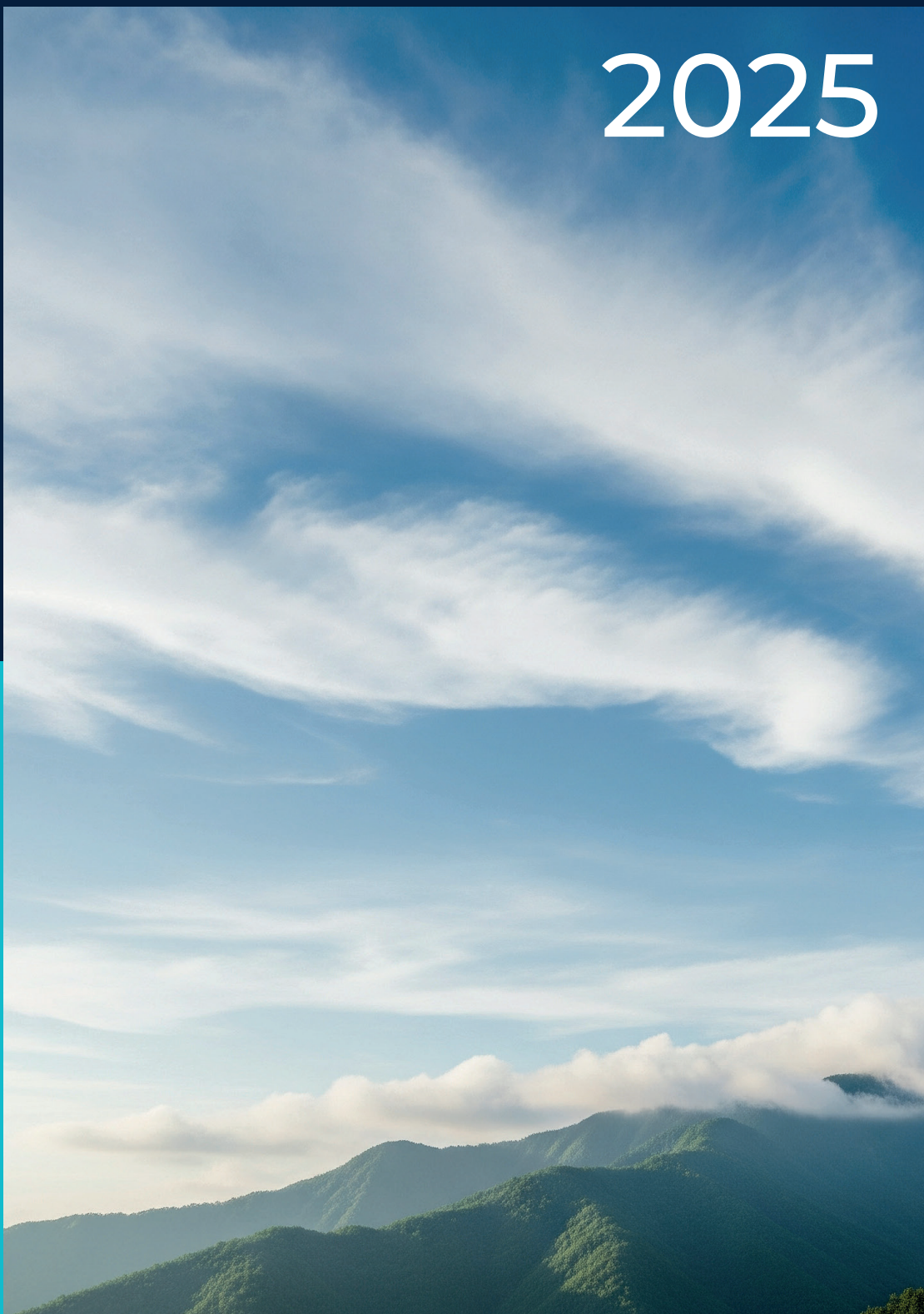


Bilancio di Sostenibilità

2025

Redatto secondo la Direttiva 2022/2464/UE (CSRD) e gli ESRS – European Sustainability Reporting Standards sez. VSME



Selene

Indice

Lettera agli stakeholders	p. 4
Identità aziendale e indicatori di performance	p. 5
Mission e vision	p. 6

1. GOVERNANCE

1.1 La storia di Selene	p. 8
1.2 Timeline	p. 9
1.3 Profilo aziendale di Selene S.p.A. oggi	p. 10
1.4 Approccio e principi di redazione della Dichiarazione di Sostenibilità	p. 11
1.5 Processo di determinazione della doppia materialità	p. 12
1.6 Coinvolgimento degli stakeholder	p. 13
1.7 Strategia di sostenibilità e integrazione nel modello di business	p. 14
1.8 Organigramma	p. 15
1.9 Legenda organigramma	p. 16
1.10 Modello di governance della sostenibilità	p. 17
1.11 Metodologia di valutazione dell'impatto ambientale dei prodotti	p. 18
1.12 Gestione dei rischi e delle opportunità ESG	p. 20
1.13 Politica Integrata	p. 22

Indice

2. CAPITALE UMANO, COMUNITÀ E RESPONSABILITÀ SOCIALE

2.1	Politica delle condizioni di lavoro	p. 27
2.2	Dipendenti	p. 28
2.3	Sicurezza	p. 30
2.4	Percorsi di crescita e avanzamento di carriera	p. 32
2.5	Rapporti con la comunità locale	p. 36

3. AMBIENTE

3.1	Visione ambientale e modello industriale integrato	p. 38
3.2	Gestione ambientale e sostenibilità integrata	p. 39
3.3	Economia circolare e misurazione degli impatti ambientali	p. 40
3.4	Analisi LCA dei prodotti	p. 41
3.5	Gestione ambientale dello stabilimento di Pontetetto	p. 43
3.6	Gestione ambientale dello stabilimento di Santa Margherita	p. 48
3.7	Gestione dei rischi ambientali	p. 54
3.8	Gestione del cambiamento climatico e mitigazione dei rischi ambientali	p. 55
	Conclusioni	p. 62

Lettera agli stakeholders

Gentili Stakeholder,

presento con convinzione il Sustainability Report 2025 di Selene S.p.A., un anno che ha confermato la solidità del nostro percorso industriale e il rafforzamento del nostro impegno verso una crescita responsabile.

Il 2025 ha rappresentato per noi un passaggio importante: abbiamo consolidato la nostra presenza nei mercati serviti e ampliato le applicazioni dei nostri prodotti. Abbiamo inoltre elevato i nostri standard di qualità e sicurezza completando la certificazione FSSC 22000, un risultato che si inserisce nel più ampio obiettivo di garantire continuità, affidabilità e valore lungo tutta la catena produttiva.

Parallelamente, abbiamo proseguito l'integrazione dei principi di sostenibilità nella governance e nella gestione aziendale, con un approccio sempre più orientato alla trasparenza, alla misurazione e alla responsabilità. Lo sviluppo del polo di Santa Margherita, dedicato alle attività di riciclo e rigenerazione delle plastiche, continua a rappresentare un asset strategico della nostra visione, contribuendo alla progressiva evoluzione del nostro modello industriale verso paradigmi circolari e a minore impatto.

In un contesto competitivo complesso e in continua trasformazione, Selene conferma la propria volontà di investire nel lungo periodo: nella qualità del prodotto, nei processi, nelle persone e nel rapporto con il territorio. La crescita sostenibile non è per noi un obiettivo accessorio, ma una componente essenziale del modo in cui intendiamo creare valore e garantire stabilità alle generazioni future.

Desidero ringraziare tutti coloro che contribuiscono quotidianamente allo sviluppo dell'azienda: le nostre persone, i partner, i clienti e gli stakeholder che ci accompagnano in questo percorso con fiducia e spirito di collaborazione. I risultati raggiunti nel 2025 costituiscono una base solida per affrontare con determinazione le sfide che ci attendono.

Valter Severini
CEO – Selene S.p.A.

Identità aziendale e indicatori di performance

+60

anni attività

196

dipendenti

3

sedi/stabilimenti produttivi

40k

tons, capacità produttiva
annua (Pontetetto)

25

paesi serviti

22

linee
di produzione

5k

tons, capacità produttiva
annua (Santa Margherita)

13,4%

tons di riciclato / tons di
prodotto finito totali

Mission

Offrire al mercato internazionale le migliori soluzioni per l'imballaggio dei prodotti industriali con particolare attenzione alla produzione circolare. Garantire alti standard tecnologici e una struttura flessibile in grado di cogliere in maniera tempestiva ogni opportunità. Perseguire un modello aziendale in cui responsabilità, innovazione e persone si muovono all'unisono verso obiettivi condivisi e sostenibili.

Vision

Essere leader nella produzione di imballaggi flessibili industriali grazie alla ricerca continua di soluzioni innovative, sostenibili e circolari che incontrino pienamente la soddisfazione dei clienti.

1. Governance



La storia di Selene

Selene S.p.A. nasce nel **1959** a Lucca, fondata da **Silvano Severini**, avviando un'attività specializzata nella produzione di sacchi in plastica destinati all'industria. Fin dagli esordi, l'azienda consolida competenze tecniche e capacità produttive, evolvendo da realtà artigianale a operatore strutturato nel settore degli imballaggi flessibili in polietilene.

Tra gli **anni Sessanta e Ottanta**, Selene introduce tecnologie avanzate di **estrusione in bolla** e, successivamente, di **stampa flessografica**, ampliando il portafoglio prodotti e servendo un numero crescente di settori applicativi.

Nel **1994**, l'azienda ottiene la **certificazione UNI EN ISO 9001** per il sito di Pontetetto, segnando un passaggio importante nella strutturazione del sistema qualità; la certificazione verrà poi estesa al sito di Santa Margherita nel **2020**.

Nel **1998** inizia l'installazione del primo impianto italiano di **coestrusione a tre strati**, ampliando ulteriormente le possibilità applicative. Con l'ingresso negli **anni Duemila**, l'azienda accelera nello sviluppo tecnologico, modernizzando gli impianti e consolidandosi nei segmenti **FFS (Form Fill and Seal)**, **Film Tecnici** e **Stretch Hood**.

A partire dal **2015**, l'azienda integra in modo sistematico i principi dell'economia circolare, partecipando al progetto europeo **Eco-Pulplast**, dedicato alla valorizzazione degli scarti plastici del distretto cartario lucchese e all'introduzione di soluzioni strutturate per il riciclo.

In questo contesto si sviluppa il **progetto Santa Margherita**, avviato nel **2017** con l'obiettivo di creare un polo dedicato al recupero e alla rigenerazione delle plastiche. Nel **2018**, Selene acquisisce da una startup la tecnologia di **disinchiostrazione della**

plastica, prima realtà in Europa a dotarsi di tale soluzione, e nel **2019** lo stabilimento entra in funzione con l'impianto completo e operativo. Il **2020 segna l'avvio formale dell'attività di riciclo poliolefinico**, che diventa parte integrante del modello industriale dell'azienda.

Negli anni successivi, Selene rafforza ulteriormente il proprio approccio circolare, integrando processi di recupero, lavaggio, rigranulazione e introducendo la produzione di granulo riciclato (**PRP**), destinato a una crescente quota delle linee di prodotto.

Parallelamente, nel **2023**, il sito di Santa Margherita ottiene la **certificazione ISO 14001**, consolidando il percorso di integrazione dei principi ESG nel sistema di gestione ambientale.

Il **2025** rappresenta un ulteriore avanzamento nella gestione integrata: l'azienda completa l'ottenimento della **certificazione FSSC 22000**, rafforzando gli aspetti di sicurezza alimentare per quanto riguarda l'imballo flessibile destinato a contatto con prodotti alimentari.

Nello stesso anno amplia il perimetro dei mercati serviti con l'ingresso nel settore **extracartaceo**, estendendo l'applicazione dei film tecnici oltre i comparti tradizionali.

Oggi Selene continua ad essere un'azienda a conduzione familiare, guidata dalla seconda generazione della famiglia Severini, che custodisce il patrimonio di competenze e valori costruito nel tempo e lo proietta verso il futuro. Un percorso di continuità e rinnovamento, in cui la tradizione industriale dialoga con l'innovazione e con una visione orientata alla sostenibilità, nel solco di una crescita responsabile e consapevole.

Timeline

1959

Fondazione Selene



1994

ISO 9001 Pontetetto

2000s

Modernizzazione impianti e gamma



2017

Avvio progetto Santa Margherita

2019

Entrata in funzione stabilimento SM



2023

ISO 14001
Santa Margherita

OGGI

34.000 t/anno,
190+ dipendenti,
modello circolare



'60-'80

Prime implementazioni:
estrusione e stampa



1998-99

Coestrusione 3 strati
(1° in Italia)

2015

Inizio percorso
economia circolare



2018

Acquisto
disinchiostratore
(1° in Europa)

2020

Start riciclo poliolefinico +
ISO 9001 (SM)



2025

Certificazione FSSC 22000 + Ingresso
nel settore extracartaceo

Profilo aziendale di Selene S.p.A. oggi

Selene è una **Società per Azioni** con un capitale sociale pari a **€ 1.037.160**. L'azienda opera nella progettazione, produzione e commercializzazione di imballaggi flessibili in polietilene (PE) e polipropilene (PP), servendo un ampio spettro di settori industriali, tra cui chimico, edilizio, alimentare, agricolo, automotive e igiene.

L'attività produttiva principale è concentrata nello **stabilimento di Pontetetto**, che si estende su una superficie di circa 30.000 m² ed è dotato di 17 linee di estrusione in bolla, prevalentemente in configurazione di coestrusione. La capacità produttiva complessiva si attesta intorno a **45.000 tonnellate annue**, di cui circa 40.000 tonnellate riferibili al sito PT e 5.000 tonnellate al sito SM.

La gamma comprende Film e Tubolari FFS (Form Fill and Seal), Sacchi Preformati, soluzioni Stretch Hood e Film Tecnici destinati ad applicazioni industriali, laminazione ed extracartaceo.

Il modello industriale di Selene si fonda sulla qualità e sull'affidabilità delle prestazioni tecniche dei prodotti, integrate da un approccio orientato alla **sostenibilità ambientale**. L'azienda opera in coerenza con i principi europei di economia circolare e decarbonizzazione, ponendo crescente attenzione alla selezione delle materie prime, all'ecoprogettazione degli imballaggi e alla loro riciclabilità a fine vita. In numerosi casi, le soluzioni sviluppate anticipano i requisiti normativi ambientali applicabili ai settori serviti.

A supporto di tale impostazione, Selene ha progressivamente strutturato il proprio sistema di gestione attraverso l'adozione di standard riconosciuti a livello internazionale. L'azienda è certificata **ISO 9001** per la qualità, **ISO 14001** per la gestione ambientale, **Plastica Seconda Vita (PSV)** per la produzione di materia prima seconda da rifiuto e per il suo impiego nei processi di estrusione presso il sito di Pontetetto, e **FSSC 22000** per i materiali destinati al contatto alimentare.

Il percorso verso l'integrazione dei principi di economia circolare trova una sua applicazione concre-

ta nello stabilimento di **Santa Margherita** (Capanori, LU), operativo dal 2020 e interamente dedicato alle attività di recupero, riciclo e rigenerazione degli scarti plastici. Il sito si sviluppa su una superficie di circa 20.000 m² e ospita le fasi di disinchiostrazione, lavaggio e rigranulazione delle poliolefine. In questo contesto viene prodotto il **Polimero Riciclato Premium (PRP)**, una materia prima seconda con caratteristiche qualitative comparabili ai polimeri vergini, destinata a essere reintegrata nel ciclo produttivo interno secondo logiche "closed loop". **Il PRP è certificato Plastica Seconda Vita.**

Selene collabora attivamente con clienti e partner lungo tutta la catena del valore, sviluppando soluzioni personalizzate che coniugano esigenze prestazionali, sicurezza d'uso e riduzione dell'impatto ambientale. I prodotti dell'azienda sono commercializzati sia sul mercato nazionale sia internazionale, dove sono apprezzati per versatilità, resistenza e contenuto di materiale riciclato.

Al **31 dicembre 2025**, il Gruppo impiega complessivamente **196 risorse**, tra dipendenti diretti e personale somministrato tramite agenzia interinale, con un incremento di 8 unità rispetto all'anno precedente. La crescita occupazionale riflette il rafforzamento delle attività produttive, di ricerca e sviluppo e di gestione dei processi circolari, elementi centrali della strategia di sviluppo industriale di Selene.

Guardando al futuro, l'azienda intende consolidare il proprio ruolo nel settore degli imballaggi flessibili, promuovendo una crescita responsabile e sostenibile, in linea con le aspettative degli stakeholder e con le sfide ambientali e sociali di medio-lungo termine.

In coerenza con questo percorso di sviluppo industriale e con l'integrazione progressiva dei principi **ESG** nel proprio modello di business, Selene ha avviato un processo strutturato di rendicontazione della sostenibilità, volto a descrivere in modo trasparente le proprie performance ambientali, sociali e di governance e a supportare il dialogo con tutti gli interlocutori rilevanti.

Approccio e principi di redazione della Dichiarazione di Sostenibilità

Piramide normativa
direttive europee
attuata in Selene



La **Dichiarazione di Sostenibilità di Selene S.p.A. per l'anno 2025** è stata predisposta come **evoluzione naturale del percorso di integrazione dei principi ESG** nel modello industriale e gestionale dell'azienda. Il documento nasce con l'obiettivo di anticipare l'obbligo normativo introdotto **dalla Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD)**, adottando fin da subito un approccio proattivo e strutturato nei confronti delle nuove disposizioni europee in materia di rendicontazione non finanziaria.

Nel processo di redazione, Selene S.p.A. ha fatto riferimento agli **European Sustainability Reporting Standards (ESRS)**, applicandone i principi fondamentali di **rilevanza, accuratezza, comparabilità e verificabilità**. Tali principi sono stati adottati tenendo conto delle semplificazioni operative previste dal cosiddetto decreto Omnibus e dai regolamenti correlati, senza tuttavia limitarsi a una mera conformità formale. La scelta di allinearsi a standard elevati di **trasparenza e responsabilità** riflette la volontà dell'azienda di costruire un sistema di rendicontazione chiaro, coerente e progressivamente integrato, capace di evolvere nel tempo e di consolidarsi anno dopo anno.

La presente Dichiarazione si inserisce in continuità con il primo documento di sostenibilità pubblicato dall'azienda lo scorso anno e rappresenta un ulteriore passo verso la strutturazione di un **processo ESG solido e sistematico**. L'obiettivo è fornire una rappresentazione fedele delle **performance ambientali, sociali e di governance** del Gruppo, rafforzando la fiducia del mercato, favorendo il confronto con i principali operatori del settore e promuovendo una cultura d'impresa orientata alla **sostenibilità e al miglio-**

mento continuo.

Per garantire la reale rilevanza dei contenuti, abbiamo condotto un'analisi finalizzata all'individuazione dei temi ESG più significativi sia per la nostra azienda sia per le parti interessate di riferimento. Il processo ha previsto il coinvolgimento attivo di **dipendenti, clienti, fornitori, istituzioni e comunità locali**, al fine di integrare prospettive interne ed esterne e riconoscere le aree di maggiore impatto e interesse reciproco.

L'accuratezza delle informazioni riportate è assicurata attraverso l'utilizzo di **dati specifici, misurazioni interne e indicatori oggettivi**, con un approccio trasparente nella gestione di eventuali stime o dati parziali. La **comparabilità** è perseguita mediante l'adozione dei criteri ESRS, che consentono una lettura delle performance nel tempo e un confronto con altre realtà industriali, facilitando un dialogo strutturato e costruttivo. Sebbene per l'anno di riferimento non sia ancora previsto l'obbligo di verifica esterna, abbiamo implementato sistemi di raccolta, archiviazione e gestione dei dati ESG conformi a **criteri metodologici rigorosi**, in modo da agevolare future attività di audit e assurance indipendente.

Queste scelte riflettono una **visione strategica orientata al lungo periodo**, in cui la rendicontazione della sostenibilità non è intesa come mero adempimento, ma come strumento di governance e supporto alle decisioni.

«Prepararsi oggi con metodo, trasparenza e rigore significa essere pronti ad affrontare le sfide ambientali, sociali e regolatorie di domani.»

In questo contesto, il principio guida **“Affidabile. Responsabile.”** sintetizza l'essenza della strategia aziendale. Essere affidabili significa mantenere impegni concreti, garantire continuità operativa e offrire soluzioni di qualità. Essere responsabili implica agire quotidianamente nel rispetto dell'ambiente, della sicurezza delle persone e del benessere delle comunità. Convinti che la reputazione rappresenti uno degli asset più rilevanti per la creazione di valore nel lungo periodo, investiamo nella sostenibilità come leva strategica per **innovare, crescere e costruire relazioni di fiducia durature.**

Processo di determinazione della doppia materialità

Flusso di Materialità*



* Per l'esercizio 2025 Selene ha scelto di descrivere in modo trasparente il processo di determinazione della materialità, rinviando la completa applicazione operativa agli esercizi successivi, in coerenza con le semplificazioni normative previste dal quadro regolatorio europeo.

