



BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ 2020



Sommario

La sostenibilità per la FRATELLI MARTINI SECONDO LUIGI SPA.....	3
La sostenibilità e lo standard Equalitas	5
Politica per la sostenibilità	6
Campo di applicazione del progetto	7
Ambiti di intervento e risultati ottenuti.....	8
Buone pratiche di lavorazione	8
Buone pratiche sociali	28
Buone pratiche economiche	36
Buone pratiche ambientali	39
Buone pratiche di comunicazione	42
Indicatori ambientali.....	42
✓ Biodiversità.....	42
✓ Carbon footprint	42
✓ Water footprint	42
Azione attuate e da attuare: miglioramento continuo ed obiettivi	43

La sostenibilità per la FRATELLI MARTINI SECONDO LUIGI SPA

La Fratelli Martini Secondo Luigi SpA è tra le più grandi aziende vinicole italiane a conduzione familiare.



Attiva dal 1947 l'azienda ha registrato una crescita costante, frutto del trinomio valoriale su cui poggia:

***innovare senza paura non dimenticando mai gli insegnamenti della tradizione
perseguendo incessantemente la Qualità totale***

L'headquarter della Fratelli Martini Secondo Luigi spa si trova, sin dalle origini, a Cossano Belbo, nel cuore delle Langhe.



Negli ultimi anni è stato protagonista di un progetto estremamente ambizioso di ampliamento e ammodernamento, firmato dall'archistar Piero Lissoni che lo porta ad essere un esempio di stabilimento a **Qualità totale** in perfetta armonizzazione con la natura circostante.

La Qualità è un concetto portante per la Fratelli Martini Secondo Luigi spa, fondamentale per ogni sua azione. Lo è stato sin dalle origini ma negli anni 90 è stato verbalizzato ed eletto a linea guida. Tutti gli investimenti, da allora, hanno avuto come obiettivo principe l'ottenimento e la garanzia della miglior Qualità possibile.

Qualità totale è

Qualità della materia prima

Qualità nella sicurezza totale

Qualità di un ambiente sostenibile

Qualità dei processi produttivi

Qualità della tecnologia

Qualità del servizio e del marketing

Il sistema di gestione in essere in azienda è certificato a fronte di più importanti standard mondiali della sicurezza alimentare (**BRC – IFS – FSSC 22000**).



Inoltre, all'interno di questo sistema è mantenuta la certificazione **SMETA** (Sedex Member Ethical Trade Audit), per dimostrare l'impegno per le problematiche sociali e gli standard etici e ambientali e valorizzare le pratiche adottate nella sua attività di business etico e responsabile.



Nell'aprile 2021, il sistema è stato ulteriormente implementato con i requisiti dello standard volontario **Equalitas**. Che propone un approccio unico alla sostenibilità del settore vitivinicolo basato sui tre pilastri sociale, ambientale ed economico.

L'azienda ha scelto di adottare questo ulteriore standard per dimostrare il proprio impegno verso la sostenibilità con l'obiettivo di realizzare nel tempo anche prodotti sostenibili da immettere nei mercati sempre più esigenti.

Rispetto e cura sono due parole naturali per la **FRATELLI MARTINI SECONDO LUIGI SPA** che applica adottando un sistema produttivo sostenibile e attento a salvaguardare l'ambiente circostante, ma anche preservando il patrimonio del territorio nella sua interezza: la sua cultura, la sua storia, le sue evoluzioni.

“Nessun uomo è un'isola”

John Donne

La funzione principale consiste nel creare valore attraverso i prodotti, ma è altrettanto importante e fondamentale che lo sviluppo sia il più possibile sostenibile nel tempo, considerando quindi gli aspetti non solo economici ma anche ambientali e sociali. Per questo l'azienda ha fissato degli obiettivi da applicare e da raggiungere.

La sostenibilità e lo standard Equalitas



“Lo sviluppo sostenibile è uno sviluppo che soddisfi i bisogni del presente senza compromettere la possibilità delle generazioni future di soddisfare i propri”: così veniva definito nel 1987 il concetto di sviluppo sostenibile nel documento “Our Common Future”, conosciuto anche come “Rapporto Brundtland”, dal nome della coordinatrice della Commissione Mondiale sull’Ambiente e lo Sviluppo (WCED) che in quell’anno aveva commissionato il rapporto.

In questa definizione non si parla dell'ambiente in quanto tale ma ci si riferisce ad esso indirettamente, parlando del benessere delle persone (e quindi anche della qualità ambientale). Viene pertanto messo in luce un principio etico fondamentale: *la responsabilità da parte delle generazioni d'oggi nei confronti delle generazioni future*. Il riferimento è ad un’equità di tipo intergenerazionale, in quanto le generazioni future hanno pari diritti rispetto a quelle attuali, ma anche intra-generazionale, perché persone della stessa generazione appartenenti a diverse realtà politiche, economiche, sociali e geografiche hanno i medesimi diritti.

Da questa definizione embrionale, prevalentemente di matrice ecologica, il concetto di sostenibilità è stato declinato in tutte le dimensioni che concorrono allo sviluppo, dando vita ad un importante dibattito internazionale.

Come è facilmente comprensibile, la sostenibilità non è quindi un concetto statico ed immutabile nel tempo bensì un **processo continuo**, che deve necessariamente coniugare le tre componenti fondamentali dello sviluppo: Ambientale, Economico e Sociale.

Partendo da queste basi, da un processo di condivisione fra tutti i rappresentanti della filiera vitivinicola (azienda e rappresentanti del mondo agricolo, della trasformazione, della distribuzione e commercio, dei servizi, del consumo e del consociativismo) è nato lo standard Equalitas, che riprende al suo interno l’approccio dei 3 pilastri della sostenibilità:

- ✓ **ECONOMICO**: capacità di generare reddito e lavoro;
- ✓ **AMBIENTALE**: capacità di generare e mantenere qualità e riproducibilità delle risorse naturali;
- ✓ **SOCIALE**: capacità di garantire condizioni di benessere umano.



Per ciascuno di questi pilastri sono previsti dei requisiti oggettivi e verificabili attraverso la definizione di buone pratiche lungo tutto la filiera e di indicatori.

Tali indicatori ambientali (impronta idrica, impronta carbonica e biodiversità) servono per verificare l'impatto che le buone pratiche previste dallo standard Equalitas hanno per quanto concerne la sostenibilità; lo scopo principale non è quindi porre in competizione aziende e/o prodotti ma dare alle aziende dei parametri utili per monitorare le proprie realtà e definire ambiti di miglioramento in tema di sostenibilità ambientale.

Politica per la sostenibilità

La **Fratelli Martini Secondo Luigi S.p.A.** nota in Italia con il marchio **Casa Sant'Orsola** e nel mondo soprattutto con il brand **Canti** è tra le più grandi realtà viticole italiane a conduzione familiare. Fondata nel 1947 a Cossano Belbo conta oggi una produzione di circa 130 milioni di bottiglie destinate principalmente al mercato estero e soprattutto alla grande distribuzione.

La Direzione dell'azienda considera elemento fondamentale la responsabilità nei confronti della società, attuale e futura, il desiderio di soddisfare il cliente/consumatore e la dipendenza da un ambiente sostenibile che offra risorse eccellenti per prodotti di qualità. In considerazione degli indirizzi di politica per la qualità qui esposti, l'organizzazione ritiene prioritari i seguenti obiettivi:

- ✓ Soddisfare i clienti, nell'ottica dell'aumento/consolidamento delle quantità di prodotto venduto;
- ✓ Garantire un operato conforme ai requisiti qualitativi e legali (a livello comunitario, nazionale, regionale, locale), nel rispetto delle prescrizioni ambientali e delle normative volontarie sottoscritte ed alle specifiche definite mediante attuazione dei processi di lavorazione pianificati;
- ✓ Garantire costantemente la sicurezza alimentare del prodotto, intesa come rispetto dei requisiti di igiene del prodotto trattato e tutela della salute del consumatore attraverso l'applicazione e miglioramento del proprio Sistema di Gestione della Sicurezza Alimentare.
- ✓ Ridurre il più possibile le non conformità in tutte le fasi dei processi aziendali ed in particolare ridurre e mantenere ad un livello pari a zero i reclami dei clienti;
- ✓ Condurre tutte le attività per il raggiungimento degli obiettivi prefissati in ambito di sostenibilità ambientale, sociale ed economica e ricollegabili a tematiche d'interesse individuate dall'analisi degli obiettivi mondiali per lo sviluppo sostenibile:

	<p>Promuovere l'agricoltura sostenibile tra i fornitori coinvolgendoli nell'implementare politiche agricole che proteggano l'ecosistema e migliorino la qualità del suolo.</p>
	<p>Garantire lo sviluppo professionale ed il benessere lavorativo attraverso la valorizzazione delle competenze individuali e l'attenzione al cambiamento. Educazione ambientale e promozioni di stili di vita sostenibile.</p>
	<p>Sviluppare un sistema produttivo sostenibile per la salvaguardia dell'ambiente e della biodiversità in grado di contenere l'impatto ambientale:</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Riduzione dei consumi (gas, acqua, ecc.); ✓ Risparmio energetico e utilizzo di fonti rinnovabili; ✓ Protezione e salvaguarda dell'ambiente; ✓ Riduzione dell'impatto ambientale (suolo, acqua e aria).

	Promuovere un ambiente lavorativo sano e sicuro per tutti i lavoratori e garantire un'occupazione piena e produttiva e un lavoro dignitoso con retribuzioni eque per donne e uomini, compresi i giovani e, se opportuno, alle persone con disabilità.
	Rappresentare un punto di riferimento per lo sviluppo del territorio e della comunità locale attraverso iniziative commerciali e di divulgazione del sapere.
	Raggiungere la gestione sostenibile e l'utilizzo efficiente delle risorse naturali. Ridurre la produzione di rifiuti attraverso la prevenzione, la riduzione, il riciclo e il riutilizzo.
	Sensibilizzazione e riduzione delle emissioni di CO ₂ .
	Definire alleanze e collaborazioni con tutte le parti interessate allineando gli obiettivi aziendali con la nuova agenda globale.

L'Organizzazione intende portare avanti gli obiettivi citati e si impegna nella promozione e gestione di tutte le attività aventi influenza sugli spunti evidenziati attraverso l'ottimale organizzazione delle risorse aziendali, il dialogo, la condivisione e la verifica costante dei risultati ottenuti.

In merito alle buone pratiche di comunicazione l'azienda si impegna a:

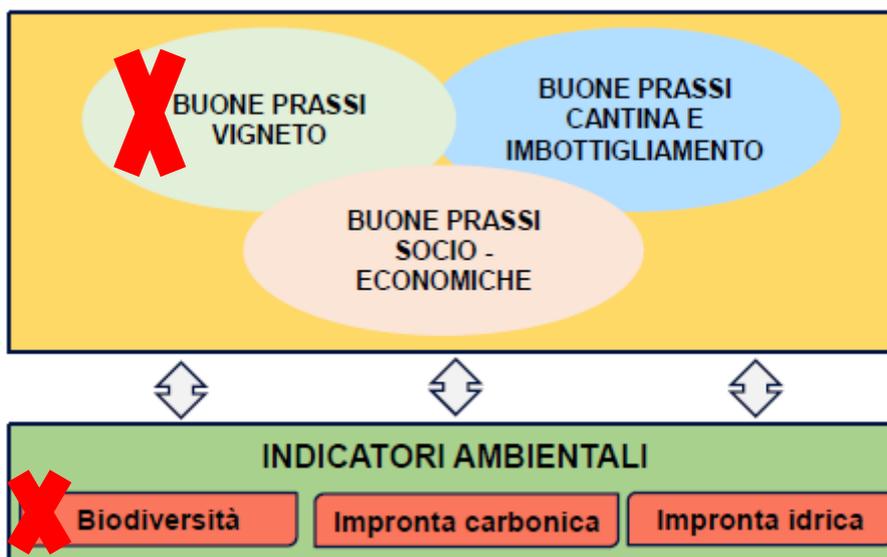
- ✓ Comportarsi con diligenza, correttezza e trasparenza nel predisporre le comunicazioni legate alla sostenibilità ambientale, economica e sociale;
- ✓ Conservare le informazioni documentate utilizzate per la valutazione dei dati e/o risultati riportati nelle comunicazioni;
- ✓ Utilizzare e/o predisporre comunicazioni pubblicitarie e promozionali corrette, chiare e non fuorvianti;
- ✓ disporre di risorse e procedure di controllo interno, idonee ad assicurare l'efficiente svolgimento della raccolta dati, delle valutazioni e delle comunicazioni.

Campo di applicazione del progetto

Coerentemente con quanto previsto dallo standard Equalitas, l'azienda si impegna, in quanto ORGANIZZAZIONE SOSTENIBILE, a mantenere la sostenibilità dei processi produttivi lungo l'intera filiera, con rilevanza verso le risorse umane e tecnologiche che consentano di monitorare e ottimizzare gli impatti ambientali, sociali ed economici.

Il perimetro aziendale è limitato al ricevimento uva, ammostatura, con eventuale vinificazione, stoccaggio e consegna al cliente del prodotto in bottiglia o in bag in box o anche consegnato sfuso in autocisterne. L'azienda non possiede vigneti e acquista la materia prima (uva, mosti e vini) da vinificare e processare.

Ambiti di intervento e risultati ottenuti



Di seguito sono presentati i risultati ottenuti dall'azienda nell'anno 2020 per ogni ambito d'intervento considerato. Non avendo vigneti di proprietà, non sono stati presi in considerazione le buone pratiche di vigneto e l'indicatore ambientale inerente la biodiversità.

Buone pratiche di lavorazione

La vendemmia 2020 è iniziata il 1° settembre con il ritiro dell'uva per Piemonte DOC Brachetto ed è terminata il 19 ottobre con l'ultimo ritiro di uva Cabernet Sauvignon



L'azienda ha implementato n° 5 piani di gestione della cantina a cui sono stati associati dei piani analitici di controllo:

- ✓ Vini bianchi secchi
- ✓ Vini bianchi e rosati dolci
- ✓ Vini frizzanti o spumanti da bianchi secchi
- ✓ Vini rossi secchi
- ✓ Vini rossi dolci

L'uva raccolta è conferita in cantina dai viticoltori in base ad un calendario prestabilito e concordato. Tra il raccolto e il conferimento si cerca di accorciare il più possibile i tempi, in modo da non compromettere la qualità dell'uva.



