



DICHIARAZIONE AMBIENTALE

STABILIMENTO DI SAN GIOVANNI VALDARNO

ANNO 2025



Revisione 00 del 07/05/2025

EMESSA DA:

SGQ&HSE: *G. Intravaia*

SGMS: *A. Auzzi*

APPROVATA DA:

SGSM: *M. Viligiardi*

Sommario

SEZ.1: DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE	4
SEZ.2: POLYNT, L'IMPEGNO PER LO "SVILUPPO SOSTENIBILE" CONTINUA	5
SEZ.3: POLYNT.....	8
<i>Le origini</i>	8
<i>Le nostre attività</i>	11
<i>L'organizzazione</i>	14
SEZ.4: LO STABILIMENTO DI SAN GIOVANNI VALDARNO.....	19
<i>Descrizione dell'ambito territoriale</i>	19
<i>Lo Stabilimento</i>	21
<i>Le produzioni dello stabilimento</i>	24
<i>L'anidride ftalica: una produzione di base</i>	25
<i>I plastificanti: un ruolo importante tra i materiali di una società moderna</i>	27
<i>Le resine poliestere: tanti prodotti per tante applicazioni</i>	30
<i>Fornitori</i>	32
<i>Autorizzazione Integrata Ambientale AIA</i>	32
<i>Sostanze utilizzate</i>	34
<i>Gli impianti di servizio e le infrastrutture</i>	35
SEZ.5: LA POLITICA AMBIENTALE DEL SITO	36
SEZ.6: GLI ASPETTI AMBIENTALI E DI SICUREZZA DELLO STABILIMENTO.....	37
<i>Conformità legale</i>	37
<i>Aspetti Ambientali</i>	37
SEZ.7: LA VALUTAZIONE DEI RISCHI E OPPORTUNITÀ.....	43
<i>Emissioni in atmosfera</i>	45
<i>Gas climalteranti</i>	53
<i>Scarichi nei corpi idrici</i>	56
<i>Gestione dei rifiuti</i>	63
<i>Suolo, sottosuolo e falda acquifera</i>	70
<i>Trasporti</i>	75
<i>Uso delle materie prime e delle risorse naturali</i>	77
<i>Risorse Energetiche</i>	88
<i>Risorse Idriche</i>	92
<i>Uso del suolo in relazione alla Biodiversità</i>	94
<i>Ambiente di lavoro e gestione delle emergenze</i>	96
<i>Impatto acustico esterno</i>	100
<i>Impatto olfattivo</i>	103
<i>Stato di manutenzione/conservazione e aspetto dello stabilimento</i>	103
<i>La comunicazione ed i rapporti con l'esterno</i>	104

SEZ.8: I DATI AMBIENTALI ED INDICATORI CHIAVE	105
SEZ.9: IL PIANO DI MIGLIORAMENTO	106
SEZ.10: GLOSSARIO	109
COME SAPERNE DI PIÙ	115

SEZ.1: DICHIARAZIONE DI APPROVAZIONE

Il presente documento è redatto in conformità a quanto prescritto dal regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio del 25 novembre 2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS) e, successivi aggiornamenti: Regolamento (UE) 2017/1505 della Commissione del 28 agosto 2017 che ne modifica gli allegati I, II e III e Regolamento (UE) 2018/2026 della Commissione del 19 dicembre 2018 che ne modifica l'allegato IV.

Con questo documento si vuole offrire al pubblico un aggiornamento della situazione ambientale dello Stabilimento (codice NACE 20.14), coerentemente con l'impegno preso di prestare continua attenzione al miglioramento delle nostre prestazioni in questo ambito e di mantenere trasparente comunicazione verso l'esterno sui risultati ottenuti e sui nuovi obiettivi da raggiungere; a tal fine è possibile scaricare una copia del presente documento sul sito internet del gruppo Polynt (www.polynt.com) alla pagina "Certificazioni" dell'area Sustainability / HSE- Quality – Certification. ([Certifications - Polynt](#))

Il documento contiene inoltre informazioni relative al sito, alle sue produzioni, alla sua organizzazione e, in particolare, al Sistema di Gestione Integrato in esso presente in accordo con le norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015.

Questo documento è stato:

- preparato ed emesso da:
 - Auzzi Anna Responsabile del sistema di gestione integrato dello Stabilimento.
 - Intravaia Giuseppina Responsabile del Servizio Q&HSE dello Stabilimento
- approvato da:
 - Viligiardi Maurizio, Site Manager, datore di lavoro e Gestore dello Stabilimento
- convalidato dal verificatore ambientale accreditato SGS ICS Italia S.r.l. n° di accreditamento IT-V-0007 Via Caldera 21, 20153 Milano

La prossima verifica e validazione della "Dichiarazione Ambientale" dello Stabilimento sarà effettuata entro tre anni dalla data della convalida della presente Dichiarazione. Nel periodo intermedio, gli Aggiornamenti annuali saranno validati dal verificatore ambientale, in accordo a quanto previsto dal Regolamento EMAS per il mantenimento ed il rinnovo della certificazione del Sistema di Gestione Ambientale.

Data: 07/05/2025

SEZ.2: POLYNT, L'IMPEGNO PER LO "SVILUPPO SOSTENIBILE" CONTINUA

POLYNT SpA, nello svolgimento delle proprie attività, prosegue il proprio cammino di impegno verso la tutela della Salute, Sicurezza e della Protezione dell'Ambiente.

Polynt ha tra i suoi obiettivi quello di restare ai vertici del proprio settore, sia a livello tecnologico che economico, aumentando i propri sforzi per offrire la più alta qualità dei prodotti e dei servizi ai propri clienti con una crescita interna ambientalmente sostenibile, attraverso un corretto utilizzo delle risorse naturali.

Con l'impegno permanente e durevole nel segno della continuità pragmatica l'Amministratore Delegato di Polynt S.p.A. Rosario Valido ha emesso in data 2 Gennaio 2023 la Politica (GP Group ESG 04 Health Safety Enviromental) applicabile a tutto il Gruppo Polynt Reichhold. Questa è stata diffusa a tutti i dipendenti del Gruppo attraverso i canali di comunicazione e informazione interni.

I principi presenti nella politica societaria (GP Group ESG 04) sono stati integralmente ripresi all'interno della politica di tutela della Salute, della Sicurezza e dell'Ambiente e di prevenzione e controllo degli incidenti rilevanti di Stabilimento emessa dal Gestore e Site Manager dello stabilimento di San Giovanni Valdarno (si veda SEZ 5).

L'impegno societario verso tematiche legate alla gestione e tutela dell'ambiente e degli impianti ed alla sicurezza e salute delle persone trova riscontro anche nelle iniziative di carattere volontario che la nostra azienda ha avviato, maturato e mantenuto nel tempo sia all'interno che all'esterno dei propri stabilimenti:

- nel 1989 è stato avviato un programma rivolto alla certificazione della "Qualità" di tutti gli insediamenti produttivi ai sensi della norma ISO 9002, completato nel 1998 con la certificazione complessiva del "Sistema Lonza I&A" (all'epoca Lonza vedere sezione "la nostra storia");
- dal 1994 è iniziata la partecipazione attiva al programma internazionale dell'industria chimica "Responsible Care" (promosso in Italia da Federchimica), orientato al miglioramento continuo delle imprese aderenti nei campi della Salute, della Sicurezza e dell'Ambiente, in accordo anche con i 16 principi della Carta delle Imprese per lo "Sviluppo Sostenibile", sottoscritti da Lonza nel 1992,
- nel 1995 è partito un progetto per condurre tutti i siti produttivi (all'epoca Lonza) alla Certificazione di Qualità Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 e del Regolamento Europeo "EMAS" 1836/93, sulla "Adesione volontaria delle imprese industriali ad un sistema di Eco-gestione ed Audit".
- nel 1998, è stata conseguita la registrazione EMAS dello stabilimento di Ravenna tuttora in essere
- nel 1999 è stata conseguita la registrazione EMAS dello stabilimento di San Giovanni Valdarno tutt'ora in essere
- nell'Ottobre 2002 è stata rinnovata la certificazione complessiva del gruppo ai sensi della norma ISO 9001:2000 (Vision 2000).
- Nel maggio 2005 è stata rinnovata la conformità del sistema di Gestione Ambientale alla norma UNI EN ISO 14001:2004
- Nel Settembre 2006 è stata conseguita la certificazione del Sistema di Gestione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004 per lo stabilimento di Scanzorosciate tutt'ora in essere
- Nel Marzo 2010 è stata rinnovata la conformità del sistema di gestione per la qualità alla norma UNI EN ISO 9001:2008
- Nel Novembre del 2017 è stata rinnovata la conformità del sistema di gestione per la qualità ai sensi della norma ISO 9001:2015
- A Febbraio 2018 è stato effettuato il passaggio del sistema di gestione Ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015 per lo stabilimento di San Giovanni Valdarno

- A maggio 2021 è stata confermata la conformità del sistema di gestione Ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015 per lo stabilimento di San Giovanni valdarno
- A dicembre 2019 è stata rinnovata la conformità del sistema di gestione Ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015 per lo stabilimento Ravenna
- A settembre 2021 è stata rinnovata la conformità del sistema di gestione Ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015 per lo stabilimento Scanzorosciate
- A partire nel 2022 la società è uscita da Federchimica continuando a rispettare e promuovere volontariamente i principi contenuti nel programma "Responsible Care".
- A dicembre 2022 è stata rinnovata la conformità del sistema di gestione Ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015 per lo stabilimento Ravenna
- Nel Gennaio del 2023 è stata rinnovata la conformità del sistema di gestione multisite per la qualità ai sensi della norma ISO 9001:2015
- Nel Giugno 2024 è stata rinnovata la conformità ai sensi della norma ISO 14001:2015 per lo stabilimento di San Giovanni Valdarno

Con questo documento di Dichiarazione Ambientale, lo stabilimento di San Giovanni Valdarno presenta pubblicamente la propria situazione e gli obiettivi di miglioramento che intende conseguire rispettando i requisiti del Regolamento CE 1221/2009 – EMAS ed i suoi aggiornamenti.

SEZ.3: POLYNT

Le origini

Le origini dell'attuale assetto societario e della gamma dei prodotti e servizi di Polynt S.pA risalgono al 1965 con l'acquisizione, da parte della multinazionale svizzera Alusuisse S.A., del già esistente stabilimento di Scanzorosciate (Bergamo) specializzato nella produzione di Anidride ftalica.

Nel 1974 Alusuisse S.A. acquisisce la società chimica Lonza AG costituendo una Divisione chimica nella quale si collocava lo stabilimento di Scanzorosciate, finalizzata alla produzione di intermedi, fundamentalmente acidi dibasici e loro derivati, per la produzione di polimeri. Durante questo periodo l'attività di ricerca e sviluppo portò alla realizzazione delle produzioni di nuovi derivati sia a base anidride ftalica, quale, ad esempio, l'acido fumarico, sia a base di anidride maleica, quali gli esteri e le anidridi speciali.

Lo sviluppo internazionale e l'ampliamento della gamma dei prodotti

A partire dalla metà degli anni '70 a seguito del rapido sviluppo del settore dei polimeri ed al conseguente aumento della domanda di intermedi per la loro produzione Alusuisse S.A. ha iniziato ad ampliare la propria capacità produttiva mediante l'acquisizione e la costruzione di nuovi siti industriali. Grazie a questa politica nel 1979 lo stabilimento di San Giovanni Valdarno (Arezzo) viene acquisito ed orientato alla produzione di esteri ftalici, plastificanti, e polimeri poliesteri. Inizialmente l'anidride ftalica utilizzata come intermedio in queste produzioni era fornita dalla stabilimento di Scanzorosciate, ma successivamente, dal 1986, attraverso la costruzione dell'impianto di produzione l'anidride ftalica viene prodotta direttamente in loco. In tal modo, è venuta delineandosi la caratteristica principale della strategia produttiva e di sviluppo della Società, consistente nella "integrazione" tra la produzione realizzata per consumo interno e quella destinata ai clienti.

Nello stesso periodo inoltre, nello stabilimento di San Giovanni, è sviluppata ed attuata la produzione di esteri e poliesteri saturi maggiormente performanti definiti come plastificanti speciali.

A partire dalla seconda metà degli '80, la Società ha continuato la propria espansione attraverso l'acquisizione della Molding Compounds S.p.A., specializzata nella produzione di materiali compositi rinforzati a base di resine poliestere insature. Tale acquisizione rappresenta un' importante integrazione a valle della produzione delle resine poliestere insature.

Nel corso degli anni '90, la Società ha ampliato il proprio portfolio di prodotti realizzando presso lo stabilimento di Scanzorosciate due nuovi impianti per la produzione di anidride trimellitica (intermedio utilizzato per la fabbricazione di plastificanti speciali ed intermedi per vernici in polvere ad alte prestazioni) e di acido malico (un derivato dell'anidride maleica usato soprattutto come additivo acidulante nel settore alimentare). Inoltre, sempre nello stabilimento di Scanzorosciate, è stato ottimizzato lo schema energetico mediante la realizzazione di un impianto di co-generazione per la produzione di energia elettrica e termica necessarie per le attività dello stabilimento.

Nel 1994 è stato realizzato lo stabilimento di Ravenna attivando la produzione, con una tecnologia innovativa, di anidride maleica per ossidazione catalitica del normal-butano in un reattore a letto fluido. Sempre nello stabilimento di Ravenna nel 1999 è iniziata la produzione di anidride tetraidroftalica, un derivato dell'anidride maleica.

Nel 2001 Lonza Group ha acquisito le società tedesche Lonza Compounds Verwaltungs e Lonza Compounds, con sede a Miehlen, quest'ultima specializzata nella produzione di materiali compositi da stampaggio a base di resine poliestere insature.

Nel 2003 il Gruppo ha incorporato altre società fra cui la Società di Lonza Compounds S.p.A. (già Molding Compounds S.p.A.) ed ha potenziato alcune unità produttive già esistenti

Nel 2005, nel quadro di una strategia di espansione geografica volta a presidiare i mercati emergenti dell'est europeo, è stata costituita la società Lonza Poland Sp. z.o.o. e costruito in Polonia un nuovo sito per la produzione di materiali compositi da stampaggio.

Nel 2005-2006 nello stabilimento di San Giovanni Valdarno (Arezzo) è stato costruito un impianto di Cogenerazione per la produzione di Energia Elettrica e di Vapore.

La nascita di Polynt (dal 2006 ai giorni nostri)

Nell'agosto 2006 Lonza realizza lo spin-off della sua divisione chimica che diviene Polynt S.p.A ed ad ottobre 2006 la società si quota alla Borsa di Milano sul segmento STAR. Nell'Aprile 2008, a seguito di un OPA Polynt SpA viene acquisita da Polimeri Speciali (Società controllata indirettamente da InvestIndustrial) e delistata dalla Borsa Italiana. Sempre nel 2008 viene acquistata la Società Chemical Group e controllate con i due stabilimenti di Cavaglià (che entrerà a far parte di Polynt S.p.A) e lo stabilimento inglese di Leek che invece diverrà Polynt UK Ltd. Chemical rappresenta per Polynt l'ingresso in uno step specialistico alto della chimica degli intermedi che integra ulteriormente le produzioni di Anidride Ftalica e Plastificanti Speciali.

Nell'Aprile 2011 Momentive Speciality Chemicals Inc. vende il suo business di compositi e resine per vernici a PCCR USA, una società controllata indirettamente da InvestIndustrial con quattro stabilimenti produttivi: Carpentersville (Illinois) , Ennis (Texas) , Forest Park (Georgia) and Lynwood (California).

Nel Gennaio 2012 inizia l'attività di Polynt France SARL che gestisce, dall'ufficio di Lione (Francia), l'attività di marketing e vendita sul mercato francese.

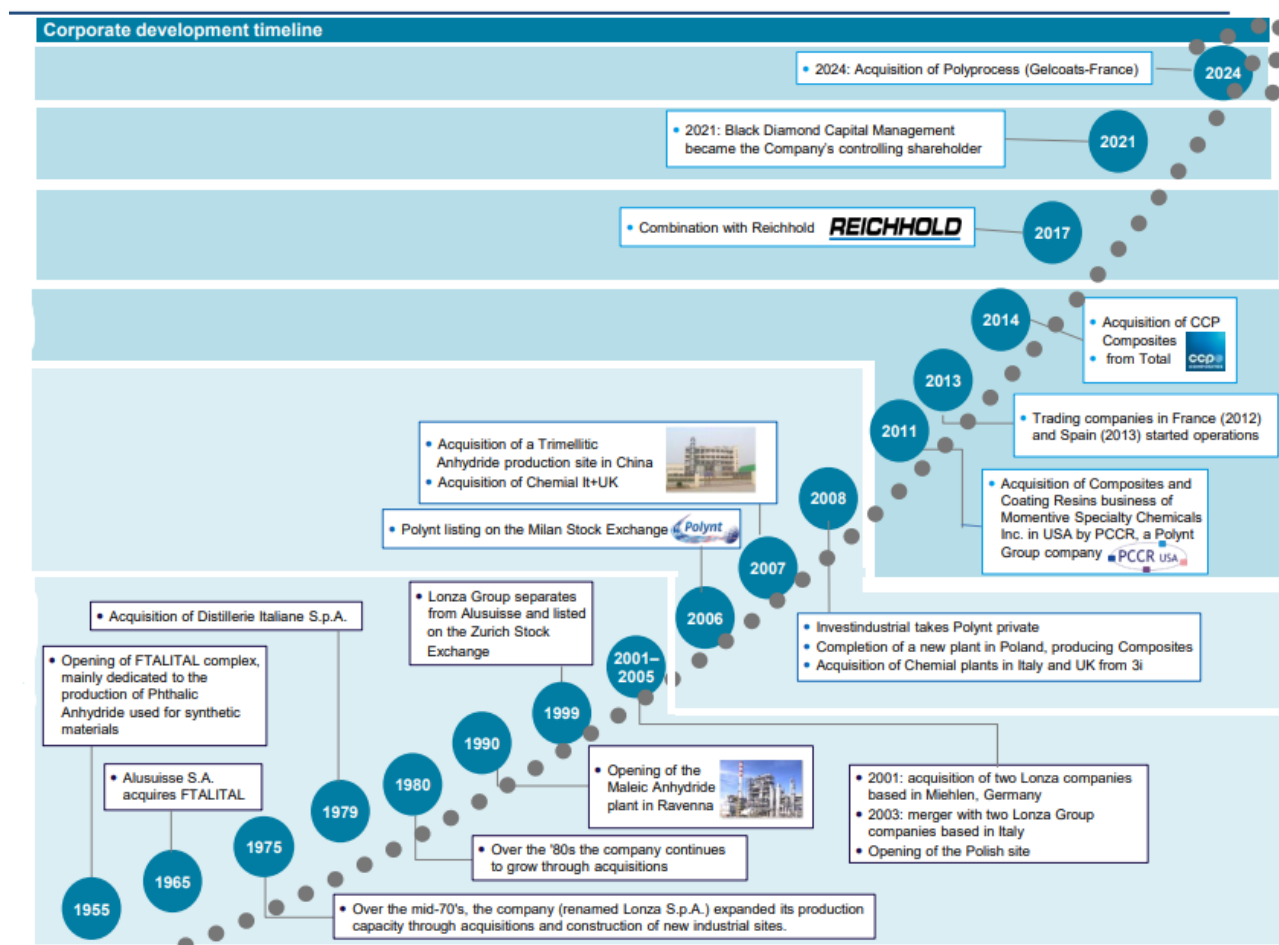
Nel Gennaio 2013 inizia l'attività di Polynt Iberica S.L. che gestisce, dall'ufficio di Barcellona, l'attività di marketing e vendita sul mercato spagnolo e portoghese.

Nel 2014 Polynt Group Holding, che detiene il 100 % di POLYNT S.p.A., conclude l'acquisizione di CCP Compositi da Total le cui produzioni sono nel settore delle resine poliestere.

Nel mese di maggio 2017 l'aggregazione di Polynt e Reichhold, annunciata nel corso del 2016, si è perfezionata a seguito dell'ottenimento di tutte le necessarie autorizzazioni.

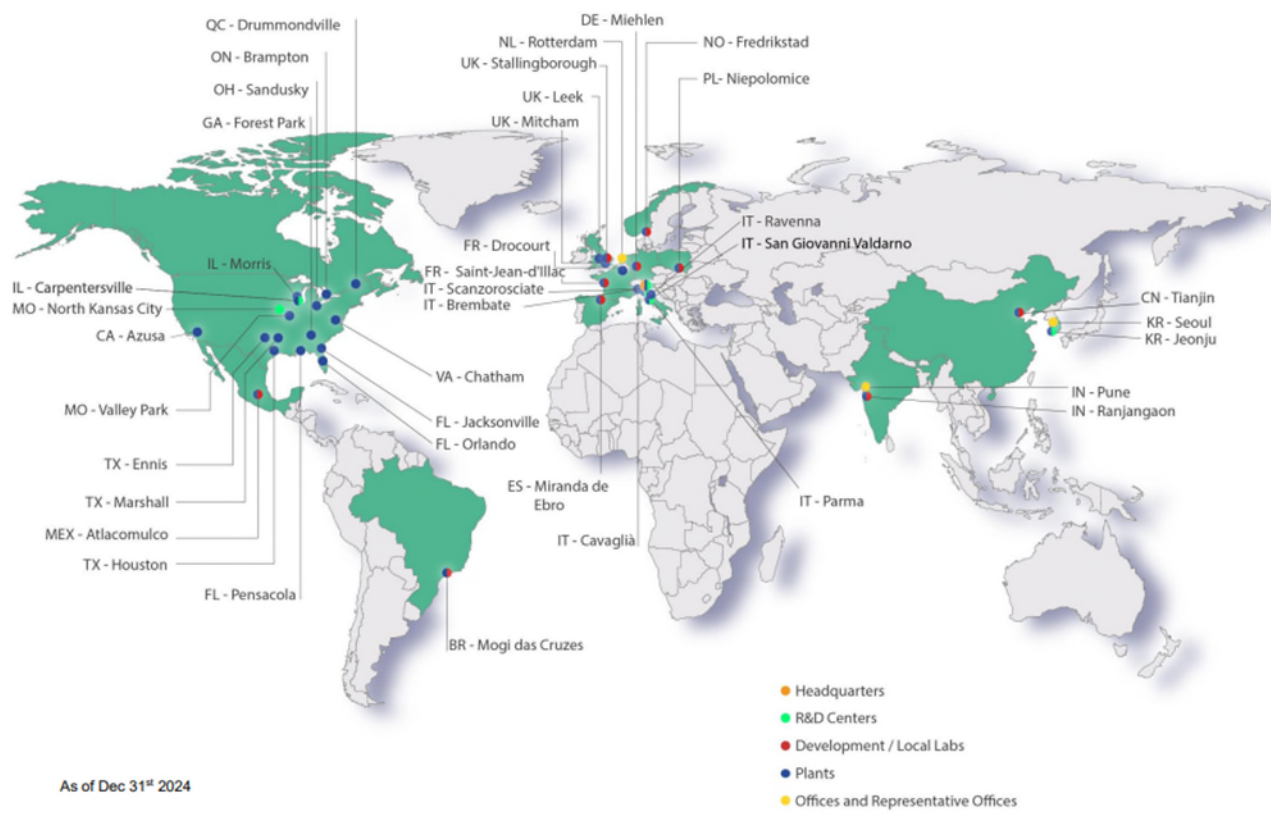
A seguito di tale aggregazione il Gruppo Polynt ed il Gruppo Reichhold hanno dato origine ad un Gruppo leader globale, integrato verticalmente, operante nella chimica specializzata e in particolare nella produzione di resine per materiali compositi e rivestimenti, oltre che di altri prodotti chimici di specialità come plastificanti, additivi speciali e altri derivati delle anidridi organiche.

Polynt: 70 years of success in the chemicals industry



Attualmente il nostro Gruppo è controllato da fondi di private equity gestiti da Black Diamond Capital Management, una società di gestione patrimoniale leader negli Stati Uniti. Il Gruppo ha la propria sede legale ed amministrativa a Scanzorosciate (BG), realizza circa 2,16 miliardi di euro di fatturato e possiede oltre trenta siti nel mondo come riportato nella figura sottostante:

Truly global participant, with presence in the Americas, Europe and Asia



Le nostre attività

Polynt SpA gestisce internamente tutta la filiera produttivo-distributiva che conduce alla messa in commercio dei prodotti, articolata nell'attività di ricerca e sviluppo, nella pianificazione della produzione ed approvvigionamento delle materie prime, nel processo produttivo, nel controllo qualità e logistica, stoccaggio, vendita e assistenza post vendita dei prodotti finiti.

I prodotti di Polynt SpA possono essere suddivisi nelle linee di seguito descritte:

- **Anidride Ftalica e Plastificanti per Usi Generali**

comprende l'anidride ftalica ed i plastificanti per usi generali. Tali prodotti trovano la loro principale applicazione rispettivamente nella produzione di resine poliestere e plastificanti e nella produzione di manufatti in particolare del settore cavi, delle coperture e dei materiali plastici flessibili.

- **Anidride Maleica, Derivati**

Comprende l'anidride maleica, i prodotti da questa derivati (acido fumarico, acido malico, anidridi speciali ed esteri speciali). Si tratta di prodotti vari (quali additivi per lubrificanti,

copolimeri per detergenza, resine poliestere insature ed alchidiche, additivi in campo elettrico, elettronico e materiali Compounds ad alte prestazioni) destinati a settori svariati quali, tra gli altri, quello alimentare, agrochimico, elettrico ed elettronico;

- **Anidride Trimellitica e Plastificanti Speciali**

comprende l'anidride trimellitica ed i plastificanti per usi speciali (monomerici lineari e non e plastificanti polimerici) utilizzati prevalentemente nei settori elettrico ed elettronico, rivestimenti per cavi elettrici, trasporti, costruzioni, imballaggi e medicale;

- **Catalizzatori**

Polynt produce inoltre i catalizzatori impiegati nei processi di ossidazione parziale di idrocarburi per la produzione di anidride ftalica e maleica, sia per utilizzo interno che vendita.

- **Resine e Compounds**

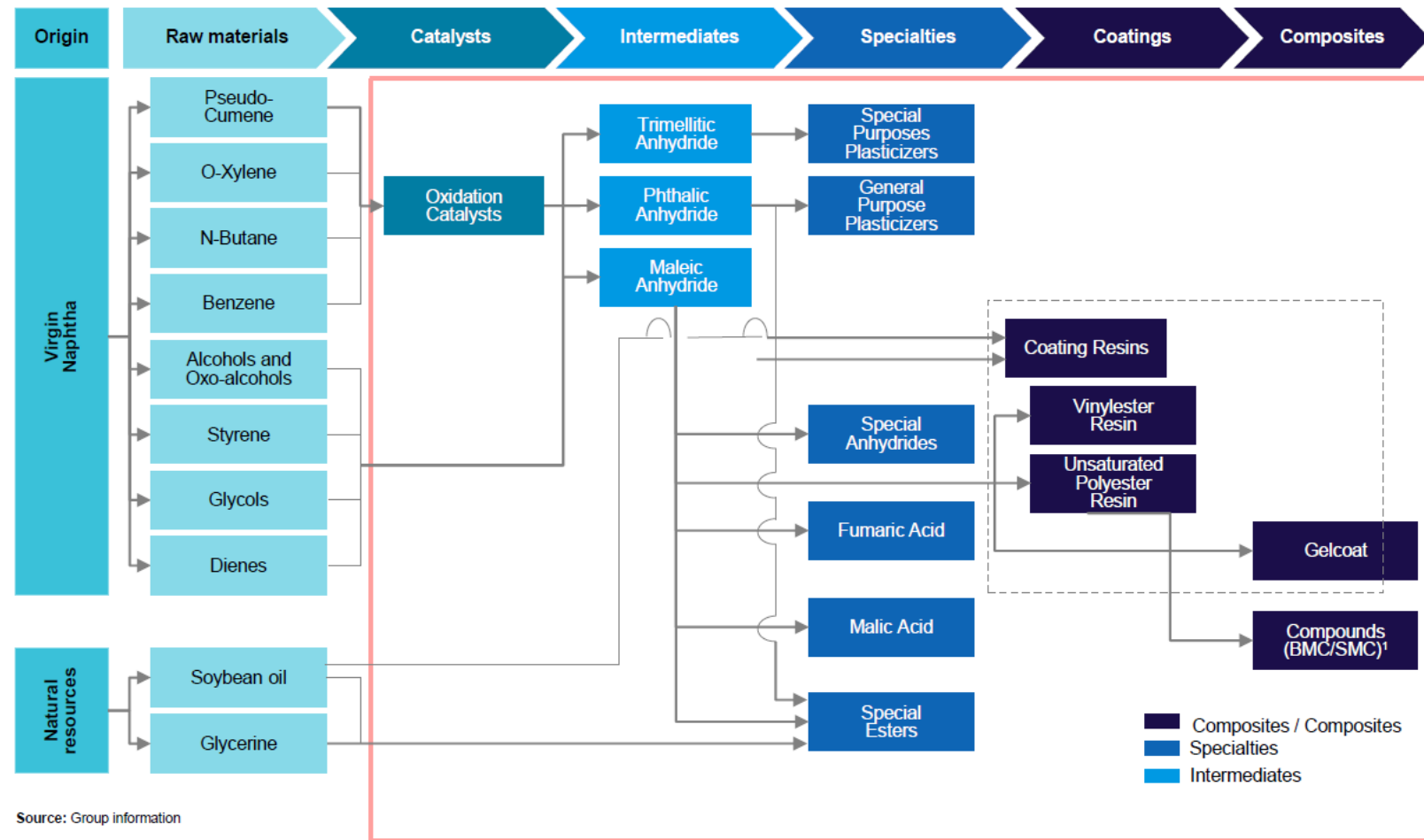
comprende le resine poliestere insature ed i Compounds da esse derivati, usati prevalentemente nel settore delle costruzioni, dei trasporti ed elettrico;

- **Esteri Speciali**

comprende gli acetati, gli esteri della glicerina, gli ftalati ultraleggeri, i citrati, i fumarati e esteri organici a medio peso molecolare per applicazioni sensibili e specialities quali il settore Flavours & Fragrances, la cosmesi, l'occhialeria e la plastificazione del PVC anche per materiali a contatto con alimenti.

In questo contesto le produzioni di Polynt S.p.A sono rappresentate nel seguente schema:

SCHEMA RIASSUNTIVO DEI PROCESSI DAL GREZZO AL PRODOTTO FINITO



Source: Group information

Notes:

¹ BMC: Bulk Moulding Compounds; SMC: Sheet Moulding Compounds

Internal processes

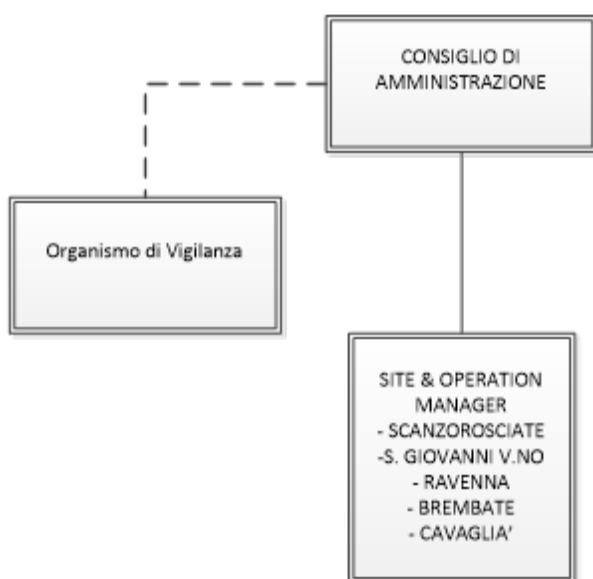
L'organizzazione

Il Consiglio di Amministrazione ha individuato il Site Manager di ogni stabilimento come figura garante e responsabile in materia di ambiente sicurezza e salute dotandolo dei poteri e delle responsabilità al fine di garantire il rispetto delle norme cogenti nonché di garantire l'attuazione dei principi della politica ESG di gruppo.

Ogni Site Manager ha emesso un documento di Politica per la tutela della Salute, Sicurezza e della Protezione dell'Ambiente specifico per il proprio sito produttivo recependo all'interno i principi della politica ESG definendo gli obiettivi da perseguire.

La società si è dotata inoltre di un Modello di organizzazione, gestione e controllo ai sensi del D.lgs.231/01 che è un complesso di principi, strumenti di controllo e regole di condotta che governano l'organizzazione e la gestione dell'impresa con la precisa finalità di prevenire e gestire il rischio-reato. Il Modello deve consentire all'ente di individuare se nello svolgimento della propria attività vi possano essere delle situazioni o delle aree che potrebbero favorire la commissione di un reato rilevante previsto dal Decreto. Il Modello deve poi consentire all'ente, nei limiti del possibile, di eliminare le predette aree o situazioni di rischio attraverso l'imposizione di regole di condotta stringenti e di controlli efficaci.

Al fine di garantire la compliance con tale modello organizzativo è stato istituito dal consiglio di amministrazione un organismo di vigilanza (OdV) autonomo e indipendente cui compete vigilare sull'osservanza, efficacia, effettiva attuazione e stato di aggiornamento del Modello oltre a promuoverne la modifica quando si riscontrino mutamenti della struttura e dell'organizzazione aziendale o del quadro normativo di riferimento.



Lo Stabilimento Polynt di San Giovanni Valdarno gestisce le attività produttive nel pieno rispetto dell'uomo e dell'ambiente.

Tutto il personale dello stabilimento viene opportunamente formato e addestrato ad operare all'interno del Sistema di Gestione Integrato della Qualità, Salute, Sicurezza e dell'Ambiente, per la realizzazione di quanto espresso nei principi nella Politica della Qualità e nella Politica di tutela della Salute, della Sicurezza e dell'Ambiente societaria e di stabilimento.

Ogni dipendente, nell'ambito della sua funzione, ha la responsabilità della corretta applicazione dei principi suddetti.

