

LEM

Bilancio
di Sostenibilità

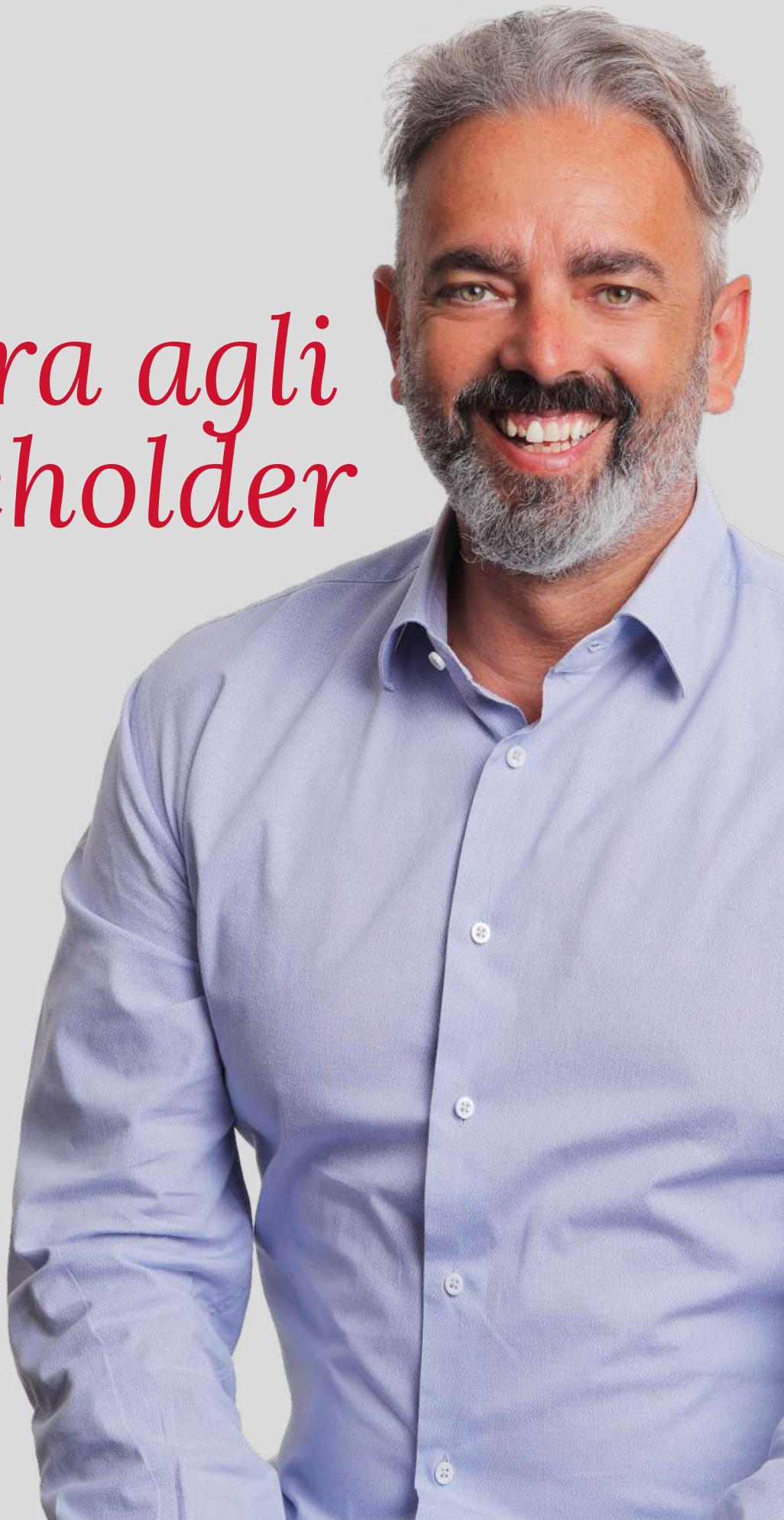
2024

BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ 2024

| | |
|--|-----------|
| Lettera agli Stakeholder | 4 |
| Introduzione al bilancio | 7 |
| LEM | 8 |
| Storia e sviluppo | 8 |
| La struttura aziendale | 11 |
| Servizi e settori | 15 |
| Ricerca, innovazione e collaborazioni | 16 |
| GOVERNANCE E CERTIFICAZIONI | 19 |
| Assetto societario e organi di governo | 19 |
| Etica aziendale e sistemi di controllo | 25 |
| Certificazioni aziendali | 26 |
| STRATEGIA PER LA SOSTENIBILITÀ | 28 |
| I pilastri | 28 |
| Sistema di gestione dei rischi ESG | 30 |
| Il contesto operativo | 31 |
| Analisi di doppia materialità | 34 |
| Obiettivi di medio-lungo periodo | 38 |
| RESPONSABILITÀ AMBIENTALE | 41 |

| | |
|--|-----------|
| Energia e transizione energetica | 42 |
| Acqua e gestione idrica | 46 |
| Emissioni in atmosfera | 50 |
| Produzione e gestione dei rifiuti | 52 |
| Metalli e iniziative di economia circolare | 56 |
| Prodotti chimici e altri materiali | 60 |
| RESPONSABILITÀ SOCIALE | 62 |
| Capitale umano e politiche del lavoro | 62 |
| Salute e sicurezza sul lavoro | 67 |
| Formazione e crescita | 70 |
| Iniziative per il territorio e la comunità locale | 72 |
| LA CATENA DI FORNITURA | 74 |
| Politiche di approvvigionamento responsabile | 75 |
| Tracciabilità della filiera | 75 |
| LA CENTRALITÀ DEL CLIENTE | 77 |
| Qualità del servizio | 77 |
| NOTA METODOLOGICA E STANDARD DI RIFERIMENTO | 81 |
| Riferimenti ESRS | 82 |

Lettera agli Stakeholder



A chi ci leggerà,

con questo Bilancio di Sostenibilità, LEM intraprende un percorso nuovo, che va oltre la conformità alle norme. È un atto di coerenza con i valori che ci guidano ogni giorno.

'Sostenibilità' non è una somma di certificazioni, né un'etichetta da esibire, ma un metodo per generare valore duraturo, con lo sguardo rivolto alle nuove generazioni. Crediamo che solo attraverso l'equilibrio tra responsabilità sociale, tutela ambientale e solidità economica sia possibile costruire un'impresa capace di affrontare il futuro.

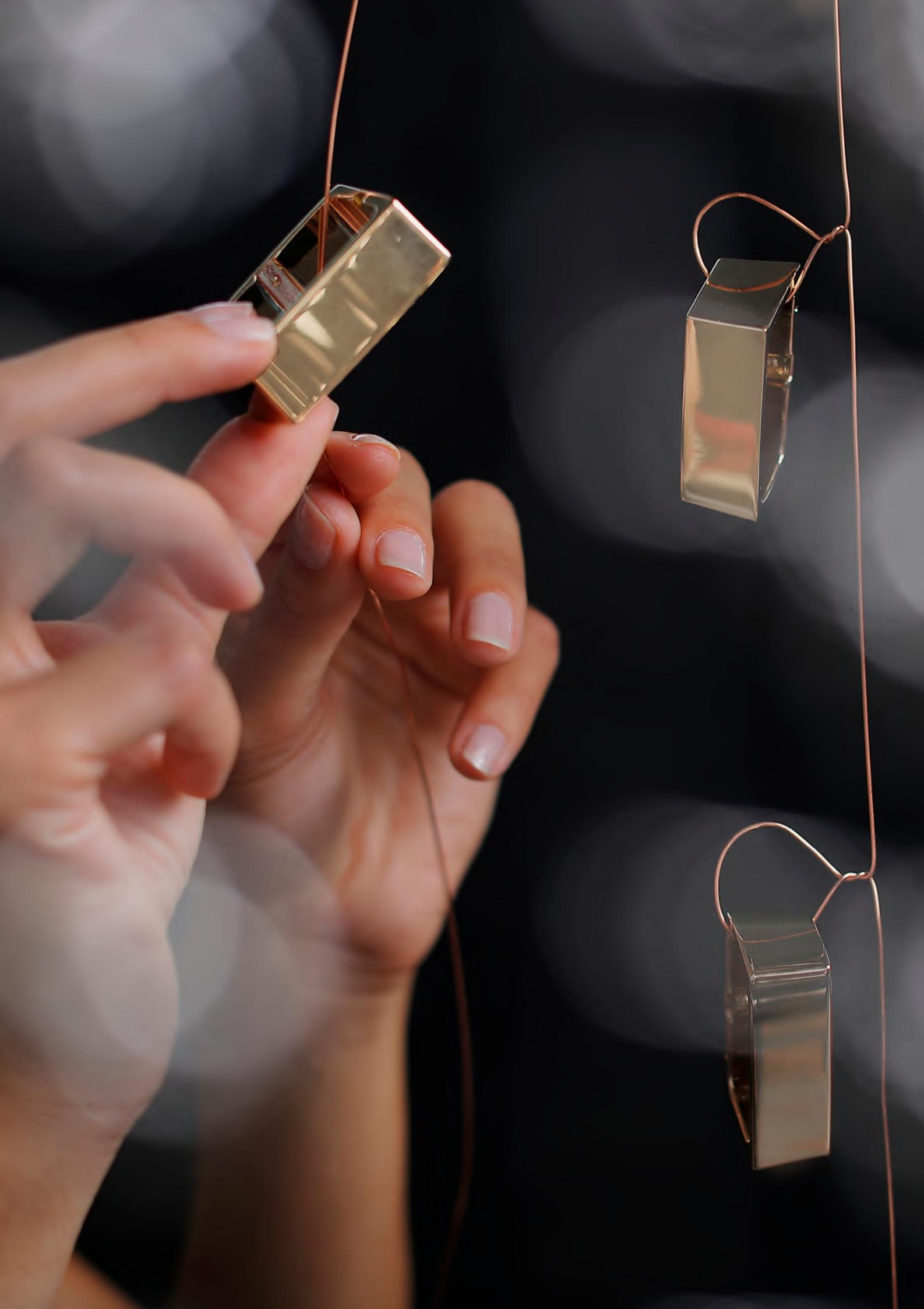
La mia gratitudine va a tutte le persone che ogni giorno portano avanti il nostro progetto con passione e competenza, e al nostro Team di Sostenibilità, che ha vissuto questo progetto non come un obbligo, bensì come una sfida da accogliere con entusiasmo. È grazie anche alla loro determinazione se oggi possiamo condividere con voi questo risultato.

Nuove tappe e nuove responsabilità ci attendono. Continueremo a integrare i nostri valori in ogni ambito, con la consapevolezza che non abbiamo scelto la strada più facile, ma quella in cui crediamo.

Daniele Gualdani

Amministratore Unico
L.E.M. S.R.L.





INTRODUZIONE AL BILANCIO

Questo documento non è solo un report, ma rappresenta un momento fondante per L.E.M. S.R.L.. Segna la pubblicazione del nostro primissimo Bilancio di Sostenibilità, un passo decisivo nel nostro percorso verso un futuro più responsabile. Con questa pubblicazione, intendiamo offrire la massima trasparenza sui nostri progressi e sugli obiettivi concreti che ci siamo posti per l'anno 2024 e per gli anni a venire, in ambito di sostenibilità.

Siamo ben consapevoli che la Direttiva europea CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive), così come la CSDD (Corporate Sustainability Due Diligence Directive), hanno subito un rallentamento. La piena applicazione della normativa europea per la rendicontazione di sostenibilità per le grandi imprese, infatti, è stata posticipata di un anno per diverse categorie di aziende ed è ancora in fase di revisione.

Abbiamo scelto comunque di pubblicare questo Bilancio di Sostenibilità con un approccio totalmente proattivo. Per noi la sostenibilità non è un obbligo, ma un valore intrinseco e un pilastro strategico fondamentale. Crediamo fermamente che misurare e comunicare le nostre performance sia essenziale per guidare il cambiamento e per dimostrare con concretezza il nostro impegno.

Il presente Bilancio è volontario e non soggetto ad audit. È stato redatto in conformità agli standard VSME (Voluntary Sustainability Reporting Standard for non-listed

SMEs), includendo inoltre, su base facoltativa, numerosi indicatori ispirati agli standard ESRS (European Sustainability Reporting Standards) e GRI (Sustainability Reporting Standards).

Il perimetro di rendicontazione dei dati e delle informazioni ambientali e sociali corrisponde a quello del Bilancio Civilistico di L.E.M. S.R.L. al 31/12/2024. Eventuali eccezioni a tale perimetro sono opportunamente esplicate all'interno del documento.

Abbiamo selezionato i contenuti da rendicontare basandoci su un'approfondita analisi di doppia materialità condotta nel corso del 2023 e del 2024. Questo processo ci ha permesso di identificare gli aspetti più rilevanti per LEM e per i suoi portatori di interesse, arrivando a definire una strategia di sostenibilità. Il Team e il Comitato di Sostenibilità contribuiscono a garantire la misurabilità e la coerenza dei dati con i piani di sviluppo industriale, come illustrato nel paragrafo "Strategia per la sostenibilità".

Per qualsiasi informazione aggiuntiva o suggerimento in merito al presente Bilancio di Sostenibilità, vi invitiamo a contattarci all'indirizzo sustainability@lemgalvanica.com, oppure tramite il form presente sul sito www.lemgalvanica.com sul quale sarà inoltre disponibile la consultazione di questo documento.

LEM

(Lavorazione Elettrogalvanica Metalli)

STORIA E SVILUPPO

STORIA DI L.E.M. S.R.L.

LEM nasce nel 1974 nel cuore del Valdarno, dalla visione e dalla determinazione di Dino Franco Gualdani e Franco Rosadini. Dal 1994 Daniele Gualdani, figlio di Dino, guida l'azienda con l'obiettivo di dar vita a una realtà industriale capace di diventare un punto di riferimento per i trattamenti superficiali applicati agli accessori per i settori moda e lusso.

Fin dagli inizi, LEM ha abbracciato una filosofia che coniuga la cura artigianale per il dettaglio con l'adozione di tecnologie innovative. Questa combinazione unica ha permesso all'azienda di crescere rapidamente e di conquistare la fiducia dei grandi brand del settore lusso, diventando sinonimo di qualità e affidabilità.

Dalla sua nascita, LEM non ha mai smesso di evolversi. Si è munita di un laboratorio chimico interno per il miglioramento immediato dei processi e, successivamente, ha anticipato le tendenze scegliendo di investire nei trattamenti di deposizione fisica da fase vapore (PVD), una tecnologia ancora poco impiegata nel trattamento degli accessori metallici di lusso.

A cinquant'anni dalla sua fondazione, LEM opera con quattro impianti galvanici che rispondono a diverse esigenze produttive: uno rotobarile semi-automatico per minuteria, due automatici (nickel e nickel-free) e un impianto manuale di ultima generazione.

Oggi LEM continua a crescere rimanendo fedele ai propri valori: promuovere l'artigianalità del Made in Italy, investire nell'innovazione tecnologica e mantenere un forte legame con il territorio di appartenenza.



ORIGINI ED ECOSISTEMA LEM INDUSTRIES

LEM è parte di LEM INDUSTRIES S.P.A., una holding nata nel 2010 per unire competenze trasversali e favorire l'innovazione nel settore delle lavorazioni e finiture per i grandi marchi della moda e del lusso.

Il core business del Gruppo¹ è rappresentato da aziende che operano nella filiera del trattamento superficiale dell'accessorio per i settori moda e lusso, questo permette una differenziazione e una disponibilità di diversi servizi di finitura. Grazie a investimenti diversificati, il Gruppo

oggi si estende oltre il core business del trattamento degli accessori, operando anche nei settori della produzione di impianti industriali, recupero di metalli preziosi, trattamento delle acque e materiali al grafene.

Queste aziende che operano in settori diversi, sono modellate attraverso il nostro know-how e nate da attente ricerche di mercato, oltreché dalla volontà di investire nel futuro.



Le informazioni sulle singole aziende sono disponibili sul sito www.lemindustriesspa.com.

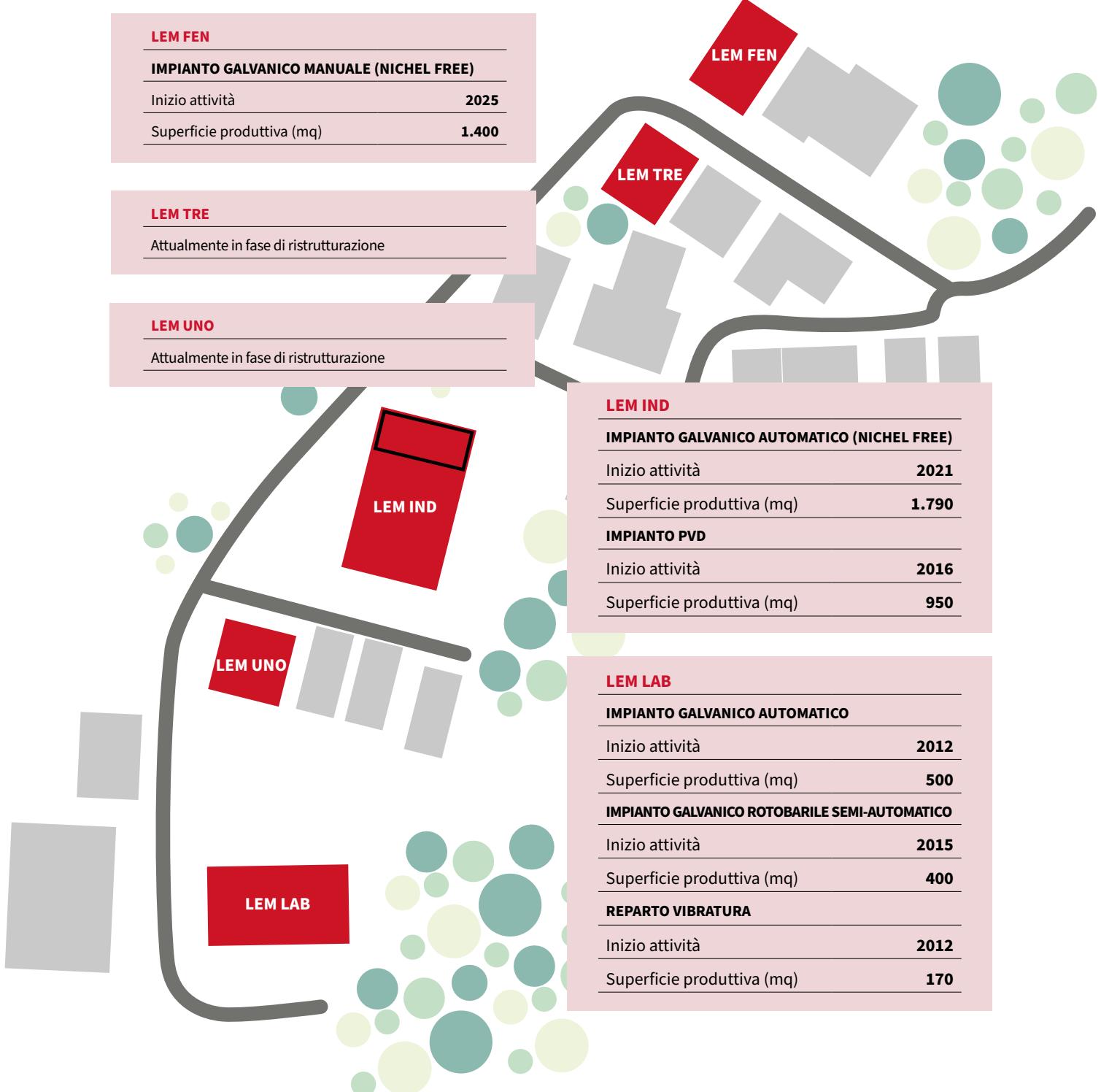
¹**Nota:** il richiamo nel documento al termine "Gruppo" non ha alcuna valenza né conseguenza giuridica essendo utilizzato a fini meramente pratici per una più immediata lettura dell'informazione. Lo stesso termine, pertanto, potrebbe essere utilizzato in questo documento anche in assenza di una attività di direzione e coordinamento da parte di un soggetto controllante nei confronti di altre società, volendo con esso intendere altresì "l'insieme delle aziende partecipate dalla Holding LEM INDUSTRIES S.P.A.

LA STRUTTURA AZIENDALE

STABILIMENTI E TIPOLOGIE IMPIANTI

LEM svolge la sua attività in tre stabilimenti operativi, dislocati in Via Leo Valiani a Levane-Bucine (AR), mentre due ulteriori stabilimenti, sono in fase di ristrutturazione

per ospitare futuri ampliamenti produttivi. In totale le unità locali si collocano su un'area di circa 40.000 metri quadri.



MAPPATURA DI LEM E AREE INTERNE

AREA TECNICA



MANUTENZIONE INDUSTRIALE

Affidabilità, prudenza, predisposizione all'ordine e al controllo permettono a tutte le persone che operano in questo reparto di garantire la massima efficienza e sicurezza di tutti gli impianti produttivi.

AMBIENTE, SALUTE E SICUREZZA

Ambienti salubri, prevenzione e riduzione dei rischi, e rispetto delle normative vigenti sono punti essenziali. Per questo, avvalersi di figure competenti e formate non è solo un'esigenza, ma anche un dovere.

R&D

L'attività di ricerca e sviluppo si concentra in particolare sull'ambito PVD. Qui, il team lavora quotidianamente per sviluppare nuove colorazioni e ampliare la gamma delle finiture disponibili. Allo stesso tempo, si studiano soluzioni innovative per applicare i rivestimenti PVD anche a materiali non metallici, con l'obiettivo di esplorare nuove possibilità estetiche e funzionali.

ENERGIA E SOSTENIBILITÀ

Il reparto Energia LEM guida l'impegno dell'azienda verso un modello produttivo responsabile, efficiente e a basso impatto ambientale. Monitora i consumi e i parametri significativi per la sostenibilità aziendale per individuare soluzioni di miglioramento.



AREA PRODUTTIVA

DIVISIONE GALVANICA REPARTO GALVANICA MANUALE

Manualità, accuratezza e attenzione sono ciò che permette ai bagnini galvanici di avviare e gestire il processo che permette di impreziosire gli accessori.

REPARTI GALVANICA AUTOMATICA (2)

Tecnologia, produzione su larga scala ed esperienza degli operatori sono caratteristiche essenziali per ridurre al minimo l'errore e garantire la massima qualità al prodotto finale; l'impianto Monster ne è la dimostrazione concreta.

REPARTO ROTOBARILE

La minuteria richiede tecniche dedicate e meticolosità. Per questo agli operatori sono richieste grande precisione e costanza.