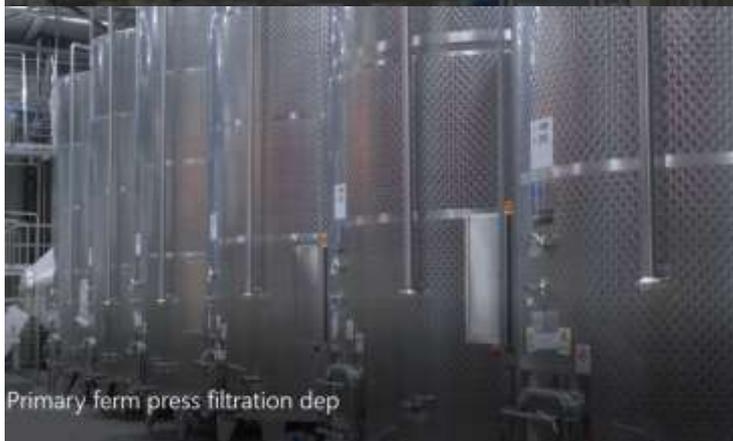
Ogni singolo conferimento alla cantina viene controllato all'arrivo (quantità, grado zuccherino, stato sanitario...) attribuendogli la provenienza (conferitore).

Di seguito l'uva viene scaricata nella tramoggia di pigiatura.

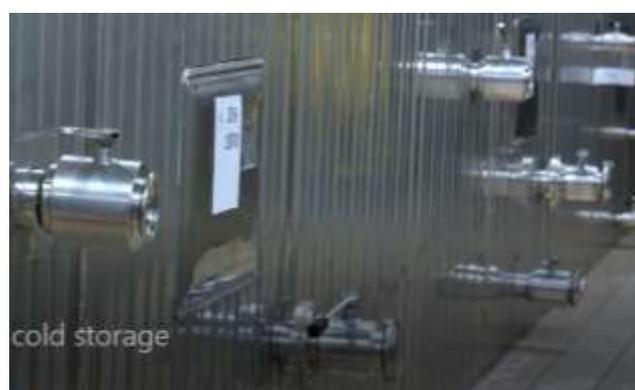
Con una coclea posta al fondo, l'uva viene convogliata alla pigiatrice.



Al fine di diminuire la frazione solida presente nel prodotto si procede alla pulizia del mosto, operazione che, a seconda dei casi, può essere effettuata nei seguenti modi: decantazione statica (con eventuale enzimaggio), flottazione e/o chiarifica, filtrazione sotto vuoto o mediante filtro tangenziale.



Il prodotto viene filtrato con un filtro tangenziale e il prodotto pulito viene stoccato in cella frigo.



Gli eventuali assemblaggi sono decisi dal *winemaker* in funzione dei programmi di produzione. Negli assemblaggi sono considerate le analisi chimico fisiche ed organolettiche del prodotto e lo stile del prodotto finale che si vuole ottenere.

Le eventuali fecce generate nei travasi vengono stoccate a parte, in seguito denaturate con cloruro di litio e conferite in distilleria con le modalità indicate dalla legislazione vigente.

Nella fase di FERMENTAZIONE vengono aggiunti gli additivi ed i coadiuvanti necessari in funzione delle caratteristiche della materia prima e della tipologia di prodotto finito.



Se è previsto un periodo di invecchiamento, ad esempio, Barolo, Barbaresco, Barbera d'Alba e d'Asti superiore, dopo la fermentazione malo-lattica è previsto il travaso in botti di rovere o barriques, per un periodo di mesi che dipende dal tipo di prodotto.

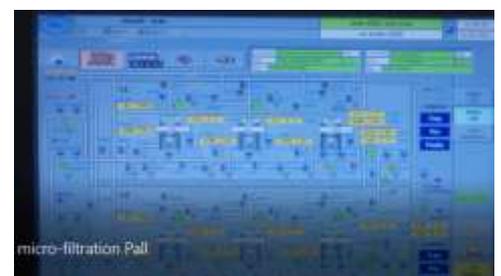
Prima dell'imbottigliamento il prodotto viene sottoposta ad una filtrazione tangenziale.



Nella fase pre-imbottigliamento, il prodotto è stoccato in serbatoi di acciaio.



Al momento dell'imbottigliamento il prodotto viene addizionato di anidride solforosa e microfiltrato

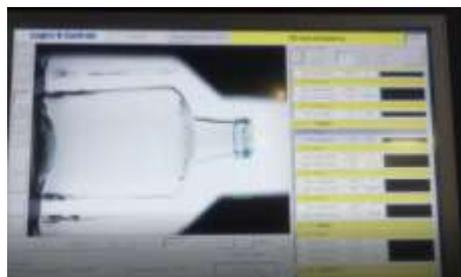


Per quanto riguarda la sicurezza del prodotto riguardo la presenza di corpi estranei, oltre alla microfiltrazione del prodotto (CCP-2), l'azienda ha implementato una serie di procedure e controlli che vengono illustrati nei seguenti passaggi:

Automazione della depalletizzazione



Controllo delle bottiglie e scarto di quelle difettose



Lavaggio, riempimento e tappatura delle bottiglie nella riempitrice monoblocco



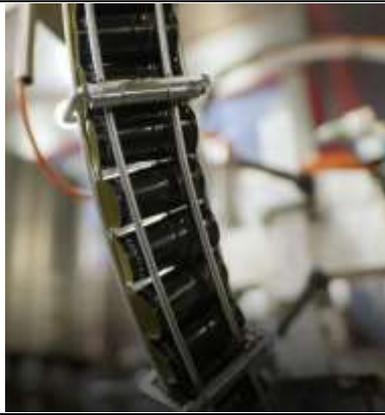
Lavaggio



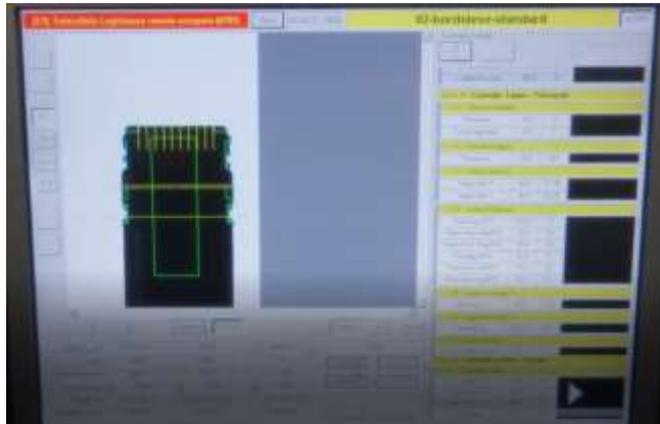
Riempimento



Tappatura

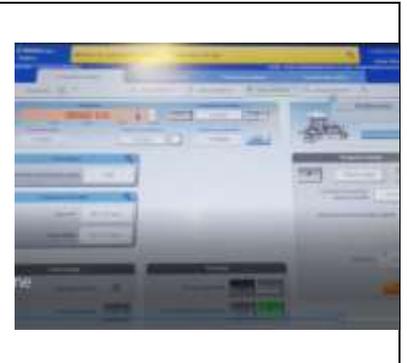


Controllo della presenza e del corretto posizionamento della capsula/tappo ; espulsione dei campioni non conformi

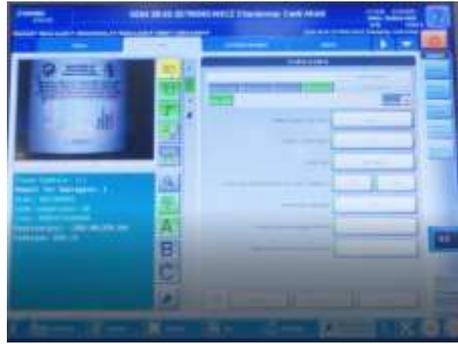


L'azienda ha inoltre implementato sistemi di controllo per l'etichettatura : tipologia, presenza e corretto posizionamento, presenza lotto

Etichettatura :
tipologia,
presenza e
corretto
posizionamento
e presenza lotto



Etichettatura:
espulsione dei
campioni non
conformi



Incartonamento :
controllo peso
cartone ed
espulsione dei
non conformi



Formazione
dei bancali
ed
etichettatura
logistica



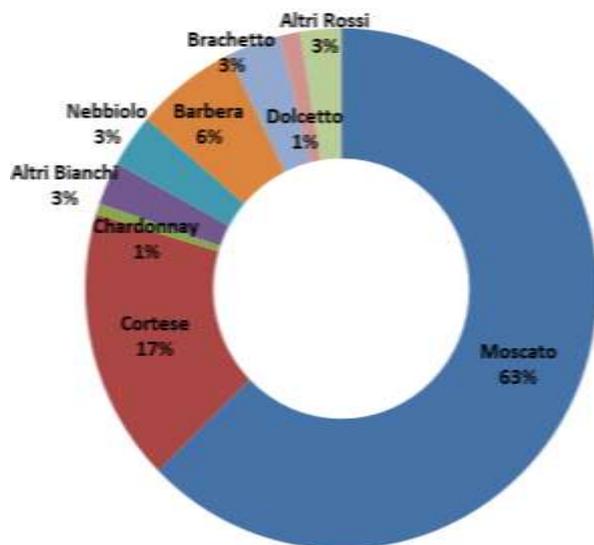
Stoccaggio
nel
magazzino
automatico



La **materia prima** è il punto di partenza e la sua selezione è fondamentale per poter produrre vini di grande qualità. L'azienda la sceglie con cura attraverso due differenti modelli di business:

- ✓ Per quanto riguarda il Piemonte, dove gli stabilimenti produttivi hanno sede, la filiera è corta e controllata direttamente dall'agronomo incaricato della Fratelli Martini Secondo Luigi S.p.a. I fornitori d'uva sono dislocati in tutto il basso Piemonte.
- ✓ Per i vini provenienti dalle altre regioni italiane l'azienda opera attraverso un differente modello e si avvale di relazioni di lunga data con le principali cooperative presenti sul territorio. Grazie ad accordi solidi riesce a garantire l'acquisto dei migliori mosti e vini di ciascuna zona, controllandone in prima persona la qualità grazie a sopralluoghi dell'enologo in loco.

Due approcci per un unico risultato, grandi vini, provenienti da tutta Italia, capaci di soddisfare i palati dei consumatori in tutta sicurezza.



Nella vendemmia del 2020 hanno conferito l'uva alla cantina n° **350 viticoltori** per un totale di oltre 130 mila quintali di uva che sono così suddivisi:

VITIGNI PRINCIPALI		TOTALE	
Bianchi	MOSCATO	63%	83%
	CORTESE	17%	
	CHARDONNAY	1%	
	ALTRI BIANCHI	3%	
Rossi	NEBBIOLO	3%	17%
	BARBERA	6%	
	BRACHETTO	3%	
	DOLCETTO	1%	
	ALTRI ROSSI	3%	
TOTALE		13.500 Tn	

- Il quantitativo di **anidride carbonica legata alla fermentazione** è legato alla trasformazione dello zucchero in etanolo secondo il seguente rapporto:



Zappa G. - Università degli Studi di Torino

E' il fenomeno fondamentale della trasformazione del mosto in vino



100 g	danno circa	48.4 g	49 g	calore
zuccheri		60 mL	24 litri	
		alcol etilico	anidride carbonica	

Nella seguente tabella sono riportati i quantitativi di CO₂ legati ai processi di fermentazione alcolica dalle vinificazioni svolte in cantina:

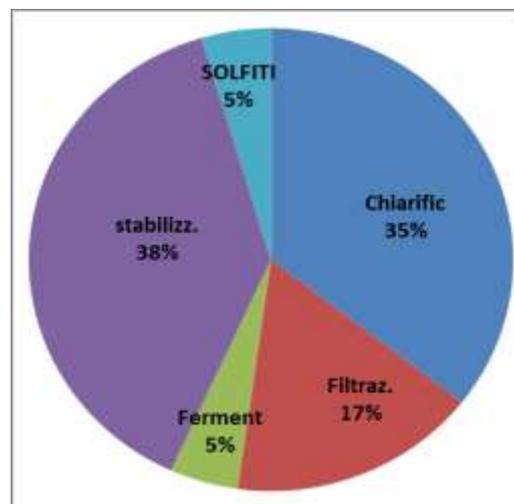
TIPOLOGIA PRODOTTO		ANIDRIDE CARBONICA BIOGENICA
UVA A BACCA BIANCA	83%	Kg CO ₂ per litro di prodotto vinificato 0,05
UVA A BACCA ROSSA	17%	
Totale		9,3 Mln litri

Nella seguente tabella sono riportati i quantitativi di CO₂ legati ai processi di rifermentazione durante il processo di spumantizzazione svolto in cantina:

TIPOLOGIA PRODOTTO		ANIDRIDE CARBONICA BIOGENICA
FRIZZANTE	17%	Kg CO ₂ per litro di prodotto frizzante/spumante 0,08
SPUMANTE	83%	
Totale		53 Mln litri

- Le modalità operative legate al processo produttivo sono state specificate sui protocolli di lavorazione e vengono registrate sui moduli di registrazione della tracciabilità. I processi sono studiati in modo che garantiscano i requisiti qualitativi dei prodotti, minimizzando i consumi idrici a l'utilizzo di coadiuvanti, additivi e nutrienti.

Consumo annuo per litro di prodotto lavorato			
Chiarifica	g/l	1,06	Enzimi + chiarificanti
Filtrazione	g/l	0,50	coadiuvanti filtrazione
Fermentazione	g/l	0,14	Attivanti + batteri + lieviti
stabilizzazione	g/l	1,15	Stabilizzanti + tannini
SOLFITI	g/l	0,14	



- La sicurezza delle produzioni e controllo del processo:**
L'azienda applica un sistema di autocontrollo dell'igiene e della sicurezza alimentare basato sul HACCP – Codex Alimentarius CAC/RCP 1-1969 Rev.2020 e certificato a fronte degli standard volontari GFSI (BRC – IFS – FSSC22000)

Per il controllo del processo, la cantina ha stabilito un piano di controllo analitico che comprende parametri diversi in funzione della tipologia di prodotto e della fase del processo.