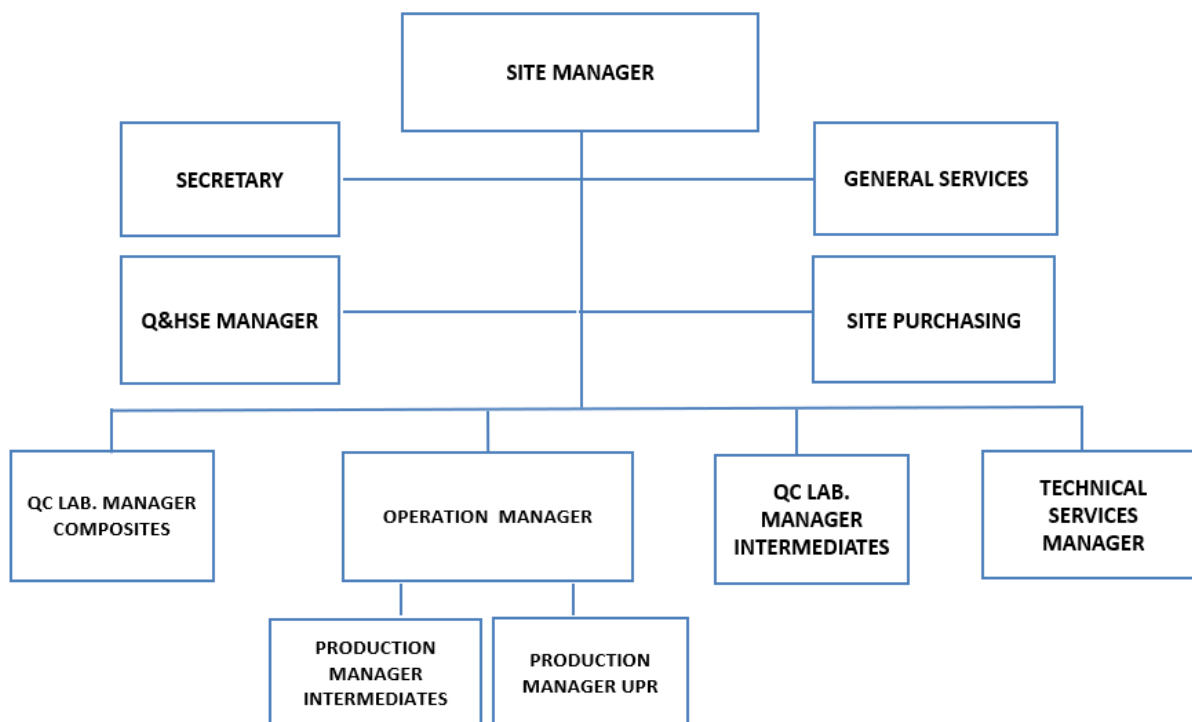
L'organizzazione prevede che la "Direzione dello Stabilimento" sia affidata al Site Manager con le seguenti responsabilità:

- Datore di lavoro ai sensi del D.Lgs 81/08 (smi)
- Gestore ai sensi del D.Lgs 105/2015 (ex.Dlgs 334/99) relativo agli stabilimenti a rischio d'incidente rilevante
- Gestore ai sensi del Dlgs 152/2006 (smi) relativo alla prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento nonché all'autorizzazione Integrata Ambientale
- D.Lgs 151/2011 – in materia di prevenzione incendi
- Sistema di gestione per la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza
- Gestione del Territorio
- Servizi ausiliari di Stabilimento
- Relazioni industriali e sindacali

I Production Managers (Production Manager Intermediates e Production Manager Resine) riportano all' Operation Manager, al quale resta in capo la responsabilità dell'organizzazione e rispetto dei programmi produttivi delle rispettive Aree di Business.

Il Manuale Organizzativo di Stabilimento riporta ogni funzione operante nello Stabilimento. Tutti i responsabili di funzione operanti nello stabilimento riportano direttamente alla Direzione di Stabilimento per quanto riguarda il rispetto di tutte le norme di Legge e delle disposizioni aziendali in materia di Sicurezza \ Ambiente \ Ecologia.

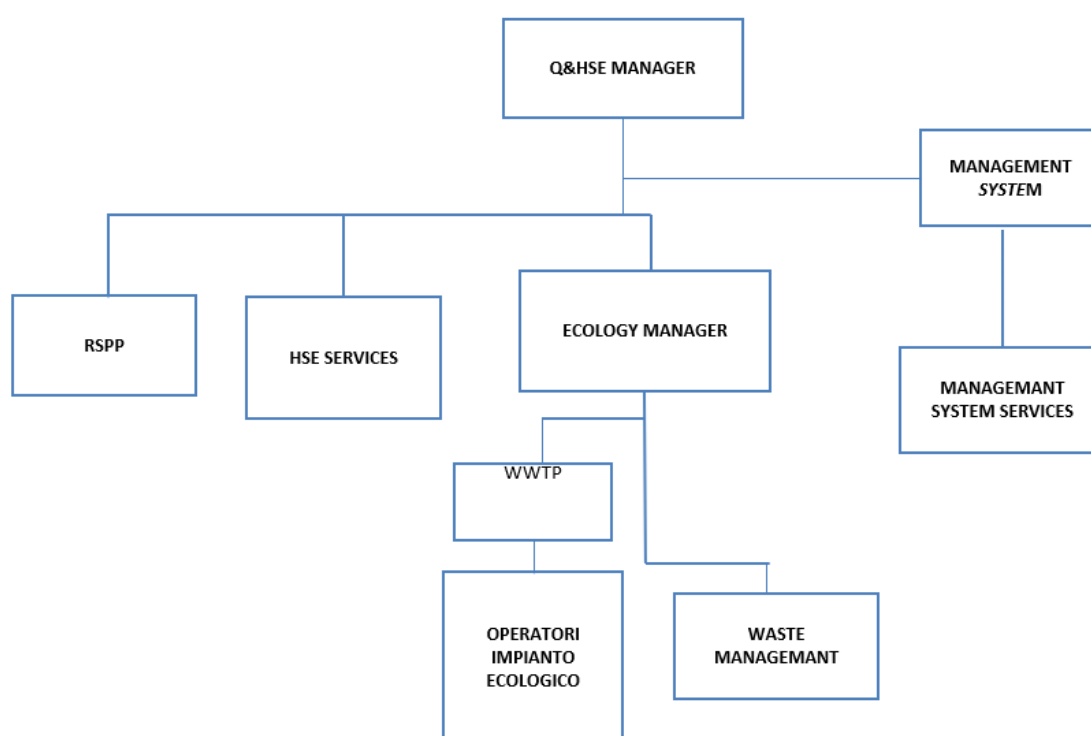
Si riporta sotto lo schema delle funzioni si stabilimento (non sono state inserite le funzioni di R&D e Logistica di stabilimento che dipendono funzionalmente dalle rispettive funzioni centrali anche se, come ogni altra funzione di stabilimento, riportano direttamente alla Direzione di Stabilimento per quanto riguarda il rispetto di tutte le norme di Legge e delle disposizioni aziendali in materia di Sicurezza \ Ambiente \ Ecologia).



Il coordinamento e il supporto specialistico alla gestione ambientale è affidato alle funzioni denominate “H.S.E.”, acronimo di Health (salute) Safety (sicurezza) ed Environment (ambiente) e Management System.

Il responsabile della funzione “Q&HSE” (si veda lo schema sopra riportato) cura le problematiche generali dello stabilimento relative alla Salute, all’Ambiente e alla Sicurezza e riporta direttamente alla Direzione di Stabilimento.

Il responsabile HSE supervisiona e controlla, attraverso le strutture di servizio dello stabilimento, la gestione dei processi per l’abbattimento degli inquinanti (impianti di trattamento degli effluenti liquidi e gassosi, sistema di raccolta dei rifiuti, etc.); si occupa della formazione e segue personalmente la struttura per la gestione delle eventuali emergenze, vedi schema sotto riportato.



Il Responsabile Q&HSE ed il Responsabile MS di Stabilimento provvedono a:

- Assicurare che i processi necessari per il sistema di gestione integrato siano predisposti, attuati e tenuti aggiornati.
- Riferire al Site Manager sulle prestazioni del sistema di gestione integrato e su ogni esigenza per il miglioramento.
- Assicurare la promozione della consapevolezza dei requisiti delle parti interessate nell'ambito di tutta l'Organizzazione di Stabilimento.

Il Sistema di Gestione Integrato dello Stabilimento è stato concepito in modo tale da consentire all'organizzazione interna di seguire efficacemente tutti gli aspetti relativi ai processi e alle persone che li guidano e li controllano.

In particolare questo Sistema è stato descritto, secondo precise regole, in un insieme completo di documenti che presentano in modo coordinato la politica, gli obiettivi e i programmi finalizzati al perseguimento del miglioramento continuo delle prestazioni del Sistema di Gestione; descrivono inoltre l'insieme delle prassi, delle procedure, dei processi, delle responsabilità e delle risorse che ne permettono la realizzazione operativa.

In particolare gli aspetti determinanti sono:

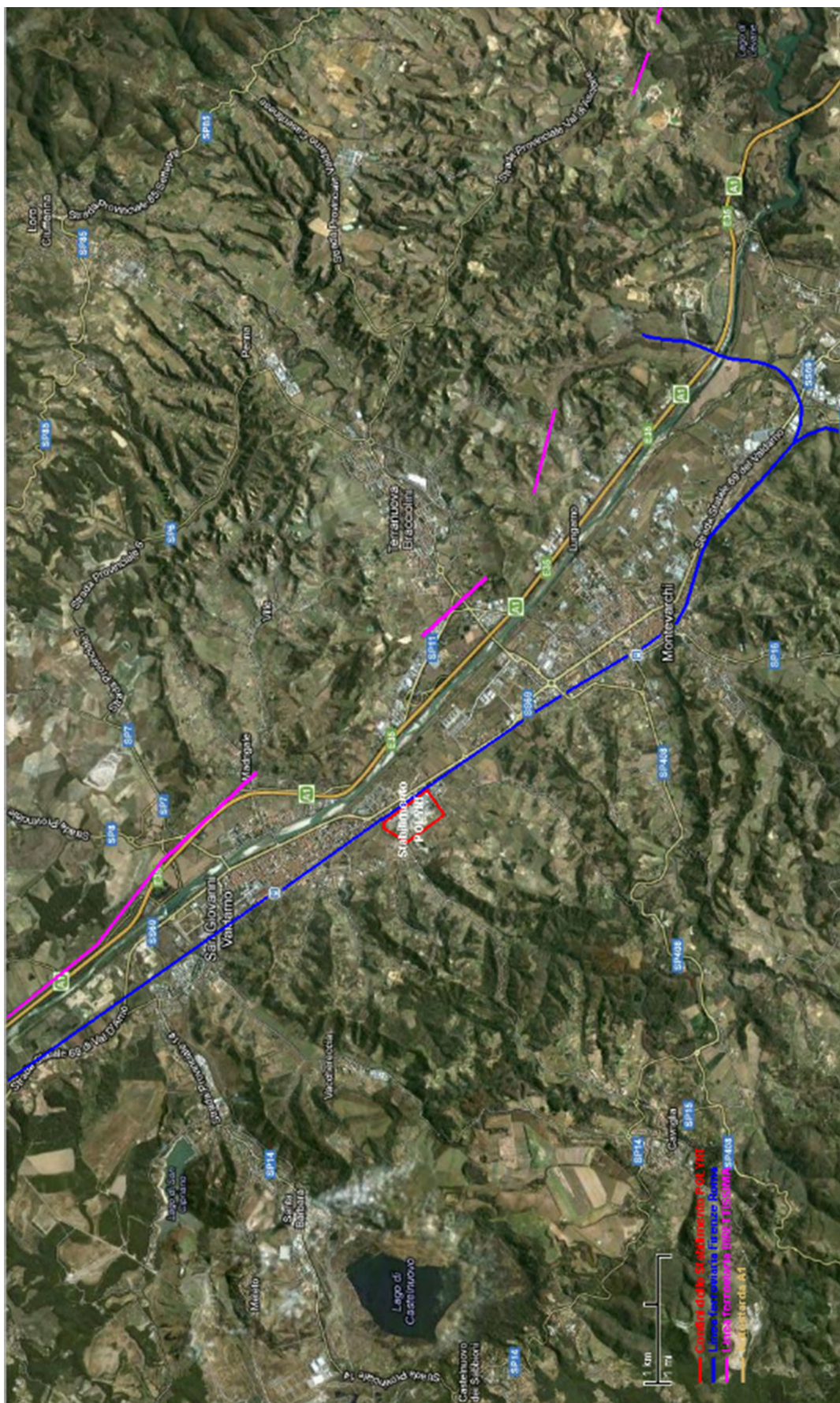
- l'attribuzione alle Funzioni Q&HSE e MS, delle funzioni di sviluppo, promozione e coordinamento di tutto il sistema di gestione Integrato di Stabilimento e delle attività che ne derivano;
- il coinvolgimento di tutte le Funzioni, a tutti i livelli, nella pianificazione, realizzazione e mantenimento del Sistema di Gestione Integrato nei rispettivi ambiti di Responsabilità;
- l'attività di registrazione e gestione delle norme, leggi e regolamenti applicabili, che ne assicura la conoscenza e il costante aggiornamento
- un programma di controllo sistematico di tutti gli aspetti che possono avere una qualsiasi influenza sugli obiettivi prefissati
- la promozione della definizione degli obiettivi e della pianificazione dei programmi di miglioramento
- il rilevamento, la registrazione e l'analisi di eventuali non conformità e l'adozione di azioni correttive per rimuoverne le cause
- i programmi di formazione e informazione sia del personale che opera all'interno dello stabilimento che dei visitatori
- i corsi di addestramento specifici per tutto il personale che svolge attività che, se non ben controllate, potrebbero avere un impatto ambientale e di sicurezza significativo
- l'attività di coinvolgimento rivolta a tutto il personale, utilizzando sistematicamente occasioni particolari quali la definizione ed il controllo degli obiettivi per il premio di partecipazione e la discussione durante le lezioni di formazione per raccogliere suggerimenti e critiche al sistema
- un sistema documentale di procedure e disposizioni interne che regolano gli aspetti sia di sistema che operativi
- la gestione delle comunicazioni esterne ed interne, la registrazione delle stesse, la valutazione e la risposta alle parti interessate.
- una attività di audit, pianificata e condotta da personale opportunamente formato, finalizzata alla valutazione dell'adeguatezza e dell'efficienza dell'intero Sistema di Gestione integrato.
- il riesame periodico dello stato di applicazione della politica e dei programmi stabiliti, e di formulazione dei nuovi obiettivi di miglioramento.

SEZ.4: LO STABILIMENTO DI SAN GIOVANNI VALDARNO.

Descrizione dell'ambito territoriale

Lo stabilimento è situato nel comune di San Giovanni Valdarno (provincia di Arezzo) nel Valdarno Superiore, cioè nella valle percorsa dal fiume Arno sulla direttrice che si estende da Arezzo a Firenze. La valle dell'Arno ha le caratteristiche di una conca, raggiunge una lunghezza massima di circa 25 km lungo l'asse Nord-Sud ed è delimitata a Est dal rilievo montuoso del Pratomagno e a Ovest dalle colline del Chianti. Il comune di San Giovanni Valdarno confina con i comuni di Montevarchi, Cavriglia e Terranuova della provincia di Arezzo e Figline-Incisa nella provincia di Firenze. Lo stabilimento si trova a circa 1 Km di distanza dal fiume Arno

I principali fattori che possono influire sulla qualità ambientale del territorio sono: gli insediamenti abitativi, gli insediamenti produttivi industriali e artigianali, l'agricoltura e il traffico veicolare.

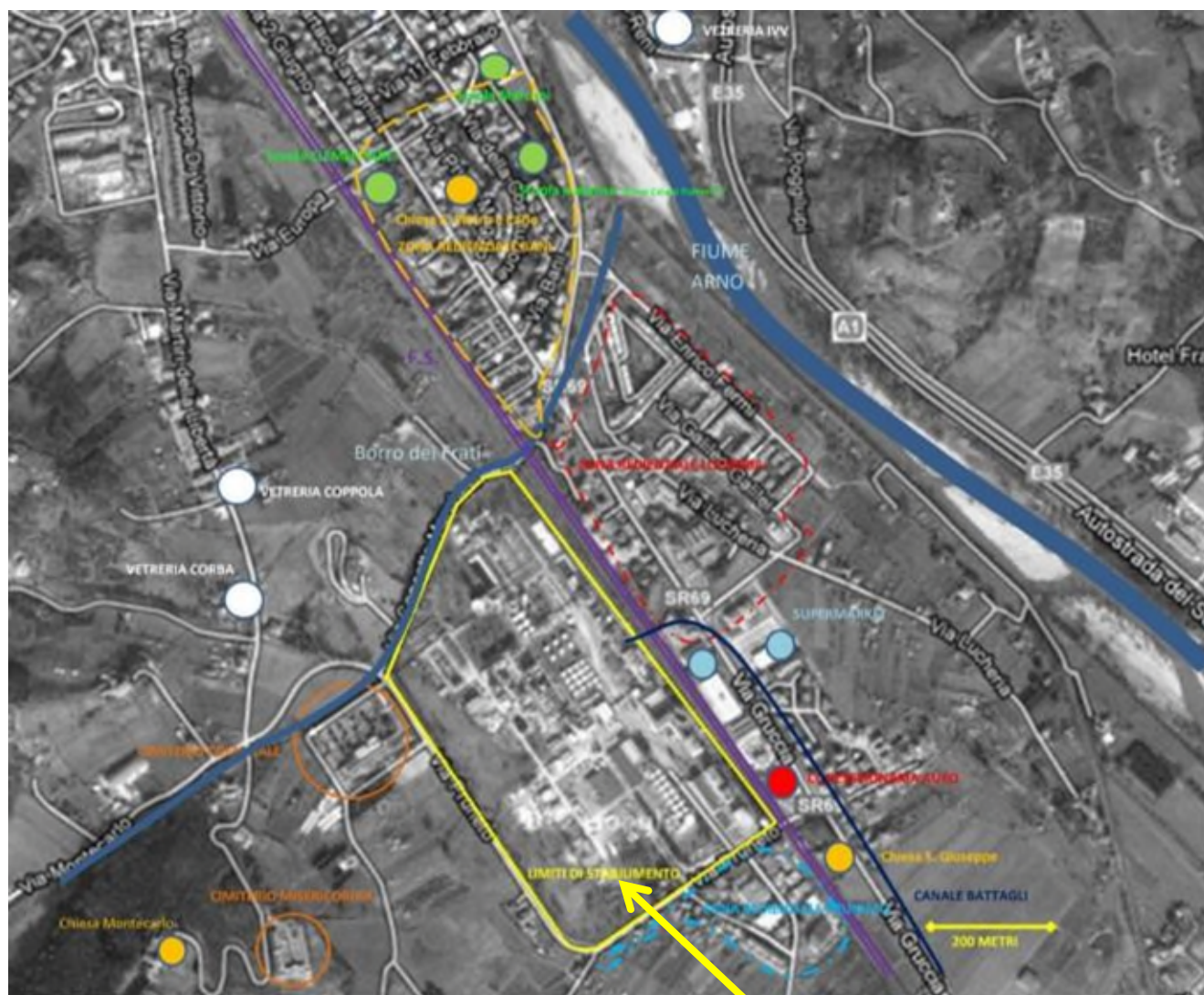


Il Valdarno ha circa 85.000 abitanti; le principali arterie di traffico sono l'autostrada A1 e il relativo casello, la strada statale SS 69, i due tratti della ferrovia Roma- Firenze (il vecchio tracciato e il nuovo tratto ferroviario ad alta velocità). Lungo la strada statale si è sviluppata nel tempo una fitta urbanizzazione che ha progressivamente collegato gli originali centri urbani di Montevarchi e San Giovanni Valdarno.

Lo Stabilimento

L'insediamento di San Giovanni Valdarno sorge alla periferia del Comune, in prossimità delle principali vie di comunicazione sopra menzionate ed è delimitato:

- a Est dalla linea ferroviaria Firenze – Roma (vecchio tracciato) a cui lo stabilimento è direttamente collegato
- a Sud e ad Ovest dalla strada provinciale per Cavriglia
- a Nord dal torrente "Borro dei Frati"



POLYNT



Lo stabilimento si estende su una superficie di circa 270 mila mq (dato catastale 270036 mq) di cui

- il 22,64% come superficie edificata
- il 21,60% di superficie asfaltata strade e piazzali
- il 9,67% di superficie edificabile
- il 46,08% di superficie verde comprese zone di rispetto

Nello stabilimento lavorano al momento circa 215 persone distribuite nelle seguenti aree:

- La produzione di Plastificanti, Resine Poliesteri, Anidride ftalica e dei relativi servizi industriali compresa l'unità di cogenerazione. (Produzioni)
- Le manutenzioni impianti nonché la progettazione e la realizzazione delle modifiche impiantistiche e di nuovi impianti (Servizi Tecnici)
- La ricerca, lo sviluppo e il collaudo di prodotti (Laboratori)
- La movimentazione interna (Magazzini / Impianti) ed esterna (fornitori / clienti) delle merci (Logistica)
- Il coordinamento tra le attività sopra citate e la gestione delle problematiche relative all'ambiente, la sicurezza e la qualità (Direzione, Servizio HSE, Servizio MS e altri servizi in staff)

Una parte del personale che opera all'interno delle aree produttive costituisce la squadra di emergenza (presente 24 ore su 24) ed è sottoposta ad addestramento e formazione specifica per Addetti all'antincendio e primo soccorso.

Inoltre nello stabilimento lavorano mediamente circa 45 persone appartenenti a ditte esterne.

Superata la fase relativa alla pandemia che aveva visto nel 2021 un ritorno dei volumi di produzione ai massimi livelli di capacità, nel 2022 e nel corso del 2023 si è verificata una nuova flessione dovuta principalmente alla crisi energetica, al conseguente rialzo dei costi di produzione, agli scenari di guerra che si sono sviluppati nel tempo. In questa situazione precaria gli equilibri commerciali sono stati fortemente penalizzati anche a causa di una forte competizione data da prodotto di importazione a costi inferiori presente sul mercato europeo. Tale situazione è rimasta più o meno inalterata nel corso del 2024.

Tutto ciò ha comportato la fermata per tutto l'anno 2023 e 2024 dell' impianto di produzione di AF. Il perdurare di questa situazione non ci permette di prevedere la rimessa in marcia dell'impianto nel corso del 2025.

Di seguito si riporta una vista aerea dello stabilimento.



Le produzioni dello stabilimento

Lo schema riportato in questa pagina illustra (riquadro rosso) come si collocano le produzioni del sito di San Giovanni Valdarno nella catena che va dall'industria estrattiva petrolifera alla vendita dei beni di consumo.

I Plastificanti e le Resine Poliestere sono venduti sul mercato, mentre viene prodotta principalmente per i consumi interni dello stabilimento e solo occasionalmente è destinata alla vendita sul mercato. Gli impianti produttivi dell'insediamento di San Giovanni Valdarno lavorano con processi tecnologicamente all'avanguardia, sviluppati interamente dai laboratori di ricerca e dai servizi tecnici della società.

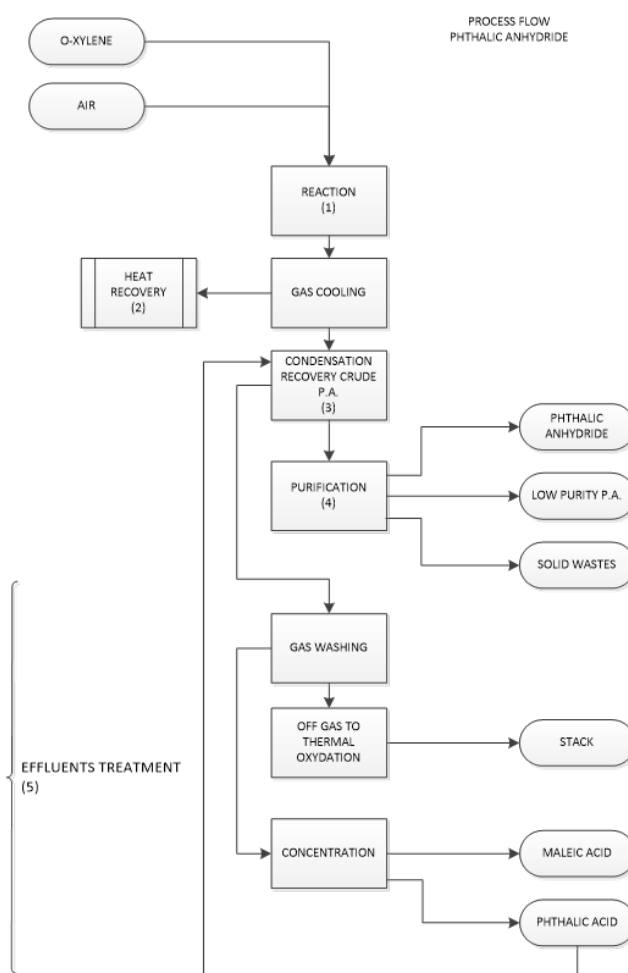
L'anidride ftalica: una produzione di base



L'anidride ftalica è un prodotto intermedio che viene esclusivamente utilizzato per la sintesi di altre sostanze chimiche. È ottenuta tramite reazione tra l'ossigeno atmosferico e l'orto-xilolo, materia prima proveniente dall'industria petrolchimica.

Il processo di produzione dell'Anidride Ftalica è articolato su cinque fasi principali: reazione (1), recupero energia termica (2), recupero prodotto grezzo (3), purificazione (4), trattamento effluenti e recupero dei sottoprodotti di reazione (5) (si veda

schema seguente).



L'impianto è stato realizzato dedicando particolare attenzione all'impatto con il territorio:

- la materia prima, o-xilolo, arriva tramite ferrovia, evitando quindi il traffico stradale;
- tutta la lavorazione è realizzata a circuito chiuso, con le installazioni di trattamento degli effluenti gassosi integrate nel processo. I residui solidi vengono imballati in sacconi chiusi e smaltiti in discariche autorizzate;

- l'anidride ftalica prodotta ed utilizzata all'interno dello stabilimento viene stoccata, inviata ed utilizzata dai reparti tramite sistemi a circuito chiuso;
- La miscela acquosa contenente acido maleico viene inviata allo stabilimento di Scanzorosciate, che lo utilizza come materia prima per ulteriori lavorazioni (acido fumarico)

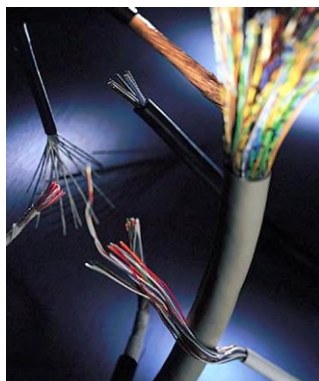
Per motivi legati all'andamento del mercato l'impianto è in stato di fermo temporaneo dalla fine del 2022. Lo stoccaggio di o-xilene destinato alla produzione di anidride ftalica è stato ridotto a zero e l'approvvigionamento di Anidride Ftalica è effettuato dallo stabilimento Polynt di Scanzorosciate.

I plastificanti: un ruolo importante tra i materiali di una società moderna.

I plastificanti vengono utilizzati dall'industria delle materie plastiche per la realizzazione di una vasta gamma di prodotti che richiedono differenti caratteristiche fisiche e tecniche a seconda del campo di applicazione: si va da strumenti utilizzati nella pratica medica, ai cavi elettrici, ai cruscotti delle auto, alle suole delle scarpe; dai materiali per l'imballaggio ai prodotti per la casa ed il tempo libero.



MEDICALS



ELECTRICALS

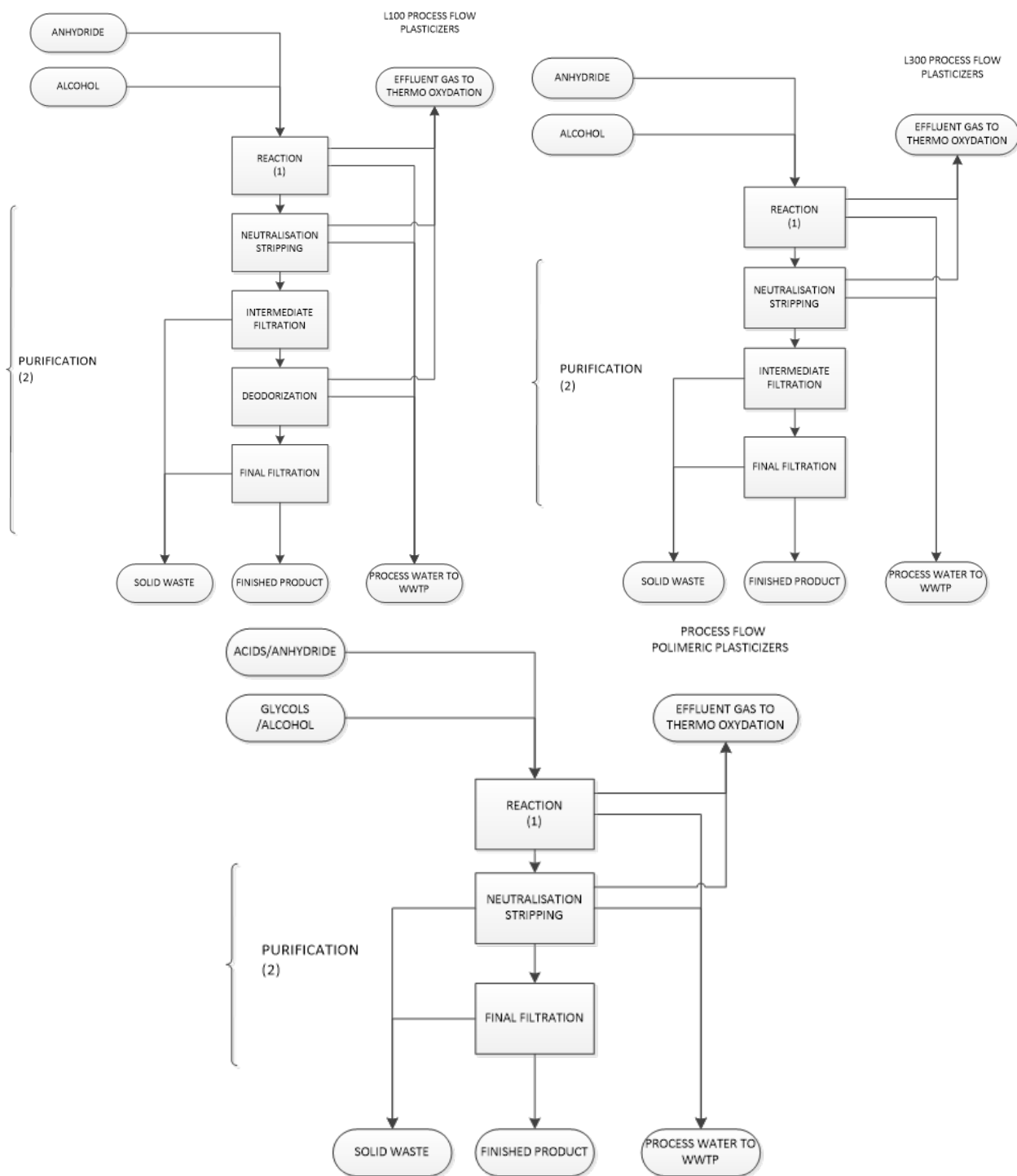


AUTOMOTIVE

Lo stabilimento di San Giovanni Valdarno produce più di trenta diversi plastificanti. Essi sono ottenuti attraverso moderni processi di sintesi che utilizzano come materia prima anidridi o acidi organici (in particolare anidride ftalica e trimellitica, entrambi prodotti Polynt) e alcoli a catena medio/lunga (provenienti dall'industria petrolchimica).



La produzione di plastificanti viene effettuata in un unico reparto diviso in due impianti con un totale di sei linee produttive, secondo i processi di produzione illustrati negli schemi seguenti basati sostanzialmente su due fasi: la reazione (1) che trasforma le materie prime in prodotto grezzo e la purificazione (2) che separa le impurezze e i residui dal prodotto finito. La produzione dei plastificanti si è sviluppata dal '74 ad oggi.



Per controllare e minimizzare l'impatto ambientale legato a queste produzioni sono stati adottati numerosi accorgimenti sia impiantistici che organizzativi:

- si cerca di privilegiare l'arrivo tramite trasporto su ferrovia delle materie prime impiegate (ad esclusione dell'anidride ftalica, prodotta nello stabilimento);
- tutte le lavorazioni sono effettuate a circuito chiuso;
- il trattamento finale degli effluenti avviene tramite installazioni (impianto di trattamento acque chimico/fisico/biologico, impianto per la termo-ossidazione dei residui organici liquidi e gassosi) che assicurano una elevatissima efficienza di smaltimento dei composti organici

scaricati dal processo di produzione attraverso la loro trasformazione in acqua e anidride carbonica;

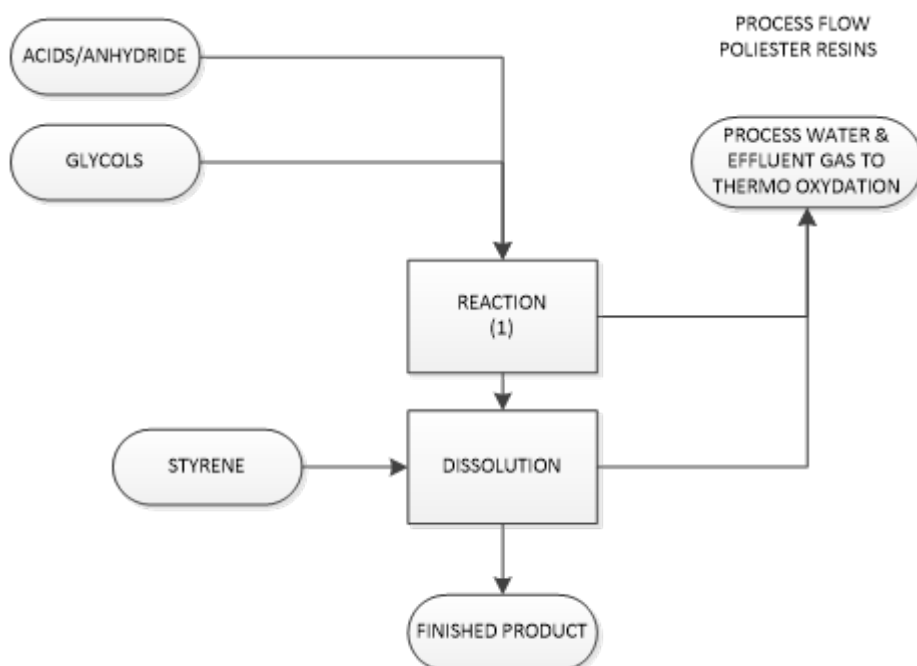
- i residui solidi vengono imballati in sacconi chiusi e inviati allo smaltimento in discariche autorizzate;
- il prodotto finito viene spedito ai clienti prevalentemente in autocisterne, minimizzando l'utilizzo di imballi a perdere (fusti).

Le resine poliestere: tanti prodotti per tante applicazioni



Nello stabilimento di San Giovanni Valdarno vengono prodotte oltre 300 diverse formulazioni di resine poliestere, praticamente una formulazione diversa per ogni cliente o tipologia di applicazione. Il processo di produzione, descritto nello schema, prevede sostanzialmente due fasi:

- la reazione, che trasforma le materie prime principali, anidridi o acidi organici e glicoli, in un polimero,
- la dissoluzione del polimero in solvente (generalmente stirene) e la successiva modifica delle caratteristiche comportamentali finali del prodotto tramite l'aggiunta di additivi.



Per soddisfare le diverse richieste di prodotto e le crescenti esigenze di mercato, nello stabilimento sono in funzione 7 linee di produzione di resine polieastere insature, ciascuna specializzata per una famiglia di resine, 1 linea dedicata alla produzione di un intermedio non isolato utilizzato nella produzione della famiglia di resine DCPD ed una linea dedicata alla produzione di resine vinilestere a base epossidica.

Le resine poliestere vengono utilizzate per la realizzazione di numerosissimi oggetti prodotti sia da imprese artigianali che da impianti industriali: dalla statua allo scafo per imbarcazioni da diporto, dal bottone di moda al portellone per auto.

