaga, situato a 1334 metri. Convertiamo a 50 kV l'energia prodotta a 2.2 kV: a seguire la trasferiamo con un elettrodotto dedicato lungo circa 20 km.



L'idrogeno, sottoprodotto dell'elettrolisi, rappresenta un importante vettore energetico; come nello stabilimento di Altair Chimica, l'idrogeno residuo non utilizzato nella produzione di acido cloridrico viene valorizzato per la produzione di vapore in un generatore bifuel. Uno dei prossimi obiettivi è l'implementazione dello stesso sistema di gestione dell'energia nel caso di Hydrochem Italia.

Di seguito illustriamo i nostri consumi energetici nel dettaglio.

Energia consumata all' interno dell'organizzazione (GJ)			
	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
Energia non rinnovabile-combustili utilizzati			
Gasolio	1.075	0	1.075
Gas naturale	604.997	385.429	990.426
Elettricità acquistata da rete	368.570	109.507	478.076
di cui da fonti rinnovabili da GO	75.949	0	75.949
Energia autoprodotta	162.169	236.015	398.185
Consumata	161.964	208.688	370.652
di cui da fonti fossili (cogenerazione)	160.830	0	160.830
di cui da fonti rinnovabili (fotovoltaico)	1.134	0	1.134
di cui da fonti rinnovabili (idroelettrico)	0	208.688	208.688
Venduta	205	27.328	27.533
Vapore (bassa pressione)	225.951	452.859	678.810
Consumata	225.951	438.688	664.639
Venduta	0	14.171	14.171
Totale energia consumata	957.571	689.452	1.665.023

Intensità energetica		
Descrizione	UdM	Risultati totali 2022
Totale energia consumata	GJ	1.665.023
Totale produzione	t	136.079
Intensità energetica	GJ/t	12,24

5.2. Emissioni nell'atmosfera

Nello stabilimento di Hydrochem gestiamo dieci punti di indirizzamen-
to delle emissioni nell'atmosfera. I punti rispettano i limiti della norma-
tiva ambientale e contano sull'identificazione e l'autorizzazione del de-
creto di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 304
del 27/07/2021 emanato dal Ministero della Transizione Ecologica.

Nello stabilimento di Altair Chimica abbiamo invece ventuno punti atti
a convogliare le emissioni: in questo caso l'autorizzazione è dell'AIA n.
3528 del 15/03/18 rilasciata dalla regione Toscana.

Monitoriamo con frequenza e controlliamo attentamente le emissioni
affinché rispettino i limiti autorizzativi dei nostri stabilimenti. Super-
visioniamo anche le emissioni odorigene diffuse, confrontandole pe-
riodicamente con i valori di riferimento ambientali e di soglia olfattiva.

Di seguito riportiamo le emissioni significative che derivano dalle ana-
lisi chimiche effettuate sui camini nel 2022:

Ossidi di azoto (NOX), ossidi di zolfo (SOX) e altre emissioni significative (dati in tonnellate)	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
SOx	2,27	0,017	2,29
NOx	18,2	14,8	33,0
Polveri	1,84	0,094	1,93
COV	0	0,0016	0,0016
Metalli pesanti	0	0,00018	0,00018

Sulla base dei dati di utilizzo dei combustibili (cfr. 6.1) abbiamo cal-
colato le emissioni dirette di gas a effetto serra (GHG) totali con
fattori di conversione universalmente riconosciuti, esprimendole in
tonnellate equivalenti di anidride carbonica. Riferiamo il dettaglio
nella tabella seguente.

Emissioni di gas a effetto serra (dati in tonnellate co ₂ eq.)			
Categoria di emissioni	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
Emissioni di gas serra dirette – Scope 1 ⁶	34.140	21.699	55.839
di cui da combustione di gasolio ⁷	80	0	80
di cui da combustione di gas naturale ⁸	34.060	21.699	55.758
Emissioni indirette da energia importata (Scope 2) – location based ⁹	28.220	8.385	36.605
Emissioni indirette da energia importata (Scope 2) – market based ¹⁰	32.446	12.142	47.664
Totale Scope 1 e 2 location based	62.360	30.083	92.443

Per contenere le emissioni di GHG e migliorare contestualmente le
nostre performance energetiche e ambientali, stiamo valutando l'in-
stallazione di un ulteriore parco di pannelli fotovoltaici sulle superfici
libere degli edifici dello stabilimento di Altair Chimica.

5.3. Gestione della risorsa idrica

Dal momento che impieghiamo la risorsa idrica nella nostra operativi-
tà industriale, ne monitoriamo costantemente qualità e quantità con
controlli e procedure gestionali mirate a massimizzarne il recupero.

Nel caso di Altair Chimica ci approvvigioniamo dall'acquedotto per
gli usi non industriali e utilizziamo l'acqua prelevata dal fiume Cecina
per le attività dello stabilimento. All'interno di Hydrochem preleviamo
tutta l'acqua di cui necessitiamo da due pozzi.