In azienda è presente un laboratorio dove vengono controllati internamente i parametri di routine. Le prestazioni del laboratorio interno vengono tenute sotto controllo mediante il

confronto delle analisi con quelle effettuate esternamente (partecipazione a circuiti interlaboratorio “ring-test”).



Tuttavia, l'azienda utilizza preferenzialmente laboratori esterni accreditati in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018:

- ✓ Consorzio per la Tutela dell'Asti (Accredia 0396L).
- ✓ Enocontrol (Accredia 0379L)
- ✓ Sinergo (Accredia 0326L)
- ✓ Unione Italiana Vini (Accredia 0364L)

Alcune delle analisi presso questi laboratori sono legate alle richieste di idoneità per le DOC/DOCG a Valoritalia.

Dall'analisi dei pericoli si evidenzia un unico PUNTO CRITICO DI CONTROLLO che è il controllo analitico dell'**anidride solforosa** del prodotto prima della consegna al cliente.

I piani di gestione della cantina corrispondono con le lavorazioni realmente effettuate e che trovano riscontro nei documenti di tracciabilità interna. L'efficacia del sistema di tracciabilità viene controllato con cadenza semestrale da valle a monte e da monte a valle per poter validare le procedure e il sistema implementato.

L'azienda consegna al cliente il prodotto finito con le seguenti modalità:



Consegnato in CISTERNE



confezionato in BOTTIGLIE



confezionato in BAG IN BOX

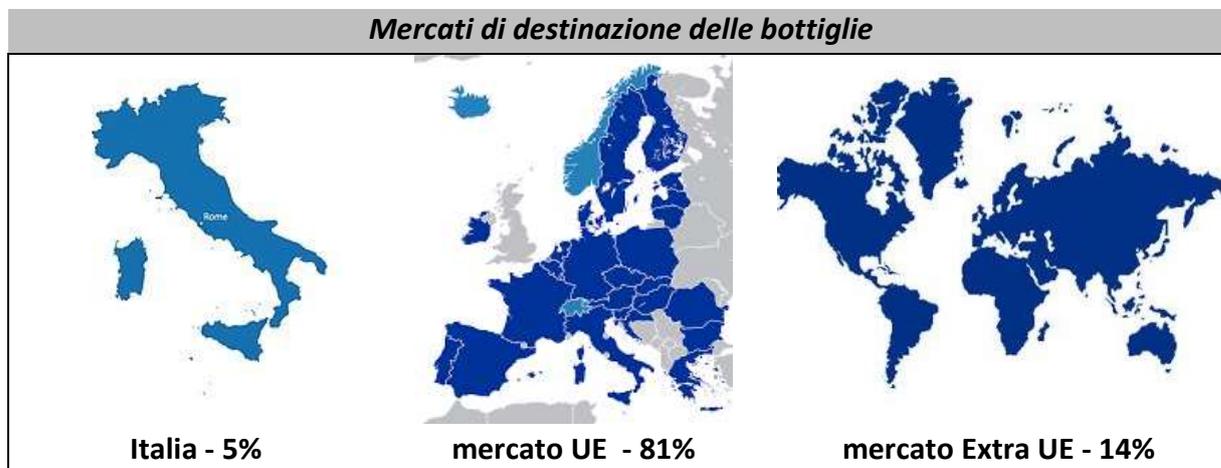
0,2 %

98,8%

0,9%

130 Mil. bottiglie

di cui 10% di varietà piemontesi



- **Valutazione del packaging:**

- **Prodotto sfuso consegnato in CISTERNE.** Il trasporto può essere a carico del cliente o della cantina.
- **Prodotto confezionato in BAG IN BOX.** L'imballaggio Bag-in-Box è progettato per aumentare la durata di prodotti alimentari liquidi e semi-liquidi o come pratica soluzione di imballaggio per prodotti industriali. Composta da cartone ondulato o cartoncino, la scatola esterna offre un'eccezionale protezione durante il trasporto. Confezioni con stampe di alta qualità che sfruttano colori e immagini per attirare l'attenzione del cliente sul punto vendita aumentano il fatturato.

Ogni sacco è realizzato per preservare accuratamente il liquido al suo interno, garantendo che i contenuti rimangano incontaminati dall'aria esterna. Il liquido viene spillato attraverso un rubinetto che impedisce l'ingresso dell'aria nell'imballaggio durante la spillatura.

Considerazioni ambientali: Sacca e rubinetto collaborano per prolungare la durata del prodotto prima e dopo l'apertura della confezione. Il rubinetto Natural Vitop® non contiene alcun pigmento carbon black, che è classificato come componente indesiderato da molte strutture di riciclaggio a causa del fatto che non viene sempre rilevato dagli scanner near infrared (NIR) di smistamento ottico. Il nuovo rubinetto ha un corpo traslucido bianco che ha maggiori probabilità di essere riciclato.

Inoltre, l'imballaggio Bag-in-Box viene fornito piatto per massimizzare lo spazio di stoccaggio e minimizzare i costi di trasporto.

- **Prodotto confezionato in BOTTIGLIE.** L'azienda dispone di tre linee d'imbottigliamento ad alte prestazioni. Le bottiglie, i cartoni e le etichette sono acquistate tenendo conto delle seguenti considerazioni ambientali:
 - ✓ BOTTIGLIE sono tutte in vetro.

L'azienda negli ultimi anni ha trasferito progressivamente le linee di prodotto standard alla tipologia Bordolese ECOVA' (meno pesante) con risparmi di vetro e di emissioni di CO₂. Attualmente le bottiglie bordolesi leggere anonime costituiscono circa il 24% delle bottiglie utilizzate

- ✓ TAPPI. L'azienda utilizza diversi tipi di chiusure
 - Tappi stelvin in alluminio riciclabile;
 - Tappi tecnici in materiale plastico 100% riciclabile in quanto contenenti biopolimeri della canna da zucchero;
 - Tappi tecnici in sughero micro-agglomerato;
 - Tappi monopezzo con sughero proveniente da filiera FSC.
 - ✓ CARTONI realizzati con materie prime derivanti da foreste correttamente gestite secondo i principali standard: gestione forestale e catena di custodia (FSC). Tutta la catena è tracciabile e il materiale deriva da foreste dove sono rispettati rigorosi standard ambientali, sociali ed economici. Il fornitore è certificato SMETA.
 - ✓ Alcune ETICHETTE sono in carta proveniente da foreste da gestione sostenibile.
 - ✓ Il legno delle PEDANE utilizzate per i bancali, proviene anche esso da foreste e correttamente gestite (FSC o PEFC).
- **Attività in outsourcing**
L'azienda non affida all'esterno processi o parti di processi
 - **Adeguatezza delle risorse: LOCALI:**



Il concept alla base è **“open architecture”** capace di interagire con il territorio circostante per migliorare la sostenibilità ed i processi lavorativi



Le aree esterne sono prive di vegetazione incolta o zone suscettibili di creare un ambiente ideale per infestanti come i roditori. Queste aree verdi, di pertinenza aziendale, sono sottoposte a periodici interventi di manutenzione

Il progetto di modernizzazione ha dato vita alla realizzazione di nuove aree ed al rinnovamento di altre già esistenti. C'è stata l'installazione di nuove linee d'imbottigliamento ad alta velocità, di un magazzino automatizzato e di nuove aree destinate a cantina.



Attualmente gli spazi interni sono sufficienti a garantire un flusso operativo senza ostacoli, tale da mantenere condizioni igieniche adeguate, di prevenire contaminazioni esterne e di ridurre i rischi di contaminazione crociata durante lo svolgimento del lavoro.

Negli ultimi anni, l'azienda ha provveduto alla ristrutturazione dei locali delle linee d'imbottigliamento 1 e 2 dismesse, per realizzare nuovi reparti cantina e spumanti.

Anche l'attuale reparto frizzanti è stato oggetto di ristrutturazione e ampliamento.

Investimento: 8.000.000€ - 5,2% del fatturato annuo

I reparti sono coibentati in modo di mantenere sotto controllo temperatura e umidità. Sono state rifatti i pavimenti in piastrelle di gres e installati adeguati sistemi di scolo in acciaio inox. Il soffitto del nuovo reparto di spumantizzazione è stato innalzato e sostituita la vecchia copertura in Eternit; questo per permettere l'installazione in quest'area di n° 9 autoclavi orizzontali da 102.400 L e n° 18 autoclavi verticali da 63.100 L; tutte in acciaio coibentato, con tubazioni fisse di collegamento.



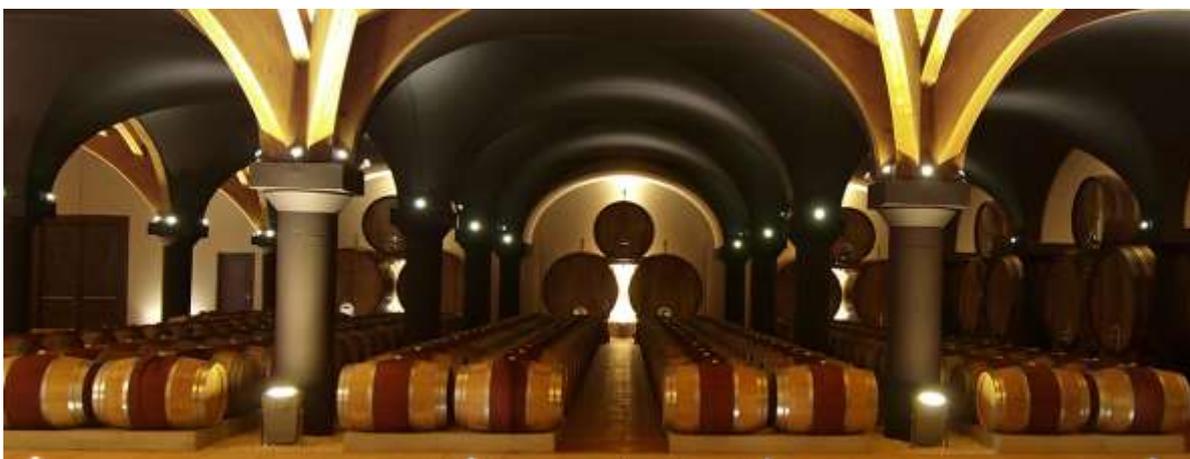
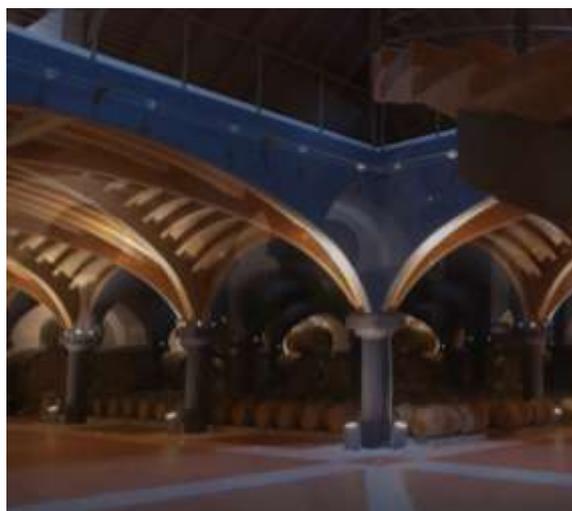
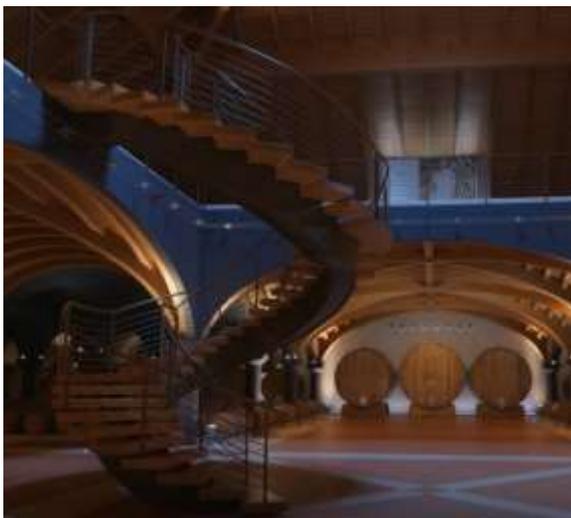
**Importo destinato alla ristrutturazione e attrezzaggio
ex locali L1 e reparto cantina: 1.437.000 € - 0,7% del fatturato annuo
Ex locali linea 2: 1.400.000 € - 0,7% del fatturato annuo**



I locali della cantina sono sottoposti a periodici interventi di pulizia e manutenzione e protetti contro gli infestanti.



Nel progetto del sito è stata inclusa la costruzione di una barricaia dotata di controllo di umidità e temperatura



Importo destinato all'investimento della barricaia 5.164.000 € - 5,2% del fatturato annuo

- **Adeguatezza delle risorse: ATTREZZATURE:**

I forti investimenti degli ultimi anni hanno fatto sì che attualmente le attrezzature presenti nel sito siano all'avanguardia.

Cantina ed stoccaggio



Imbottigliamento

Vedere quanto riportato nel presente documento relativamente ai locali



- Tutte le attrezzature a contatto con il prodotto sono costruite in materiali idonei al contatto con gli alimenti, principalmente acciaio inox. Tutte le attrezzature sono mantenute in adeguate condizioni di pulizia e manutenzione, in modo da garantire la sicurezza del prodotto e si ritengono conformi ed adeguate alle lavorazioni svolte.

Il posizionamento è stato studiato in modo di poter effettuare la movimentazione tramite tubature fisse in acciaio inox e limitando al massimo l'utilizzo di tubature mobili che sono legate principalmente alle operazioni nelle aree di ricevimento e cantine.



Acquisti macchinari



Installazione del magazzino automatizzato nel 2013

Importo destinato all'investimento del magazzino automatico

3.527.000 €

2,5% del fatturato annuo



Le linee di imbottigliamento 6 e 7 sono state installate nel 2016 previa costruzione di nuovi edifici appositi.

Importo destinato all'investimento per la realizzazione dei capannoni della L6 e L7:

6.636.000€ -4,7% del fatturato annuo

Per l'implementazione delle nuove linee 6 e 7 :

12.578.000€- 7,6% del fatturato annuo

Importo destinato all'istallazione delle autoclavi di stoccaggio asservite a L6 e L7:

954.000 € - 0,6% del fatturato annuo



Installazione della linea confezionamento per bag in box nel 2018

Importo destinato all'investimento

739.000 €

0,4% del fatturato annuo



Installazione di n° 9 autoclavi orizzontali da 102.400 L e n° 18 autoclavi verticali da 63.100 L; tutte in acciaio coibentate con tubazioni fisse di collegamento.