I principali settori industriali nei quali vengono utilizzate le resine poliesteri sono:

- edilizia: per ondulati, finti marmi, pannelli, sanitari
- trasporti: per parti di carrozzeria sia estetiche che strutturali
- elettrotecnica ed elettronica: per parti estetiche, contenitori, supporti.

Come per i plastificanti, per controllare e minimizzare l'impatto ambientale legato a queste produzioni sono stati adottati numerosi accorgimenti sia impiantistici che organizzativi:

- si cerca di privilegiare l'arrivo delle materie prime via ferrovia rispetto al trasporto su gomma
- tutte le lavorazioni sono effettuate a circuito chiuso;
- si effettua il recupero energentico dagli effluenti, liquidi e gassosi, mediante un impianto di termossidazione. Questo permette oltre al recupero energetico una elevatissima efficienza di smaltimento attraverso la loro trasformazione in acqua e anidride carbonica.
- i residui solidi vengono inviati allo smaltimento in discariche autorizzate;
- il prodotto finito viene spedito ai clienti in autocisterne o in imballo (fusti o IBC), utilizzando il trasporto su gomma.

Nello stesso impianto di produzione delle Resine Poliestere sono installati due impianti pilota per lo sviluppo di nuove formulazioni che costantemente ampliano e rinnovano la gamma di prodotti a catalogo.

Fornitori

Per Polynt la scelta dei fornitori è un'attività strategica gestita mediante un insieme di procedure, definite a livello centrale, che descrivono criteri e modalità per classificare e valutare i fornitori, soprattutto di quei prodotti e servizi che possono influenzare la qualità dei prodotti, l'ambiente e la sicurezza dei processi e degli impianti. Inoltre mediante una preventiva attività di qualificazione basata su specifici questionari di Qualifica o verificando le forniture effettuate, ad ogni singolo fornitore viene attribuita una Classe (relativa all'organizzazione del Fornitore) e una valutazione di Affidabilità (relativa alle prestazioni del Fornitore). La classificazione e l'attribuzione complessiva della affidabilità dei Fornitori viene effettuata dall'Ufficio Acquisti competente per l'acquisizione del prodotto/servizio con il supporto delle informazioni fornite dagli Enti interessati alla gestione ed utilizzo del prodotto/servizio e si articola con l'espletamento delle seguenti fasi:

1. Pre-qualifica
2. Assegnazione Qualifica/Affidabilità
3. Inserimento nella Vendor List Fornitori
4. Gestione della Vendor List Fornitori

La classificazione dei singoli Fornitori (Classe ed Affidabilità) viene utilizzata come criterio determinante per la pianificazione dei controlli e verifiche da effettuare nei prodotti/servizi.

Autorizzazione Integrata Ambientale AIA

Lo stabilimento è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) relativamente all'attività IPPC Codice n. 4.1 "Fabbricazione di prodotti chimici organici (...)" (come identificata nell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) rilasciata con Provvedimento Dirigenziale della Provincia di Arezzo n. 56/EC del 30/03/2009 e s.m.i., in ultimo aggiornata con Decreto Dirigenziale della Regione Toscana n. 20838 del 17/09/2024; la suddetta autorizzazione è scaduta il 30/03/2025.

La Sentenza del Consiglio di Stato n. 05540/2024, pubblicata il 21/06/2024 ha classificato come rifiuti gli effluenti liquidi (provenienti dai processi di produzione di resine e plastificanti) termoossidati nel forno ecologico, in conseguenza di ciò il forno ecologico giuridicamente diviene un inceneritore di rifiuti.

L'Azienda ha preso contatti con l'Autorità Competente integrando il procedimento di rinnovo della Autorizzazione Integrata Ambientale con la richiesta di inserimento delle nuove attività IPPC 5.2 e 5.5 (incenerimento e stoccaggio di rifiuti pericolosi di propria produzione).

L'Autorità Competente ha individuato nel procedimento PAUR (procedimento autorizzativo unico) lo strumento idoneo per rivedere l'inquadramento ambientale ed autorizzativo dello stabilimento, compreso il recepimento delle BAT Conclusion pertinenti.

In accordo alle indicazioni ricevute dall'Autorità Competente il 03/12/2024 l'Azienda ha trasmesso tutta la documentazione necessaria al percorso autorizzativo individuato.

Essendo tutt'ora in corso l'iter istruttorio del riesame con valenza di rinnovo AIA (procedimento PAUR suddetto) l'impianto sta ancora operando secondo i requisiti dell'AIA scaduta (quindi il forno ecologico non è ancora gestito come inceneritore).

Sostanze utilizzate

Secondo il D.Lgs 105/2015 di recepimento della direttiva europea 2012/18/UE (cd. "SEVESO III"), per la quantità e la tipologia delle sostanze utilizzate lo stabilimento rientra tra i cosiddetti insediamenti "a rischio di incidente rilevante" come "stabilimento di soglia superiore".

In ottemperanza a quanto previsto dal D.Lgs 105/2015, la società ha provveduto nel 2016 all'aggiornamento del Rapporto di Sicurezza e di tutte le informazioni necessarie previste dalla normativa in questione.

In particolare sono stati assolti i seguenti adempimenti:

- Stesura del nuovo Rapporto di Sicurezza,
- Stesura della nuova "Notifica" da trasmettere alle autorità competenti,
- Aggiornamento della Politica di Sicurezza dello Stabilimento

Le conclusioni del nuovo Rapporto di Sicurezza, le informazioni sulle sostanze pericolose impiegate nello stabilimento e la loro classificazione e suddivisione in accordo alla Seveso III sono presentate nel paragrafo in cui si parla dell'indicatore "Uso delle materie prime e delle risorse naturali".

Nel corso del 2020 è stato presentato alle Autorità il progetto per la realizzazione di un secondo serbatoio di stoccaggio di Diciclopentadiene (DCPD), materia prima già da anni impiegata per la produzione di resine poliestere.

Il progetto, che ai sensi della 105/2015 rappresenta una modifica con potenziale aggravio del rischio di incidente rilevante esistente, ha ottenuto nel Marzo 2021 il Nulla Osta di Fattibilità. A Gennaio 2023, conclusi i lavori di realizzazione, abbiamo presentato il Rapporto definitivo di Sicurezza relativo all'installazione. Nel corso del 2023 e a febbraio 2024 sono state svolte delle ispezioni finalizzate all'istruttoria relativa al rapporto di sicurezza che si è conclusa con esito positivo ad aprile 2024.

A maggio del 2021 è stato presentato l'aggiornamento quinquennale del Rapporto di Sicurezza dello Stabilimento la cui istruttoria è stata conclusa ad aprile 2024.

Tutte le variazioni sono state regolarmente trasmesse in forma di aggiornamento della Notifica (ultima effettuata ad agosto 2024).

Nel giugno 2021 si è svolta la verifica ispettiva del sistema di gestione per la prevenzione dei rischi di incidente rilevante in accordo all'art.27 del D.Lgs 105/2015 la cui conclusione è stata ufficialmente comunicata nel maggio 2022 a seguito del recepimento da parte di Polynt delle raccomandazioni e dei suggerimenti di miglioramento ricevuti dalla Commissione Ispettiva.

Dall'11/10/2024 al 14/11/2024 si è svolta un'altra verifica ispettiva del sistema di gestione per la prevenzione dei rischi di incidente rilevante in accordo all'art.27 del D.Lgs 105/2015, conclusasi con esito positivo il cui rapporto conclusivo non è ancora stato ricevuto.

Gli impianti di servizio e le infrastrutture

Le principali infrastrutture dello stabilimento che rendono possibile il funzionamento degli impianti produttivi sono:

- L'unità di cogenerazione: con una potenzialità di 5,5MW,
- La rete interna di trasformazione e distribuzione dell'energia elettrica (15 kV), collegata alla rete nazionale (ENEL) a 132 kV,
- La rete interna di riduzione e distribuzione del metano, collegata alla rete nazionale (SNAM).
- I circuiti di distribuzione dell'acqua di raffreddamento (chiuso su torri a ventilazione forzata), dell'acqua ad uso industriale (pretrattata nell'impianto di chiariflocculazione) e dell'acqua demineralizzata (prodotta tramite resine a scambio ionico), tutti alimentati dall'Arno attraverso il canale Battagli o dai pozzi di prelievo interni allo stabilimento.
- Le reti di distribuzione vapore ad alta, media e bassa pressione, alimentate dai sistemi di recupero di calore dell'impianto anidride ftalica e da caldaie (con bruciatori a metano),
- Le reti di distribuzione dei gas tecnici: aria strumenti/servizi (ottenuta dall'impianto di compressione/essiccamento) e azoto, prodotto internamente per distillazione dell'aria da un impianto di proprietà dell'AIR LIQUIDE® e gestito dalla stessa in telerilevazione.
- L'impianto chimico/fisico/biologico di trattamento acque e la relativa rete aerea di raccolta e convogliamento di tutte le acque di processo.
- La rete antincendio di Stabilimento, chiusa ad anello e dotata di idranti a colonna soprassuolo.
- Il Forno ecologico di termodistruzione per effluenti liquidi (acque di processo e solventi) e gassosi contenenti tracce di sostanze organiche. Alimentato a metano, il forno costituisce parte integrante del processo di produzione Resine Poliestere ed è costituito da una camera di combustione primaria seguita da una camera di post-combustione e da una caldaia per il recupero termico. L'impianto è completamente automatico e in grado di garantire il rispetto di quanto previsto dalla normativa vigente; è dotato di un sistema di monitoraggio in continuo dei composti organici negli effluenti. E' escluso il trattamento di prodotti clorurati, in quanto non utilizzati all'interno dei processi produttivi. E' in corso l'iter necessario per autorizzare il forno ecologico nel suo nuovo inquadramento giuridico di "inceneritore di rifiuti".
- Il Forno John Zink in cui vengono trattati i gas esausti dell'impianto Anidride Ftalica di cui fa parte integrante è alimentato a metano e ad esso vengono convogliate anche alcune correnti (gassose) meno significative provenienti da altri impianti dello stabilimento. Anche questo forno è dotato di caldaia di recupero termico con cui viene riscaldato l'olio diatermico utilizzato nella sezione di purificazione dell'impianto di sintesi dell'Anidride Ftalica. Al momento fermo.

SEZ.5: LA POLITICA AMBIENTALE DEL SITO

Con l'obiettivo di gestire efficacemente le attività di costante miglioramento delle prestazioni ambientali, la Direzione di stabilimento ha definito uno specifico impegno di Politica HSE di seguito riportata.

Politica di tutela della Salute, della Sicurezza, dell'Ambiente e di prevenzione e controllo degli incidenti rilevanti

Stabilimento di San Giovanni Valdarno

Lo Stabilimento Polynt SpA di San Giovanni Valdarno, nel rispetto delle prescrizioni normative e regolamentari vigenti ed in conformità con quanto stabilito nella Politica di tutela della salute, della sicurezza e dell'ambiente della Società, stabilisce i principi secondo cui svolgere e gestire le proprie attività e su cui basare le scelte e le decisioni in materia di tutela della salute e sicurezza dei lavoratori, di protezione dell'ambiente e di prevenzione e controllo dei rischi di incidente rilevante.

I principi qui di seguito enunciati costituiscono una priorità aziendale.

Sulla base di tali principi, lo Stabilimento ha elaborato gli obiettivi che intende perseguire e ha individuato gli strumenti per raggiungerli.

Nella gestione delle proprie attività lo Stabilimento Polynt SpA di San Giovanni Valdarno si ispira ai seguenti principi:

➤ Realizzare i propri prodotti e servizi nel totale rispetto delle leggi e delle norme interne vigenti in materia di tutela della salute delle persone, di prevenzione dei danni all'ambiente o alla proprietà ed, in particolare, nella prevenzione degli incidenti rilevanti,

➤ Considerare la tutela ed il miglioramento degli standard riguardanti la salute delle persone, la salvaguardia della sicurezza dell'ambiente di lavoro, la prevenzione dei danni all'ambiente o alla proprietà e le esigenze e le aspettative delle parti interessate tra i criteri che concorrono alla definizione delle strategie aziendali, come parte integrante delle proprie attività e come prima responsabilità di tutti i propri collaboratori,

➤ Promuovere la consapevolezza ed il coinvolgimento passando attraverso la partecipazione di ciascuno (dipendenti, collaboratori, fornitori, appaltatori) in merito alle implicazioni ambientali e di sicurezza delle proprie attività per il miglioramento delle prestazioni di tutta l'azienda,

➤ Sviluppare e utilizzare processi, tecnologie e prodotti di cui sono stati valutati i rischi per la salute, la sicurezza, l'ambiente e la prevenzione degli incidenti rilevanti. L'utilizzo e la manipolazione in sicurezza dei nostri prodotti sono garantiti internamente e comunicati esternamente. Tutte le tecnologie di processo e i nuovi impianti, nonché le loro modifiche, sono scelte e implementate con criteri di ottimizzazione degli aspetti riguardanti la salute, l'ambiente, la sicurezza e la prevenzione degli incidenti rilevanti,

➤ Utilizzare, nella pianificazione del proprio sistema di gestione, l'adesione a sistemi volontari quali la certificazione del sistema di gestione per la qualità ISO 9001, la certificazione ambientale secondo la norma ISO 14001 e la registrazione "EMAS" (Regolamento CEE 1221/09 modificato dal Regolamento CEE 1505/17). Sviluppare le proprie attività in conformità ai principi dello Sviluppo Sostenibile.

Per tradurre nella pratica operativa i principi di cui sopra lo Stabilimento Polynt SpA di San Giovanni Valdarno si impegna a perseguire i seguenti obiettivi:

➤ Perseguire i miglioramenti possibili nelle direzioni delineate dagli orientamenti nazionali e internazionali della normativa ambientale e di sicurezza applicabile. Gestire le risorse destinate a tale scopo mirando al mantenimento delle situazioni già ottimizzate e al miglioramento dei parametri vicini ai limiti attuali o prevedibili,

➤ Minimizzare l'impatto ambientale delle proprie attività attraverso la realizzazione di impianti ad elevato rendimento e l'utilizzo delle migliori tecnologie a costi economicamente accettabili, mirate all'ottimizzazione dell'impiego delle risorse naturali necessarie ai processi, all'impiego razionale ed efficiente delle risorse energetiche, all'ottimizzazione del ciclo dei rifiuti. Promuovere misure volte a incrementare l'efficienza ambientale dei propri investimenti e ad ottimizzare i costi,

➤ Stabilire dei piani annuali di formazione, informazione ed addestramento. Promuovere attività di sensibilizzazione e formazione ambientale e di sicurezza dei propri dipendenti, collaboratori, fornitori e appaltatori. Garantire e verificare che tutti gli interessati partecipino sistematicamente agli eventi formativi programmati,

➤ Migliorare le condizioni di sicurezza e di tutela della salute del personale negli ambienti di lavoro attraverso interventi mirati.



➤ Realizzare gli interventi impiantistici, organizzativi e formativi necessari a mantenere gli indici ambientali e di sicurezza dello stabilimento più bassi (migliori) possibili, e prospetticamente tendere all'obiettivo "zero infortuni" sugli indici infortunistici

➤ Mantenere attivo il piano di emergenza con le risorse dello stabilimento e facendo riferimento, per le situazioni estreme, alle strutture pubbliche. Verificarne periodicamente la funzionalità, al fine di controllare e limitare le conseguenze di eventuali emergenze e possibili incidenti rilevanti. Predisporre opportuni sistemi di analisi post-incidentale,

➤ Promuovere e mantenere un rapporto di massima collaborazione e trasparenza con la collettività e le istituzioni.

Per il raggiungimento degli obiettivi che si è impegnato a perseguire, lo Stabilimento Polynt SpA di San Giovanni Valdarno ha realizzato, adottato e mantiene costantemente aggiornato ed applicato un sistema di gestione integrato di qualità, ambiente e sicurezza, conforme alle leggi e alle norme tecniche di riferimento, e attua quanto definito e riportato nel piano di miglioramento continuo, dinamico, rinnovato ogni tre anni, che è parte integrante di questo documento.

Il sistema di gestione integrato qualità, salute, ambiente e sicurezza è mirato alla definizione delle risorse e delle strutture tecnico organizzative necessarie per la gestione delle seguenti aree specifiche:

○ **Organizzazione del personale**, attuata con la definizione di ruoli e responsabilità e mettendo a disposizione le risorse necessarie e sufficienti a fornire a tutti i collaboratori, attraverso uno specifico piano di formazione, informazione ed addestramento, informazioni adeguate e formazione mirata a svilupparne le competenze e la consapevolezza riguardante la tutela della salute delle persone e la prevenzione dei danni all'ambiente o alla proprietà,

○ **Identificazione dei pericoli e valutazione rischi di incidenti rilevanti**. Viene effettuata tramite l'analisi sistematica delle attività e delle installazioni nelle condizioni di normale esercizio e di possibili anomalie e tramite l'analisi degli eventi anomali di cui si ha conoscenza e quindi con l'emissione del Rapporto di Sicurezza. Le misure per la riduzione dei rischi identificati sono attuate anche con priorità valutate secondo criteri di costi/benefici,

○ **Controllo operativo**, mirato a garantire il mantenimento degli standard di sicurezza nelle attività e tutela della salute delle persone e dell'ambiente; effettuato attraverso l'analisi sistematica di tutte le situazioni, normali, anomale e di emergenza, di tutti gli effluenti, delle emissioni energetiche e dei consumi di risorse (Energia Elettrica, metano, acqua, aria),

○ **Gestione delle modifiche**, effettuata attraverso la definizione e l'attuazione di standard di progettazione e di analisi / riduzione dei rischi e il riesame periodico dei risultati secondo scadenze dettate dalla normativa o dai verificarsi di anomalie nella gestione quotidiana degli impianti

○ **Pianificazione delle emergenze**, mediante un'organizzazione composta da personale qualificato e addestrato e abilitato allo scopo, presente in stabilimento 24 ore su 24 e effettuazione di esercitazioni periodiche mirate. Tutte le modalità di comunicazione interna ed esterna da utilizzare in caso di emergenza, anche alla luce del piano di emergenza esterno, sono state identificate e sono periodicamente verificate

○ **Controllo delle prestazioni** ottenuto anche individuando e tenendo costantemente sotto controllo idonei indicatori per aree specifiche di attività onde misurare i risultati, individuare gli argomenti da approfondire e gli interventi migliorativi,

○ **Controllo e revisione del sistema** attraverso verifiche interne periodiche, specialisti esterni e riesame annuale di tutta l'attività, con particolare attenzione all'applicazione della politica e alla valutazione dei risultati ottenuti,

○ **Comunicazione**, in modo trasparente, delle informazioni riguardanti i risultati raggiunti ai nostri dipendenti, collaboratori, fornitori, appaltatori, alle pubbliche autorità ed al pubblico in generale.

La Politica di tutela della Salute, della Sicurezza, dell'Ambiente e di prevenzione e controllo degli incidenti rilevanti costituisce uno schema di riferimento per la gestione delle attività e per la definizione degli obiettivi e dei traguardi dello Stabilimento.

Per presa visione:

I Rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza

David Valtieri
Silvia Furlan

Il Gestore dello Stabilimento
(Viligiardi Maurizio)

[Firma]

San Giovanni Valdarno, 26.03.2025

SEZ.6: GLI ASPETTI AMBIENTALI E DI SICUREZZA DELLO STABILIMENTO

Conformità legale

Come si può verificare anche dai dati e relativi grafici successivi, la Direzione aziendale dichiara che tutti i valori dei parametri relativi agli aspetti ambientali monitorati sono conformi ai limiti previsti dalla normativa.

Aspetti Ambientali

A seguito dell'emissione della nuova ISO 14001 e del Regolamento (UE) 2018/2026, gli aspetti e gli impatti ambientali dello stabilimento sono stati rivisitati attraverso il censimento completo di tutte le attività di produzione e servizio svolte e dei prodotti / materie prime impiegati e rivalutati prendendo in esame i seguenti elementi:

- La potenzialità di causare impatti ambientali diretti o indiretti.
- La probabilità di causare impatti ambientali diretti o indiretti e la reversibilità degli stessi.
- Lo stato dell'ambiente circostante.
- La possibile evoluzione normativa e la sensibilità delle parti interessate

Per determinare quali tra gli aspetti ambientali individuati sono i significativi, sono stati considerati i seguenti due parametri:

- Probabilità: indica con quale frequenza le attività dello stabilimento nel loro complesso possono avere un impatto diretto o indiretto sull'aspetto ambientale considerato.
- Gravità: indica l'intensità dell'impatto diretto o indiretto considerato, in termini di conseguenze sull'ambiente e/o le persone.

Ai parametri in oggetto sono stati attribuiti, secondo le definizioni qui sotto riportate, quattro possibili livelli e un relativo valore numerico:

Probabilità		
Livello	Valore	Definizione
Alta	3	Attività costantemente presente
Media	2	Attività presente con discontinuità
Bassa	1	Attività presente occasionalmente
Nulla	0	Attività ragionevolmente non presente

Gravità (senza misure di mitigazione)		
Livello	Valore	Definizione
Alta	3	a) Impatto ambientale diretto o indiretto grave - Conseguenze estese e reversibili a lungo termine all'ambiente o irreversibili b) Danni diretti o indiretti gravi alle persone c) Quantità in gioco molto elevate
Media	2	a) Impatto ambientale diretto o indiretto importante - Conseguenze estese reversibili a medio termine all'ambiente b) Danni diretti o indiretti alle persone c) Quantità in gioco elevate
Bassa	1	a) Impatto ambientale diretto o indiretto limitato - Conseguenze limitate e reversibili a breve termine all'ambiente b) Modesto disagio diretto o indiretto alle persone c) Quantità in gioco non elevate
Nulla	0	a) Nessun danno all'ambiente b) Nessun disagio alle persone c) Quantità in gioco trascurabili

Gli aspetti e i possibili impatti ambientali dello stabilimento sono stati valutati in condizioni di attività normale, anomala ragionevolmente plausibile (in base all'esperienza operativa) e di emergenza (con riferimento alle situazioni credibili considerate nel Manuale di emergenza).

Gli aspetti ambientali sono considerati significativi se il prodotto Probabilità x Gravità risulta uguale o superiore a 4 ovvero $P \times G \geq 4$.

		Gravità			
		Nulla	Bassa	Media	Alta
Probabilità		0	1	2	3
Nulla	0	0	0	0	0
Bassa	1	0	1	2	3
Media	2	0	2	4	6
Alta	3	0	3	6	9

Nota: Ai fini della valutazione dei rischi relativi agli aspetti ambientali diretti o indiretti nei vari processi dello stabilimento, le condizioni di emergenza sono valutate comunque come significative, indipendentemente dalle considerazioni sulla probabilità e gravità.

Sulla base di quanto detto, assegnando a ciascun aspetto ambientale il proprio livello di Probabilità e Gravità, si individuano, nella ultima rivalutazione del rischio effettuata, quelli significativi, riportati nella seguente tabella:

Aspetti ambientali	Probabilità	Gravità	P X G
Emissioni in atmosfera	3	2	6
Scarichi idrici	3	2	6
Rifiuti (Produzione e gestione)	3	2	6
Impatto sul suolo / sottosuolo e falda	3	3	9
Uso delle materie prime	3	2	6
Uso delle risorse naturali (energetiche, naturali)	3	2	6
Rumore (Esterno)	3	2	6
Questioni di trasporto delle sostanze	3	2	6
Impatto olfattivo	2	2	4
Presenza di gas lesivi per lo strato di ozono	3	2	6
Presenza di gas a effetto serra	3	2	6
Materiali contenenti amianto (dispersione nell'ambiente)	0	3	0
Campi elettromagnetici	3	1	3
Effetti sulla biodiversità	1	1	1
Situazioni di Emergenza			

Al fine di monitorare nel tempo l'evoluzione degli aspetti ambientali significativi sono definiti degli indicatori che sono periodicamente valutati.

In caso intervengano modifiche tecniche, operative od organizzative di attività, prodotti o servizi dello stabilimento, viene valutata l'influenza che detti sviluppi hanno sugli aspetti ambientali dello stabilimento.

Nella seguente tabella sono riassunti gli indicatori impiegati.

Aspetti ambientali		PXG	Indicatori
1	Emissioni in atmosfera	6	Quantitativo totale d'inquinante emesso in atmosfera espresso come Ton/a e riferito alla produzione totale (Kg/Ton-PF) per Particolato, COT, SO ₂ , NO _x CO, CO ₂ e IPA (mg/Ton-PF)
2	Scarico idrico da WWTP	6	Quantitativo di inquinante scaricato espresso come Ton/a e per unità di prodotto finito (Kg/Ton-PF) per COD, Fosforo, Azoto e Solidi Sospesi Rendimento impianto trattamento (% abbattimento TOC)
3	Rifiuti (Produzione e gestione)	6	Quantitativo di Rifiuti Non Pericolosi espresso come Ton/a e riferito alla produzione totale (Kg/Ton-PF) Quantitativo di Rifiuti Pericolosi espresso come Ton/a e riferito alla produzione totale (Kg/Ton-PF) Quantitativo di Rifiuti Non Pericolosi a discarica espresso come Ton/a Quantitativo di Rifiuti Non Pericolosi a recupero espresso come Ton/a Quantitativo di Rifiuti Pericolosi inceneriti all'esterno del sito espresso come Ton/a Quantitativo di Rifiuti Pericolosi a discarica espresso come Ton/a Quantitativo di Rifiuti Pericolosi a recupero espresso come Ton/a Quantitativo di Rifiuti Pericolosi solidi espresso come Ton/a Quantitativo di Rifiuti Pericolosi liquidi espresso come Ton/a
4	Impatto sul suolo /sottosuolo e falda	9	Confronto tra risultati analisi e valori concentrazioni soglia (MISO)
5	Uso delle materie prime	6	Caratteristiche e quantità delle sostanze Allegato 1 del D.Lgs 105/2015 (Categorie H PERICOLI PER LA SALUTE) espresse in Ton/Ton Caratteristiche e quantità delle sostanze Allegato 1 del D.Lgs 105/2015 (Categorie P PERICOLI FISICI) espresse in Ton/Ton Caratteristiche e quantità delle sostanze Allegato 1 del D.Lgs 105/2015 (Categorie E PERICOLI PER L'AMBIENTE) espresse in Ton/Ton
6	Uso delle risorse (energetiche e naturali)	6	EE prodotta espressa come MWh/a EE acquistata espressa come MWh/a EE ceduta alla rete esterna espressa come MWh/a EE consumata espressa come MWh/a EE consumata riferita alla produzione totale (MWh/a x Ton-PF) Metano acquistato espresso come tep/a Metano per produrre EE espresso come tep/a Metano per produrre calore espresso come tep/a Calore (vapore) recuperato espresso come tep/a Acque in ingresso espresso come mc/a x 1000 Quantitativo riciclato espresso come mc/a x 1000 Consumo relativo riferito alla produzione totale (mc/a x Ton-PF)
7	Rumore	6	Livello rumore all'esterno allo stabilimento N° di segnalazioni di rumori molesti NUMERO DI LAVORATORI esposti a rumore <80, 80<>85, 85<>87, 87<.
8	Questioni di trasporto delle sostanze	6	SISTEMA DI TRASPORTO (% in Ton. Di trasporti in rotaia su totale in / out)
10	Presenza di gas lesivi per lo strato ozono	6	Quantitativo di Gas lesivi per lo strato di Ozono in GWP Kg di Gas reintegrato/sostituito
11	Presenza di gas effetto serra	6	CO ₂ (da fonti Emission Trading) Ton/anno
12	Situazioni di Emergenza		INDICE INFORTUNI IF INDICE INFORTUNI IG QUASI INCIDENTI INCIDENTI QUASI INCIDENTI RILEVANTI INCIDENTI RILEVANTI EMERGENZA (interventi della squadra di emergenza)
13	Impatto olfattivo	4	Segnalazioni da esterno (numero delle segnalazioni ricevute attraverso canali ufficiali/anno)

Dall'analisi del contesto aziendale in cui la società opera e delle persone, organizzazioni che possono influenzare, essere influenzate o percepire¹ se stesse come influenzate da una decisione o attività della società a livello dello stabilimento, sono state individuate **le parti interessate** ed i loro bisogni ed aspettative correlati agli specifici aspetti ambientali.

Nelle seguenti tabelle si riportano le conclusioni dell'ultima analisi effettuata:

CONTESTO	PARTI INTERESSATE	BISOGNI/ASPETTATIVE
AZIENDALE	Proprietà e Direzione aziendale (*)	Rispetto della normativa (evitando sanzioni / fermo attività...)
		Raggiungere gli obiettivi di miglioramento con l'impiego delle risorse dedicate (efficacia del sistema)
	ODV (*)	Rispetto della normativa
	Dipendenti (*)	Evitare conseguenze per la salute / sicurezza in relazione a eventuali problematiche (ambiente, sicurezza, produzione ecc...)
		Raggiungere gli obiettivi di miglioramento (attenzione all'ambiente, alla sicurezza e soddisfazione personale)
		Evitare fermi attività/sanzioni etc. da mancato rispetto della normativa (ambientale, sicurezza ecc...) (Mantenimento del posto di lavoro)
		Essere informati sull'andamento societario ed aziendale, su eventuali problemi o opportunità legate all'attività e sulla possibilità di segnalarli.
		Essere formati per la mansione assegnata
	Sindacati – RRLLS (*)	Raggiungimento degli obiettivi di miglioramento
		Evitare fermi attività/sanzioni etc. da mancato rispetto della normativa (ambientale, sicurezza ecc...) (Mantenimento del posto di lavoro)
Essere informati sull'andamento societario ed aziendale, su eventuali problemi o opportunità legate all'attività e sulla possibilità di segnalarli.		
COMPETITIVO - DI MERCATO	Clienti (***)	Rispetto dei requisiti contrattuali
		Risposte alle richieste
		Adeguamento/miglioramento tecnologico del prodotto
CATENA DI FORNITURA	Fornitori (***)	Indicazione chiara dei requisiti contrattuali (Es. specifiche materie prime, specifiche tecniche apparecchiature, descrizione dei servizi richiesti, informazioni di sicurezza e comportamento all'interno dello stabilimento,...)
NORMATIVO - ISTITUZIONALE	Enti autorizzativi e di controllo (**)	Rispetto della normative, delle autorizzazioni e delle prescrizioni, libero accesso per controlli
AMBIENTALE - TERRITORIALE	Comunità locale (Cittadinanza, Associazioni Ambientaliste, Attività industriali ed Artigianali) (***)	Rispetto della normativa
		Ridurre l'impatto ambientale e/o gli elementi di disturbo (odore ,rumore)
	Comune e enti di gestione di infrastrutture locali (**)	Rispetto della normativa
		Ridurre l'impatto ambientale e/o gli elementi di disturbo (odore ,rumore) al fine di evitare conflitti con la popolazione per problemi reali o percepiti tali
(*) Possono avere influenza sull'attività dello stabilimento (in termini di potere decisionale, conseguenze delle proprie azioni sul SG, contrattazione aziendale, impatto della propria attività sugli aspetti ambientali dello stabilimento, potere contrattuale)		
(**) Possono emettere/produrre atti cogenti (autorizzazioni - prescrizioni - divieti - sanzioni - etc.)		
(***) Possono Subire conseguenze dirette o indirette di potenziali incidenti		

Aspetti ambientali	Proprietà e Direzione aziendale	ODV	Dipendenti	Sindacati - RRLLS	Clienti	Fornitori	Enti autorizzativi e di controllo	Comunità locale (Cittadinanza, Attività industriali ed Artigianali)	Comune e enti di gestione di infrastrutture locali
Emissioni in atmosfera	X	X	X	X	X		X	X	X
Scarico idrico	X	X	X	X	X		X	X	X
Rifiuti (Produzione e gestione)	X	X	X	X	X		X	X	X
Impatto sul suolo /sottosuolo e falda	X	X	X	X	X		X	X	X
Uso delle materie prime	X		X	X	X	X	X		
Uso delle risorse (energetiche e naturali)	X		X	X	X	X			
Rumore	X	X	X	X			X	X	X
Questioni di trasporto delle sostanze incluso carico e scarico	X		X	X	X	X	X	X	X
Impatto olfattivo	X	X	X	X	X		X	X	X
Presenza di gas lesivi per lo strato ozono	X	X			X		X		X
Presenza di gas a effetto serra	X	X			X		X		X
Materiali contenenti amianto (dispersione nell'ambiente)	X	X	X	X			X	X	X
Campi elettromagnetici	X	X	X	X			X		
Effetti sulla biodiversità	X	X					X		X
Situazioni di emergenza (come da ME)	X	X	X	X	X	X	X	X	X

In giallo sono indicati gli aspetti ambientali significativi

SEZ.7: LA VALUTAZIONE DEI RISCHI E OPPORTUNITÀ

Sulla base delle risultanze delle considerazioni esposte nella precedente sezione, la società ha proceduto ad effettuare per ogni aspetto ambientale significativo individuato una valutazione dei rischi e delle opportunità da esso comportati al fine di:

- Assicurare il raggiungimento degli obiettivi definiti,
- Prevenire o ridurre gli effetti indesiderati anche in caso di condizioni esterne che possano influenzare la società
- Conseguire il miglioramento continuo

Tale valutazione prende in considerazione i seguenti parametri:

PARAMETRO	DESCRIZIONE
Probabilità	È la frequenza di svolgimento delle attività (in riferimento al processo a cui è collegato) attribuita alle <u>normali condizioni</u> di processo che possono avere impatto significativo su un aspetto ambientale nei vari processi. A tale aspetto viene assegnato un punteggio compreso tra 1 e 5 sulla base delle descrizioni indicate.
	È la frequenza di accadimento attribuita ad <u>eventi anomali</u> che possono avere impatto su un aspetto ambientale nei vari processi. A tale aspetto viene assegnato un punteggio compreso tra 1 e 5 sulla base delle descrizioni indicate.
Gravità	La gravità dell'impatto deve essere identificata tenendo conto dell'aspetto ambientale specifico: Per ogni aspetto ambientale è stato definito una scala di gravità specifica e sulla base di ciò viene assegnato un punteggio che di norma va da 1 a 5.
Estensione	È l'estensione che ragionevolmente si presume possa avere l'attività in condizioni normali di esercizio o che un evento anomalo possa raggiungere. A tale aspetto viene assegnato un punteggio compreso tra 1 e 5 sulla base delle descrizioni indicate.
Reversibilità	Con reversibilità si intende il tempo che ragionevolmente si presume possa essere necessario a ripristinare la matrice ambientale oggetto dell'anomalia, per le condizioni normali si presume 1 in quanto non vi è impatto.
Effetto ambientale	Sono gli effetti che ragionevolmente si presume possano derivare dall'anomalia presa in considerazione sull'ambiente, le persone e agli impianti. A tale aspetto viene assegnato un punteggio compreso tra 1 e 5 sulla base delle descrizioni indicate. Per le condizioni normali si presume 1 in quanto non vi è effetto o si ha una autorizzazione cogente.
Rilevabilità	Con la rilevabilità si esprime le modalità di conduzione del processo/attività e/o la possibilità da parte dell'azienda di accorgersi di un'eventuale anomalia

Nella determinazione dei Rischi e delle Opportunità a ciascun parametro è assegnata una scala di valori che vanno da 1 a 5.