Nella tabella elenchiamo i prelievi e gli scarichi totali del 2022, com-
prensivi delle nostre quattro sedi¹¹:



Prelievi idrici del 2022 (dati in megalitri)	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
Da acquedotto	6,92	0,00	6,92
Da pozzo	647	9.180	9.827
Totale	654	9.180	9.834
Scarichi idrici del 2022 (dati in megalitri)	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
In acque di superficie	251	229	480
Totale acqua prelevata	251	229	480

Se possibile, reimmettiamo l'acqua nell'ambiente dopo il suo utilizzo.
Seguiamo questa prassi nello stabilimento di Altair Chimica dove rein-
seriamo il 40% dell'acqua nel fiume Botro Santa Marta, ma anche nel
caso di Hydrochem: qui scarichiamo l'acqua nel torrente Marmazza,
affluente del fiume Toce.

Controlliamo le acque di scarico in termini quantitativi e qualitativi
come previsto dai nostri disposti autorizzativi.

Nello stabilimento di Hydrochem trattiamo e convogliamo in superficie
tutte le acque di scarico come quelle reflue industriali, di raffreddamento
e le acque meteoriche di prima pioggia con un sistema di collettamento.

Anche all'interno di Altair Chimica abbiamo predisposto quattro punti
per canalizzare gli scarichi idrici in acque superficiali. Ispezioniamo pe-
riodicamente questi scarichi con un piano di monitoraggio e controllo
previsto dalle AIA, affidando le analisi a laboratori esterni accreditati e
rendendole disponibili alla consultazione.

Nel 2022 non abbiamo rilevato non conformità riferibili ai limiti di
scarico.

⁶ Per il calcolo delle tonnellate di anidride carbonica per le emissioni dirette Scope 1, ci riferiamo esclusivamente alle quantità di anidride carbonica da combustione.

⁷ Fattori di emissione: 0,075 tCO₂e/GJ. Fonte: UK Government Conversion Factors for greenhouse gas (GHG) reporting, 2023.

⁸ Fattori di emissione: 0,056 tCO₂e/GJ. Fonte: UK Government Conversion Factors for greenhouse gas (GHG) reporting, 2023.

⁹ Fattori di emissione: 0,276 kgCO₂e/kWh. Fonte: Ecoinvent 3.9.

¹⁰ Fattori di emissione: 0,437 kgCO₂e/kWh per Altair chimica; 0,399 kgCO₂e/kWh per Hydrochem. Fonte: Mix specifico del fornitore ed elaborazione da Ecoinvent 3.9.1.

¹¹ Fonte dei dati: contatori.



5.4. Approccio circolare nel processo produttivo

- Negli anni abbiamo trasformato i processi lavorativi e sviluppato nuovi prodotti orientando la produzione a un approccio circolare.
- Questa impostazione è riconoscibile nelle connessioni e nelle integrazioni tra i reparti e negli ottimi risultati riscontrati nel recupero di energia, risorsa idrica, materie prime e seconde.
- Nell'elenco di seguito citiamo alcuni esempi di approccio circolare relativi alla produzione di Altair Chimica.
- Realizziamo cloruro ferrico con due modalità. La prima prevede l'utilizzo dell'acido esausto, rifiuto di acciaieria e scarto delle lavorazioni comprendenti acido cloridrico, come materia prima-seconda per la produzione di una qualità superiore di cloruro ferrico in soluzione con finalità di trattamento delle acque potabili; con la seconda ri-usiamo le scaglie di laminazione per generare cloruro ferroso base che, dopo l'assorbimento con cloro gas, genera cloruro ferrico.
 - Nella produzione di cloro paraffine abbiamo sostituito il biodiesel (origine vegetale) alle paraffine derivate dal cherosene e introdotto reattori innovativi, ideati internamente, che ne diversificano la produttività e la resa. Inoltre, il processo di produzione cloroparaffine ha come prodotto secondario Acido cloridrico gas che viene portato in soluzione acquosa e riutilizzato internamente per produzione di cloruro ferrico tecnico. Gli stream gassosi uscenti dallo stesso vengono reimpiegati per la produzione di cloruro ferrico prima e ipoclorito di sodio poi.
 - Recuperiamo l'acqua di condensa dai processi e la reimpieghiamo in altre attività produttive per la sua qualità paragonabile all'acqua demineralizzata.
 - Preleviamo l'anidride carbonica dalle emissioni gassose di cogenerazione per utilizzarla nella produzione di carbonato di potassio. Con questa soluzione evitiamo di acquistare per i nostri prodotti anidride carbonica liquida di sintesi e al tempo stesso recuperiamo calore, riducendo le emissioni dirette di anidride carbonica.
 - Diamo nuova vita all'idrogeno generato dall'elettrolisi del sale che produce sia cloro che idrogeno in quantità equimolare. Reimpie-

ghiamo le due sostanze in cicli diversi, adottando una soluzione per equilibrare i consumi di cloro che da sempre sono superiori a quelli di idrogeno. Per valorizzare questa risorsa, abbiamo progettato e installato una caldaia che genera vapore e ha la possibilità di bruciare idrogeno e metano in proporzioni che dipendono dalla disponibilità istantanea. Questa accortezza riduce l'impiego di metano e favorisce un utilizzo pressoché completo dell'idrogeno a disposizione.