Importo destinato all'investimento:

1.150.000 €

0,5% del fatturato annuo



- **Validazione procedure pulizia:**

L'azienda ha apposite procedure di pulizia che comprendono tre tipologie di lavaggio:

- Con acqua fredda, senza l'utilizzo di prodotti chimici: utilizzato per il risciacquo abituale dei serbatoi, che può essere effettuato manualmente con una lancia ad alta pressione o con l'utilizzo di un impianto semi-automatico con riciclo dell'acqua.
- Con utilizzo di sodio idrossido e acido citrico: utilizzato nei serbatoi con accumulo di sporco (es.: tartrati, feccia...) con l'utilizzo di un impianto semi-automatico a riciclo, risciacquo con acqua e controllo finale del pH con cartina al tornasole.
- Con Acido Peracetico: utilizzato per il lavaggio dei microfiltri dotati sistema CIP (Cleaning In Place). La procedura di lavaggio di questi impianti è già stata ottimizzata e validata dalla ditta costruttrice in fase di installazione.

Per gli interventi di pulizia e sanificazione delle attrezzature, l'azienda utilizza prodotti a base di sodio idrossido o potassio idrossido.

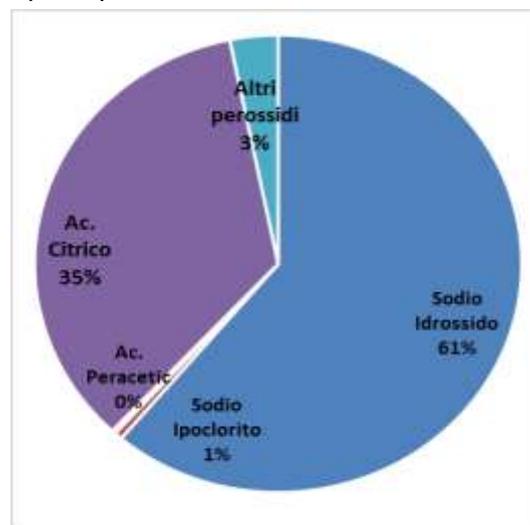
NOTA: L'idrossido di sodio e il potassio idrossido sono sostanze inorganiche fortemente alcaline, che si dissociano completamente in acqua.

Le procedure di pulizia sono state verificate periodicamente per validare la procedura di lavaggio nella peggiore delle condizioni. Tale validazione è stata registrata sull'ALL. 4 alla PG-25 Validazione delle operazioni di pulizia.

Nella seguente tabella sono indicati i consumi di acqua e prodotti chimici:

Consumo annuo per litro lavorato			
Prodotti chimici	Sodio Idrossido	g/l	0,565
	Sodio Ipoclorito	g/l	0,006
	Ac. Peracetico	g/l	0,002
	Ac. Citrico	g/l	0,269
	Altri perossidi	g/l	0,029
	Acqua di rete	l/l	1,11 (*)

(*) L'azienda utilizza acqua come ingredienti per la produzione delle bevande aromatizzate.



Il quantitativo di acqua e di detersivi è già stato ottimizzato, per quanto possibile, con l'acquisto dell'impianto lava-vasche semiautomatico.

Obiettivo per 2021-2022: In ottica di ridurre il consumo di acqua nel lavaggio dei locali e attrezzature, si valuterà l'installazione di pistole d'acqua a getto variabile alla estremità delle tubazioni mobili utilizzate per lavare i pavimenti e le attrezzature esternamente.

- **Gestione dei rifiuti:** L'organizzazione monitora la propria produzione dei rifiuti solidi nelle diverse aree di cantina e attua un piano per il loro contenimento. Nella procedura PG-23 del

manuale "POLITICA AMBIENTALE E GESTIONE RIFIUTI" sono definiti le tipologie di rifiuti presenti in azienda (identificati anche con il codice CER) con le modalità di gestione operativa (depositi temporanei e operazioni di pulizia dei contenitori) e le modalità di gestione documentale (formulario, DDA, etc.).

Per i rifiuti solidi urbani prodotti dagli uffici, l'azienda paga direttamente al Comune di Cossano Belbo la quota Tassa TARI. I restanti rifiuti vengono smaltiti tramite ditte specializzate e gestite tramite formulario

Produzione annua per litro prodotto lavorato			
Residui di lavorazione	Raspi	g	0,55
	Vinacce	g	13,0
	Feccia	g	22,7
Acque reflui enologiche		l	0,79 (*)

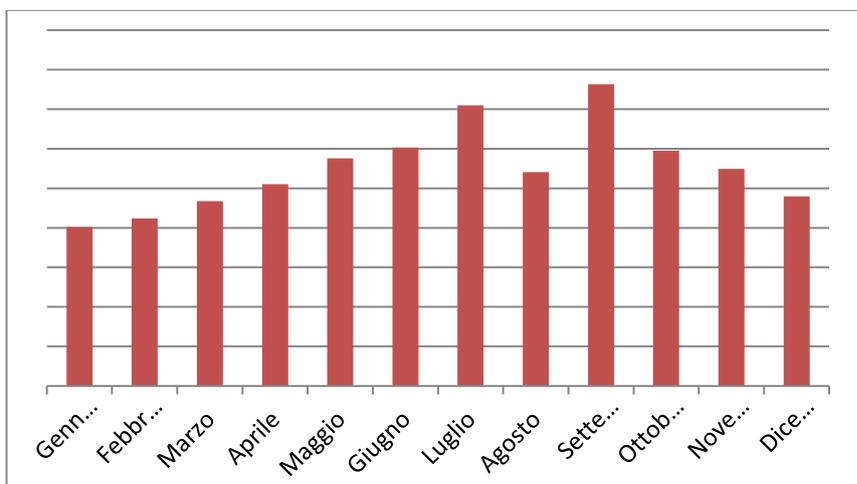
Produzione annua di rifiuti per litro lavorato	
Carta	3,2 g
Plastica	1,8 g
Vetro Tn	1,5 g
RSU - Indifferenziato	1,8 g
Fanghi dal trattamento degli effluenti	1,7 g
Altro	0,1 g

(*) - Sono presenti n° 2 contatori in uscita dalla cantina per contabilizzare le acque reflue consegnata al depuratore di Santo Stefano Belbo e gestito dalla SISI: il quantitativo di acque reflue convogliate nel depuratore è costituito dalle acque provenienti dalle operazioni di lavaggio nella cantina. L'acqua di scarico dei WC è direttamente scaricata in pubblica fognatura.

- Consumi combustibile: Energia elettrica**

Consumo annuo per litro di prodotto lavorato

0,132 Kw



- Consumi combustibile e gas refrigeranti**

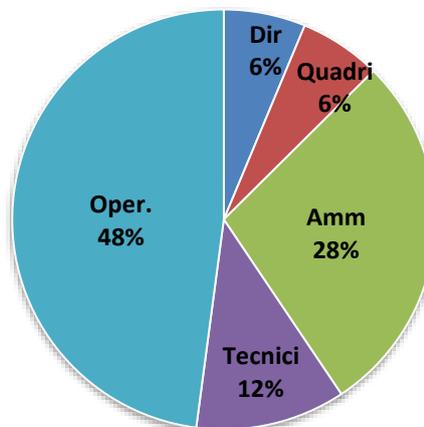
Consumo annuo per litro di prodotto lavorato			Kg CO ₂ /anno
Gasolio mezzi aziendali	0,000085	Litri	0,226
GPL	0,00255	m ³	15,1
Gas refrigerante	R448A	0,00048	0,0009
	R407C	0,00003	0,0001
	R410A	0,00055	0,0015
	R427A	0,00120	0,0026
	R422D	0,00514	0,0071
	R507	0,00843	0,0336
ANIDRIDE CARBONICA EQUIVALENTE			15,4
			Kg CO₂eq annui/litro prodotto

Buone pratiche sociali

Il personale aziendale è così distribuito

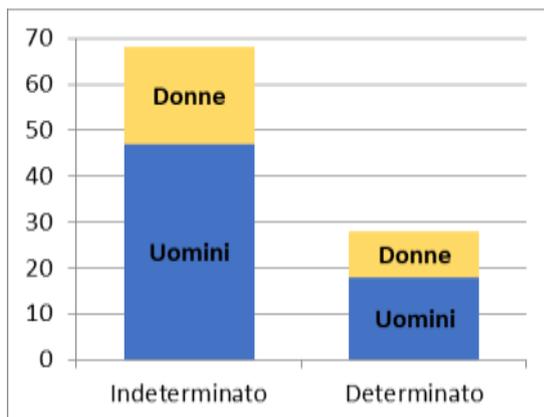
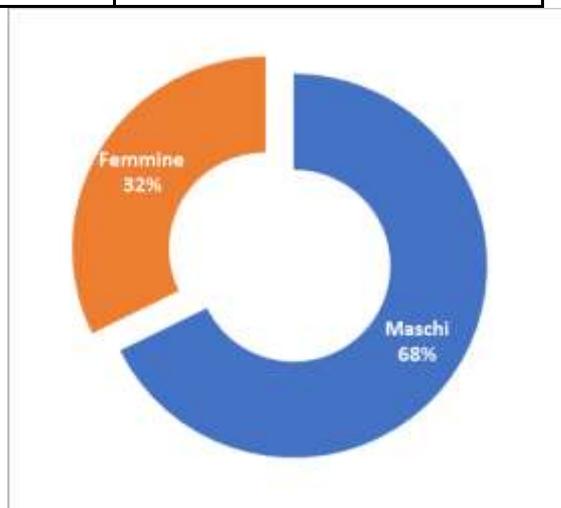
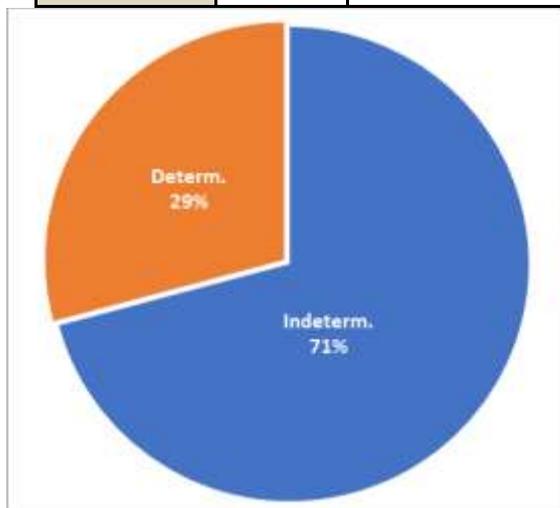
Distribuzione in base alla mansione svolta

	Totale	Uomini	Donne
Dirigenti	6	6	0
Quadri	6	5	1
Amministrazione	27	4	23
Tecnici	11	10	1
Operatori	46	40	6
Totale forza lavoro	96	65	31



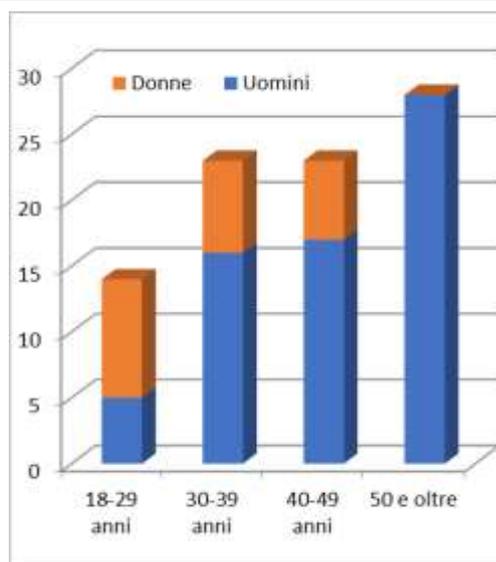
Composizione in base al sesso e alla tipologia di contratto

	Totale	Maschi			Femmine		
		Dir + Quadri	Impiegati	Operai	Dir + Quadri	Impiegati	Operai
Indeterminato	68	10	13	24	1	15	5
Determinato	28	1	1	16	0	9	1
Totale	96	65			31		



Composizione in base all'età

	18-29 anni	30-39 anni	40-49 anni	>50	Totale
<i>Indeterminato</i>	10	17	16	32	75
<i>Determinato</i>	4	6	7	4	21
Totale	14	23	23	36	



	Totale		Dirigenti + Quadri		Impiegati + Tecnici		Operatori		
	Uomini	Donne	Uomini	Donne	Uomini	Donne	Uomini	Donne	
<i>18-29 anni</i>	14	5	9	-	-	1	9	4	0
<i>30-39 anni</i>	23	16	7	-	-	6	7	10	0
<i>40-49 anni</i>	23	17	6	3	-	3	3	11	3
<i>50 e oltre</i>	36	28	0	8	1	5	4	15	3

Nel 2020 l'azienda ha accolto:

- a) stagisti** (n° 5 stagisti sistemati in amministrazione, di cui n° 4 donne e n° 1 uomo) Gli stagisti presenti in azienda nel 2020 hanno terminato il periodo di collaborazione
- b) apprendisti** (n° 4 apprendisti di cui n° 3 donne in amministrazione e n° 1 uomo operativo in cantina). È previsto, nel secondo semestre del 2021, l'assunzione a tempo indeterminato di una apprendista presente attualmente in amministrazione.

Analisi del piano di crescita lavorativo

- Le retribuzioni: stabili sono in lieve crescita nel 2021 grazie all'approvazione del nuovo contratto nazionale dei lavoratori del settore alimentare.
- Incentivi economici : non previsti.
- Miglioramento delle competenze dei lavoratori grazie ai corsi sulla qualità e sicurezza alimentare. In crescita la formazione erogata dal nostro RSP in ambito di salute e sicurezza.
- Sistemi di premiazione (raggiungimento di obiettivi individuali o di gruppo): *non previsti*
- Corsi di formazione specifici per i dipendenti: *previsti. Presente piano di formazione per il 2021 dove sono stati inseriti i corsi in ambito della sostenibilità per tutto il personale*
- Considerazioni sull'equità delle retribuzioni per sesso, mansione ed anzianità di servizio: Gli accordi contrattuali con i dipendenti sono stabiliti dalla direzione e sono definiti in base alle singole competenze e alle mansioni che il dipendente andrà a ricoprire. Il ruolo di direttore tecnico dell'azienda è ricoperto da un enologo con pluriennale esperienza. I lavoratori stagionali coprono carenze di personale nel reparto vinificazione, durante il periodo vendemmiale. Di questi stagionali ogni anno ne sono assunti mediamente due.