DIVISIONE PVD

Nel reparto PVD le competenze tecniche e la cura per i dettagli si uniscono per applicare una tecnologia di rivestimento avanzata in grado di garantire finiture innovative e resistenti.

REPARTO VIBRATURA

L'area nella quale l'esperienza degli operatori e la loro navigata sensibilità estetica, permettono di trattare le superfici metalliche con precisione, sia nelle fasi pre-galvaniche di levigatura e sgrossatura, sia nella realizzazione dell'effetto vintage, molto richiesto nei settori moda, lusso e design.



AREA GESTIONALE

INDUSTRIALIZZAZIONE

In base alla preventivazione concordata con il cliente, il reparto Industrializzazione definisce e progetta il trattamento più idoneo per ciascun prodotto.

PIANIFICAZIONE PRODUZIONE

Qui si coordinano le attività necessarie per garantire il rispetto delle tempistiche concordate con il cliente. Questo processo richiede precisione, capacità organizzativa e un costante allineamento tra le diverse funzioni aziendali.

COMMERCIALE

Ascoltare, interagire e trovare la soluzione più adatta alle esigenze espresse, sono la quotidianità di coloro che, occupando un ruolo nel reparto commerciale, lavorano costantemente per sviluppare e consolidare i rapporti con i clienti e per ricerare nuove opportunità di collaborazione.

LEAN

Un team di esperti è chiamato a verificare i processi e la messa a punto di ogni flusso aziendale, con l'obiettivo di minimizzare gli sprechi e massimizzare la resa, garantendo le migliori condizioni per lavoratrici, lavoratori e clienti.



AREA CONTROLLO

ACCETTAZIONE

Chi occupa un ruolo nell'accettazione, è una persona molto attenta e scrupolosa, poiché è consapevole di quanto la verifica e il controllo del materiale ricevuto e destinato alle varie lavorazioni siano importanti.

LABORATORIO

L'obiettivo di questo reparto è assicurare la massima efficienza dei trattamenti, oltre a ottimizzare il consumo di risorse necessarie per i processi produttivi.

SCIOLGITURA/CONTROLLO QUALITÀ

I lavoratori e le lavoratrici che svolgono questa mansione effettuano controlli attenti, oltre a test qualitativi su tutto ciò che viene prodotto. Per garantire la soddisfazione del cliente sono necessarie competenze forti e il desiderio di dare sempre il massimo.

SPEDIZIONI

Finalizzare la spedizione è un momento fondamentale, che richiede una grande cura e precisione, in quanto fase che permette e precede la consegna di quanto realizzato al cliente.

IL PROCESSO PRODUTTIVO

Il processo produttivo di LEM integra tecnologie avanzate e artigianalità per offrire trattamenti galvanici, PVD e vintage per componenti di alta qualità. Ogni fase è pensata per garantire resistenza, estetica e durabilità ai componenti trattati, rispondendo agli standard più elevati del

settore. Grazie a questo approccio integrato, realizziamo prodotti che soddisfano le esigenze dei clienti e valorizzano ogni dettaglio.

Il processo produttivo di LEM è composto da 4 fasi:



Industrializzazione e digitalizzazione:

integrando avanzate tecnologie digitali, vengono ottimizzati i processi produttivi per garantire efficienza e precisione massime. In LEM il processo viene poi standardizzato e digitalizzato, in modo tale che ogni passaggio della realizzazione del prodotto finito sia internamente tracciabile e conforme agli standard prestabiliti.

Selezione e standard di qualità:

ogni accessorio viene sottoposto a controlli costanti per garantire qualità e conformità degli standard richiesti. Ogni lotto viene verificato in più fasi, per assicurare il rispetto delle specifiche dei clienti.

Trattamento, lavorazione e controllo qualità:

la qualità delle finiture galvaniche, PVD e vintage prodotte nasce dalle tecnologie all'avanguardia utilizzate nelle lavorazioni e dalla competenza dei tecnici LEM. Ogni prodotto è sottoposto a un rigoroso controllo qualità, con attenzione particolare all'estetica e ai requisiti richiesti, assicurando che ogni pezzo sia un vero esemplare di maestria artigianale.

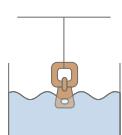
Consegna e controllo soddisfazione del cliente:

l'ultima fase del processo è il confezionamento, seguito dalla consegna puntuale ai clienti. Vengono costantemente monitorati i principali indicatori di prestazione, per garantire che ogni fase sia ottimizzata e rispetti gli standard. La soddisfazione del cliente è l'obiettivo finale e il vero segno del successo di LEM. L'Organizzazione si impegna a migliorare continuamente i prodotti e i processi sulla base dei feedback dei propri clienti, completando così il ciclo di produzione e aprendo la via a future innovazioni.

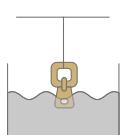
SERVIZI E SETTORI

GALVANICA

Il processo galvanico prevede l'immersione degli oggetti da trattare in bagni galvanici, all'interno dei quali vengono depositati sottili strati di metallo. Durante il processo, una corrente elettrica viene applicata tra l'oggetto e il metallo che si desidera trasferire, permettendo la formazione di un rivestimento uniforme.



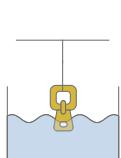
LAVAGGIO



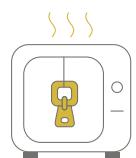
DEPOSIZIONE

Questo metodo è ideale per galvanizzare superfici metalliche, migliorandone la resistenza alla corrosione e l'aspetto estetico.

LEM offre trattamenti nichel o nichel free sui metalli, garantendo soluzioni sicure per applicazioni in cui il contatto con la pelle è un fattore determinante.



LAVAGGIO



ASCIUGATURA

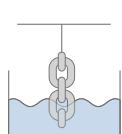
PVD

La Deposizione Fisica da Vapore (PVD) è un processo avanzato in cui i metalli vengono vaporizzati in un ambiente a vuoto spinto e successivamente depositati su un materiale da rivestire. Questo metodo consente di creare un rivestimento uniforme e ultra resistente su una vasta gamma di prodotti.

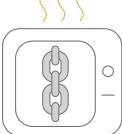
Questa tecnologia permette di depositare materiali che in galvanica non si potrebbero ottenere, offrendo quindi una maggiore versatilità in termini di finiture e applicazioni. Le superfici rivestite in PVD resistono meglio sia

all'abrasione che all'uso quotidiano rispetto ai rivestimenti tradizionali. Resistono inoltre alla corrosione, facendo sì che la colorazione non muti nel tempo.

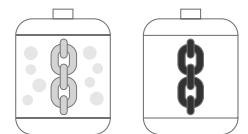
LEM è stata pioniera nell'utilizzo di questa tecnologia, nata inizialmente in ambito militare, nel settore dell'accessorio moda. Attualmente la divisione PVD dispone di 6 macchinari, che consentono di rivestire oggetti dalle forme intricate senza che l'uniformità del rivestimento venga compromessa.



LAVAGGIO



ASCIUGATURA



DEPOSIZIONE

VINTAGE

La finitura vintage prevede l'inserimento degli accessori metallici in tazze vibranti riempite di materiali ceramici e ureici. La combinazione tra la rotazione e la vibrazione consente di regolare con precisione l'intensità dell'usura dei materiali presenti all'interno della tazza sugli accessori

inseriti, personalizzando così il risultato finale.

Questo procedimento consente di preparare l'accessorio a ricevere altri trattamenti, oppure può essere utilizzato come step finale per creare un autentico effetto invecchiato, tanto apprezzato nel mondo della moda e del lusso.



VIBRATURA



VINTAGE

SETTORI

LEM nasce come azienda specializzata nel trattamento superficiale dell'accessorio metallico destinato al settore moda. La prima scelta innovativa rispetto alla realtà di settore è stata quella di lavorare non per un solo brand, come la quasi totalità dei competitor, ma di offrire la qualità artigianale e l'attenzione al dettaglio tipiche del suo lavoro a più player del settore del lusso.

Nel 2016, con l'introduzione della tecnologia PVD (inizial-

mente nell'azienda del gruppo X-PLATING S.R.L., incorporata in L.E.M. S.R.L. per fusione nel 2023), è stata intrapresa un'ulteriore evoluzione strategica: non solo offrire alla clientela storica una tecnologia in grado di fornire colorazioni non ottenibili con la galvanica, ma anche esplorare nuovi settori.

I settori per cui oggi LEM offre soluzioni personalizzate sono:



GIOIELLERIA E
BIGIOTTERIA



OCCHIALERIA



OROLOGERIA



ARREDO, DESIGN,
ILLUMINOTECNICA



ABBIGLIAMENTO



CALZATURE



RUBINETTERIA



PACKAGING



PELLETTERIA



AUTOMOTIVE

RICERCA, INNOVAZIONE E COLLABORAZIONI

INVESTIMENTI IN IMPIANTI, DIGITALIZZAZIONE E CONTROLLO DEI PROCESSI

LEM crede fortemente nell'importanza dell'innovazione e dell'eccellenza tecnologica. Per questo motivo, si impegna costantemente a dotarsi della miglior tecnologia disponibile nel suo settore. Questi investimenti non sono fini a sé stessi, ma rispondono a due esigenze fondamentali: da un lato aumentare l'efficienza produttiva, ottimizzando tempi e risorse; dall'altro ga-

rantire standard qualitativi elevati e costanti per tutti i suoi prodotti.

Gli investimenti in immobilizzazioni materiali (impianti, strutture ecc.) e immateriali (software, brevetti ecc.) nel 2024 sono ripresi del Bilancio Finanziario di LEM e riportati in tabella.

| INVESTIMENTI | ANNO 2024 |
|------------------------------|-------------|
| Immobilizzazioni immateriali | € 861.490 |
| Immobilizzazioni materiali | € 3.653.221 |

INVESTIMENTI IN IMPIANTI

Gli investimenti hanno riguardato prevalentemente il nuovo impianto galvanico manuale installato nel 2024, e attivo da gennaio 2025. L'impianto è dotato di un'avanzata tecnologia RFID per la tracciabilità di ogni telaio e di un software di controllo dei parametri di ogni singola vasca, così da po-

ter monitorare ogni fase del processo di deposizione. L'impianto galvanico è completato da un impianto di depurazione che integra tecnologie all'avanguardia, queste consentono di trattare efficacemente le acque reflue, rimuovendo contaminanti difficili da abbattere.

DIGITALIZZAZIONE E CONTROLLO DEI PROCESSI

LEM, anche nel corso del 2024, ha studiato, progettato e completato l'implementazione di un sistema di business intelligence automatizzato che consente il monitoraggio totale dei principali indicatori aziendali. Il sistema prevede l'acquisizione in "near real time" di tutte le informazioni processate dai numerosi sistemi informativi presenti in azienda, con l'obiettivo di organizzarle e renderle disponibili ai vari livelli aziendali, in modo da valutare immediatamente l'andamento delle singole aree e, in caso di anomalie rilevanti, adottare le contromisure necessarie per correggerle.

Il mercato (e le aziende) è sempre più soggetto a variazioni e mutazioni che avvengono in maniera repentina e improvvisa, in questo contesto è necessario disporre di dati elaborati che consentano di monitorare le principali aree aziendali: commerciale, produttiva, qualità, finanziaria e ogni altra area specifica che caratterizza l'operatività. L'implementazione del sistema di business intelligence ha proprio come scopo quello di fornire, in ogni istante, la fotografia e la previsione dei dati, che consentano all'organo amministrativo e all'area direzionale di prendere tempestivamente decisioni efficaci.



OBIETTIVO - RICERCA E INNOVAZIONE Sviluppo industriale 4.0 e 5.0

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Sviluppare almeno un progetto l'anno per la transizione industriale, digitale ed energetica dell'azienda |
| | METRICHE | Report di progetto e rendiconto finanziario |
| | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |



OBIETTIVO - RICERCA E INNOVAZIONE Progetto annuale di ricerca finanziata

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Partecipare ad almeno un progetto l'anno di ricerca finanziata |
| | METRICHE | Report di progetto e rendiconto finanziario |
| | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |

ATTIVITÀ DI R&D, INNOVAZIONE E INVESTIMENTI

LEM dispone di un laboratorio di ricerca e sviluppo interno, dotato di impianti e macchinari di ultima generazione e di personale altamente qualificato. Controlla l'intero processo produttivo con metodiche originali. Oltre alle attività di controllo ordinarie, l'area ricerca e sviluppo

partecipa attivamente a iniziative promosse dalle Università e dai centri di ricerca, collaborando a progetti interdisciplinari, con l'obiettivo di trovare soluzioni innovative, alternative a quelle attualmente in uso.

COLLABORAZIONI IN OTTICA DI RICERCA E SVILUPPO

Come già anticipato in precedenza, LEM è azienda core del gruppo LEM INDUSTRIES, un sistema di società che hanno una visione comune e che vogliono condividere competenze e risorse. In questo contesto, la sinergia tra

le realtà del Gruppo rappresenta un elemento strategico che ci permette di promuovere l'innovazione, rafforzare la sostenibilità dei processi e offrire un servizio completo e responsabile al settore della moda e del lusso.

UBERPLANTS

La partnership tra LEM e UBERPLANTS è orientata all'ottimizzazione della gestione delle risorse idriche nei processi produttivi, con l'obiettivo di migliorare l'efficienza operativa e ridurre l'impatto ambientale.

Questo si è tradotto nel tempo con lo sviluppo tecnologico di impianti galvanici e per il trattamento di acque industriali customizzati sulle necessità dei nostri stabilimenti produttivi.

BTT ITALIA

La sinergia tra LEM e BTT si inserisce in un percorso condiviso di efficientamento dei processi e riduzione dell'impatto ambientale.

Lo sviluppo tecnologico degli impianti per il recupero di metalli preziosi rappresenta un'alternativa tecnologicamente avanzata.

NANESA

La collaborazione tra LEM e NANESA, nel 2024, ha riguardato lo svolgimento di attività di ricerca e sviluppo. Attività finalizzate alla messa a punto di metodi analitici e all'esecuzione di analisi funzionali, essenziali sia per il controllo qualità dei bagni galvanici sia per il migliora-

mento della manutenzione predittiva degli stessi. Grazie a una migliore manutenzione, la produzione del reparto galvanico può beneficiare di un minor numero di fermi produttivi.

Governance e certificazioni

ASSETTO SOCIETARIO E ORGANI DI GOVERNO

STRUTTURA DI PROPRIETÀ

L.E.M. S.R.L.

L.E.M. S.R.L. è una società a responsabilità limitata attiva dal 1974

La sua sede legale è Bucine (AR) Via Leo Valiani 45/47, 52021, Frazione: Levane

Numero REA: AR – 61120

Codice fiscale e n.iscr. al Registro Imprese: 00155740517

Partita IVA: 00155740517

Il suo Amministratore Unico è Daniele Gualdani

L'elenco dei Soci e degli altri Titolari di diritti su azioni o quote sociali al 04/06/2023 ammonta a 7, per un capitale sociale dichiarato di € 3 milioni

La maggioranza delle quote appartiene a LEM INDUSTRIES S.P.A.

La società L.E.M. S.R.L. è soggetta alla direzione e al coordinamento della Holding LEM INDUSTRIES S.P.A. la quale, attraverso contratti di servizio, espleta a favore della L.E.M. S.R.L. una serie di servizi e attività.

PERFORMANCE ECONOMICHE

Dalla voce del Bilancio Finanziario: conto economico, lettera A) Valore della produzione punto 1) ricavi delle ven-

dite e prestazioni si individua il fatturato di LEM.

| | 31-12-2024 | 31-12-2023 |
|-----------|--------------|--------------|
| Fatturato | € 46.828.574 | € 61.144.715 |

Il decremento di fatturato di LEM dal 2023 al 2024 si è attestato a circa il 23% (da 59 a 47 mln) ed è quindi inferiore alla media del mercato di riferimento. Nel 2024 LEM, per la prima volta nella sua storia cinquantennale ha dovuto ricorrere agli ammortizzatori sociali ordinari al fine di mantenere integra la piena forza lavoro aziendale e non disperdere risorse formate in tanti anni di lavoro.

Per comprendere l'evoluzione e il successivo rallentamento che ha caratterizzato il mercato primario in cui LEM opera, è necessario partire da un'analisi storica. Come già accaduto in precedenti crisi significative (come quelle legate a Lehman Brothers e all'11 settembre 2001), anche nel periodo post-pandemico le aziende del settore avevano mantenuto i loro magazzini a livelli prudentemente bassi, aspettandosi una domanda limitata.

Tuttavia, l'anno 2022 ha segnato un'eccezionale crescita del fatturato nel settore del lusso, un fenomeno che si può spiegare con l'effetto del "revenge spending". Si tratta di una propensione anomala ad acquistare un maggior numero di beni di lusso e prodotti della moda, a seguito del "blocco forzato" imposto dalla pandemia di COVID-19.

In risposta a questo boom della domanda, i principali marchi del lusso hanno aumentato notevolmente la produzione, registrando un incremento che, a seconda dell'azienda, andava dal 200% al 400%. Tuttavia, l'inizio della crisi immobiliare in Cina e la conseguente politica di austerità, che ha imposto alle fasce benestanti del Paese un profilo basso sui beni di lusso, ha causato un primo brusco calo del fatturato, pari al 30%.

In questa fase, con i magazzini pieni di merce sufficiente a coprire almeno 18 mesi di "carry over", la prima contromisura delle aziende è stata quella di smaltire le scorte in eccesso. Il blocco della produzione, dovuto all'effetto combinato delle scorte elevate e del calo della domanda

(stimato intorno al 30%), si è quindi esteso fino a 24 mesi. Parallelamente a questa situazione, le aziende hanno cercato di migliorare i propri risultati trimestrali in borsa, aumentando progressivamente i prezzi di listino per compensare il calo delle vendite. Questa mossa ha però provocato un'ulteriore diminuzione delle vendite al dettaglio, stimata in un ulteriore calo del 30% circa, spostando la possibile ripresa del mercato del lusso a dicembre 2025.

Nel 2024, il perdurare dei conflitti in Ucraina, in Medio Oriente e i risultati delle elezioni americane, che hanno lasciato presagire l'introduzione di nuovi dazi doganali, hanno contribuito a un aumento dell'instabilità commerciale.

L'accelerazione della contrazione economica, già in atto nel settore del lusso, ha avuto un impatto diretto sui marchi, che hanno subito perdite significative in tutte le borse mondiali. Di conseguenza, la crisi si è estesa a cascata, colpendo in modo profondo l'intera filiera produttiva.

La crisi del settore era stata anticipatamente prevista dall'azienda. Tuttavia, si è strategicamente deciso di completare gli investimenti in corso per mantenere la posizione di leadership sul mercato. A dicembre 2024 è stato quindi concluso l'investimento nel nuovo stabilimento e si è proceduto all'apertura della nuova sede operativa, denominata "La Fenice", che ospita un impianto galvanico di ultima generazione. Quest'ultimo è andato a sostituire quello perduto nell'incendio dell'aprile 2021.

Le aspettative per il 2025 sono di recuperare la redditività sul fatturato generato dal nuovo impianto. Ciò sarà possibile grazie a una significativa diminuzione degli scarti e a una migliore movimentazione del materiale in lavorazione, favorita dalla dimensione più adeguata dei nuovi locali.

TEAM E COMITATI PER LA SOSTENIBILITÀ

SOCIAL PERFORMANCE TEAM

L'SPT – acronimo di Social Performance Team – è un organo aziendale interno avente lo scopo di garantire il rispetto e l'osservanza dei principi dello standard internazionale SA8000, di cui L.E.M. S.R.L. ne possiede la certi-

ficazione. Esso è composto da 12 membri, 6 dei quali rappresentanti della Direzione aziendale e 6 dei lavoratori.

Nello specifico la parte aziendale è composta da:



RESPONSABILE DI PRODUZIONE



RESPONSABILE AREA PVD



RESPONSABILE AREA GALVANICA



RSPP



DUE ELEMENTI DELL'UFFICIO RISORSE UMANE



SEI RSU ELETTI - TRE DEI QUALI RIVESTONO, CONTEMPORANEAMENTE, ANCHE IL RUOLO DI RLS

Tecnicamente il Social Performance Team ha lo specifico compito di:

- identificare e valutare i rischi relativi alle tematiche su Etica e Responsabilità Sociale discendenti da SA8000, avendo cura di relazionarsi alle Parti Interessate;
- fornire alla Direzione Generale tutti i dati inerenti al Sistema di Gestione per la Responsabilità Sociale;
- verificare l'attuazione e l'efficacia di quanto disposto dalla Direzione Generale nell'istituzione e conduzione del Sistema di Gestione per la Responsabilità Sociale, ovvero valutare la conformità agli standard SA8000;

- informare la Direzione Generale riguardo l'andamento del Sistema di Gestione, al fine di permetterne eventuali tempestivi interventi.

L'SPT si riunisce ogni quattro mesi, previa convocazione. Ogni riunione si apre esaminando le problematiche emerse nell'incontro precedente, per farne il punto e verificarne la risoluzione o gli eventuali sviluppi.

Vengono poi valutate questioni di varia natura strettamente attinenti alla realtà aziendale, nonché esaminati i progetti futuri/già avviati; vengono inoltre discussi eventuali reclami e/o suggerimenti reperiti nelle apposite cassette, e predisposta una strategia per la loro risoluzione.

COMITATO DI SOSTENIBILITÀ

Il 2023 è stato l'anno di fondazione del Comitato di Sostenibilità e del Team di Sostenibilità. La funzione del Comitato di Sostenibilità è quella di effettuare un monitoraggio attivo e costante dell'avanzamento dei lavori programmati all'interno del documento di Strategia di

sostenibilità. Il ruolo del Team è quello di gestire in modo strutturato tali tematiche legate alla sostenibilità, in modo da poterle raccontare in totale trasparenza.

Il Comitato è composto da:



DIRIGENZA

RESPONSABILE DI PRODUZIONE

AMMINISTRAZIONE – LEM INDUSTRIES S.P.A.

MEMBRI DEL TEAM DI SOSTENIBILITÀ



Il Team di Sostenibilità, invece, è il frutto dell'unione di tre reparti chiave di due Aziende del Gruppo LEM INDUSTRIES, nello specifico:

IL REPARTO AMBIENTE & SICUREZZA DI L.E.M. S.R.L.

IL REPARTO GESTIONE ENERGIA DI L.E.M. S.R.L.

IL REPARTO MARKETING & COMUNICAZIONE DI L.E.M. INDUSTRIES S.P.A.

IL REPARTO RISORSE UMANE DI L.E.M. INDUSTRIES S.P.A.