Nella tabella sottostante indichiamo le principali materie prime necessarie ai cicli di realizzazione dei nostri prodotti.

Materie Prime (dati in tonnellate)				
Tipologia	Descrizione	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
Materia prima di acquisto	Acido solforico	0	2.910	2.910
Materia prima di acquisto	Anidride carbonica	245	0	245
Materia prima di acquisto	Antimonio tricloruro	0	3	3
Materia prima di acquisto	Azoto	511	254	756
Autoproduzione	Azoto	1.306	3.946	5.252
Autoproduzione	Carbonato di potassio	351	176	527
Materia prima di acquisto	Carbonato di sodio	90	75	165
Autoproduzione	Cloro	51.866	26.658	78.524
Materia prima di acquisto	Cloruro di potassio	87.889	23.541	111.430
Materia prima di acquisto	Cloruro di sodio	18.261	26.292	44.553
Materia prima di acquisto	Ferro dolce	1.755	0	1.755
Autoproduzione	Idrogeno	1.464	763	2.227
Autoproduzione	Idrossido di potassio	29.083	0	29.083
Autoproduzione	Idrossido di sodio	5.703	4.340	10.043
Materia prima di acquisto	n-Paraffina	3.431	0	3.431
Autoproduzione	Para cloro toluene	0	3.182	3.182
Materia prima di acquisto	Scaglie di laminazione (ferrino)	5.028	0	5.028
Sottoprodotto di recupero da terzi	Soluzione di cloruro ferroso	5.427	0	5.427
Materia prima di acquisto	Toluene	0	6.338	6.338
Totale		212.410	98.478	310.888

Dopo averle ricevute, trasferiamo direttamente le materie nelle nostre aree di stoccaggio autorizzate.

Valutiamo le materie prime, i materiali di confezionamento e le sostanze prima del loro arrivo con una procedura rigorosa di approvvigionamento che prevede la gestione e il controllo delle fasi di scelta e qualifica dei fornitori, comprese le loro rivalutazioni periodiche.

Ci occupiamo con la massima attenzione anche del destino dei nostri rifiuti, il cui dettaglio è riportato nella tabella di seguito.

Quantità di rifiuti per tipologia (dati in tonnellate)			
Primo livello codice EER	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
06 - Rifiuti dei processi chimici inorganici	652	52,3	704
07 - Rifiuti dei processi chimici organici	309	518	827
08 - Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura e uso di rivestimenti (pitture, vernici e smalti vetrati), adesivi, sigillanti e inchiostri per stampa	0,052	0	0,052
12 - Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	13,1	0	13,1
13 - Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, 05 e 12)	5,06	0	5,06
15 - Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)	188	21,2	210
16 - Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco	149	0	149
17 - Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati)	841	26,4	868
19 - Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale	464	34,2	498
20 - Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata	15,3	0	15,3
Totale	2.637	652	3.289

Etichettiamo e avviamo al recupero tutti i rifiuti speciali che lo consentono. Nel caso non sia possibile li diamo a gestori esterni per ulteriori trattamenti o lo smaltimento finale.

Tipologia di rifiuto e destino	Altair Chimica	Hydrochem	Totale
Pericolosi	1.253	544	1.797
Non pericolosi	1.385	108	1.492
Totale rifiuti inviati a smaltimento	1.660	631	2.289
Totale rifiuti inviati a recupero	976	21	1.000

I rifiuti delle nostre attività includono principalmente imballaggi, fanghi derivanti dal trattamento dei reflui, soluzioni concentrate e residui delle lavorazioni solfuree.

Consapevoli dell'impatto che i rifiuti hanno sull'ambiente e dell'importanza di agire propositivamente su questo fronte, abbiamo previsto la possibilità di recuperare o smaltire in via diretta alcune tipologie di scarti. Esempi sono il riutilizzo delle scaglie di laminazione che Altair Chimica fa nella produzione di cloruro ferroso e lo smaltimento dei prodotti cloro-aromatici che Hydrochem opera mediante termocombustione.

Prediligiamo sempre il riutilizzo degli imballaggi come pallet, contenitori di metallo e plastica, scatolame di cartone e sacchi di plastica. Li impieghiamo ripetutamente nelle attività finché non diventano rifiuti

da imballaggio e come tali li conferiamo a ditte specializzate nelle operazioni di trasporto, recupero e trattamento.

Quale utilizzatore di imballaggi, Altair Chimica aderisce al Consorzio Nazionale Imballaggi (CONAI) dal 26/03/1998.