Selene S.p.A. ha avviato un percorso volto alla progressiva strutturazione di un'analisi di materialità conforme agli ESRS e alle linee guida metodologiche elaborate dall'European Financial Reporting Advisory Group (EFRAG).

L'analisi di doppia materialità è strutturata come un processo progressivo e trasparente, articolato in più fasi. In una prima fase, l'azienda procede all'identificazione delle principali aree tematiche ESG potenzialmente rilevanti, valutando sia gli impatti negativi e positivi, effettivi e potenziali, generati dalle proprie attività lungo la catena del valore, sia i rischi e le opportunità connessi ai fattori ambientali, sociali e di governance. Parallelamente, vengono considerate le aspettative e le istanze dei soggetti interni ed esterni coinvolti.

Una fase centrale del processo riguarda l'individuazione e il coinvolgimento degli interlocutori chiave (stakeholder), selezionati sulla base della loro rilevanza rispetto alle attività aziendali e al contesto territoriale in cui Selene opera. Tra questi rientrano, a titolo esemplificativo, dipendenti, clienti, fornitori, istituzioni locali, autorità regolatorie e comunità territoriali. Il coinvolgimento con tali realtà di riferimento è finalizzato a integrare prospettive diverse e a rafforzare la qualità informativa dell'analisi, secondo i criteri di rappresentatività e inclusività definiti dagli ESRS.

Per garantire l'accuratezza e l'affidabilità dei risultati, Selene prevede l'utilizzo di diversi strumenti di engagement, tra cui questionari strutturati, interviste mirate, workshop tematici e momenti di confronto dedicati a specifici ambiti di sostenibilità. I contributi raccolti vengono successivamente analizzati e valutati attraverso un processo sistematico di ponderazione e classificazione al fine di determinare la rilevanza dei temi sotto il profilo dell'impatto, del rischio e dell'opportunità.

I risultati dell'analisi di doppia materialità sono de-

stinati a essere progressivamente integrati nei processi decisionali aziendali, supportando la definizione delle priorità strategiche e delle politiche di sostenibilità di medio e lungo periodo. Tale integrazione consente di rafforzare l'allineamento tra strategia industriale, gestione dei rischi e obiettivi ESG, assicurando coerenza con il quadro normativo europeo di riferimento, in particolare con le disposizioni in materia di economia circolare e gestione dei rifiuti (Direttive 2008/98/CE e 94/62/CE).

Attraverso questo approccio, Selene S.p.A. intende consolidare un sistema di governance della sostenibilità strutturato e orientato al miglioramento continuo, ponendo le basi per una rendicontazione sempre più completa, comparabile e integrata nei futuri esercizi di dichiarazione di sostenibilità.

Mappa stakeholder



Coinvolgimento degli stakeholder

Il dialogo con i principali **portatori di interesse** consente all'azienda di comprendere esigenze, aspettative e possibili criticità lungo la catena del valore, supportando i processi decisionali e il **miglioramento continuo** delle performance ambientali e sociali.

Il coinvolgimento è strutturato all'interno di un **sistema di gestione integrato**, conforme agli standard **ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 e FSC 22000**. In tale ambito, Selene ha definito procedure dedicate al monitoraggio e alla valutazione periodica di fornitori e collaboratori, considerando aspetti quali la **qualità di prodotti e servizi**, la **conformità normativa ambientale** e le **condizioni di salute e sicurezza**.

Nel corso del **2025**, l'azienda ha proseguito il processo di qualificazione dei fornitori mediante audit

mirati, finalizzati a verificare il rispetto dei requisiti ambientali e delle **pratiche di sostenibilità** adottate. Il confronto continuo con la filiera consente di individuare eventuali aree di miglioramento e di attivare **piani di azione correttivi**.

Parallelamente, Selene mantiene un dialogo costante con le **autorità territoriali competenti**, condividendo informazioni rilevanti in materia di impatti ambientali, emissioni e gestione dei rifiuti. L'azienda promuove inoltre il rapporto con le **comunità locali** attraverso iniziative di informazione e sensibilizzazione, in particolare presso lo stabilimento di **Santa Margherita**, dove vengono organizzate visite guidate e attività rivolte al mondo scolastico sui temi dell'**economia circolare**.



Studenti in visita allo stabilimento di Santa Margherita.

Strategia di sostenibilità e integrazione nel modello di business

Modello di business



La **strategia di sostenibilità di Selene S.p.A.** è integrata nel modello di business ed è orientata all'efficiamento dei processi produttivi, all'innovazione tecnologica e all'adozione progressiva dei principi dell'**economia circolare**. A partire dal 2019, l'azienda ha avviato il riciclo dei rifiuti di imballaggio provenienti dall'esterno, affiancando tale scelta a interventi di ottimizzazione dei processi volti alla **riduzione di sprechi ed emissioni**. Questo approccio ha contribuito allo sviluppo di soluzioni di packaging più sostenibili, favorendo l'espansione sui mercati esteri e l'acquisizione di nuovi clienti.

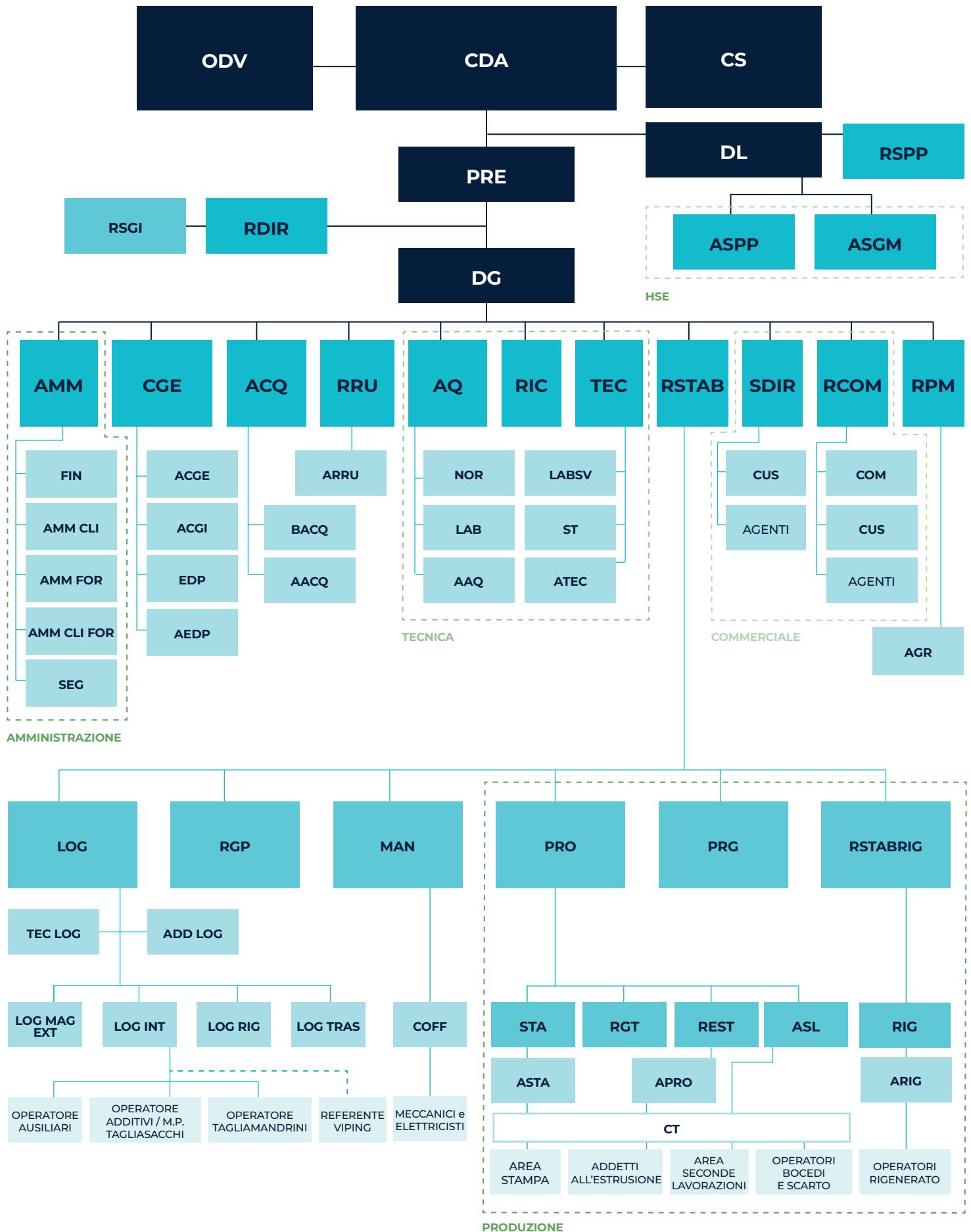
Nel corso del **2025** sono proseguiti gli investimenti negli stabilimenti di **Pontetetto e Santa Margherita**, con l'obiettivo di migliorare l'efficienza produttiva e ridurre l'impatto ambientale. In particolare, presso il sito di Santa Margherita è stato installato un **impianto per il trattamento delle acque reflue** e avviato l'ampliamento del sistema di alimentazione degli impianti esistenti a supporto del recupero di materiale riciclabile.

Attraverso queste iniziative, Selene S.p.A. conferma il proprio impegno verso uno **sviluppo industriale sostenibile**, coerente con le aspettative del mercato e con le evoluzioni normative, rafforzando il legame tra **competitività, innovazione e responsabilità ambientale**.

Impostazione
del processo di
rigranulazione
(stabilimento Santa
Margherita).

Organigramma

Settembre 2025



Legenda organigramma

	ODV ORGANO DI VIGILANZA CDA CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE CS COLLEGIO SINDACALE DL DATORE DI LAVORO PRE PRESIDENTE DG DIRETTORE GENERALE
	RSPP RESPONSABILE DEL SERVIZIO PREVENZIONE E PROTEZIONE RDIR RAPPRESENTANTE DELLA DIREZIONE PER LA QUALITÀ ASPP ADDETTO AL SERVIZIO DI PREVENZIONE E PROTEZIONE ASGM ADDETTO AL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE AMM RESPONSABILE AMMINISTRAZIONE E FINANZA CGE RESPONSABILE CONTROLLO DI GESTIONE E SISTEMI INFORMATIVI ACQ RESPONSABILE ACQUISTI RRU RESPONSABILE RISORSE UMANE AQ RESPONSABILE ASSICURAZIONE QUALITÀ RIC RESPONSABILE RICERCA&SVILUPPO E INDUSTRIALIZZAZIONE NUOVI PRODOTTI TEC RESPONSABILE TECNICO RSTAB RESPONSABILE DELLE OPERAZIONI SDIR SALES DIRECTOR RCOM SALES MANAGER RPM RIGENERATO PRODUCT MANAGER
	RSGI RESPONSABILE DEL SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO LOG RESPONSABILE LOGISTICA E MOBILITY MANAGER RGP RESPONSABILE GESTIONE PROGETTI MAN RESPONSABILE MANUTENZIONE PRO RESPONSABILE PRODUZIONE PRG RESPONSABILE PROGRAMMAZIONE RSTABRIG RESPONSABILE STABILIMENTO PRODUTTIVO DI RIGENERAZIONE STA RESPONSABILE STAMPA RGT RESPONSABILE GESTIONE TURNI PONTETETTO REST RESPONSABILE ESTRUSIONE ASL ASSISTENTE SECONDE LAVORAZIONI RIG RESPONSABILE RIGENERAZIONE
	FIN FINANZA AMM CLI CONTABILITÀ CLIENTI AMM FOR CONTABILITÀ FORNITORI AMM CLI FOR CONTABILITÀ CLIENTI E FORNITORI ESTERI SEG SEGRETERIA ACGE BUSINESS CONTROLLER ACGI INDUSTRIAL CONTROLLER/IT EDP SPECIALISTA SISTEMI INFORMATIVI AEDP ADDETTO EDP BACQ BUYER AACQ ADDETTO ACQUISTI ARRU ADDETTO RISORSE UMANE NOR SPECIALISTA CONFORMITÀ NORMATIVA PRODOTTO/ASSICURAZIONE QUALITÀ RIGENERATO LAB ADDETTO LABORATORIO CONTROLLO QUALITÀ AAQ ADDETTO ASSICURAZIONE QUALITÀ LABSV LABORATORIO SVILUPPO ST ADDETTO SPECIFICHE TECNICHE E CLICHÉ ATEC ASSISTENTI TECNICI E SVILUPPO CUS CUSTOMER SERVICE COM COMMERCIALE AGR ADDETTO GESTIONE RIGENERATO TEC LOG TECNICO LOGISTICO ADD LOG ADDETTO LOGISTICO RICEVIMENTO/SPEDIZIONI LOG MAG EXT LOGISTICA CARRAIA LOG INT LOGISTICA INTERNA LOG RIG LOGISTICA RIGENERATO LOG TRAS LOGISTICA TRASPORTI COFF CAPO OFFICINA ASTA ASSISTENTE STAMPA/UTECO APRO ASSISTENTE ALLA PRODUZIONE ARIG ASSISTENTE A RESPONSABILE RIGENERAZIONE
	CT CAPO TURNO

Modello di governance della sostenibilità

La governance della sostenibilità di Selene S.p.A. è strutturata come un sistema integrato di responsabilità, volto ad assicurare un presidio efficace delle tematiche **ESG** e a supportare l'attuazione della strategia aziendale secondo principi di **trasparenza, controllo e miglioramento continuo**.

Il modello organizzativo è definito nel **Manuale del Sistema di Gestione Integrato (SGI)** e nelle relative procedure operative. Pur non aderendo formalmente a un codice esterno di corporate governance, l'azienda adotta assetti organizzativi e strumenti di controllo finalizzati a garantire la **conformità normativa**, la qualità dei prodotti, la tutela ambientale e la **sicurezza alimentare**.

Il vertice del sistema di governance è rappresentato dal **Consiglio di Amministrazione (CdA)**, responsabile della definizione delle linee strategiche e della supervisione dell'andamento complessivo della società. Il Presidente del CdA, in qualità di legale rappresentante, assume la responsabilità diretta della Politica Integrata e della definizione degli obiettivi in materia di qualità, ambiente e sicurezza alimentare, avvalendosi del supporto dei responsabili di funzione e del middle management per l'attuazione operativa del sistema.

La supervisione dell'applicazione del **Modello Organizzativo ex D.Lgs. 231/2001** è affidata a un **Organo di Vigilanza (OdV)**, dotato di autonomi poteri di iniziativa e controllo, con il compito di monitorare l'efficace attuazione del modello, promuoverne l'aggiornamento e vigilare sulla gestione dei rischi di responsabilità amministrativa.

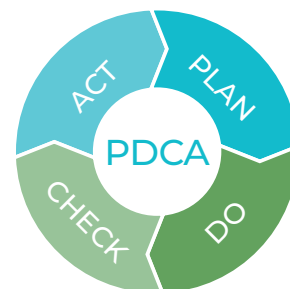
Per le tematiche di salute, sicurezza e ambiente (HSE), il Datore di Lavoro (DL) detiene la responsabilità dell'organizzazione e delle unità produttive, operando in collaborazione con il Delegato per la Sicurezza e l'Ambiente (DSA), cui sono attribuiti poteri di gestione, controllo e autonomia di spesa. Il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (RSPP), consulente esterno qualificato, supporta le attività di prevenzione dei rischi professionali, mentre l'Ufficio HSE, in collaborazione con quest'ultimo, gestisce il Sistema di Gestione Ambientale (SGA), il controllo operativo e i rapporti con le autorità competenti.

Il Rappresentante della Direzione per la Qualità e l'Ambiente (RDIR) coordina l'attuazione, la verifica e il miglioramento continuo del Sistema di Gestio-

ne Integrato, promuove la conoscenza dei requisiti di qualità e di tutela ambientale all'interno dell'organizzazione, cura il riesame periodico della direzione e collabora con il CdA alla definizione degli obiettivi strategici. Il Responsabile del Sistema di Gestione Integrato (RSGI), che riporta al RDIR, supporta il presidio operativo del sistema, la gestione documentale e le attività di verifica.

I responsabili delle diverse funzioni aziendali garantiscono il rispetto dei requisiti normativi e aziendali nei rispettivi ambiti di competenza e partecipano alla gestione e al riesame dei rischi, assicurando il collegamento tra indirizzi strategici e operatività quotidiana.

I **Responsabili** delle diverse funzioni (Amministrazione e Finanza, Controllo di Gestione, Sistemi Informativi, Acquisti, Risorse Umane, Logistica e Produzione) **garantiscono il rispetto dei requisiti normativi e aziendali** nei rispettivi ambiti, partecipano alla **gestione e al riesame dei rischi** in collaborazione con il **RDIR**, garantendo che le scelte strategiche siano applicate nella gestione quotidiana.



Il modello organizzativo si basa su una gestione per processi secondo il **ciclo PDCA** (Plan-Do-Check-Act) e su un approccio di **Risk Based Thinking** ispirato ai principi della ISO 31000. Un elemento fondamentale del sistema è rappresentato dal riesame della direzione, svolto almeno annualmente sotto la presidenza del CdA e con il coinvolgimento della struttura direttiva, che consente di valutare l'efficacia del sistema, il raggiungimento degli obiettivi e l'adeguatezza delle politiche adottate, definendo eventuali **azioni di miglioramento**.

Tale assetto garantisce una **governance della sostenibilità solida e coerente**, orientata al miglioramento continuo e al coinvolgimento attivo dell'organizzazione, promuovendo una cultura condivisa della **qualità, della sicurezza, della sicurezza alimentare e della responsabilità ambientale**.

Riesame della direzione

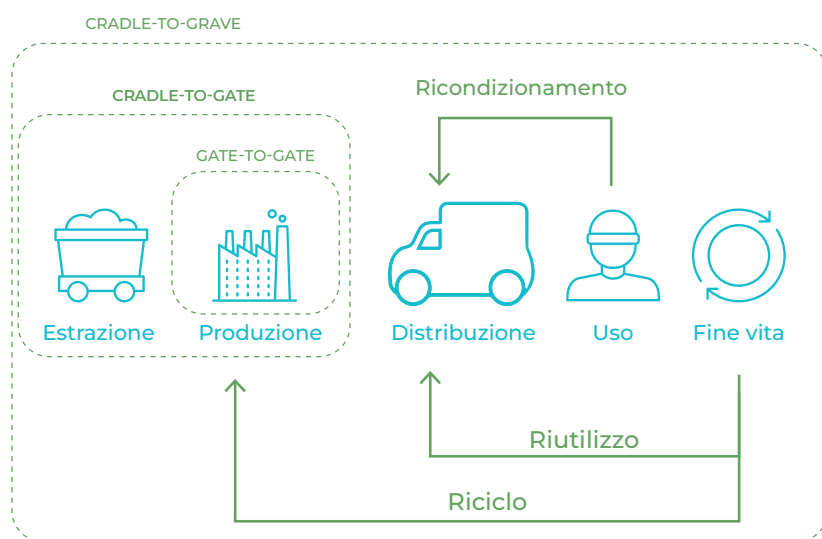


Metodologia di valutazione dell'impatto ambientale dei prodotti

Nel quadro della **strategia ambientale di Selene S.p.A.** e in coerenza con le direttive europee sulla sostenibilità dei prodotti (**Product Environmental Footprint - PEF**), l'azienda ha adottato una metodologia strutturata per la valutazione degli impatti ambientali dei propri imballaggi flessibili. La valutazione si basa sull'approccio **Life Cycle Assessment (LCA)**, condotto in conformità agli standard internazionali **ISO 14040** e **ISO 14044**, che consente di quantificare in modo oggettivo e trasparente gli impatti ambientali lungo l'intero ciclo di vita del prodotto.

La metodologia LCA è stata applicata in particolare alle soluzioni di prodotto più innovative sviluppate dall'azienda. Per esempio, il confronto tra lo stretch hood tradizionale in polietilene vergine e la versione **NextHood™**, contenente il 30% di polietilene riciclato proveniente dal sito di Capannori, ha evidenziato una **riduzione media dell'impatto ambientale complessivo pari a circa il 20%**, con riduzioni fino al **30% nella categoria "deplezione dello strato di ozono"** e una diminuzione dell'impronta climatica (Global Warming Potential) di circa il 20%.

LCA Cradle to Grave



L'Analisi del Ciclo di Vita (LCA), nella sua formulazione generale, considera tutte le fasi del ciclo di vita di un prodotto: dalla selezione delle materie prime e degli additivi, ai processi di trasformazione industriale, fino alla gestione del fine vita, secondo una prospettiva **"cradle to grave"**. Questo approccio consente di individuare le principali aree di impatto ambientale ("hotspot") e di supportare le scelte di progettazione e miglioramento continuo orientate alla riduzione sistematica degli impatti. Nelle pagine successive verrà illustrato l'approccio specificamente adottato dall'azienda, basato su un perimetro di analisi **"cradle to gate"**.