Si fa riferimento a quanto riportato nel report dipendenti aggiornato alla data 17/05/2021 e condiviso con tutto il personale. Gli accordi contrattuali con i dipendenti sono stabiliti dalla direzione della cantina e sono definiti in base alle singole competenze e alle mansioni che il dipendente andrà a ricoprire.

Proposte per il miglioramento (*incentivi economici; raggiungimento obiettivi anche ambientali e sociali; incremento del personale; incontri periodici tra proprietà e personale*):

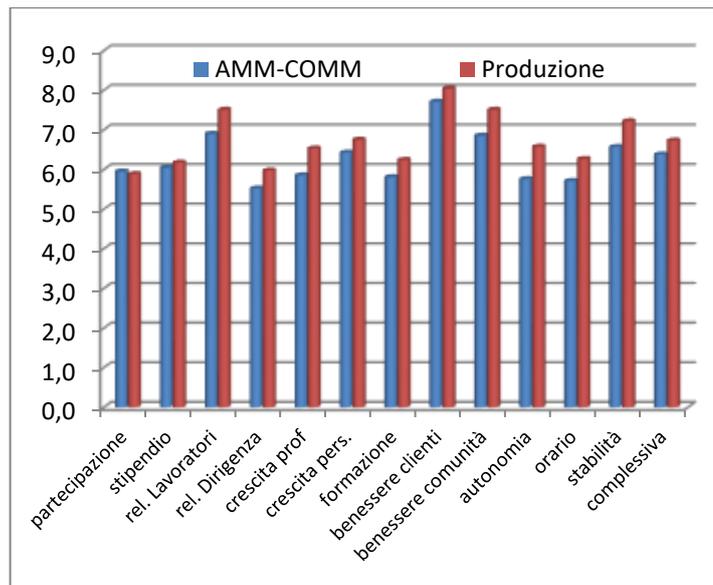
In azienda sono organizzati incontri periodici con la Direzione per valutare tutte le eventuali problematiche aziendali e per stabilire i miglioramenti da apportare a processi e prodotti. A questi incontri, svolti con cadenza trimestrale, partecipano il Datore di Lavoro delegato, i Dirigenti e il responsabile del team HACCP. Il verbale della riunione viene firmato dai partecipanti e conservato nell'ufficio qualità.

Analisi del clima aziendale

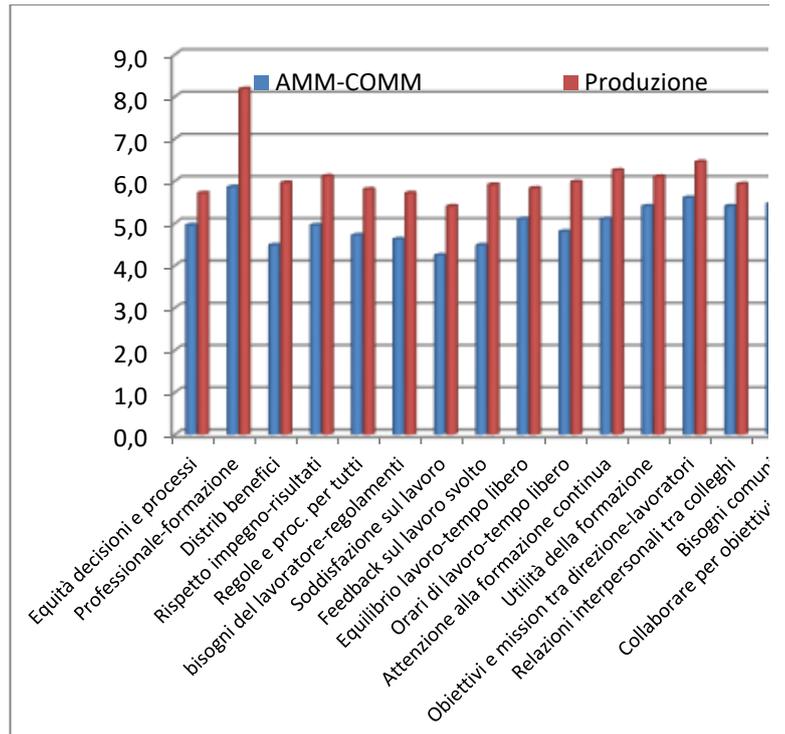
Nel seguente grafico sono riportate le risposte sulla soddisfazione del personale relativamente:

SODDISFAZIONE RISPETTO A ...

- La mia partecipazione alle decisioni del gruppo di lavoro
- Lo stipendio e gli altri benefici economici che l'azienda mi offre
- Le relazioni che ho sviluppato con gli altri lavoratori
- Le relazioni con la dirigenza dell'azienda
- La mia crescita professionale
- La mia crescita personale
- La formazione che ho ricevuto sul lavoro
- Il benessere generato dall'azienda per i clienti
- Il benessere generato dall'azienda per la comunità locale
- L'autonomia e l'indipendenza di cui godo sul lavoro
- L'orario di lavoro
- La stabilità occupazionale
- Il mio lavoro nel complesso



Equità delle decisioni e processi
 Posizione professionale adeguata alla mia istruzione e formazione
 Distribuzione equa dei benefici economici
 Giusto rispetto in relazione a impegno e risultati raggiunti
 Applicazione delle regole e le procedure in modo uguale per tutti e in tutte le situazioni
 Tenuta in considerazione dei bisogni dei lavoratori nei regolamenti interni
 Interesse per la soddisfazione sul lavoro dei singoli dipendenti
 Valutazione dei risultati e feedback sul lavoro svolto fornito dai responsabili
 Equilibrio tra lavoro e tempo libero
 Conciliazione orari di lavoro-tempo libero
 Attenzione alla formazione continua
 Utilità della formazione
 Condivisione di obiettivi e mission aziendali direzione-lavoratori
 Impegno alle relazioni interpersonali tra colleghi
 Si lavora con la comunità esterna per i bisogni comuni
 Invito a collaborare per gli obiettivi e il futuro dell'azienda



Dall'analisi delle informazioni ricevute attraverso i questionari del clima aziendale emergono delle differenze tra le indicazioni fornite dalla produzione rispetto all'area amministrazione-commerciale; queste ultime sono inferiori rispetto alla produzione.

Tra le future aree di miglioramento per il settore amministrazione-commerciale, con media inferiore a 5 si segnalano:

- Distribuzione equa dei benefici economici
- Applicazione delle regole e delle procedure in modo uguale per tutti e in tutte le situazioni
- Tenuta in considerazione dei bisogni dei lavoratori nei regolamenti interni
- Interesse per la soddisfazione sul lavoro dei singoli dipendenti
- Valutazione dei risultati e feedback sul lavoro svolto fornito dai responsabili
- Conciliazione orari di lavoro-tempo libero
- Invito a collaborare per gli obiettivi e il futuro dell'azienda

Investimenti a favore della sostenibilità SOCIALE - dipendenti

- Inserimento in organico a tempo indeterminato di un apprendista
- Formato un operatore aziendale come Sustainability Manager a fronte dello standard Equalitas per fornire le competenze necessarie all'ottenimento della certificazione.

Investimenti a favore della sostenibilità SOCIALE - comunità

- La cantina fa parte di associazioni di Tutela delle Denominazioni del territorio: Consorzio per la Tutela dell'Asti, Consorzio per la Tutela dei Vini D'Acqui, Consorzio per la Tutela della Barbera d'Asti e vini del Monferrato e Consorzio, Del Prosecco.

- Erogazione di contributi economici per:
 - Costruzione del nuovo capannone per la Protezione Civile del Comune di Cossano Belbo Wolfhouse System 32.000 € si finanzia interamente il 09/02/2015
 - Fondazione Nuovo Ospedale Alba-Bra - Onlus 50.000 € in rate di di camere pediatriche.
 - Sostegno a eventi organizzati nel territorio
 - Associazione Amici vigili del Fuoco 1.200 € il 07/04/2021
 - Istituto Cotolengo 10.000 € il 07/04/2020
 - Enologi Regione Piemonte 1.000 € il 19/11/2012
 - Sostegno economico alle famiglie dei dipendenti in caso di incidenti/infortuni sul lavoro.
- Collaborazioni con eventi ludico/commerciali del territorio a livello regionale, nazionale e internazionale come ambassador del « made in Italy »:



CANTI
THE ITALIAN WINE STYLE

HALL: 16 BOOTH: D31



- Coinvolgimento e attività di aggregazione con i fornitori di materie prime e con i dipendenti. Nella settimana che precede l'inizio della vendemmia, si svolge come da tradizione, presso la sede della cantina la Festa del Moscato. L'evento è così chiamato in onore del vitigno più diffuso della regione e celebra l'azienda nella sua forza più viva, i suoi conferenti provenienti, oltre che dalla zona di produzione del moscato, da quelle di Barolo e di Gavi.



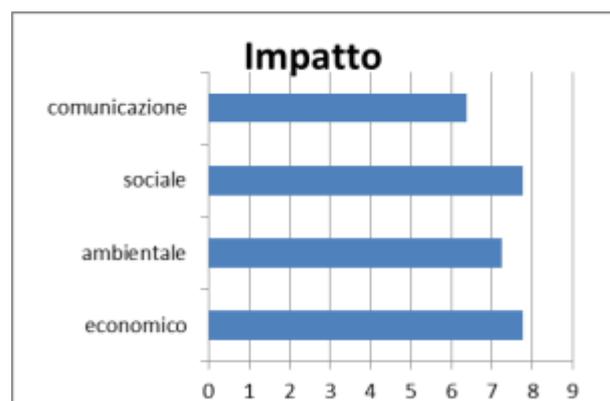
Importo 2019 delle partecipazione/organizzazione di eventi dee per la collettività = 65.000 €

Nel 2020 la Festa del Moscato è stata cancellata per Covid)

- L'azienda è convenzionata con le scuole Superiori del Territorio offrendo la possibilità di stage e tirocini formativi (Istituto Tecnico Agrario "Umberto I" di Alba), Tuttavia, nel 2020 non è stato possibile accogliere degli stagisti a causa della pandemia da Covid-19

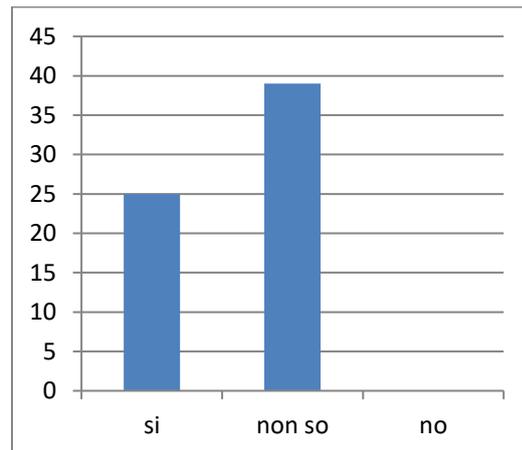
L'azienda, consapevole dell'importanza del ruolo che svolge la collettività in tutte le attività legate alla sostenibilità ed al miglioramento degli stili di vita, ha distribuito al vicinato un apposito questionario (All.7 di PG-25 – QUESTIONARIO COLLETTIVITA'). In questo modo sono state raccolte le segnalazioni inerenti le tematiche della sostenibilità provenienti dalle diverse comunità presenti nelle vicinanze e approfonditi i rapporti tra realtà aziendale e la comunità locale. Le informazioni emerse sono:

- a) La collettività ritiene che l'Azienda presta attenzione all'impatto (economico, sociale e ambientale) sul territorio e a costruire un buon rapporto con il territorio e la comunità locale; l'attenzione a recepire eventuali segnalazioni di problemi con i confinanti è leggermente inferiore;

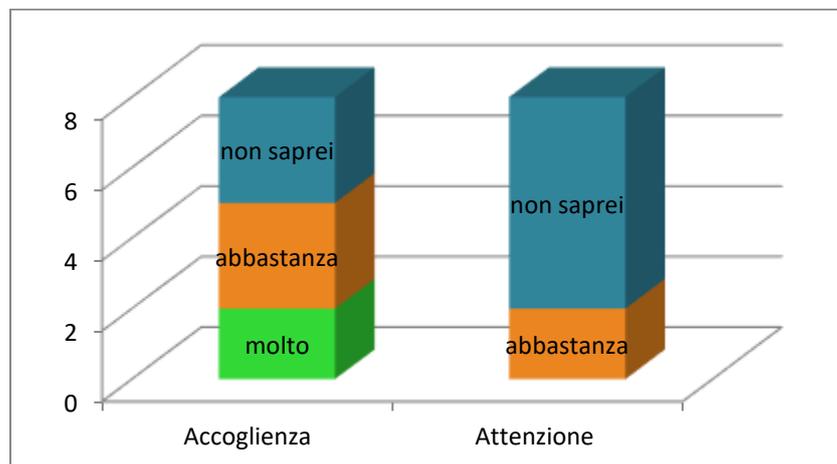


- b) Riguardo alle iniziative di collaborazione con il territorio e con le comunità locali, il vicinato dimostra di **non essere a conoscenza** che l'azienda:
- ✓ organizza iniziative ed incontri territoriali per migliorare il rapporto con la comunità locale, tenendo conto delle eventuali segnalazioni;
 - ✓ effettua o ha effettuato azioni di volontariato;
 - ✓ è impegnata nel finanziamento di iniziative o progetti legate alle realtà locali in cui opera;
 - ✓ partecipa ad iniziative sul territorio come fiere e festival per accrescere la propria visibilità e migliorare le relazioni con gli stakeholder esterni;
 - ✓ sostiene o ha sostenuto progetti del territorio locale a carattere sociale e ambientale;
 - ✓ realizza attività di comunicazione e di coinvolgimento della comunità locale;
 - ✓ ha attivato partnership con soggetti "No profit" per la realizzazione di progetti;
 - ✓ realizza o ha realizzato iniziative a sostegno della valorizzazione del territorio e del patrimonio culturale locale;
 - ✓ ha attivato con la comunità locale un processo di coinvolgimento e sensibilizzazione rispetto alle tematiche della sostenibilità ambientale, sociale ed economica;

<i>Risposte</i>		
<i>si</i>	<i>non so</i>	<i>no</i>
25	39	0
39,1%	60,9%	0%



- d) La collettività recepisce soltanto in parte che l'azienda dimostra apertura e accoglienza nei confronti di gruppi di visitatori e risulta attenta alle esigenze dei visitatori disabili. Una delle persone coinvolte non risulta a conoscenza.