Il grado di Rischio ambientale di ogni attività, in relazione allo specifico aspetto ambientale, si ottiene moltiplicando i valori attribuiti a ciascuno dei suddetti parametri.

Successivamente viene effettuata la valutazione del Rischio Aziendale Complessivo che tiene in considerazione anche i rischi per l'organizzazione ed il rischio di immagine correlato alla parte interessata principale.

Tale valutazione prende in considerazione i seguenti parametri

PARAMETRO	DESCRIZIONE
Rischio Aziendale	Sono gli effetti che ragionevolmente si presume possano derivate dall'anomalia presa in considerazione sugli impianti. A tali aspetto/effetti viene assegnato un punteggio compreso tra 1 e 5 sulla base delle descrizioni indicate. Per le condizioni normali si presume 1 in quanto non vi è effetto o si ha una autorizzazione cogente.
Rischio di immagine	La sensibilità delle parti interessate deve essere identificata tenendo conto di tutte quelle che si ritiene abbiano bisogni ed aspettative correlati agli specifici aspetti ambientali: Ad ognuna delle parti interessate viene assegnato un punteggio compreso tra 1 e 5. La parte interessata ed il relativo valore attribuito corrisponde al valore più elevato assegnato tra le parti interessate.

Sulla base dei criteri di individuazione degli aspetti ambientali come indicati nella precedente sezione, in base ai risultati dei monitoraggi effettuati, agli eventuali mutamenti delle attività dello stabilimento, dell'ambiente circostante (persone e cose), agli eventuali mutamenti delle parti interessate (di aspettative o necessità o delle parti interessate stesse) o a nuove normative in materia, la Società provvede al riesame ed eventuale aggiornamento degli aspetti ambientali ritenuti significativi e della valutazione dei rischi / opportunità ad essi correlati.

In sede di Riesame annuale del Sistema di Gestione Integrato, sulla base del valore del Rischio ambientale e del Rischio aziendale complessivo, la Direzione valuta i rischi/opportunità emersi e, tenendo in considerazione il rapporto costo-beneficio ed il contesto aziendale, definisce gli interventi/azioni da attuarsi, gli eventuali indicatori e relativi obiettivi correlati.

Emissioni in atmosfera

L'Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento prescrive i limiti da rispettare per le emissioni in atmosfera.

A tal fine, lo stabilimento ha regolarmente predisposto dei sistemi di prevenzione ed abbattimento delle emissioni provenienti dalle proprie attività con l'obiettivo di minimizzarne l'impatto sull'ambiente circostante e di mantenere sempre le quantità globali emesse a livelli inferiori ai limiti di legge, seguendo l'evoluzione della normativa in materia. L'attenzione verso questi aspetti è da sempre molto alta.

Lo stabilimento di San Giovanni Valdarno rientra anche nel campo di applicazione della Direttiva CE 87/2003 "Emission Trading". Come previsto da tale Direttiva e successive modifiche ed integrazioni, sono state autorizzate le fonti di emissione e sono state attivate le azioni necessarie per il monitoraggio dell'Anidride Carbonica (CO₂) emessa dagli impianti e del Livello di Attività che consente l'assegnazione delle quote gratuite e loro successiva rivalutazione da parte della Comunità Europea. Annualmente lo Stabilimento presenta le apposite dichiarazioni delle quote di Anidride Carbonica effettivamente emesse e del Livello di Attività dello Stabilimento al Ministero dell'Ambiente previa loro validazione da parte di un verificatore esterno accreditato.

Nei grafici seguenti sono riportati, per ciascuna tipologia di emissione in atmosfera, i valori medi annui rilevati, espressi sia come concentrazione (mg di sostanza su mc di aria) che come quantitativi di sostanza emessa rapportata alla produzione (come kg di inquinante per tonnellata di produzione). Per il confronto con il dato medio annuo si riporta un "limite di legge equivalente" ottenuto elaborando i valori limite autorizzati con i medesimi criteri con cui è stato elaborato il dato emissivo.

I criteri seguiti per il calcolo della concentrazione media, dei quantitativi di sostanza emessa rapportata alla produzione e del limite di legge equivalente si basano sulla conoscenza di:

- ore di marcia della singole emissioni
- concentrazione puntuale della sostanza, misurata periodicamente o in continuo
- portata oraria autorizzata dell'emissione
- limite di legge per la sostanza in esame (ricavabile da autorizzazione)
- tonnellate di prodotti realizzati (dati forniti dai reparti produttivi)

Per ogni tipologia di sostanza, dai dati sopra indicati, vengono calcolati:

- a) i quantitativi annui emessi,
- b) la rispettiva portata di aria (complessiva)
- c) il quantitativo teorico rilasciato se l'emissione fosse esercita costantemente al limite autorizzato.

Da tali valori calcolati e dai dati di produzione (ton/anno) misurati si ricavano le:

1. concentrazioni medie dei parametri emessi (mg di sostanza emessa) / (mc di aria scaricata)
2. i quantitativi emessi rapportati alla produzione (Kg di sostanza emessa) / (Ton di prodotto)
3. i rispettivi limiti di legge calcolati espressi rispettivamente in (mg di sostanza emessa) / (mc di aria scaricata) e (kg di sostanza emessa) / (Ton di prodotto)

I dati presentati nei grafici delle pagine successive fanno parte dei parametri monitorati dall'azienda, vengono elaborati secondo procedure interne che tengono conto anche del consolidamento dei dati. Per le analisi chimiche l'azienda si avvale di laboratori esterni con sistemi di qualità certificati e con metodologie accreditate.

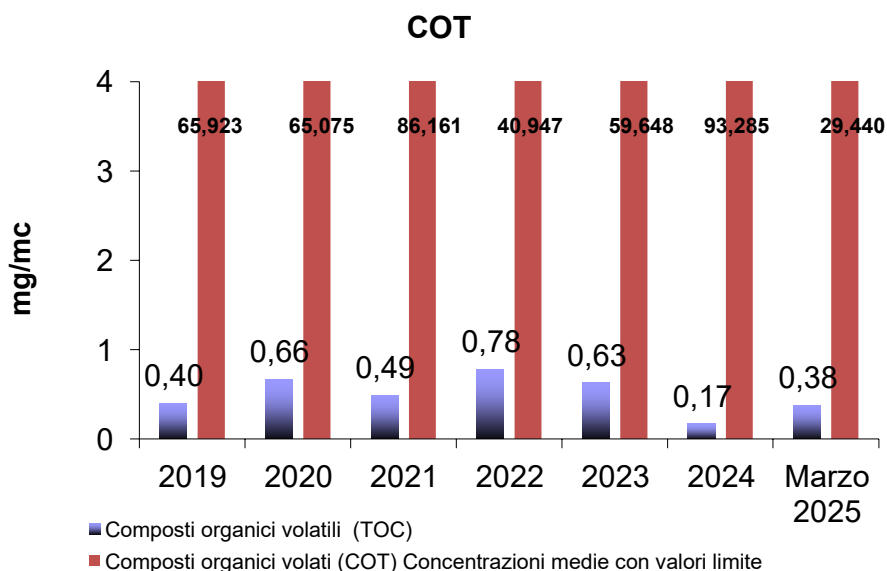
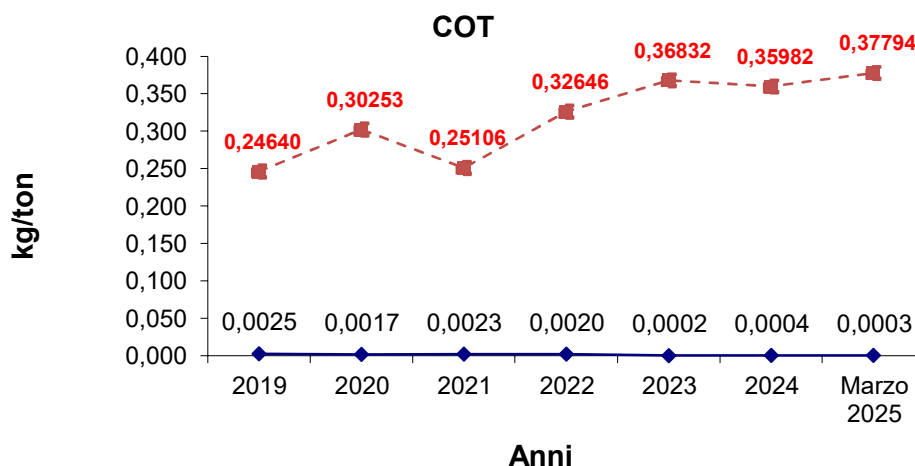
In generale, il valore del limite di legge equivalente risulta influenzato dalla significativa variazione del livello di produzione dello stabilimento in conseguenza della pandemia prima e successivamente dalla crisi energetica e politica dell'Europa.

A partire dal 03/12/2024 è in corso il procedimento PAUR al termine del quale sarà rilasciata una nuova autorizzazione che comporterà una revisione integrale dei criteri di calcolo degli indicatori in oggetto, in attesa che il procedimento venga concluso continua ad essere valida l'autorizzazione in essere, anche se formalmente scaduta a marzo 2025.

Sostanze Organiche espresse come COT

(Limiti di legge calcolati sono indicati in rosso nei grafici)

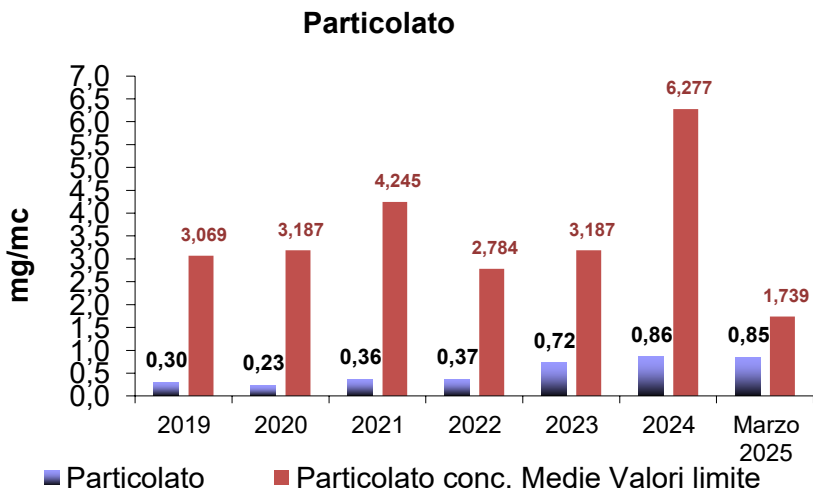
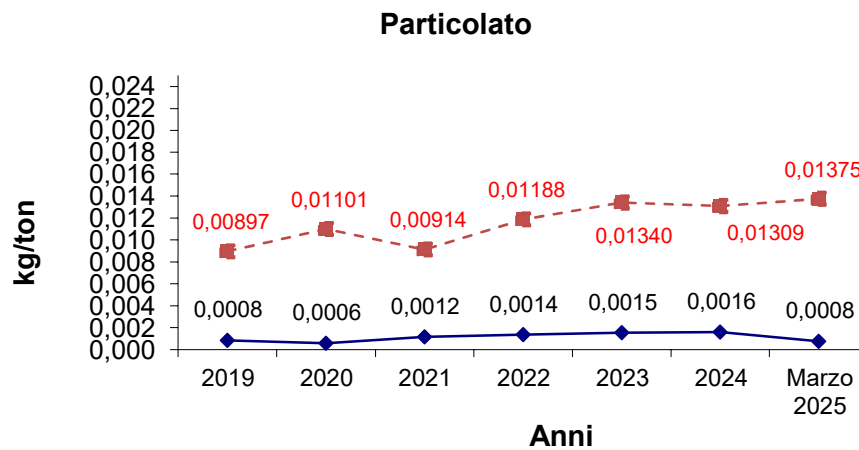
Le sostanze organiche emesse sono espresse come carbonio organico totale (COT); i valori degli indici, espressi sia in forma di concentrazione media che di quantitativi emessi rapportati alla produzione, mostrano andamenti abbastanza consolidati, ampiamente inferiori ai limiti ed in parte influenzati dal livello produttivo.



Particolato

(Limiti di legge calcolati sono indicati in rosso nei grafici)

Il particolato (polveri) deriva sostanzialmente dai sistemi di trasporto pneumatico dei prodotti solidi utilizzati nelle lavorazioni all'interno del nostro ciclo produttivo ed è calcolato sulla base di analisi puntuali eseguite con cadenza annuale o semestrale. Pertanto, pur restando ampiamente al di sotto dei limiti, si possono registrare delle fluttuazioni dei valori medi.



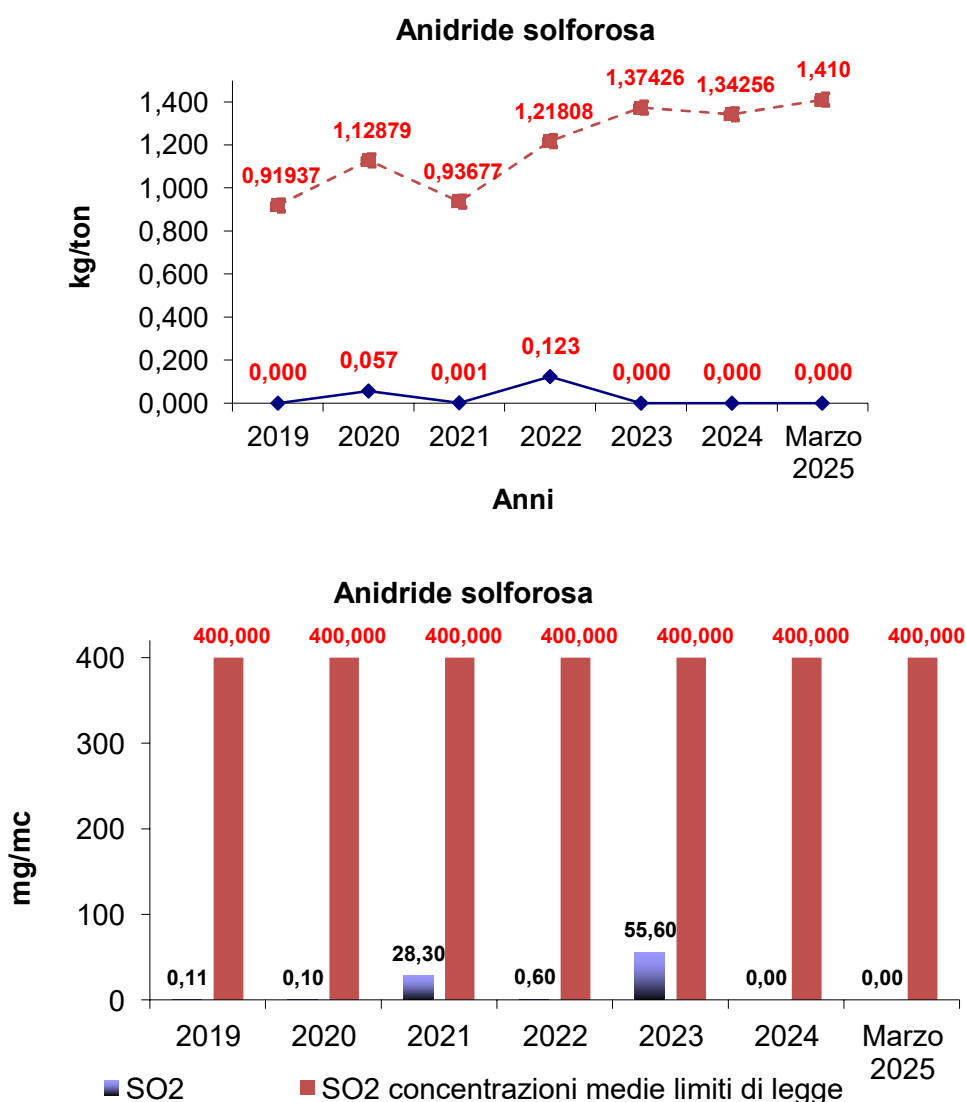
Anidride solforosa (SO₂)

(Limite di legge 400 mg/mc indicato in rosso nel grafico)

(Limiti di legge calcolato indicato in rosso nel grafico)

L'emissione di anidride solforosa è dovuta all'utilizzo di tale sostanza come additivo nel processo di produzione dell'Anidride Ftalica. L'andamento dei dati risente dell'impiego ciclico di tale sostanza che viene introdotta nel reattore durante l'ultimo periodo di vita della sua massa catalitica, prima della sostituzione. L'impiego dell'anidride solforosa è ripreso a gennaio del 2022 ed è terminato con la sostituzione della massa catalitica del reattore di sintesi di Anidride Ftalica, effettuata a Novembre-Dicembre 2022. Dopo il cambio massa l'impianto AF a causa della crisi energetica e al rialzo dei costi energetici di produzione e alla minore richiesta dei mercati non ha ancora ripreso le attività produttive.

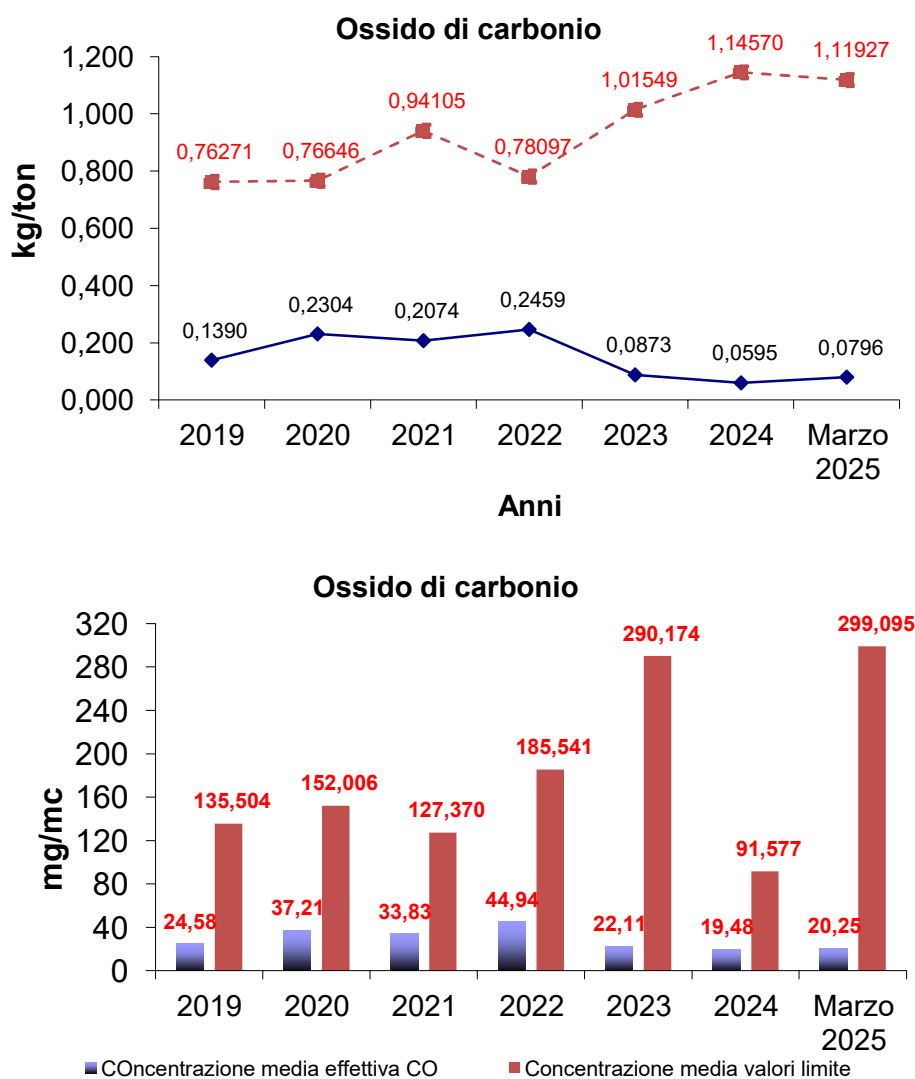
NOTA: I valori del grafico qui sotto riportato relativi al 2020 e ai primi mesi del 2021, in apparente contraddizione con il non utilizzo della anidride solforosa, risentono di un problema di deriva della sonda di analisi della sostanza in emissione che è stato risolto a Dicembre 2021 con la sostituzione dello strumento di analisi.



Ossido di carbonio (CO)

(Limiti di legge calcolati sono indicati in rosso nei grafici)

L'ossido di carbonio deriva sia dai processi di combustione (generazione di calore e impianti di termodistruzione), sia come sottoprodotto nella sintesi dell'Anidride Ftalica. I valori relativamente bassi sono legati alle caratteristiche tecniche degli impianti e al costante controllo delle condizioni operative. I valori del triennio 2020-2022 risultano più alti degli storici a causa di una perdita di efficienza del sistema di ossidazione termica degli off-gas dell'impianto AF. I valori restano comunque ampiamente inferiori ai limiti di legge. Da fine 2022 l'impianto AF risulta fermo, pertanto l'indicatore ambientale ne risulta influenzato.

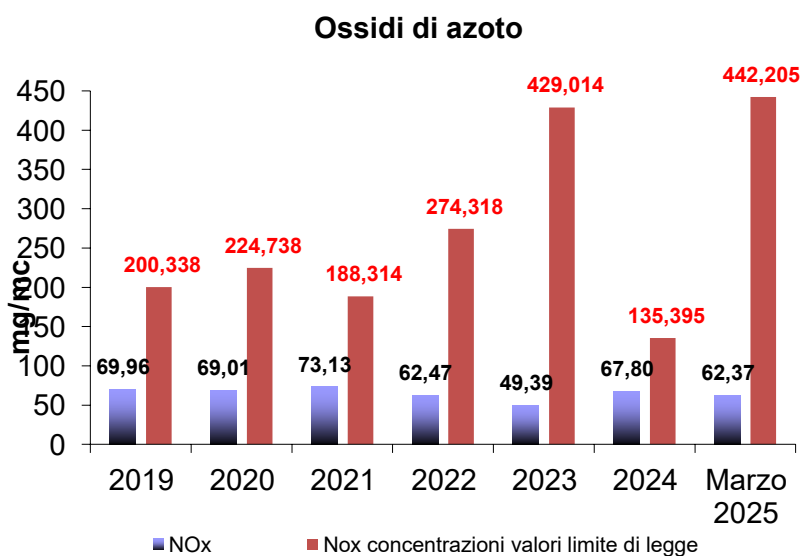
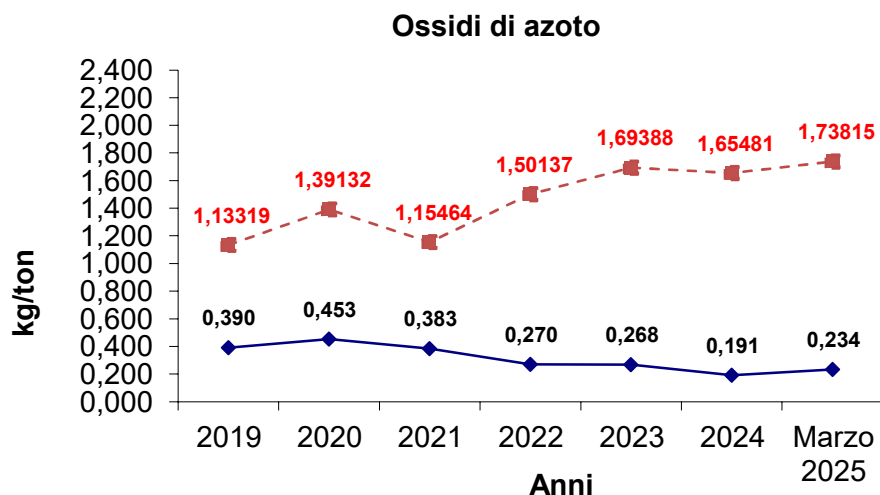


Ossidi di azoto (NOx)

(Limiti di legge calcolati sono indicati in rosso nei grafici)

Gli ossidi di azoto derivano sostanzialmente dai processi di combustione (generazione di calore e impianti di termodistruzione).

I valori relativamente bassi sono legati alle caratteristiche tecniche degli impianti e al costante controllo delle condizioni operative. I valori restano ampiamente inferiori ai limiti di legge.



IPA

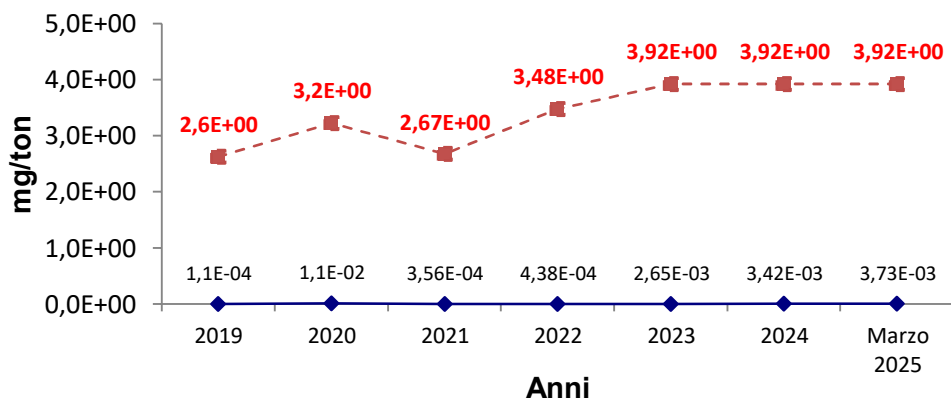
(Limite di legge 0.01 mg/mc indicato in rosso nel grafico)

(Limiti di legge calcolato indicato in rosso nel grafico)

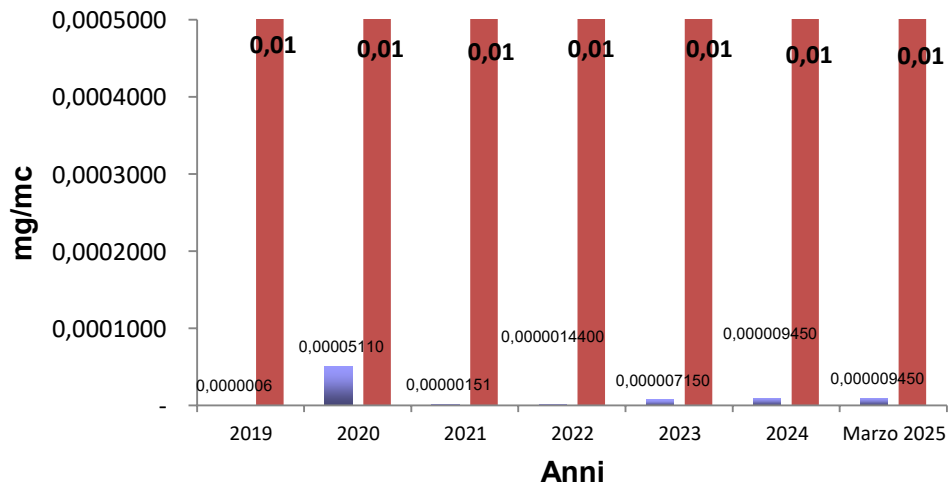
Gli IPA, Idrocarburi Policiclici Aromatici sono presenti in un'unica emissione, il Forno Ecologico (emissione E117); i valori rilevati risultano storicamente estremamente bassi e molto al di sotto dei limiti autorizzati.

IPA							
2019	2020	2021	2022	2023	2024	Marzo 2025	unita di misura
0,0000006	0,00005	0,00000151	0,0000014400	0,000007150	0,000009450	0,000007147	mg/mc
1,1E-04	1,1E-02	3,56E-04	4,38E-04	2,65E-03	3,42E-3	3,37E-3	mg/ton

IPA

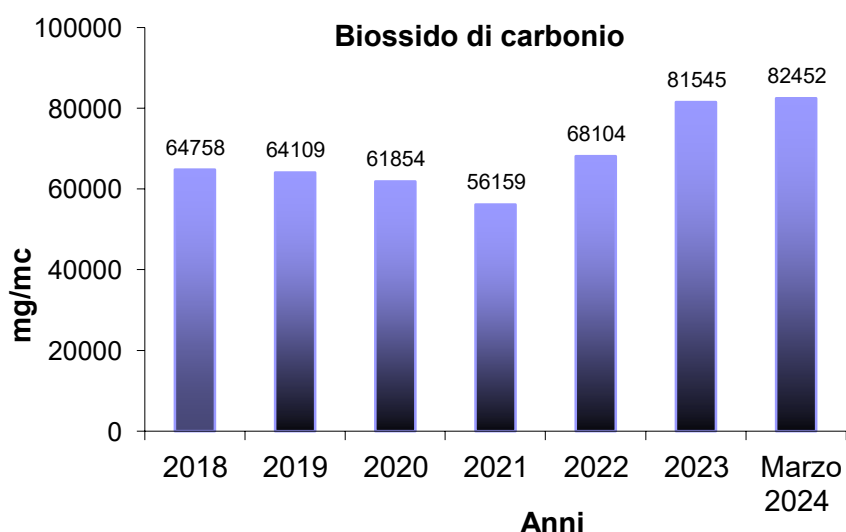
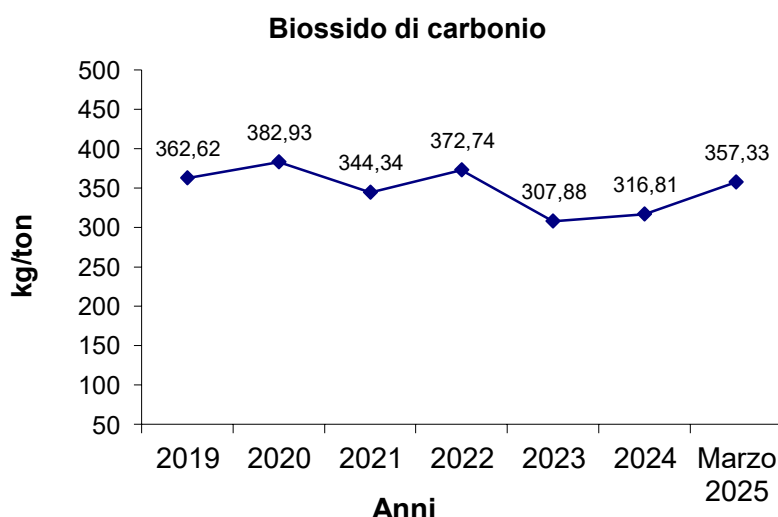


IPA



Gas climalteranti

A seguito della Direttiva 87/2003 CE nota come “Emission Trading” è stato istituito un sistema di monitoraggio della CO₂ emessa dagli impianti (generatori di vapore e forni di termo-ossidazione Ecologico e Jhon Zink). Il quantitativo in questione viene ogni anno comunicato al Ministero dell’Ambiente. La fermata per cambio massa catalitica del reattore impianto AF ha comportato una diminuzione delle emissioni di biossido di carbonio. Il livello di attività dello Stabilimento utilizzato per l’assegnazione delle quote gratuite, determinato sulla base della media degli ultimi due anni. Come si può vedere nella Tabella della Sezione 8, nel 2024 il quantitativo di CO₂ dichiarato è stato di 36293 ton, il livello di attività dello stabilimento 371 Tj, darà titolo alla assegnazione gratuita di 16.855 quote. Il perdurare della fermata dell’impianto di produzione dell’anidride ftalica dovuto a condizioni di mercato comporterà una riduzione delle emissioni di CO₂ e del livello di attività dello stabilimento che conseguentemente porterà alla riduzione delle quote assegnate per gli anni futuri.



Nel nostro stabilimento, i Gas Climalteranti, detti anche F-GAS, sono contenuti negli impianti di condizionamento dei locali e negli impianti frigo impiegati nei processi produttivi.

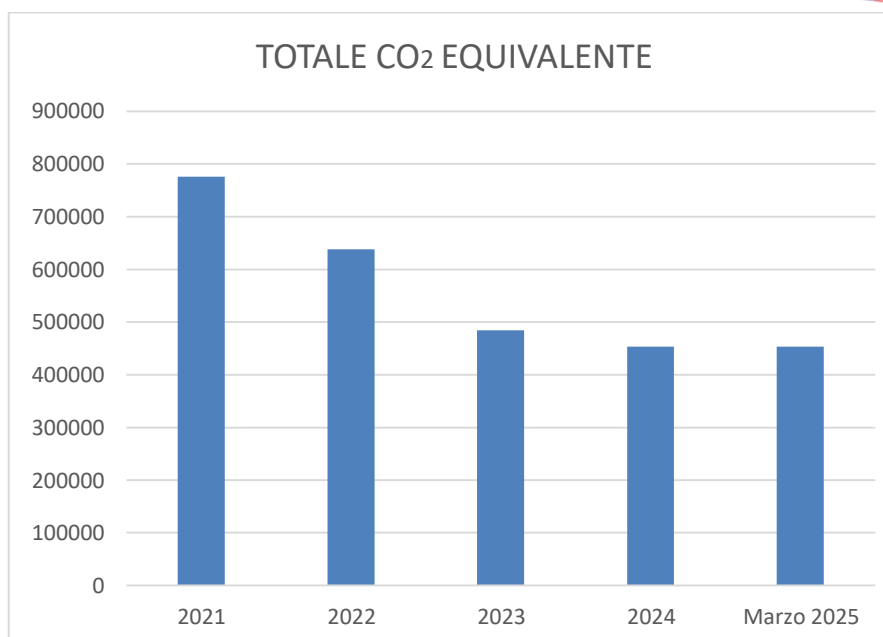
Si riporta nella seguente tabella l'elenco degli impianti in oggetto raggruppati per tipologia di gas con indicazione del quantitativo contenuto.

		ANNO	2019	2020	2021	2022	2023	2024	Marzo 2025
Tipologia di refrigerante	Quantità	Utilizzo	Numero apparecchi	Numero apparecchi	Numero apparecchi	Numero apparecchi	Numero apparecchi	Numero apparecchi	Numero di apparecchi
R-22	inferiori a 3 Kg	Condizionamento	32	29	21	20	17	15	15
R-401A	Inferiori a 3 Kg	Condizionamento	1	1	0	0	0	0	0
R-407C (miscela)	Inferiori a 3 Kg	Condizionamento	4	4	3	3	3	3	3
R-410A (miscela)	Inferiori a 3 Kg	Condizionamento	58	59	58	56	54	64	64
R-32	Inferiori a 3 Kg	Condizionamento	11	19	28	45	56	57	57
R-22	Superiori a 3 Kg	Condizionamento	1	1	0	0	0	0	0
R-32	Superiori a 3 Kg	Condizionamento	0	0	1	3	3	4	4
R-407C (miscela)	Superiori a 3 Kg	Condizionamento	2	2	4	2	2	2	2
R-410A (miscela)	Superiori a 3 Kg	Condizionamento	8	10	12	12	13	11	11
R-422D (miscela)	Superiori a 3 Kg	Condizionamento	1	1	1	1	0	0	0
HFC-134a	Superiori a 3 Kg	Impianto frigo di processo	1	1	1	1	1	1	1
R-422D (miscela)	Superiori a 3 Kg	Impianto frigo di processo	1	1	1	1	0	0	0

Tutti gli impianti sono costantemente mantenuti e controllati secondo quanto previsto dalla normativa vigente. Da gennaio 2019 è entrato in vigore il registro telematico nazionale delle imprese, delle persone fisiche e delle apparecchiature. Polynt si è registrata al Portale F-Gas per tenere sotto controllo le attività dei manutentori.