Emissioni CO₂: Power Stretch Hood vs. NextHood™ (su 1.000 t)

1.000 t con 100% polimero vergine

3.830 t CO₂

1.000 t con 30% polimero riciclato

2.920 t CO₂

Analogamente, le analisi LCA condotte sul prodotto **NextBag™**, tubolare FFS contenente il 50% di Polimero Riciclato Premium (PRP) rigenerato internamente, hanno mostrato una **riduzione media dell'impatto ambientale complessivo pari al 28%** rispetto all'equivalente realizzato in polietilene vergine, con un **miglioramento fino al 42% nella categoria "uso di risorse fossili"**.

Emissioni CO₂: FFS Standard vs. NextBag™ (su 1.000 t)

1.000 t con 100% polimero vergine

3.340 t CO₂

1.000 t con 50% polimero riciclato

2.400 t CO₂

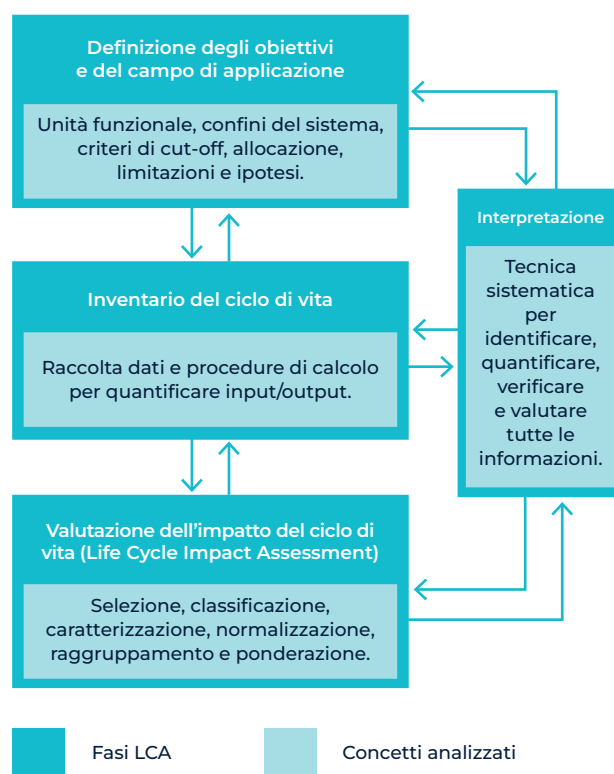
Gli studi LCA considerano un ampio insieme di categorie di impatto ambientale, tra cui cambiamenti climatici, deplezione dello strato di ozono, formazione di ozono fotochimico, particolato atmosferico, tossicità per l'uomo, acidificazione, eutrofizzazione, ecotossicità acquatica, uso del suolo ed esaurimento delle risorse idriche, fossili e minerali. Le analisi si basano su **banche dati ambientali aggiornate** (Ecoinvent 3.8) e **software specialistici** (SimaPro), in linea con le migliori pratiche a livello internazionale.

I risultati delle valutazioni LCA sono integrati nei **processi decisionali aziendali** e supportano lo sviluppo di prodotti a minore impatto ambientale, coerenti con i principi di **eco-design** e di **Design for Recycling (DfR)**.

Tutti gli studi sono sottoposti a **Critical Review indipendente**, a garanzia dell'affidabilità, della solidità metodologica e della trasparenza.

Attraverso questo approccio, Selene S.p.A. rafforza il proprio impegno verso **l'economia circolare**, valorizzando l'impiego di materie prime seconde interne e contribuendo alla riduzione della dipendenza da risorse vergini, in linea con gli obiettivi ambientali e climatici dell'Unione Europea.

Metodologia e standard LCA



Gestione dei rischi e delle opportunità ESG

Processo di risk management



La gestione strutturata dei rischi e delle opportunità costituisce uno degli elementi centrali della governance di Selene S.p.A. e rappresenta una base di riferimento per le decisioni strategiche e operative. L'approccio adottato è formalizzato nel **Manuale del Sistema di Gestione Integrato (SGI)** e nella procedura dedicata alla "Gestione dei Rischi", in coerenza con il principio del Risk Based Thinking e con i requisiti delle norme **ISO 9001:2015 e FSSC 22000**. Tale impostazione consente di anticipare le potenziali criticità, tutelare il valore aziendale e favorire il miglioramento continuo delle performance.

Il processo di gestione dei rischi prende avvio dalla **definizione del contesto interno ed esterno** di riferimento. In questa fase vengono individuati obiettivi, criteri di valutazione, limiti operativi e interazioni organizzative, considerando anche le aspettative delle parti interessate e i fattori normativi, ambientali e di mercato rilevanti. La corretta delimitazione del contesto consente di orientare in modo efficace le successive attività di identificazione e analisi dei rischi e delle opportunità.

I rischi e le opportunità vengono poi individuati attraverso un'analisi sistematica condotta da gruppi di lavoro multidisciplinari, che garantiscono una valutazione integrata dei diversi processi aziendali. Ogni rischio è valutato sulla base della **probabilità di accadimento** e dell'entità dell'impatto, median-

te l'utilizzo di **matrici di rischio qualitative**, che permettono di definire le priorità di intervento e di attivare azioni preventive o correttive mirate.

Sulla base dei risultati dell'analisi, vengono definite le strategie di trattamento del rischio, che possono prevedere la **mitigazione** (riduzione della probabilità o della gravità), la **condivisione** (trasferimento del rischio mediante strumenti assicurativi o contrattuali), l'**accettazione** (quando il rischio residuo è considerato tollerabile) o l'**eliminazione del rischio** stesso (cessazione dell'attività in caso di rischi non gestibili), in funzione della sua rilevanza. Le azioni individuate sono formalizzate in un **Piano di Trattamento dei Rischi**, che consente il monitoraggio dell'attuazione e dell'efficacia delle misure adottate.

Il ciclo di gestione si conclude con l'approvazione del rischio residuo e l'implementazione delle misure pianificate, ma il processo non si esaurisce. Il sistema prevede un **monitoraggio continuo** e un riesame periodico dei rischi, alimentato dagli esiti degli audit, dalle variazioni del contesto operativo e dai risultati delle analisi di performance. Il **riesame annuale da parte della Direzione** rappresenta un momento fondamentale di valutazione complessiva dell'efficacia del sistema e include l'analisi dei rischi e delle opportunità connesse ai temi ambientali, sociali e di governance (ESG).

Matrice di gestione del rischio

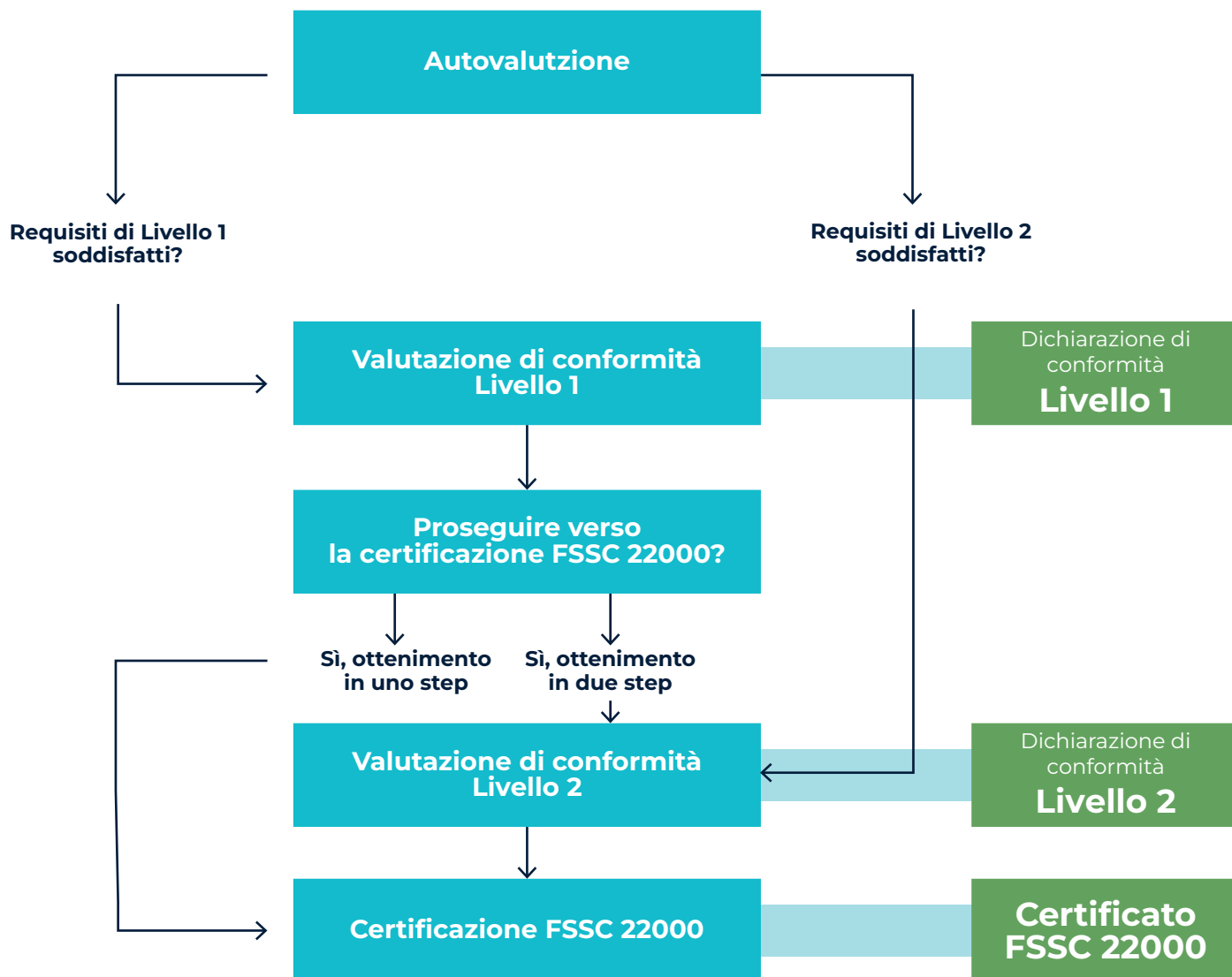


In ambito ambientale, l'individuazione e la valutazione dei rischi avvengono con il supporto dell'**Ufficio HSE** e del **RSIG**, in conformità con le prescrizioni normative e autorizzative e tenendo conto dei risultati delle analisi LCA. Procedure operative quali la gestione di solventi e rifiuti, la compilazione delle dichiarazioni ambientali e il controllo degli impatti rappresentano strumenti di prevenzione e di presidio operativo.

Per quanto riguarda la sicurezza e la sicurezza alimentare, il sistema di gestione si basa sui principi del modello **HACCP**, integrato nei piani OPRP e sviluppato dal team di valutazione del rischio prodottoprocesso. L'analisi dei pericoli (biologici, fisici, chimici, microbiologici e legislativi) e la definizione delle relative misure di controllo hanno consentito il conseguimento della **certificazione FSSC 22000**, supportata da programmi strutturati di **formazione continua del personale**.

Anche le modifiche organizzative o operative rilevanti sono soggette a preventiva valutazione dei rischi e delle opportunità, al fine di garantirne la coerenza con il sistema di gestione integrato. Tale approccio assicura che il sistema rimanga dinamico, efficace e capace di adattarsi all'evoluzione del contesto interno ed esterno.

Nel complesso, la gestione dei rischi e delle opportunità è concepita da Selene S.p.A. come un **processo integrato e trasversale**, a supporto della sostenibilità, della resilienza organizzativa e del **miglioramento continuo**, contribuendo alla creazione di valore condiviso per tutti gli stakeholder.



Politica Integrata

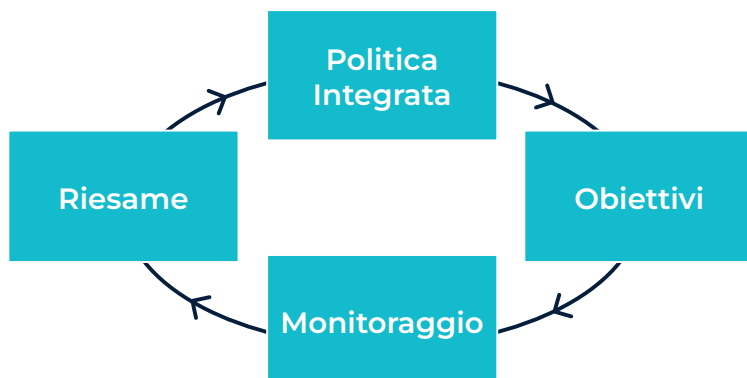
1.13.1

Principi e impegni della Politica Integrata



La **Politica Integrata di Selene S.p.A.** costituisce il riferimento centrale della strategia aziendale e orienta in modo coerente le decisioni e le attività in materia di qualità, tutela ambientale, prevenzione dell'inquinamento e sicurezza alimentare, in un'ottica di responsabilità e miglioramento continuo. La Politica si fonda sul rispetto delle normative vigenti e degli standard internazionali applicabili ed è attuata attraverso **sistemi di gestione strutturati e certificati, integrati con i principi ESG.**

Gli impegni della Politica Integrata si traducono nella definizione annuale di **obiettivi misurabili**, coerenti con il contesto operativo e con le priorità aziendali. Il raggiungimento degli obiettivi è **monitorato** attraverso indicatori specifici e sottoposto a **riesame** periodico, secondo un ciclo strutturato di pianificazione, monitoraggio e miglioramento.



L'azienda adotta un approccio proattivo alla **riduzione degli impatti ambientali**, promuovendo l'uso efficiente delle risorse, la corretta gestione dei rifiuti e la valorizzazione dei materiali riciclati, in coerenza con i principi dell'**economia circolare**. La qualità dei prodotti e la sicurezza alimentare sono garantite mediante processi controllati e standard tecnici rigorosi, in linea con i requisiti normativi e le esigenze dei clienti.

La Politica Integrata attribuisce un ruolo centrale alle **persone**. Selene investe in programmi strutturati di **formazione continua**, promuove il coinvolgimento attivo, il benessere lavorativo e il dialogo con gli stakeholder, riconoscendo il capitale umano come fattore chiave per uno sviluppo sostenibile e responsabile.

L'attuazione della Politica coinvolge l'intera organizzazione ed è supportata da sistemi di gestione certificati, tra cui **UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015, Plastica Seconda Vita (PSV) e FSSC 22000**. La gestione per processi e il monitoraggio dei KPI ambientali, sociali, qualitativi e di sicurezza alimentare, unitamente ai riesami periodici della Direzione, assicurano l'allineamento continuo della Politica con gli obiettivi aziendali e le evoluzioni del contesto normativo e di mercato.

La Politica è definita e attuata in coerenza con il quadro normativo europeo di riferimento, inclusi i principi del **Green Deal Europeo** e le disposizioni della **Corporate Sustainability Reporting Directive** (Direttiva UE 2022/2464), a supporto di uno sviluppo industriale sostenibile e responsabile.

1.13.2

Strumenti di attuazione e governance (MOG231 e Codice Etico)

Il **Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001 (MOG 231)** rappresenta uno strumento fondamentale per la prevenzione dei reati e la tutela dell'integrità aziendale. Il Modello opera all'interno del **Sistema di Gestione Integrato** e supporta una cultura organizzativa fondata su legalità, trasparenza e responsabilità.

Il **Codice Etico**, parte integrante del Modello 231, definisce i valori, i principi e le regole di condotta che guidano i comportamenti di amministratori, dipendenti, collaboratori e tutti i soggetti che operano in relazione con l'azienda. I principi di **cor-**



rettezza, lealtà, imparzialità, tutela della salute e dell'ambiente, rispetto dei diritti umani e contrasto a ogni forma di discriminazione costituiscono il fondamento della cultura aziendale.

Il rispetto del Codice Etico è **garantito** attraverso procedure di controllo, formazione continua e un sistema disciplinare strutturato, con il **supporto dell'Organismo di Vigilanza**. Il Consiglio di Amministrazione ne assicura l'aggiornamento periodico, al fine di mantenerne l'efficacia e la coerenza con l'evoluzione normativa e organizzativa.

Aree del codice etico



Il Codice costituisce parte integrante del sistema di gestione aziendale e rappresenta un **riferimento per lo sviluppo del Sistema di Gestione Integrato in ambito ambientale, etico e di sicurezza**. Attraverso il Codice Etico, Selene S.p.A. individua opportunità di **miglioramento delle proprie performance** in materia di sicurezza, tutela ambientale e responsabilità sociale. I principi della Politica e del Codice sono diffusi mediante programmi strutturati di formazione e sensibilizzazione, che favoriscono il coinvolgimento attivo del personale e una comunicazione trasparente, contribuendo al consolidamento della reputazione aziendale e al perseguimento di una crescita responsabile.

1.13.3

Sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare - FSSC 22000



Nel **marzo 2025 Selene S.p.A.** ha conseguito la certificazione **FSSC 22000** (Food Safety System Certification) per il sito produttivo di Pontetetto e per il sito di stoccaggio di Carraia. Lo standard, tra i più rigorosi a livello internazionale e riconosciuto dalla **Global Food Safety Initiative** (GFSI), attesta l'impegno dell'azienda nella tutela della sicurezza alimentare per gli imballaggi destinati al contatto con alimenti.

Il percorso di certificazione ha comportato investimenti mirati sulle infrastrutture, sul rafforzamento delle procedure operative e sulla **formazione del personale** in materia di igiene, comportamento, food defence e corretta applicazione delle misure di controllo, al fine di garantire qualità, sicurezza e conformità dei prodotti food contact. La certificazione FSSC 22000 rappresenta non solo un requisito di conformità normativa, ma anche un elemento strategico volto a porre la tutela della salute dei consumatori al centro delle scelte aziendali.

In questo contesto, Selene ha sviluppato un **Piano per la Cultura della Qualità e della Sicurezza Ali-**

mentare, finalizzato a rafforzare la consapevolezza, la comunicazione interna e il coinvolgimento del personale. Il piano prevede attività formative e informative diffuse a tutti i livelli dell'organizzazione e l'utilizzo di strumenti strutturati di comunicazione interna, tra cui monitor informativi installati negli stabilimenti, sui quali vengono condivisi in modo sistematico contenuti e messaggi relativi alla qualità e alla sicurezza alimentare, a supporto del miglioramento continuo e della diffusione delle buone pratiche.

A supporto della diffusione della cultura della qualità e della sicurezza alimentare, Selene S.p.A. ha strutturato un sistema di gestione fondato sui principi del modello **HACCP**, sviluppato da un team multidisciplinare di valutazione del rischio prodotto-processo adeguatamente formato.

Per ciascun processo aziendale, dalla ricezione delle materie prime all'immissione sul mercato del prodotto finito, vengono definiti diagrammi di flusso e condotte attività di identificazione dei pericoli e di valutazione del rischio. I pericoli potenziali sono analizzati e classificati in ambiti biologici, microbiologici, chimici, fisici, allergenici e legislativi, al fine di garantire un controllo sistematico lungo la filiera. Le misure di controllo e i piani di prerequisito sono monitorati mediante **audit interni ed esterni, ispezioni, monitoraggi ambientali e analisi dei trend di non conformità**, inclusi reclami, ritiri e richiami. Il piano di ispezioni interne consente inoltre di presidiare aspetti infrastrutturali, comportamentali, igienici e di food defence, rafforzando l'efficacia complessiva del sistema di sicurezza alimentare.

Nel corso del **2025**, il sistema di gestione ha evidenziato **un trend complessivamente positivo** e in miglioramento rispetto ai principali macro-requisiti. L'implementazione della certificazione FSSC 22000 ha consentito di rafforzare il sistema di tracciabilità lungo l'intera filiera, garantendo maggiore trasparenza e affidabilità nei confronti di clienti e stakeholder. I requisiti di sicurezza alimentare costituiscono oggi parte strutturale del Sistema di Gestione Integrato, in cui qualità, tutela ambientale, etica e sicurezza costituiscono elementi cardine, contribuendo a **consolidare la fiducia del mercato e la reputazione aziendale**.

Ciclo HACCP



Vista dall'alto
zona logistica
stabilimento di
Pontetetto.



2. Capitale umano, comunità e responsabilità sociale



Il secondo pilastro ESG approfondito nella rendicontazione di Selene S.p.A. riguarda la **dimensione sociale**, nella convinzione che il valore dell'azienda risieda principalmente nelle **persone** che ne fanno parte e nel legame con il territorio in cui opera. La crescita e i risultati raggiunti nel tempo sono il frutto della dedizione, delle competenze e dell'impegno quotidiano dei collaboratori, nonché della relazione consolidata con la **comunità lucchese**, che accompagna l'azienda da oltre sessant'anni.