AZIONE DA ATTUARE

- Migliorare la comunicazione con la collettività mettendo in risalto l'impegno aziendale nell'ambito della sostenibilità. Sarà studiato un sistema per:
 - ✓ mettere a disposizione dei residenti confinanti un modulo per eventuali comunicazioni di problemi.
 - ✓ migliorare il rapporto con la comunità in base alle carenze riscontrate con segnalazione, comunicando ai vicini/comunità locale le azioni eseguite ed i risultati ottenuti o attesi e archiviando le segnalazioni ricevute e le azioni adottate.

- **Formazione:**

Nel mese di maggio-giugno 2021 è stato svolto un corso di formazione dal seguente titolo "STANDARD EQUALITAS: MODULO ORGANIZZAZIONE SOSTENIBILE" rivolto a tutto il personale dove sono stati trattati i seguenti argomenti:

- La sostenibilità economica, ambientale e sociale. Definizioni e cenni storici
- Gestione documentazioni e dei dati – Sistema di gestione e tracciabilità
- Lo Standard Equalitas: i requisiti
 - o Buone pratiche di lavorazione
 - o Indicatori ambientali
 - o Buone pratiche sociali
 - o Buone pratiche economiche
- La sostenibilità e la comunicazione

Il corso di formazione, della durata di 3 ore è stato erogato da SINERGO SOC COOP (Accreditamento Regione Piemonte per il riconoscimento corsi - Certificato n.1467/001 del 20/11/2019 - Codice anagrafico regionale: D564 – 02). La docenza è stata a carico di ANA MARIA MOAR GROBAS (presente C.V aggiornato a dimostrazione delle competenze in materia del docente). Il personale è stato suddiviso in diversi gruppi come riportato di seguito:

- 19/05/2021 _Team HACCP
- 21/05/2021_Magazzini prodotto finito e magazzini prodotto secco
- 22/05/2021_Laboratori e le 4 Linee di imbottigliamento
- 17/06/2021_le 3 cantine

Ulteriori corsi sono svolti in ambito della sicurezza alimentare e in ambito della salute e sicurezza dei lavoratori

In sede del presente riesame si approva il piano formativo per il periodo 2021-2022 per quanto riguarda gli interventi di formazione relativamente agli argomenti della sostenibilità.

Buone pratiche economiche

La governance della Fratelli Martini Secondo Luigi S.p.A. è in mano all'amministratore unico Gianni Enrico Martini.

L'organizzazione è dotata di un sistema di controllo di gestione. L'esercizio contabile viene chiuso al 31/12 di ogni anno (ultimo del 2020). Il bilancio economico è sottoposto ai controlli del Collegio Sindacale

- **Buone pratiche economiche verso i dipendenti**

a) Nei confronti dei lavoratori:

- Per le retribuzioni economiche è applicato quanto previsto dal CCNL.
- Per l'equità delle retribuzioni è affidata la gestione delle buste paghe ad una consulente del lavoro esterna, che applica tutte le normative vigenti al riguardo.
- Si prevede un piano di miglioramento delle competenze dei lavoratori con attività formative legate alla sostenibilità che sono in parte già state svolte e che verranno mantenute nel tempo; sono previste anche attività formative riguardanti la salute e sicurezza sul posto di lavoro e la sicurezza alimentare

b) l'azienda possiede un sistema di **monitoraggio del turnover dei dipendenti**.

L'azienda valuta con cadenza annuale il turnover attraverso un elenco dei dipendenti e monitora il tempo di permanenza in azienda.



Per turnover del personale si intende il flusso di personale (diretto e/o indiretto) che transita (esce o entra) nell'impresa

Tasso di turnover complessivo

$(N^{\circ} \text{ entrati nell'anno} + n^{\circ} \text{ di usciti nell'anno} / \text{organico medio annuo}) * 100$

Tasso di compensazione

$(N^{\circ} \text{ entrati nell'anno} / N^{\circ} \text{ usciti nell'anno}) * 100$

Tasso di turnover negativo

$(N^{\circ} \text{ usciti nell'anno} / \text{organico di inizio anno}) * 100$

Tasso di turnover positivo

$(N^{\circ} \text{ entrati nell'anno} / \text{organico di inizio anno}) * 100$

Nella seguente tabella sono riportate i flussi di personale in ingresso e uscita nel 2020, classificati in base al livello contrattuale:

	<i>Entrate</i>		<i>Uscite</i>		<i>Tasso di Compensazione</i>
	<i>Uomini</i>	<i>Donne</i>	<i>Uomini</i>	<i>Donne</i>	
<i>Dirigenti</i>	0	0	0	0	0
<i>Quadri</i>	0	0	1	0	0
<i>Impiegati</i>	0	1	1	0	100
<i>Operai</i>	2	0	13	1	14,3
Tasso di Turnover	2,1	1,0	15,6	1,0	18,8

3,1%	16,7%	
Positivo	Negativo	
Turnover complessivo	19,8	

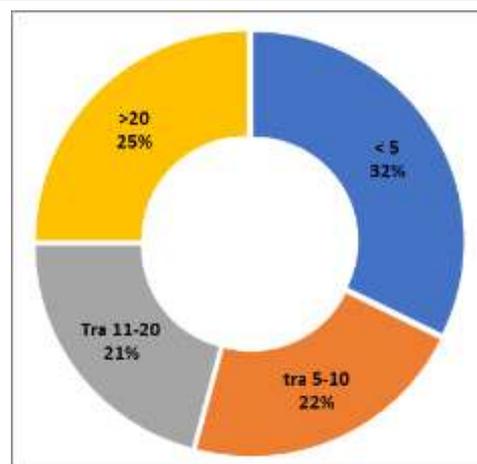
Considerazioni rispetto all'anno precedente: Alcune figure che hanno continuato la collaborazione o a cui è stato modificato la tipologia di contratto non sono state inserite nel calcolo del turnover, perché continuano la collaborazione con l'azienda.

- N°1 dirigente continua la collaborazione con l'azienda anche dopo il pensionamento (modificata la forma contrattuale)
- Operai assunti a tempo determinato a cui è stato rinnovato il contratto a tempo determinato
- Tirocinanti che hanno collaborato con l'azienda per un breve periodo e che non sono tenuti in considerazione nel calcolo del turnover (N° 5 presenti nel 2020)

Nel settore amministrativo è stata inserita una persona con contratto da apprendistato
 Gli operai nuovi assunti sono già persone che avevano collaborato in passato con l'azienda.
 Tra gli operai in uscita ci sono da segnalare anche n° 3 pensionamenti

Composizione in base al tempo di permanenza in azienda

	< 5	tra 5-10	Tra 11-20	>20
Uomini	19	15	16	16
Donne	12	6	4	8
Totale	31	21	20	24



- c) l'azienda valuterà l'applicabilità di criteri per l'**incentivazione economica al raggiungimento di obiettivi ambientali e sociali**.
- d) l'azienda effettua **incontri verbalizzati tra proprietà e personale** sui temi socio-economici condividendo i risultati del riesame della direzione e della valutazione del turnover.

- **Buone pratiche economiche verso i fornitori**

Criteri per l'equo prezzo delle materie prime acquistate. L'azienda:

- definisce il prezzo delle uve acquistate secondo la valutazione dei prezzi del mercato a cui può aggiungere un premio a riconoscimento della qualità del prodotto. Tale prezzo è collegato alle tabelle mercuriali della Camera di Commercio di Asti ed Alessandria e Cuneo e viene stabilito dal Direttore tecnico con ciascun fornitore e formalizzato tramite contratto sottoscritto dalle parti.

- definisce il prezzo di mosti e vino secondo la valutazione dei prezzi del mercato e alle condizioni di fornitura, ma principalmente in base a parametri fisico-chimici e sensoriali che attestano le caratteristiche qualitative del prodotto. Tale prezzo è stabilito dal direttore tecnico con ciascun fornitore e viene formalizzato tramite contratto sottoscritto dalle parti.
- per gli altri acquisti (packaging) viene applicata la medesima procedura di valutazione dei prezzi del mercato e delle condizioni di fornitura, nonché le caratteristiche qualitative e prestazionali del prodotto. Tale prezzo è stabilito dalla Direzione con ciascun fornitore e viene formalizzato tramite contratto sottoscritto dalle parti.
- si dichiara favorevole a fornire le fatture emesse per permettere la verifica dei criteri relativi alla determinazione del prezzo equo

Normativa sui termini di pagamento massimi tollerabili. L'azienda:

- conosce la normativa sui termini di pagamento massimi tollerabili (Articolo 62 del D.Lgs. 27/2012) e si adegua a quanto stabilito dalla normativa sopracitata (60 giorni massimi dall'ultimo giorno del mese di emissione della fattura) per tutti i fornitori di materie prime deperibili (uva, mosti e vini).
- per gli altri fornitori, l'azienda conosce la nuova normativa sui termini di pagamento massimi tollerabili e valuta con i singoli fornitori le modalità e tempistiche dei pagamenti: l'azienda paga con RI.BA o bonifico bancario con le modalità indicate in fattura.
- si dichiara favorevole alla verifica dei tempi di pagamento nei confronti dei fornitori attraverso la visione delle fatture.

- **Riduzione degli sprechi**

Nei prossimi anni l'azienda formalizzerà un **piano di riduzioni degli sprechi e l'ottimizzazione delle risorse**.

Risultano attualmente applicate misure al riguardo ma non sono al momento formalizzate. Tra queste si segnalano:

- Impianto di illuminazione separato in zone diverse che vengono accese all'occorrenza nei locali in uso.
- Installazione di un impianto di domotica per lo spegnimento automatico e temporizzato dell'illuminazione dei reparti. Le luci dell'area per il personale e alcuni reparti sono controllate da sensori al movimento o temporizzate. L'illuminazione esterna è crepuscolare.
- Ufficio: Riutilizzo della carta in ufficio e sostituzione del Fax con la posta elettronica (evitando la gestione dei toner e la carta a perdere)
- implementa sistemi di risparmio idrico:
 - riutilizzando l'acqua di condensa del vapore acqueo che viene successivamente convogliata nella centrale termica con un notevole risparmio energetico.
 - riutilizza l'acqua di lavaggio degli addolcitori per il lavaggio dei pavimenti di tutti i reparti di vinificazione
 - Razionalizzando la rete fognaria interna per ottimizzare la separazione tra acque reflue e acque meteoriche le quali vengono convogliate in una vasca da 1000m³ che viene utilizzata

per irrigazione delle aree verdi e per il sistema di antincendio. L'eccedenza è scaricata nel corpo superficiale (torrente Belbo) senza subire trasformazione.

• **Piano per la valutazione dei rischi economici di medio termine e la rivalutazione periodica dei mutamenti degli scenari economici generali e del comparto.**

In sede di riesame della direzione, viene effettuata annualmente una valutazione dei rischi generali per l'azienda. Per i fattori evidenziati a rischio moderato e alto vengono stabilite delle misure mitigatorie. Negli anni a venire, in sede di riesame della direzione sarà calcolato il rischio residuo a seguito delle misure, eventualmente implementando ulteriori azioni di mitigazione.

Buone pratiche ambientali

*Investimenti a favore della **sostenibilità AMBIENTALE***

- L'azienda è costantemente impegnata nel miglioramento della qualità delle acque di scarico per preservare i sistemi idrogeologici. A tal fine:
 - sensibilizza i collaboratori per ridurre i consumi idrici nel processo produttivo;
 - per il lavaggio dei serbatoi viene utilizzato un impianto semi-automatico in grado di limitare i consumi di acqua e di prodotti chimici;
 - le linee di imbottigliamento sono dotate di circuiti di lavaggio CIP per limitare i consumi idrici e ottimizzare il consumo di prodotti chimici;
 - seleziona e acquista i prodotti detergenti per l'igiene degli ambienti con precisi criteri ecologici, in particolare di degradabilità;
 - utilizza il processo di lavorazione basato sulla flottazione in continuo del mosto e successiva filtrazione tangenziale; l'utilizzo dei filtri rotativi a farina è legato al periodo vendemmiale. Questo ha permesso di ridurre drasticamente i supporti filtranti costituiti da farina fossile e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio. Inoltre, la prima acqua di lavaggio di questi filtri, contenente una elevata percentuale di farina fossile, viene convogliata in un serbatoio di raccolta e destinata allo smaltimento. In questo modo si migliora l'efficienza dell'impianto di pre-trattamento aziendale;
 - è dotata di un impianto di pretrattamento fisico-biologico delle acque reflue di cantina, in grado di abbattere di oltre il 50% il contenuto di sostanze organiche riducenti (COD). Negli ultimi anni l'impianto è stato ristrutturato con implementazione di un decanter Flottweg C3E, di un sistema di polmonazione e nuove tubazioni di collegamento. Il refluo pre-trattato, destinato al depuratore di Santo Stefano Belbo, è contabilizzato prima dello scarico in fognatura.

Costo dell'investimento di ristrutturazione : 180.000€

- L'azienda implementa sistemi di risparmio idrico quali:
 - riutilizzo dell'acqua di condensa del vapore acqueo, che viene successivamente convogliata nella centrale termica con un notevole risparmio energetico;
 - riutilizzo dell'acqua di scarico proveniente dal lavaggio degli impianti di addolcimento delle acque, per il lavaggio dei pavimenti di tutti i reparti di vinificazione;

- razionalizzazione la rete fognaria interna per ottimizzare la separazione tra acque reflue e acque meteoriche; queste ultime vengono convogliate in una vasca di 1000m³ che viene utilizzata per irrigazione delle aree verdi e per il sistema di antincendio. L'eccedenza è immessa nel corpo superficiale (torrente Belbo) senza subire trasformazione.