Per la delicatezza degli aspetti legislativi della gestione dei rifiuti, ci avvaliamo del supporto di professionisti esterni iscritti all'Albo dei gestori ambientali e qualificati nell'intermediazione, ma anche di consulenti per il trasporto di merci pericolose conformemente all'Accordo internazionale relativo al trasporto di merci pericolose su strada (ADR).

Destiniamo gli scarti delle attività di ufficio all'ente comunale che si occupa della raccolta differenziata dei rifiuti urbani. Marginali rispetto a quelli generati industrialmente, questi rifiuti comprendono soprattutto carta, lattine e avanzi organici provenienti dai locali di mensa e ristoro.

Come prevede la normativa vigente, registriamo i dati sui rifiuti nei formulari e nei registri di carico e scarico rendicontandoli con frequenza minima annuale agli enti con il Modello Unico di Dichiarazione Ambientale (MUD).



6. Tabella obiettivi

Ambito ESG	Tema materiale	Obiettivo a lungo termine	Target al 2025
Ambientale	Consumi energetici	Incrementare la quota di energia autoprodotta, migliorare l'efficiamento energetico	- Studio di fattibilità per la riduzione dei consumi specifici per la produzione di aria compressa - Arrivare a coprire il 40% del prelievo da rete con energia rinnovabile. - Incremento di illuminazione a LED. - Incremento della produzione di energia elettrica da fotovoltaico in sito del 70% - Avvio di uno studio di fattibilità per incrementare l'autoproduzione energia elettrica per il sito di Pieve Vergonte e relativa richiesta di autorizzazione. - Ottenimento della certificazione ISO 50001 per il sito di Pieve Vergonte - Avvio di uno studio di fattibilità per un impianto per la produzione di acido cloridrico di sintesi mediante produzione di vapore di risulta e relativa richiesta di autorizzazione
	Approccio circolare	Ridurre l'impatto ambientale dei nostri prodotti	- Sviluppo di alternative alle cloroparaffine a partire da feedstock vegetali, meno impattanti per l'ambiente - Implementazione di buone prassi per la raccolta e l'avvio al recupero di dispositivi di protezione individuali (DPI) grazie alla convenzione di Confindustria Regione Piemonte - Studio di fattibilità di un progetto di recupero della CO₂ emessa all'interno dello stabilimento - Incremento del recupero delle condense di stabilimento
	Tutela della risorsa idrica	Gestire la risorsa idrica in maniera sempre più efficace, evitando sprechi e riutilizzandola nei processi produttivi	- Studio di fattibilità di riduzione del consumo idrico per entrambi i siti - Recupero delle acque di processo dell'impianto delle cloroparaffine - Revamping dell'impianto di trattamento delle acque di scarico, con riutilizzo parziale delle acque reflue nei cicli produttivi - Incremento del recupero condense di processo
	Emissioni in atmosfera	Riduzione emissioni ad effetto serra (GHG) Applicare le migliori tecnologie disponibili (BAT) per il trattamento e l'abbattimento delle emissioni in atmosfera	- Riduzione delle emissioni scope 2 del 35% - Valutazione di progetti per la riduzione delle emissioni dirette (scope 1) - Avvio di un progetto di calcolo delle emissioni indirette (scope 3) di organizzazione, ai fini di un loro monitoraggio e riduzione - Incremento traffico ferroviario sul sito di Pieve Vergonte in sostituzione del trasporto su gomma - Studio di fattibilità per l'utilizzo di camion elettrici tra Pieve Vergonte e San Martino Trecate per il trasporto di materie prime, e tra Saline e fornitori/clienti limitrofi - Riduzione dei composti organici volatili (VOC) nelle emissioni convogliate e diffuse in atmosfera