Selene adotta un approccio orientato ai principi di **equità, inclusione, valorizzazione delle competenze e sviluppo sostenibile**, promuovendo opportunità di crescita professionale e personale favorendo condizioni di lavoro che consentano a ciascun collaboratore di esprimere appieno il proprio potenziale. L'attenzione al miglioramento continuo dell'ambiente e dell'organizzazione del lavoro contribuisce a una crescita aziendale solida e duratura.

L'azienda garantisce **condizioni di lavoro dignitose, sicure e rispettose dei diritti fondamentali delle persone**, attraverso politiche strutturate a tutela della salute, del benessere psicofisico e della professionalità dei dipendenti. In questo contesto, Selene si ispira ai dieci principi del **Global Compact delle Nazioni Unite**, con particolare riferimento alla tutela dei diritti umani, alle condizioni di lavoro eque, alla protezione dell'ambiente e al contrasto di ogni forma di corruzione, promuovendo un ambiente di lavoro responsabile e inclusivo.

La politica di gestione delle risorse umane costituisce un impegno strategico per integrare le performance industriali con una solida dimensione sociale. Al centro vi sono lo **sviluppo continuo delle competenze**, la **sicurezza**, il **welfare aziendale** e il **dialogo con i lavoratori**, elementi che favoriscono coesione, senso di appartenenza e spirito di collaborazione. Attraverso questo approccio, Selene intende contribuire al benessere delle persone e della comunità di riferimento, rafforzando al contempo la propria reputazione e la creazione di valore condiviso nel lungo periodo.

Formazione & Sviluppo

- 2025 → Avvio potenziamento formazione strutturata
- 2026 → Consolidamento percorsi per preposti e ruoli chiave
- 2027 → +20% ore medie di formazione

Salute, Sicurezza e Benessere

- 2025 → Rafforzamento prevenzione e near miss
- 2026 → Applicazione modello partecipativo INAIL
- 2027 → -10% indice di frequenza infortuni
→ Stress lavoro correlato: livello Basso

Welfare & Work-Life Balance

- 2025 → Copertura totale Fondo Sanitario
→ Avvio Banca del Tempo Solidale
- 2026 → Flessibilità oraria e smart working
- 2027 → Introduzione Mobility Manager
→ Riduzione impatti casa lavoro

Crescita, Inclusione e Stabilità

- 2025 → Percorsi di inserimento strutturati
- 2026 → Sistema di valutazione performance
- 2027 → Stabilizzazioni tramite apprendistato
→ Carriere basate sul merito

Dialogo sociale

CONTINUATIVO 2025-2027

- Relazioni strutturate con RSU
- Accordi di secondo livello
- Condivisione obiettivi aziendali

Politica delle condizioni di lavoro



Nel quadro della strategia di sostenibilità di Selene S.p.A., la **Politica delle Condizioni di Lavoro** si fonda su **principi** quali la **centralità della persona**, l'**equità**, la **tutela della salute** e della **sicurezza**, la **valorizzazione delle competenze** e il **rafforzamento del senso di appartenenza**. Consapevole del ruolo centrale del capitale umano nello sviluppo aziendale, l'azienda adotta un approccio strutturato e partecipativo nella gestione dell'organizzazione del lavoro, coniugando esigenze individuali e obiettivi collettivi.

Selene garantisce la copertura integrale dei costi relativi al **Fondo di Assistenza Sanitaria Integrativa**, offrendo a tutte le persone che lavorano in azienda prestazioni aggiuntive rispetto al sistema sanitario pubblico e un supporto concreto nelle situazioni di bisogno. La **Banca del tempo solidale** costituisce un elemento qualificante della cultura organizzativa, consentendo la condivisione volontaria di ore di permesso tra colleghi e rafforzando relazioni di fiducia, solidarietà e inclusione.

Per favorire il benessere complessivo, l'azienda promuove politiche di conciliazione tra vita privata e lavorativa attraverso strumenti di flessibilità oraria e modalità di smart working, gestiti in modo responsabile e monitorato. L'introduzione della figura del **Mobility Manager** ha inoltre favorito lo sviluppo di iniziative volte a ottimizzare gli spostamenti casa-lavoro, con benefici sia in termini di riduzione dell'impatto ambientale sia di miglioramento della qualità della vita delle persone. Tali interventi sono accompagnati da una comunicazione interna chiara e trasparente, finalizzata alla diffusione di buone pratiche.

Il modello di sviluppo professionale prevede **percorsi di inserimento strutturati**, della durata di dodici mesi, per il personale produttivo, **orientati a favorire una transizione efficace e opportunità di stabilizzazione** attraverso l'apprendistato. Sono

inoltre adottati sistemi periodici di valutazione delle performance, rivolti sia al personale operativo sia a quello impiegatizio, con l'obiettivo di riconoscere il merito, valorizzare l'esperienza e individuare percorsi di crescita basati su criteri chiari e trasparenti.



In materia di salute e sicurezza sul lavoro, Selene adotta un approccio proattivo fondato sulla prevenzione e sulla formazione continua. Sono previste sessioni formative obbligatorie con cadenza bimestrale per Preposti e Squadre di Emergenza, nonché **l'analisi sistematica dei near miss** come strumento di miglioramento. L'applicazione del **modello partecipativo INAIL per la valutazione dello stress lavoro-correlato (SLC)** consente di monitorare costantemente il rischio SLC e di attivare azioni mirate nelle aree sensibili, promuovendo un ambiente di lavoro sicuro e attento al benessere psicofisico.

La qualità delle relazioni industriali è considerata un fattore strategico. Selene investe **nel dialogo sociale continuativo con le RSU**, favorendo la negoziazione di accordi di secondo livello e la condivisione degli obiettivi aziendali, in un'ottica di trasparenza, partecipazione e corresponsabilità. L'assetto organizzativo, caratterizzato da ruoli e responsabilità chiaramente definiti, supporta il coordinamento tra le funzioni e contribuisce a un clima aziendale collaborativo.

In linea con i principi della sostenibilità sociale, l'azienda promuove l'inclusione, **la valorizzazione delle diversità e le pari opportunità**, garantendo la copertura contrattuale per tutti i dipendenti e prestando particolare attenzione all'inserimento lavorativo delle persone con disabilità, nel rispetto della normativa vigente. Le politiche adottate sono oggetto di monitoraggio continuo, a conferma dell'impegno di Selene nel garantire un ambiente di lavoro equo, rispettoso dei diritti fondamentali e orientato alla valorizzazione del talento.

Dipendenti

196

dipendenti

23

interinali

5,5%

& L.68

D: 44 U: 43

età media

2.2.1

Caratteristiche della forza lavoro

Al 31 dicembre 2025, Selene S.p.A. impiega complessivamente **196 risorse**, tra dipendenti diretti e personale somministrato tramite agenzia interinale, di cui 170 uomini e 26 donne. L'età media del personale è pari a 44 anni per le donne e 43 anni per gli uomini, evidenziando una composizione della forza lavoro equilibrata sotto il profilo generazionale, in grado di favorire sia la continuità delle competenze sia l'innovazione organizzativa.

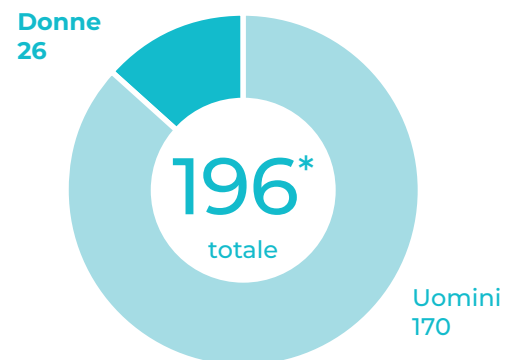
L'azienda dimostra un impegno costante verso l'inclusione e il rispetto dei diritti dei lavoratori, garantendo la **copertura contrattuale CCNL per il 100% dei dipendenti**. Particolare attenzione è riservata alla valorizzazione delle diversità culturali e all'inclusione delle persone con disabilità: il 5,50% del personale è assunto ai sensi della Legge 68/99.

Diritti e coperture

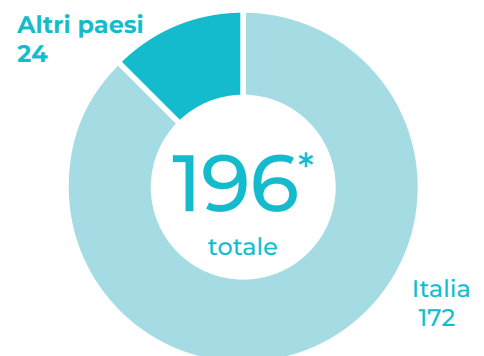
100%
copertura
CCNLInclusione
e pari
opportunità5,50%
L.68/99

In relazione alla flessibilità organizzativa e al supporto alle attività produttive, Selene si avvale anche della collaborazione con agenzie interinali. Sempre con riferimento al 31 dicembre 2025, 23 lavoratori risultano impiegati tramite agenzie per il lavoro; nel corso dell'anno, il numero medio di lavoratori in somministrazione è stato pari a 21,67, a testimonianza di un utilizzo mirato e responsabile di tali forme contrattuali.

Dipendenti per genere



Dipendenti per paese di nascita



* Il dato si riferisce al totale delle risorse al 31 dicembre 2025 ed include sia i dipendenti diretti sia il personale somministrato tramite agenzia interinale.

2.2.2

Condizioni di lavoro

Selene S.p.A. riconosce il **benessere psicofisico delle persone** come un elemento fondamentale per la costruzione di un ambiente di lavoro **sostenibile, resiliente e inclusivo**. A tal fine, l'azienda ha adottato una politica strutturata di welfare, orientata alla promozione della salute, della sicurezza e della qualità della vita lavorativa, che rappresenta uno dei pilastri dell'impegno verso la sostenibilità sociale.

L'azienda aderisce al **Fondo di Assistenza Sanitaria Integrativa** per i Lavoratori del Settore Gomma, Cavi Elettrici, Affini e Materie Plastiche, istituito sulla base di accordi collettivi tra le organizzazioni sindacali e datoriali di riferimento. La partecipazione al Fondo prevede una contribuzione interamente a carico dell'azienda, senza oneri per i lavoratori, e garantisce l'accesso a prestazioni sanitarie di qualità come diritto collettivo. È inoltre prevista la possibilità di estendere la copertura ai familiari a condizioni agevolate.

Selene monitora inoltre con continuità gli indicatori relativi alla gestione del personale, inclusi i dati di turnover, anche in vista di futuri percorsi di certificazione, tra cui la **PdR 125 sulla parità di genere**,

nell'ottica di una gestione sempre più equa, trasparente e orientata al miglioramento continuo.

Turnover

Turnover Negativo

6,20%

Turnover Positivo

9,40%

Turnover Generale

5,80%



Attività di fine
linea del processo
di stampa
(stabilimento
Pontetetto).

Sicurezza

2.3.1

Stabilità e sicurezza del lavoro

La gestione della salute e sicurezza sul lavoro in Selene S.p.A. è strutturata a partire dal **Documento di Valutazione dei Rischi (DVR)** e si basa su un sistema di procedure operative condivise tra Produzione e Uffici. Da tali procedure derivano istruzioni operative dettagliate, supportate da indicazioni visive, pubblicate e accessibili a tutto il personale. Le regole sono applicate in modo uniforme in tutti gli stabilimenti, al fine di garantire coerenza operativa e standard di sicurezza omogenei.

Le istruzioni operative sono sottoposte a **revisione periodica** per garantirne l'allineamento alle normative vigenti e alle migliori pratiche di settore. Ogni stabilimento è dotato di sistemi di monitoraggio finalizzati a verificare l'efficacia delle misure adottate. Le attività svolte da ditte esterne (manutenzione, logistica, edilizia e servizi) sono gestite attraverso processi strutturati di coordinamento, che prevedono il coinvolgimento del personale interno e l'esecuzione di audit programmati.

La tutela della salute e sicurezza sul lavoro rappresenta per Selene non solo un obbligo normativo ai sensi del D.Lgs. 81/2008, ma un **valore fondamentale della cultura aziendale**, orientata alla **prevenzione e al miglioramento continuo**. Tale impegno si concretizza attraverso sistemi di gestione strutturati, procedure rigorose e attività formative e informative mirate al coinvolgimento attivo del personale.

Nel corso degli anni Selene S.p.A. ha consolidato un approccio strutturato alla prevenzione, basato su campagne di sensibilizzazione, incontri periodici tra RSPP, dirigenti e rappresentanti dei lavoratori e sull'aggiornamento continuo delle valutazioni dei rischi in relazione all'evoluzione delle tecnologie e delle modalità operative. L'ascolto delle persone e il monitoraggio costante delle condizioni ambientali e organizzative costituiscono elementi centrali per la prevenzione dei rischi e la promozione di un clima di lavoro sicuro.

Nel 2025 tale approccio si è tradotto nello svolgimento di attività formative specifiche sulla sicurezza sul lavoro, la gestione dei rischi, la prevenzione degli infortuni e la gestione delle emergenze, realizzate sia in aula sia sul campo con un taglio operativo. Sono state inoltre effettuate simulazioni di emergenza e prove di evacuazione programmate, coinvolgendo anche il personale di più recente inserimento, al fine di garantire una preparazione diffusa e omogenea.

Gli episodi e le segnalazioni rilevate nel periodo, pur privi di conseguenze gravi, sono stati trattati come **opportunità di apprendimento organizzativo**: ogni evento è stato analizzato e ha condotto all'attivazione di azioni correttive e preventive, alimentando un processo di miglioramento continuo supportato anche dai feedback dei lavoratori.

Nel 2025 sono stati denunciati 27 incidenti, di cui: 2 presso lo stabilimento di Santa Margherita; 25 presso lo stabilimento di Pontetetto.



Nel medesimo periodo, si sono verificati 10 infortuni, di cui 2 in itinere e 1 relativo alla prosecuzione di un infortunio avvenuto nel 2024. Tutti gli eventi sono stati oggetto di analisi approfondita con il coinvolgimento delle funzioni HSE, dei preposti di reparto e dei rappresentanti dei lavoratori, al fine di individuare le cause e definire azioni correttive e preventive condivise.

A seguito degli eventi registrati, sono state attuate misure di miglioramento, tra cui il rafforzamento della segnaletica di sicurezza, l'intensificazione degli audit interni e l'aggiornamento delle procedure operative.

Il delta di realizzazione degli interventi di adeguamento ha una media di 2,9 giorni di risoluzione.

Indicatori di salute e sicurezza (anno 2025)

- **Ore lavorate complessive:** 329.744
- **Numero di infortuni:** 10
- **Giornate di assenza per infortunio:** 439
- **Indice di frequenza:** 30,33
(calcolato come: $10 \times 1.000.000 / 329.744$)

- **Indice di gravità:** 1,33
(calcolato come: $439 \times 1.000 / 329.744$)
Questo valore permette di quantificare la severità degli infortuni in relazione alle giornate di assenza, fornendo un quadro dettagliato sul livello di rischio e sulle conseguenze degli incidenti sul personale.

Questi indicatori consentono di monitorare in modo strutturato l'andamento degli infortuni e l'efficacia delle azioni preventive adottate.

«Rafforzare la cultura della sicurezza significa rendere la prevenzione un'abitudine quotidiana e la responsabilità un valore di tutti.»

2.3.2

Cultura della sicurezza



Per rafforzare la cultura della sicurezza, Selene S.p.A. ha intensificato le attività formative e di sensibilizzazione, coinvolgendo tutti i livelli dell'organizzazione. Le iniziative formative, svolte dall'ASPP, sono state orientate sia allo sviluppo delle competenze tecniche sia alla diffusione di buone pratiche operative e di un approccio collaborativo alla prevenzione dei rischi.

Nel corso del 2025 sono stati realizzati focus specifici sul **Piano di Emergenza Aziendale**, con il coinvolgimento di responsabili e preposti, condividendo i risultati ottenuti e le implementazioni introdotte. In continuità con queste attività, per il 2026 è previsto il consolidamento delle azioni di preparazione e risposta alle emergenze.

Segnalazione
evidenze



Analisi



Feedback



Azione

I lavoratori sono stati inoltre coinvolti attivamente nel **Sistema di Sicurezza sul Lavoro (SSL)** attraverso la formazione sulla compilazione e gestione delle segnalazioni e delle evidenze, favorendo la partecipazione diretta ai processi di miglioramento. La scelta degli indumenti da lavoro e dei **Dispositivi di Protezione Individuale (DPI)** avviene mediante consultazione del personale, garantendo soluzioni adeguate alle esigenze operative e migliorando comfort e sicurezza.

Percorsi di crescita e avanzamento di carriera

La **valorizzazione delle competenze** e lo sviluppo professionale costituiscono pilastri fondamentali della gestione delle risorse umane di Selene S.p.A. e rappresentano una concreta applicazione dei principi di **responsabilità sociale d'impresa** (CSR) adottati dall'azienda. In tale contesto, Selene ha definito un sistema strutturato e trasparente di crescita e avanzamento di carriera, differenziato in base ai ruoli organizzativi.

Per il personale produttivo, le competenze e le performance vengono valutate due volte l'anno, con l'obiettivo di individuare opportunità di avanzamento, cambi di mansione e maggiore responsabilità operativa.

Per il personale impiegatizio, il percorso di crescita è oggetto di valutazione annuale, attraverso un processo strutturato di revisione delle competenze, delle prestazioni e delle aspirazioni professionali individuali.

Nuovi ruoli e cambi ruolo



Nel corso del 2025 sono stati registrati **6 cambi ruolo** e **46 cambi di livello**, di cui 15 relativi a capomacchina di estrusione e stampa, che si sono distinti per il contributo alla formazione e all'affiancamento dei colleghi junior, rafforzando la trasmissione delle competenze tecniche e il presidio dei processi produttivi.

Nel medesimo anno è stato inoltre introdotto un nuovo ruolo organizzativo, **Marketing Strategist**, entrato in **organico nel mese di ottobre 2025**, con l'obiettivo di rafforzare il coordinamento delle attività di comunicazione e posizionamento aziendale. In ambito interno, il Marketing Strategist contribuisce a migliorare la coerenza e l'efficacia dei flussi informativi, favorendo la condivisione degli obiettivi aziendali, delle iniziative e dei valori comuni. In ambito esterno, il ruolo supporta la comunicazione verso il mercato e l'ecosistema relazionale dell'azienda, assicurando un allineamento tra strategia industriale e posizionamento di mercato e impegni in materia di **responsabilità sociale e sostenibilità**.

2.4.1

Formazione

La **formazione** rappresenta un elemento centrale della strategia aziendale, in quanto strumento essenziale per la valorizzazione delle persone e il rafforzamento del **capitale umano**. Selene investe ogni anno in programmi formativi che comprendono **formazione obbligatoria** e **formazione facoltativa**, con l'obiettivo di favorire lo sviluppo professionale, l'aggiornamento continuo delle competenze e la **conformità normativa**.

Formazione obbligatoria

È finalizzata a garantire la **sicurezza, la qualità e il rispetto dei requisiti normativi** e include, tra gli altri:

- Sicurezza sul lavoro
- Antincendio e primo soccorso
- Regole igieniche e certificazioni
- Normativa di settore

Formazione facoltativa

È orientata allo sviluppo di **competenze tecniche e trasversali**, al miglioramento dell'efficienza operativa e al sostegno dell'innovazione, contribuendo alla crescita individuale e alla preparazione delle persone alle sfide future. I programmi formativi sono erogati in **modalità mista** (in aula, online e tramite piattaforme digitali), favorendo una partecipazione ampia e inclusiva. Nel 2025, **oltre il 98% del personale ha partecipato ad almeno un percorso di formazione**, per un numero di **ore complessive maggiore di 3.600**.

+98% del personale coinvolto **+3.600** ore di formazione

Modalità mista: aula – online – piattaforme digitali

La formazione obbligatoria contribuisce in modo diretto alla tutela della salute e alla **prevenzione degli incidenti**, mentre la formazione facoltativa supporta lo sviluppo di competenze necessarie ad affrontare l'**innovazione** e la transizione verso modelli più sostenibili. L'azienda monitora sistematicamente gli esiti dei percorsi formativi, raccogliendo feedback per migliorarne l'efficacia ed eliminare eventuali barriere di accesso.