Costo dell'investimento 680.000€

- Dal 2015 al 2020 l'azienda ha partecipato al progetto per la riorganizzazione ed ottimizzazione irrigua in Valle Belbo (Consorzio Irriguo di II grado "Alta langa – Bormida e Uzzone")

Costo dell'investimento 11.800€

- l'azienda ha installato degli impianti frigo che permettono un'ottimizzazione dell'efficienza energetica mediante l'utilizzo di inverter e soft-start sui motori.

Inoltre, il Regolamento sui Gas Fluorurati (F-Gas Regulation) del 2014 ha introdotto una serie di misure per ridurre gradualmente il consumo di HFC dell'80% (espresso in termini percentuali di CO₂ equivalente) entro il 2030; in questa ottica, l'azienda sta procedendo progressivamente alla modifica/adattamento (ove tecnicamente possibile) degli impianti frigo per l'utilizzo di un nuovo refrigerante a GWP inferiore a 2500, procedendo alla sostituzione dei gas frigoriferi all'interno degli impianti.

NOTA: il Global Warming Potential (GWP) o, in italiano, potenziale di riscaldamento globale, esprime il contributo all'effetto serra di un gas, relativamente all'effetto del CO₂, il cui potenziale di riferimento è pari a 1

Costo dell'investimento 270.000€

- Negli ultimi anni si è proceduto alla sostituzione progressiva delle lampade ad incandescenza con lampade a LED. Attualmente le lampade a incandescenza sono ancora presenti nei laboratori e sulle linee 6 e 7. Le luci dell'area per il personale e alcuni reparti sono controllate da sensori al movimento o temporizzate. L'illuminazione esterna è gestita da interruttore crepuscolare.

Costo dell'investimento 50.000€

- L'Azienda ricorre alle migliori tecnologie disponibili per accrescere l'efficienza energetica ed esegue i monitoraggi per ridurre i consumi.
- All'interno dello stabilimento sono presenti aree verdi, anche con alberi decennali piantumati.



- Per altri interventi in questo ambito a livello strutturale, si fa riferimento a quanto indicato al punto 2.1 « Buone pratiche di lavorazione » : 2.1.4 – 2.1.5 e 2.1.6 del presente documento

AZIONI DA ATTUARE

- ✓ Valutazione dell'installazione di una centrale termica a metano e la cogenerazione di energia e acqua fredda;
- ✓ Dotare tutti i servizi igienici aziendali di dispositivi a corrente d'aria per l'asciugatura delle mani;
- ✓ Incrementare l'attenzione alle emissioni di CO₂ monitorandole e valutando la possibilità di migliorare i parametri nel tempo e la possibilità del riutilizzo del CO₂ di fermentazione;
- ✓ Miglioramento dell'efficienza produttiva ed energetica mediante la lotta ai consumi occulti tramite la collaborazione avviata con il consulente esterno competente;
- ✓ L'azienda continuerà con il processo di sostituzione delle bottiglie in vetro con una tipologia meno pesante con risparmi di vetro e in emissioni di CO₂;
- ✓ Riduzione dell'utilizzo di prodotti detergenti contenenti micro-inquinanti (EDTA, biocidi, cloro, fosfonati, sali d'ammonio quaternari, ecc...) che incidono negativamente sullo sviluppo della biomassa e quindi sull'efficienza del trattamento biologico dei reflui. Valutazione del progetto di ristrutturazione dell'intero depuratore;
- ✓ Miglioramento dell'efficienza energetica con l'installazione di una nuova centrale termica a metano;
- ✓ Installazione di un impianto di domotica per lo spegnimento automatico e temporizzato dell'illuminazione degli altri reparti;
- ✓ Valutazione del recupero dei tappi di sughero, plastica e alluminio provenienti dallo scarto in azienda e da destinare al riciclo e della promozione di altre eventuali attività di riciclaggio e successivo utilizzo delle risorse idriche o dei sottoprodotti dell'ammostatura.

Buone pratiche di comunicazione

L'azienda ha individuato come metodo di comunicazione più appropriato per raggiungere le parti interessate il sito web:

<https://www.fratellimartini.it/>

Si ritiene che questo metodo sia il più veloce ed economico per raggiungere nel contempo tutte le parti interessate (personale aziendale, fornitori e clienti ma anche, collettività, concorrenti e organi di controllo).

Nel caso di comunicazioni/pubblicità per loro natura troppo sintetiche, che non riescono ad essere sufficientemente chiare, o lasciano dubbi interpretativi, queste saranno spiegate in modo più dettagliato in apposito spazio all'interno dell'azienda e/o nel sito web aziendale, in modo da dare la massima trasparenza e conoscenza ai consumatori.

Il bilancio di sostenibilità sarà reso disponibile a tutte le parti interessate tramite il sito aziendale, mettendo gli interessati a conoscenza delle attività svolte dall'azienda in campo di sostenibilità sociale. Questo fatto costituisce uno spunto di miglioramento che prevede una modalità di comunicazione tale da fare pervenire queste informazioni a tutte le parti interessate.

Indicatori ambientali

✓ Biodiversità

L'azienda non misura annualmente il proprio livello di biodiversità nell'acqua, nell'aria e nel suolo (metodologia aggiornata di Biodiversity Friend) in quanto non possiede vigneti di proprietà.

✓ Carbon footprint

Il calcolo dell'impronta carbonica stima la quantità di gas a effetto serra (Greenhouse Gases – GHG) emessa in un anno, direttamente e indirettamente, nell'ambito della filiera produttiva vitivinicola.

Tale indicatore, essendo un'espressione quantitativa delle emissioni di GHG, è uno strumento che permette di valutare l'impatto dell'azienda sulla sostenibilità ambientale, sociale ed economica, aiutando quindi la gestione delle emissioni e la valutazione di eventuali misure di mitigazione.

L'azienda si impegna quindi, entro il prossimo anno, a calcolare la propria impronta carbonica.

✓ Water footprint

L'impronta idrica rappresenta lo strumento per quantificare gli impatti ambientali dell'azienda legati all'acqua e definire così delle strategie volte alla riduzione della stessa.

L'azienda si impegna quindi, entro i prossimi due anni, a calcolare la propria impronta idrica.

Azione attuate e da attuare: miglioramento continuo ed obiettivi

Il 25 settembre 2015 l'Assemblea Generale delle Nazioni Unite ha definito un Programma di Azione globale per lo Sviluppo Sostenibile focalizzato su 17 obiettivi riportati nella seguente tabella:



L'analisi congiunta tra gli obiettivi per lo Sviluppo sostenibile e le caratteristiche della nostra azienda ha permesso di identificare le tematiche di interesse sulle quali stabilire un piano strategico e definire degli obiettivi di miglioramento. Per ogni tematica identificata sono stati definiti i seguenti elementi:

- Le parti interessate maggiormente coinvolte;
- Le modalità applicate nella nostra azienda per vivere il proprio impegno verso la realizzazione di azioni future;
- le azioni sulle quali investire nei prossimi anni per il raggiungimento dell'obiettivo.

Gli obiettivi correlati alle nostre attività sono indicati nella tabella seguente e realizzati in un'ottica di miglioramento continuo:

Questi obiettivi sono anche riportati nella Politica aziendale (**Allegato n. 1 di PG-25 – POLITICA DELLA SOSTENIBILITA'**)

	<i>Parti interessate</i>	Fornitori, clienti, concorrenti
	<i>Obiettivi</i>	Promuovere l'agricoltura sostenibile tra i fornitori coinvolgendoli nell'implementazione di politiche agricole che proteggano l'ecosistema e migliorino la qualità del suolo.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Tutela della salute del consumatore e impegno a comunicare in modo chiaro e trasparente le informazioni che garantiscono la tracciabilità del prodotto, oltre agli obblighi di legge, anche legato alle certificazioni volontarie BRC, IFS, FSSC22000. • Erogazione di premi produzione ai conferenti in base alla qualità delle uve, a livello fisico-chimico e sanitario dell'uva; l'azienda, vanta un rapporto storico con alcuni conferenti già certificati SQNPI (Sistema di Qualità Nazionale Produzione Integrata) • Acquisto di prodotto da agricoltura biologica di provenienza italiana da lavorare e imbottigliare.
<i>Azioni da attuare</i>	Adesione al progetto di certificazione Equalitas a livello consortile di tutta la filiera di produzione del ASTI e del GAVI, supportando e incoraggiando la diffusione di pratiche agricole sostenibili presso i fornitori quali l'utilizzo responsabile degli agro-farmaci e la lotta integrata. Si partirà inizialmente dal Moscato e Gavi.	

	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti
	<i>Obiettivi</i>	Garantire lo sviluppo professionale ed il benessere lavorativo attraverso la valorizzazione delle competenze individuali e l'attenzione al cambiamento. Educazione ambientale e promozioni di stili di vita sostenibile.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Promozione al proprio interno delle attività formative in ambito della sostenibilità, salute e sicurezza sui luoghi di lavoro e sulla sicurezza alimentare. • Formazione di un operatore aziendale come <i>Sustainability Manager</i> a fronte dello standard Equalitas per fornire le competenze necessarie all'ottenimento della certificazione. • Svolgimento d'interventi formativi in ambito della sicurezza alimentare e della sostenibilità per gli operatori esterni delle aziende di servizi che operano all'interno.
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Investimento nello sviluppo professionale e in formazione tecnico professionale per i dipendenti. • Sviluppo, insieme all'Agenzia di formazione APRO, del progetto per la formazione della figura professionale "cantiniere" per poter attingere a personale competente per la cantina e contribuire nella formazione e crescita dei giovani del territorio. • Coinvolgimento dei fornitori in attività formative in ottica di sostenibilità
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, fornitori, clienti, concorrenti, mezzi di comunicazione, comunità locale, ambiente.
	<i>Obiettivi</i>	Sviluppare un sistema produttivo sostenibile per la salvaguardia dell'ambiente e della biodiversità in grado di contenere l'impatto ambientale riducendo l'inquinamento e il consumo idrico.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<p>Costante impegno nel miglioramento della qualità delle acque di scarico per preservare i sistemi idrogeologici. A tal fine:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ sensibilizza i collaboratori per ridurre i consumi idrici nel processo produttivo monitorando i consumi dei singoli reparti. ➤ il lavaggio dei serbatoi viene effettuato con impianti mobili semi-automatici in grado di limitare i consumi di acqua e prodotti chimici. ➤ le linee di imbottigliamento sono dotate di circuiti di lavaggio CIP per limitare i consumi idrici e chimici. ➤ seleziona e acquista i prodotti detergenti per l'igiene degli ambienti con precisi criteri ecologici, in particolare di degradabilità; ➤ implementa sistemi di risparmio idrico: <ul style="list-style-type: none"> ○ riutilizzando l'acqua di condensa del vapore acqueo che viene successivamente convogliata nella centrale termica con un notevole risparmio energetico. ○ riutilizza l'acqua di lavaggio degli addolcitori per il lavaggio dei pavimenti di tutti i reparti di vinificazione ○ Razionalizzando la rete fognaria interna per ottimizzare la separazione tra acque reflue e acque meteoriche le quali vengono convogliate in una vasca di 1000m³ che viene utilizzata per irrigazione delle aree verdi e per il sistema di antincendio. L'eccedenza è emessa nel corpo superficiale (torrente Belbo) senza subire trasformazione. ➤ Implementazione dei sistemi per ridurre l'inquinamento delle acque: <ul style="list-style-type: none"> ○ l'Azienda è dotata di un impianto chimico-fisico di pretrattamento delle acque reflue di cantina che abbatte di circa il 50% il COD delle acque prima del conferimento al depuratore di Santo Stefano Belbo. ○ utilizza il processo di lavorazione basato sulla flottazione del mosto e successiva filtrazione tangenziale; l'utilizzo dei filtri rotativi e i filtri a farina è legato al solo periodo vendemmiale. Questo ha permesso di ridurre drasticamente i supporti filtranti costituiti di farina fossile e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio. Inoltre, la prima acqua di lavaggio di questi filtri, contenente una elevata percentuale di farina fossile, viene convogliata in un serbatoio di raccolta e destinata allo smaltimento in

		<p>distilleria. In questo modo si migliora l'efficienza dell'impianto di pre-trattamento fisico-biologico.</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Dal 2015 al 2020 l'azienda ha partecipato al progetto per la re-organizzazione ed ottimizzazione irrigua in Valle Belbo (Consorzio Irriguo di Il grado "Alta langa – Bormida e Uzzone").
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Incremento dell'attenzione ai consumi idrici monitorandoli e valutando la possibilità di migliorare ancora i parametri nel tempo. • Riduzione dell'utilizzo di prodotti detergenti contenenti micro-inquinanti (EDTA, biocidi, cloro, fosfonati, sali d'ammonio quaternari, ecc...) che incidono negativamente sullo sviluppo della biomassa e quindi sull'efficienza del trattamento biologico dei reflui. Valutazione del progetto di ristrutturazione dell'intero depuratore.
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, fornitori, mezzi di comunicazione, comunità locale, ambiente
	<i>Obiettivi</i>	Sviluppare un sistema produttivo sostenibile per la salvaguardia dell'ambiente e della biodiversità in grado di contenere l'impatto ambientale favorendo l'utilizzo di energie rinnovabili.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzo delle migliori tecnologie disponibili per accrescere l'efficienza energetica ed esegue i monitoraggi per ridurre i consumi. • Installazione di impianti frigo che permettono un'ottimizzazione dell'efficienza energetica mediante l'utilizzo di inverter e soft-star sui motori. • Negli ultimi anni si è proceduto alla sostituzione progressiva delle lampade ad incandescenza con lampade a LED. Attualmente le lampade a incandescenza sono presenti ancora nei laboratori e sulle linee 6 e 7. Le luci dell'area per il personale e alcuni reparti sono controllate da sensori al movimento o temporizzate. L'illuminazione esterna è gestita da interruttore crepuscolare.
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Miglioramento dell'efficienza energetica con l'installazione di una nuova centrale termica a metano. • Installazione di un impianto di domotica per lo spegnimento automatico e temporizzato dell'illuminazione degli altri reparti
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, comunità locale, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi, mezzi di comunicazione.
	<i>Obiettivi</i>	Promuovere un ambiente lavorativo sano e sicuro per tutti i lavoratori e garantire un'occupazione piena e produttiva e un lavoro dignitoso per donne e uomini, compresi i giovani e, se opportuno, alle persone con disabilità.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Lo sviluppo sostenibile e produttivo dell'azienda si basa sulla creazione di occupazione a livello locale, sulla valorizzazione della tradizione vitivinicola e sulla scelta di fornitori del territorio e per le varietà non del territorio, la cantina predilige il rapporto con Cantine Sociali ubicate nel territorio nazionale. L'acquisto estero è minoritario (<1,5%) ed è legato sempre a mancanza di prodotto nazionale. • Applicazione delle politiche di assunzione per i giovani i nell'ottica di crescita all'interno dell'azienda; impegno ad accogliere apprendisti e stagisti).
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Svolgimento di corsi di formazione su salute e sicurezza negli ambienti di lavoro. • Controllo e gestione della sicurezza di tutti gli ambienti di lavoro. • Attenzione al perseguimento del miglioramento continuo e al controllo dei rischi nelle pratiche sociali.
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, soci, comunità locale, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi, mezzi di comunicazione.
	<i>Obiettivi</i>	Sviluppare infrastrutture di qualità, affidabili, sostenibili e resilienti per supportare lo sviluppo economico e il benessere degli individui.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Fa parte dell'impegno aziendale la realizzazione di infrastrutture resilienti e la promozione di una industrializzazione equa, responsabile e sostenibile: ne è prova tangibile il sito produttivo, costruito con tecniche che diminuiscono l'impatto sul territorio. • Ristrutturazione, negli ultimi anni, dei reparti di lavorazione e spumantizzazione, fermentazione vini frizzanti e di imbottigliamento dei vini