Il Comitato ogni 3 mesi si riunisce per organizzare momenti di autovalutazione critica, in cui viene analizzato a fondo lo stato di avanzamento verso i traguardi definiti inizialmente. Ma non solo: queste riunioni rappresentano anche un'opportunità dinamica per rivedere e, se necessario, integrare gli obiettivi. In stretta sinergia con la strategia industriale di sviluppo di LEM, il percorso di sostenibilità può essere adattato, mantenendo una traccia dettagliata di ogni modifica proposta e delle decisioni prese.

Questa flessibilità permette all'azienda di rimanere allineata con le evoluzioni del business e del contesto in cui opera, senza mai perdere di vista il suo orizzonte di sostenibilità. Tale percorso risulta perfettamente in linea con la visione dei principali clienti operanti nella filiera produttiva dell'accessorio per i settori moda e lusso. Settori in cui l'importanza di una produzione attenta ai temi ambientali, sociali e di governance è imprescindibile.

COMITATO RJC

L'RJC è un'organizzazione che stabilisce standard per promuovere un comportamento etico, i diritti umani e sociali e buone pratiche ambientali in tutta la catena di fornitura di gioielli realizzati con diamanti, oro e platino. LEM è certificata da maggio 2024 per la tracciabilità di oro e palladio.

L'azienda svolge verifiche periodiche per accertare che i

principi enunciati nella politica siano effettivamente ed efficacemente attuati e rispettati. A tal fine, è stato costituito il Comitato di Controllo RJC, formato da tre diverse figure di raccordo e controllo in materia di ambiente e sicurezza, diritti umani e security.

Il comitato è così composto:



DIREZIONE - COORDINATORE DEL COMITATO ETICO RJC



DIRETTORE PRODUZIONE



RESPONSABILE CONTROLLO DI GESTIONE



RESPONSABILE RISORSE UMANE



RESPONSABILE AMBIENTE E SICUREZZA, RSPP



UFFICIO COMPLIANCE E CONTRATTI



RESPONSABILE AFFINAZIONE E FUSIONE



RESPONSABILE ACQUISTI

Tecnicamente il Comitato RJC ha lo specifico compito di:

- monitorare periodicamente la politica aziendale per assicurarsi che sia sempre aggiornata e in linea con l'evoluzione della legislazione e degli standard RJC;
- fissare obiettivi misurabili per il miglioramento continuo delle pratiche aziendali;
- supervisionare il processo di certificazione, che include l'autovalutazione dell'azienda e la verifica da parte di revisori esterni accreditati. Il comitato deve assicurarsi che l'azienda sia pronta per gli audit e che

le eventuali non conformità vengano gestite e risolte;

- divulgare gli obiettivi e i principi RJC a tutti i dipendenti e alle parti interessate, come i fornitori. Il comitato può anche essere responsabile della formazione del personale su questioni relative a etica, sicurezza e ambiente;
- identificare e gestire i rischi legati alla sostenibilità, ai diritti umani e all'approvvigionamento responsabile dei materiali (nel nostro caso oro e palladio) da aree di conflitto o ad alto rischio.

ETICA AZIENDALE E SISTEMI DI CONTROLLO

CODICE ETICO E POLITICHE DI INTEGRITÀ

L.E.M. S.R.L. adotta il Codice Etico condiviso con la società controllante, il documento è disponibile sul sito di LEM INDUSTRIES www.lemnindustriesspa.com. Questo è basato sull'idea di collettività, di coesistenza e di solida-

rietà all'interno delle aziende del Gruppo. I principi chiave del codice etico sono otto e rappresentano a pieno lo spirito con cui LEM si approccia nei confronti di tutti gli attori coinvolti nelle sue attività:

1. *Legalità*
2. *Moralità*
3. *Dignità ed eguaglianza*
4. *Professionalità*
5. *Tutela dell'ambiente*
6. *Riservatezza*
7. *Tutela della concorrenza*
8. *Trasparenza e chiarezza*

CONTROLLI INTERNI E ANTICORRUZIONE

Ad oggi, la società L.E.M. S.R.L. non ha ancora adottato il Modello 231, c.d. MOG. Tuttavia detiene una serie di processi interni e di regolamenti che hanno come obiettivo primario quello di presidiare la maggior parte dei rischi previsti dalla Legge 231/01.

A titolo esemplificativo, ma non esaustivo, di seguito vengono riportati alcuni dei processi e regolamenti approvati con decisione dell'Amministratore Unico:

- Codice Anticorruzione
- Procedura di gestione della Riservatezza Aziendale
- Regolamento IT e Manuale Sicurezza
- GDPR – Policy Privacy
- Policy Whistleblowing

Ulteriori controlli interni sono effettuati in ambito delle certificazioni SA8000 e RJC (COP-COC).

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

LEM è in possesso di certificazioni aziendali che permettono di migliorare continuamente i processi aziendali, tramite sistemi di gestione dedicati a diverse tematiche. Tutti i certificati sono disponibili sul sito www.lemgalvanica.com alla sezione "Documenti & Certificazioni".



UNI EN ISO 9001:2015

Attesta che LEM detiene un sistema di gestione della qualità dell'Organizzazione che monitora e garantisce degli standard di qualità elevati in ogni fase produttiva, ottimizzando i processi per aumentare l'efficienza e la soddisfazione del cliente.



UNI EN ISO 14001:2015

Attesta che LEM detiene un sistema di gestione delle pratiche ambientali, perseguitando la protezione dell'ambiente, la prevenzione dell'inquinamento, nonché la riduzione del consumo di energia e risorse.



SA8000:2014

La Social Accountability 8000 garantisce che LEM rispetta un modello di gestione etico che tutela i diritti umani e lavorativi, prevenendo lo sfruttamento minorile e promuovendo condizioni di lavoro sicure e salubri.

RJC

LEM è la prima azienda italiana nel trattamento dei metalli (ATECO 25.5) ad aver ottenuto la certificazione RJC COP-COC.



RJC COP 2019 EU

Il Code of Practice è lo standard di riferimento per la filiera della gioielleria. Affronta problemi che gravano sulla catena di fornitura, promuovendo prassi aziendali responsabili in tema di diritti dei lavoratori, ambiente ed etica imprenditoriale.

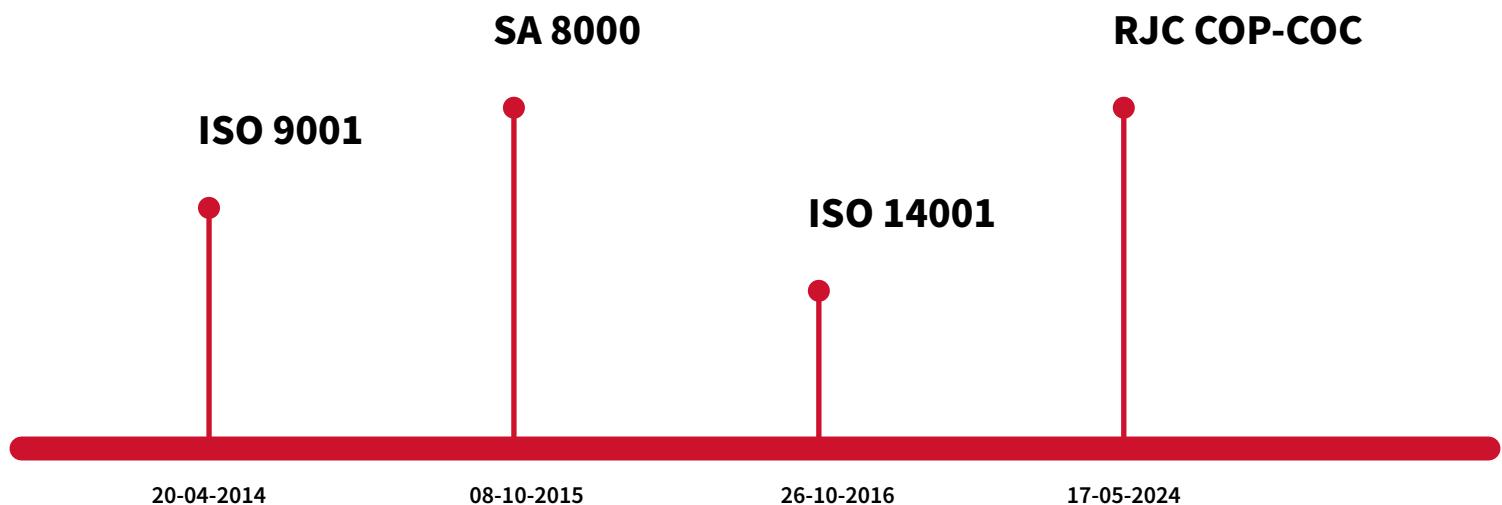


RJC COC 2017 EU

La Chain of Custody garantisce la tracciabilità e l'approvvigionamento responsabile di oro e palladio.

ESTENSIONE PER SITO

Le certificazioni di cui è in possesso LEM sono valide per tutte le sedi operative. Nel corso del 2025 avverrà l'integrazione anche per il nuovo stabilimento LEM FENICE, inaugurato a gennaio 2025.



PROCESSI DI AUDIT ESTERNI E INTERNI

ESTERNI

Periodicamente i subfornitori interni ed esterni con cui LEM collabora più di frequente, ricevono audit attraverso cui si effettua un controllo certosino dei contratti, delle buste paga, della sicurezza, ecc. Per questi audit LEM si affida a consulenti esterni specializzati. Oltre a questa tipologia di controlli, viene realizzato anche un questionario di monitoraggio della filiera nell'ambito sociale.

Ulteriori approfondimenti riguardanti gli aspetti ambientali vengono valutati su specifiche categorie di fornitori, ad esempio fornitori di prodotti contenenti metalli, smaltitori ecc.. Dal 2025 si aggiungerà un ulteriore rilevazione sul livello di maturità aziendale dei fornitori riguardo le tematiche ambientali.

INTERNI

LEM svolge al suo interno alcuni “audit a sorpresa” con il supporto di consulenti esterni e del personale interno responsabile dei sistemi di gestione. La periodicità degli audit interni per tutte le certificazioni è almeno an-

nuale, mentre per la sicurezza è effettuato un audit con cadenza mensile. La periodicità può variare nel caso in cui siano state rilevate non conformità durante gli audit precedenti.

AUDIT DAI CLIENTI VERSO LEM

LEM è sottoposta costantemente ad audit, siano essi “a sorpresa” oppure “preannunciati”. Questi sono svolti direttamente da parte dei suoi clienti o tramite terzi. Gli audit riguardano aspetti sociali, ambientali e di gestione. Si stimano annualmente circa 100/150 ore di audit con coin-

volgimento delle funzioni relative agli argomenti trattati durante gli incontri. Questi si aggiungono agli audit degli enti di certificazione cadenzati annualmente e programmati o preannunciati.



Strategia per la sostenibilità

I PILASTRI

VALORI FONDANTI DI LEM: ORIGINE, COMUNITÀ, FUTURO

LEM crede in un modo di fare impresa che tuteli il benessere delle persone e dell'ambiente. Questa convinzione guida ogni sua decisione, dal design dei processi produttivi all'adozione di soluzioni innovative che riducano il

suo impatto sul territorio. Nel 2023 è stato intrapreso un percorso strutturato attorno a tre pilastri fondamentali: Origine, Comunità e Futuro.

ORIGINE



L'origine non solo rappresenta la consapevolezza delle nostre radici, il rispetto per le risorse naturali e la responsabilità di preservarle, ma rappresenta anche il nostro passato e ci ricorda da dove proveniamo e dove vogliamo restare.

COMUNITÀ



La comunità rappresenta l'insieme di persone, competenze e relazioni che danno vita alla nostra visione, traducendo i valori condivisi in azioni concrete che influenzano positivamente il nostro contesto e riflettono l'amore per il nostro territorio.

FUTURO



Il futuro è la sintesi di scelte strategiche e innovazione, un percorso costruito con metodo e visione a lungo termine in cui riponiamo i nostri obiettivi. Rappresenta il fattore temporale su cui si basa il concetto stesso di sostenibilità, è il mondo che lasciamo alle future generazioni.

RUOLO DELLA SOSTENIBILITÀ NEL MODELLO DI BUSINESS

Dal 2023, LEM ha formalmente sancito il suo impegno per la sostenibilità con l'inserimento nel libro dell'Amministratore di una strategia di sostenibilità ben definita. Tale strategia non è da considerarsi come un semplice elenco di buone intenzioni, ma un piano d'azione concreto che prevede una serie di obiettivi da raggiungere nel breve, medio e lungo periodo, declinati in modo specifico per la dimensione sociale, ambientale e di governance dell'azienda.

Va comunque sottolineato che l'impegno non si esaurisce nella stesura dei singoli obiettivi. Ogni trimestre, il Comitato di Sostenibilità convoca riunioni operative per tracciare attivamente e costantemente i progressi. Queste sessioni rappresentano momenti chiave di analisi critica in cui viene valutato a fondo l'avvicinamento ai traguardi stabiliti e ci si assicura che i principi ESG siano costantemente integrati nelle decisioni aziendali.

SISTEMA DI GESTIONE DEI RISCHI ESG

IDENTIFICAZIONE E VALUTAZIONE DEI RISCHI LEGATI A: AMBIENTE, DIRITTI UMANI, REPUTAZIONE

Le attività di LEM si sviluppano all'interno di un sistema integrato di certificazioni, attraverso il quale, nel tempo, sono stati analizzati i principali rischi e le opportunità connessi a fattori ambientali, sociali e organizzativi. Il Team di Sostenibilità è responsabile dell'integrazione di tali valutazioni secondo i criteri ESG, con l'obiettivo di garantire un approccio sistematico e coerente.

Con il consolidamento del percorso di sostenibilità è stato compiuto un ulteriore avanzamento nell'analisi dei rischi ESG. Dopo l'identificazione dei temi materiali, ciascun ambito è stato esaminato anche in termini di potenziali impatti finanziari. Ogni aspetto della sostenibilità, infatti, può assumere una rilevanza economica concreta. Le imprese sono chiamate a considerare in che modo la propria dipendenza da risorse naturali, umane, sociali, attività istituzionali e geopolitiche possa influenzare la resilienza e la continuità operativa.

A supporto di questo processo, assume particolare rilievo anche la gestione della comunicazione aziendale. Come indicato nelle sezioni introduttive del presente do-

cumento, il reparto Marketing & Comunicazione è parte integrante del Team di Sostenibilità, contribuendo attivamente alla definizione dei contenuti divulgativi. Questa sinergia nasce dalla consapevolezza che un percorso virtuoso necessita di un'attività di comunicazione trasparente, tecnicamente accurata e conforme alle normative vigenti.

Il modello comunicativo, così come quello di sostenibilità, è affiancato da un presidio tecnico con cui si instaura un confronto costante. Ogni contenuto è soggetto a processi strutturati di verifica e approvazione, al fine di garantirne l'affidabilità e l'aderenza alla realtà aziendale.

Tale approccio è stato rafforzato in vista dell'entrata in vigore della Direttiva sui Green Claim (gennaio 2024), ma si inserisce anche in una strategia reputazionale più ampia, da sempre perseguita da LEM. L'obiettivo è consolidare la coerenza tra comunicazione e operatività, offrendo evidenze concrete e dati verificabili a supporto delle dichiarazioni pubbliche.

INTEGRAZIONE ESG NEI PROCESSI DECISIONALI

La strategia aziendale riflette la piena consapevolezza che le prospettive di crescita e sviluppo, sia industriale sia commerciale, siano oggi strettamente correlate all'integrazione delle dimensioni ambientale, sociale e di governance. LEM riconosce che il progresso sostenibile non

può prescindere dall'inclusione strutturale di questi principi nei processi decisionali.

L'impegno di LEM verso la sostenibilità si concretizza anche attraverso azioni operative finalizzate alla prevenzione

ne e mitigazione dei rischi. Un esempio rilevante riguarda la progettazione e realizzazione di nuovi stabilimenti produttivi, per i quali vengono condotte approfondite valutazioni dei rischi idraulici e sismici. Tali analisi si traducono in interventi infrastrutturali mirati, integrati sin dalle fasi iniziali, a tutela della longevità delle attività aziendali e della sicurezza delle comunità locali.

Con uno sguardo orientato alla crescente rilevanza dei rischi climatici, l'azienda ha avviato le azioni necessarie per garantire la conformità agli obblighi normativi in ma-

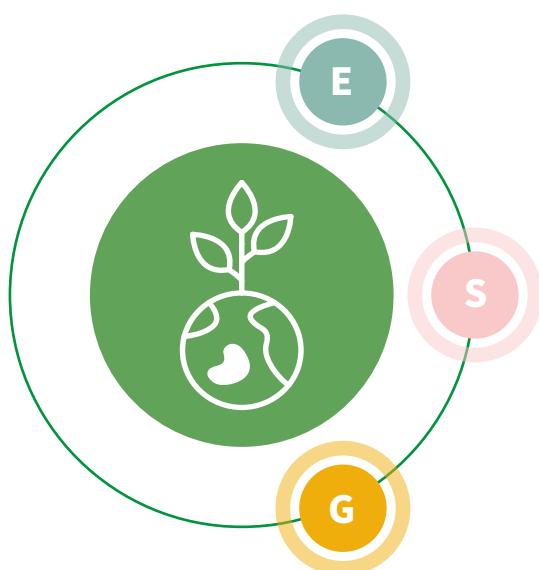
teria di coperture assicurative contro eventi catastrofali. In particolare, LEM ha intrapreso l'adeguamento a quanto previsto dal Decreto Legislativo 181/2023, che introduce disposizioni relative alla protezione contro i danni causati da fenomeni connessi al cambiamento climatico. L'adesione a tale normativa rappresenta non solo un adempimento formale, ma anche una scelta strategica, coerente con la volontà di tutelare l'Organizzazione e i suoi portatori di interesse di fronte a uno scenario climatico sempre più instabile.

IL CONTESTO OPERATIVO

LE TEMATICHE AMBIENTALI, SOCIALI E DI GOVERNANCE

Dall'analisi degli impatti e dei rischi ESG sono risultate dieci tematiche di interesse primario per la sostenibilità aziendale. All'interno di ogni tematica sono definiti anche i relativi impatti. Tematiche e impatti possono variare nel corso degli anni in funzione di cambiamenti evidenziati

durante la fase di analisi del contesto. Dalle dieci tematiche individuate, riportate seguendo una suddivisione per indice ESG, emerge chiaramente come siano ritenute maggiormente rilevanti quelle riferite all'ambito 'social'.



| |
|--|
| Gestione razionale delle risorse ed economia circolare |
| Riduzione dell'impatto ambientale |
| Salute e sicurezza |
| Eccellenza del prodotto e centralità del cliente |
| Approvvigionamento responsabile |
| Valorizzazione delle persone |
| Benessere sul luogo di lavoro |
| Ricerca e innovazione |
| Buone pratiche di governance |
| Progetti e attività sociali |

MANIFESTO DI SOSTENIBILITÀ

LEM si impegna a supportare gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile delle Nazioni Unite, con iniziative che promuovono l'energia pulita, il lavoro dignitoso, l'innovazione industriale e la produzione responsabile. Attraverso

scelte strategiche e investimenti mirati, contribuiamo a costruire un futuro più sostenibile per il nostro settore e per le generazioni future. Il manifesto si compone di 10 tematiche ambientali, sociali e di governance.



RIDUZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE

Promuovere una gestione ottimale delle risorse idriche, migliorare l'efficienza energetica di impianti ed edifici, monitorare le emissioni di gas serra.

GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE

Ottimizzare la gestione dei rifiuti e delle risorse impiegate, standardizzare cicli produttivi a basso consumo e implementare processi di economia circolare interna.

SALUTE E SICUREZZA

Garantire costantemente la salute e la sicurezza dei dipendenti sul posto di lavoro è di importanza primaria per la nostra azienda.

APPROVVIGIONAMENTO RESPONSABILE

Introdurre parametri di sostenibilità nella valutazione dei fornitori e coinvolgere alcuni di essi in processi di miglioramento interno.

ECCELLENZA DEL PRODOTTO E CENTRALITÀ DEL CLIENTE

Implementare costantemente gli standard qualitativi di produzione, soprattutto tramite il metodo Lean, avendo come spinta la ricerca dell'eccellenza nell'assistere e far crescere il cliente ogni giorno.

4 QUALITY EDUCATION



3 GOOD HEALTH AND WELL-BEING



9 INDUSTRY, INNOVATION AND INFRASTRUCTURE



16 PEACE, JUSTICE AND STRONG INSTITUTIONS



11 SUSTAINABLE CITIES AND COMMUNITIES



VALORIZZAZIONE DELLE PERSONE

Affinché i lavoratori e le lavoratrici possano svolgere la propria attività professionale al meglio, ci impegniamo a garantire una formazione costante e qualificata ai dipendenti di ogni reparto.

BENESSERE SUL LUOGO DI LAVORO

Impegnarsi a garantire aspetti cruciali attinenti alla Responsabilità Sociale d'Impresa, mettendo al primo posto la salute e sicurezza nell'ambiente di lavoro.

RICERCA E INNOVAZIONE

Ricercare costantemente soluzioni tecnologicamente innovative attraverso piani di investimento interni e collaborazioni con enti esterni.

BUONE PRATICHE DI GOVERNANCE

Migliorare continuamente la nostra organizzazione interna, utilizzando strumenti, come: codice anticorruzione, regolamenti sulla protezione dei dati, politica whistleblowing.

PROGETTI E ATTIVITÀ SOLIDALI

Coprire un ruolo primario nel miglioramento del contesto sociale circostante, promuovendo iniziative a supporto della comunità e all'interno del contesto aziendale.

GLI STAKEHOLDER INTERNI ED ESTERNI

Gli stakeholder sono individuati attraverso un incontro dedicato, nel quale vengono analizzati gli interessi delle parti e del contesto. All'interno del perimetro del proget-

to di sostenibilità, gli stakeholder coinvolti sono suddivisi su sei gruppi:

| STAKEHOLDER | CONTESTO |
|------------------------------------|----------------|
| Gruppo LEM (Management) | Interno |
| Gruppo LEM (Team di Sostenibilità) | Interno |
| Dipendenti LEM e LEM INDUSTRIES | Interno |
| Clienti | Esterno |
| Fornitori | Esterno |
| Istituzioni | Esterno |

MODALITÀ DI DIALOGO

Il dialogo con gli stakeholder rappresenta un elemento centrale e attivo del percorso di sostenibilità intrapreso da LEM. Fin dall'avvio del progetto, sono stati attivati oltre 500 interlocutori, tra collaboratori, aziende partner ed enti. La composizione delle parti interessate può variare nel tempo, in base ai cambiamenti rilevati durante l'analisi del contesto.