I principali ambiti della **formazione volontaria** includono:



Sviluppo linguistico

Corsi di inglese su più livelli per migliorare la comunicazione interna e facilitare i rapporti con clienti internazionali



Competenze digitali e industry 4.0

Aggiornamenti su nuove tecnologie, digitalizzazione dei processi e cybersecurity



Problem solving e time management

Sessioni dedicate alla gestione efficace del tempo e alla risoluzione di problemi complessi



Processi produttivi avanzati

Corsi su tecnologie di stampa, estrusione e controllo qualità per migliorare la specializzazione tecnica del personale



Gestione ambientale e sostenibilità

Formazione per la riduzione degli impatti ambientali e l'implementazione di pratiche di economia circolare



Sviluppo manageriale e leadership

Percorsi di crescita per i talenti interni, con focus su gestione del personale e dinamiche di team

L'azienda sostiene attivamente la partecipazione dei dipendenti ai percorsi di sviluppo attraverso **sistemi di riconoscimento** e **incentivi interni**, garantendo un accesso equo alle opportunità di crescita in coerenza con le aspirazioni professionali individuali. L'azienda collabora inoltre con **istituti di formazione ed enti specializzati** per offrire percorsi di alta specializzazione e aggiornamento sulle innovazioni di settore, favorendo il continuo sviluppo delle competenze e il rafforzamento della **competitività aziendale**.

2.4.2

Metriche di formazione

KPI formazione 2025

193

Persone coinvolte

19,15

Media ore/persona

3.695

Ore totali

Nel corso del 2025, l'attività formativa aziendale si è articolata in percorsi differenziati per livello organizzativo, responsabilità e obiettivi di crescita, con l'intento di valorizzare i talenti e sostenere lo sviluppo delle competenze nel medio-lungo periodo.

Nel corso dell'anno, 193 persone hanno partecipato ad attività formative, per un totale di **3.695 ore** di formazione, con una media di 19,15 ore per persona. I percorsi sono stati erogati attraverso **modalità diversificate** (aula, online e piattaforme digitali), garantendo un accesso ampio e inclusivo alle iniziative di aggiornamento professionale.

L'azienda ha adottato un approccio più strutturato alla gestione della formazione, strutturando i budget e valorizzando l'utilizzo dei **fondi interprofessionali**.

Budget formazione

Importo totale (€)

50k

Percentuale di utilizzo

69,60%

Utilizzo

34.798

Finanziamenti con fondi interprofessionali

Fondirigenti (€)

8.398

Fondimpresa (€)

6.317

Distribuzione della formazione per categoria professionale



- Dirigenti**
I dirigenti hanno partecipato a programmi formativi orientati allo sviluppo della **leadership, alla gestione del cambiamento e all'analisi di scenario**. Nel 2025 sono state erogate 82,5 ore complessive, con una media di 27,5 ore per persona, a supporto di un modello di governance responsabile e orientato al lungo periodo.

Trasversalmente a tutte le categorie professionali, sono stati realizzati **corsi specifici sui requisiti dello standard FSSC 22000**, sulle norme igieniche e comportamentali, sulle procedure operative, sulla rintracciabilità e sul food defence, rafforzando la consapevolezza collettiva sui temi della qualità e della sicurezza alimentare.
- Impiegati**
La formazione degli impiegati ha coinvolto 32 persone, per un totale di 654 ore, con percorsi pensati per rafforzare **competenze tecniche e trasversali** in funzione delle diverse esigenze operative.

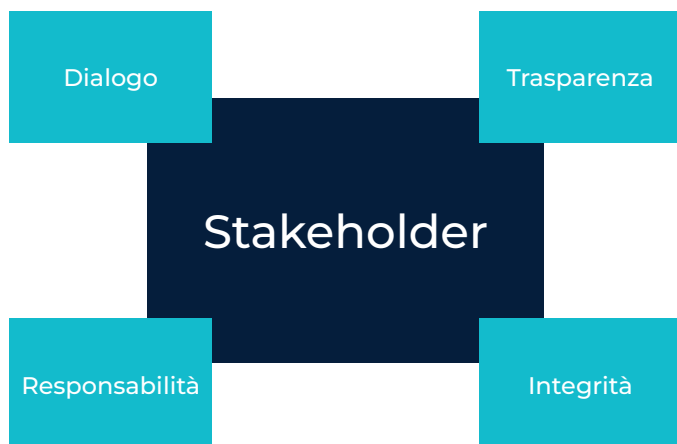
La promozione della cultura della qualità e della sicurezza alimentare è supportata da un **piano documentato** (Modulo di Sistema MFS 13), che definisce **macro-obiettivi quali consapevolezza, comunicazione e coinvolgimento**. L'efficacia delle iniziative formative viene monitorata attraverso questionari anonimi e una matrice di comunicazione interna, strumenti che consentono di valutare il livello di partecipazione e di migliorare continuamente i programmi. Attraverso questo approccio, la formazione diventa il filo conduttore che collega tutte le categorie professionali, rafforzando la coesione interna, la responsabilità collettiva e la capacità dell'organizzazione di affrontare in modo strutturato le sfide della sostenibilità.
- Quadri**
Nel 2025 sono stati coinvolti 14 quadri per un totale di 272,5 ore di formazione, con una media di 19,46 ore per persona. I contenuti hanno riguardato **la gestione dei team, la digitalizzazione dei processi e le competenze ESG**, favorendo una leadership diffusa e consapevole.
- Operai**
La formazione del personale operaio ha rappresentato un ambito prioritario: 144 operai hanno beneficiato di 2.686 ore di formazione, registrando un incremento significativo rispetto al 2024. I percorsi si sono concentrati su **efficienza dei processi produttivi, utilizzo corretto dei macchinari e salute e sicurezza sul lavoro**.

Formazione dipendenti

Categoria	N° di persone	Ore totali	Media ore	Tematiche
Dirigenti	3	82,5	27,5	Leadership, gestione strategica
Quadri	14	272,5	19,5	Gestione dei team, innovazione, digitalizzazione
Impiegati	32	654	20,4	Competenze tecniche, soft skills, aggiornamenti normativi
Operai	144	2.686	18,7	Processi produttivi, sicurezza sul lavoro
Totale	193	3.695	19,1	

2.4.3

Coinvolgimento degli stakeholder e responsabilità sociale

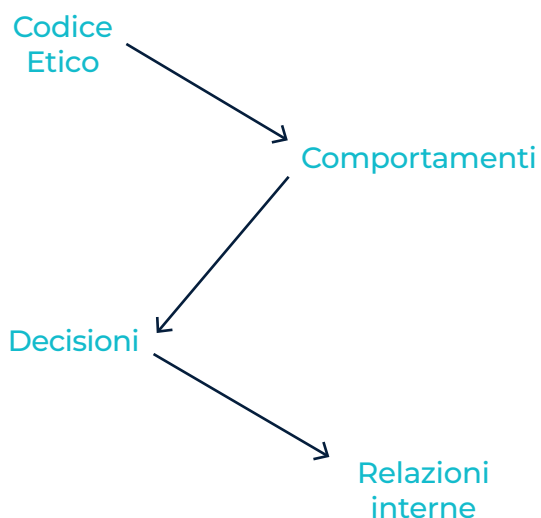


Nel corso del 2025 Selene S.p.A. ha ulteriormente rafforzato e strutturato il coinvolgimento degli stakeholder interni, ponendo al **centro i valori del dialogo, della trasparenza, della responsabilità e del rispetto reciproco**. L'ascolto attivo e continuativo delle persone che operano in azienda è considerato uno strumento essenziale sia per intercettare tempestivamente eventuali criticità, sia per promuovere un ambiente di lavoro sano, partecipativo e orientato al miglioramento continuo.

L'integrazione delle aspettative, delle esigenze e delle istanze dei lavoratori nei processi decisionali costituisce un pilastro della cultura aziendale. Selene ritiene che la sostenibilità sociale si fondi sulla qualità delle relazioni interne e sul coinvolgimento consapevole delle persone, in coerenza con i principi espressi nel **Codice Etico**, che orienta i comportamenti individuali e collettivi secondo **criteri di integrità, responsabilità e rispetto della persona**.

A presidio dei temi sensibili legati all'etica, alla compliance e al benessere organizzativo, l'azienda ha implementato un sistema di **whistleblowing conforme al D.Lgs. 24/2023** e alle Linee Guida ANAC. Lo strumento, sviluppato in linea con il Codice Etico aziendale, consente la segnalazione anche in forma anonima di condotte illecite, irregolarità o violazioni di norme, regolamenti o principi etici, garantendo la massima riservatezza del segnalante e la tutela da qualsiasi forma di ritorsione.

Il processo di gestione delle segnalazioni è strutturato per **assicurare tempestività, imparzialità e tracciabilità**, ed è sottoposto alla supervisione di una figura interna appositamente formata in materia di protezione dei dati personali e tutela dei diritti. **Nell'anno di rendicontazione non sono pervenute segnalazioni** tramite il canale di whistleblowing; ciononostante, il sistema si conferma un presidio fondamentale per rafforzare la fiducia interna e promuovere una cultura organizzativa improntata all'integrità e alla responsabilità.



L'approccio di Selene alla gestione delle persone dell'organizzazione si ispira ai principi della Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD) e agli standard ESRS, e si fonda su una visione integrata delle risorse umane quali motore di creazione di valore, coesione organizzativa e sostenibilità nel lungo periodo. In tale contesto, il Codice Etico rappresenta il riferimento centrale che orienta i comportamenti, le decisioni e le relazioni interne, assicurando coerenza tra valori dichiarati e pratiche operative.

Flusso whistleblowing



Rapporti con la comunità locale

Selene promuove un dialogo attivo con il territorio e sostiene iniziative sociali, culturali e sportive volte a generare **valore condiviso e favorire la coesione della comunità locale**. L'impegno si concretizza attraverso il supporto a realtà e progetti attivi in ambito sociale, educativo e culturale.

Nel corso dell'anno, Selene ha effettuato diverse donazioni a favore di organizzazioni del territorio, tra cui il **Villaggio del Fanciullo**, impegnato in attività di accoglienza e sostegno ai minori, e **ALDES**, associazione che promuove l'integrazione tra i popoli attraverso le arti performative e progetti culturali inclusivi.

L'azienda ha inoltre contribuito alla ristrutturazione del **Mercato del Carmine**, in collaborazione con la Fondazione "4223", sostenendo un intervento di valorizzazione urbana e rilancio di uno spazio storico a beneficio della collettività.

In ambito sportivo, Selene supporta il progetto **A.S.D. Sky Walkers**, iniziativa che promuove l'attività sportiva e i valori di inclusione, aggregazione e sviluppo personale, con particolare attenzione ai giovani.

Attraverso queste iniziative, l'azienda contribuisce allo **sviluppo sociale e culturale del territorio in cui opera**.



Il Villaggio del Fanciullo in visita a Selene.

3. Ambiente



Visione ambientale e modello industriale integrato



Nel percorso industriale di Selene S.p.A., la **sostenibilità ambientale** assume un ruolo chiave nel garantire **competitività, resilienza industriale e coerenza con i principi dell'economia circolare**. Operando nel settore della trasformazione e rigenerazione delle materie plastiche, l'azienda riconosce la responsabilità di gestire in modo consapevole le risorse naturali e di **ridurre sistematicamente gli impatti ambientali** lungo l'intero ciclo produttivo.

I principi della sostenibilità sono integrati trasversalmente in tutte le fasi operative: dalla selezione delle materie prime in ingresso fino all'immissione sul mercato di **prodotti riciclati e imballaggi a ridotto impatto ambientale**. **Efficienza energetica, riduzione delle emissioni, gestione responsabile dei rifiuti e ottimizzazione delle risorse idriche** costituiscono pilastri operativi del sistema produttivo, orientato **all'innovazione e al miglioramento continuo**.

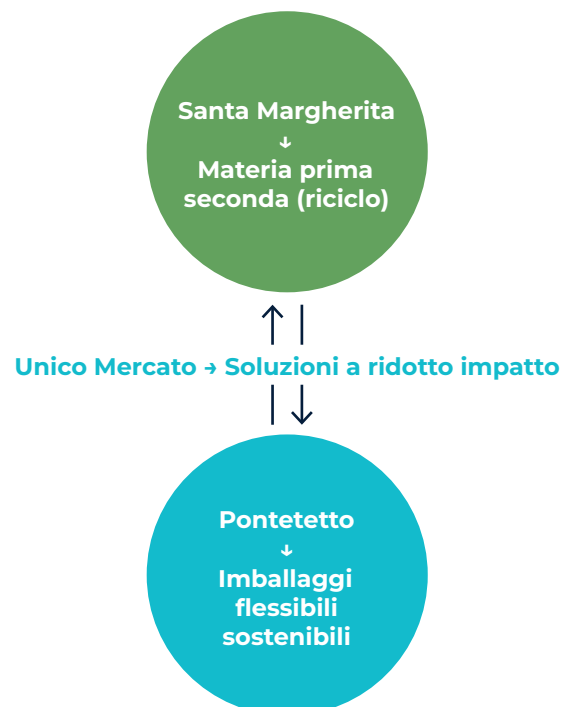
3.1.1

Due poli industriali, un'unica filiera circolare

Selene gestisce due poli industriali altamente specializzati e sinergici:

- lo stabilimento di Santa Margherita, dedicato al riciclo meccanico e alla produzione di materie prime seconde;
- lo stabilimento di Pontetetto, focalizzato sulla trasformazione di polietilene e polipropilene per la realizzazione di imballaggi flessibili industriali.

Questa configurazione consente all'azienda di presidiare l'intera filiera, favorendo un modello produttivo **integrato, circolare e orientato all'innovazione sostenibile**.



Gestione ambientale e sostenibilità integrata

Selene ha sviluppato una **politica ambientale** che costituisce il quadro di riferimento per tutte le sue attività, integrata in una più ampia **politica aziendale** che unisce obiettivi ambientali, sociali e di governance.

Il modello adottato si basa sul **ciclo di Deming (PDCA)** e sui principi del miglioramento continuo, assicurando una gestione ambientale dinamica e responsabile, coerente con la cultura di sostenibilità diffusa in tutta l'organizzazione.

L'implementazione di un **Sistema di Gestione Ambientale (SGA) certificato UNI EN ISO 14001** presso lo stabilimento di Santa Margherita rappresenta un elemento centrale di questo approccio. Il sistema consente di monitorare e migliorare costantemente le performance ambientali attraverso audit interni ed esterni, garantendo trasparenza e conformità normativa.

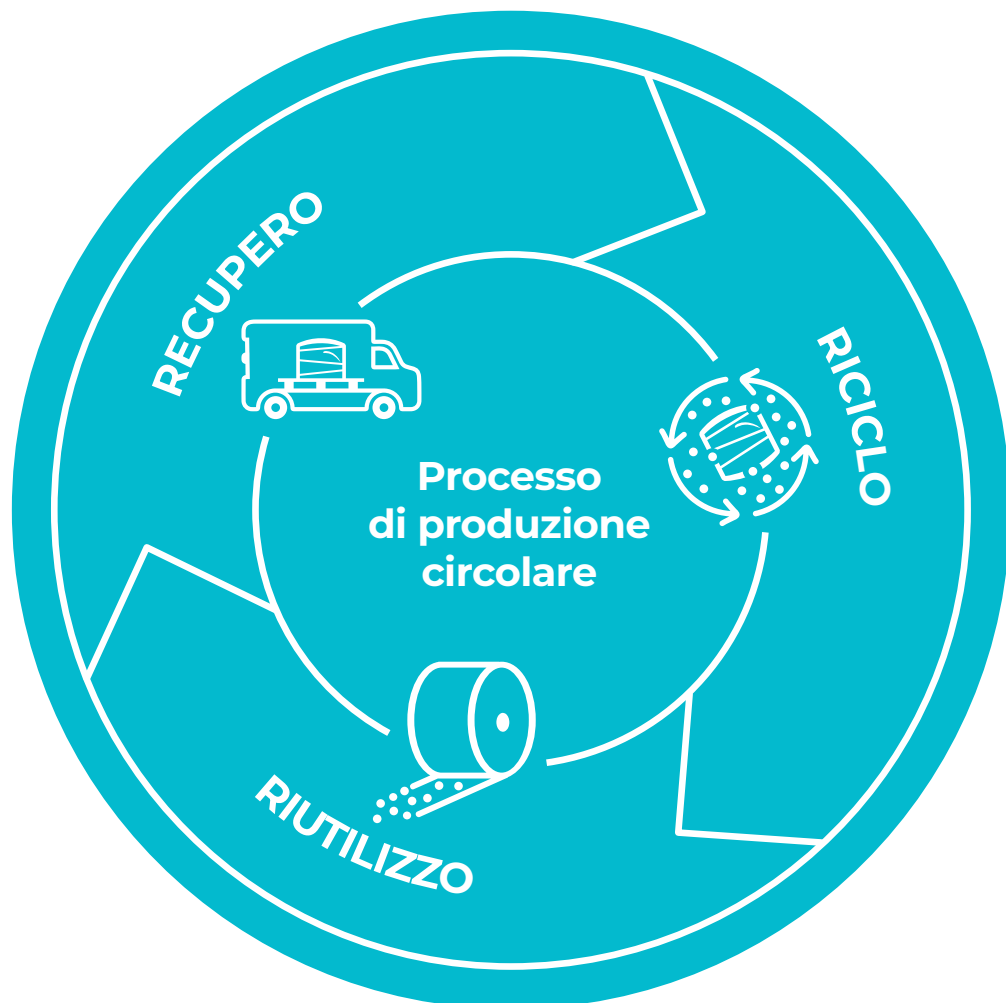


Vista frontale linea produzione di Santa Margherita.

Economia circolare e misurazione degli impatti ambientali

Selene applica i principi dell'economia circolare in ogni fase del proprio sviluppo industriale, integrando gestione dei rifiuti, risparmio energetico e valorizzazione delle risorse in una visione unitaria. La riduzione dell'utilizzo di materie prime vergini e il crescente impiego di materiali riciclati consentono di abbattere l'impatto ambientale dei processi produttivi e di offrire al mercato soluzioni innovative.

In questo contesto, l'azienda ha investito in modo significativo nelle **analisi LCA (Life Cycle Assessment)** dei propri prodotti, come strumento scientifico per misurare, confrontare e comunicare in modo trasparente le performance ambientali.



Analisi LCA dei prodotti

3.4.1

LCA comparativa – Stretch Hood (Standard vs NextHood™ con 30% PRP)



-20%

impatto medio complessivo

-30%

ozono depletion

climate change

3,28 vs 4,12

kg CO₂ eq/kg

L'analisi LCA sul prodotto **Stretch Hood** è stata condotta per valutare e confrontare gli impatti ambientali di due cappucci estensibili destinati all'imballaggio industriale: il **Power Stretch Hood standard**, realizzato in polietilene 100% vergine, e il **NextHood™**, che integra una quota del **30% di Polimero Riciclato Premium (PRP)** prodotto internamente presso lo stabilimento di Santa Margherita, ottenuto tramite un processo interno di selezione,

Cappuccio elastico NextHood™ con il 30% di PRP.

lavaggio e rigranulazione degli scarti di produzione e di imballaggi post-consumo.

La valutazione è stata sviluppata secondo la metodologia **Life Cycle Assessment**, in conformità agli standard **ISO 14040** e **ISO 14044**, con l'obiettivo di misurare in modo oggettivo i benefici ambientali derivanti dalla sostituzione parziale di materia prima vergine con materia prima seconda.

Lo studio è stato impostato con un approccio **cradle to gate**, includendo le fasi di:

- produzione delle materie prime, additivi e imballaggi (*upstream*),
- trasformazione e lavorazione del prodotto (*core*).

Sono state escluse le fasi di utilizzo e fine vita (*downstream*), in quanto identiche per le due soluzioni e non rilevanti ai fini del confronto percentuale. L'unità funzionale è stata definita come **1 kg di cappuccio estensibile**, comprensivo del relativo imballaggio.

Per l'inventario (LCI) sono stati utilizzati **dati primari riferiti all'anno 2023** provenienti dagli stabilimenti di Pontetetto e Santa Margherita; ove necessario, sono state impiegate anche dati **Ecoinvent**.

Le principali categorie di impatto analizzate includono, tra le altre: cambiamenti climatici, riduzione dello strato di ozono, formazione di ozono fotochimico, particolato, tossicità umana, acidificazione, eutrofizzazione ed esaurimento delle risorse.

I risultati mostrano che il **NextHood™** presenta un **miglioramento medio del profilo ambientale pari al 20%** rispetto al prodotto standard, con **riduzioni fino al 30% nella categoria "Ozone Depletion"**.

In particolare, per la categoria **"Climate Change"**, l'impronta risulta pari a **3,28 kg CO₂ eq/kg** rispetto ai **4,12 kg CO₂ eq/kg** del cappuccio in PE vergine, con una riduzione di circa **il 20%**.

L'analisi hotspot evidenzia che la quota principale degli impatti è associata alla produzione delle **materie prime vergini**, mentre i contributi legati ai trasporti, ai consumi energetici di processo e alla gestione dei rifiuti risultano secondari. Questo conferma l'efficacia della strategia di integrazione di materiale riciclato come leva primaria di riduzione dell'impatto ambientale.