Ambito ESG	Tema materiale	Obiettivo a lungo termine	Target al 2025
Sociale	Benessere dei collaboratori	Assicurare benessere sul luogo di lavoro a tutti i collaboratori senza nessuna discriminazione, garantendo formazione e risorse per assicurare lo sviluppo professionale e le adeguate condizioni lavorative	- Assicurare il mantenimento di un target di 30 ore di formazione pro-capite all'anno - Creazione di nuovi ambienti di lavoro, come spogliatoi, uffici e sale quadro - Avvio di un'analisi sul clima aziendale per comprendere il livello di soddisfazione dei collaboratori, individuare eventuali criticità - Svolgimento di test psicoattitudinali per identificare percorsi di sviluppo personale e professionale mirati
	Comunità locali	Sostenere le iniziative culturali e benefiche del territorio	- Mantenere tutte le iniziative di supporto, già in essere, per il territorio e le comunità locali con un target di spesa minimo dello 0,25% annuo sull'utile - Avvio della realizzazione dello stadio per Saline di Volterra e la creazione di un nuovo parco giochi - Costruzione di una mensa aziendale per il sito di Pieve Vergonte come servizio usufruibile anche dalla comunità e centro cottura per gli studenti - Avvio di attività di alternanza scuola-lavoro presso entrambi i siti produttivi
	Salute e sicurezza sul lavoro	Assicurare un luogo di lavoro sicuro e salutare per i nostri collaboratori	- Proseguire la politica di sicurezza volta a garantire, attraverso investimenti dedicati: - l'obiettivo "zero infortuni" - il mantenimento del livello di malattie professionali a zero - Ottenimento della certificazione sul sistema di gestione salute e sicurezza (ISO 45001) per lo stabilimento di Pieve Vergonte - Interventi di rimozione coperture amianto
Economico/ Governance	Innovazione e Qualità	Perseguire un miglioramento continuo nello sviluppo di prodotti innovativi e sicuri, realizzati con tecnologie avanzate	- Partecipazione a bandi di ricerca e sviluppo per progetti legati alla Sostenibilità - Applicazione del nuovo software per monitoraggio energetico e produttivo
	Etica e compliance	Comunicare e valorizzare a tutti gli stakeholder la scelta di conduzione del proprio business, in modo trasparente ed etico, nel rispetto delle norme cogenti e volontarie	- Redigere e comunicare a tutti gli stakeholder una Politica di Sostenibilità, integrata e a livello di Gruppo. - Integrazione del Modello Organizzativo ai sensi del D.lgs. 231/01 per il sito di Pieve Vergonte - Ottenimento della certificazione ISO 14001 per il sito di Pieve Vergonte
	Gestione responsabile del prodotto	Miglioramento qualitativo delle acque reflue in uscita dal trattamento interno	- Costruzione di un nuovo impianto per il trattamento acque di scarico (TAS) del sito di Saline di Volterra - Revamping impianto trattamento acque di processo per Pieve Vergonte
	Gestione responsabile della catena di fornitura	Comunicare il rispetto dei principi della sostenibilità all'interno della propria catena di fornitura	- Pubblicazione di un Codice di Condotta dei Fornitori che includa aspetti ESG - Inserire tematiche ESG nella procedura di qualifica dei fornitori
	Gestione dei rischi	Garantire la continuità del nostro business nel tempo per alimentare gli impatti economici positivi sugli stakeholder e sul territorio in cui operiamo	- Fusione tra Hydrochem e Altair per creare una società più competitiva sul mercato

7. Approccio alla rendicontazione della sostenibilità



7.1. Nota metodologica

Abbiamo scelto di redigere il rapporto di sostenibilità per intraprendere un dialogo con i nostri stakeholder e comunicare loro le strategie, le politiche e gli impegni assunti relativamente ai cosiddetti ambiti ESG, cioè quelli economico, sociale e ambientale.

Abbiamo elaborato questo documento, sottoposto ad aggiornamento annuale, seguendo l'edizione 2021 dei *Sustainability Reporting Standards* pubblicati dalla Global Reporting Initiative (GRI), principale riferimento internazionale nella rendicontazione della sostenibilità.

A garanzia della qualità delle informazioni e della loro corretta esposizione abbiamo rispettato i seguenti principi:

- Accuratezza
- Equilibrio
- Chiarezza
- Comparabilità
- Completezza
- Contesto di sostenibilità
- Tempestività
- Verificabilità

Le informazioni e i dati presentati nel nostro rapporto si riferiscono all'anno solare 2022 e riguardano Altair Chimica S.p.A., Altair Chimica Iberica SL e Hydrochem Italia S.r.l.

Il documento non è soggetto a verifica da parte di Società esterne.

7.2. L'analisi di materialità

L'analisi di materialità è il cuore di ogni rapporto di sostenibilità ed è realizzata in osservanza a quanto stabilito dagli standard GRI. Con materialità si intende la soglia a partire da cui i temi diventano sufficientemente importanti da dover essere rendicontati e su cui ci si impegna a sviluppare politiche e iniziative, nonché a fissare obiettivi di miglioramento.

Con il focus sugli impatti generati dall'azienda l'aggiornamento degli standard GRI ha introdotto un importante cambiamento, a cui questo rapporto di sostenibilità si allinea.

L'identificazione dei nostri temi materiali ha richiesto un'analisi approfondita del contesto e della concorrenza sul piano della sostenibilità. Abbiamo quindi individuato i principali impatti, attuali o potenziali, delle nostre attività in relazione alle tre dimensioni della sostenibilità. In seguito, abbiamo chiesto alla nostra direzione una valutazione degli impatti attraverso un questionario che associa a ciascuno di essi un livello di rilevanza in scala 1-4, basandosi su importanza e probabilità.

I punteggi hanno portato all'elaborazione della lista dei temi materiali che hanno superato la soglia di materialità fissata a 4 su un punteggio massimo di 16.

Presentiamo di seguito la lista dei temi materiali suddivisi per ambiti.