Nel corso del 2024 e nei primi mesi del 2025 non si sono verificate situazioni significative inerenti gli impianti contenenti F-GAS.

Gli F-Gas presenti in stabilimento sono monitorati mediante il loro potenziale equivalente in CO₂ ottenuto sommando il prodotto del quantitativo totale di ogni gas per il proprio GWP specifico (Global Warming Potential). Di seguito si riporta il grafico dell'indicatore.



La variazione del GWP è dovuta ad interventi di sostituzione di impianti di climatizzazione obsoleti con nuove apparecchiature dotate di gas refrigerante con GWP più basso.

A marzo 2024 è stato pubblicato il nuovo Regolamento EU 2024/573, i regolamenti esecutivi EU 2025/623, EU 2025/625, EU 2025/627 sono entrati in vigore il 20/04/2025.

Scarichi nei corpi idrici

Per l'approvvigionamento idrico, lo stabilimento dipende sostanzialmente dal Fiume Arno (mediante il Canale Battagli) e dai pozzi interni; gli scarichi sono indirizzati attraverso il torrente Borro dei Frati verso il fiume Arno.

A partire dal 03/12/2024 è in corso il procedimento PAUR al termine del quale sarà rilasciata una nuova autorizzazione che comporterà una revisione integrale dei criteri di calcolo degli indicatori in oggetto, in attesa che il procedimento venga concluso continua ad essere valida l'autorizzazione in essere, anche se formalmente scaduta a marzo 2025.

Lo stabilimento è attraversato inoltre dalla fognatura pubblica che raccoglie gli scarichi civili delle abitazioni che si trovano nella zona circostante e le acque dei pozzetti meteorici dello stabilimento. Tale fognatura viene controllata in continuo (pH, TOC, Solidi Sospesi). In condizioni di emergenza, ad esempio ogni qual volta il parametro monitorato si scosta dai valori normali, è possibile deviare tutto il contenuto della fognatura all'interno di una vasca di accumulo (vasca di emergenza), in modo da evitare che l'eventuale carico inquinante raggiunga il Borro dei Frati. Dalla vasca di emergenza l'acqua viene successivamente dosata all'impianto di trattamento interno.

E' in corso con l'Autorità Competente un procediemnto parallelo al PAUR finalizzato alla gestione delle acque meteoriche dilavanti dello Stabilimento. All'interno di questo iter sono previsti progetti di modifica e gestione delle acque meteoriche dilavanti contaminate. Al momento sono in fase di redazione i progetti esecutivi da presentare alla Autorità Competente per approvazione prima della loro realizzazione.

Le acque in uscita dall'impianto di trattamento sono sottoposte a diversi controlli analitici dei parametri che le caratterizzano. La frequenza e la tipologia delle analisi vengono stabilite da procedure interne. Annualmente, come previsto in Autorizzazione Integrata Ambientale, a conferma della conformità ai limiti di legge prescritti, viene effettuato un controllo analitico completo di tutti i parametri previsti avvalendosi di laboratori esterni accreditati.

Di seguito vengono riportati i grafici dei principali parametri, espressi sia come concentrazione media (mg/l) che come specifici rapportati alla produzione (kg/ton). I valori dei parametri sono conformi sia ai limiti previsti dalla normativa di legge sia ai "limiti di legge equivalenti" (riferiti all'ultimo anno) calcolati seguendo i medesimi criteri con cui è stato elaborato il dato.

Le concentrazioni medie, i parametri rapportati alla produzione ed i rispettivi limiti di legge equivalenti vengono elaborati partendo da:

- ton di sostanza scaricata (riferendosi ai dati medi mensili provenienti dai fogli di marcia dell'impianto ecologico)
- mc di acqua scaricata (ricavati dai misuratori di portata in ingresso ed in uscita dall'impianto ecologico)
- ton di produzione (dati forniti dai reparti produttivi)
- Limiti di legge

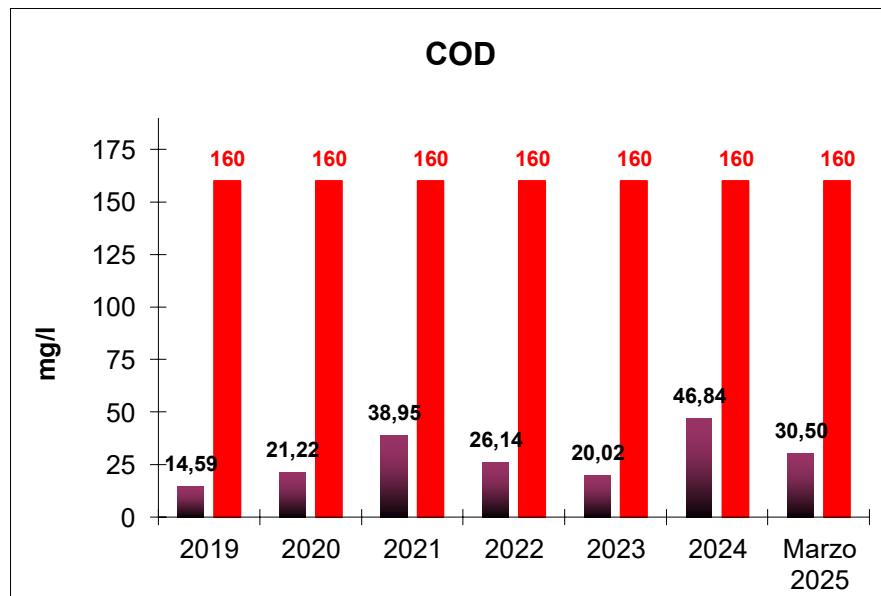
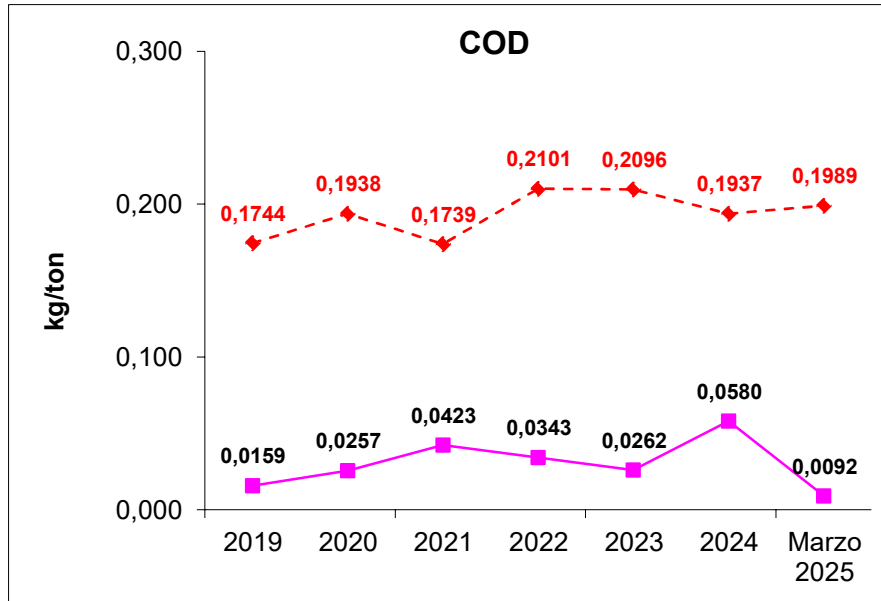
I parametri riportati sono il COD (Chemical Oxygen Demand), i Solidi Sospesi (SS) il fosforo totale (P), l'azoto totale (N) ed il rendimento dell'impianto di trattamento acque.

Sostanze organiche COD

(Limite di legge 160 mg/l indicato in rosso nel grafico)

(Limite di legge calcolato indicato in rosso nel grafico)

Vista la tipologia dei processi produttivi dello stabilimento, il dato di COD costituisce il parametro più significativo per misurare l'efficienza dell'impianto di trattamento. I valori riscontrati sono costantemente ed ampiamente inferiori ai limiti della normativa. Il parametro direttamente misurato è il TOC (Carbonio Organico Totale); nel grafico si riporta il COD perché confrontabile direttamente con i limiti di legge. Il COD è direttamente correlato al TOC.



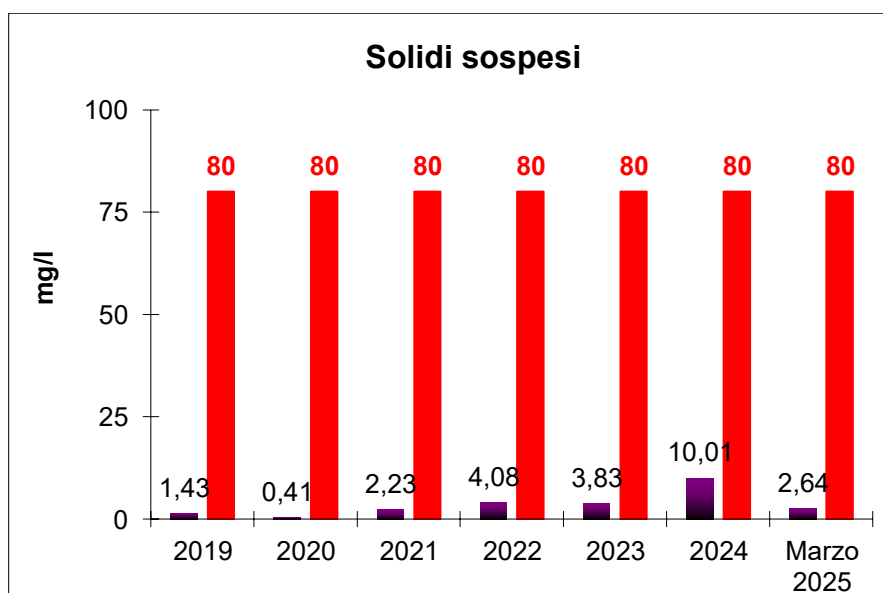
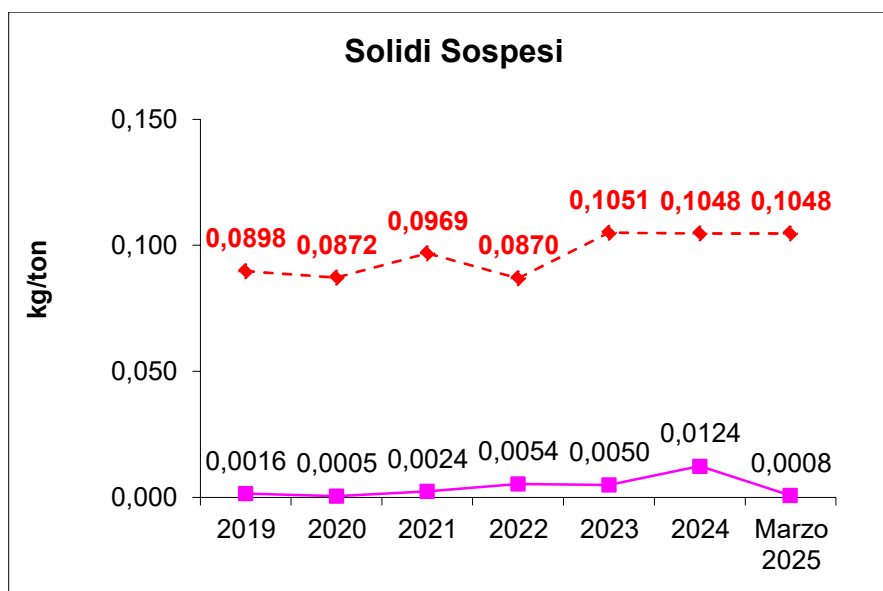
La concentrazione del COD allo scarico nei primi mesi del 2024 è stata influenzata da una problematica legata alla massa biologica che ha comportato uno sbilanciamento delle colonie batteriche causato dalla fermata prolungata di fine anno 2023.

Solidi sospesi

(Limite di legge 80 mg/l indicato in rosso nel grafico)

(Limite di legge calcolato indicato in rosso nel grafico)

Sono costituiti prevalentemente dai residui dei fanghi attivi del processo di depurazione. I valori riscontrati sono storicamente notevolmente inferiori ai limite di legge.



Anche la concentrazione dei solidi sospesi allo scarico nei primi mesi del 2024 è stata influenzata da una problematica legata alla massa biologica che ha comportato uno sbilanciamento delle colonie batteriche causato dalla fermata prolungata di fine anno 2023.

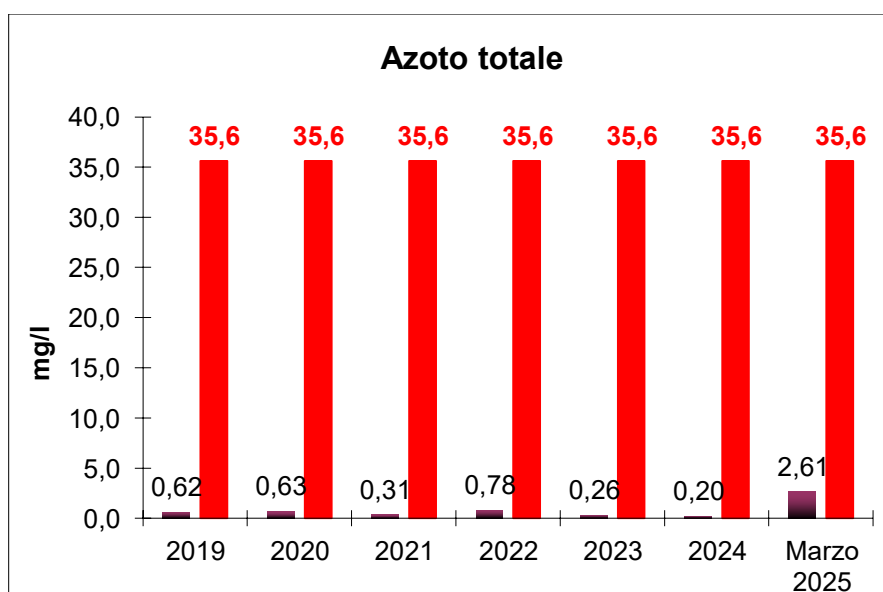
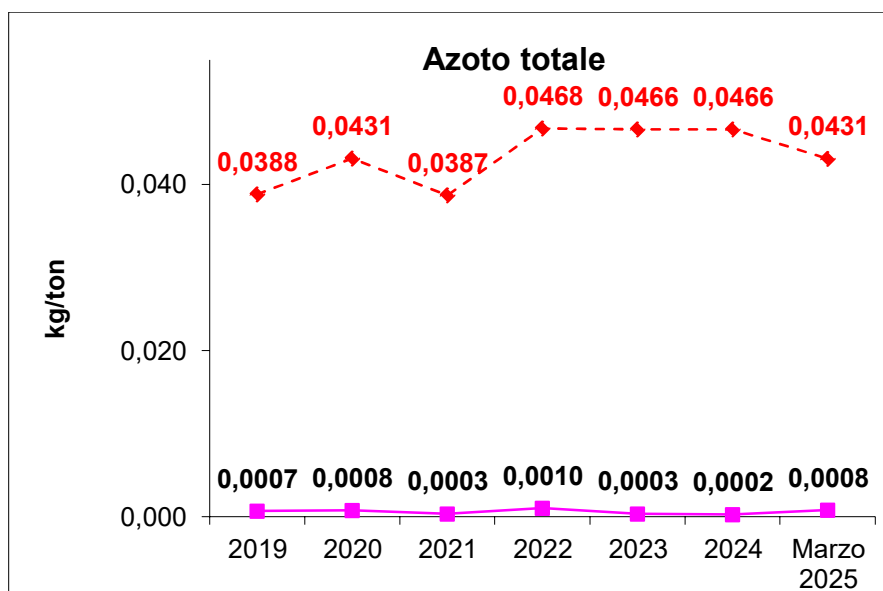
Azoto totale (N)

(Limite di legge calcolato per N totale per confronto 35,6 mg/l indicato in rosso nel grafico)

(Limite di legge calcolato indicato in rosso nel grafico)

L'azoto presente nelle acque deriva dai dosaggi di nutrienti immessi nel processo di depurazione, necessari alla riproduzione dei fanghi attivi e dall'attività biologica dei fanghi stessi. Per ragioni di semplificazione espositiva, nel grafico allegato viene riportato l'andamento dell'Azoto totale. Tuttavia, in base agli obblighi della normativa, internamente vengono tenute sotto costante controllo le tre forme di azoto, quella ammoniacale (NH_4^+), quella nitrosa (NO_2^-) e quella nitrica (NO_3^-) i cui limiti sono rispettivamente: $\text{NH}_4^+ = 15 \text{ mg/l}$ (espresso come ammonio); $\text{NO}_2^- = 0,6 \text{ mg/l}$ (espresso come azoto); $\text{NO}_3^- = 20 \text{ mg/l}$ (espresso come azoto).

Tutti i valori misurati sono sistematicamente inferiori ai limiti di legge.

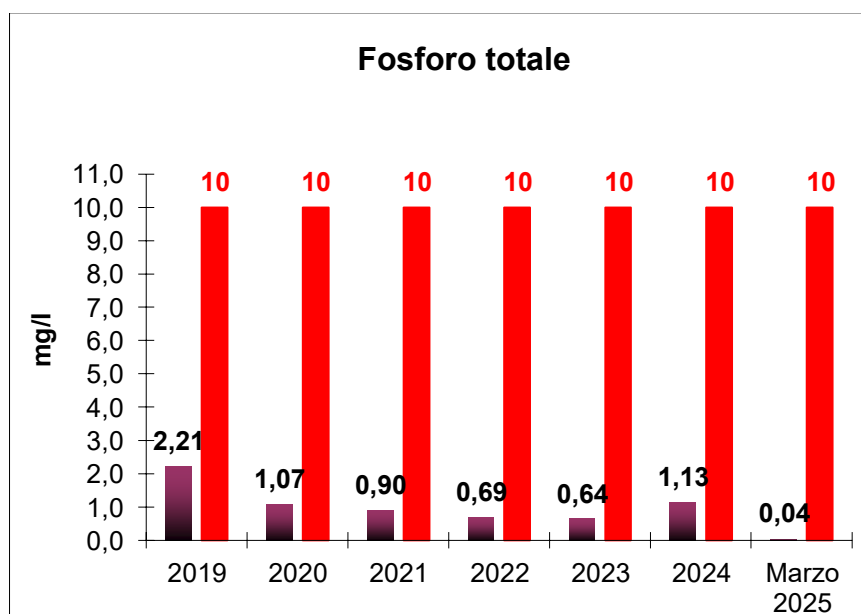
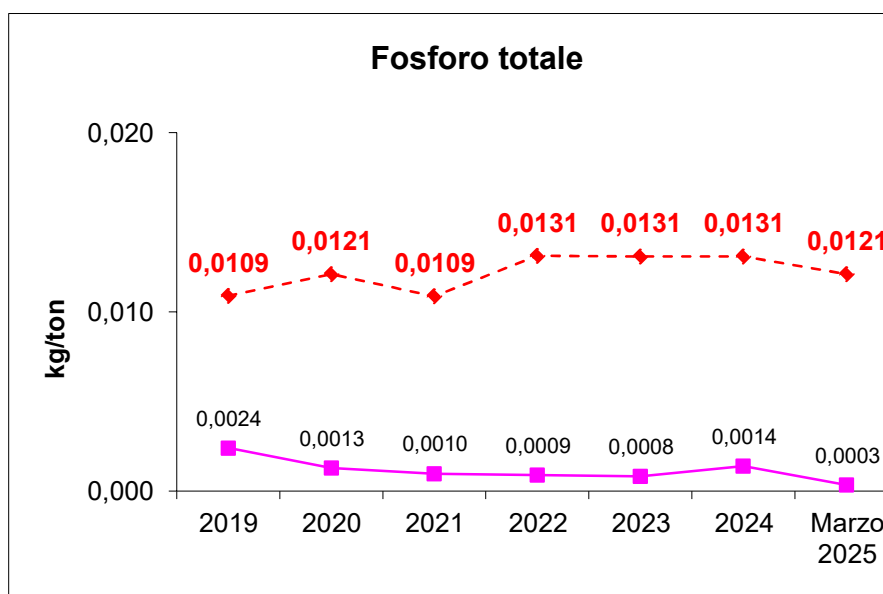


Fosforo (P)

(Limite di legge 10mg/l indicato in rosso nel grafico)

(Limite di legge calcolato indicato in rosso nel grafico)

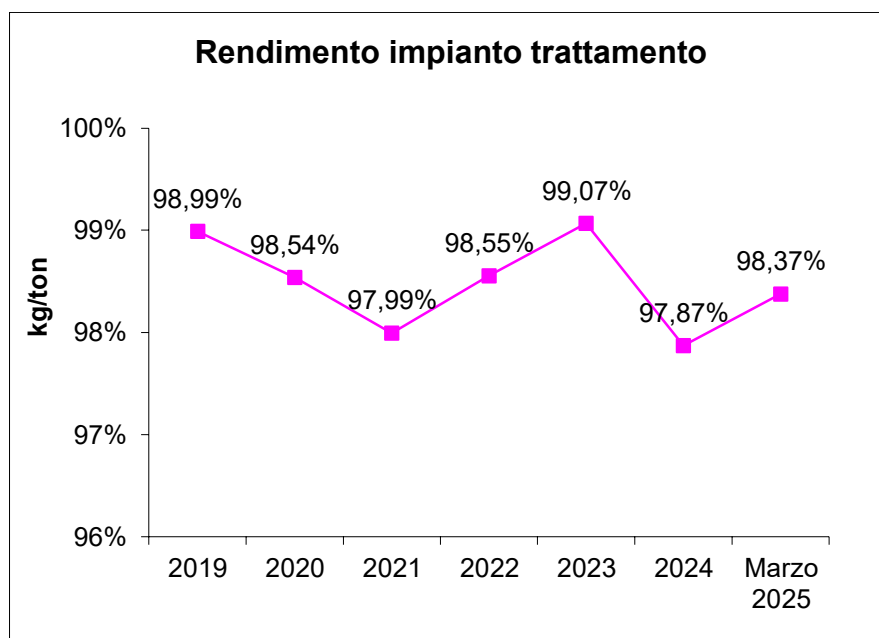
Anche il fosforo, come l'azoto, deriva dai dosaggi di nutrienti immessi nel processo di depurazione necessari alla riproduzione dei fanghi attivi. I valori controllati sono sistematicamente inferiori ai limiti di legge.



Rendimento impianto trattamento acque

Per valutare l'efficienza dell'impianto trattamento acque abbiamo utilizzato come parametro il valore di COD delle acque in uscita rapportato con quello delle acque in entrata all'impianto.

Il peggioramento dell'indice nel 2024, avvenuto nei primi mesi, è legato allo sbilanciamento delle colonie batteriche nel bioreattore.



Nella successiva "Sezione 8" si trovano i quantitativi assoluti (espressi in ton/anno) delle sostanze inquinanti presenti nelle acque.

Gestione dei rifiuti

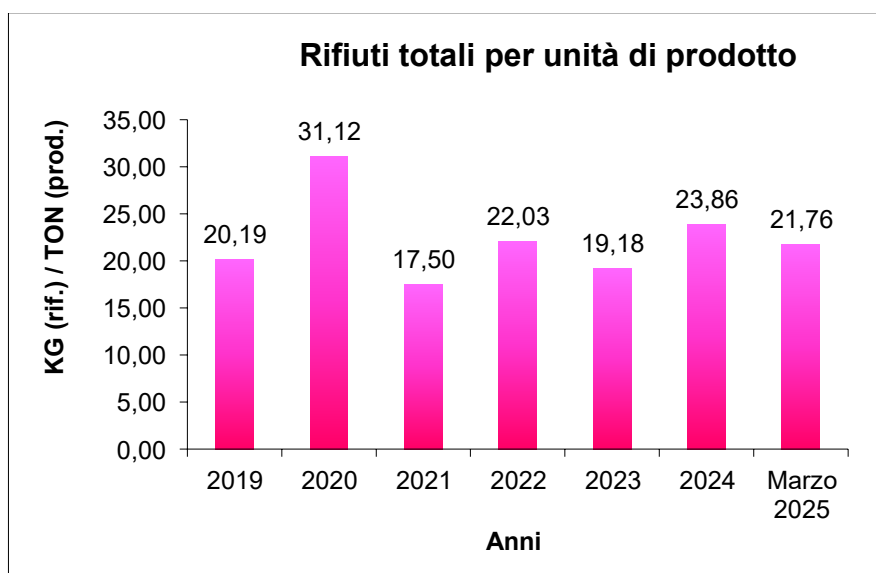
La quantità e la qualità dei rifiuti prodotti dallo stabilimento sono tenute costantemente sotto controllo con l'obiettivo di ottimizzarne la produzione.

I rifiuti vengono prima analizzati e classificati per tipologia e provenienza, raccolti in maniera differenziata in apposite aree attrezzate all'interno di un deposito ed infine smaltiti con regolarità in apposite discariche o inceneritori autorizzati o inviati ad impianti di recupero. Le analisi vengono affidate a laboratori esterni qualificati.

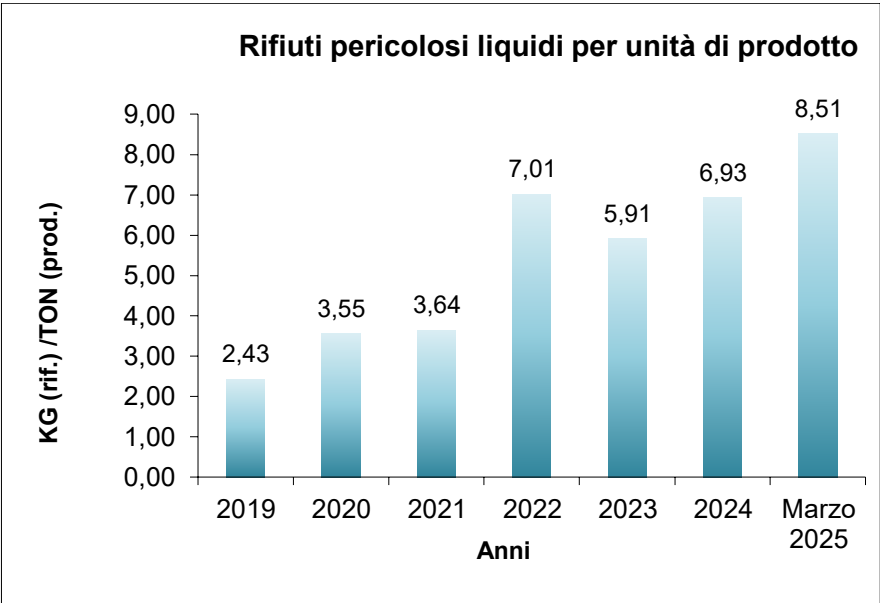
Il deposito è ubicato in aree pavimentate con relativo contenimento in modo che venga evitata la contaminazione del terreno, delle falde e degli scarichi superficiali dello Stabilimento, anche in caso di pioggia e di accadimenti accidentali. E' organizzato per rifiuti omogenei e costruito nel rispetto delle normative tecniche che disciplinano il deposito delle eventuali sostanze pericolose in esso contenute. Le modalità di stoccaggio e conferimento sono conformi alla legislazione vigente.

A partire dal 03/12/2024 è in corso il procedimento PAUR al termine del quale sarà rilasciata una nuova autorizzazione che comporterà una revisione integrale dei criteri di calcolo degli indicatori in oggetto, in attesa che il procedimento venga concluso continua ad essere valida l'autorizzazione in essere, anche se formalmente scaduta a marzo 2025.

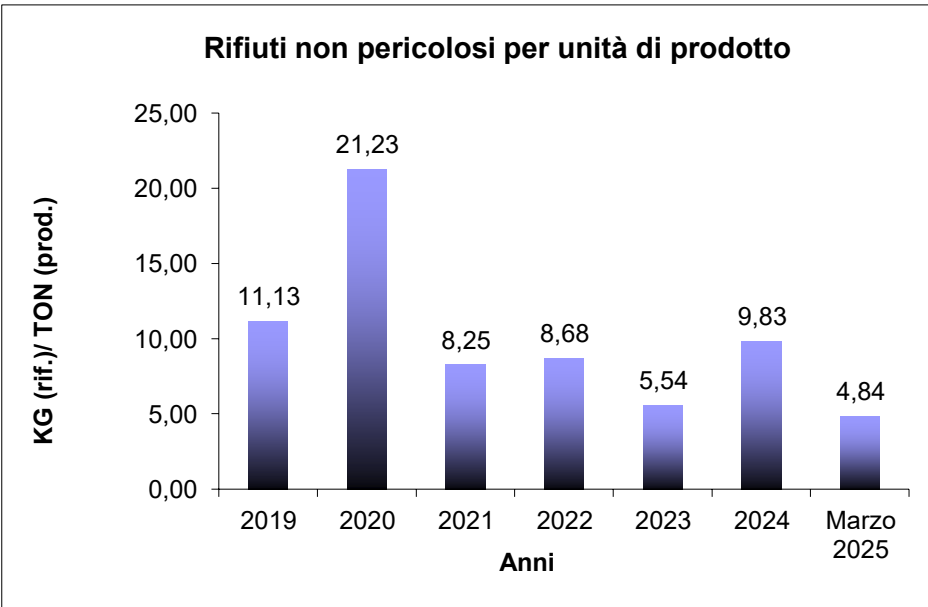
Nel seguente grafico si riporta il rapporto tra i quantitativi totali di rifiuti e la produzione dello stabilimento negli ultimi anni.

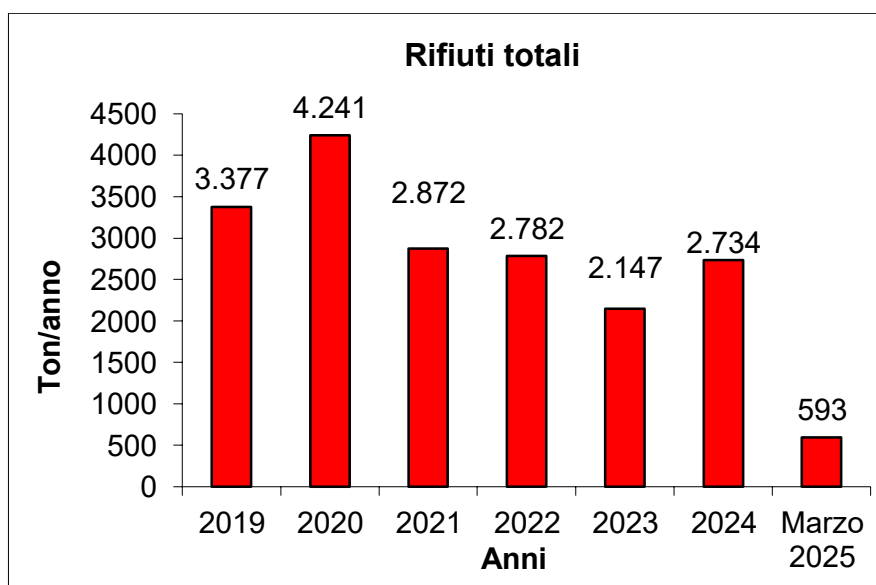
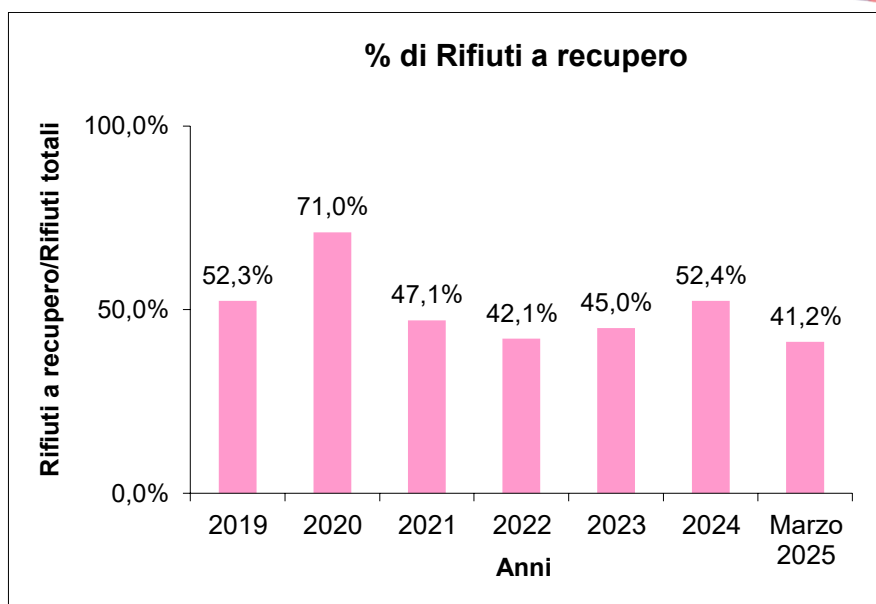


Nel corso del 2022 l'indice di rifiuti pericolosi è stato condizionato dalle operazioni di svuotamento e successiva bonifica di un serbatoio di stoccaggio. Nel 2024 e nei primi mesi del 2025 l'indice è stato influenzato da smaltimenti di prodotti fuori specifica non recuperabili ed azioni di pulizia straordinaria.

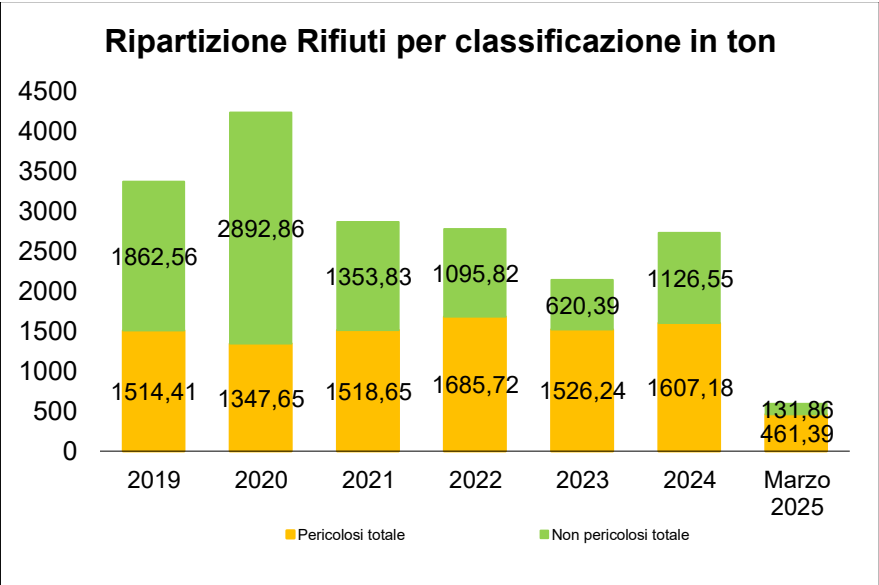


In generale, continua l'attenzione sulle attività di riduzione della produzione e differenziazione dei rifiuti finalizzata all'individuazione di tutte le possibili misure di implementazione e miglioramento degli indicatori.





La produzione dei rifiuti dello Stabilimento degli ultimi anni, al netto delle manutenzioni straordinarie sopra citate, si mantiene sostanzialmente stabile.