Nel corso del 2023, tutti gli stakeholder sono stati invitati a partecipare a un'indagine tramite la compilazione di un questionario dedicato alle tematiche ESG rilevanti per LEM.

L'azienda continua a promuovere attività di ascolto attraverso questionari mirati su argomenti specifici e mantiene un dialogo diretto con i fornitori strategici, al fine di rafforzare la relazione e raccogliere input utili al miglioramento continuo.

Per quanto riguarda il personale interno, la partecipazione attiva viene stimolata attraverso iniziative di formazione e il diretto coinvolgimento nei progetti legati alla sostenibilità aziendale. Questo approccio consente di diffondere consapevolezza, valorizzare il contributo delle persone e favorire una cultura condivisa orientata al raggiungimento degli obiettivi ESG dell'Organizzazione.

ANALISI DI DOPPIA MATERIALITÀ

METODO OPERATIVO DI VALUTAZIONE

La valutazione della rilevanza delle tematiche ESG si basa sull'approccio della doppia materialità, in conformità con quanto previsto dalla Direttiva UE CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive). Una volta individua-

ti gli stakeholder e le tematiche d'interesse di LEM, viene effettuata l'analisi integrata secondo due prospettive complementari: da un lato, gli impatti reali o potenziali che l'Organizzazione può generare sull'ambiente e sulla

società; dall'altro, i rischi e le opportunità che tali tematiche possono comportare per la performance aziendale, anche in termini finanziari.

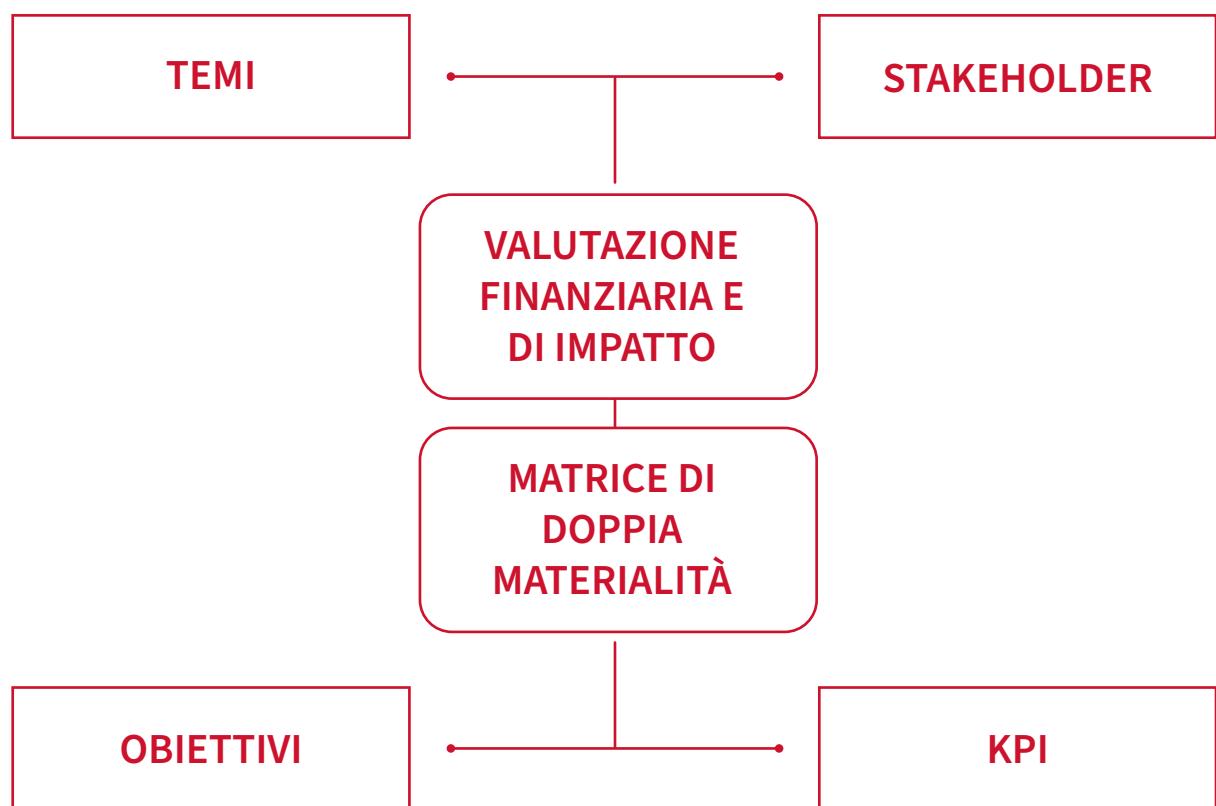
Attraverso questa metodologia sono state identificate e

valutate dieci tematiche chiave, risultanti da un processo sequenziale di valutazione che garantisce coerenza strategica e trasparenza di rendicontazione.

| Materialità d'Impatto: | Materialità Finanziaria: |
|--|--|
| Prospettiva “inside-out” | Prospettiva “outside-in” |
| <p>Si concentra su come le attività aziendali influenzano l'ambiente e le persone, includendo aspetti come i diritti umani, le condizioni di lavoro e l'impatto sulla comunità locale. Una questione viene considerata materialmente rilevante se l'azienda può avere un impatto significativo, positivo o negativo, sulla società e sull'ambiente. La valutazione è svolta coinvolgendo gli stakeholder, interni ed esterni, attraverso la condivisione di un questionario.</p> | <p>Si concentra su come i fattori ESG esterni (come i rischi climatici o i cambiamenti sociali) possono influenzare la performance finanziaria dell'azienda, la disponibilità di risorse e il suo sviluppo. Una questione è finanziariamente materiale se ha, o potrebbe avere, un impatto significativo sui flussi di cassa, sull'accesso ai finanziamenti, sul costo del capitale o sulla reputazione. L'analisi dei rischi e delle opportunità viene svolta internamente all'azienda.</p> |

I risultati derivanti dalle analisi della materialità d'impatto e finanziaria sono stati riportati all'interno della matrice di doppia materialità. La matrice permette in via definitiva di comprendere quali sono le tematiche più rilevanti, con un ordine di priorità condiviso da tutti gli

stakeholder, e di definire quindi gli obiettivi per la strategia di sostenibilità aziendale. Gli obiettivi saranno poi monitorati nel tempo attraverso KPI definiti attualmente in accordo con ESRS e GRI.

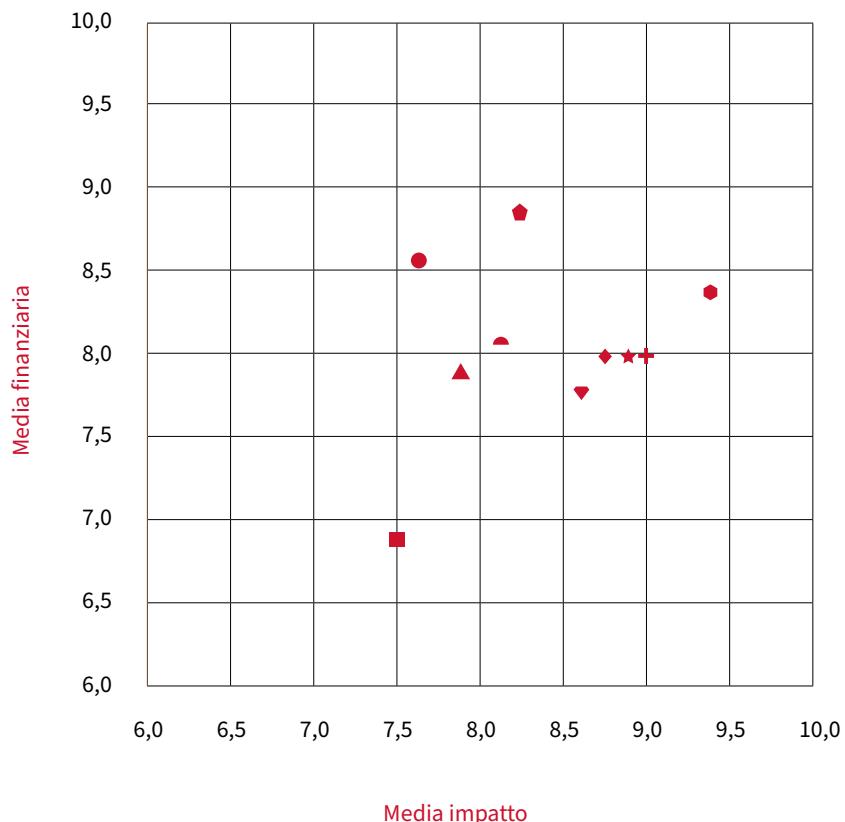


MAPPA FINALE E SPIEGAZIONE DELLE SCELTE

LA MATRICE DI DOPPIA MATERIALITÀ

La matrice di doppia materialità è lo strumento centrale del processo di analisi delle tematiche e degli impatti individuati come rilevanti per l'azienda. Questa permette di

definire graficamente la priorità da assegnare alle tematiche individuate dall'Organizzazione secondo il principio di doppia rilevanza: di impatto e finanziaria.



La matrice di doppia materialità rappresenta, lungo due assi, la rilevanza finanziaria e l'intensità degli impatti delle dieci tematiche chiave per la sostenibilità di LEM. L'asse orizzontale riporta la media della rilevanza finanziaria (valutazione outside-in), mentre l'asse verticale esprime la media dell'impatto (valutazione inside-out).

Per il calcolo dell'impatto è stata considerata la media tra i risultati espressi dagli stakeholder esterni e interni, attribuendo pari peso a tutte le categorie coinvolte. Ogni tematica è stata quindi posizionata nella matrice in base alle sue coordinate (X;Y), corrispondenti rispettivamente a (media impatto; media rilevanza finanziaria).

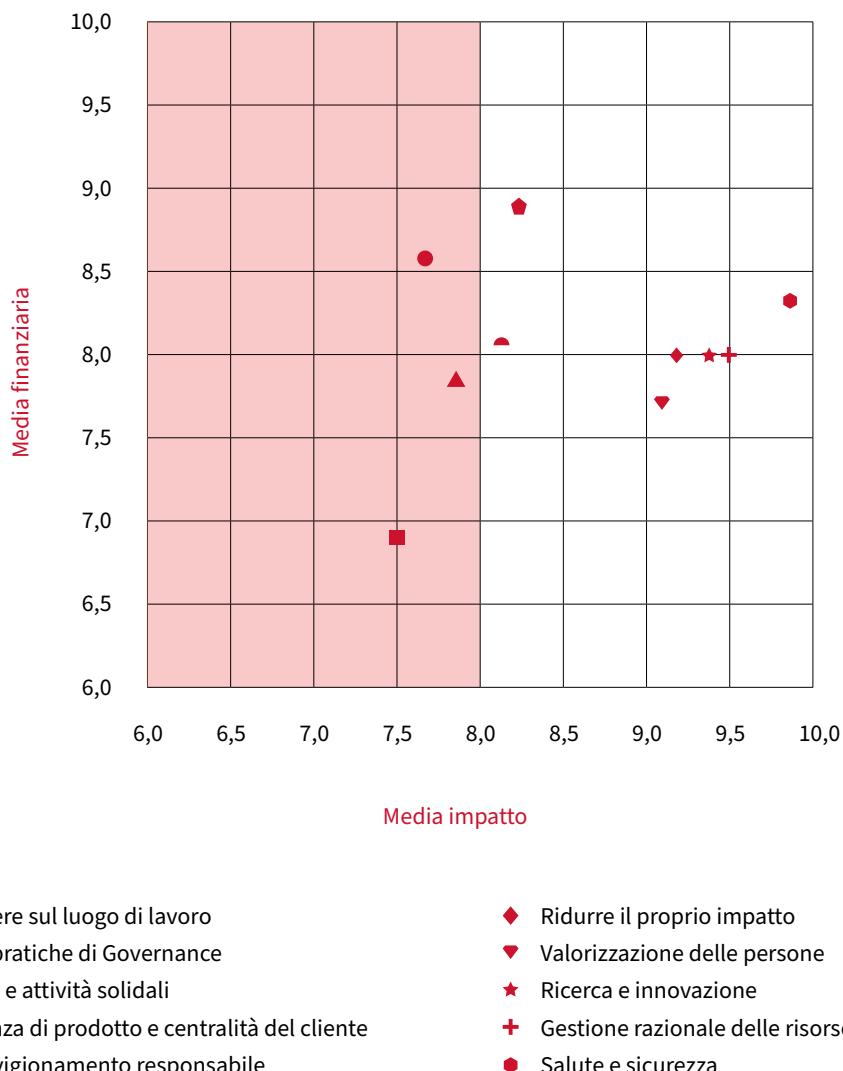
PROCEDURA DI SELEZIONE DELLE TEMATICHE PIÙ RILEVANTI

La matrice di doppia materialità evidenzia naturalmente attraverso la sua costruzione le tematiche più rilevanti: esse si trovano nella sezione in alto a destra. Risulta quindi evidente come, per tutte le parti coinvolte, sia dal punto di vista di impatto che finanziario, la tematica più importante in assoluto sia quella che riguarda la

“salute e la sicurezza” dei dipendenti.

Insieme a questa sono state individuate un totale di 7 tematiche principali; esse presentano un punteggio associato con valore superiore a “8”, valore scelto internamente dal comitato di sostenibilità.

SENSIBILIZZAZIONE PROGETTUALITÀ



Le tematiche sono quindi divise in due gruppi:

GRUPPO 1

Tematiche di sensibilizzazione

Le tematiche di sensibilizzazione presentano una rilevanza secondaria nella scala di priorità del percorso di sostenibilità. Per queste tematiche il focus sarà orientato ad attività di informazione e formazione interna, o ad altre iniziative da definirsi. Oltre a ciò, nel caso di progettualità avviate o in corso di avviamento su queste tematiche, verranno comunque mantenute e portate avanti le attività collegate. Tuttavia, non è previsto l'investimento di ulteriori risorse da parte del Team di Sostenibilità né l'inserimento di tali temi tra gli obiettivi strategici monitorati tramite KPI.

GRUPPO 2

Tematiche di progettualità

Le tematiche di progettualità presentano una rilevanza primaria nella scala di priorità del percorso di sostenibilità. Su di esse viene realizzata un'attenta analisi delle attività già avviate e delle potenziali progettualità che possono essere implementate per raggiungere gli obiettivi. Il Team di Sostenibilità, con un supporto esterno, ha definito KPI per monitorare nel tempo il grado di raggiungimento degli obiettivi.

OBIETTIVI DI MEDIO-LUNGO PERIODO

DEFINIZIONE DI OBIETTIVI AMBIENTALI, SOCIALI E DI CATENA DEL VALORE

A partire dal 2024, con l'introduzione dei nuovi standard ESRS, LEM ha effettuato un controllo di coerenza per verificare l'allineamento degli obiettivi utilizzati in precedenza secondo gli standard GRI. I nuovi standard sono stati progressivamente integrati, anche grazie all'adozione dell'analisi di doppia materialità, uno degli elementi distintivi degli ESRS e non previsto nei GRI.

La definizione dei KPI coerenti con gli standard internazionali di riferimento è un punto centrale del processo di valutazione della sostenibilità aziendale. Solo attraverso

la misurazione e descrizione oggettiva di parametri monitorabili, è possibile garantire il livello di trasparenza necessario ad affrontare questo tema. Poiché gli standard di riferimento prevedono indicatori sia di tipo qualitativo che di tipo quantitativo, entrambe le tipologie verranno utilizzate in funzione dell'obiettivo da monitorare.

Gli obiettivi possono essere ricorsivi, come nel caso di target annuali, oppure definiti su diverse scale temporali: a breve termine (2024-2025), medio termine (2026-2027), o lungo termine (dal 2028).

| TEMI | OBIETTIVO / AZIONE | RICORRENTI | BREVE TERMINE | MEDIO TERMINE | LUNGO TERMINE |
|---|---|------------|---------------|---------------|---------------|
| 1 Salute e sicurezza | Iniziative per la prevenzione alla salute e sicurezza | R | R | R | R |
| | Rispettare il target interno sul tasso di infortuni 10 IF | R | R | R | R |
| | Assessment funzionale alla certificazione ISO 45001 | | | 2026 | |
| 2 Gestione razionale delle risorse ed economia circolare | Formazione annuale sui rifiuti almeno all'80% dei dipendenti | R | R | R | R |
| | Progetto annuale sul recupero di un rifiuto specifico | R | R | R | R |
| | Formazione online sulle buone pratiche per l'utilizzo delle risorse aziendali | | 2025 | | |
| 3 Ricerca e innovazione | Acquistare il 30% di metalli da recupero | | | 2028 | |
| | Partecipare ad almeno un progetto all'anno di ricerca finanziata | R | R | R | R |
| | Effettuare progetti di sviluppo industriale 4.0 e 5.0 | R | R | R | R |
| | Valutazione dei rischi ESG per i nuovi investimenti | | | 2026 | |

| TEMI | OBIETTIVO / AZIONE | RICORRENTI | BREVE TERMINE | MEDIO TERMINE | LUNGO TERMINE |
|--|--|------------|---------------|---------------|---------------|
| | Effettuare l'indagine spostamenti CASA-LAVORO | | 2024 | | |
| | Contribuire alla spesa per l'abbonamento dei dipendenti ai mezzi pubblici | | 2025 | | |
| | Implementazione sistema di monitoraggio del consumo idrico | | 2025 | | |
| 4 Ridurre il proprio impatto | Ottimizzare il consumo di acqua negli impianti | R | R | R | R |
| | Implementazione di un sistema di monitoraggio dei vettori energetici | | 2025 | | |
| | Ridurre i consumi energetici del 5% | | 2025 | | |
| | Raggiungimento del 90% di fabbisogno energetico coperto da fonti rinnovabili | | 2025 | | |
| 5 Valorizzazione persone | Effettuare almeno 5 ore/anno di formazione dipendente | | 2024 | R | R |
| 6 Approvvigionamento responsabile | Messa a terra di un piano di monitoraggio dei rischi ESG per i fornitori | | 2025 | | |
| | Invio del questionario ESG ad almeno 50 fornitori chiave | | | 2026 | |
| 7 Eccellenza di prodotto e centralità del cliente | Riduzione delle inefficienze | R | R | R | R |
| | Rispettare i target interni sulla qualità | R | R | R | R |

MONITORAGGIO DEGLI OBIETTIVI

Uno degli obiettivi del Team è quello di raccogliere tutte le informazioni necessarie al calcolo e alla definizione dei KPI, sia tramite la propria funzione sia dai responsabili dei dati utili. Oltre a ciò, il Team effettua il calcolo e il monitoraggio degli indici secondo tempi stabiliti (es. annualmente). L'avanzamento degli obiettivi, monitorati

attraverso KPI quantitativi o qualitativi, viene valutato sia nelle riunioni periodiche del Team di Sostenibilità sia nei quattro SAL annuali dedicati alla strategia di sostenibilità, in collaborazione con il Comitato. In tali occasioni si analizzano anche eventuali modifiche o nuovi obiettivi da integrare nella strategia già definita.

INTEGRAZIONE CON GLI INVESTIMENTI

In LEM, l'attenzione alla compliance normativa e la salvaguardia della salute delle persone e dell'ambiente sono sempre stati pilastri fondamentali. Non si tratta di concetti nuovi, ma di valori intrinseci che guidano le sue operazioni quotidiane. Questi principi, da sempre al centro della sua operatività, trovano ora una nuova e più profonda integrazione anche nel processo decisionale legato agli investimenti.

Per rafforzare concretamente l'impegno verso un futuro sostenibile, LEM introdurrà a partire dal 2026 un nuovo sistema di valutazione per tutti i progetti di investimento. Tale sistema integrerà in modo strutturato l'analisi dei potenziali rischi ESG, segnando un'evoluzione nel nostro approccio agli investimenti e nella gestione della responsabilità d'impresa.



OBIETTIVO - RICERCA E INNOVAZIONE Valutazione ESG nuovi investimenti

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Condivisione con il Project Manager di un modulo per la valutazione dei rischi ESG dell'investimento |
| | METRICHE | Modulo di valutazione |
| | SCADENZA | 31/12/2026 |

I Project Manager di LEM avranno a disposizione uno modello per identificare, analizzare e mitigare proattivamente i rischi legati, ad esempio, all'impatto ambientale delle sue operazioni, alle condizioni di lavoro nella sua

catena di fornitura, o alla trasparenza della sua governance. Questo permetterà di assicurare che ogni nuovo progetto sia allineato con i valori di LEM e tuteli la comunità e l'ambiente in cui opera.



Responsabilità ambientale

In questa sezione del Bilancio di Sostenibilità, verranno approfonditi gli impatti ambientali specifici derivanti dalle attività svolte. Comprendere e gestire responsabilmente questi aspetti è fondamentale per l'operatività di LEM e per il suo impegno verso un futuro più sostenibile.

Ogni capitolo che segue esplora un'area chiave, illustrando i consumi, le emissioni, le iniziative intraprese per ridurli e i risultati ottenuti nel contesto dei processi di finitura superficiale.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE
Formazione online sulle buone pratiche

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Formazione online sulle buone pratiche per l'utilizzo delle risorse aziendali |
| | METRICHE | Registri di formazione |
| | SCADENZA | 31/12/2026 - Breve termine |

ENERGIA E TRANSIZIONE ENERGETICA

Questo capitolo analizza il consumo energetico di LEM. Verranno indicate le fonti energetiche utilizzate e le relative emissioni di gas serra, presentando le strategie che

l'azienda sta implementando per ottimizzare l'efficienza e aumentare la quota di energia proveniente da fonti rinnovabili.

DESCRIZIONE DEI CONSUMI ENERGETICI

I vettori energetici utilizzati all'interno dell'azienda sono energia elettrica, gas naturale e gasolio per autotrazione. Dal diagramma di Sankey si può comprendere come l'e-

nergia elettrica rappresenti la voce principale di consumo di energia primaria, misurata in tep (tonnellate equivalenti di petrolio), con un peso di circa il 90%.

CONSUMO TOT
1.056 TEP

ACQUISTATA
950 TEP

GN
42 TEP

AUTORODOTTA
33 TEP

GSL
30 TEP

| | UNITÀ DI MISURA | 2024 | MWh | Gj |
|---|-------------------|-----------|-------|--------|
| Energia elettrica da rete | KWh | 5.079.537 | 5.080 | 18.286 |
| Energia elettrica fotovoltaico (autoconsumo) | KWh | 178.567 | 179 | 643 |
| Gas metano | Stdm ³ | 49.964 | 547 | 1.969 |
| Diesel autotrazione | Litri | 35.566 | 355 | 1.278 |

Le attività principali svolte da LEM sono il trattamento vintage, la galvanostegia e il trattamento PVD. Il primo non è rilevante dal punto di vista energetico. Mentre, i secondi due sono processi basati su principi chimico/fisici che comportano un elevato assorbimento di energia elettrica.