3.4.2

LCA comparativa – Tubolare FFS (Standard vs NextBag™ con 50% PRP)



-28%
impatto medio complessivo

-30%
climate change

resource use
2,35 vs 3,36
kg CO₂ eq/kg

L'analisi LCA del **tubolare FFS** (Form Fill and Seal) è stata realizzata per confrontare due soluzioni di imballaggio flessibile industriale: il tubolare standard in **polietilene 100% vergine** e il **NextBag™**, che integra il **50% di PRP**. Lo studio rientra nella strategia ambientale di Selene S.p.A. volta ad aumentare progressivamente il contenuto di materiale riciclato nei propri prodotti, in linea con gli indirizzi della **Circular Plastics Alliance** e della **EU Plastics Strategy**.

La valutazione è stata condotta secondo la metodologia **LCA**, in conformità agli standard **ISO 14040** e **ISO 14044**, applicando la metodologia **Environmental Footprint (EF 3.0)** della Commissione Europea e utilizzando il software **SimaPro** con database **Ecoinvent**.

Anche in questo caso è stato adottato un approccio **cradle to gate**, includendo:

- la fase upstream (produzione e trasporto delle materie prime e degli additivi),
- la fase core (processi produttivi aziendali, consumi energetici, emissioni e gestione dei rifiuti).

L'analisi LCA del **tubolare FFS NextBag™**, contenente il 50% di PRP, è stata condotta secondo ISO 14040 - ISO 14044 e metodologia EF 3.0, utilizzando il software SimaPro e database Ecoinvent. Il confronto con il prodotto standard in PE vergine ha evidenziato benefici ambientali significativi, in particolare nella riduzione delle emissioni climateranti e nell'utilizzo di risorse fossili.

I risultati confermano la validità della strategia aziendale di integrazione progressiva di materiali riciclati nei processi produttivi, in linea con la **Circular Plastics Alliance** e la **EU Plastics Strategy**.

L'unità funzionale è stata definita come **1 kg di tubolare FFS**, comprensivo del relativo imballaggio. I dati primari utilizzati fanno riferimento all'anno **2020** e provengono dagli stabilimenti di Pontetetto (produzione del tubolare) e Santa Margherita (produzione del PRP).

Le categorie di impatto considerate comprendono cambiamenti climatici, utilizzo delle risorse fossili, tossicità umana, formazione di particolato, acidificazione, eutrofizzazione, scarsità idrica ed ecosistemi acquatici.

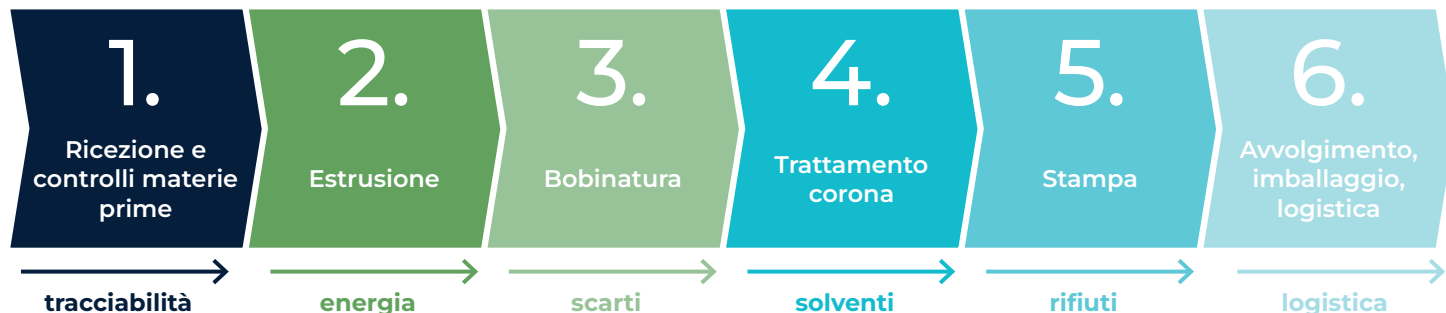
I risultati evidenziano che l'impiego del **50% di PRP** consente una **riduzione media dell'impatto complessivo del 28%** rispetto alla versione standard. Particolarmente rilevante è la diminuzione dell'impatto nella categoria **Climate Change – Fossil**, con una riduzione di circa **il 30%** (da **3,36 a 2,35 kg CO₂ eq/kg** di prodotto), e nella categoria **Resource Use – Fossil**, che registra un miglioramento pari al **42%**.

L'analisi hotspot conferma che la produzione del **granulo vergine** rappresenta la principale sorgente di impatto ambientale, mentre il PRP mostra prestazioni significativamente migliori, pur comportando un lieve incremento di alcune componenti secondarie. Nel complesso, il **NextBag™** si configura come una soluzione ambientalmente vantaggiosa, in grado di coniugare riduzione degli impatti, qualità tecnica e prestazioni funzionali.

Sacco FFS
NextBag™ con
il 50% di PRP.

Gestione ambientale dello stabilimento di Pontetetto

Flusso di processo



Lo stabilimento di Pontetetto rappresenta il principale polo produttivo di Selene S.p.A. per la realizzazione di imballaggi flessibili in polietilene e polipropilene. La gestione ambientale del sito è impostata su un approccio integrato che combina controllo dei processi, monitoraggio continuo delle prestazioni ambientali e miglioramento progressivo dell'efficienza operativa.

Le attività produttive si articolano lungo una sequenza di fasi interconnesse – dalla ricezione delle materie prime fino all'imballaggio e alla logistica del prodotto finito – ciascuna delle quali è presidiata in termini di tracciabilità, consumi energetici, gestione di scarti e rifiuti, utilizzo di solventi, nonché impatti logistici.

Dettaglio carico prodotto finito. Piazzale di Pontetetto.



3.5.1
Gestione delle materie prime

L'approvvigionamento delle materie prime nello stabilimento di Pontetetto è gestito attraverso **procedure di controllo rigorose e sistematiche**, finalizzate a garantire la conformità dei materiali ai requisiti tecnici, ambientali e normativi. I principali materiali in ingresso – granuli di polietilene e polipropilene, additivi, inchiostri, solventi e materiali ausiliari – sono sottoposti a verifiche di qualità, tracciabilità e integrità già in fase di ricezione. Ogni lotto di materia prima viene registrato, identificato e monitorato lungo il processo produttivo, assicurando la completa tracciabilità dalla fase di approvvigionamento fino al prodotto finito. I materiali non conformi ai criteri aziendali vengono esclusi dal ciclo produttivo e gestiti secondo procedure dedicate, in conformità alle normative vigenti in materia di rifiuti speciali. Durante le operazioni di carico e scarico, Selene presidia attivamente anche gli aspetti ambientali connessi alla movimentazione dei materiali: vengono monitorate le emissioni indirette legate ai trasporti, il livello di rumorosità e la corretta separazione dei rifiuti derivanti dagli imballaggi (plastica, carta, metallo). Tutti i rifiuti di imballaggio sono avviati a recupero tramite operatori autorizzati. Particolare attenzione è riservata agli scarti non conformi, che vengono gestiti secondo specifiche procedure di classificazione e smaltimento, in linea con i codici EER applicabili, garantendo la documentazione completa del processo e la piena trasparenza nei confronti degli enti di controllo.

3.5.2
Processo di estrusione

Il reparto di estrusione rappresenta una fase centrale del processo produttivo di Pontetetto e concentra una parte rilevante degli impatti ambientali indiretti, in particolare in termini di **consumi energetici e gestione degli scarti**. Per questo motivo Selene ha adottato un approccio orientato all'ottimizzazione continua dell'efficienza energetica e alla riduzione degli sprechi di processo. I consumi energetici delle linee di estrusione sono monitorati in modo sistematico, consentendo di analizzare le performance in termini di kWh per tonnellata prodotta e di individuare aree di miglioramento. Interventi su isolamento termico, regolazione dei parametri di processo e ottimizzazione delle fasi di avviamento contribuiscono a ridurre i consumi e a migliorare la stabilità qualitativa del prodotto. La qualità degli ambienti di lavoro è garantita attraverso sistemi avanzati di ventilazione e aspirazione, che permettono il controllo delle emissioni diffuse e il mantenimento di condizioni igienico-industriali conformi ai requisiti normativi. I principali parametri ambientali sono monitorati periodicamente, tutelando la salute dei lavoratori e riducendo l'impatto complessivo delle attività produttive. Gli scarti di produzione, inclusi rifili in linea, avviamenti di macchina e materiali difettosi, sono gestiti in larga parte internamente presso il sito di riciclo di Santa Margherita, consentendo il recupero e la reintroduzione nel processo produttivo. Solo i materiali non tecnicamente recuperabili vengono avviati a impianti esterni autorizzati per il riciclo meccanico, contribuendo alla riduzione del conferimento in discarica e alla chiusura del ciclo dei materiali.

Materiale in ingresso



Prodotto estruso



Questi dati evidenziano un miglioramento complessivo dell'efficienza del processo, associato a una riduzione dei volumi trattati e a una maggiore attenzione alla qualità della materia prima utilizzata.



Nel complesso, la gestione del processo di estrusione si inserisce coerentemente nella strategia ambientale di Selene, combinando efficienza produttiva, tutela dell'ambiente e valorizzazione delle risorse, in linea con i principi dell'economia circolare e del miglioramento continuo.

3.5.3

Trattamento corona e stampa

Nel sito di Pontetetto, il trattamento superficiale dei film rappresenta una fase chiave per garantire elevate prestazioni tecniche e qualità di stampa, nel rispetto di un rigoroso controllo degli impatti ambientali.

Il trattamento corona viene applicato su ogni lotto di produzione mediante scariche elettriche controllate che modificano la tensione superficiale del film; i parametri di processo e i consumi energetici sono monitorati in tempo reale per assicurare qualità costante e contenere sprechi e inefficienze.



Dettaglio macchine reparto stampa.

Piazzale stabilimento di Pontetetto, dedicato alla logistica di carico e scarico.

Il **reparto stampa** rappresenta la fase più sensibile sotto il profilo ambientale, in quanto comporta l'utilizzo di **inchiostri e solventi**. Selene ha definito una politica di selezione rigorosa delle materie prime ausiliarie, privilegiando:

- inchiostri a **basso contenuto di solventi**;
- formulazioni classificate secondo **CLP** (Classification, Labelling and Packaging) con minore impatto ambientale e sanitario.

Tutti i prodotti utilizzati sono sottoposti a valutazione preventiva. Parallelamente, sono stati implementati **sistemi di ricircolo e abbattimento delle emissioni**, con l'obiettivo di contenere sia i consumi sia le emissioni in atmosfera. Le emissioni generate durante le attività di stampa sono oggetto di **auto-controlli periodici** e verifiche tramite **laboratori accreditati**, che confermano il rispetto dei limiti previsti dal **D.Lgs. 152/2006 – Parte V**.

La gestione dei rifiuti della stampa è presidiata attraverso protocolli interni stringenti: contenitori esausti, panni contaminati e materiali di pulizia sono classificati come **rifiuti pericolosi** e gestiti in modo tracciato, dalla raccolta allo stoccaggio temporaneo fino al conferimento a operatori autorizzati. Questo consente di ridurre i rischi ambientali e garantire la sicurezza dei lavoratori.

3.5.4

Avvolgimento, imballaggio e logistica



Le fasi di **avvolgimento, imballaggio e spedizione** rappresentano il momento conclusivo del processo produttivo, ma assumono un ruolo rilevante in termini di sostenibilità. Selene ha selezionato materiali di imballaggio in grado di garantire la protezione del prodotto con il **minore impatto ambientale possibile**, utilizzando:

- flange in **cartone riciclato**;
- reggette in **plastica riciclabile**;
- film estensibile o cappucci elastici in funzione delle esigenze di trasporto.

I layout di confezionamento sono ottimizzati per ridurre gli sprechi e migliorare l'efficienza logistica. I pallet in legno utilizzati sono certificati e **riutilizzabili**, in linea con i criteri di sostenibilità della filiera. La movimentazione interna è affidata a **muletti elettrici**, sottoposti a controlli e manutenzioni periodiche. In caso di eventi accidentali (es. sversamenti di oli o liquidi delle batterie), vengono attivate procedure di intervento immediato mediante **kit assorbenti dedicati**; il materiale contaminato è conferito al circuito dei rifiuti pericolosi secondo **EER 150202**, prevenendo qualsiasi rischio di contaminazione.

3.5.5

Energia

La gestione dello stabilimento di Pontetetto si basa su un approccio **sistemico all'energy management**. L'energia elettrica alimenta tutte le fasi produttive – estrusione, stampa, ventilazione, raffreddamento, logistica – ed è pertanto una leva strategica per la riduzione dell'impatto ambientale.

Selene ha investito in sistemi di **misura e controllo avanzati**, che consentono di analizzare nel dettaglio i profili di consumo per linea produttiva e area

funzionale. A partire da questa base informativa, sono stati realizzati diversi interventi:

- installazione di **illuminazione LED** in reparti produttivi e magazzini;
- ottimizzazione dei **turni macchina** per ridurre i picchi di assorbimento;
- adozione di logiche di **energy management integrato**.

Consumi energetici

Totale stabilimento (PT)

2024 (kWh)	20.005.259
2025 (kWh)	20.427.030

Estrusori

2024 (kWh)	13.256.292
2025 (kWh)	13.204.953

Seconde lavorazioni + servizi

2024 (kWh)	6.748.967
2025 (kWh)	7.222.077

3.5.6 Emissioni in atmosfera

Lo stabilimento non utilizza combustibili fossili e **non genera emissioni dirette di gas serra (Scope 1)**. Gli impatti emissivi sono riferibili principalmente:

- al consumo di energia elettrica (**Scope 2**);
- alla catena di approvvigionamento e alla logistica (**Scope 3**).

Nel corso del tempo Selene ha avviato un percorso di **riduzione dell'impatto emissivo**, anche attraverso la sostituzione progressiva delle sostanze chimiche utilizzate nella stampa e la scelta di formulazioni a minore pericolosità ambientale e tossicologica. In tale ambito si inserisce anche l'installazione di un sistema di **post-combustione (post-combustore)** per il trattamento delle emissioni, realizzato nell'ambito di investimenti a valenza ambientale e previsto dal riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

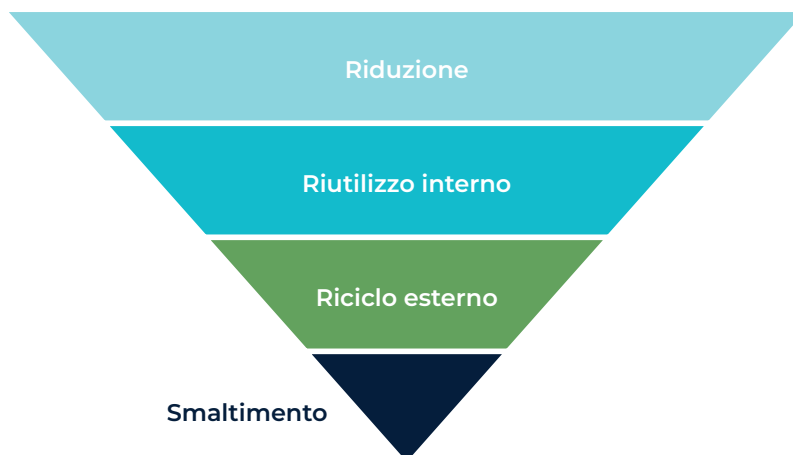
Parallelamente, è in corso l'ampliamento del calcolo della **carbon footprint aziendale**, con particolare attenzione alle emissioni di trasporto e all'approvvigionamento dei polimeri; i risultati saranno disponibili nel corso del 2026, con anno di riferimento 2025.



3.5.7

Gestione dei rifiuti

La gestione dei rifiuti nello stabilimento di Pontetetto si basa su un principio gerarchico chiaro:



Tutte le tipologie di rifiuto sono tracciate mediante schede di carico/scarico, registri e software dedicati. La raccolta differenziata avviene direttamente nei reparti produttivi.

Nel corso del **2025**, anche in risposta alle crescenti richieste degli stakeholder in ambito ESG, è stato introdotto un **approccio più strutturato nella gestione degli scarti produttivi** del sito di Pontetetto, che sono stati **integralmente trattati come rifiuti**.

Questo ha comportato l'individuazione di specifiche aree di stoccaggio, l'implementazione di un sistema per il trasferimento verso lo stabilimento di Capannori mediante mezzi autorizzati e la gestione tracciata tramite Formulare di Identificazione del Rifiuto (FIR). Tale sistema ha consentito di valorizzare gli scarti, trasformandoli in riciclati PRP premium, successivamente reimpiegati, in diverse percentuali, nella produzione di nuovi materiali di imballo, a testimonianza di un modello concreto di economia circolare.

Una quota significativa degli **scarti plastici** viene infatti reintegrata nel ciclo produttivo; i materiali non recuperabili sono avviati a **impianti autorizzati di riciclo meccanico**, evitando il conferimento in discarica.

I **rifiuti pericolosi** (oli, solventi, materiali contaminati) sono gestiti secondo il **D.Lgs. 152/2006 e ADR**, utilizzando contenitori a tenuta, stoccaggi dedicati e operatori iscritti all'Albo Gestori Ambientali.

3.5.8

Risorsa idrica

Il processo produttivo non è idro-intensivo. L'acqua è utilizzata principalmente per **raffreddamento e pulizia impianti**. Dove possibile, sono adottati sistemi di **ricircolo interno**, riducendo i prelievi da rete e i volumi di scarico.

3.5.9

Emissioni acustiche

La gestione del rumore rappresenta un elemento rilevante per il benessere dei lavoratori e il rispetto del territorio. Le principali sorgenti sonore sono muletti, ventilatori, pompe e compressori. Sono state installate **barriere fonoassorbenti**, cabine insonorizzate e pianificate manutenzioni preventive. Ogni anno vengono effettuate campagne fonometriche in conformità al **DPCM 14/11/1997** e alla zonizzazione acustica comunale.

2024

Rifiuti Pericolosi – 61.291 kg
Rifiuti Non Pericolosi – 1.175.784 kg
Totale 1.237.075 kg

2025

Rifiuti Pericolosi – 69.546 kg
Rifiuti Non Pericolosi – 3.936.091,64 kg
Totale 4.005.637,64 kg

Gestione ambientale dello stabilimento di Santa Margherita

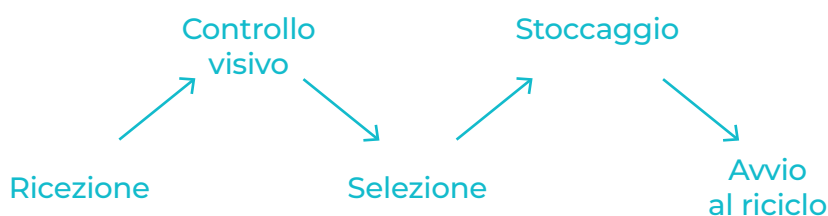
Processo SM



3.6.1

Ricezione degli scarti e prima selezione

Lo stabilimento di Santa Margherita è dedicato alla **rigenerazione dei materiali plastici** e rappresenta il cuore del modello di economia circolare di Sele. Il processo prende avvio con la ricezione di **imballaggi in PE post-consumo e sfidi industriali**, che vengono pesati, controllati, classificati e selezionati per tipologia, colore e composizione.



Tutte le attività sono svolte nel rispetto del **D.Lgs. 152/2006**; i materiali non riciclabili internamente sono gestiti secondo il **EER 191204**. Il sito utilizza illuminazione LED, muletti elettrici e sistemi di contenimento delle acque meteoriche per prevenire contaminazioni del suolo. È inoltre implementata una gestione strutturata dei rischi ambientali e antincendio.

L'intero fabbisogno di energia elettrica dello stabilimento è coperto da **garanzie di origine 100% rinnovabile**, a supporto della transizione energetica.

Come descritto nella sezione 3.5.7, nel corso del 2025 gli scarti provenienti dal sito di Pontetetto sono stati integralmente gestiti come rifiuti e conferiti allo stabilimento di Santa Margherita attraverso una filiera tracciata e autorizzata, dove vengono valorizzati mediante processi di riciclo per la produzione di PRP premium.

3.6.2

Ghigliottinatura e triturazione

Una volta completata la fase di selezione, i materiali vengono sottoposti a **pretrattamento meccanico**, finalizzato a trasformare flussi plastici eterogenei e voluminosi in frazioni omogenee, idonee al lavaggio e alla rigenerazione.

La prima operazione consiste nella **ghigliottinatura industriale**, che consente il taglio controllato delle presse e dei materiali in ingresso, riducendone il volume e rendendoli più facilmente movimentabili. Questa fase contribuisce a migliorare l'efficienza delle lavorazioni successive e a stabilizzare la qualità del materiale.