Nelle seguenti tabelle si riportano le singole tipologie di rifiuto, la loro classificazione e le rispettive quantità di rifiuti prodotti nell’anno 2024 e nel primo trimestre 2025.

ANNO 2024

C.E.R.	Descrizione Tipologia	Descrizione Stato Fisico	Com (Codice Modalita' recupero - Se recupero)	Cms (Codice Modalita' di smaltimento - Se smaltimento)	P.Ietto (Peso Netto Rifiuto in Kg)	Ragione Sociale Smaltitore
070101	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D13	176.550	HASI SRL
070101	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D14	286.338	HASI SRL
070104	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D9		HASI SRL
070108	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13		HASI SRL
070108	Speciale Pericoloso	1 Solido pulverulento		D14	3.660	HASI SRL
070108	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		5.802	HASI SRL
070110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		393.840	HASI SRL
070110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	22.550	HASI SRL
070110	Speciale Pericoloso	1 Solido pulverulento		D14	15.770	HASI SRL
070111	Speciale Pericoloso	3 Fungoso palabile		D13	94.180	HASI SRL
070111	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D13	22.590	HASI SRL
070112	Speciale NON pericoloso	3 Fungoso palabile		D9	314.950	HASI SRL
070213	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		2.260	HASI SRL
070213	Speciale NON pericoloso	4 Liquido		D14	23.120	HASI SRL
070214	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D13	2.089	HASI SRL
070214	Speciale Pericoloso	4 Liquido	R12		163.206	HASI SRL
070214	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D14	118.291	HASI SRL
070214	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		27.185	HASI SRL
080317	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		40	ROMANA MACERI CENTRO ITALIA S.R.L.
130208	Speciale Pericoloso	4 Liquido	R13		9.160	NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
130307	Speciale Pericoloso	4 Liquido	R13			NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
150101	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		8.320	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
150103	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		26.320	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
150110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		59.300	HASI SRL
150110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		70.060	SOLITARO VINCENZO & FIGLIO S.R.L.
150110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	11.700	HASI SRL
150111	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		128	HASI SRL
150202	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		42.720	HASI SRL
150202	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D14	10.550	HASI SRL
150203	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	48.320	HASI SRL
160104	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		3.600	EFFEMETAL SRL
160211	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		101	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
160213	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		30	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
160214	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		4.800	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
160305	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D14	15.320	HASI SRL
160506	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D10	220	CHIMET SPA
160601	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		520	NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
160802	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13		HASI SRL
170203	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		3.300	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
170204	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13			SETTENTRIONALE TRASPORTI
170302	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		19.340	INNOCENTINI SANITI & FIGLI S.R.L.
170402	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		1.320	PROMETAL SRL
170405	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		137.040	PROMETAL SRL
170409	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D14	667	HASI SRL
170409	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		1.515	HASI SRL
170409	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		3.114	HASI SRL
170411	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13			EFFEMETAL SRL
170504	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		312.520	ITALCAVE S.R.L.
170506	Speciale NON pericoloso	3 Fungoso palabile		D9	80.350	HASI SRL
170603	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15	8.090	HASI SRL
170603	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15	969	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
170604	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15	150	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
170802	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13			EFFEMETAL SRL
170903	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	37.040	HASI SRL
170904	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		86.420	ITALCAVE S.R.L.
190904	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15	8.420	IREOS S.P.A.
190905	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		475	HASI SRL
200121	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13		280	NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
200125	Speciale NON pericoloso	4 Liquido	R9		280	ECO REC S.R.L.
200201	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R3		48.840	AZ.AGR. CANTINI GIAN PIETRO E MAURO
					2.733.720	

ANNO 03-2025

Descrizione Assegnata al Rifiuto	C.E.R.	Descrizione Tipologia	Descrizione Stato Fisico	Cmr (Codice Modalita' recupero - Se recupero)	Cms (Codice Modalita' di smaltimento - Se smaltimento)	P.Netto (Peso Netto Rifiuto in Kg)	Ragione Sociale Smaltitore
OSSIDI METALLICI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 06 03 15	060316	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		D9	690	HASI SRL
SOLUZIONI ACQUOSE DI LAVAGGIO E ACQUE MADRI	070101	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D13	72.810	HASI SRL
SOLUZIONI ACQUOSE DI LAVAGGIO E ACQUE MADRI	070101	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D14		HASI SRL
ALTRI SOLVENTI ORGANICI, SOLUZIONI DI LAVAGGIO ED ACQUE MADRI	070104	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D9		HASI SRL
ALTRI FONDI E RESIDUI DI REAZIONE	070108	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13		HASI SRL
ALTRI FONDI E RESIDUI DI REAZIONE	070108	Speciale Pericoloso	1 Solido pulverulento		D14	9.722	HASI SRL
ALTRI FONDI E RESIDUI DI REAZIONE	070108	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		213	HASI SRL
ALTRI RESIDUI DI FILTRAZIONE E ASSORBENTI ESAURITI	070110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		79.320	HASI SRL
ALTRI RESIDUI DI FILTRAZIONE E ASSORBENTI ESAURITI	070110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	12.240	HASI SRL
ALTRI RESIDUI DI FILTRAZIONE E ASSORBENTI ESAURITI	070110	Speciale Pericoloso	1 Solido pulverulento		D14	2.480	HASI SRL
FANGHI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO IN LOCO DEGLI EFFLUENTI, CON	070111	Speciale Pericoloso	3 Fangoso polabile		D13	20.030	HASI SRL
FANGHI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO IN LOCO DEGLI EFFLUENTI, CON	070111	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D13		HASI SRL
FANGHI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO IN LOCO DEGLI EFFLUENTI, DIV	070112	Speciale NON pericoloso	3 Fangoso polabile		D9	52.970	HASI SRL
RIFIUTI PLASTICI	070213	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		1.044	HASI SRL
RIFIUTI PLASTICI	070213	Speciale NON pericoloso	4 Liquido		D14	10.670	HASI SRL
RIFIUTI PRODOTTI DA ADDITIVI, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	070214	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D13		HASI SRL
RIFIUTI PRODOTTI DA ADDITIVI, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	070214	Speciale Pericoloso	4 Liquido	R12		46.260	HASI SRL
RIFIUTI PRODOTTI DA ADDITIVI, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	070214	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D14	100.967	HASI SRL
RIFIUTI PRODOTTI DA ADDITIVI, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	070214	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R12		3.547	HASI SRL
TONER PER STAMPA ESAURITI, CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	080317	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento	R13			ROMANA MACERI CENTRO ITALIA S.R.L.
OLI PER MOTORE, INGRANAGGI, LUBRIFICAZIONE	130208	Speciale Pericoloso	4 Liquido		R13	2.200	NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
OLI MINERALI ISOLANTI E TERMOCOISDUTTORI NON CLORURATI	130307	Speciale Pericoloso	4 Liquido		R13		NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
IMBALLI DI CARTA E CARTONE	150101	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	1.600	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
IMBALLAGGI IN LEGNO	150103	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	3.720	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE O CONTAMINATI DA	150110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R12	14.900	HASI SRL
IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE O CONTAMINATI DA	150110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	17.260	SCUTARO VINCENZO & FIGLIO S.R.L.
IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE O CONTAMINATI DA	150110	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	3.400	HASI SRL
IMBALLAGGI METALLICI CONTENENTI MATRICE SOLIDE POROSE PERICOLO	150111	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		HASI SRL
ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI (INCLUSI FILTRI DELL'OLIO NON SPECIFICATI)	150202	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R12	6.900	HASI SRL
ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI (INCLUSI FILTRI DELL'OLIO NON SPECIFICATI)	150202	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D14	1.950	HASI SRL
ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI (INCLUSI FILTRI DELL'OLIO NON SPECIFICATI)	150203	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R12	2.870	HASI SRL
VEICOLI FUORI USO	160104	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	5.300	EFFEMETAL SRL
APPARECCHIATURE FUORI USO, CONTENENTI CLOROFUOROCARBURI, HC	160211	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
APPARECCHIATURE FUORI USO, CONTENENTI COMPONENTI PERICOLOSI	160213	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
APPARECCHIATURE FUORI USO, DIVERSE DA QUELLE DI CUI ALLE VOCI DA 16 02 09 A 16 02 12	160214	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	560	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
RIFIUTI INORGANICI CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	160303	Speciale Pericoloso	1 Solido pulverulento		D14	2.549	HASI SRL
RIFIUTI ORGANICI CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	160305	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D14	9.859	HASI SRL
SOSTANZE CHIMICHE DI LABORATORIO CONTENENTI O COSTITUITE DA SOSTANZE	160506	Speciale Pericoloso	4 Liquido		D10		CHIMET SPA
BATTERIE AL PIOMBO	160601	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
CATALIZZATORI ESAURITI CONTENENTI METALLI DI TRASIZIONE PER	160802	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13		HASI SRL
PLASTICA	170203	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	320	D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
VETRO, PLASTICA E LEGNO CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE O DA	170204	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		SETTENTRIONALE TRASPORTI
MISCELE BITUMINOSE DIVERSE DA QUELLE DI CUI ALLA VOCE 17 03 01	170302	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		INNOCENTINI SANIT & FIGLI S.R.L.
ALLUMINIO	170402	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	780	PROMETAL SRL
FERRO E ACCIAIO	170405	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	16.960	PROMETAL SRL
RIFIUTI METALLICI CONTAMINATI DA SOSTANZE PERICOLOSE	170409	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D14		HASI SRL
RIFIUTI METALLICI CONTAMINATI DA SOSTANZE PERICOLOSE	170409	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R12		HASI SRL
RIFIUTI METALLICI CONTAMINATI DA SOSTANZE PERICOLOSE	170409	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	984	HASI SRL
CAVI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA VOCE 17 04 10	170411	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		EFFEMETAL SRL
TERRA E ROCCE, DIVERSE DA QUELLE DI CUI ALLA VOCE 17 05 03	170504	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	24.580	ITALCAVE S.R.L.
MATERIALE DI DRAGAGGIO, DIVERSO DA QUELLO DI CUI ALLA VOCE 170505*	170506	Speciale NON pericoloso	3 Fangoso polabile		D9		HASI SRL
ALTRI MATERIALI ISOLANTI CONTENENTI O COSTITUITI DA SOSTANZE PERICOLOSE	170603	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15	1.850	HASI SRL
ALTRI MATERIALI ISOLANTI CONTENENTI O COSTITUITI DA SOSTANZE PERICOLOSE	170603	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15		D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
MATERIALI ISOLANTI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLE VOCI 17 06	170604	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		D15		D & D DI D'AGNESE ANDREA & C. S.A.S.
MATERIALI DA COSTRUZIONE A BASE DI GESSO DIVERSI DA QUELLI D	170802	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13		EFFEMETAL SRL
ALTRI RIFIUTI DELL'ATTIVITA' DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESI RIFIUTI MISTI) CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	170903	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		D13	46.550	HASI SRL
RIFIUTI MISTI DELL'ATTIVITA' DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE, D	170904	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	13.520	ITALCAVE S.R.L.
CARBONE ATTIVO ESAURITO	190904	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R12	771	IREOS S.P.A.
RESINE A SCAMBIO IONICO SATURATE O ESAURITE	190905	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R12		HASI SRL
TUBI FLUORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO	200121	Speciale Pericoloso	2 Solido non pulverulento		R13	100	NUOVE INIZIATIVE ECOLOGICHE SPA
OLI E GRASSI COMESTIBILI	200125	Speciale NON pericoloso	4 Liquido		R9		ECO REC S.R.L.
RIFIUTI BIODEGRADABILI	200201	Speciale NON pericoloso	2 Solido non pulverulento		R3		AZ.AGR. CANTINI GIAN PIETRO E MAURO
						593.246	

LEGENDA CODICI MODALITÀ DI RECUPERO verificare

- R1 Utilizzazione principale come combustibile o come altro mezzo per produrre energia
- R2 Rigenerazione/recupero di solventi
- R3 Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)
- R4 Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici
- R5 Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche
- R6 Rigenerazione degli acidi o delle basi
- R7 Recupero dei prodotti che servono a captare gli inquinanti
- R8 Recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori
- R9 Rigenerazione o altri reimpieghi degli olii
- R10 Spandimento sul suolo a beneficio dell'agricoltura e dell'ecologia
- R11 Utilizzazione di rifiuti ottenuti da una delle operazioni indicate da R 1 ad R 10
- R12 Scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R 1 ad R 11
- R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R 1 a R 12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

LEGENDA CODICI MODALITÀ DI SMALTIMENTO

- D1 Deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica).
- D2 Trattamento in ambiente terrestre (ad esempio biodegradazione di rifiuti liquidi o fanghi nei suoli).
- D3 Iniezioni in profondità (ad esempio iniezioni dei rifiuti pompabili in pozzi, in cupole saline o faglie geologiche naturali).
- D4 Lagunaggio (ad esempio scarico di rifiuti liquidi o di fanghi in pozzi, stagni o lagune, ecc.).
- D5 Messa in discarica specialmente allestita (ad esempio sistematizzazione in alveoli stagni, separati, ricoperti o isolati gli uni dagli altri e dall'ambiente).
- D6 Scarico dei rifiuti solidi nell'ambiente idrico eccetto l'immersione.
- D7 Immersione, compreso il seppellimento nel sottosuolo marino.
- D8 Trattamento biologico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli che vengono eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12.
- D9 Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.).
- D10 Incenerimento a terra.
- D11 Incenerimento in mare.⁽¹⁾
- D12 Deposito permanente (ad esempio sistemazione di contenitori in una miniera).
- D13 Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12.⁽²⁾
- D14 Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13.
- D15 Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).⁽³⁾

(1) Questa operazione è vietata dalla normativa UE e dalle convenzioni internazionali.

(2) In mancanza di un altro codice D appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti allo smaltimento, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la

(3) NDR: Il testo risulta così pubblicato nella G.U. ed è privo della nota 3.

Suolo, sottosuolo e falda acquifera

La prevenzione della contaminazione del suolo è da sempre una priorità nella gestione ambientale nell'insediamento.

A tale scopo tutte le aree dei reparti di produzione e di servizio, nonché le aree di stoccaggio di materie prime e prodotti finiti, sono pavimentate e dotate di bacini di contenimento. In tal modo gli eventuali sversamenti e le acque di lavaggio per le pulizie sono raccolte ed inviate all'impianto di trattamento ecologico attraverso tubazioni fuori terra costantemente sotto controllo.

Le acque piovane relative alle strade ed ai piazzali confluiscono in un sistema fognario dedicato.

Un eventuale inquinamento incidentale di queste acque verrebbe rilevato immediatamente da due analizzatori in continuo di TOC posti sulla fognatura in posizione intermedia e prima dell'immissione di tali acque nel Borro dei Frati.

In questo caso un sistema di controllo automatico intercetta lo scarico nel Borro dei Frati, confinando tali acque in una vasca dalla quale, attraverso una pompa adeguata, si realizza il trasferimento per il tempestivo recupero all'impianto di trattamento ecologico.

Per eventuali emergenze lo stabilimento dispone di un sistema interno di raccolta acque che può contare su più vasche di accumulo. La capacità di tali vasche permette di assicurare ampi margini di sicurezza anche nel caso si debbano raccogliere le acque derivanti dallo spegnimento di un incendio.

Prosegue il progetto esecutivo di messa in sicurezza operativa ai sensi del Dlgs. 152/2006 dovuto alla presenza di "para-xilene" circoscritta ad un'area situata nella zona centrale del sito produttivo.

Le analisi condotte secondo il piano stabilito confermano che tutti i pozzi situati al confine dello stabilimento nella zona a valle, secondo la direzione di flusso delle acque sotterranee, sono risultati esenti dalla sostanza in questione e che le concentrazioni rilevate non comportano nessun rischio per i lavoratori, per l'ambiente e per la popolazione, né esiste alcun rischio di aggravamento della situazione.

Nel corso del 2017, su richiesta di ARPAT è stata redatta una relazione di aggiornamento degli inquinanti complessivi rimossi dall'inizio del progetto di messa in sicurezza ed effettuato il campionamento in contraddittorio (cioè in presenza dei tecnici ARPAT) per le analisi sui pozzi di monitoraggio.

Annualmente a partire dal 2018 fino al 2021, su richiesta di ARPAT, sono state eseguite alcune analisi di laboratorio aggiuntive rispetto a quelle previste dal progetto di MISO, che hanno compreso la determinazione dei composti alifatici clorurati cancerogeni e non cancerogeni normati dal D.Lgs 152/06. Le analisi hanno evidenziato la saltuaria presenza di cloruro di vinile e nel 2021 di Tetracloroetene. Polynt non utilizza né mai ha utilizzato in passato tali sostanze nelle sue lavorazioni. Nel 2022 e nel primo trimestre del 2023 tali analisi non sono state eseguite in quanto non richieste da ARPAT e non previste dal piano di campionamento e analisi del MISO.

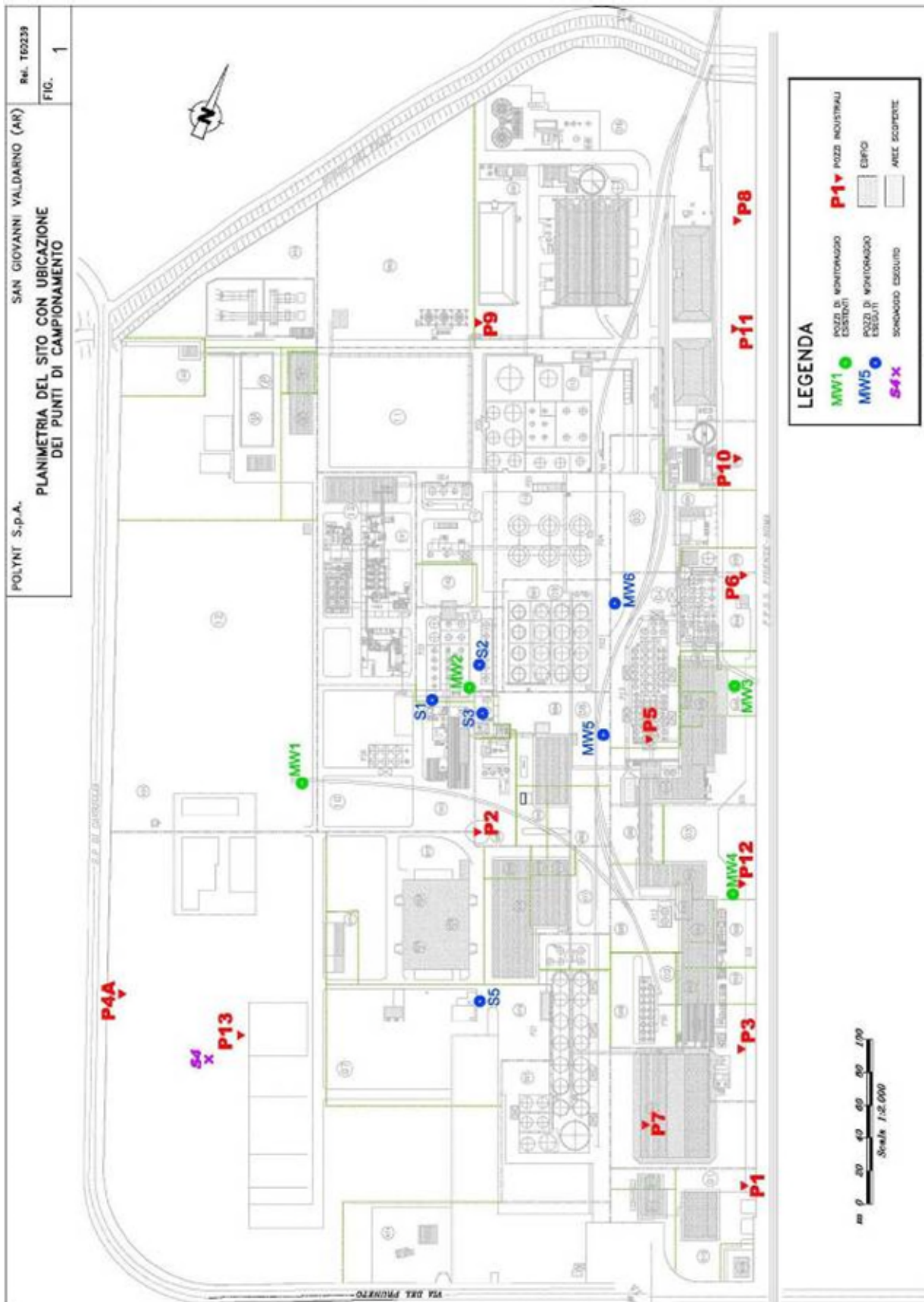
Nel mese di luglio 2020 un malfunzionamento del sistema di spurgo ha reso necessario l'intervento dei tecnici per la riattivazione ed effettuazione di analisi straordinarie del piezometro S3. Le prime

analisi dopo la riattivazione del sistema di spurgo avevano dato dei valori anomali che nei successivi campionamenti sono rientrati nei dati storici.

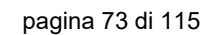
A seguito del verbale prescrittivo n. 01/2022 emesso nel gennaio 2022 da ARPAT è stato avviato l'aggiornamento dell'analisi di rischio per il Sito in accordo alle linee guida più recenti emesse da ISPRA includendo anche il calcolo della CSR per il parametro idrocarburi totali. Allo stato attuale, la rielaborazione dell'Analisi di Rischio è stata completata ed inviata alle Autorità ad agosto 2023 per l'approvazione. Ad Aprile 2025 è stata indetta la prima Conferenza dei servizi per approvazione dell'Analisi di Rischio.

Si riporta di seguito una planimetria con indicati i 13 pozzi di emungimento ed i piezometri aggiuntivi (indicati con MW e SX) realizzati per l'esecuzione della stessa indagine.

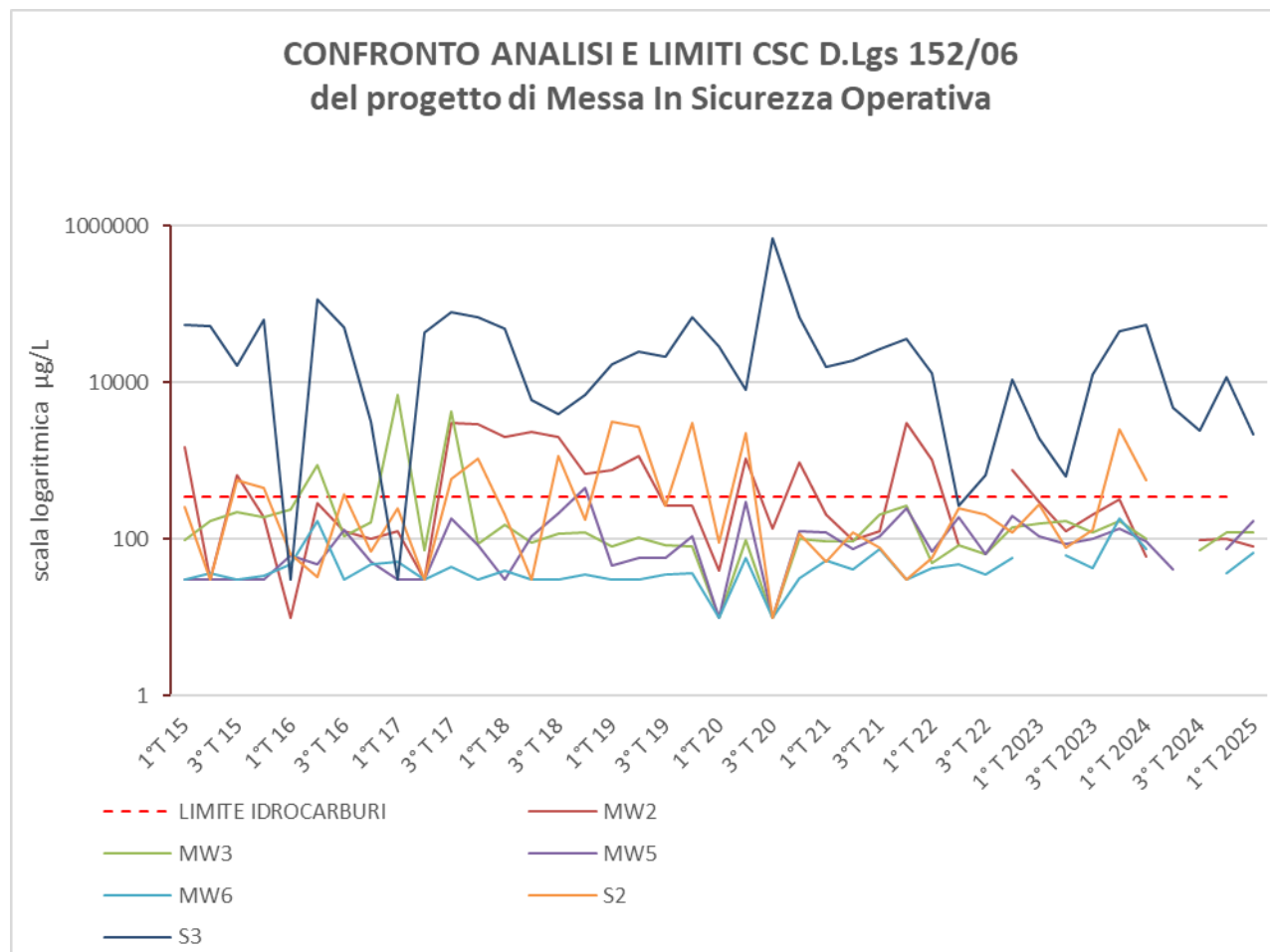
I dati riportati nelle successive tabelle rappresentano la sintesi dei monitoraggi condotti nell'anno 2024 e primo trimestre 2025 in accordo al piano di messa in sicurezza operativa approvato dalla conferenza dei servizi. I risultati delle analisi confermano che non si rilevano superamenti delle CSC nei piezometri e nei pozzi industriali posti a valle rispetto a S3.



n.c	CSR non calcolata
	Superamenti della CSC
	Superamenti della CSR



Di seguito si riporta un grafico del confronto tra i risultati delle analisi ei limiti CSC del Dlgs 152/06 considerando gli idrocarburi totali espressi come n-esano.



Trasporti

Nella tabella sotto indicata è rappresentata in percentuale la situazione dei trasporti:

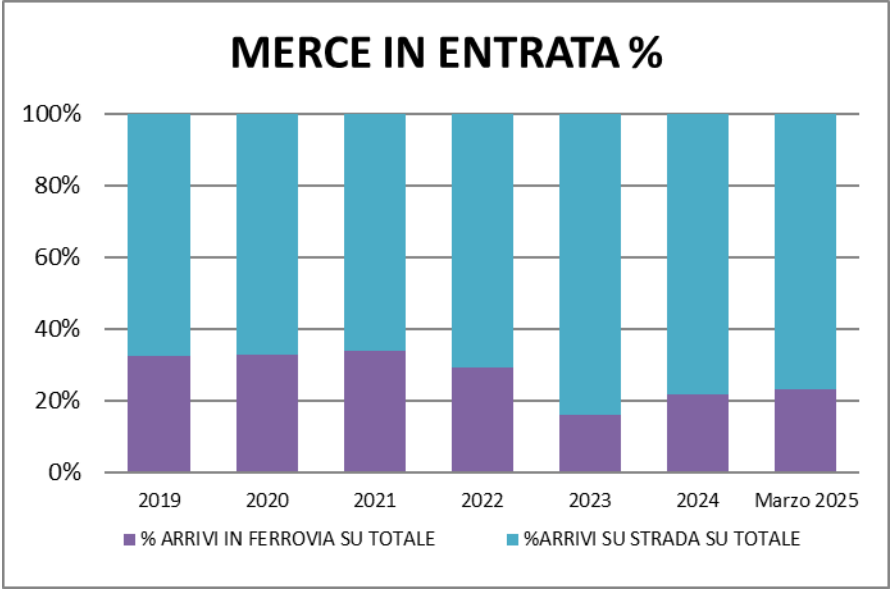
ANNI	2019	2020	2021	2022	2023	2024	Mar. 2025
Merchi in ingresso (%)							
Trasporto su ferrovia	32%	33%	34%	29%	16%	22%	23%
Trasporto su gomma	68%	67%	66%	71%	84%	78%	77%
Merchi in uscita (%)							
Trasporto su gomma	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%

Dal 2022 si vede un peggioramento dell'indice a causa della scarsa disponibilità delle materie prime che ha reso necessario effettuare acquisti spot da fornitori non abituali in quantitativi limitati e, quindi trasportati solo su gomma. A questo si aggiunge la fermata dell'impianto di produzione dell' anidride ftalica per il cambio massa catalitica che ha comportato il mancato arrivo della materia prima o-xilene generalmente trasportato a mezzo ferrovia. La lieve ripresa del valore dell'indice nel 2024 è dovuta all'arrivo di alcune materie prime diverse dall'o-xilene via ferrovia.

Il valore del 100% relativo al trasporto su gomma per le merci in uscita deve essere considerato come la percentuale delle merci effettivamente uscite su gomma dallo stabilimento.

Fatto salvo questo valore si deve considerare che circa il 40% del trasporto delle merci in uscita è effettuato con sistemi di trasporto combinati (gomma-rotaia-gomma, gomma-nave-gomma). Nei sistemi di trasporto combinati l'incidenza del trasporto su gomma è di circa il 30%. Tuttavia va sottolineato che il trasporto modulare mediante l'impiego di isotank-container (ITC), che permette la possibilità gomma/rotaia – gomma/nave, è stato fortemente influenzato dal notevole incremento dei costi di noleggio.

Al fine di avere valori più realistici della effettiva incidenza del trasporto su gomma delle merci in uscita stiamo monitorando i valori e la riproducibilità dei calcoli effettuati per valutare la possibilità di introdurre un sistema di monitoraggio specifico e relativo indicatore.



Uso delle materie prime e delle risorse naturali

L'attenzione per l'uso razionale delle materie prime e delle risorse è rivolta alla qualità delle sostanze impiegate e alla gestione ed alla ottimizzazione dei processi produttivi e dei servizi ad essi collegati. La tipologia di materie prime è abbastanza costante nel tempo, non vi sono variazioni significative rispetto a quanto riportato nella Dichiarazione Ambientale precedente.

Non viene impiegato l'indicatore chiave richiesto dal regolamento EMAS relativo all'efficienza dei materiali, da esprimere rapportando il flusso di massa annuo in tonnellate dei diversi materiali utilizzati (esclusi i vettori di energia e l'acqua) alla produzione totale annua espressa in tonnellate in quanto, per la tipologia dei nostri processi produttivi e i quantitativi di sostanze impiegati, sarebbe poco significativo ai fini di una quantificazione della prestazione ambientale associata alle nostre attività.

Ai fini della prestazione ambientale e degli aspetti di sicurezza si ritiene molto più significativo monitorare la classificazione e la tipologia delle sostanze utilizzate in accordo ai requisiti del D.Lgs 105-2015 denominato SEVESO III.

In particolare, per le quantità e la tipologia delle sostanze utilizzate, lo stabilimento Polynt SpA di S. Giovanni Valdarno supera le soglie delle sostanze tossiche (cat. H2 Parte 1 dell'All. I del D.Lgs. 105/2015), delle sostanze infiammabili (cat. P5c Parte 1 dell'All. I del D.Lgs. 105/2015), delle sostanze comburenti (cat. P8 Parte 1 dell'All. I del D.Lgs. 105/2015) e delle sostanze pericolose per l'ambiente (cat. E1 ed E2 Parte 1 dell'All. I del D.Lgs. 105/2015), e pertanto rientra, in qualità di insediamento classificato come "stabilimento di soglia superiore" nel campo di applicazione degli artt. 13, 14 e 15 del D.Lgs. 105/2015.

Nelle tabelle successive è dettagliata la situazione con i quantitativi delle sostanze e le relative soglie e l'elenco delle sostanze e preparati rientranti nel campo di applicazione del D.Lgs 105/2015, non ci sono state variazioni rispetto alla precedente Dichiarazione Ambientale e pertanto le tabelle seguenti rimangono inalterate.

A seguito della completa entrata in vigore dei regolamenti CLP e Reach prosegue il controllo delle nuove Schede di sicurezza delle sostanze e preparati al fine di verificarne l'eventuale variazione di classificazione.

SOSTANZE PRESENTI NELLA PARTE 1 DELL'ALL. I DEL D.Lgs. 105/2015

Denominazione	Cat. Parte 1	Limiti soglia inferiore (ton)	Limite soglia superiore (ton)	Quantità notifica febbraio 2023 (ton)	Soglia applicazione D.Lgs. 105/2015
Categoria H1 - Tossicità acuta Cat. 1 tutte le vie	H1	5	20	0,600	
Categoria H2 - Tossicità acuta Cat. 2 tutte le vie	H2	50	200	311,211	Soglia superiore
Categoria P3a AEROSOL INFIAMMABILI	P3a	150	500	0,010	
Categoria P5c - Liquidi infiammabili Cat. 2 e 3	P5c	5000	50000	10767,326	Soglia inferiore
Categoria P8 - Liquidi e Solidi Comburenti	P8	50	200	75,003	Soglia inferiore
Categoria E1 - Pericolo per l'ambiente acquatico Cat. Acuto e Cronico 1	E1	100	200	1894,250	Soglia superiore
Categoria E2 - Pericolo per l'ambiente acquatico Cat. Cronico 2	E2	200	500	578,200	Soglia superiore

SOSTANZE PRESENTI NELLA PARTE 2 DELL'ALL. I DEL D.Lgs. 105/2015

Denominazione	Cat. Parte 1	Limiti soglia inferiore (ton)	Limite soglia superiore (ton)	Quantità notifica febbraio 2023 (ton)	Note
Nitrato di potassio (CFR. nota 17)	P8	5000	10000	5	
Acetilene	P2, Voce 19 parte2	5	50	0,024	
Gas Liquefatti Infiammabili e gas naturale (metano rete + gpl cucina)	P2, Voce 18 Parte 2	50	200	0,10	
Idrogeno	P2, Voce 15 Parte 2	5	50	0,032	
Ossigeno	P8, Voce 25 Parte 2	200	2000	0,044	
Prodotti petroliferi e combustibili alternativi (Gasolio)	P5c, E2, Voce 34 Parte 2	2500	25000	9,00	

TABELLE SOMMATORIE

Riferimento sostanze allegato 1 parte prima

DENOMINAZIONE CATEGORIE	VALORE SOMMATORIE*	Soglia applicazione D.Lgs. 105/2015
Sommatoria cat. H1 - Verifica soglia inferiore	0,120	
Sommatoria cat. H1 - Verifica soglia superiore	0,030	
Sommatoria cat. H2 - Verifica soglia inferiore	6,224	Soglia inferiore
Sommatoria cat. H2 - Verifica soglia superiore	1,556	Soglia superiore
Sommatoria cat. P5c - Verifica soglia inferiore	2,153	Soglia inferiore
Sommatoria cat. P5c - Verifica soglia Superiore	0,215	
Sommatoria cat. P8 - Verifica soglia inferiore	1,500	Soglia inferiore
Sommatoria cat. P8 - Verifica soglia Superiore	0,375	
Sommatoria cat. E1 - Verifica soglia inferiore	18,942	Soglia inferiore
Sommatoria cat. E1 - Verifica soglia superiore	9,471	Soglia superiore
Sommatoria cat. E2 - Verifica soglia inferiore	2,891	Soglia inferiore
Sommatoria cat. E2 - Verifica soglia superiore	1,156	Soglia superiore

Riferimento sostanze allegato 1 parte seconda

DENOMINAZIONE CATEGORIE	VALORE SOMMATORIE*	Soglia applicazione D.Lgs. 105/2015
Prodotti petroliferi e combustibili alternativi (Gasolio) cat. E2 P5c Verifica soglia inferiore	0,0036	
Prodotti petroliferi e combustibili alternativi (Gasolio) cat. E2 P5c Verifica soglia superiore	0,00036	
Acetilene cat. P2 -Verifica soglia inferiore	0,0048	
Acetilene cat. P2 - Verifica soglia superiore	0,00048	
Idrogeno cat. P2 -Verifica soglia inferiore	0,0064	
Idrogeno cat. P2 - Verifica soglia superiore	0,00064	
Gas Liquefatti Infiammabili e gas naturale (metano rete + gpl cucina) cat. P2 -Verifica soglia inferiore	0,002	
Gas Liquefatti Infiammabili e gas naturale (metano rete + gpl cucina) cat. P2 - Verifica soglia superiore	0,0005	
Nitrato di potassio (CFR. nota 17) cat. P8 - Verifica soglia inferiore	0,001	
Nitrato di potassio (CFR. nota 17) cat. P8 - Verifica soglia superiore	0,0005	
Ossigeno cat. P4 -Verifica soglia inferiore	0,00022	
Ossigeno cat. P4 - Verifica soglia superiore	0,000022	

GRUPPI	Sommatoria per stabilimenti di soglia inferiore *	Sommatoria per stabilimenti di soglia superiore *
a) Sostanze pericolose elencate nella parte 2 che rientrano nella categoria di tossicità acuta 1, 2 o 3 (per inalazione) o nella categoria 1 STOT SE con le sostanze pericolose della sezione H, voci da H1 a H3 della parte 1	6,344	1,586
b) Sostanze pericolose elencate nella parte 2 che sono esplosivi, gas infiammabili, aerosol infiammabili, gas comburenti, liquidi infiammabili, sostanze e miscele auto reattive, perossidi organici, liquidi e solidi piroforici, liquidi e solidi comburenti, con le sostanze pericolose della sezione P, voci da P1 a P8 della parte 1	3,672	0,593
c) Sostanze pericolose elencate nella parte 2 che rientrano tra quelle pericolose per l'ambiente acquatico nella categoria di tossicità acuta 1 o nella categoria di tossicità cronica 1 o 2 con le sostanze pericolose della sezione E, voci da E1 a E2 della parte 1	21,837	10,628

* Gli indici (sommatorie) sono calcolati come rapporto tra la somma delle quantità di sostanze della stessa categoria ed i limiti per le stesse previsti dalla legge. Nel caso che una sostanza ricada in più categorie, è stata considerata nella categoria più conservativa (ossia con le soglie più basse).