L'elettrodepositazione è un processo elettrochimico attraverso il quale uno strato di metallo viene applicato su una superficie conduttrice. Questo avviene facendo passare corrente elettrica continua in una soluzione contenente sali del metallo da depositare.

Nel processo PVD il materiale da depositare viene, invece, vaporizzato in un ambiente a vuoto, spinto e trasportato sotto forma di atomi o molecole fino al substrato, dove si ricondensa formando uno strato solido sottile. L'energia elettrica viene utilizzata in molte fasi del processo: per generare il vuoto, per attivare il plasma e vaporizzare il metallo.

Risulta chiaro come in tali processi, l'energia elettrica rappresenti l'elemento essenziale che consente la trasformazione del metallo solido che si deposita sulla superficie dell'accessorio.

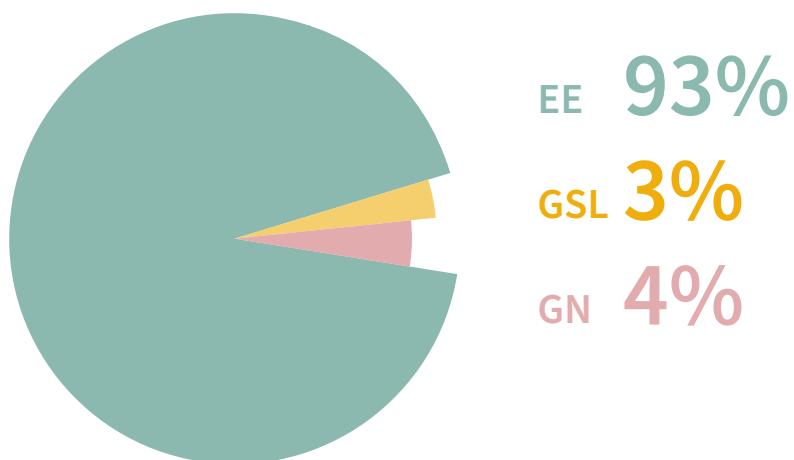
IL REPARTO ENERGIA

Data la centralità dei vettori energetici per i processi produttivi di LEM, dal 2022 l'azienda si è dotata di un ufficio che si occupa di energy management.

La sua funzione prevalente è quella di progettare piani di

efficientamento, analizzare costantemente l'andamento dei mercati energetici e individuare le possibili soluzioni per la calmierazione del rischio derivante dall'aumento dei costi dell'energia.

PERCENTUALE DI SPESA ENERGETICA - 2024



FONTI DI APPROVVIGIONAMENTO: % DA RINNOVABILI, AUTOPRODUZIONE FOTOVOLTAICA (SE PRESENTE)

L'energia elettrica utilizzata all'interno degli stabilimenti proviene esclusivamente da fonte rinnovabile. Per una quota parte di circa il 5%-10%, l'energia è autoprodotta e completamente autoconsumata in sito. Il restante 95% proviene dalla rete elettrica, a copertura di questa quota, dal 2024, LEM acquista GO - Garanzie di origine.

Le GO sono documenti elettronici emessi dal GME (Gestore dei Mercati Energetici) di cui di cui all'articolo 19 della direttiva (UE) 2018/2001 che permettono di certificare la provenienza dell'energia consumata da fonti rinnovabili di vario tipo.

100% ENERGIA RINNOVABILE



In linea con gli obiettivi previsti dalla strategia di sostenibilità, nel corso del 2025 verranno installati nuovi impianti fotovoltaici che permetteranno così di andare ad aumentare la quota percentuale di energia rinnovabile

autoprodotta. L'obiettivo per il futuro è quello più generale di aumentare la quota rinnovabile di approvvigionamento di tutti i vettori energetici utilizzati in azienda.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Approvvigionamento da fonti rinnovabili

| | | |
|---|--------------------|---|
|  | DESCRIZIONE | Raggiungimento di almeno il 90% di approvvigionamento dei vettori energetici da fonte rinnovabile |
|  | METRICHE | Report energetico |
|  | SCADENZA | 31/12/2026 - Medio termine |

INVESTIMENTI IN EFFICIENTAMENTO ENERGETICO

Nel corso del 2024 sono stati installati due nuovi sistemi di monitoraggio dell'energia elettrica, del gas naturale e dell'acqua consumati nei nostri stabilimenti. In uno dei due siti è stata realizzata una "SMART GRID" che permette

il controllo intelligente di alcuni carichi elettrici. Il progetto sarà portato avanti nel 2025 con l'installazione di dispositivi nel terzo stabilimento attualmente attivo.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE
Sistema di monitoraggio energetico

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Implementare un sistema di monitoraggio del consumo di gas naturale e dell'energia elettrica nei siti operativi |
| | METRICHE | Collaudo del sistema |
| | SCADENZA | 31/12/2025 - Breve termine |

IL MONDO DEGLI ELETTRIVORI

Per il primo anno, nel 2024, L.E.M. S.R.L. è entrata a far parte della lista delle aziende elettrivore, secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

Il mondo degli “elettrivori” rappresenta una grande sfida, prevede obblighi stringenti in termini di sostenibilità ambientale, ma offre anche opportunità di crescita economica, innovazione tecnologica e miglioramento. LEM ha colto l’obbligo per le aziende elettrivore denominato “Green Conditionalities”, che tra le opzioni prevedeva

una copertura di minimo il 30% dei consumi, tramite energia certificata rinnovabile, rendendolo un’opportunità in linea con la strategia che prevedeva il raggiungimento della copertura al 100% nel 2026.

Dal 2015, ogni quattro anni, viene redatta la Diagnosi Energetica a norma di legge (D.lgs. 102/14), questo documento oltre ad essere un obbligo normativo permette di effettuare delle analisi di carattere tecnico/economico che sono sfruttate per la valutazione degli investimenti in efficienza energetica.

INTENSITÀ ENERGETICA

La tabella presenta l’intensità energetica rapportata al fatturato (da leggere in termini produttivi), un indicatore chiave per valutare l’efficienza energetica per la produzio-

ne di valore economico del sistema aziendale. I dati sono espressi in €/fatturato e si riferiscono al periodo 2024.

| | UNITÀ DI MISURA | 2024 |
|--|------------------------|-------------|
| Consumo totale di energia | MWh | 6.160 |
| Fatturato | Euro | 46.828.574 |
| Intensità energetica su fatturato | MWh/Euro | 0,0001 |



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Riduzione dei consumi energetici

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Ridurre i consumi energetici di ciascun sito operativo del 5% rispetto al periodo di riferimento |
| | METRICHE | Report energetico |
| | SCADENZA | 31/12/2025 - Breve termine |

ACQUA E GESTIONE IDRICA

L'acqua è una risorsa critica nelle lavorazioni galvaniche. Qui verrà esaminato il prelievo idrico di LEM, l'utilizzo e le pratiche di gestione delle acque reflue generate dai suoi

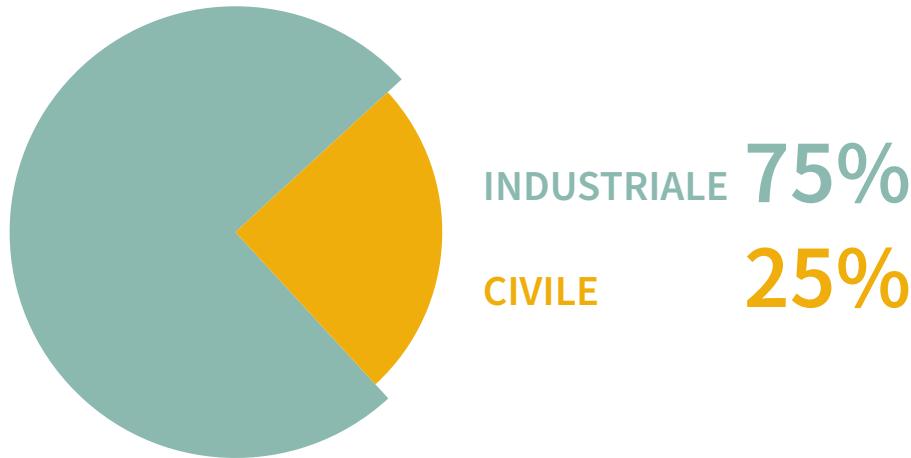
bagni galvanici. Saranno illustrate le iniziative volte a ridurre il consumo e a garantire uno scarico responsabile.

ORIGINE DELL'ACQUA UTILIZZATA E USI PREVALENTI

La principale lavorazione che svolge LEM è la finitura galvanica, questa per sua natura, comporta un elevato consumo di acqua, prelevata da acquedotto, e fornita dal servizio idrico integrato Publiacqua spa.

L'acqua di rete è utilizzata in prevalenza per i proces-

si produttivi, il prelievo avviene anche per usi civili e in quantità trascurabile per il sistema antincendio. Dal sistema monitoraggio idrico, introdotto nel 2024 e in fase di completamento nel 2025, è possibile individuare che circa il 25% dei consumi è destinato agli usi civili mentre il restante ai processi produttivi.



L'acqua in ingresso in azienda, previo eventuale accumulo in cisterne, subisce un primo processo di trattamento volto ad abbattere la durezza totale dell'acqua.

Una distinzione importante e necessaria è quella tra acque per uso industriale, addolcite completamente, e acque per uso civile, addolcite parzialmente.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Sistema di monitoraggio idrico

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Implementare un sistema di monitoraggio dell'acqua in ingresso e in uscita dai siti operativi |
| | METRICHE | Collaudo del sistema |
| | SCADENZA | 31/12/2025 - Breve termine |

DESTINAZIONE DELL'ACQUA IN USCITA

L'acqua di rete, una volta impiegata nel processo produttivo, può seguire due percorsi di smaltimento:

- a conferimento in un impianto di destino;
- a scarico in pubblica fognatura.

L'elenco, per poter essere reso idoneo allo smaltimento, deve essere il prodotto in uscita da un impianto di depurazione in cui siano realizzati almeno due passaggi fondamentali:

Pre-trattamento (per Cianuri e Sostanze Organiche) - Questa fase è cruciale per neutralizzare i contaminanti più pericolosi prima del trattamento principale. I reflui vengono miscelati con l'ipoclorito di sodio in un ambiente reso alcalino. Questa reazione ossida i cianuri e degrada le sostanze organiche complesse.

Trattamento Chimico-Fisico (per Metalli e Solidi Sospesi) - Una volta che cianuri e organici sono stati neutralizzati, si passa alla rimozione dei metalli pesanti e dei solidi. Questo avviene con un processo di chiarificazione. Vengono aggiunti coagulanti per aggregare le particelle più piccole e i metalli disciolti, seguiti da flocculanti che le uniscono in fiocchi più grandi e pesanti. I fiocchi pesanti precipitano sul fondo per gravità, separandosi dall'acqua chiarificata. I fanghi (il precipitato solido ricco di idrossidi metallici) raccolti vengono poi trattati, tipicamente con

una filtropressa, per separare l'acqua residua e ottenere un "panello" solido più facile da smaltire.

Questo approccio combinato garantisce che l'acqua trattata sia conforme ai limiti di scarico, proteggendo l'ambiente. Infatti, a seconda della destinazione finale delle acque trattate, si vanno a implementare diverse azioni volte a rendere idoneo il refluo dal punto di vista chimico-fisico. Si ricorre ad esempio a ulteriori passaggi in sezioni di filtrazione, adsorbimento o scambio ionico con resine chelanti selettive.

LO SCARICO IN PUBBLICA FOGNATURA - AUA

Dei tre stabilimenti attualmente attivi, il primo impianto a ottenere il permesso per lo scarico in pubblica fognatura è stato il sito LEM LAB. Per il sito LEM FEN è stata presentata la domanda di valutazione, mentre la tecnologia del sito LEM IND è adeguata esclusivamente al conferimento.

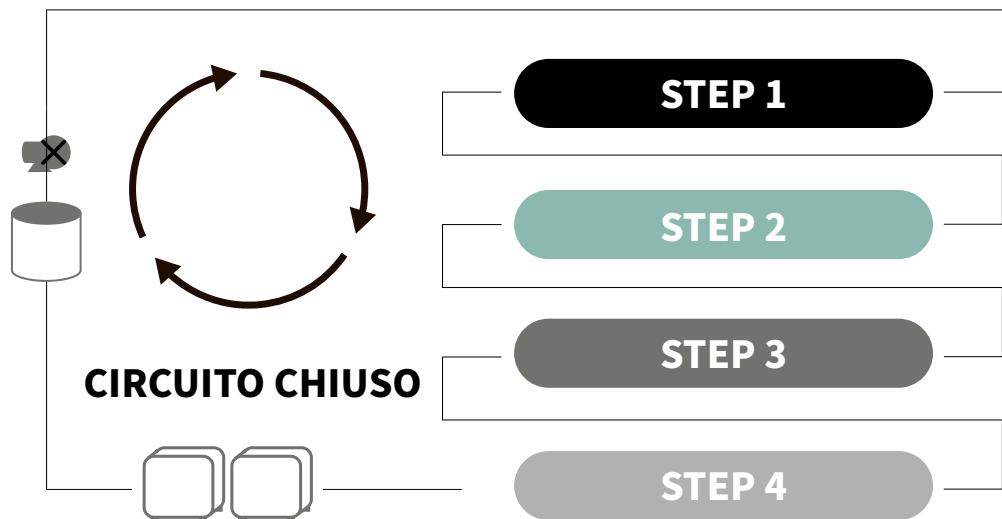
Secondo l'autorizzazione unica ambientale (AUA n.69 del 26/09/2016 con prot. SUAP n.46 del 16/09/2019), lo stabilimento LEM LAB ha il permesso allo scarico in pubblica fognatura per un quantitativo pari a 30.000 mc/anno (100 mc/gg).

EVENTUALI SISTEMI DI RECUPERO, MISURAZIONE, O INTERVENTI DI RIDUZIONE

IL SISTEMA DI RECUPERO: IL CICLO CHIUSO

In LEM, gli impianti di trattamento delle acque nelle galvaniche sono tutti "a riciccolo". Questo significa che, con

un sistema di pompe, l'acqua in arrivo dalla galvanica viene trattata e inviata nuovamente alle vasche in un ciclo continuo.



Le acque di lavaggio subiscono trattamenti di depurazione tramite l'utilizzo di demineralizzatori che lavorano a circuito chiuso. Questi depurano in continuo le acque di lavaggio, inquinate dal processo produttivo, mantenendo così il volume del circuito in regime ottimale. L'acqua circola all'interno del circuito per un periodo di circa 3-4 mesi, dopodiché viene sostituita completamente.

Il controllo dello stato di salute degli impianti di demineralizzazione, permette di identificare il momento ottimale in cui le resine a scambio ionico, contenute all'interno dei demineralizzatori, necessitano di essere rigenerate. La frequenza di rigenerazione quindi è variabile e ottimizzata in funzione del carico di lavoro, della tipologia di lavorazione e più in generale della dimensione dell'impianto.

INTERVENTI DI RIDUZIONE

Attraverso un lavoro di studio degli andamenti dei parametri chimici e fisici che definiscono lo stato di salute di un impianto di demineralizzazione, e il loro monitoraggio, il reparto di manutenzione di LEM, è riuscito a ottimizzare in maniera le frequenze di rigenerazione degli impianti demi, ottimizzando quindi il consumo di materie prime (acqua, reagenti ed energia) senza incidere negativamente sulla qualità delle acque e quindi della produzione. Inoltre andando a incrociare i dati di funzionamento degli impianti con i carichi di lavoro, è stato possibile definire un piano di rigenerazione si ottimale, ma che presenta anche una flessibilità capace di adattarsi alla fluttuazione dei carichi produttivi.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Ottimizzazione del consumo idrico

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Implementazione di un sistema gestionale per la riduzione del consumo idrico nei processi |
| | METRICHE | Report idrico |
| | SCADENZA | 31/12/2026 - Medio termine |

IL MONITORAGGIO DEI CONSUMI

Il controllo operativo avviene mensilmente, annotando le letture dei contatori per ogni stabilimento, questa attività è utile per verificare i consumi. Da ottobre 2024 sono stati installati dei misuratori di volume idrico consumato, per poter monitorare in tempo reale eventuali anomalie.

LE FONTANELLE DI ACQUA POTABILE

Da alcuni anni LEM ha dotato tutti gli stabilimenti di si-

stemi di erogazione di acqua potabile, alla quale si affida per il servizio di ultrafiltrazione dell'acqua che la rende potabile. Eliminando l'uso di bottiglie di plastica monouso, riduciamo i rifiuti e le emissioni di CO2. Offriamo così acqua di alta qualità e sempre fresca ai nostri dipendenti, eliminando la necessità di acquistare bottiglie e rfrigerarle. Un impegno concreto per l'ambiente e il benessere.

ANALISI DELLA LOCALIZZAZIONE DEGLI STABILIMENTI IN ZONE A STRESS IDRICO

(Fonte: <https://www.wri.org/aqueduct/tools>)

Il Comune di Bucine, come molte aree in Italia e nel Mondo, è soggetto allo stress idrico, ovvero alla situazione in cui le risorse idriche disponibili sono insufficienti a soddisfare le esigenze della popolazione e delle attivi-

tà produttive. Questo significa che il territorio potrebbe affrontare periodi di siccità più prolungati e intensi, con conseguenze negative sull'agricoltura, sull'ambiente e sulla vita quotidiana degli abitanti.

ACQUA PRELEVATA E SCARICATA

| PRELIEVO | | TOTALE | DI CUI A STRESS IDRICO |
|-----------------------------------|----------------------|---------------|------------------------|
| Dato | Unità di misura | 2024 | 2024 |
| Prelievo idrico da falda freatica | m ³ | 0 | 0 |
| Prelievo idrico acquedotto | m ³ | 34.140 | 34.140 |
| Totale prelievo idrico | m³ | 34.140 | 34.140 |

| SCARICO | | TOTALE | DI CUI A STRESS IDRICO |
|--|----------------------|---------------|------------------------|
| Dato | Unità di misura | 2024 | 2024 |
| Scarico idrico in acqua di terze parti | m ³ | 16.651 | 16.651 |
| Totale prelievo idrico | m³ | 16.651 | 16.651 |

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Questo capitolo affronta il tema delle emissioni generate dai nostri processi produttivi, sia quelle atmosferiche che le altre forme di emissioni rilevanti. Dettaglieremo le mi-

sure adottate per monitorarle, controllarle e ridurle, contribuendo a minimizzare il nostro impatto sull'ambiente circostante e sulla qualità dell'aria.

STIMA DELLE EMISSIONI DIRETTE (COMBUSTIBILI, RISCALDAMENTO) E INDIRETTE (ENERGIA ELETTRICA)

Le emissioni dirette, Scope 1, di LEM sono collegate prevalentemente all'utilizzo di Gas Naturale per gli impianti civili e industriali e al Gasolio per autotrazione.

Le emissioni indirette, Scope 2, sono collegate all'utili-

zo di energia elettrica. Questa voce è la più significativa dal punto di vista della Carbon Footprint di LEM. Per questo motivo, nella strategia di sostenibilità sono presenti obiettivi volti a una riduzione sia delle emissioni location based che market based.

| SCOPE 1 | UNITÀ DI MISURA | 2024 |
|----------------------------------|----------------------------------|------------|
| Gas metano | Tonnellate CO ₂ | 101 |
| Diesel autotrazione | Tonnellate CO ₂ | 96 |
| Emissioni da combustibili | Tonnellate CO₂ | 197 |

| SCOPE 2 | UNITÀ DI MISURA | EMISSIONI LOCATION-BASED | EMISSIONI MARKET-BASED |
|---|----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Emissioni da energia elettrica acquistata | Tonnellate CO ₂ | 1.219 | 0 |

Nota: Metodologia AID market based. Fattori di emissione ripresi da ISPRA e DEFRA.

INIZIATIVE PER LA RIDUZIONE

MOBILITÀ ALTERNATIVA

Gli stabilimenti di LEM si trovano tutti nella zona industriale di Levane, Comune di Bucine, nel raggio di circa un chilometro. Per varie necessità operative tutti i giorni i dipendenti si spostano da uno stabilimento all'altro. Per effettuare questi spostamenti sono disponibili in ogni sito biciclette aziendali e dal 2023 anche Microcar elettriche.

Nel 2024 è stato portato avanti un progetto con gli enti locali che ha permesso l'installazione di pensiline per il trasporto pubblico in prossimità dei nostri stabilimenti. Ci auspiciamo che nei prossimi anni questo diventi un mezzo più utilizzato dai nostri dipendenti per gli spostamenti casa-lavoro. A tal proposito, nel 2025 verranno proposti degli accordi per la partecipazione dell'azienda al pagamento degli abbonamenti annuali.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Indagine spostamento CASA-LAVORO

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Effettuare un'indagine spostamento casa-lavoro per valutare soluzioni di mobilità alternativa |
| | METRICHE | Report del sondaggio |
| | SCADENZA | 31/12/2024 - Breve termine |

ACQUISTO DI ENERGIA 100% RINNOVABILE

LEM ha intrapreso un percorso deciso verso la riduzione delle emissioni. L'azienda utilizza il 100% di energia proveniente da fonti rinnovabili, sulle quali ha deciso di acquistare Certificati di Garanzia d'Origine (GO).

Le Garanzie d'Origine hanno portato LEM ad annullare

dal 2024 le emissioni marked-based.

L'impegno futuro, tramite progetti di energia rinnovabile ed efficientamento energetico, è quello di portare una riduzione anche sulla voce location-based.

EMISSIONI DI AGENTI INQUINANTI IN ATMOSFERA

Le emissioni di agenti inquinanti in atmosfera provengono prevalentemente dai processi produttivi di LEM. Altri punti di emissione legati a servizi ausiliari, come le caldaie oppure il laboratorio interno, rappresentano punti

emissivi scarsamente rilevanti per il D.Lgs 152/2006. I 3 stabilimenti produttivi di LEM sono autorizzati alle emissioni in atmosfera con Autorizzazione Unica Ambientale. Nello specifico:

| STABILIMENTO | PUNTI EMISSIVI |
|--------------|----------------|
| LEM LAB | 20 |
| LEM IND | 19 |
| LEM TRE | 3 |

Le emissioni in LEM derivano da diversi impianti, li possiamo raggruppare in:

- Emissioni acide o alcaline degli impianti galvanici date da vapori delle vasche.
- Emissioni date dallo stoccaggio di alcuni prodotti chimici che possono generare gas.
- Emissioni legate alla combustione di materiale all'interno dei forni fusori.
- Emissioni legate al processo PVD.