Successivamente, il materiale viene avviato alla **triturazione**, effettuata mediante trituratorie dotati di lame rotanti in acciaio temprato e sistemi automatici di vagliatura. Il processo consente di ottenere una pezzatura uniforme, definita in funzione delle caratteristiche del materiale trattato. I motori operano a potenze elevate in modalità continua e sono monitorati tramite **sistemi elettronici di controllo del carico**, al fine di ottimizzare l'efficienza energetica e prevenire sovraccarichi.

Parallelamente, il pretrattamento meccanico è accompagnato da un insieme strutturato di **presidi ambientali** finalizzati alla tutela dell'ambiente di lavoro e alla limitazione degli impatti. In particolare, sono attivi sistemi di aspirazione e filtrazione ad alta efficienza per il contenimento di polveri sottili e microplastiche, oltre a impianti di ventilazione controllata che garantiscono condizioni operative sicure e conformi alle prescrizioni normative.

Materiale in ingresso selezionato



Gli scarti generati in questa fase sono gestiti secondo una logica di **valorizzazione e tracciabilità**. Gli sfridi plastici conformi alle specifiche tecniche vengono reintegrati nel ciclo produttivo interno. I materiali non idonei alla rigenerazione interna sono invece classificati come rifiuti plastici da trattamento meccanico con **codice EER 191204**, in conformità al D.Lgs. 152/2006, e avviati a riciclo esterno o ad altre forme di gestione autorizzate. I mandrini in cartone delle bobine dismesse sono recuperati come frazione cellulosica, mentre le lame esauste dei trituratori, classificate come rifiuti metallici, sono conferite a impianti autorizzati per il recupero.

Eventuali anomalie operative, quali perdite di olio idraulico o sversamenti accidentali, vengono affrontate tempestivamente attraverso procedure di emergenza e materiali assorbenti certificati, riducendo al minimo il rischio di contaminazione ambientale.

Nel complesso, il pretrattamento meccanico rappresenta una fase strategica del ciclo di rigenerazione, nella quale il materiale in ingresso viene preparato con rigore tecnico, controllo ambientale e attenzione alla sicurezza, contribuendo in modo sostanziale al valore del processo e al rispetto degli standard ESG.

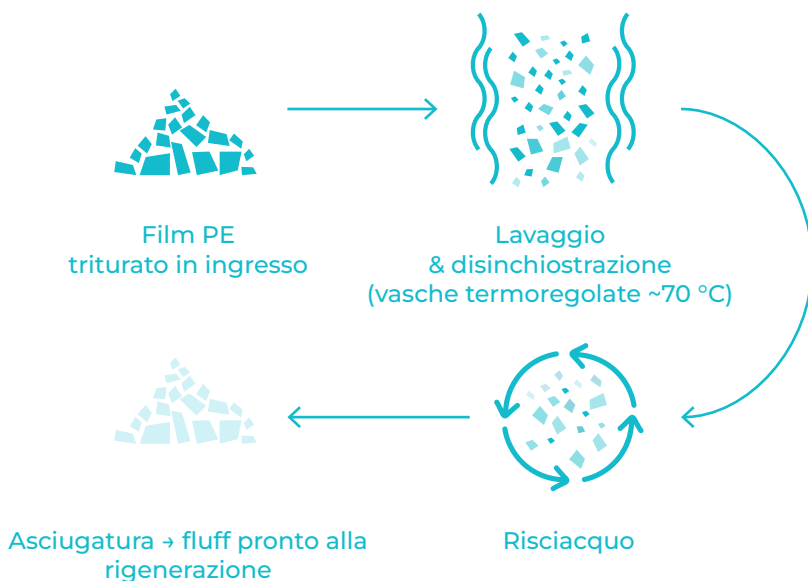
Presidi attivi

- Aspirazione polveri e microplastiche
- Controllo carichi motore ed efficienza energetica
- Tracciabilità degli scarti
- Sicurezza operativa degli impianti

3.6.3

Trattamento di disinchiostrazione

Flusso



La terza fase del ciclo produttivo dello stabilimento di Santa Margherita è dedicata alla **decontaminazione tramite disinchiostrazione**, un passaggio centrale per garantire la qualità del polimero rigenerato e la sua conformità ai requisiti tecnici, ambientali e normativi.

Il processo consente di rimuovere in modo efficace **inchiostri, colle e impurità residue** dagli imballaggi flessibili in polietilene, ed è articolato in una sequenza integrata di lavaggio, risciacquo ed asciugatura. Il film plastico triturato viene immerso in **vasche termoregolate a circa 70 °C**, dove una soluzione acquosa alcalina, attivata chimicamente, favorisce il distacco delle contaminazioni superficiali.

I reagenti impiegati sono **selezionati e registrati ai sensi del Regolamento REACH** e dosati automaticamente, garantendo uniformità del processo e sicurezza operativa. L'azione combinata di agitatori meccanici e centrifughe consente una pulizia efficace del materiale, mentre l'acqua calda necessaria al trattamento è fornita da una caldaia elettrica, con attenzione all'ottimizzazione dei consumi energetici.

La gestione della risorsa idrica rappresenta un elemento chiave della fase di disinchiostrazione. Lo stabilimento è dotato di un **sistema interno di trattamento delle acque reflue industriali**, progettato per ridurre i prelievi da fonte primaria e minimizzare l'impatto ambientale complessivo.

Il ciclo di depurazione è strutturato su più livelli, includendo: pre-trattamenti meccanici (grigliatura, dissabbiatura e diseolizzazione); trattamenti fisici di chiarificazione e sedimentazione; separazione meccanica e trattamento con coagulanti e flocculanti.

Le acque di processo vengono raccolte in serbatoi batch e successivamente chiarificate; la soluzione trattata viene quindi **reimmessa nel ciclo di lavaggio**, consentendo una significativa riduzione del consumo di reagenti. Grazie a questo sistema integrato, nel periodo di rendicontazione è stato ottenuto un **risparmio medio di circa il 50% dei reagenti chimici**.

Presidi attivi

- Controllo temperatura e cicli
- Reagenti REACH compliant
- Monitoraggio consumi idrici
- Trattamento e ricircolo acque

Periodicamente viene effettuato uno spurgo completo controllato; le acque di spurgo sono ulteriormente trattate per essere assimilate agli scarichi industriali, nel rispetto delle normative ambientali vigenti.

anno	cer/fornitore	descrizione	qt
2022	190205	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	223.120
2023	190205	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	223.660
2024	190205	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	188.940
2025	190205	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	9.600

Reagenti disinchiostrazione

	produzione	RA		DK		NF		totale reagenti
	kg	consumo	kg/tons	consumo	kg/tons	consumo	kg/tons	kg/tons
Totale consumato 2023	1.277.834	8.983	7,0	2.933	2,3	15.275	12,0	21,3
Totale consumato 2024	1.609.679	6.690	4,2	3.930	2,4	19.800	12,3	18,9
Totale consumato 2025	1.372.489	2.986	2,2	2.252	1,6	8.690	6,3	10,1

Dettaglio camini fuoriuscita fumi e vapori.

Il processo di disinchiostrazione è supportato da presidi ambientali e di sicurezza strutturati. Le emissioni convogliate sono trattate tramite **aspiratori dedicati (E1, E4)** dotati di sistemi di abbattimento; i controlli periodici confermano il rispetto dei limiti previsti dal **D.Lgs. 152/2006 – Parte V**.

Sono inoltre attive procedure codificate per la gestione di guasti ai sistemi di pompaggio, sversamenti accidentali, rilascio di vapori, surriscaldamenti elettrici. L'insieme di questi presidi consente di garantire continuità produttiva, sicurezza degli operatori e tutela ambientale.

Al termine della fase di lavaggio, il “fluff” (materiale plastico disinchiosttrato) viene avviato a centrifughe che completano il processo di asciugatura, consentendo di raggiungere un residuo di umidità inferiore all'8%.



- Legenda:**
- E1 Centrifughe disinchiostratore
 - E2 Estrusione rigranulatore
 - E3 Addensatore rigranulatore
 - E4 Vapori disinchiostratore

3.6.4.

Rigenerazione



La fase di **rigranulazione** rappresenta il collegamento diretto tra il rifiuto trattato e la **materia prima seconda pronta all'uso**. Il materiale disinchiostrato ed asciugato viene trasformato in **granulo PRP**, omogeneo, tracciabile e conforme alle richieste del mercato.

Il processo si articola in due moduli principali:

- addensatore, che riduce il volume del materiale ed elimina l'umidità residua;
- estrusore, che effettua fusione, filtrazione, degasaggio e pellettizzazione (taglio in testa).

In questa fase i motori operano in modo continuo a regimi elevati; Selene ha quindi investito in tecnologie di **coibentazione e controllo elettronico della temperatura**, oltre a sistemi di **monitoraggio energetico in tempo reale**, per ridurre le dispersioni e migliorare l'efficienza complessiva.

Durante l'estrusione vengono introdotti **additivi tecnici** e master batch specifici, selezionati per migliorare le prestazioni del materiale riciclato in termini di stabilità, lavorabilità e durata. Tutti gli additivi utilizzati sono **conformi al Regolamento REACH**, garantendo sicurezza operativa e coerenza con le prescrizioni ambientali e di prodotto.

Per raffreddare i granuli estrusi e portarli rapidamente alla temperatura di sicurezza, viene utilizzata **acqua industriale a circuito chiuso**, progettata

per evitare sprechi e ridurre il prelievo da fonte primaria. Questo sistema contribuisce a contenere l'impatto ambientale della fase più energivora del processo, assicurando al contempo stabilità dimensionale e qualità del prodotto finale.

Le emissioni atmosferiche sono concentrate nei punti **E2 (estrusore)** ed **E3 (addensatore)** e trattate con impianti di filtrazione ad alta efficienza; i controlli periodici effettuati da laboratori accreditati confermano il rispetto dei limiti stabiliti dal **D.Lgs. 152/2006 – Parte V**.

Presidi attivi

- Monitoraggio energetico in tempo reale
- Coibentazione e controllo termico
- Acqua di raffreddamento a circuito chiuso
- Trattamento emissioni (punti dedicati)

Anche la gestione dei rifiuti associati alla rigranulazione è svolta in modo rigoroso. Gli scarti solidi plastici, come le **materozze** e i residui di pulizia degli ugelli, sono classificati come **EER 191204**; sono in corso valutazioni e progettualità volte al recupero di una parte di questi materiali e alla loro reimmissione nel ciclo produttivo. Gli scarti plastici contaminati da oli lubrificanti sono invece gestiti come **EER 191211***, secondo procedure dedicate e pienamente tracciate.

3.6.5

Miscelazione, confezionamento e tracciabilità del PRP

Il granulo rigenerato entra quindi nella fase finale di miscelazione e confezionamento. L'impianto è dotato di silos verticali che garantiscono un'elevata omogeneità del materiale; durante la miscelazione possono essere modulati parametri quali densità, colore e viscosità, assicurando prestazioni ripetibili.

Ogni lotto prodotto è accompagnato da; scheda tecnica dedicata; codice identificativo univoco; tracciabilità completa della filiera.

Il confezionamento avviene in **big bag o contenitori** idonei alla movimentazione industriale, utilizzando pallet selezionati da fornitori che condividono i principi ESG dell'azienda. Eventuali anomalie operative, come la rottura di un motore dei silos o lo sversamento accidentale di granuli, sono gestite tramite istruzioni codificate, privilegiando il recupero dei granuli ove possibile.

Presidi di responsabilità:

- Tracciabilità per lotto
- Schede tecniche dedicate
- Conformità REACH degli additivi
- Recupero granuli in caso di anomalie

Con questa fase si conclude il processo circolare dello stabilimento: il granulo in uscita è il risultato di un percorso industriale controllato e tracciabile che consente di trasformare lo scarto da imballaggio flessibile in una risorsa conforme ai requisiti tecnici e ambientali.

La rigenerazione rappresenta così la concreta realizzazione della visione circolare di Selene, permettendo di reintrodurre materiali ad alte prestazioni in applicazioni industriali di valore, riducendo la dipendenza da materie prime vergini e contribuendo in modo misurabile agli obiettivi di sostenibilità ambientale dell'azienda.

3.6.6 Energia

Il consumo di energia elettrica rappresenta uno dei principali fattori ambientali del sito di Santa Margherita. Tutte le fasi del processo – dalla triturazione alla disinchiostrazione, dalla rigranulazione al confezionamento – sono oggetto di monitoraggio attraverso **sottocontatori dedicati** installati sulle linee più energivore.

L'obiettivo prioritario è la **riduzione dei kWh per tonnellata di materiale rigenerato**, perseguita attraverso: aggiornamento tecnologico degli impianti, sistemi di coibentazione, ottimizzazione delle procedure operative e formazione del personale.

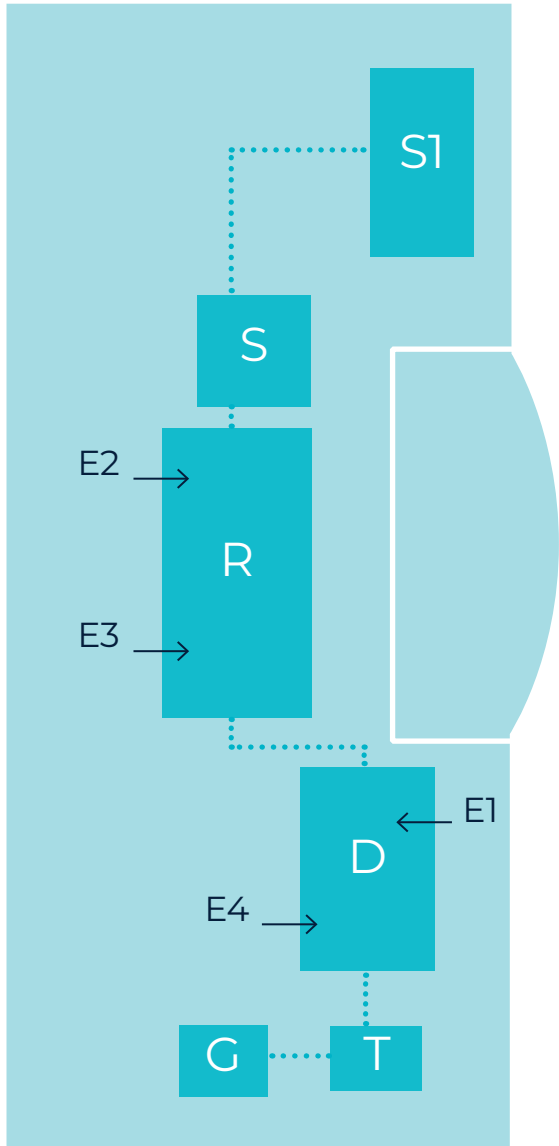
2024	2025
Consumo totale (kWh)	
3.122.809	3.092.933
Efficienza energetica (kWh/ton)	
781,46	779,84
Rifiuti totali prodotti (kg)	
1.928.470	1.041.757
Recuperati / totale rifiuti (%)	
92,5%	97,8%

3.6.7 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera originano principalmente dalle fasi di disinchiostrazione, rigranulazione e movimentazione meccanica. Tutti i punti emissivi sono monitorati tramite campagne periodiche affidate a **laboratori accreditati**, in conformità al D.Lgs. 152/2006 – Parte V.

I risultati delle analisi vengono archiviati e integrati nel sistema di KPI ambientali di stabilimento, consentendo un controllo puntuale dell'andamento emissivo nel tempo.

Mappa punti emissioni stabilimento Santa Margherita



- Legenda:**
- G Ghigliottinatura
 - T Trituratore
 - D Disinchiostatore
 - R Rigranulatore
 - S Silos asciugatore
 - S1 Silos mescolatore
 - E Camini fuoriuscita fumi e vapori

Emissioni in aria	2024		2025	
	Polvere (mg/Nm³)	COT (mg/Nm³)	Polvere (mg/Nm³)	COT (mg/Nm³)
Limite AUA	10	20	10	20
Analisi Puntuale PUNTO EMISSIVO E1 Centrifughe disinchiostro Polvere + COT	1,4	3,9	0,3	2,1
Analisi Puntuale PUNTO EMISSIVO E2 Estrusione rigranulatore COT		7,71		9,7
Analisi Puntuale PUNTO EMISSIVO E3 Addensatore rigranulatore Polvere	0,44		0,5	
Analisi Puntuale PUNTO EMISSIVO E4 Vapori disinchiostro COT		5,55		2,2

3.6.8
Gestione dei rifiuti

Le principali tipologie di rifiuti generati nello stabilimento di Santa Margherita includono rifiuti plastici non idonei al reimpiego diretto (EER 191204), residui liquidi di processo (EER 190205*), materiali contaminati (EER 150202).

Selene adotta procedure strutturate per la separazione, pesatura, etichettatura e tracciamento dei flussi, collaborando esclusivamente con operatori autorizzati e privilegiando il **recupero rispetto allo smaltimento**.

Ogni anno l'azienda **misura e monitora l'indicatore di recupero dei rifiuti generati**, fissando come obiettivo il **superamento della soglia del 70% di recupero sul totale prodotto** e pianificando traguardi di miglioramento progressivo in un'ottica di responsabilità e trasparenza. I dati raccolti vengono analizzati con continuità per individuare ulteriori margini di ottimizzazione, consolidare la riduzione dell'impatto ambientale e migliorare l'efficienza complessiva dei processi.

	2024 (kg)	2025 (kg)	Variazione
Rifiuti Pericolosi	143.445	21.441	-85%
Rifiuti Non Pericolosi	1.785.025	1.020.316	-43%
TOTALE RIFIUTI PRODOTTI	1.928.470	1.041.757	-46%
Di cui Recuperati	1.785.486	1.019.132	-43%
% Recuperati / Totale Prodotti	92,5%	97,8%	+5,3%
% Pericolosi / Totale Prodotti	7,4%	2,1%	-5,3%

3.6.9
Risorsa idrica

L'acqua rappresenta una risorsa fondamentale per le attività dello stabilimento, in particolare nella fase di **disinchiostrazione**, dove viene utilizzata per il lavaggio e il risciacquo dei film plastici tritu-

rati. Pur operando in un contesto industriale non idro-intensivo, Selene gestisce la risorsa idrica con un approccio orientato alla riduzione dei prelievi e al miglioramento dell'efficienza.

Il sito è dotato di un **sistema a circuito semi-chiuso** che comprende vasche di decantazione, trattamenti fisico-chimici e centraline di controllo automatico dei parametri di qualità in uscita. Grazie a questo sistema, una quota significativa dell'acqua di processo viene **recuperata e riutilizzata**, riducendo la dipendenza dall'approvvigionamento da acquedotto e limitando i volumi di scarico.

Nel periodo di rendicontazione sono stati realizzati investimenti mirati per il **recupero dell'acqua e la separazione dei fanghi**, con l'obiettivo di migliorare ulteriormente l'efficienza del processo e contenere l'impatto ambientale complessivo. Ogni litro di acqua scaricata viene trattato e verificato per garantirne la conformità ai limiti normativi previsti.

	2024	2025
Acqua Prelevata (da acquedotto)	1.994 m³	1.795,3 m³
Efficienza Idrica (Acqua Prelevata / Materiale Rigenerato)	0,499 m³/ tons	0,45 m³/tons

La gestione responsabile della risorsa idrica rappresenta un ambito rilevante dell'impegno ambientale del sito e contribuisce a rafforzare la coerenza tra efficienza produttiva, tutela delle risorse naturali e obiettivi di sostenibilità.

3.6.10
Emissioni acustiche

Anche l'impatto acustico è oggetto di monitoraggio. Lo stabilimento effettua periodicamente **rilevi fonometrico-ambientali** secondo il DPCM 14/11/1997 e la zonizzazione acustica comunale. I risultati rilevati sono sempre compatibili con i limiti previsti, a tutela del comfort lavorativo e del territorio circostante.

Gestione dei rischi ambientali

Prevenzione

Analisi preventiva dei rischi
Manutenzione programmata
Sistemi di monitoraggio attivi

La gestione dei rischi ambientali trova attuazione nella governance di Selene e si fonda su un approccio strutturato che combina prevenzione, capacità di risposta e responsabilità.

Le attività produttive sono soggette ad analisi preventive dei potenziali scenari di rischio (sversamenti, guasti impiantistici, eventi climatici estremi). Per ciascuna criticità sono definiti piani di emergenza, kit di intervento, procedure codificate e sistemi di monitoraggio. Un ruolo centrale è svolto dalla formazione continua del personale, che consente di garantire prontezza operativa e consapevolezza.

Il sistema di gestione dei rischi ambientali è allineato ai principi della CSRD e della norma ISO 31000:2018 e prevede un ciclo continuo di segnalazione, valutazione, intervento, ripristino e riesame, assicurando un miglioramento costante nel tempo.