Per le varie categorie di sostanze riportate, un valore dell'indice superiore a 1 fa rientrare lo stabilimento negli obblighi del relativo articolo.

ELENCO SOSTANZE RIENTRANTI NEL CAMPO DI APPLICAZIONE D.LGS. 105/2015

		Classificazione significativa per Seveso		Categorie SEVESO										
SOSTANZA MISCELA	CAS	Classi e categorie di pericolo	Frase H	H1	H2	P2	P3a	P4	P5c	P8	E1	E2	NOTE	
1 METOSSI 2 PROPANOLO	107-98-2	Flam. Liq. 3; STOT SE 3;	H226; H336;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-		
2,3 DI CLORO-1,4 NAFTOCHINONE	117-80-6	Acute Tox. 4; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1; Eye Dam. 1; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1;	H302; H315; H317; H318; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-		
ACETATO DI RAME MONOIDRATO	6046-93-1	Acute Tox. 4; Skin Corr. 1B; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H302; H314; H400; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-		
ACETILACETONE	123-54-6	Flam. Liq. 3; Acute Tox. 4; Acute Tox. 3; Acute Tox. 3;	H226; H302; H311+H331;	-	H2	-	-	-	P5c	-	-	-		
ACETILENE	74-86-2	Chem. Unst. Gas A; Flam. Gas 1; Press. Gas;	H230; H220; H280;	-	-	P2	-	-	-	-	-	-		
ACETONE	67-64-1	Flam. Liq. 2; Eye Irrit. 2; STOT SE 3;	H225; H319; H336;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-		
ALCOLE ETILICO	64-17-5	Flam. Liq. 2; Eye Irrit. 2;	H225; H319;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-		
ALCOLE LIN. C11	128973-77-3	Eye Irrit. 2; Aquatic Chronic 2; Aquatic Acute 1;	H319;H411; H400;	-	-	-	-	-	-	-	E1	E2		
ALCOLE TRIDECILICO	68526-86-3	Skin irrit. 2; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H315; H400; H411;	-	-	-	-	-	-	-	E1	E2		
Alcool Butilico	71-36-3	Flam. Liq. 3; Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Eye Dam. 1; STOT SE 3; STOT SE 3;	H226; H302; H315; H318; H335; H336;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-		
Sostanze infiammabili di cat. 2 o 3	non applicabile	Flam. Liq. 2; o Flam. Liq. 3;	H225; o H226;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-		
ALFAMETILSTIROLO	98-83-9	Flam. Liq. 3; Eye Irrit. 2; Skin Sens. 1B; Repr. 2; STOT SE 3; Asp. Tox. 1; Aquatic Chronic 2;	H226; H319; H317; H361; H335; H304; H411;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	E2		
AMMONIACA	1336-21-6	Acute Tox. 4; Skin Corr. 1A; STOT SE 3; Aquatic	H302; H314; H335; H400; H411;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-		

		Classificazione significativa per Seveso		Categorie SEVESO									
SOSTANZA MISCELA	CAS	Classi e categorie di pericolo	Frase H	H1	H2	P2	P3a	P4	P5c	P8	E1	E2	NOTE
		Acute 1; Aquatic Chronic 2;											
ANIDRIDE SOLFOROSA	7446-09-5	Press. Gas; Acute Tox. 3; Skin Corr. 1B;	H280; H331; H314;	-	H2	-	-	-	-	-	-	-	
BYK (infiammabili e pericolosi per l'ambiente)	miscela	Flam. Liq. 3; STOT SE 3; Asp. Tox. 1; Aquatic Chronic 2;	H226; H304; H335; H336; H411;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	E2	
BYK (infiammabili)	miscela	Flam. Liq. 3; Skin Irrit. 2; Aquatic Chronic 4;	H226; H315; H413;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
CATALIZZATORE TEP	1530-32-1	Acute Tox. 3; Eye Dam. 1; Aquatic Chronic 2;	H301; H318; H411;	-	-	-	-	-	-	-	-	E2	
TITANATI CATALIZZATORI	68955-22-6	Flam. Liq. 3; Skin Irrit. 2; Eye Dam. 1; STOT SE 3;	H226; H315; H318; H335;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
DIALLILFTALATO	131-17-9	Acute Tox. 4; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H302; H400; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
DICICLOPENTADIENE	77-73-6	Flam. Liq. 2; Acute Tox. 2; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Acute Tox. 4; STOT SE 3; Asp. Tox. 1; Aquatic Chronic 2;	H225; H302; H304; H315; H319; H330; H335; H411;	-	H2	-	-	-	P5c	-	-	E2	
DIETILANILINA N.N.	91-66-7	Acute Tox. 3; STOT RE 2; Aquatic Chronic 2;	H301; H331; H311; H373; H411;	-	H2	-	-	-	-	-	-	E2	
DILUENTE NITRO EXTRA	miscela	Flam. Liq. 2; Repr. 2; Acute Tox. 4; Asp. Tox. 1; STOT RE 2; Eye Irrit. 2; Skin Irrit. 2; STOT SE 3; STOT SE 2; Aquatic Chronic 3;	H225; H361d; H302; H304; H373; H319; H315; H336; H371; H412;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
POTASSIO NITRATO 99%	7757-79-1	Ox. Sol. 3;	H272;	-	-	-	-	-	-	P8	-	-	
DIMETILANILINA	121-69-7	Acute Tox. 3; Acute Tox. 3; Acute Tox. 3; Carc. 2; Aquatic Chronic 2;	H301; H311; H331; H351; H411	H1	-	-	-	-	-	-	-	E2	
DIMETILPARATOLUIDINA	99-97-8	Acute Tox. 2; Acute Tox. 3; Acute Tox. 3; STOT RE 2; Aquatic Chronic 3;	H301; H311; H330; H373; H412;	-	H2	-	-	-	-	-	-	-	
DIPLAST B	84-69-5	Repr. 1B; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H360Df; H400; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	

		Classificazione significativa per Seveso		Categorie SEVESO									
SOSTANZA MISCELA	CAS	Classi e categorie di pericolo	Frase H	H1	H2	P2	P3a	P4	P5c	P8	E1	E2	NOTE
DISTITRON B 3613 F	miscela	Aquatic Chronic 2;	H411;	-	-	-	-	-	-	-	-	E2	
GAS NATURALE, SECCO	68410-63-9	Flam. Gas. 2; Press. Gas;	H220; H280;	-	-	P2	-	-	-	-	-	-	
GASOLIO	miscela	Flam. Liq. 3; Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Carc. 2; STOT RE 2; Asp. Tox. 1; Aquatic Chronic 2;	H226; H332; H315; H351; H373; H304; H411;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	E2	
IDROCHINONE	123-31-9	Carc. 2; Muta. 2; Acute Tox. 4; Eye Dam. 1; Skin Sens. 1; Aquatic Acute 1;	H351; H341; H302; H318; H317; H400;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
IDROGENO	1333-74-0	Press. Gas; Flam. Gas 1;	H220;	-	-	P2	-	-	-	-	-	-	
IONOL CP	128-37-0	Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H400; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
IPOCLORITO DI SODIO	7681-52-9	Met. Corr. 1; Skin Corr. 1B; Eye Dam. 1; STOT SE 3; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1 ;	H290; H314; H318; H335; H400; H411;	-	-	-	-	-	-	-	E1	E2	
METILMETACRILATO MONOMERO	80-62-6	Flam. Liq. 2; STOT SE 3; Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1;	H225; H335; H315; H317;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
Miscela Alcoli Infiammabili e Pericolosi per l'ambiente	miscela	Flam. Liq. 3; Skin Irrit. 2; Eye Dam. 1; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 2;	H226; H315; H318; H400; H411;	-	-	-	-	-	P5c	-	E1	E2	
Miscela Alcoli Pericolosi per l'ambiente	miscela	Skin Irrit. 2; Eye Dam. 1; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 2;	H315; H318; H400; H411;	-	-	-	-	-	-	-	E1	E2	
MISCELA SALI FUSI AF (SODIO NITRITO, POTASSIO NITRATO)	misclea	Eye Irrit. 2; Acute Tox. 4; Aquatic Acute 1; Ox. Sol. 3	H272; H302; H319; H400;	-	-	-	-	-	-	P8	E1	-	
MTBHQ (TERZIARIO BUTIL IDROCHINONE)	1948-33-0	Acute Tox. 4; Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Skin Sens. 1B; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H302; H312; H315; H319; H317; H400; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
NAFOL C12-18	miscela	Eye Irrit. 2; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H319; H410; H400;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	

		Classificazione significativa per Seveso		Categorie SEVESO									
SOSTANZA MISCELA	CAS	Classi e categorie di pericolo	Frase H	H1	H2	P2	P3a	P4	P5c	P8	E1	E2	NOTE
NAFTENATO/OTTOATO DI RAME 6%	miscela	Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1; Flam. Liq. 3;	H400; H410; H226; EUH066;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
ORTOXILOLO	95-47-6	Flam. Liq. 3; Asp. Tox. 1; Acute Tox. 1; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; STOT SE 3;	H226; H304; H312; H315; H319; H332; H335;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
OSSIGENO	7782-44-7	Press. Gas; Ox. Gas 1;	H270;	-	-	-	-	P4	-	-	-	-	
OTTOATO CO 12%	miscela	Flam. Liq. 3; Eye Irrit. 2; Skin Sens. 1; Repr. 2; STOT SE 3; Asp. Tox. 1; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H226; H319; H317; H361f; H336; H304; H400; H410;	-	-	-	-	-	P5c	-	E1	-	
PARATERZIARIO BUTILCATEC.	98-29-3	Acute Tox. 4; Acute Tox. 4; Skin Corr. 1B; Skin Sens. 1; Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1;	H302; H312; H314; H317; H400; H410;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
RESINA EPOSSIDICA	25068-38-6	Skin Irrit. 2; Skin Sens. 1; Eye Irrit. 2; Aquatic Chronic 2;	H315; H317; H319; H411;	-	-	-	-	-	-	-	-	E2	
RESINE INFIAMMABILI	miscela	Flam. Liq. 3; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Repr. 2; STOT SE 3; STOT RE 1; Aquatic Chronic 3;	H226; H315; H319; H361d; H335; H372; H412;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
RESINE INFIAMMABILI E PERICOLOSE PER L'AMBIENTE	miscela	Flam. Liq. 3; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Aquatic Chronic 2;	H226; H315; H319; H411;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	E2	
Rifiuti Seveso Infiammabili e Pericolosi per l'ambiente	miscela	Flam. Liq. 3; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Asp. Tox. 1; STOT RE 1; Acute Tox. 4; Repr. 2; Aquatic Chronic 2;	H226; H315; H319; H304; H372; H332; H361; H411	-	-	-	-	-	P5c	-	-	E2	
SODIO PEROSSIDISOLFATO	7775-27-1	Ox. Sol. 3; Acute Tox. 4; Resp. Sens. 1; Skin Sens. 1; STOT SE 3;	H272; H302; H334; H317; H335;	-	-	-	-	-	-	P8	-	-	
SOLPLUS TX5	203-603-9	Flam. Liq. 3;	H226;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	

		Classificazione significativa per Seveso		Categorie SEVESO									
SOSTANZA MISCELA	CAS	Classi e categorie di pericolo	Frase H	H1	H2	P2	P3a	P4	P5c	P8	E1	E2	NOTE
STIROLO MONOMERO	100-42-5	Flam. Liq. 3; Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Repr. 2; STOT SE 3; STOT RE 1; Asp. Tox. 1; Aquatic Chronic 3;	H226; H332; H315; H319; H361d; H335; H372; H304; H412;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
Solventi vari di laboratorio infiammabili	109-99-9	Flam. Liq. 2; Acute Tox. 4; Eye Irrit. 2; Carc. 2; STOT SE 3;	H225; H302; H319; H351; H335;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	-	
TOLUIDROCHINONE	95-71-6	Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; STOT SE 3; Aquatic Acute 1;	H302; H315; H319; H335; H400;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
TRIFENILFOSFITO	miscela	Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 1; Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Skin Sens. 1;	H400; H410; H302; H315; H319; H317;	-	-	-	-	-	-	-	E1	-	
TRIMETILBENZILAMM ONIO CLORURO	56-93-9	Acute Tox. 3; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Aquatic Chronic 4;	H301; H315; H319; H413;	-	H2	-	-	-	-	-	-	-	
UVASORB HA77 DF	52829-07-9	Eye Irrit. 2; Aquatic Chronic 2;	H319; H411;	-	-	-	-	-	-	-	-	E2	
UVASORB MET	131-57-7	Aquatic Acute 1; Aquatic Chronic 2;	H400; H411;	-	-	-	-	-	-	-	E1	E2	
VINILTOLUENE	25013-15-4	Flam. Liq. 3; Acute Tox. 4; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; Asp. Tox. 1; Aquatic Chronic 2;	H226; H332; H315; H319; H304; H411;	-	-	-	-	-	P5c	-	-	E2	
ZINCO SPRAY	miscela	Flam. Aerosol 1; Skin Irrit. 2; Eye Irrit. 2; STOT SE 3; STOT RE 2; Aquatic Chronic 2;	H222; H229; H315; H319; H336; H373; H411;	-	-	-	P3a	-	-	-	-	E2	

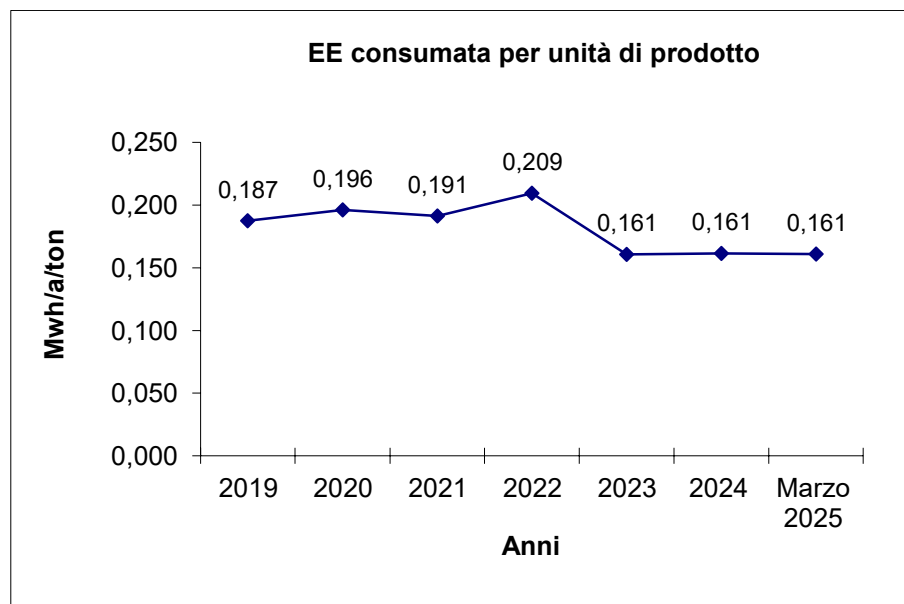
Risorse Energetiche

Nel grafico sotto riportato, vengono indicati i dati energetici rapportati alle quantità di prodotto.

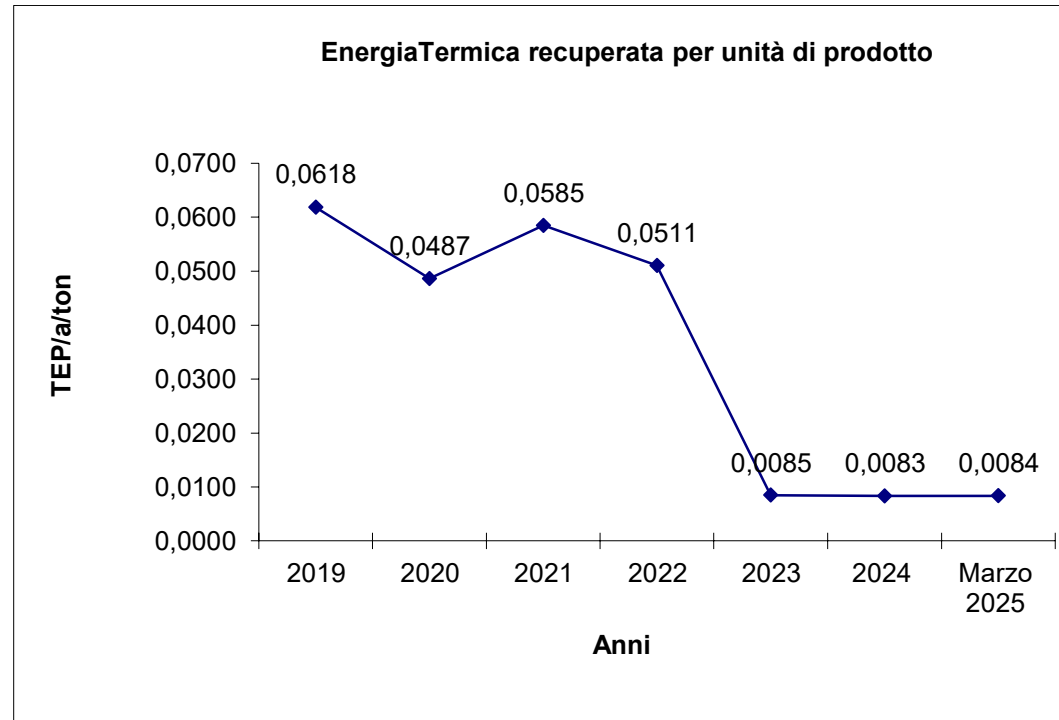
Nella SEZ. 8 si riportano i dati complessivi dello stabilimento.

Energia elettrica consumata per unità di prodotto. I miglioramenti continui introdotti nel tempo hanno permesso il decremento dell'indice.

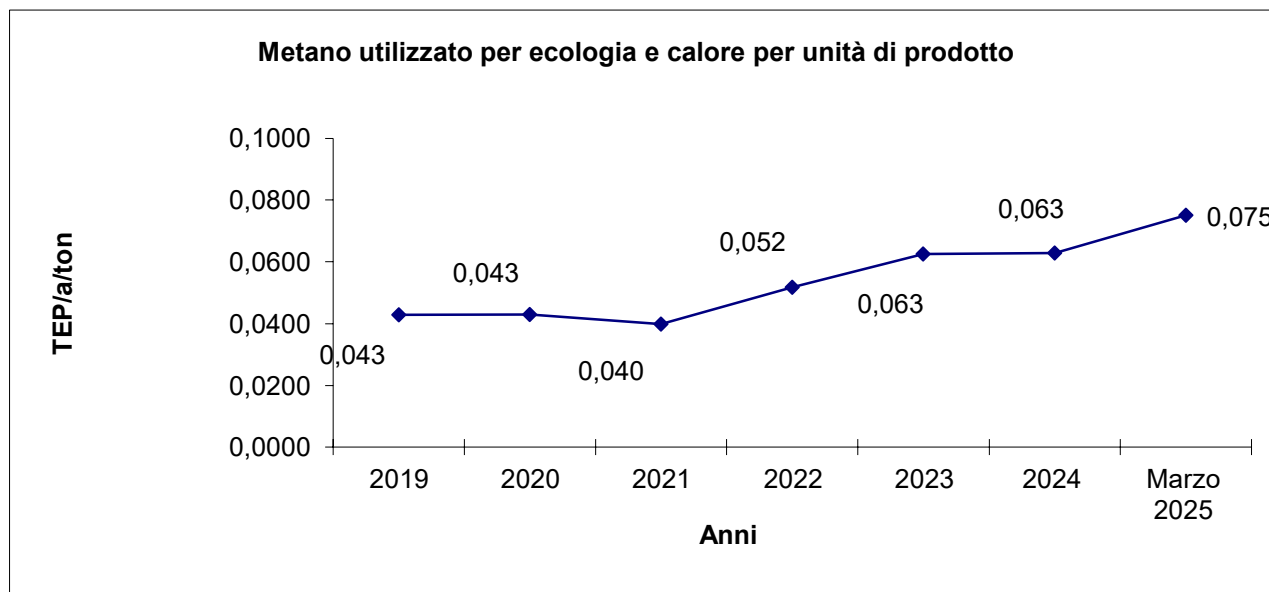
L'incremento evidenziato nel 2022 è dovuto alla riduzione della produzione a seguito della situazione pandemica.



Energia termica recuperata per unità di prodotto. L'andamento risente dei volumi di produzione poiché il recupero termico è essenzialmente legato al vapore prodotto dall'impianto AF (attualmente fermo) e dal Forno Ecologico.

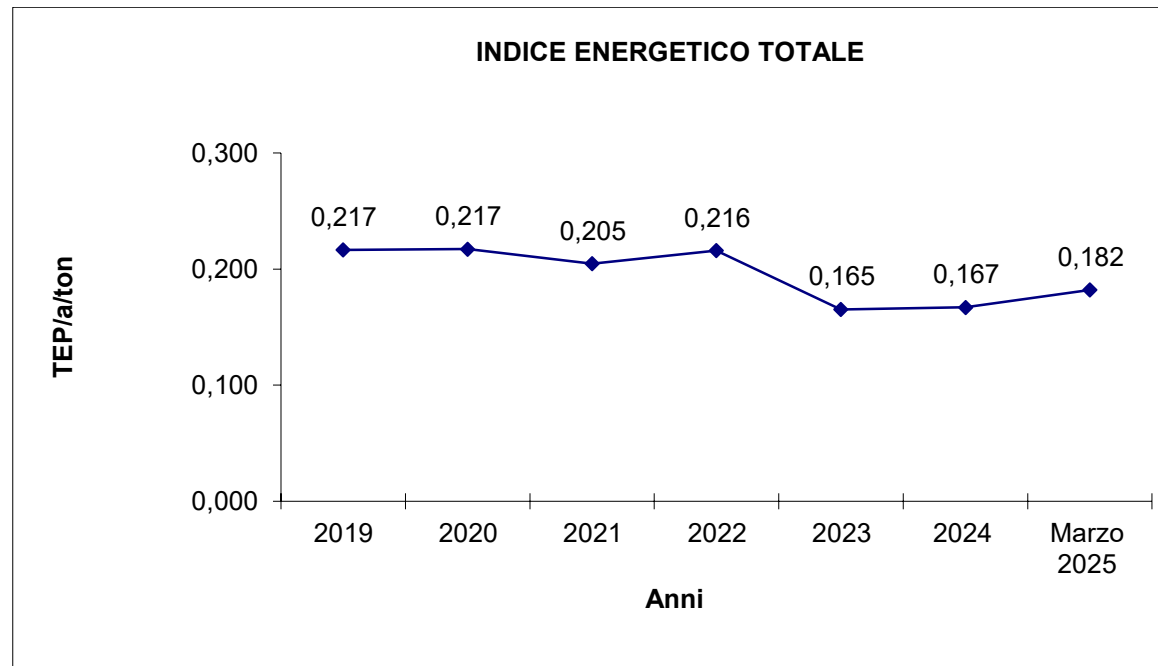


Metano utilizzato per ecologia e calore, per unità di prodotto: praticamente è il metano impiegato nei forni di ossidazione e nelle caldaie per la produzione di vapore e per la produzione di vapore nel turbogas. Il dato è in linea con il valore dell'indicatore precedente. Un minore recupero di energia termica comporta un maggiore impiego di metano.



Indice energetico totale, per unità di prodotto: è l'energia totale utilizzata nello Stabilimento acquistata (energia elettrica e metano) e recuperata (vapore) dal processo produttivo dell'Anidride Ftalica (al momento fermo) e dai forni di ossidazione.

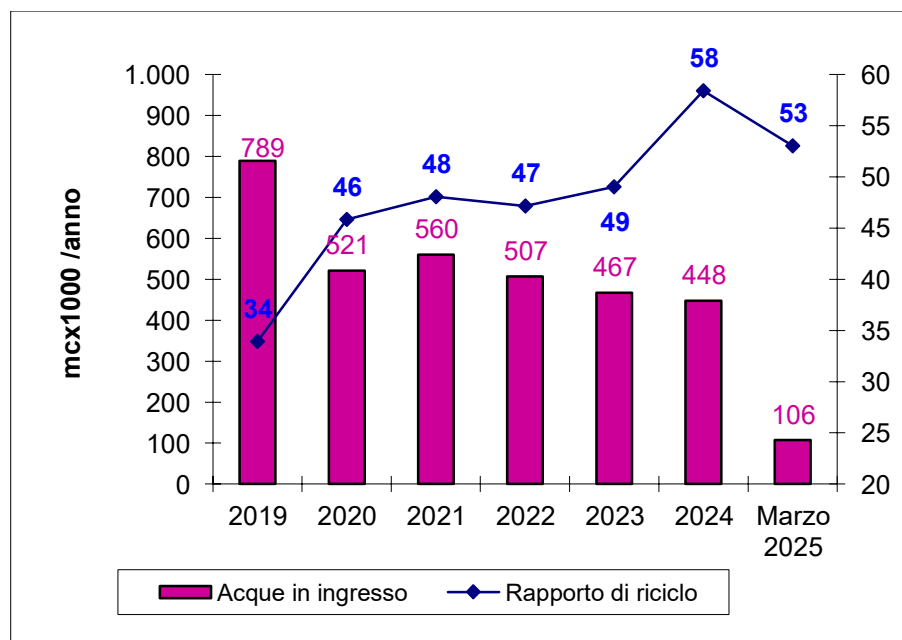
Nel 2024 lo stabilimento non ha consumato energia prodotta da fonti rinnovabili

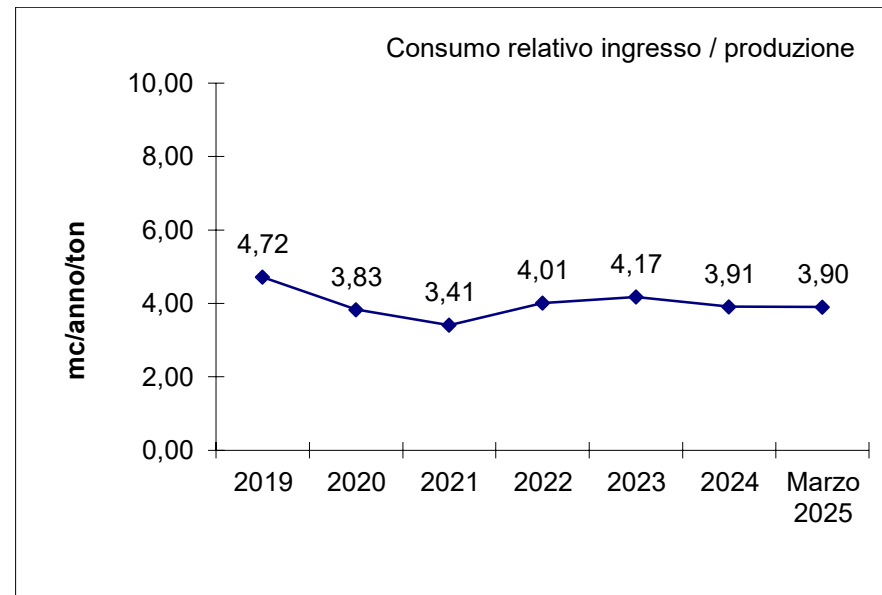


Risorse Idriche

Per smaltire il calore dei processi di produzione è necessario far circolare attraverso gli impianti una portata d'acqua particolarmente elevata (vedi la voce "Quantitativo riciclato" riportata ai consumi idrici nella tabella della Sez. 8). L'utilizzo di tale acqua è ottimizzato mediante l'impiego di un circuito chiuso per il raffreddamento degli impianti che limita i quantitativi di acqua reintegrati con prelievi diretti dall'esterno.

Il rapporto di riciclo (rapporto fra l'acqua utilizzata dagli impianti produttivi e circolata all'interno del circuito chiuso e il quantitativo di acqua "fresca" prelevata dalle sorgenti esterne, (canale Battagli e pozzi, e immessa nello stabilimento) esprime invece un numero puro che indica quanto è stato privilegiato il riciclo di acqua rispetto al prelievo. Questo fattore può essere influenzato in modo negativo anche da frequenti variazioni di mix / campagne produttive che obbligano a numerosi cambi di produzione e quindi a lavaggi delle linee. I consumi idrici riportati si riferiscono al solo fabbisogno per usi industriali.





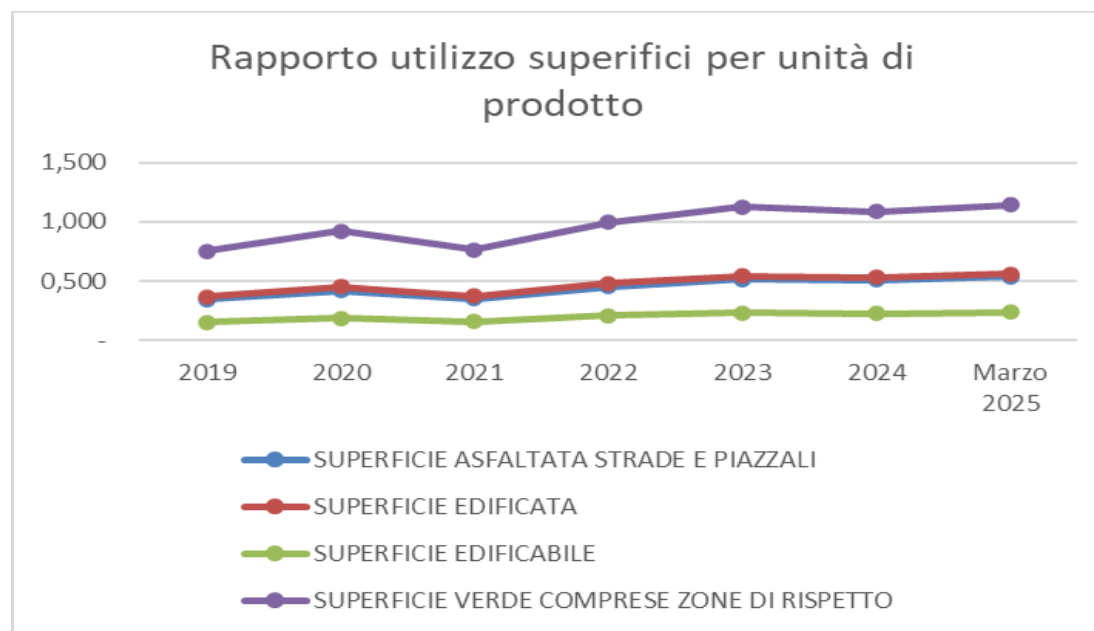
I consumi idrici riportati si riferiscono al solo fabbisogno per usi industriali.

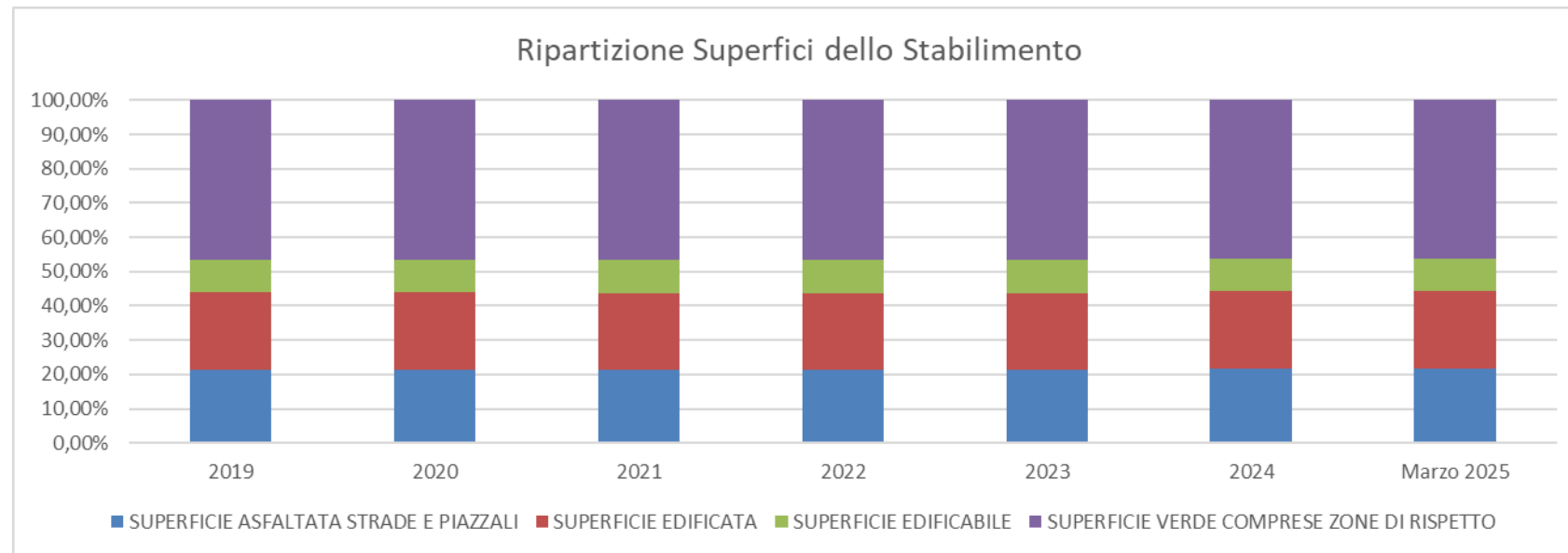
Uso del suolo in relazione alla Biodiversità

Di seguito si riporta l'indicatore relativo all'utilizzo delle superfici dello stabilimento distinguendo tra le superfici impiegate per le attività produttive e accessorie (come quelle edificate e asfaltate), le aree verdi e di rispetto e quelle potenzialmente edificabili per futuri sviluppi.