Le autorizzazioni prescrivono il numero di campionamenti da effettuare e specifica quali inquinanti monitorare. I campionamenti sono effettuati da un laboratorio esterno accreditato. L'esito delle analisi della concentrazione degli agenti inquinanti, non ha mai evidenziato parametri fuori limite.

| EMISSIONI DI AGENTI INQUINANTI 2024 | QUANTITÀ [KG] |
|--|------------------|
| Acido cloridrico | 173 |
| Acido solforico | 26 |
| Acido formico | 42 |
| Acido fosforico | 12 |
| Ammoniaca | 703 |
| Cianuri | 52 |
| Rame | 1 |
| Nichel | 1 |
| Ossidi di zolfo (SOx) | 13 |
| Ossidi di azoto (NOx) | 243 |
| Monossido di carbonio | 19 |
| Polveri | 15 |
| SOV | 6 |
| Totale | 1.309 |

PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

Questa sezione illustra la gestione dei rifiuti generati dalle attività di LEM. Verranno analizzate le tipologie e i volumi dei rifiuti prodotti dell’azienda, evidenziando le strategie

per la riduzione alla fonte, il riutilizzo e il riciclo, al fine di muoversi verso un modello di economia circolare e ridurre l’impatto ambientale complessivo.

TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI

La produzione dei rifiuti rappresenta un impatto ambientale rilevante, dato soprattutto dallo smaltimento di acque reflue industriali, nei siti dove non è presente autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura.

I rifiuti presenti in LEM sono più genericamente di tipo urbano (negli uffici e aree ristoro) e speciale (nell’intera area produttiva). I rifiuti urbani sono gestiti dal sistema integrato comunale, mentre i rifiuti speciali sono gestiti da aziende autorizzate a recupero o smaltimento di rifiuti ai sensi del D.Lgs 152/06.

I rifiuti urbani seguono le regole della raccolta differenziata

(organico, multimateriale e carta) imposte dal Comune di Bucine. Ogni stabilimento e ogni area uffici e/o area snack e area refettorio ha dei cestini di colore differente con dei cartelli esplicativi per una corretta differenziazione. Viene fatta una formazione specifica e periodica per il corretto smaltimento dei rifiuti. Inoltre, tramite un QR-Code presente negli stabilimenti, sono disponibili le istruzioni e le planimetrie con indicata la posizione dei cestini.

I rifiuti speciali prodotti possono essere liquidi, fangosi o solidi. In funzione della tipologia sono raccolti in IBC (Intermediate bulk container) o big bag omologati posizionati

nell'area ecologica di ogni stabilimento. I rifiuti, sia pericolosi che non pericolosi, sono stoccati in aree ecologiche protette da tettoie e munite di vasche di contenimento in

caso di sversamenti. I rifiuti maggiormente prodotti sono i reflui di produzione (95,10% del totale nel 2024).



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE
Formazione annuale sul tema rifiuti

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Effettuare ogni anno una formazione specifica sui rifiuti ad almeno l'80% dei dipendenti |
| | METRICHE | Registri delle presenze |
| | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |

| EMISSIONI DI AGENTI INQUINANTI 2024 | QUANTITÀ [KG] |
|--|--------------------------|
| Fanghi | 49.789 |
| Filtri | 7.010 |
| Imballaggi | 12.706 |
| Imballaggi contaminati | 11.137 |
| Materiale elettrico | 1.849 |
| Metalli non ferrosi | 16.900 |
| Pile / batterie | 39 |
| Reflui industriali | 5.159.810 |
| Rifiuti da costruzione / demolizione | 9.292 |
| Rifiuti di filtrazione | 40.370 |
| Rifiuti liquidi da produzione | 98.414 |
| Rifiuti solidi da produzione | 11.962 |
| Sfalci | 4.760 |
| Toner | 34 |
| Refrattari | 1.472 |
| Totale complessivo | 5.425.544 |

Nel 2024 gli stabilimenti attivi di LEM attivi erano tre, più uno in fase di costruzione; dei "rifiuti da costruzione/de-

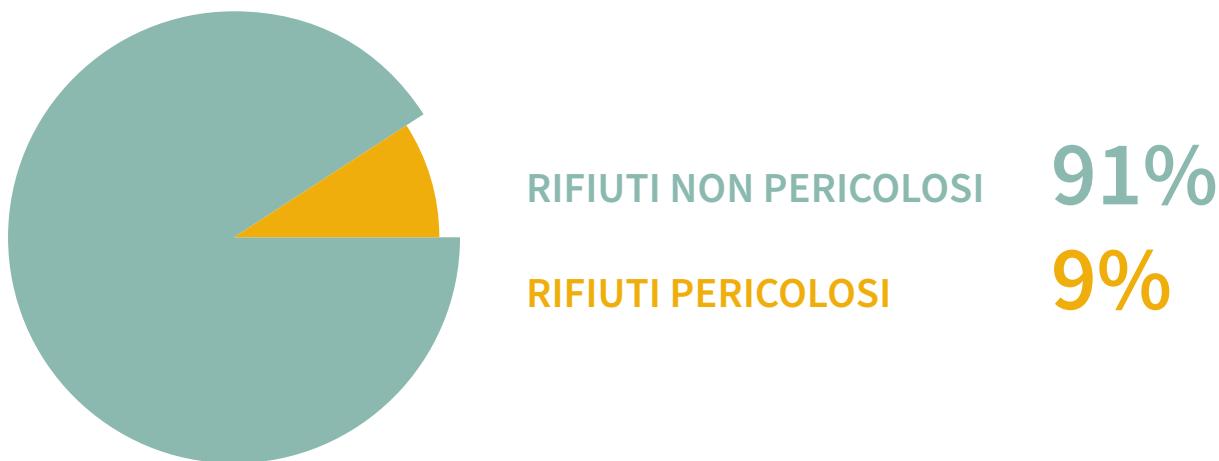
molizione", 7.502 kg provengono proprio da questo cantiere.

SUDDIVISIONE TRA RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

I rifiuti possono essere classificati anche in base alla loro pericolosità (pericolosi o non pericolosi). I rifiuti pericolosi contengono sostanze inquinanti in concentrazioni tali da rappresentare un rischio per la salute umana e/o per l'ambiente, mentre i rifiuti non pericolosi non presentano tali caratteristiche.

La classificazione avviene per mezzo di campionamento e analisi effettuate da un laboratorio accreditato. Le analisi evidenziano la pericolosità o meno del rifiuto, a cui sono attribuiti dei codici, definiti HP, che indicano il tipo di pericolosità (es. Corrosive, pericoloso per l'ambiente, ecc.), come elencato nell'Allegato I della parte IV del D.lgs. 152/06.

| PERICOLOSITÀ | 2024 |
|----------------------------------|------------------|
| P - Speciale Pericoloso [kg] | 508.019 |
| S - Speciale non pericoloso [kg] | 4.917.525 |

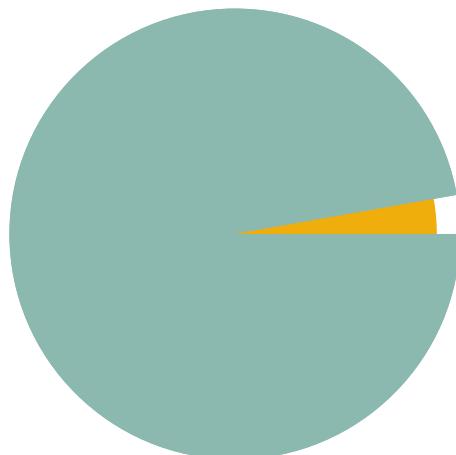


TRATTAMENTI E SMALTIMENTO: AZIENDE TERZE, IMPIANTI INTERNI, RECUPERO DI SOTTOPRODOTTI

La normativa richiede di specificare il destino di un rifiuto: ovvero se andrà a recupero o a smaltimento. In LEM la percentuale di rifiuto destinata allo smaltimento è il 97%. Questo dato è strettamente legato alle acque reflue di produzio-

ne, che sono il 95% del totale dei rifiuti prodotti. Se invece togliamo dal conteggio la parte di rifiuti "reflui industriali", otteniamo che il 38 % dei rifiuti va a smaltimento e il 62% va a recupero.

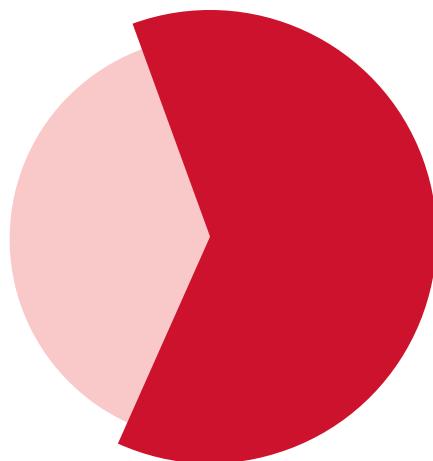
TOTALE RIFIUTI



SMALTIMENTO 97%
RECUPERO 3%

TOTALE RIFIUTI ESCLUSO REFLUI

RECUPERO 62%
SMALTIMENTO 38%



Le acque reflue industriali hanno caratteristiche chimico-fisiche complesse per cui servirebbero impianti articolati e di grandi dimensioni per poterne recuperare acqua o altri materiali. L'azienda non ha a disposizione questi spazi aggiuntivi ulteriori rispetto a quelli dedicati al core business di

trattamento superficiale di accessori metallici. Ad oggi, tali acque sono conferite in impianti autorizzati che effettuano un trattamento chimico-fisico per poter essere smaltite. Tuttavia LEM si sta impegnando per trovare soluzioni volte al recupero di tali reflui.

| | TIPO DI DESTINO | QUANTITATIVI IN KG |
|--------------------|----------------------------------|--|
| Smaltimento | Varie tipologie di smaltimento | 5.260.697 Di cui 5.159.810 kg di acque reflue |
| | Altri tipi di recupero | 91.788 |
| Recupero | Recupero metalli (R4) | 69.490 |
| | Recupero sostanze organiche (R3) | 3.570 |

Dei rifiuti che vanno a recupero totale è interessante porre l'attenzione sulla percentuale elevata (44%) di rifiuti che

vanno a recupero diretto (R3 e R4) quindi recupero di sostanze organiche e recupero di metalli.

VERSO IL MIGLIORAMENTO

Progetto rifiuti urbani - 2024

Nel 2024 è stato implementato un sistema di monitoraggio dei rifiuti urbani, in collaborazione con i fornitori del servizio di pulizie. È stata una valutazione e revisione dei cestini con applicazione delle immagini comprensibili a tutti e i dipendenti sono stati formati sul corretto smaltimento dei rifiuti. Inoltre in ogni stabilimento vi è la disponibilità di rivedere le lezioni di formazione specifica tramite QR-CODE.

Progetto tanichette - 2025

Nel corso del 2024 LEM ha intrapreso delle iniziative per inviare a recupero le taniche vuote contaminate da residui di prodotti chimici. Purtroppo la ricerca di un destinatario finale del rifiuto non è stata semplice, perciò l'attività partirà solo nel 2025. Le taniche saranno avviate a recupero bonificandole e poi triturandole, così da essere reimmesse nel mercato come materia prima seconda.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Progetto annuale sul recupero rifiuti

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Individuare un progetto da portare avanti per migliorare il recupero di un rifiuto specifico |
| | METRICHE | Report di progetto e registro rifiuti |
| | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |

METALLI E INIZIATIVE DI ECONOMIA CIRCOLARE

I metalli sono il cuore delle nostre lavorazioni galvaniche e PVD. In questa sezione approfondiremo l'approvvigionamento e l'utilizzo di questi materiali, con un focus sulle strategie adottate per il riciclo, sulla riduzione della di-

pendenza da fonti primarie e sulla garanzia di una filiera responsabile e tracciabile, fondamentale per la qualità e la sostenibilità dei nostri trattamenti.

LA CENTRALITÀ DEL METALLO

In LEM la selezione e l'utilizzo dei metalli non sono solo una questione tecnica, ma rappresentano un pilastro strategico per la sua operatività e, in particolare, per la sua visione di sostenibilità. La capacità di offrire rivestimenti di alta qualità, esteticamente pregevoli e duraturi, si fonda intrinsecamente sulla conoscenza approfondita e sull'applicazione responsabile di una varietà di elementi metallici.

I processi galvanici e di PVD permettono di depositare strati sottili, ma estremamente performanti, di metalli

preziosi e non preziosi su un'ampia gamma di substrati. Questo non solo conferisce agli accessori le proprietà desiderate come resistenza all'usura, alla corrosione, conducibilità elettrica ed estetica brillante, ma apre anche la strada a soluzioni innovative per l'ottimizzazione delle risorse. Ad esempio, l'utilizzo di rivestimenti metallici può prolungare significativamente la vita utile degli accessori, riducendo la necessità di sostituzioni frequenti e, di conseguenza, l'impatto ambientale legato alla produzione di nuovi articoli.

Efficienza delle risorse: attraverso processi di deposizione avanzati, LEM ottimizza il consumo di metalli preziosi, garantendo al contempo elevate prestazioni. Questo si

traduce in una riduzione degli sprechi e in un uso più efficiente di risorse naturali limitate.

LA FILIERA DI APPROVVIGIONAMENTO

Ogni anno LEM interroga i fornitori dai quali acquista metalli in forma pura oppure prodotti contenenti metalli, richiedendo una dichiarazione su quale sia la percentuale di metallo riciclato nel prodotto che le viene fornito e quale sia la sua origine. La percentuale di provenienza da

fonte riciclata si attesta attualmente intorno al 15-20%. Nello specifico, nel 2024 è stata del 20%, superando già l'obiettivo per il 2026 del 15% da recupero e spingendosi verso l'obiettivo del 30% al 2028.

| METALLI | QUANTITÀ [KG] | PERCENTUALE DI METALLO DA RICICLO [%] |
|---------------|---------------|---------------------------------------|
| Rame | 31.386 | 28% |
| Nichel | 11.131 | 0,3% |
| Acciaio | 1.525 | 0% |
| Stagno | 547 | 0% |
| Oro | 280 | 100% |
| Zinco | 217 | 0% |
| Palladio | 119 | 100% |
| Titanio | 116 | 0% |
| Cobalto | 80 | 0% |
| Zirconio | 32 | 0% |
| Rutenio | 32 | 55% |
| Alluminio | 10 | 0% |
| Altro* | 17 | 0% |
| Totale | 45.488 | 20% |

* Vengono utilizzati anche altre tipologie di metallo, le quantità sono però inferiori a 10kg.

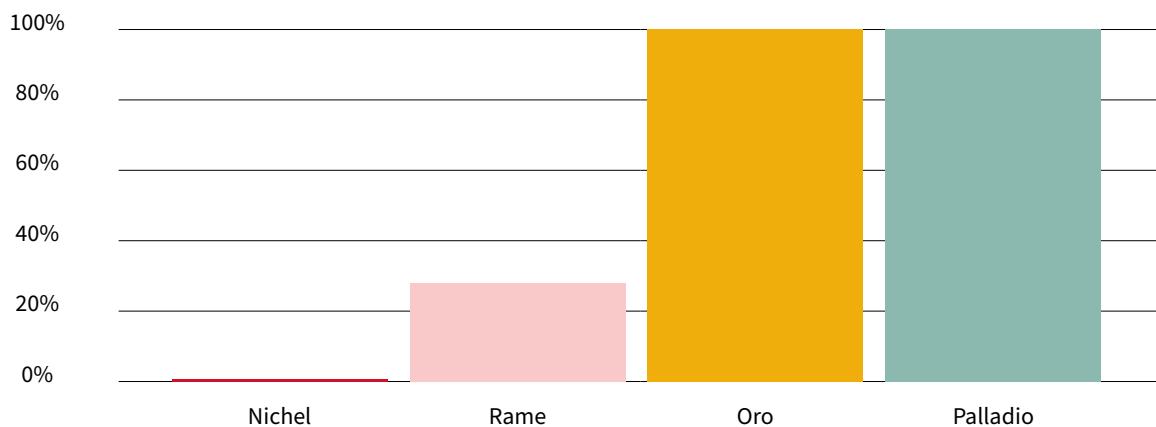


Nel caso di metalli cosiddetti “di base” (quindi rame, nichel, stagno ecc.) non sono ancora comunemente utilizzate certificazioni riconosciute per la tracciabilità del metallo e la sua composizione in quantità di riciclato. Il dato riportato rappresenta quindi l’effettiva dichiarazione del fornitore. Dalle nostre analisi di filiera emerge comunque una tendenza al miglioramento delle fonti di approvvigionamento, che ci fa supporre un possibile sviluppo di nuove tecnologie e certificazioni nei prossimi anni.

Il mondo del metallo prezioso, è completamente diverso.

È infatti possibile acquistare oro e palladio esclusivamente da fornitori che garantiscono il 100% di metalli riciclati e che siano anche certificati RJC-COC (Responsible Jewellery Council – Chain of Custody). Questa prassi ha permesso a LEM di integrare metalli etici fin dalle prime fasi della sua catena di approvvigionamento.

Inoltre, a partire da maggio 2024, questo impegno è stato ulteriormente rafforzato: LEM stessa ha ottenuto la certificazione RJC.



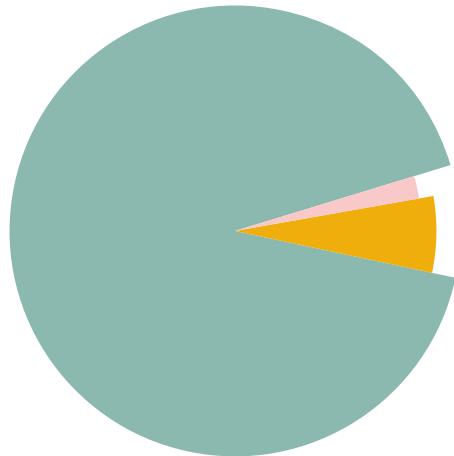
ORIGINE DEL METALLO

In LEM oltre il 90% dei prodotti contenenti metallo è acquistato da fornitori basati in Unione europea. Anche se non sono tutti metalli provenienti da recupero, questa origine

riduce la dipendenza da contesti geopolitici complessi e garantisce maggiore sicurezza nella fornitura, rendendola anche meno impattante dal punto di vista della biodiversità.

Tale prossimità ai fornitori minimizza l'impronta carbonica del trasporto e ci assicura una tracciabilità completa.

In sintesi, scegliere metalli acquistati in Europa e riciclati, ci rende più resistenti, etici e competitivi.



UE = PROVENIENTE DA PAESI APPARTENENTI ALL'UNIONE EUROPEA

90%

GLO = PROVENIENTE SIA DA PAESI CHE APPARTENGONO ALL'UNIONE EUROPEA, CHE NON

3%

NUE = PROVENIENTE DA PAESI NON APPARTENENTI ALL'UNIONE EUROPEA

7%

ORIGINE CONTROLLATA - CMRT

LEM si impegna attivamente nella gestione del rischio legato ai metalli provenienti da aree di conflitto, utilizzando il CMRT (Conflict Minerals Reporting Template) per tracciare

e dichiarare l'origine dei prodotti utilizzati, assicurando che non contribuiscano a finanziare conflitti o violazioni dei diritti umani.

ATTIVITÀ DI RECUPERO O VALORIZZAZIONE DEI RESIDUI PRODUTTIVI

LEM ha implementato una strategia avanzata per la gestione circolare dei residui di lavorazione, superando il modello lineare tradizionale e spingendosi verso uno circolare.

Questo approccio si concentra sulla rilavorazione interna o esterna di materiali, come metalli, sabbie e residui galvanici, al fine di estrarne il contenuto di metallo prezioso e non solo.



L'attività è svolta sia da fornitori esterni, che da un reparto interno di affinazione e fusione. La rilavorazione dei metalli preziosi presenti nei residui di produzione permette di reintrodurli direttamente nel proprio ciclo produttivo. Questo processo non solo interrompe la catena lineare "producি-usa-getta", ma chiude un vero e proprio ciclo dei materiali, riducendo la dipendenza da materie prime vergini e minimizzando l'impatto ambientale legato all'estrazione e al

trattamento dei metalli.

Questa attività non è solo fondamentale per il percorso della strategia di sostenibilità, ma è vantaggiosa anche dal punto di vista finanziario. LEM, riducendo l'acquisto di nuove materie prime, acquisisce maggiore resilienza operativa contro le fluttuazioni del mercato. È un modello che dimostra come sostenibilità e profitto possano andare di pari passo, generando valore per l'azienda e per l'ambiente.

INNOVAZIONE PER LA CIRCOLARITÀ

LEM è costantemente impegnata nella ricerca e nello sviluppo di processi che facilitino il riciclo e il recupero dei metalli. Infatti sta sviluppando soluzioni per facilitare il recupero, in-

terno o esterno all'azienda, con reimmissione nel ciclo produttivo dei metalli quali oro, palladio, rutenio, rame e nichel.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Acquisto di metalli da recupero

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Acquistare metalli di processo che provengano per almeno il 15% da attività di recupero |
| | METRICHE | Report fornitori e documenti di trasporto |
| | SCADENZA | 31/12/2026 - Lungo termine |

PRODOTTI CHIMICI E ALTRI MATERIALI

Questo capitolo è dedicato all'uso e alla gestione dei prodotti chimici, reagenti e altri materiali ausiliari indispensabili nei processi galvanici e PVD. Verranno descritte le

politiche per la selezione di sostanze a minore impatto e le misure attuate per il loro uso sicuro, minimizzandone i rischi ambientali.

PRODOTTI CHIMICI

LEM effettua lavorazioni galvaniche mediante "ricette" basate su prodotti chimici che al loro interno contengono metalli. La successione dei trattamenti permette la deposizione di metallo sugli accessori, che acquistano così il colore e le caratteristiche richieste dal cliente.

I prodotti chimici possono arrivare in taniche, boccette o IBC. Sono stoccati in scaffali o ripiani muniti di vasche di contenimento e divisi tra basici e acidi, per evitare contatti tra di essi. I prodotti che contengono metalli preziosi

sono analizzati internamente per confermare il titolo del metallo.

Sono stati redatti il documento di valutazione del rischio da esposizione ad agenti chimici e cancerogeni e le relative procedure per una corretta gestione. Ogni scheda di sicurezza associata a un prodotto chimico è facilmente reperibile dai dipendenti in caso di necessità.