Ambito	Elenco temi materiali	Descrizione
Ambientale	Consumi energetici	L'adozione di strategie, politiche e azioni per l'efficientamento energetico e l'utilizzo di risorse rinnovabili
	Approccio circolare	L'adozione di politiche e strategie aziendali per aumentare la circolarità dei processi e dei prodotti
	Emissioni in atmosfera	La conduzione del business incline a cogliere le possibilità di prevenire e ridurre le emissioni con lo scopo di contribuire a mitigare il cambiamento climatico
	Tutela della risorsa idrica	L'attenta gestione degli scarichi in acqua e l'adozione di prassi che prevedano la riduzione dei prelievi
Sociale	Salute e sicurezza sul lavoro	La protezione della salute e della sicurezza dei dipendenti anche grazie all'adozione di specifici programmi
	Comunità locali	Il rispetto e l'attenzione verso il territorio al fine di promuoverne lo sviluppo
	Benessere dei lavoratori	La promozione della soddisfazione e del benessere dei lavoratori attraverso la valorizzazione delle competenze, la promozione delle pari opportunità e il rispetto delle diversità
Economico e Governance	Etica e compliance	La conduzione del business in modo trasparente ed etico che garantisce il rispetto delle norme cogenti o volontarie anche attraverso la responsabilizzazione dei propri collaboratori e l'adozione di adeguati modelli organizzativi
	Innovazione e qualità	L'innovazione come elemento chiave per perseguire un miglioramento continuo, sviluppare prodotti allineati ai più alti standard di qualità e garantire la soddisfazione del cliente
	Gestione dei rischi	L'attenta attività aziendale che considera i rischi e le opportunità in ambito economico, sociale e ambientale
	Gestione responsabile del prodotto	La gestione in sicurezza dei prodotti chimici dalla lavorazione all'utilizzo e fino allo smaltimento
	Gestione responsabile della catena di fornitura	Il rispetto dei principi della sostenibilità all'interno della catena di fornitura

7.2.1. Stakeholder engagement

L'aggiornamento 2021 degli standard GRI ha posto particolare attenzione al tema degli impatti aziendali; tuttavia, continuano a essere essenziali l'ascolto e il coinvolgimento degli *stakeholder* di cui si raccolgono punti di vista e aspettative al fine di integrarli nelle nostre strategie di sviluppo. Anche per questo abbiamo introdotto attività di *stakeholder engagement* che, in primo luogo, hanno previsto l'individuazione dei portatori di interesse più rilevanti per l'Azienda tramite le indicazioni dello *AA1000 Stakeholder Engagement Standard (AA-1000SES)* 2015.

Nella tabella sottostante indichiamo le categorie di stakeholder identificate dalle nostre Società.

Categoria	Definizione
Lavoratori e sindacati	Chi opera alle dipendenze o per conto dell'Azienda, incluse le sue rappresentanze (es. sindacati)
Fornitori materie prime e chemicals	Chi fornisce all'Azienda materie prime o materiali
Fornitori di servizi	Chi fornisce all'Azienda servizi o tecnologia
Clienti	Fruitori dei prodotti dell'Azienda, comprese le associazioni dei consumatori
Società e comunità locali	Il contesto sociale dei territori in cui si trova l'Azienda e che può influenzare direttamente o indirettamente le sue attività
Istituzioni	Il complesso delle istituzioni che possono avere un impatto diretto o indiretto sulle attività dell'Azienda (es. Regione, Provincia, Comune presso cui si trovano i siti, Università)
Istituti finanziari e assicurazioni	Banche e istituti di credito che possono contribuire al finanziamento delle attività dell'Azienda
Associazioni	Associazioni e organizzazioni private, senza scopo di lucro, che possono agire in ambiti che influenzano direttamente o indirettamente le attività dell'Azienda (es. associazioni ambientaliste, di nutrizione umana, animaliste, di settore)
Media e stampa	Mezzi di comunicazione internazionali, nazionali e locali (es. televisione, stampa, radio e web) che possono condizionare direttamente o indirettamente le attività dell'Azienda
Competitor	Aziende concorrenti le cui scelte strategiche possono influenzare direttamente o indirettamente in modo significativo le decisioni dell'Azienda

Nella seconda fase di questo processo abbiamo definito le modalità di ascolto dei portatori di interesse: nel primo anno di rendicontazione abbiamo optato per un coinvolgimento con modalità indiretta con un'analisi documentale utile a ricostruire le istanze degli *stakeholder* sui temi più importanti.

Riportiamo la lista dei nostri temi materiali in ordine di priorità e le valutazioni assegnate dagli *stakeholder* nella tabella seguente.

Temi materiali in ordine di priorità per l'Azienda	Valutazioni stakeholder
Salute e sicurezza sul lavoro	■ ■
Etica e compliance	■ ■ ■
Consumi energetici	■ ■
Innovazione e qualità	■ ■ ■
Approccio circolare	■ ■
Emissioni in atmosfera	■ ■
Tutela della risorsa idrica	■
Comunità locali	■ ■
Gestione dei rischi	■
Gestione responsabile del prodotto	■
Benessere dei lavoratori	■ ■ ■
Gestione responsabile della catena di fornitura	■

In linea con l'approccio dei nuovi standard GRI, gli esiti delle attività di *stakeholder engagement* acquisiscono un valore di indirizzo e orientamento.