Tali superfici sono state anche rapportate all'unità di produzione

Come si evince dai grafici negli ultimi anni lo stabilimento non ha avuto variazioni significative dell'utilizzo delle varie superfici e le minime variazioni sono dovute ai quantitativi di produzione.





Ambiente di lavoro e gestione delle emergenze

La qualità e la sicurezza dell'ambiente di lavoro è considerata una componente determinante dell'impatto che lo stabilimento ha sulle persone che vi lavorano e sul territorio circostante.

In linea con l'obiettivo di garantire la sicurezza delle attività produttive, una particolare attenzione viene dedicata alla gestione preventiva delle emergenze e delle possibili conseguenze per le persone e l'ambiente ad esse legate.

Queste sono le principali misure adottate:

- tutte le installazioni sono protette da sistemi antincendio che permettono di controllare eventuali situazioni di emergenza (rete acqua antincendio di stabilimento ad alta pressione, reti locali a schiuma, impianti tipo Sprinkler e a diluvio, estintori, sensori di rilevazione fumo/gas),
- è operativo 24 ore al giorno il presidio di emergenza, costituito da una squadra opportunamente addestrata, tramite corsi specialistici, a fronteggiare situazioni di emergenza incendi, ambiente e primo soccorso.
- il corretto intervento in tutte le situazioni di emergenza possibili è regolamentato da opportuni Manuali di Emergenza di Stabilimento e di Reparto, dove vengono definiti chiaramente i ruoli, le responsabilità, le azioni e le modalità di contatto e collaborazione con gli enti esterni di riferimento.
- Negli interventi di costruzione e di modifica/aggiornamento/manutenzione di tutte le installazioni, sono stati adottati criteri progettuali e costruttivi atti a minimizzare le cause che possono portare a perdite o incidenti. Inoltre ogni modifica viene gestita in accordo alla normativa di prevenzione incendi e quindi i progetti sono sottoposti al parere preventivo del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco.
- Tutte le apparecchiature che rientrano nel campo di applicazione della normativa relativa agli apparecchi a pressione (e quindi sono soggette a controlli da parte di ISPESL/ASL) sono state progettate e costruite in conformità ai requisiti di sicurezza della normativa stessa.
- La formazione e la responsabilizzazione di tutto il personale che lavora nello stabilimento, anche attraverso le attività di certificazione ambientale di cui il presente documento è un esempio, sono il complemento essenziale a garantire la compatibilità delle attività della Polynt con il territorio.

Un altro punto rilevante per le attenzioni dedicate a questo aspetto sono le esercitazioni periodiche di simulazione delle emergenze, effettuate con il coinvolgimento, oltre che di tutto il personale interno, anche delle istituzioni del territorio: Vigili del Fuoco, Pronto Soccorso, Forze dell'ordine e Organizzazioni municipali di protezione civile.

Oltre alla simulazione delle emergenze di stabilimento vengono simulate le emergenze dei singoli reparti. Queste avvengono attraverso la compilazione di specifiche liste di riscontro a seconda dell'emergenza simulata. In questo caso il personale coinvolto è quello del reparto stesso.

La tipologia di emergenze su cui vengono effettuate le esercitazioni periodiche deriva dalla valutazione del rischio d'incidente rilevante da cui si evince che nessuno degli incidenti ipotizzati comporta l'estensione dei propri effetti al di fuori dei confini dello stabilimento.

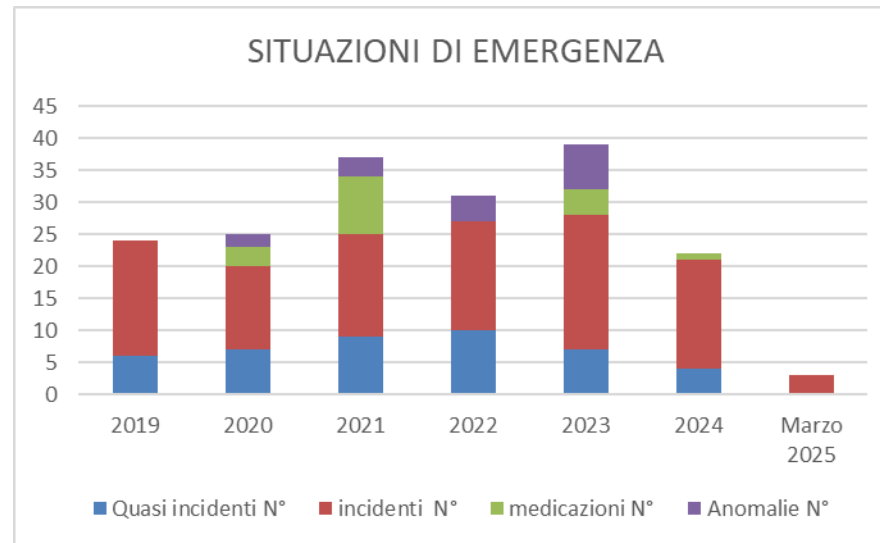
In collaborazione con la Prefettura di Arezzo è stato definito un piano di emergenza esterno (PEE) in cui vengono indicate le modalità di gestione delle "dinamiche indirette" che si potrebbero verificare qualora accadesse un incidente rilevante all'interno del stabilimento.

Nel corso del 2024 è stata approvata la nuova revisione del PEE da parte della Prefettura.

Il continuo monitoraggio delle attività e la registrazione degli eventi indesiderati permette di monitorare le situazioni di emergenza in maniera da individuare i punti deboli del sistema di gestione e definire delle azioni di miglioramento al fine di evitare il loro ripetersi e al contempo garantire i più alti livelli possibili di sicurezza degli impianti e dei processi e la tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori.

Nel seguente grafico si riporta il numero di situazioni di emergenza occorse negli ultimi anni. Al fine di permettere una migliore analisi degli eventi, a partire dal 2020 sono state introdotte altre due "categorie" di situazioni di emergenza, ovvero le Medicazioni e le Anomalie.

Indicatore	U.M.	2019	2020	2021	2022	2023	2024	Marzo 2025
Quasi incidenti	N°	6	7	9	10	7	4	0
incidenti	N°	18	13	16	17	21	17	3
medicazioni	N°		3	9	0	4	1	0
Anomalie	N°		2	3	4	7	0	0
Emergenze	N°	0	0	2	0	0	0	0
Quasi incidenti rilevanti	N°	0	0	0	0	0	0	0
Incidenti rilevanti	N°	0	0	0	0	0	0	0



Incidente: il verificarsi di un evento o di una situazione di lavoro o di processo eccezionale ed indesiderato che ha generato un serio pericolo o un'emergenza, anche ambientale, senza che si sia verificato un infortunio.

Quasi Incidente: il verificarsi di un evento o di una situazione di lavoro o di processo eccezionale ed indesiderato che avrebbe potuto generare un serio pericolo o un'emergenza, anche ambientale, senza che si sia verificato un infortunio o danni agli impianti.

Anomalia: Scostamento dalle normali condizioni operative dovuto ad "evento o causa inattesi"

Medicazione: un lavoratore che subisca una lesione di piccola entità, che ricorre alle medicazioni utilizzando le cassette di primo soccorso e che non necessita di abbandonare il posto di lavoro.

Per consentire una analisi statistica delle situazioni di emergenza, a partire dal 2018 si è introdotta la metodologia di classificazione delle cause alla radice degli eventi cosiddetta delle 4 M (Metodo, Macchina, Materiali, Manodopera). Ciò permette di valutare quantitativamente le cause primarie delle situazioni di emergenza, di attuare delle azioni di miglioramento e prevenzione più mirate e di avere un riscontro misurato della loro efficacia.

Si riporta una tabella di sintesi dell'analisi delle cause degli ultimi cinque anni

CAUSE SITUAZIONI DI EMERGENZA	2020	2021	2022	2023	2024	Marzo 2025	Totale
Macchina	8	13	6	19	3	0	49
Manodopera	12	19	17	12	13	2	75
Materiale	4	1	1	2	1	0	9
Metodo	1	4	7	6	0	1	19
Totale	25	37	31	39	17	3	152

Impatto acustico esterno

Lo stabilimento dà un contributo modesto alla rumorosità del territorio limitrofo. Le emissioni sonore dello stabilimento sono sostanzialmente costanti, non ci sono differenze tra il periodo diurno e notturno.

Nel 2006 il comune di San Giovanni Valdarno ha predisposto il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA).

Il monitoraggio sull'impatto acustico dello stabilimento e relativa conformità PCCA viene eseguito ogni due anni.

La periodicità biennale prevista dall'autorizzazione integrata ambientale per l'aggiornamento del livello di impatto acustico dello stabilimento scadeva nel secondo semestre del 2022. A causa della crisi energetica e della conseguente flessione della domanda da parte dei mercati la manutenzione straordinaria dell'impianto AF per il cambio massa, inizialmente pianficata tra dicembre 2022 e gennaio 2023, è stata anticipata di circa due mesi e anche gli altri reparti produttivi hanno ridotto le rispettive attività. In conseguenza di ciò non è stato possibile effettuare i rilievi fonometrici, inizialmente pianficati per il mese di novembre 2022, in condizioni rappresentative ed è stato perciò richiesto ed ottenuto un rinvio della scadenza di aggiornamento di 3 mesi più ulteriori 3 mesi con l'impegno ad effettuarli quanto prima e comunque al momento che gli impianti produttivi saranno ad un livello di attività rappresentativo delle condizioni normali di esercizio. Considerando che la ripresa della produzione dell'impianto AF non era e non è al momento prevedibile si è provveduto ad effettuare la valutazione dell'impatto acustico esterno a settembre 2023.

Nel rispetto della biennialità prevista il successivo monitoraggio era previsto e pianificato per il mese di Dicembre 2024.

A causa delle difficoltà incontrate nella riparazione della caldaia BONO 60 non è stato possibile eseguire le richieste misure differenziali (periodo diurno e notturno relativamente ai livelli di emissione con l'unità di cogenerazione "TURBOGAS" spenta ed in marcia) in quanto, se è spenta l'unità di cogenerazione deve essere in marcia la caldaia BONO 60 per mantenere attivo lo stabilimento.

A fronte di ciò si è provveduto ad inoltrare richiesta di proroga per l'esecuzione delle misure inizialmente per il primo trimestre del 2025 e successivamente, permanendo la problematica, è stata richiesta una ulteriore proroga fino a Giugno 2025.

Le conclusioni dei rilievi effettuati nel 2023 confermano che lo stabilimento non risulta disturbante ai ricettori limitrofi in quanto i limiti normativi definiti dalla zonizzazione acustica del Comune di San Giovanni Valdarno (AR) vengono rispettati. Inoltre, in linea generale i risultati ottenuti evidenziano che l'impatto del turbogas verso l'esterno non è significativo visto che i valori di rumore registrati con la condizione di impianto spento (turbogas) risultano in linea di massima più alti rispetto al periodo in esercizio. Di seguito si riporta la mappatura dei punti di campionamento ed una tabella riassuntiva dei valori rilevati.



I dati si riferiscono al periodo diurno e notturno relativamente ai livelli di emissione con l'unità di cogenerazione "TURBOGAS" spenta (OFF) ed in marcia (ON).

CONFRONTO DEL LIVELLO DI PRESSIONE SONORA PONDERATO (A)								
PUNTO MISURA	diurno				notturno			
	Leq dB(A) ACCESA	Leq dB(A) SPENTA	DIFFERENZIALE DIURNO	LIMITE DIFFERENZIALE dB(A) Tr _{diurno}	Leq dB(A) ACCESA	Leq dB(A) SPENTA	DIFFERENZIALE notturno	LIMITE DIFFERENZIALE dB(A) Tr _{notturno}
R1	49,9	49,3	0,6	5	51.1	49,8	1.3	3
R2	53,3	54,6	-1,3	5	54.4	53,5	0.9	3
R3	49,0	49,4	-0,4	5	46.5	46,2	0.3	3
R4	43,4	43,3 L90 (sorgente prevalente traffico stradale)	0,1	5	43.5	46,5	-3	3
R5	45,5	43,2	2,3	5	43.6	45,3	-2.7	3
R6	51,1	50,1 L90 (sorgente prevalente traffico stradale)	1,0	5	44.2	44,8	-0.6	3
R7	49,5	52,6	-2,9	5	50.7	51,2	-0.5	3
R8	53,8	56,5	2,7	5	53.1	53,2	-0.1	3
R9	46,1	49,2	-3,1	5	46.7	47,7	-1	3

Impatto olfattivo

Nel corso del 2024 anche a seguito di alcuni interventi di miglioramento apportati sul bio-filtro l'aspetto ambientale impatto olfattivo è stato rivalutato e classificato come significativo. L'indicatore definito "segnalazioni da esterno ricevute attraverso canali ufficiali" come definiti nelle procedure del sistema di gestione, verrà monitorato in maniera attenta a partire dal 2025. L'attenzione dell'azienda verso questo aspetto è da sempre molto alta e nel corso del 2024 è stato redatto un documento di indirizzo ad uso interno che indica le linee guida per la riduzione/gestione di possibili impatti odorigeni durante le attività ordinarie e straordinarie dello stabilimento. Ogni qualvolta si registri una possibile segnalazione anche non ufficiale vengono messe in atto una serie di verifiche puntuali atte a verificare eventuali anomalie gestionali.

E' importante segnalare che nel corso del 2024 siamo venuti a conoscenza di chat private a livello cittadino dove a volte lo stabilimento veniva citato come possibile sorgente di impatti odorigeni. Al fine di evitare di dover rincorrere segnalazioni "ufficiose", frastagliate e di poco probabile affidabilità sono stati fatti degli incontri con l'Amministrazione comunale mantenendo un canale attivo di collaborazione nel caso in cui determinate segnalazioni della cittadinanza vengano portate a conoscenza dell' Amministrazione stessa.

Stato di manutenzione/conservazione e aspetto dello stabilimento

L'impatto visivo dello stabilimento rappresenta un aspetto importante: a tale scopo viene data particolare importanza sia agli aspetti di housekeeping interno allo stabilimento, sia al miglioramento dell'impatto visivo esterno

Nel corso degli ultimi anni sono stati eseguiti vari lavori di ripristino e mantenimento delle facciate dei reparti produttivi, della palazzina delle officine di manutenzione, dei laboratori, dei montacarichi dei reparti R1 ed R2, del Magazzino scorte e ricambi e della copertura della palazzina dei laboratori. Sono inoltre stati eseguiti vari lavori di manutenzione straordinaria della rete ferroviaria interna.

A partire dal 2018 sono stati ripresi gli interventi di sostituzione progressiva della vecchia recinzione dello stabilimento lato ferrovia che si sono conclusi nel corso del 2020 con la realizzazione dell'ultimo tratto ancora rimasto.

Nel 2019 è stata realizzata la sistemazione della segnaletica orizzontale del parcheggio auto dei dipendenti.

Sempre nel corso del 2020 sono stati completati importanti progetti di risistemazione messa in sicurezza dell'Edificio centrale dello stabilimento che hanno interessato i cornicioni del reparto R3 ed R2, la pavimentazione degli uffici posti al piano terra, soggetta ad abbassamento causa infiltrazioni di acqua piovana dalla vicina rete fognaria meteorica, e l'area dei cosiddetti "archi".

Nel periodo compreso tra l'Ottobre 2020 e il Febbraio 2021 è stato avviato e portato a termine il progetto di demolizione del cosiddetto Edificio Sili "ex Seriom", una struttura in disuso risalente agli anni '50, di forte impatto visivo e oramai in evidente stato di ammaloramento. Stiamo valutando di realizzare al posto dell'edificio abbattuto un magazzino per le materie prime e ausiliarie solide utilizzate dal reparto di produzione dei plastificanti.

Completato il progetto di riqualificazione della palazzina portineria anche finalizzato alla adozione di un sistema di controllo degli ingressi più moderno ed efficace.

A partire da febbraio del 2022 sono stati avviati importanti interventi di manutenzione straordinaria che riguarderanno le facciate dell'edificio centrale, della Palazzina Direzione, portineria, centrale termica, palazzina officine e laboratorio impianto ecologico che sono terminati nel 2024.

La comunicazione ed i rapporti con l'esterno

Particolare riguardo viene dato all'aspetto della comunicazione rivolta alla comunità locale, alle autorità pubbliche, alle scuole, ai clienti e ai fornitori. Ogni anno vengono mantenuti attivi stages scuola /lavoro con le scuole locali in particolare con l'ITC e l'ITIS di San Giovanni Valdarno oltre che con l'ITIS di Arezzo. A partire dal 2022 sono ripresi i rapporti con le scuole locali e l'Università di Firenze del corso di Laurea in Chimica.

SEZ.8: I DATI AMBIENTALI ED INDICATORI CHIAVE

In accordo alle procedure del Sistema di Gestione Integrato (salute, sicurezza e ambiente) sono adottati i seguenti indicatori ambientali di performance:

ASPETTO	INDICATORE	ANNO								unita di misura
	Espresso come parametro rapportato alla produzione	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	Marzo 2025	
Emissioni in atmosfera	Particolato	0,0017	0,0008	0,0006	0,0012	0,0014	0,0015	0,0016	0,0008	kg/ton
	SO2	0,0002	0,0002	0,0569	0,0014	0,1232	-	-	-	kg/ton
	NOx	0,3696	0,3903	0,4528	0,3831	0,2703	0,2677	0,1906	0,2344	kg/ton
	CO	0,0890	0,1390	0,2304	0,2074	0,2459	0,0873	0,0595	0,0796	kg/ton
	CO2	342	363	383	344	373	308	317	357	kg/ton
	Composti organici volatili (COT)	0,0015	0,0025	0,0017	0,0023	0,0020	0,0002	0,0004	0,0003	kg/ton
	IPA	1,97E-04	1,10E-04	1,12E-02	3,56E-04	4,38E-04	2,65E-03	3,42E-03	8,49E-01	mg/ton
Scarichi idrici	COD	0,032	0,016	0,026	0,042	0,034	0,026	0,058	0,009	kg/ton
	Solidi sospesi	0,011	0,002	0,0005	0,0024	0,0054	0,0050	0,0124	0,0008	kg/ton
	N (totale)	0,0025	0,0007	0,0008	0,0003	0,0010	0,0003	0,0002	0,0008	kg/ton
	P	0,0020	0,0024	0,0013	0,0010	0,0009	0,0008	0,0014	0,0003	kg/ton
Rifiuti prodotti	Rifiuti pericolosi per unità di prodotto	9,12	9,05	9,89	9,25	13,35	13,64	14,03	16,92	kg/ton
	Rifiuti non pericolosi per unità di prodotto	6,67	11,13	21,23	8,25	8,68	5,54	9,83	4,84	kg/ton
Consumi idrici*	Consumo relativo	4,78	4,72	3,83	3,41	4,01	4,17	3,91	3,90	mc/a x ton
Energia Elettrica	EEconsumata per unità di prodotto	0,183	0,187	0,196	0,191	0,209	0,161	0,161	0,161	MWh/a/ton
	Indice Energetico Totale	0,209	0,217	0,217	0,205	0,216	0,165	0,167	0,182	TEP/a/ton
Biodiversità	superficie edificata per unità di prodotto	0,56	0,56	0,69	0,58	0,75	0,84	0,82	0,00	m2/ton
Impatto olfattivo	Segnalazioni da esterno								0	numero delle segnalazioni ricevute attraverso canali ufficiali/anno

*I consumi idrici riportati si riferiscono al solo fabbisogno per usi industriali.

SEZ.9: IL PIANO DI MIGLIORAMENTO

Il piano di miglioramento viene periodicamente aggiornato nel corso dell'anno e in incontri specifici, oltre che durante la riunione di riesame e di verifica semestrale.

Di seguito si riportano la chiusura al 31/12/2024 del piano di miglioramento ambientale relativo al triennio 2022-2024 ed il nuovo piano di miglioramento ambientale relativo al triennio 2025-2027 aggiornato a marzo 2025.

Nel piano di miglioramento, tutte le informazioni necessarie alla gestione di un progetto sono riportate su singola riga in maniera che la lettura delle singole azioni di miglioramento previste sia immediata e agevole.

[illegible]

POLYNT S.p.A. Stabilimento di San Giovanni Valdarno PIANO DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE DEL TRIENNIO 2025 - 2027 rev.00 Rev. 01 del 30/04/2025 D.TE MANAGER																				Prima CONSULTAZIONE BS NOME NOME NOME		Aggiornamento: 30/04/2025 Firma Firma Firma	
Progetto	Reparto/Servizio	Descrizione del progetto	Origine	Azione	Obiettivo dell'azione	Indicatore previsto per l'azione	PRIMA 0 - Immediato con linea 1 - 6 mesi seconda linea 2 - 1	Costo Preventivo	Ente resp.	Data compl. Prevista	Stato dell'azione alla data di aggiornamento	Indicatore alla data di aggiornamento	Costo complessivo	Rit Commessa/ Lump Sum	Qualità (5001)	Ambiente (14001 / EMAS)	Sicurezza (8100)	Grandi rischi (105145)	Data compl. effettiva	Note:			
Sostituzione della perite con farine diatomee in filtrazione plastificanti	Labo RD / produzione Plast	Studi di fattibilità	Efficientamento impiantistico e miglioramento impatto ambientale	Sostituzione dell'agente filtrante plastificanti.	Riduzione conferimento rifiuti generati (25%) e recupero	Rifiuti generati dalla filtrazione	3	2.000,00	R&D	30/06/2025	20%					x				Test in fase di esecuzione			
Serbatoio accumulo acque di bonifica per riutilizzo	R2	Accumulo acque di bonifica per più utilizzi	Risparmio costi smaltimento e diminuzione dell'impatto ambientale	Messa in servizio dell'ex reattore Linea 800 e del serbatoio presso stanza additivi (uno dei due). La linea di collegamento già esiste.	Risparmio costi smaltimento e riduzione dell'impatto ambientale da consumo di acqua	Riduzione dei costi di smaltimento acque di bonifica e del consumo di acqua del 30%	3	Da definire	STG/R2/HS	31/12/2027	0%		061030		x					In fase di sperimentazione la procedura, traslando direttamente da un serbatoio all'altro.			
Studio e calibrazione step by step dei livelli presso parco 13 e 16	R2	Inserimento livelli presso serbatoi parchi 13 e 16	Efficientamento impiantistico di sicurezza	Installazione livelli al serbatoio del 2 parchi.	Incremento livello supervisione e sicurezza antiversamento	prevenzione overloading	3		STG	31/12/2026	5%		Commessa ancora non assegnata		x	x				In fase di valutazione			
Sostituzione dei corpi illuminanti neon con fasci di LED	Stabilimento	Sostituzione di Neon con tubi Led	Efficientamento energetico	Sostituzione di Neon con tubi Led	Risparmio energetico e miglioramento dell'efficienza dell'illuminazione	Riduzione dei consumi	2		HSE/STG	31/12/2027	35%	Risparmio attuale 8630 watt. Passando da 235390 a 226759 watt	Attualmente gestita con richiesta di lavoro		x	x				Sulle 3548 Platinere totali, sostituite 1348 con LED. Delle 2200 rimanenti prevista una sostituzione di 600 corpi nel triennio			
Inserimento di isole di raccolta differenziata	Stabilimento	Posizionamento di contenitori di raccolta di varie dimensioni per la raccolta	Riduzione impatto ambientale	Posizionamento di contenitori di raccolta di varie dimensioni per la raccolta	Evitare miscelazione di rifiuti e favorire il riciclo	non applicabile	1	1.200,00	HSE	31/06/2025	Chiuso	Da verificare in sede di Audit	1.200,00			x							
Cassonetti raccolta rifiuti industriali e contenitori da 350 e 1200l	Stabilimento	Posizionamento di contenitori di raccolta di varie dimensioni per la raccolta di rifiuti	Riduzione impatto ambientale	Acquisto e distribuzione	Garantire la tenuta dei cassonetti, a prevenzione della contaminazione delle acque meteoriche	assenza di percolamento	1	15.000,00	HSE	31/06/2025	95%		14.708,00	Rda più varie commesse. Per quelli 1200 in base all'aria di destinazione		x				Tutte acquistate da fine di piazzare nell'aria assegnata			
Implementazione dei punti con kit anti-versamento	Stabilimento	Posizionamento di contenitori di raccolta di varie dimensioni per la raccolta di rifiuti	Esperienza Operativa	Aggiunta di n. 6 cargopallet, con relativo contenuto, di intervento, durante la gestione della possibile emergenza ambientale.	Diminuire il tempo di intervento, durante la gestione della possibile emergenza ambientale.	non applicabile	1	5.000,00	HSE	30/06/2025	95%	Da presentare come allegato del ME	4.753,00	Materiale Acquisito tramite Rda		x				In arrivo le barriere cilindriche. Successivamente inserimento della pianimetria in allegato al manuale di emergenza			
Efficientamento biotritto (E702)	WWTP	Efficientamento della filtrazione e convogliamento emissione	Emissione odorigene	Sostituzione biomassa, copertura dei due moduli filtrazione e installazione camino espulsione off gas	Riduzione emissioni odorigene e adempimento richiesta ARPA da sopralluogo.	Assenza di segnalazioni odori da ricettori sensibili (Case rosse)	1	22.600,00	Ecologia	30/06/2025	Chiuso	Assenza di segnalazioni odori da ricettori sensibili (Case rosse)	31.209,00	Commessa L670237		x			30/04/2025	Prima della realizzazione del progetto, spesso in maniera informale, arrivavano segnalazioni di odori molesti notturni			
Miglioramento del contenimento secondario: incremento di bacini di contenimento mobili per IBC e Fusti	Stabilimento	Acquisto e installazione di 21 bacini mobili per gli stoccaggi IBC e Fusti in aree strategiche dello stabilimento	Prevenzione contaminazione acque / suolo/sotto suolo	Acquisto e installazione di 21 bacini mobili per gli stoccaggi IBC e Fusti in aree strategiche dello stabilimento	Miglioramento contenimento secondario	Riduzione degli sversamenti	1	7.678,00	Ecologia	30/06/2025	80%		7.678,00	Varie		x				Acquistati tutti. Mancano alcuni posizionamenti			
Miglioramento gestione acque meteoriche di stabilimento	Stabilimento		Risorse AIA	Gestione acque bacini di contenimento, gestione acque meteoriche di prima pioggia in fognatura centrale AMPP, nuovo stoccaggio acque di alimentazione al WWTP, sistema di monitoraggio provvisorio qualità acque meteoriche in pozzetti sentinella	Migliorare la gestione delle AMQ, prevenendo eventuali contaminazioni acque scarico e suolo, in caso di anomalie e contemporaneo evento meteorico	Realizzazione modifiche	1	#####	HSE/STG	31/12/2026	15%					x				Progetto presentato nell'ambito del RESAME AIA. Attualmente in esecuzione lavori parco 21			

SEZ.10: GLOSSARIO

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale Provvedimento ai sensi del D.Lgs 59/2005 smi

ACIDO MALEICO

Composto organico cristallino, molto solubile in acqua, ottenibile come sottoprodotto nel processo di produzione della anidride ftalica.

ANALISI AMBIENTALE (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE 1221/2009*):

un'esauriente analisi iniziale degli aspetti, degli impatti e delle prestazioni ambientali connessi alle attività, ai prodotti o ai servizi di un'organizzazione;

DICICLOPENTADIENE

Composto organico liquido, utilizzato nell'industria della plastica.

AUDIT AMBIENTALE INTERNO (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE 1221/2009*):

una valutazione sistematica, documentata, periodica e obiettiva delle prestazioni ambientali di un'organizzazione, del sistema di gestione e dei processi destinati alla tutela dell'ambiente;

BULK

Termine inglese utilizzato in espressioni idiomatiche quali "trasporto in bulk" per definire il (trasporto di) grandi quantità di merce non imballata in singoli colli.

CEFIC

Federazione Europea dell'Industria Chimica. Rappresenta, di fronte al Parlamento Europeo, gli interessi dell'Industria Chimica. In particolare, coordina gli studi e le ricerche per la valutazione del rischio derivante dalla produzione e dall'utilizzo delle sostanze chimiche.

CO

Monossido di carbonio, gas derivante dalla incompleta combustione delle sostanze organiche. In concentrazioni elevate è dannoso per la salute.

COD (Chemical Oxygen Demand):

Quantità di ossigeno necessaria per ossidare chimicamente (a CO₂ e acqua) le sostanze organiche presenti nell'acqua. Si misura in milligrammi/litro di Ossigeno.

dB(A)

Unità di misura convenzionale dell'intensità del rumore parametrato alla percezione dell'orecchio umano. Esprime il "... livello continuo equivalente di pressione sonora ponderato....secondo la curva A (norma I.E.C. n:651)...."

A seguito del sistema di calcolo utilizzato, una variazione in più o in meno di 3 dB(A) corrisponde a un raddoppio, o, rispettivamente, a un dimezzamento della energia acustica emessa.

D.O.P.

Sigla che indica il nome di un plastificante denominato di-ottil-ftalato.

DICHIARAZIONE AMBIENTALE (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE1221/2009*):

Informazione generale al pubblico e ad altre parti interessate sui seguenti elementi riguardanti un'organizzazione:

- a) struttura e attività;
- b) politica ambientale e sistema di gestione ambientale;
- c) aspetti e impatti ambientali;
- d) programma, obiettivi e traguardi ambientali;
- e) prestazioni ambientali e rispetto degli obblighi normativi applicabili in materia di ambiente di cui all'allegato IV;

EMAS (Eco Management and Audit Scheme):

REGOLAMENTO (CE) n. 1221/2009 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO

del 25 novembre 2009

sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS), che abroga il regolamento (CE) n. 761/2001 e le decisioni della Commissione 2001/681/CE e 2006/193/CE

EMISSIONE

Quantità di sostanza solida, liquida o gassosa o quantità di energia introdotta nell'ambiente, proveniente dall'attività dell'uomo.

INAIL

Istituto Nazionale per l'Assicurazione contro gli Infortuni sul Lavoro.

kV

Unità di misura della differenza di potenziale dell'energia elettrica.

MONITORAGGIO

Controllo sistematico (analitico o quantitativo) su un ambiente o su un flusso.

NACE

Codifica europea delle attività economiche

NO_x

Ossidi di azoto; gas prodotti nei processi di combustione per ossidazione dell'azoto contenuto sia nel combustibile che nell'aria comburente, misurati come milligrammi/litro di Ossidi di Azoto presenti nella corrente gassosa. Contribuiscono alla formazione del fenomeno delle piogge acide.

NTU

Rappresenta l'unità di misura della torbidità relativa di campioni acquosi. Si basa sulla rilevazione della diffusione della luce nel campione e fornisce una misura relativa della torbidità in Unità di Torbidità Nefelometriche (acronimo NTU)

OBIETTIVI AMBIENTALI (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE 1221/2009*):

Un fine ambientale complessivo, per quanto possibile quantificato, conseguente alla politica ambientale, che l'organizzazione decide di perseguire;.

POLITICA AMBIENTALE (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE 1221/2009*)

Le intenzioni e l'orientamento generali di un'organizzazione rispetto alla propria prestazione ambientale, così come espressa formalmente dall'alta direzione, ivi compresi il rispetto di tutti i pertinenti obblighi normativi in materia di ambiente e l'impegno a un miglioramento continuo delle prestazioni ambientali. Tale politica fornisce un quadro di riferimento per gli interventi e per stabilire gli obiettivi e i traguardi ambientali;

PROGRAMMA AMBIENTALE (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE 1221/2009*)

Una descrizione delle misure, delle responsabilità e dei mezzi adottati o previsti per raggiungere obiettivi e traguardi ambientali e delle scadenze per il conseguimento di tali obiettivi.

PVC (PoliVinilCloruro):

È una delle materie plastiche più utilizzate nel mondo.

RESPONSIBLE CARE

Programma volontario dell'industria chimica mondiale, volto ad ottenere miglioramenti delle prestazioni nei settori della salute, della sicurezza e dell'ambiente e a comunicare all'esterno i risultati ottenuti, favorendo un rapporto di trasparenza con istituzioni e pubblico.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (*Definizioni secondo l'art. 2 del regolamento CE1221/2009*):

La parte del sistema complessivo di gestione comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le pratiche, le procedure, i processi e le risorse per sviluppare, mettere in atto, realizzare, riesaminare e mantenere la politica ambientale e per gestire gli aspetti ambientali.

SO₂

Anidride solforosa; gas proveniente dalla ossidazione (combustione) dello zolfo, misurata come milligrammi/litro di Biossido di Zolfo presente nella corrente gassosa. Contribuisce alla formazione del fenomeno delle piogge acide.

STIRENE:

Sostanza chimica utilizzata come componente base di diverse materie plastiche (vedi polistirolo e resine poliestere insature).

TEP (tonnellata di petrolio equivalente):

Unità di misura dell'energia, equivalente a quella in media contenuta in una tonnellata di petrolio, convenzionalmente stabilita in 107 Kcal: 1 TEP = 107 Kcal = 41,86 GJ.

TOC (Total Organic Carbon):

Carbonio organico totale; rappresenta la quantità totale di materiale organico presente negli effluenti sia liquidi che gassosi, misurata rispettivamente come milligrammi/litro o milligrammi/Normal metro cubo di Carbonio presente nelle sostanze organiche stesse.

UNI EN ISO 14001

Norma sui sistemi di gestione ambientale, che raccoglie l'insieme delle prescrizioni e criteri che debbono essere attuati per gestire le attività produttive nel pieno rispetto dell'ambiente

WWTP

Waste Water Treatment Plant - Impianto di Trattamento Acque Reflue.

COME SAPERNE DI PIÙ

Per qualunque ulteriore approfondimento sulla presente dichiarazione e per osservazioni e/o suggerimenti intesi a migliorare questo rapporto vogliate contattare:

Dottor Maurizio Viligiardi

San Giovanni Valdarno Site
Site Manager
Polynt S.p.A.

Via Pruneto, 40 San Giovanni Valdarno
52027, AREZZO Italy

Tel. uff +39 055 9128 545
Cell. +39 3499811913
Fax +39 055 9128 504
mailto : maurizio.viligiardi@polynt.com
<http://www.polynt.com>