I prodotti chimici utilizzati nei processi produttivi si possono trovare in forma solida, liquida o gassosa. Nella tabella a seguire i quantitativi utilizzati nel 2024.

| MATERIALI | UNITÀ DI MISURA | QUANTITÀ 2024 |
|------------------|-----------------|---------------|
| Prodotti chimici | Kg | 183.486 |
| Prodotti chimici | l | 73.932 |
| Prodotti chimici | m ³ | 2.146 |

SOSTANZE CHIMICHE E LIMITI - PRSL E MSRL

LEM è inserita in una filiera che aderisce al circuito virtuoso delle PRSL (Permitted and Restricted Substances List) e MRSRL (Manufacturing Restricted Substances List). Queste liste, definite dai singoli clienti, sono fondamentali

per garantire il rispetto di certi limiti di sostanze tossiche durante il processo produttivo e nel prodotto finale offerto al consumatore.

REGOLAMENTO REACH

LEM si impegna a rispettare il Regolamento REACH. Questo è finalizzato alla protezione della salute umana e dell'ambiente dai rischi correlati ad alcune sostanze chi-

miche. Le restrizioni possono riguardare una sostanza in quanto tale o in quanto componente di miscele o presente in articoli.

Responsabilità sociale

CAPITALE UMANO E POLITICHE DEL LAVORO

TOTALE DIPENDENTI, SUDDIVISI PER CONTRATTO, GENERE, ETÀ, QUALIFICA

Le persone che hanno contribuito allo sviluppo e alla crescita di LEM nel 2024 sono state 310, ivi compreso l'ammi-

nistratore. Nella nostra azienda vi è all'incirca parità tra il numero di dipendenti uomini e donne.



TOTALE DIPENDENTI



153

Uomini



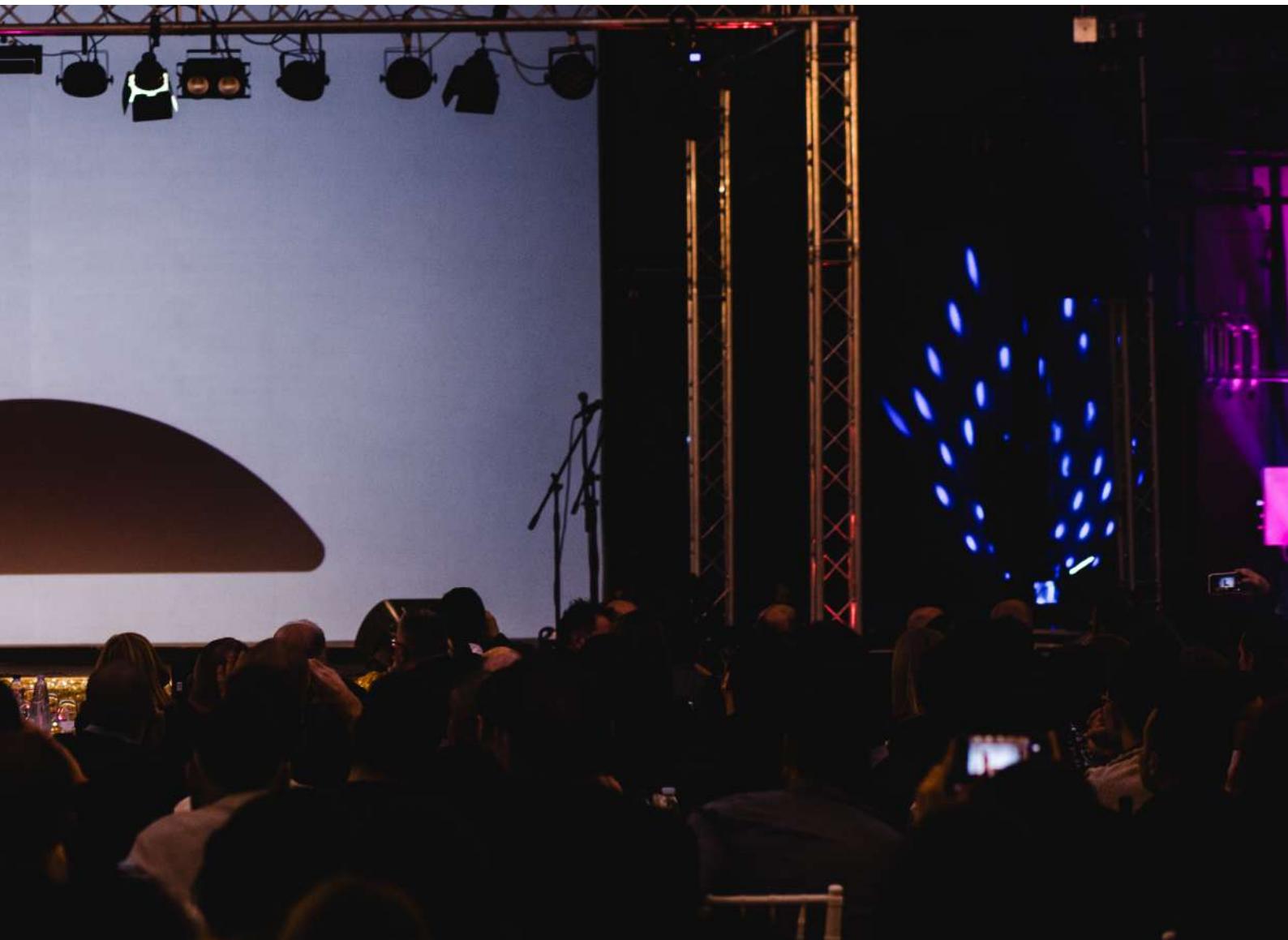
157

Donne

310

La suddivisione dettagliata dell'organico produttivo di LEM è così strutturata: 153 uomini di cui 151 full-time e 2 part-time e 157 donne di cui 146 full-time e 11 part-time.

Nelle tabelle sotto sono riportati gli inquadramenti suddivisi per età e per sesso.

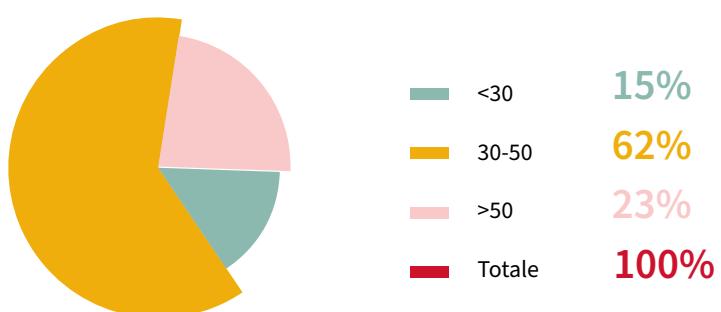
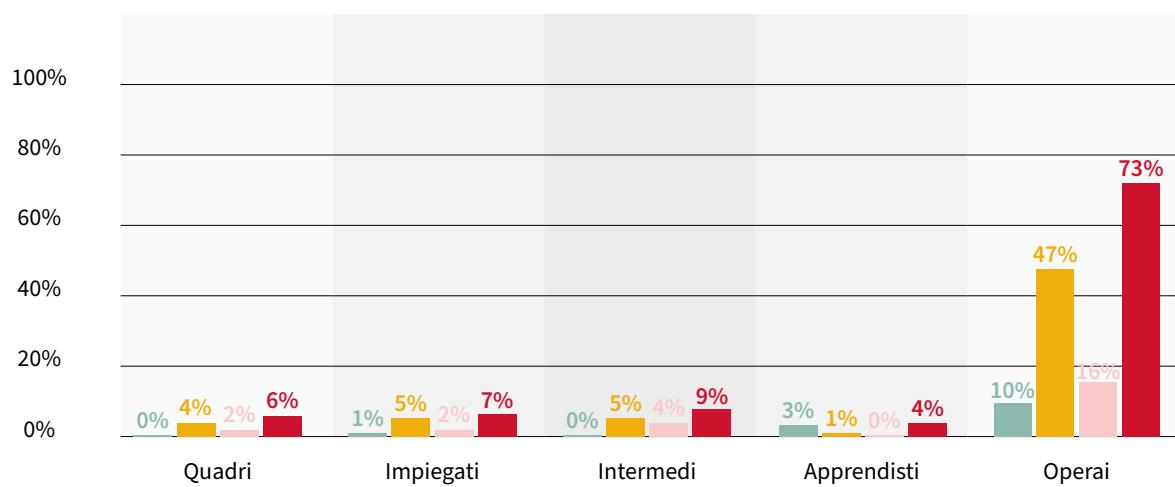


DIVERSITÀ DI ETÀ

| ETÀ | <30 | 30-50 | >50 | TOTALE |
|--------------------------|-----------|------------|-----------|------------|
| Dato | 2024 | 2024 | 2024 | 2024 |
| Quadri | 0 | 13 | 7 | 20 |
| Impiegati | 3 | 14 | 6 | 23 |
| Intermedi | 1 | 16 | 11 | 28 |
| Apprendisti | 9 | 3 | 0 | 12 |
| Operai | 32 | 146 | 48 | 226 |
| Totali dipendenti | 45 | 192 | 72 | 309 |

*L'azienda è composta da 309 dipendenti più un amministratore.

PERCENTUALE DIPENDENTI

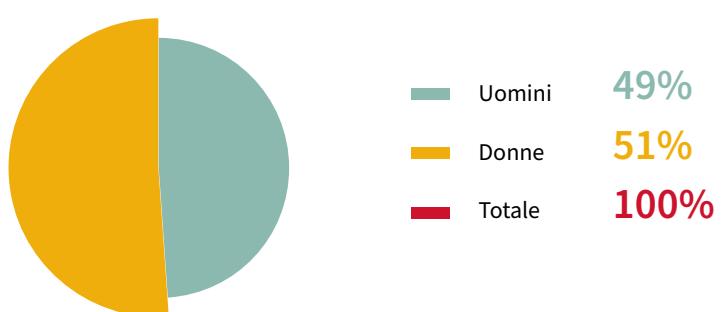
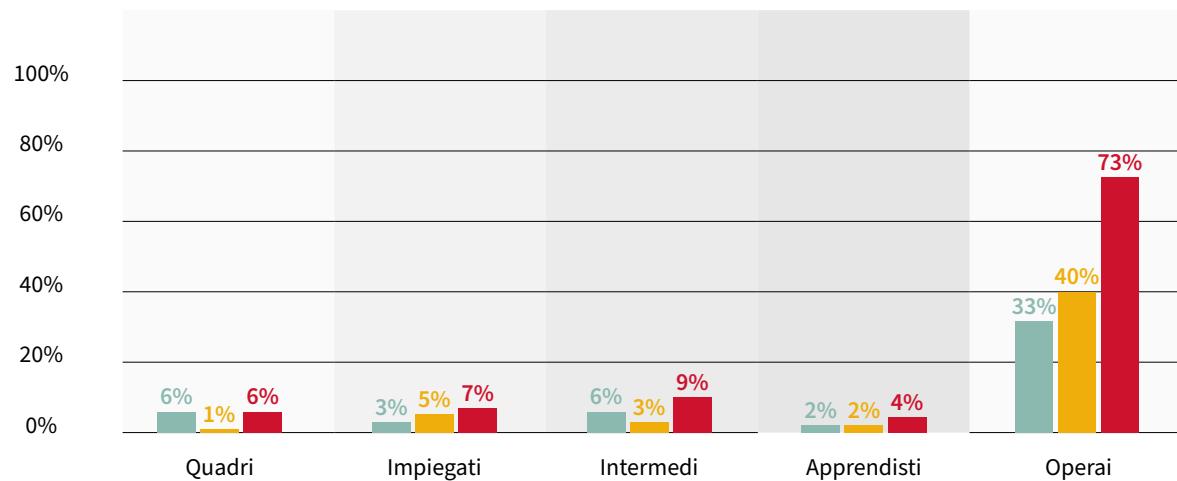


DIVERSITÀ DI GENERE

| SESSO | UOMINI | DONNE | TOTALE |
|--------------------------|------------|------------|------------|
| Quadri | 17 | 3 | 20 |
| Impiegati | 9 | 14 | 23 |
| Intermedi | 18 | 10 | 28 |
| Apprendisti | 6 | 6 | 12 |
| Operai | 102 | 124 | 226 |
| Totale dipendenti | 152 | 157 | 309 |

*L'azienda è composta da 309 dipendenti più un amministratore.

PERCENTUALE DIPENDENTI

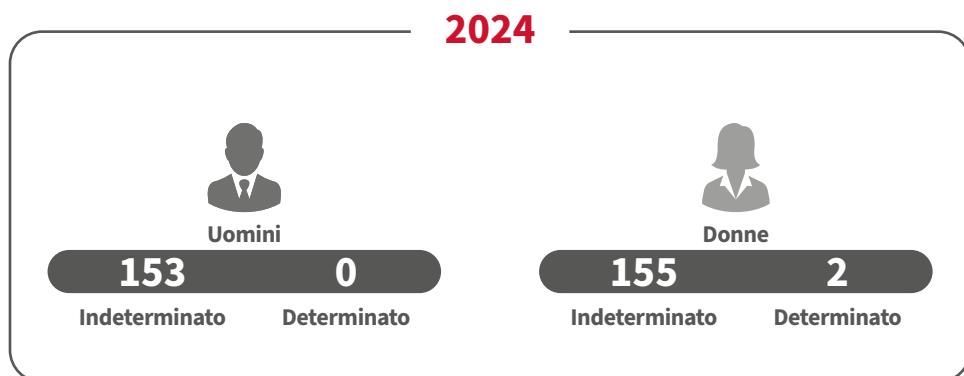


USO DI CONTRATTI STABILI E CONDIZIONI DI LAVORO EQUE

Nella redazione dei contratti per i nuovi assunti vengono attuate tutte le regole attinenti al contratto collettivo nazionale di metalmeccanica industria. Ad ogni nuovo assunto, oltre al contratto individuale di lavoro e all'UniLav di assunzione, viene consegnata tutta la documentazione predisposta dall'azienda in materia di privacy, salute e sicurezza e altro materiale utile allo svolgimento della propria attività (in ottemperanza al decreto trasparenza

n° 104/2022). Questa condivisione è necessaria al fine di rendere il dipendente quanto più consapevole della regolamentazione del rapporto di lavoro, dei suoi diritti e dei suoi doveri.

I dipendenti sono tutti stati assunti sotto forma di contratto stabile e in condizioni di lavoro equo. Nel 2024, dei 310 dipendenti solo 2 hanno avuto un contratto a tempo determinato.



INSERIMENTO CATEGORIE PROTETTE

L'ufficio del Personale collabora stabilmente con il Centro per l'Impiego e usufruisce del servizio di collocamento al fine di favorire l'inserimento lavorativo di persone con

disabilità e ottemperare agli obblighi di contratto per le assunzioni di categorie protette. La collaborazione ha vari passaggi, dalla ricerca e selezione all'assunzione diretta.

| CATEGORIE PROTETTE | 2024 |
|--|------|
| Dipendenti facenti parte delle categorie protette | 22 |
| Percentuale di dipendenti facenti parte delle categorie protette | 7% |

INIZIATIVE IN FAVORE DEI DIPENDENTI

Nel 2024 è stata organizzata per tutti i dipendenti di LEM una giornata formativa. Tale evento è stato impostato come un pomeriggio lavorativo di aggiornamento e formazione sulle certificazioni aziendali, le strategie di sostenibilità e le normative in compliance, con uno sguardo

al mercato attuale e ai progetti futuri. Tali aggiornamenti sono stati svolti dai referenti aziendali di materia e dall'Amministratore. Quest'evento, dopo un periodo delicato per LEM, aveva un ulteriore scopo di rafforzamento dello spirito di appartenenza e di comunità.

Inoltre, è stato anche somministrato un questionario sugli spostamenti casa-lavoro, da cui è emerso un forte interesse da parte dei dipendenti verso forme di mobilità

alternativa. Per rispondere concretamente a questo bisogno, l'azienda prevede di introdurre un contributo alla copertura del costo dell'abbonamento ai mezzi pubblici.



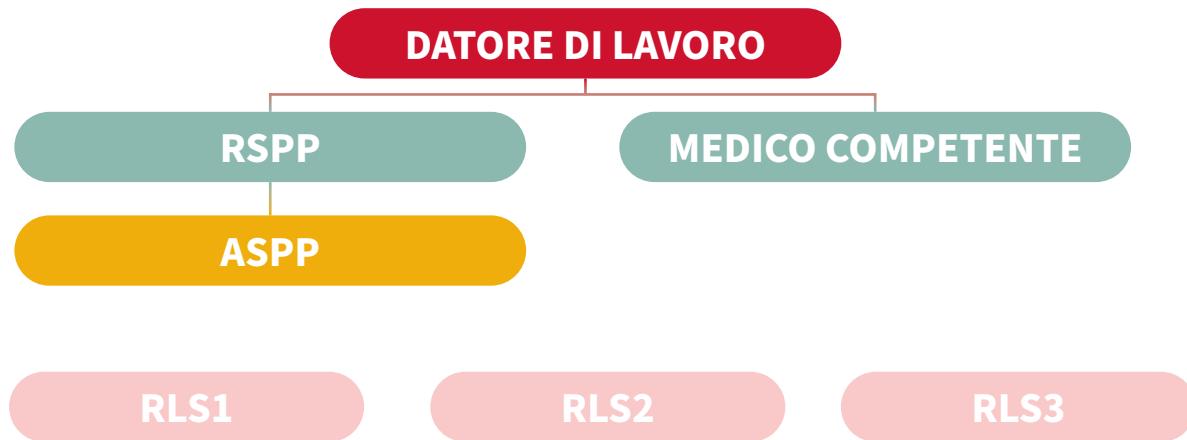
| OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Welfare per mobilità alternativa | |
|--|--|
|  | DESCRIZIONE |
| | Contribuire alla spesa per l'abbonamento ai mezzi pubblici |
|  | METRICHE |
| | Report finanziario |
|  | SCADENZA |
| | Obiettivo ricorsivo |

SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

GERARCHIA DELLA SICUREZZA

Il D.lgs. 81/08 definisce il “servizio di prevenzione e protezione dai rischi” (SPP) come un insieme di persone, sistemi e mezzi esterni o interni all'azienda finalizzati

all'attività di prevenzione e protezione dai rischi professionali per i lavoratori. In LEM l'SPP è strutturato come da organigramma.



Oltre all'SPP, che valuta i rischi presenti in azienda sia in termini di salute che di sicurezza, sono presenti i preposti. Queste figure devono sovrintendere le attività lavorative dei lavoratori a cui affidano dei compiti specifici, garantire l'attuazione delle direttive ricevute dal datore di lavoro e controllare la corretta esecuzione delle stesse.

In supporto alle figure di cui sopra si aggiungono le squadre di emergenza, composte da addetti antincendio, primo soccorso e utilizzatori di BLSD. Le persone sono formate e addestrate ai fini di intervenire in caso di incendio o altre tipologie di emergenze (quali malori di lavoratori, terremoti, ecc.).

Ogni stabilimento è dotato di sufficienti addetti alle squadre emergenze, scelti anche in funzione dei turni di lavoro, in modo da essere sempre coperti. In LEM ci sono circa

80 addetti antincendio e 80 addetti primo soccorso, nonché circa 10 addetti all'utilizzo di BLSD.

FORMAZIONE OBBLIGATORIA E SPECIALISTICA, DPI, PROCEDURE

L'Azienda ha da sempre dimostrato una particolare attenzione alla formazione, informazione e addestramento del proprio personale in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro, come da D.lgs. 81/06. Questo impegno si estende anche alla formazione e all'aggiornamento continuo dei membri del Servizio di Prevenzione e Protezione e dei Rappresentanti dei Lavoratori per la Sicurezza. L'Azienda eroga regolarmente percorsi formativi mirati e aggiornamenti periodici, con un focus specifico sulle mansioni che comportano rischi particolari, come la manipolazione di prodotti chimici, e per il personale incaricato

cato del Primo Soccorso e dell'antincendio.

LEM ha adottato tutte le misure e le politiche necessarie per tutelare la salute e la sicurezza dei lavoratori. Queste includono l'utilizzo di sistemi di protezione collettiva (DPC), come aspirazioni localizzate e centralizzate e presidi antincendio, la fornitura e l'uso di dispositivi di protezione individuale (DPI), la regolare manutenzione e verifica di macchinari e impianti, nonché le visite periodiche del medico competente, che svolge la sorveglianza sanitaria in collaborazione con un laboratorio esterno per le analisi.

INFORTUNI REGISTRATI E INDICATORI DI PERFORMANCE

La sicurezza è il tema più importante emerso dall'analisi della doppia materialità. In LEM vengono tenuti sotto controllo sia gli infortuni denunciati all'INAIL, sia gli infortuni che avvengono senza il coinvolgimento dell'INAIL. In questo modo si possono monitorare le problematiche in termini di sicurezza del lavoratore che possono soprag-

giungere, fare un'analisi delle cause e procedere con la stesura di nuove procedure se necessario.

LEM ha un target interno di infortuni che si è prefissata di non superare. Tale KPI è l'indice di frequenza degli infortuni (IF) ed è definito come il rapporto tra il numero di infortuni e una misura dell'esposizione al rischio, ovvero:

$$IF = \frac{n. infortuni}{n. ore lavorate} \times 10^6 \text{ (infortuni per milioni di ore lavorate)}$$

Per il calcolo dell'indice si considerano solo gli infortuni che sono stati denunciati all'INAIL, senza prendere in con-

siderazione quelli in itinere.

| | |  |
|---|--------------------|--|
| OBIETTIVO - SALUTE E SICUREZZA | | |
| Rispettare il target interno sul tasso di infortuni | | |
|  | DESCRIZIONE | Mantenere il tasso di infortuni sotto il target interno di 10 IF - infortuni per milione di ore lavorate |
|  | METRICHE | Report di calcolo disponibile |
|  | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |

SICUREZZA SUL LAVORO

| SICUREZZA SUL LAVORO | 2024 |
|---|---------|
| Numero di ore lavorative svolte | 427,427 |
| Numero di infortuni sul lavoro registrabili | 1 |
| N. dipendenti-anno (ULA) | 310,96 |
| Infortuni per milioni di ore lavorate (IF) | 2,34 |
| Infortuni ogni 100 dipendenti esposti in un anno (II) | 0,32 |
| Tasso frequenza infortuni | 0,47 |
| Indice di frequenza degli infortuni sul lavoro | 2,3 |

OLTRE L'OBBLIGO DI LEGGE

LEM ha implementato una serie di misure aggiuntive per prevenire proattivamente i rischi e garantire un ambiente di lavoro sempre più sicuro.

L'azienda si è dotata volontariamente di un defibrillatore semiautomatico presso tutti gli stabilimenti, formando un team interno di operatori qualificati al suo utilizzo, confermando così il proprio impegno nella tutela della salute e sicurezza sul lavoro.