Prontezza operativa

Piani di emergenza ambientale
Kit di intervento e materiali assorbenti
Procedure codificate

Segnalazione



Valutazione



Intervento



Ripristino



Riesame

Responsabilità

Formazione continua del personale
Tracciabilità degli eventi
Riesame e miglioramento continuo

Gestione del cambiamento climatico e mitigazione dei rischi ambientali

In risposta alla crescente complessità normativa e alla variabilità climatica, Selene S.p.A. ha rafforzato il proprio presidio sui rischi climatici e sull'uso efficiente delle risorse, adottando un approccio strutturato che integra analisi dei rischi, governance ambientale e valorizzazione delle risorse lungo l'intera filiera produttiva.

3.8.1 Analisi dei rischi climatici e di transizione

In continuità con il presidio rafforzato sui rischi climatici, Selene S.p.A. ha definito un approccio sistematico all'analisi dei rischi fisici, sia cronici sia acuti, e dei rischi di transizione, in linea con i principi della Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD).
Le valutazioni tengono conto delle specificità operative dei due stabilimenti produttivi e delle differenti esposizioni ai fattori climatici, normativi e di mercato.

Le misure di mitigazione sono già in parte operative e integrate nei sistemi di gestione ambientale dei siti produttivi.

3.8.2 Modello di gestione dei rischi ambientali e climatici ISO 31000:2018

La gestione dei rischi ambientali e climatici è disciplinata attraverso la governance aziendale ed è ispirata ai principi della **norma ISO 31000:2018**, che prevede un ciclo continuo di:



Categoria di rischio	Descrizione	Stabilimento più esposto	Misure adottate
Rischi fisici cronici	Aumento temperature, ridotta efficienza impianti, maggiore consumo energetico	Pontetetto e Santa Margherita	Installazione di impianti di raffreddamento a basso consumo, monitoraggio termico, controllo e miglioramento del microclima all'interno dell'azienda
Rischi fisici acuti	Alluvioni, tempeste, ondate di calore	Santa Margherita	Piani di emergenza ambientale, drenaggi controllati, protezioni perimetrali
Rischi legati alla risorsa idrica	Riduzione disponibilità, rischio contaminazione	Santa Margherita	Sistemi di trattamento e ricircolo, sensoristica e controllo parametri
Rischi normativi (transizione)	CBAM, EU ETS, nuovi limiti emissivi	Pontetetto e Santa Margherita	Monitoraggio normativo continuo, aggiornamento impiantistico, formazione interna
Pressioni di mercato	Domanda di prodotti sostenibili, trasparenza climatica	Pontetetto e Santa Margherita	Certificazioni, LCA, comunicazione ESG, prodotti riciclati a basso impatto

Questo modello consente di individuare preventivamente gli scenari di rischio e di definire misure preventive e correttive coerenti con le specificità operative dei siti di Pontetetto e Santa Margherita.

Tra le principali iniziative attuate rientrano:

- l'installazione di **sistemi di monitoraggio avanzati** per i consumi energetici e i parametri ambientali critici; particolare attenzione ai flussi di materie prime e ai rifiuti generati nei processi produttivi;

- l'adozione di **tecnologie resilienti e a basso consumo**, l'impiego di materiali riciclati e l'ottimizzazione dei processi produttivi;
- la **formazione continua del personale**, con aggiornamenti mirati e simulazioni operative per la gestione delle emergenze ambientali.

Questo approccio è integrato con il percorso di estensione della **carbon footprint aziendale**, che include progressivamente la valutazione degli impatti lungo l'intera catena di fornitura, rafforzando la capacità di adattamento dell'organizzazione alle sfide ambientali e climatiche.

3.8.3
Uso sostenibile delle risorse e performance degli stabilimenti

Nei due stabilimenti produttivi l'azienda affronta la sfida di ridurre la dipendenza da materie prime vergini, valorizzando materiali rigenerati e sottoprodotti in un'ottica di **economia circolare**.

Stabilimento di Pontetetto
Performance produttive e utilizzo delle risorse
Lo stabilimento di Pontetetto è dedicato alla produzione di imballaggi flessibili e rappresenta il punto di connessione tra le materie prime (vergini e riciclate) e il mercato. Il monitoraggio dei consumi e delle quantità prodotte consente di valutare l'efficienza dei processi e il rapporto tra materiale in ingresso e prodotto finito.
Il confronto tra gli esercizi 2024 e 2025 evidenzia una

Consumi Pontetetto (2024–2025)

	2024 (ton)	2025 (ton)	Delta (ton)
Materie prime vergini	27.978	27.126	-852
Materie prime riciclate	4.148	4.129	-19
Master e additivi	2.864	2.784	-80
Inchiostri	346	343	-3
Totale materiale in ingresso	35.336	34.381	-955

riduzione complessiva del materiale in ingresso, con un calo significativo delle materie prime vergini, a fronte di un utilizzo più efficiente delle risorse.

Questi risultati sono riconducibili a interventi di efficientamento dei processi, a una selezione sempre più mirata delle materie prime e a un progressivo incremento dell'impiego di materiali riciclati compatibili con i requisiti tecnici dei prodotti finiti.

Il dettaglio trimestrale consente un monitoraggio continuo dell'andamento dei consumi e dell'equilibrio tra le diverse tipologie di materiale.

Consumi Trimestrali Pontetetto 2025

	U.M.	1° Trim. 2025	2° Trim. 2025	3° Trim. 2025	4° Trim. 2025	2025
Materie prime vergini	ton	7.365	7.063	6.047	6.651	27.126
Materie prime riciclate	ton	1.150	1.139	881	958	4.129
Master e additivi	ton	799	705	619	661	2.784
Inchiostri	ton	93	95	74	81	343
TOT materiale in ingresso	ton	9.407	9.001	7.621	8.351	34.381

I dati produttivi consentono di valutare il rapporto tra materiale in ingresso e prodotto finito, indicatore chiave di efficienza industriale.

Prodotti Finiti Trimestrali Pontetetto 2025

	U.M.	1° Trim. 2025	2° Trim. 2025	3° Trim. 2025	4° Trim. 2025	2025
FFS TUBO	ton	5.171	5.112	4.599	4.728	19.609
PSH	ton	2.649	2.468	2.049	2.472	9.637
Film extracartaceo	ton	570	506	167	220	1.464
Film da laminazione	ton	671	651	600	632	2.554
TOT prodotto	ton	9.060	8.737	7.416	8.052	33.265

TOT materiale ingressato/prodotto finito	ton/ton	103,8%	103,0%	102,8%	103,7%	103,4%
--	---------	--------	--------	--------	--------	--------

Questi dati evidenziano una **stabilità del rapporto ingresso/prodotto**, indice di un processo produttivo controllato e di un utilizzo efficiente delle risorse.

I prodotti finiti di Selene, realizzati a Pontetetto, comprendono diverse famiglie di imballaggi plastici per il confezionamento industriale:

- **Film e Tubolari FFS (Form Fill and Seal)**: utilizzati su impianti automatici per la formazione, il riempimento e la saldatura di sacchi destinati a prodotti in granulo o in polvere. Disponibili anche in versioni accoppiate e ad alta barriera per una maggiore protezione del contenuto, inclusa la linea NextBag™.

- **Stretch Hood:** film per il confezionamento e la stabilizzazione di carichi pallettizzati tramite cappucci termoretraibili a freddo. La gamma include le soluzioni NextHood™, con contenuto di plastica riciclata post-consumo (PRP).
 - **Sacchi preformati:** sacchi a valvola o a bocca aperta per il confezionamento di prodotti in polvere o granulari, disponibili anche in versione NextBag™.
 - **Film tecnici da laminazione:** semilavorati destinati a processi di accoppiamento, impiegati anche nel settore alimentare, progettati per garantire prestazioni tecniche elevate.
 - **Film per il settore cartario:** film funzionali utilizzati nell'industria cartaria, progettati per ottimizzare spessori, resistenza e prestazioni durante le fasi di movimentazione.
- Stabilimento di Pontetetto**
Gestione e tipologia dei rifiuti
La gestione dei rifiuti a Pontetetto è organizzata per garantire la separazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi e la massima valorizzazione possibile.

Rifiuti Pontetetto – dettaglio per codice EER (kg)

E.E.R.	Descrizione del Rifiuto	Quantità 2024	Quantità 2025
070213	Rifiuti di plastica (da processi chimici organici)	100.696,00	24.342,00
080111	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	500	0
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	50	30
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	1.007,00	2.055,00
130208	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	720	1.000,00
140603	Altri solventi e miscele di solventi	40.201,00	49.299,00
150102	Imballaggi in plastica	1.030.456,00	3.781.136,64
150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	13.469,00	11.833,00
150111	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (es. amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	31	85
150202	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	6.039,00	7.246,00
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	1071	1.115,00
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13 (RAEE non pericolosi)	776	6.629,00
160306	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	82	274
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	27.360	49.430,00
170405	Ferro e acciaio (rifiuti da costruzione e demolizione)	14.100,00	60.500,00
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	126	2.720,00
170604	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	60	220
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	0	2.440,00
200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	331	83
200304	Fanghi delle fosse settiche	0	5.200,00
Totale		1.237.075,00	4.005.637,64

I dati vengono successivamente aggregati per:

- rifiuti **pericolosi vs non pericolosi**;
- rifiuti **plastici vs non plastici**,

consentendo il monitoraggio delle performance ambientali e l'individuazione di azioni di riduzione e recupero.

Qui i rifiuti plastici post-consumo, identificati principalmente dai **EER 150102 e 191204**, vengono trattati e trasformati in **Materia Prima Seconda (MPS – PRP Polimero Riciclato Premium)**.

Il rapporto prossimo all'unità evidenzia un'elevata efficienza del processo di rigenerazione.

**Stabilimento di Santa Margherita
Rigenerazione, MPS e flussi di materia**

Lo stabilimento di Santa Margherita costituisce il **cuore del modello circolare** di Selene.

Materiale in ingresso – Santa Margherita

	U.M.	1° Trim. 2025	2° Trim. 2025	3° Trim. 2025	4° Trim. 2025	2025
Quantitativo EER 150102 /191204 in ingresso (rifiuto da descrizione)	ton	1.051.979	1.073.372	984.562	856.155	3.966.069
Quantitativo sottoprodotto in ingresso (non rifiuto da descrizione)	ton	0	0	0	0	0
TOT materiale in ingresso	ton	1.051.979	1.073.372	984.562	856.155	3.966.069

Produzione MPS (PRP)

	2024 (Kg)	2025 (Kg)
Quantitativo EER 150102 /191204 in ingresso (rifiuto da descrizione)	2.188.333,3	3.966.068,5
Quantitativo sottoprodotto in ingresso (non rifiuto da descrizione)	1.807.744,2	0
TOT materiale in ingresso	3.996.077,5	3.966.068,5
Quantitativo MPS prodotta da EER 150102/191204 (RIFIUTO)	2.176.131,0	3.933.637,0
Quantitativo MPS prodotta da sottoprodotto	1.789.190,0	0
TOT MPS prodotta	3.965.321,0	3.933.637,0
TOT materiale trattato/MPS prodotta	1,007756371	1,008244674

Highlights

	2024 (tons)	2025 (tons)
Rifiuto EER 150102 / 191204	2.188,3	3.966
Sottoprodotto in ingresso	1.807,7	0
Totale materiale in ingresso	3.996	3.966

	2024 (tons)	2025 (tons)
MPS da rifiuto	2.176,1	3.933,6
MPS da sottoprodotto	1.789,1	0
Totale MPS prodotta	3.965,3	3.933,6

Stabilimento Santa Margherita
Prodotti rigenerati e lavaggio
disinchiostro

Una quota significativa del materiale trattato è sottoposta a lavaggio mediante processo di disinchiostrazione (circa 35% medio).
Nel 2024 è stata prodotta MPS anche da sottoprodotto; nel 2025 l'intero flusso è costituito da rifiuto.

Prodotti finiti

	U.M.	1° Trim. 2025	2° Trim. 2025	3° Trim. 2025	4° Trim. 2025	2025
Quantitativo MPS prodotta da EER 150102/191204 (RIFIUTO)	ton	1.047.572	1.069.410	977.238	839.417	3.933.637
Quantitativo MPS prodotta da sottoprodotto	ton	0	0	0	0	0
TOT MPS prodotta	ton	1.047.572	1.069.410	977.238	839.417	3.933.637
TOT materiale trattato/MPS prodotta	ton / ton	100,4%	100,4%	100,7%	102%	100,8%

Dettaglio MPS

	2024 (Kg)	2025 (Kg)
Quantitativo MPS prodotta da EER 150102/191204 (RIFIUTO)	2.176.131	3.933.637
Quantitativo MPS prodotta da sottoprodotto	1.789.190	0

Santa Margherita
Scarti e rifiuti di processo

Gli scarti generati dalla disinchiostrazione sono costituiti prevalentemente da: film finemente smiuzzato, polimero umido, residui di inchiostro espulsi dalle centrifughe.
La rigranulazione genera principalmente **spurghi di PE fuso** a valle della filtrazione.
La gestione dei rifiuti è orientata al recupero interno e alla riduzione dello smaltimento con la tracciabilità completa dei flussi.

Rifiuti - SANTA MARGHERITA

RIFIUTI PERICOLOSI PRODOTTI _ RECUPERO	2024 (Kg)	2025 (Kg)
130208 * olio esausto R13	0	200
150202* stracci sporchi sost. Pericolose R12	447	460
080318* Toner r13	14	6
191211* materozze rigranulazione cont. grasso degasaggio R12	1.174	830
RIFIUTI PERICOLOSI PRODOTTI _ SMALTIMENTO	2024 (Kg)	2025 (Kg)
190205* liquido disinchiostrazione D9	141.800	19.920
150111* bomb. spray vuote D14	10	25
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI PRODOTTI	143.445	21.441
RIFIUTI NON PERICOLOSI PRODOTTI _ RECUPERO	2024 (Kg)	2025 (Kg)
191204 Plastica e Gomma	1.672.514	818.831
150102 non processabile Cappucci R13 etc.	43.991	71.242
150103 pallet rotti	322.240	84.360
150106 reggette - big bag dismessi - polistirolo R13	32.620	31.733
170405 rottami di ferro R13	3.660	12.300
170203 plastica	0	
RIFIUTI NON PERICOLOSI PRODOTTI _ SMALTIMENTO	2024 (Kg)	2025 (Kg)
190206 liquido rigranulazione D9	0	0
161002 acque disoleatore D9	0	1.850
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI PRODOTTI	1.785.025	1.020.316
TOTALE RIFIUTI PRODOTTI	1.928.470	1.041.757

Prodotti circolari e contenuto di PRP

La strategia di economia circolare trova applicazione concreta nello sviluppo di prodotti progettati per integrare percentuali significative di PRP. Nel 2025 Selene ha raggiunto le seguenti percentuali massime di contenuto riciclato:

Processo	% PRP	Origine PRP	Applicazione
NextBag™	70%*	Santa Margherita	Sacchi industriali
NextHood™	50%*	Santa Margherita	Cover Pallet

* Percentuali massime raggiunte nel 2025.

Entrambi i prodotti sono stati sviluppati in collaborazione con partner della filiera che condividono gli obiettivi ambientali dell'azienda. Il controllo dei contenuti riciclati e la verifica della conformità agli standard qualitativi rappresentano elementi centrali della governance ambientale e di prodotto.

Filiera, certificazioni e tracciabilità

La rintracciabilità delle plastiche riciclate è garantita dalla **certificazione Plastica Seconda Vita (PSV)**, rilasciata dall'Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo (IPPR) e riconosciuta da Accredia. La certificazione attesta la conformità alla norma **UNI 10667** e introduce il principio del **bilancio di massa**, assicurando trasparenza lungo l'intera filiera.

Nel 2024 Selene ha confermato la certificazione PSV per diverse famiglie di prodotti finiti estrusi nello stabilimento di Pontetetto; nel 2025 il perimetro certificato è stato ulteriormente consolidato.

- **FFS NextBag™** (MPS da rifiuto da raccolta differenziata), con una percentuale di plastica riciclata compresa tra 60% e 70%;
- **FFS NextBag™** (MPS da rifiuto mixeco), con una plastica riciclata variabile dal 30% al 70%, derivante sia da scarto industriale sia da raccolta differenziata;
- **PSH NextHood™** (MPS da rifiuto mixeco), contenente il 30% di plastica riciclata da scarto industriale e/o raccolta differenziata.

I dati relativi ai flussi di risorse in entrata e in uscita sono elaborati a partire dal sistema gestionale SAP, garantendo coerenza, affidabilità e confrontabilità delle informazioni rendicontate.

Conclusioni

Il Bilancio di Sostenibilità 2025 rappresenta uno strumento di trasparenza e rendicontazione attraverso il quale l'organizzazione dà conto del proprio impegno verso un modello di sviluppo responsabile, fondato sull'integrazione delle dimensioni ambientale, sociale e di governance. Il percorso descritto nel presente documento evidenzia una progressiva strutturazione delle strategie e dei processi ESG, orientata alla creazione di valore nel medio-lungo periodo.

Dal punto di vista della **governance**, l'organizzazione conferma un approccio improntato a responsabilità, trasparenza e controllo. Strutture di supervisione dedicate, processi di audit interno e strumenti di rendicontazione avanzati consentono un monitoraggio costante delle performance ESG e supportano decisioni informate, orientate alla gestione proattiva dei rischi e alla conformità normativa. Il coinvolgimento degli stakeholder e l'attenzione agli aspetti etici rafforzano la credibilità dell'organizzazione e il rapporto di fiducia con il contesto di riferimento.

La **dimensione sociale** rimane un pilastro fondamentale del modello di sostenibilità. Le iniziative in ambito di formazione, salute e sicurezza sul lavoro, inclusione e welfare contribuiscono alla creazione di un ambiente professionale sicuro, collaborativo e orientato allo sviluppo delle competenze. L'impegno verso il territorio e le comunità locali, attraverso progetti di responsabilità sociale e partnership, favorisce la generazione di valore condiviso e un dialogo costruttivo con il contesto esterno.

Sul piano **ambientale**, l'attenzione posta alla gestione dei rifiuti e all'uso efficiente delle risorse, si traduce in risultati misurabili. Nel corso del 2025 l'organizzazione ha prodotto 1.785.025 kg di rifiuti non pericolosi, dei quali 1.018.466 kg sono stati avviati a recupero o smaltimento tramite circuiti autorizzati, confermando l'efficacia dei sistemi di tracciabilità e monitoraggio adottati in conformità alla normativa vigente. Le pratiche di selezione, trattamento e recupero degli scarti, unite alla reimmissione dei materiali plastici nei cicli produttivi, contribuiscono concretamente alla riduzione dell'utilizzo di materie prime vergini e al rafforzamento del modello di economia circolare. Tale approccio è supportato anche da investimenti mirati alla riduzione degli impatti ambientali, tra cui l'installazione di un sistema di abbattimento delle emissioni organiche (abbattitore), finanziato da CREDEM attraverso strumenti dedicati al sostegno degli investimenti green.

Particolare rilievo assume la gestione dei rifiuti pericolosi, presidiata attraverso procedure rigorose, protocolli certificati e controlli sistematici, con l'obiettivo di tutelare la sicurezza delle persone e prevenire qualsiasi rischio di contaminazione ambientale. La formazione continua del personale, l'aggiornamento normativo e la collaborazione con operatori qualificati costituiscono elementi chiave del sistema di prevenzione e mitigazione dei rischi.

Nel suo insieme, il Bilancio di Sostenibilità 2025 non si limita a presentare dati e risultati, ma offre una visione integrata del percorso intrapreso dall'organizzazione verso una crescita responsabile. L'integrazione tra innovazione tecnologica, controllo dei processi e attenzione alle persone consente di affrontare in modo consapevole le sfide ambientali, sociali e normative che caratterizzano lo scenario attuale.

Guardando al futuro, l'organizzazione rinnova il proprio impegno a **migliorare continuamente le performance ESG**, a innovare processi e modelli operativi e a rafforzare le collaborazioni lungo la filiera, con l'obiettivo di contribuire concretamente alla costruzione di un sistema economico più equo, sostenibile e resiliente. In questa prospettiva, la sostenibilità non è considerata un traguardo statico, ma un processo dinamico che accompagna l'evoluzione dell'organizzazione e ne orienta le scelte strategiche nel lungo periodo.

Note legali e crediti

Questo documento è proprietà di **Selene S.p.A.**.

È vietata la riproduzione, anche parziale, la distribuzione o la diffusione dei suoi contenuti senza la preventiva autorizzazione scritta della Società.

Progetto grafico © Lindbergh/B

Fotografie negli stabilimenti © Giorgio Leone

La realizzazione del presente documento è stata curata dal **Team Marketing** e dal **Team Sustainability di Selene S.p.A.**, che desiderano ringraziare tutti i colleghi e le colleghe che hanno contribuito attivamente alla raccolta delle informazioni e alla redazione dei contenuti.

**Reliable.
Responsible.**

Selene S.p.A. - Via di Vicopelago 257
55100 Lucca Italia
T. +39 0583 37111 F. +39 0583 371137/8
info@selene-spa.com

www.selene-spa.com

Selene