Coerentemente con la vision del Gruppo di cui facciamo parte, i temi più rilevanti per le nostre realtà sono *Salute e sicurezza sul lavoro*, *Etica e compliance* e *Consumi energetici*: negli anni abbiamo intrapreso azioni finalizzate a condurre il business nel modo più etico e trasparente possibile, garantendo allo stesso tempo la salute delle nostre risorse e la tutela dell'ambiente.

Tra i temi di maggiore interesse seguono *Innovazione e qualità*, che ci permette di ottenere prodotti nuovi, conformi a elevati standard qualitativi e in grado di soddisfare i clienti; *Approccio circolare*, volto a ridurre la produzione di rifiuti e l'impiego di risorse; *Emissioni in atmosfera*, argomento attuale e non più trascurabile; *Tutela della risorsa idrica* per evitare l'inquinamento delle acque e gli sprechi; *Comunità locali* che comprende le attività a supporto del territorio in cui sono presenti i nostri stabilimenti.

Infine, troviamo le tematiche *Gestione dei rischi*, *Gestione responsabile del prodotto* e *Benessere dei lavoratori* che sono senz'altro importanti ma al contempo meno preminenti nell'anno di rendicontazione perché da tempo strutturate e integrate nella vision e nei valori aziendali.

Abbiamo trovato un riscontro significativo nelle valutazioni degli *stakeholder*, che rispecchiano la nostra propensione a dare priorità ai temi *Etica e compliance* e *Innovazione e qualità*.

Indice dei contenuti GRI

Dichiarazione d'uso	Altair Chimica ha redatto un report in conformità agli Standard GRI per il periodo 01/01/20022 - 31/12/2022 ha rendicontato le informazioni citate in questo indice dei contenuti GRI per il periodo 01/01/2022 - 31/12/2022 con riferimento agli Standard GRI.
GRI 1 utilizzato	GRI 1: Foundation 2021
GRI Sector Standard	Non applicabile

Standard GRI	Informativa	Ubicazione	Omissione		
			Requisito omesso	Motivazione	Spiegazione
Informative Generali					
GRI 2: Informativa Generale 2021	2-1 Dettagli dell'organizzazione	1.1; 1.3			
	2-2 Entità incluse nel perimetro di rendicontazione	7.1			
	2-3 Periodo di rendicontazione, frequenza e contatto di riferimento	7.1			
	2-4 Aggiornamento delle informazioni	7.1			
	2-5 Assurance esterna	7.1			
	2-6 Attività, catena del valore e altre relazioni commerciali	1.4			
	2-7 Dipendenti	4.1			
	2-8 Lavoratori che non sono dipendenti	4.1			
	2-9 Governance e composizione degli organi di governo	2.1			
	2-10 Nomina e selezione degli organi di governo	2.1			
	2-11 Presidente del più alto organo di governo	2.1			
	2-12 Ruolo del più alto organo di governo nella gestione degli impatti	2.3			
	2-13 Delega delle responsabilità nella gestione degli impatti	2.3			
	2-14 Ruolo del più alto organo di governo nella rendicontazione della sostenibilità	7.2			
	2-15 Conflitti d'interesse	2.2			
	2-16 Comunicazione delle criticità	2.1			
	2-17 Competenze del più alto organo di governo	2.1			
	2-18 Valutazione delle performance del più alto organo di governo	2.1			
	2-19 Politiche retributive	4.1			
	2-20 Processo per determinare la retribuzione	4.1			
	2-21 Tasso della retribuzione annua totale	4.1			
	2-22 Dichiarazione sulla strategia di sviluppo sostenibile	Lettera agli stakeholder			
	2-23 Impegni strategici	1.1			
	2-24 Attuazione degli impegni strategici	1.1			
	2-25 Processi per rimediare agli impatti negativi	2.3			
	2-26 Meccanismi per richiedere consulenza e sollevare interesse	2.1			

Standard GRI	Informativa	Ubicazione	Omissione		
			Requisito omissso	Motivazione	Spiegazione
GRI 2: Informativa Generale 2021	2-27 Conformità alle leggi e regolamentazioni	2.2			
	2-28 Associazioni di appartenenza	1.3			
	2-29 Approccio allo stakeholder engagement	7.2			
	2-30 Accordi di contrattazione collettiva	4.1			
Informative Generali					
GRI 3: Temi materiali 2021	3-1 Processo di determinazione dei temi materiali	7.2			
	3-2 Elenco dei temi materiali	7.2			
Gestione dei rischi					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	2.3; 6			
GRI 201: Performance economiche 2016	201-1 Valore economico direttamente generato e distribuito	1.5			
Etica e compliance					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	2.2; 6			
GRI 205: Anticorruzione 2016	205-1 Operazioni valutate per i rischi legati alla corruzione	2.2			
	205-2 Comunicazione e formazione in materia di politiche e procedure anticorruzione	2.2			
	205-3 Episodi di corruzione accertati e azioni intraprese	2.2			
Innovazione e qualità					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	4.1; 6			
Gestione responsabile del prodotto					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	3.2; 6			
GRI 416: Salute e sicurezza dei clienti 2016	416-1 Valutazione degli impatti sulla salute e sulla sicurezza per categorie di prodotto e servizi	3.2			
	416-2 Episodi di non conformità riguardanti impatti sulla salute e sulla sicurezza di prodotti e servizi	3.2			
Gestione responsabile della catena di fornitura					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	3.2; 6			
GRI 308: Valutazioni ambientali sui fornitori 2016	308-1 Nuovi fornitori che sono stati valutati utilizzando criteri ambientali	3.2			
GRI 414: Valutazioni sociali sui fornitori	414-1 Nuovi fornitori che sono stati sottoposti a valutazione attraverso l'utilizzo di criteri sociali	3.2			
GRI 417: Marketing ed etichettatura 2016	417-1 Requisiti in materia di informazione ed etichettatura di prodotti e servizi	3.2			
	417-2 Episodi di non conformità in materia di informazione ed etichettatura di prodotti e servizi	3.2			