LEM rientra tra le attività soggette a CPI (Certificato di Prevenzione Incendi) per il comando dei vigili del fuoco di Arezzo. L'azienda è molto sensibile al tema per questo motivo, oltre ai presidi antincendio installati come da CPI, ha introdotto ulteriori dispositivi "sentinella" all'interno dei quadri elettrici. Questi si attivano nel caso in cui, nelle

loro prossimità, la temperatura raggiunga valori al di sopra di 180°, rilasciando sostanze che spengono l'incendio totalmente innocue per la salute umana.

Un'altra importante attività in termini di sicurezza preventiva è il rilievo termografico dell'impianto elettrico. Grazie all'utilizzo di telecamere termiche a infrarossi, viene effettuata annualmente un'analisi approfondita di tutti i quadri elettrici, dei collegamenti e delle apparecchiature critiche. Questa tecnologia permette di individuare in modo non invasivo e in tempo reale eventuali surriscaldamenti anomali, che sono spesso un segnale precursore di malfunzionamenti, dispersioni di energia, cortocircuiti o persino incendi.



OBIETTIVO - SALUTE E SICUREZZA Iniziative per la prevenzione alla salute e sicurezza

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Organizzare e mantenere attività per la salute e sicurezza aggiuntive a quelle già svolte per obbligo di legge |
| | METRICHE | Report e certificati |
| | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |

L'adozione di queste pratiche, attuate su base volontaria, consente di intervenire tempestivamente prima che eventuali problematiche possano evolvere in situazioni di pericolo, migliorando significativamente la sicurezza complessiva dell'azienda.

In quest'ottica, LEM guarda al futuro con l'obiettivo di adottare anche la certificazione ISO 45001, come ulteriore garanzia di un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro solido e riconosciuto.



| OBIETTIVO - SALUTE E SICUREZZA | |
|---|--|
| Assesment funzionale alla certificazione ISO:45001 | |
|  | DESCRIZIONE |
| | Assessment per individuare eventuali azioni da implementare per il futuro ottenimento della certificazione ISO:45001 |
|  | METRICHE |
| | Documenti di assessment |
|  | SCADENZA |
| | 31/12/2026 - Medio termine |

FORMAZIONE E CRESCITA

PIANI DI FORMAZIONE PER COMPETENZE TECNICHE E SOFT

La formazione e lo sviluppo rappresentano un aspetto cruciale della strategia aziendale di LEM. Nei primi mesi dell'anno, a tutti i capi reparto, viene inviata la richiesta dei fabbisogni formativi. Sulla base di questa viene mappata e pianificata, per l'anno in corso, ogni tipologia di formazione che rientri nel piano denominato "incremento competenze". L'ufficio del personale raccoglie tutte le richieste che provengono dai responsabili di reparto. Questi, attraverso appositi moduli, segnalano le attività di interesse per la crescita dei collaboratori ed eventualmente per il proprio aggiornamen-

to professionale.

Successivamente le richieste vengono analizzate e discusse con la dirigenza operativa e di coordinamento, per poi passare alla pianificazione della formazione da svolgere nell'anno. Tutte le attività formative sono monitorate con registri interni/esterni.

La mappatura delle richieste dei fabbisogni formativi è uno strumento fondamentale per poter incrementare e sviluppare le competenze aziendali, ma soprattutto le conoscenze dei nostri dipendenti.

TIPOLOGIE DI FORMAZIONE

Il concetto di formazione è da suddividere in due tipologie: formazione obbligatoria (FO) e formazione per l'incremento

delle competenze (IC). Le lezioni possono essere erogate da docenti interni o esterni.

| FORMAZIONE | 2024 | IC | FO | Formazione sicurezza |
|----------------|------|-------|-----|----------------------|
| Dipendenti LEM | | 1.823 | 834 | 341 |

La formazione interna è per LEM motivo di molta soddisfazione in quanto, per alcune tematiche come sostenibilità e privacy, i docenti sono i responsabili aziendali di materia. Durante l'attività didattica si aprono confronti sugli argo-

menti trattati dai corsi, momenti fondamentali per suggerimenti e miglioramenti interni. Mentre corsi specifici di approfondimento o tecnici vengono inseriti in formazione a pagamento o finanziata.

ACADEMY INTERNE E COLLABORAZIONI ESTERNE

Sono le persone a fare davvero la differenza. Con questa convinzione da sempre LEM investe nella forma-

zione del proprio personale e non solo.

MASTER UNIVERSITARIO DI I LIVELLO - CHEMALUX

LEM INDUSTRIES S.P.A. ha avviato il Master di I Livello “Executive in Management e Comunicazione per l'industria chimica del lusso (CHEMALUX)”, rivolto a coloro che volevano avviare un percorso manageriale nell'ambito dell'industria chimica del lusso, in collaborazione con l'Università degli Studi di Siena. Nel 2024 si è conclusa la quarta e ultima edizione del Master come percorso indipendente, poiché

dall'anno successivo è tornato a confluire all'interno del Master in Comunicazione d'Impresa, di cui era “costola”.

Dal 2020, LEM INDUSTRIES e LEM hanno offerto, rispettivamente a 2 e 15 dipendenti, una borsa di studio per la copertura totale del costo del Master. Tutti hanno conseguito il Master CHEMALUX con successo.

FORMAZIONE ESG

Con l'intento di promuovere la consapevolezza ESG all'interno della sua realtà, a partire dal 2023 LEM ha avviato un programma di formazione dedicato a tutti i collaboratori. Questo percorso è proseguito nel 2024 con l'organizzazione di specifici momenti di approfondimento. Il Team di Soste-

nibilità ha condotto sessioni di un'ora ciascuna: un'occasione preziosa per illustrare il cammino intrapreso da LEM in ambito di sviluppo sostenibile e per condividere in modo trasparente la sua agenda per il futuro, delineata nel Piano Strategico ESG.

GIORNATA FORMATIVA

Per LEM la crescita professionale dei suoi collaboratori è fondamentale. Per questo offre almeno 5 ore formative in più rispetto a quelle obbligatorie. Ritiene che, oltre all'aspetto professionale, sia anche importante far crescere il

legame umano tra i dipendenti. Dal 2024, ha deciso di organizzare una giornata formativa in prossimità delle feste di natale, così da unire il momento formativo a quello di condivisione.

VERSO IL MIGLIORAMENTO

Ogni anno LEM investe 1.600 ore in formazione aggiuntiva per i suoi 310 dipendenti, oltre a quella obbligatoria. Questo equivale a circa 200 giornate lavorative dedicate alla

crescita professionale del suo team, a conferma dell'impegno per l'eccellenza e l'innovazione.



**6 ORE A PERSONA
DI FORMAZIONE NEL 2024**



OBIETTIVO - VALORIZZAZIONE DELLE PERSONE

Formazione annuale

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Effettuare almeno 5 ore/anno di formazione per incremento competenze ad ogni dipendente |
| | METRICHE | Registri di formazione |
| | SCADENZA | Obiettivo ricorsivo |

INIZIATIVE PER IL TERRITORIO E LA COMUNITÀ LOCALE

SPONSORIZZAZIONI SOCIALI, CULTURALI E SPORTIVE

Nel 2024 LEM ha partecipato come Main Sponsor, per il terzo anno consecutivo, del Memorial Paolo Rossi, torneo giovanile dedicato al celebre campione legato al territorio valdarnese. L'evento ha coinvolto giovani promesse

del calcio italiano e internazionale nelle categorie Under 14. Il Memorial rappresenta un'iniziativa di grande valore sociale e sportivo, in linea con l'impegno nella promozione di fair play, determinazione e spirito di squadra.



COLLABORAZIONI CON SCUOLE E ITS

ITS ENERGIA E AMBIENTE

LEM è tra i soci della Fondazione ITS Energia e Ambiente che, tra i vari corsi, promuove quello per Sustainability Manager, che si svolge nel Comune di Montevarchi. Un'istituzione che promuove la formazione tecnica e professionale, creando un ponte tra il mondo dell'istruzione e quello del lavoro. Per gli studenti sono state organizzate

delle giornate formative all'interno dell'azienda, tenute dall'Head of Laboratory, dall'Head of Maintenance della Divisione galvanica e dal Team di Sostenibilità. A conclusione, i ragazzi hanno dovuto sostenere una prova finale valida ai fini del loro percorso formativo.

SCUOLE E TERRITORIO

Ogni anno vengono ospitate delle giornate formative con studenti del corso ISIS Valdarno, Indirizzo Chimica Materiali e Biotecnologie - Articolazione Chimica e Materiali, che hanno avuto la possibilità di assistere a presentazioni, tenute dai tecnici di LEM, pensate appositamente per loro, e visitare i vari stabilimenti. La collaborazione con l'Istituto tecnico è stata anche occasione della donazione ufficiale al laboratorio chimico ISIS di componentistica per la realizzazione delle celle di Hull.

I tecnici del laboratorio chimico di LEM si sono recati presso l'istituto di formazione per aiutare i ragazzi a preparare le celle di Hull e per insegnare loro a fare le piastrine. In un settore che richiede sempre più competenze specialistiche, LEM crede che sia importante sostenere i giovani nel loro percorso formativo, perché in futuro saranno le menti brillanti sapientemente coltivate a far evolvere la realtà industriale.



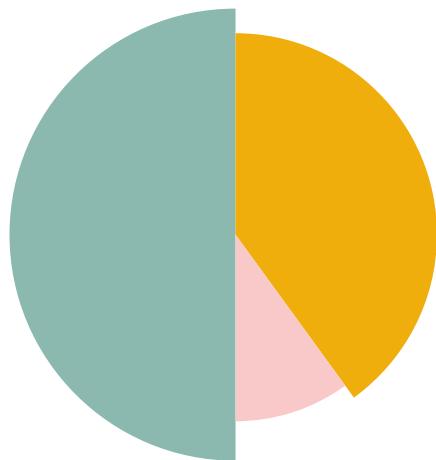
La catena di
fornitura

POLITICHE DI APPROVVIGIONAMENTO RESPONSABILE

APPROCCIO MULTISTAKEHOLDER E LOCALE

Nella nostra azienda riconosciamo che il successo a lungo termine non può prescindere da un dialogo continuo e costruttivo con tutti gli attori che influenzano e sono influenzati dalle nostre attività.

Per questo, adottiamo una politica di approccio multi-stakeholder, ponendo un'enfasi particolare sul nostro contesto locale e sulle comunità circostanti.



| | |
|---------------|-----|
| TOSCANA | 50% |
| ALTRÉ REGIONI | 40% |
| ESTERO | 10% |

Negli anni il 55% circa dei fornitori di LEM è stato su base regionale, il 90% su base italiana e solo il 10% su base estera (nel conteggio sono presenti anche eventuali strutture di soggiorno per le trasferte). Andando ad analizzare

le sedi dei terzisti industriali di LEM, queste si trovano tutti in provincia di Arezzo. L'azienda crede, infatti, che una collaborazione profonda con il territorio sia la chiave per generare valore condiviso e duraturo.

TRACCIABILITÀ DELLA FILIERA

CONTROLLI E OBBLIGHI DOCUMENTALI

LEM effettua il controllo della propria filiera attraverso la Compliance e gli uffici che gestiscono le lavorazioni esterne.

L'azienda sottopone tutti i propri fornitori ai seguenti controlli:

- Verifica periodica della Visura Camerale (aggiornata): l'obiettivo è di verificare se la società esiste, se l'oggetto sociale è congruo con l'attività commissionata, quanti dipendenti ha la società e chi ha poteri di firma e di amministrazione.
- Verifica periodica del Durc: l'obiettivo è di verificare la regolarità contributiva e previdenziale della società verso i dipendenti.
- Verifica periodica del Durf oppure del documento di

assenza carichi fiscali pendenti, entrambi rilasciati dall'AdE: l'obiettivo è di verificare la regolarità fiscale della società e l'assenza di debiti o cartelle di pagamento.

- Redazione di un Contratto Quadro di subfornitura - con tacito rinnovo: l'obiettivo è di regolamentare le attività espletate dal fornitore durante le lavorazioni commissionate dalla L.E.M. S.R.L. e di prevedere nel contratto tutti gli obblighi normativi in tema di Appalto e di Sub-fornitura.

Per gli Appalti interni agli stabilimenti, attraverso cui la L.E.M. S.R.L. commissiona l'attività di legatura dei pezzi da galvanizzare, vengono svolti controlli ulteriori e approfonditi oltre a quelli sopra citati.

SISTEMA DI MONITORAGGIO DELLA FILIERA

Per assicurare che i suoi partner condividano i suoi valori e standard, vengono condivisi questionari di valutazione dei fornitori ed effettuati alcuni audit in loco. Le indagini coprono ampiamente i temi sociali, ambientali e di governance e questa pratica le permette di monitorare e promuovere la responsabilità lungo tutta la filiera.

Controllo SA8000: L'azienda monitora l'adesione dei fornitori agli standard etici e sociali internazionali, garantendo condizioni di lavoro eque e sicure.

Controllo tramite Questionario Ambientale: LEM valuta l'impatto ambientale delle operazioni dei fornitori, promuovendo pratiche sostenibili e la riduzione delle emis-

sioni.

Controllo RJC (Responsible Jewellery Council): L'azienda verifica il rispetto di pratiche responsabili lungo la filiera dei metalli, dalla miniera alla vendita.

Controlli Obbligatori Documentali/Finanziari: LEM esegue verifiche sulla solidità finanziaria e sulla conformità legale dei fornitori, inclusi gli adempimenti fiscali e contributivi.

Dal 2026, in linea con il nostro piano di coinvolgimento dei fornitori, LEM invierà a 50 fornitori chiave un questionario ESG unificato, che racchiuderà e approfondirà tutti questi aspetti.



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Piano di monitoraggio ESG

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Messa a terra di un piano di monitoraggio dei rischi ESG dei fornitori |
| | METRICHE | Piano di formazione |
| | SCADENZA | 31/12/2025 - Medio termine |



OBIETTIVO - GESTIONE RAZIONALE DELLE RISORSE ED ECONOMIA CIRCOLARE Indagine ESG sui fornitori

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Condivisione del questionario EDG con almeno 50 fornitori |
| | METRICHE | Report |
| | SCADENZA | 31/12/2026 - Medio termine |



La centralità del cliente

QUALITÀ DEL SERVIZIO

LEM punta a un controllo completo del processo produttivo in ogni sua fase. Questo approccio consente non solo di mantenere alti livelli di qualità, ma anche di individuare tempestivamente eventuali criticità, così da poter intervenire rapidamente con soluzioni efficaci e mirate. Attraverso questa attenzione al dettaglio e questo impegno nell'innovazione, l'azienda può continuare a offrire valore ai suoi clienti, distinguendosi così sul mercato.

Tutto questo viene garantito e supportato anche da un sistema di gestione della qualità realizzato in accordo alla normativa ISO 9001:2015, per la quale LEM è certificata a partire dall'anno 2014.

Ogni anno LEM riceve un audit da parte dell'ente di certificazione e da parte dei suoi clienti. Con la stessa metodologia effettua i medesimi controlli sulla sua principale catena di fornitura.

CONTROLLO QUALITÀ DI PROCESSO

Le prestazioni dei processi produttivi passano principalmente dal controllo dei bagni galvanici, effettuato costantemente dal laboratorio chimico (LEM LAB), internalizzato e attivo dal 2008. Oltre a ciò, come già anticipato nei paragrafi precedenti, il laboratorio agisce anche come interfaccia con i fornitori principali dei prodotti chimici dedicati al processo.

Una riprova degli standard qualitativi dei bagni utilizzati da LEM viene verificata anche durante i controlli, successivi alle lavorazioni superficiali, che ricevono gli articoli metallici grazie ai macchinari dedicati:

- verifica degli spessori tramite XRF;
- verifica coordinate colorimetriche tramite colorimetro;
- verifica corretta adesione dei depositi galvanici e PVD tramite test meccanici:
 - turbula;
 - nastro adesivo;
 - quadrettatura;
 - piegatura.

CONTROLLO QUALITÀ DI PRODOTTO

Ogni articolo viene controllato durante le varie fasi di lavorazione, partendo dalla ricezione del prodotto grezzo.

Questo consente di evidenziare da subito eventuali criticità pre-trattamento e di tutelare così il cliente da lavorazioni su prodotti non conformi.

Inoltre, in accordo con il cliente, vengono definiti sin da subito dei parametri di accettabilità relativi alle caratteristiche del prodotto finito, che permettono così di velocizzare il processo in maniera standardizzata e ripetibile. La fase di controllo si estende fino al momento della spedizione.



OBIETTIVO - ECCELLENZA DI PRODOTTO E CENTRALITÀ DEL CLIENTE

Riduzione delle inefficienze

| | | |
|--|--------------------|--|
| | DESCRIZIONE | Ridurre le inefficienze di processo per ottimizzare tutti i consumi e ridurre gli scarti |
| | METRICHE | Sistema di gestione 90001 |
| | SCADENZA | Ricorsivo |



OBIETTIVO - ECCELLENZA DI PRODOTTO E CENTRALITÀ DEL CLIENTE

Valutazione della qualità

| | | |
|--|--------------------|---|
| | DESCRIZIONE | Rispetto dei KPI interni di produzione quali scarti e tempi di consegna |
| | METRICHE | Report KPI di produzione |
| | SCADENZA | Ricorsivo |

RELAZIONI CON I CLIENTI

LEM è l'azienda core del Gruppo LEM INDUSTRIES, una posizione che le consente di accedere a un'ampia gamma di servizi e trattamenti superficiali. Questo permette di individuare, per ogni richiesta, la soluzione più adatta in termini di qualità, performance e fattibilità.

Una volta avviato il percorso, il rapporto con il cliente si sviluppa attraverso un confronto costante, finalizzato a

gestire eventuali criticità e a definire con precisione i parametri di accettabilità.

L'efficacia del servizio è monitorata attraverso indicatori interni, come il tasso di difettosità e il rispetto delle tempestive di consegna, ed è oggetto di una valutazione annuale tramite questionario di soddisfazione cliente.

AUDIT CLIENTI

A partire dal 2025, LEM introdurrà un sistema di monitoraggio delle ore dedicate agli audit, svolte direttamente o indirettamente per i clienti, con l'obiettivo di valorizzare il tempo e le risorse impiegate in queste attività e garantire una gestione sempre più efficiente e trasparente.

L'importanza crescente che gli audit rivestono lungo la filiera e l'impegno dei partner verso il miglioramento continuo degli standard sono totalmente condivisi. Tuttavia, vi è la necessità

di riequilibrare frequenza, impatto e risultati effettivi di tali verifiche, al tipo di collaborazione commerciale presente in quel momento.

Per questo, LEM si impegnerà a raccogliere e condividere periodicamente, in forma aggregata e anonima, dati utili a favorire una riflessione costruttiva sull'efficacia di questi strumenti, contribuendo a promuovere un approccio più sostenibile, collaborativo e orientato al valore all'interno della filiera moda.



Nota metodologica e standard di riferimento

Il presente Bilancio di Sostenibilità è redatto su base volontaria, in conformità agli standard VSME (Voluntary Sustainability Management and Evaluation), non sussistendo obblighi di rendicontazione ai sensi della normativa CSRD. La società ha adottato un approccio conservativo previsto dallo standard, basandosi sul Modulo Base e integrandolo con indicatori presenti nel Modulo Comprensivo o in altri standard quali il GRI, al fine di offrire un quadro strutturato, trasparente e coerente con le richieste dei principali stakeholder, tra cui clienti, istituti finanziari e partner industriali.

La rendicontazione ha natura individuale e fa riferimento

esclusivamente alle società L.E.M. S.R.L., con sede legale in Via Leo Valiani 45/47 – Bucine (AR) e copre l'intero esercizio fiscale 2024. La società opera principalmente sul territorio nazionale e tutti i suoi stabilimenti ricadono all'interno di tale territorio.

Il profilo sintetico dell'impresa aggiornato al 31 dicembre 2024 evidenzia la seguente configurazione: la forma giuridica è quella di società a responsabilità limitata; il codice NACE prevalente è 25.5, relativo al trattamento e rivestimento di metalli. I dipendenti sono 310 unità al 31 dicembre 2024. I dati relativi al fatturato e al valore dello stato patrimoniale sono coerenti e pienamente riconciliabili



con quanto riportato nel bilancio civilistico dell'esercizio 2024.

Tutti gli indicatori sono stati elaborati secondo le metodologie suggerite dallo standard VSME. In presenza di stime, approssimazioni o scelte metodologiche specifiche, queste sono esplicitamente riportate nei rispettivi capitoli tematici. I dati quantitativi sono espressi secondo le unità di misura raccomandate (es. MWh, tCO₂eq, m³, kg), con riferimento agli standard internazionali laddove rilevante (GHG Protocol, IPCC, ecc.). Essendo il primo Bilancio di Sostenibilità secondo i nuovi standard, tutti i dati sono riferiti all'anno solare 2024, che coincide anche con l'anno fiscale.

Le informazioni relative a certificazioni ambientali, di prodotto e di sistema sono descritte nei capitoli specifici per ogni tematici. Ove i contenuti siano già riportati in altri documenti ufficiali (es. Bilancio Finanziario, audit, certificazioni), si è fatto riferimento esplicito per favorire la coerenza documentale.

Nessuna informazione rilevante è stata omessa; qualora vi fossero criticità di riservatezza o impossibilità di reperimento, queste sarebbero segnalate in maniera puntuale. L'azienda pubblicherà il Bilancio di Sostenibilità con cadenza annuale; questo documento rappresenta la prima edizione.

RIFERIMENTI ESRS

| VSME STANDARDS | INFORMATIVA | RIFERIMENTO NEL TESTO |
|---|---|-----------------------|
| Basic Module – General information | B1- Basis for preparation | Pagg. 80-81 |
| | B2- Practices, policies and future initiatives for transitioning towards a more sustainable economy | Pagg. 28-38 |
| | B3- Energy and greenhouse gas emissions | Pagg. 42-45 |
| | B4- Pollution of air, water and soil | Pagg. 50-51 |
| Basic Module – Environment metrics | B5- Biodiversity | Pagg. 56-60 |
| | B6- Water | Pagg. 46-49 |
| | B7- Resource use, circular economy and waste management | Pagg. 52-60 |
| | B8- Workforce – General characteristics | Pagg. 62-66 |
| Basic Module – Social metric | B9- Workforce – Health and safety | Pagg. 67-69 |
| | B10- Workforce – Remuneration, collective bargaining and training | Pagg. 70-71 |
| Basic Module – Governance metrics | B11- Convictions and fines for corruption and bribery | Pagg. 19-27 |



**Via Leo Valiani, 45/47
52021 Levane, Bucine (AR), Italia
T +39 055 9788590
P.I. e C.F. 02052660517
lemgalvanica.com
info@lemgalvanica.com
commerciale@lemgalvanica.com**