Standard GRI	Informativa	Ubicazione	Omissione		
			Requisito omesso	Motivazione	Spiegazione
Benessere dei lavoratori					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	4.1; 6			
GRI 401: Occupazione 2016	401-1 Nuove assunzioni e turnover	4.1			
GRI 404: Formazione e istruzione 2016	404-1 Ore medie di formazione annua per dipendente	4.1			
	404-3 Percentuale di dipendenti che ricevono una valutazione periodica delle performance e dello sviluppo professionalevalutazione periodica delle performance e dello sviluppo professionale	4.1			
GRI 405: Diversità e pari opportunità 2016	405-1 Diversità negli organi di governo e tra i dipendenti	4.1			
	405-2 Rapporto dello stipendio base e retribuzione delle donne rispetto agli uomini	4.1			
Salute e sicurezza sul lavoro					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	4.2; 6			
GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro 2018	403-1 Sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	4.2			
	403-2 Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	4.2; 6			
	403-3 Servizi di medicina del lavoro	4.2			
	403-4 Partecipazione e consultazione dei lavoratori e comunicazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro	4.2			
	403-5 Formazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	4.2			
	403-6 Promozione della salute dei lavoratori	4.2			
	403-7 Prevenzione e mitigazione degli impatti in materia di salute e sicurezza sul lavoro all'interno delle relazioni commerciali	4.2			
	403-9 Infortuni sul lavoro	4.2			
	403-10 Malattie professionali	4.2			
Relazioni con la comunità locale					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	4.3; 6			
GRI 202: Presenza sul mercato 2016	202-2 Proporzione di senior manager assunti dalla comunità locale	4.3			
GRI 204: Pratiche di approvvigionamento 2016	204-1 Proporzione di spesa verso fornitori locali	4.3			
GRI 413: Comunità locali 2016	413-1 Attività che prevedono il coinvolgimento delle comunità locali, valutazioni d'impatto e programmi di sviluppo	4.3			

Standard GRI	Informativa	Ubicazione	Omissione		
			Requisito omesso	Motivazione	Spiegazione
Consumi energetici					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	5.1; 6			
GRI 302: Energia 2016	302-1 Energia consumata all'interno dell'organizzazione	5.1			
	302-3 Intensità energetica	5.1			
	302-4 Riduzione del consumo di energia	5.1			
Emissioni in atmosfera					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	5.2; 6			
GRI 305: Emissioni 2016	305-1 Emissioni dirette di GHG (Scope 1)	5.2			
	305-2 Emissioni indirette di GHG da consumi energetici (Scope 2)	5.2			
	305-4 Intensità delle emissioni di GHG	5.2			
	305-5 Riduzione delle emissioni di GHG	5.2			
	305-7 Ossidi di azoto (NOX), ossidi di zolfo (SOX) e altre emissioni significative	5.2			
Tutela della risorsa idrica					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	5.3; 6			
GRI 303: Acqua e scarichi idrici 2018	303-1 Interazione con l'acqua come risorsa condivisa	5.3			
	303-2 Gestione degli impatti correlati allo scarico di acqua	5.3			
	303-3 Prelievo idrico	5.3			
	303-4 Scarico di acqua	5.3			
Approccio circolare					
GRI 3: Informative generali 2021	3-3 Gestione dei temi materiali	5.4; 6			
GRI 301: Materiali 2016	301-1 Materiali utilizzati per peso o volume	5.4			
306	306-1 Produzione di rifiuti e impatti significativi connessi ai rifiuti	5.4			
	306-2 Gestione degli impatti significativi connessi ai rifiuti	5.4			
	306-3 Rifiuti prodotti	5.4			
	306-4 Rifiuti non destinati a smaltimento	5.4			
	306-5 Rifiuti destinati allo smaltimento	5.4			

www.altairchemical.com
www.essecoindustrial.com

Per informazioni e approfondimenti:
info@altairchemical.com