		<p>spumanti, usufruendo dei locali già esistenti. I reparti sono coibentati in modo di mantenere sotto controllo temperatura e umidità. Sono state rifatti i pavimenti in piastrelle di gres e installati adeguati sistemi di scolo in acciaio inox. Il soffitto dei reparti di spumantizzazione è stato innalzato e sostituita la vecchia copertura in Eternit; questo per permettere l'installazione in quest'area di n° 9 autoclavi orizzontali da 102.400L e n° 18 autoclavi verticali da 63.100L; tutti in acciaio inox coibentati con le tubazioni fisse di collegamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ristrutturazione delle cantine attualmente in fase di attuazione. • Nel nuovo nucleo, l'azienda è dotata di un magazzino automatizzato per i prodotti finiti in funzione dal 2013. Le linee di imbottigliamento 6 e 7 sono state installate nel 2016 previa ristrutturazione e ampliamento dei locali. Nel 2018 è stata aggiunta la linea di confezionamento dei bag in box. • Disegno dell'area esterna del nuovo nucleo per diminuire l'impatto ambientale sul territorio, così come le aree verdi adiacenti <p>I materiali e le aziende utilizzate per le ristrutturazioni sono del territorio.</p>
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Installazione de nuovi serbatoi/autoclavi nel reparto di fermentazione dei vini frizzanti. • Finire la ristrutturazione delle cantine. • Predisporre l'area esterna da adibire alla nuova centrale termica sistemando di seguito anche il cortile esterno dello stabilimento. • Nel caso di un'eventuale progettazione/ mantenimento degli edifici, applicare la filosofia aziendale utilizzando e promuovendo materiali sostenibili e provenienti da aziende del territorio. • Valutazione del recupero dei tappi di sughero, plastica e alluminio provenienti dallo scarto in azienda e da destinare al riciclo.
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, comunità locale, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi, mezzi di comunicazione.
	<i>Obiettivi</i>	Rappresentare un punto di riferimento per lo sviluppo del territorio e della comunità locale attraverso iniziative commerciali e di divulgazione del sapere.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Erogazione di contributi economici per: <ul style="list-style-type: none"> ○ Costruzione del nuovo capannone per la Protezione Civile del Comune di Cossano Belbo; ○ Fondazione Nuovo Ospedale Alba-Bra - Onlus per la costruzione di camere ospedaliere pediatriche; ○ Associazione Amici vigili del Fuoco; ○ Istituto Cotolengo; ○ Sostegno a eventi organizzati nel territorio (Esempio: Enologi Regione Piemonte); ○ Sostegno economico alle famiglie dei dipendenti in caso di incidenti/infortuni sul lavoro. • Organizzazione di eventi in cantina: <ul style="list-style-type: none"> ○ Visite guidate per gruppi di studenti in attività formativa; ○ convegni tecnici e dell'associazioni di categoria; ○ Festa del Moscato per i fornitori di uva; • Coinvolgimento e attività di aggregazione con i fornitori di materie prime e con i dipendenti. • Partecipazione economica come membro del Consorzio per la Tutela che si occupa anche della promozione del prodotto dentro e fuori del territorio: Consorzio di Tutela Dell'Asti, Del Gavi, Dei Vini D'Acqui, Consorzio Barbera d'Asti e Vini de Monferrato, del Prosecco. • Collaborazione con Istituti Superiori per accogliere studenti per stage/ collaborazioni. • Collaborazioni con eventi ludico/commerciali del territorio.
<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Collaborazione con Istituti Superiori per accogliere studenti per stage/ collaborazioni. • Organizzazione di eventi in cantina: vedi sopra. <ul style="list-style-type: none"> ○ Visite guidate per gruppi di studenti in attività formativa; 	

		<ul style="list-style-type: none"> ○ convegni tecnici e dell'associazioni di categoria; ○ Altre attività di aggregazione del territorio;
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, fornitori, clienti, concorrenti, mezzi di comunicazione, comunità locale, ambiente, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi.
	<i>Obiettivi</i>	Raggiungere la gestione sostenibile e l'utilizzo efficiente delle risorse naturali. Ridurre la produzione di rifiuti attraverso la prevenzione, la riduzione, il riciclo e il riutilizzo.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Razionalizzazione della rete fognaria interna per ottimizzare la separazione tra acque reflue e acque meteoriche le quali vengono convogliate in una vasca di 1000m³ che viene utilizzata per irrigazione delle aree verdi e per il sistema di antincendio. L'eccedenza è emessa nel corpo superficiale (torrente Belbo) senza subire trasformazione. ➤ Raccolta differenziata dei rifiuti (carta, vetro e plastica) e il loro smaltimento attraverso aziende specializzate. ➤ Spedizione degli scarti di lavorazione/sottoprodotti di lavorazione a distillerie per il loro riutilizzo. ➤ Adozione delle misure per garantire una produzione responsabile per quanto riguarda il packaging: <ul style="list-style-type: none"> ○ Sostituzione di gran parte delle bottiglie in vetro con una tipologia meno pesante con risparmi di vetro e in emissioni di CO₂; ○ Sui tappi, verifica dichiarazione ambientale dei fornitori; ○ Confezionamento di bag in box in materiale plastico riciclabile al 100%; ○ I cartoni sono realizzati con materie prime riciclate o derivanti da foreste correttamente gestite secondo i principali standard: gestione forestale e catena di custodia. Tutta la catena è tracciabile e il materiale deriva da foreste dove sono rispettati rigorosi standard ambientali, sociali ed economici; ○ Gli eventuali alveari contengono il 100% di carta riciclata. Origine della carta Italia e intra-UE ○ Alcune etichette sono in carta proveniente da foreste da gestione sostenibile; ○ Il legno delle pedane utilizzate per i bancali, proviene anche esso da foreste e correttamente gestite
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Inserimento di una nuova figura nell'organico aziendale per il miglioramento dell'efficienza produttiva ed energetica mediante la lotta ai consumi occulti. • Valutazione della promozione di altre eventuali attività di riciclaggio e successivo utilizzo delle risorse idriche o dei sottoprodotti dell'ammortatura. • Organizzazione di visite guidate e/o altre attività destinate alla valorizzazione della conoscenza del prodotto. • Promozione la comunicazione trasparente con le parti interessate attraverso comunicazioni su canali web, social o pubblicazioni.
	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, fornitori, mezzi di comunicazione, ambiente.
	<i>Obiettivi</i>	Sensibilizzazione e riduzione delle emissioni di CO ₂
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Impianti frigo che permette un'ottimizzazione dell'efficienza energetica mediante l'utilizzo di inverter e soft-star sui motori. • Negli ultimi anni si è proceduto alla sostituzione progressiva delle lampade ad incandescenza con lampade a LED. Attualmente le lampade a neon sono presenti ancora nei laboratori e sulle linee 6 e 7. • Le luci dell'area per il personale e alcuni reparti sono controllate da sensori al movimento o temporizzate. L'illuminazione esterna è gestita da crepuscolare. • I servizi igienici per il personale presenti in area produzione sono dotati di dispositivi a corrente d'aria per l'asciugatura delle mani. In questo modo si elimina il consumo di carta a perdere.
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Valutazione dell'installazione di una centrale termica a metano e la cogenerazione di energia e acqua fredda.

		<ul style="list-style-type: none"> • Dotare tutti i servizi igienici aziendali di dispositivi a corrente d'aria per l'asciugatura delle mani. • Incrementare l'attenzione alle emissioni di CO₂ monitorandole e valutando la possibilità di migliorare i parametri nel tempo e la possibilità del riutilizzo del CO₂ di fermentazione.
--	--	--

	<i>Parti interessate</i>	Dipendenti, fornitori, clienti, clienti, concorrenti, mezzi di comunicazione, comunità locale, ambiente, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi.
	<i>Obiettivi</i>	Definire alleanze e collaborazioni con tutte le parti interessate allineando gli obiettivi aziendali con la nuova agenda globale.
	<i>Azioni e attività attuate</i>	<ul style="list-style-type: none"> • L'azienda allinea la strategia della responsabilità sociale con gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) identificando quelli connessi al proprio business in modo da perseguirli con carattere di priorità. • Per questo definisce alleanze e collaborazioni con dipendenti, fornitori, clienti e il Consorzio per la Tutela dell'Asti, Ente di Certificazione per poter sviluppare alcuni degli obiettivi.
	<i>Azioni da attuare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Sviluppare il bilancio di sostenibilità aziendale da aggiornare con cadenza annuale. • Comunicare a tutte le parti interessate le resultanze del bilancio. • Definire alleanze e collaborazioni con altre parti interessate (settore pubblico, comunità locale, scuole e/o università e altre imprese, anche concorrenti), allineando gli obiettivi aziendali con la nuova agenda globale.

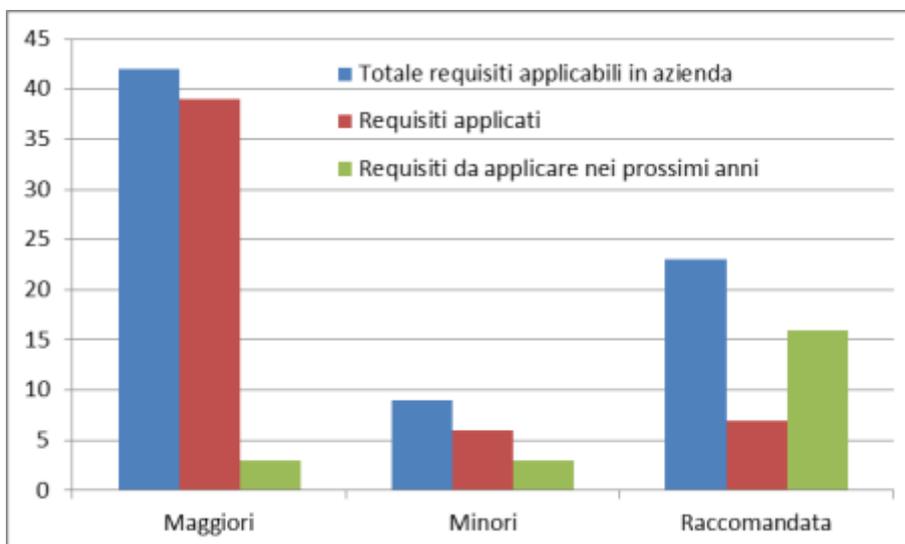
In precedenza, non erano stati fissati degli obiettivi inerenti lo standard Equalitas, in quanto questo risulta essere il primo anno d'applicazione.

Audit interni

Durante gli audit interni, effettuati nel primo semestre del 2021, non sono emerse particolari criticità. I risultati sono stati riportati nella seguente tabella, dove sono presenti le indicazioni relative a requisiti applicati nel 2020 e quelli da applicare nei prossimi anni:

	<i>Requisiti totali applicabili in azienda</i>	<i>Requisiti applicati</i>		<i>Requisiti da applicare nei prossimi anni</i>	
<i>Maggiori</i>	42	39	92,9%	3	7,1%
<i>Minori</i>	9	6	66,7%	3	33,3%
<i>Raccomandata</i>	23	7	30,4%	16	69,6%

Nella tabella riportata a fianco sono indicati i requisiti raggiunti nel 2020 e quelli che bisogna raggiungere ancora.



Nella tabella sono riassunti i requisiti minori (m) e le raccomandazioni che l'azienda intende soddisfare nelle varie fasi certificative					
REQUISITO		FASI CERTIFICATIVE			
DESCRIZIONE	TIPO	Totale	1^anno	2^ anno	3^anno
BUONE PRATICA DI CANTINA	Minori	2	2	-	-
	Racc	4	2	1	-
BUONE PRATICHE SOCIO-ECONOMICHE	Minori	5	4	-	1
	Racc	16	6	2	2
BUONE PRATICHE DI COMUNICAZIONE	Minori	2	-	1	1
	Racc	2	-	-	1

Nella tabella sono riportati gli indicatori di sostenibilità ambientale scelti per essere valutati nelle varie fasi del ciclo certificativo			
INDICATORI DI SOSTENIBILITA' AMBIENTALE	FASI CERTIFICATIVE		
	1^anno	2^ anno	3^anno
BIODIVERSITA'	Non applicabile		
CARBON FOOTPRINT		X	
WATER FOOTPRINT			X

OBIETTIVI 2021:

Per ogni aspetto sono stati fissati per il 2021 degli obiettivi di sostenibilità che rispettano quanto già fatto in precedenza dall'azienda:

• BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONI – AZIONI LEGATE ALL'AZIENDA

- In ottica di ridurre il consumo di acqua nel lavaggio dei locali e attrezzature, si valuterà l'installazione di pistola d'acqua a getto variabile alla estremità delle tubazioni mobili utilizzate per lavare i pavimenti e le attrezzature esternamente.
- Valutazione progetto ristrutturazione depuratore per potenziare l'impianto di pretrattamento delle acque reflue.

• BUONE PRATICHE SOCIALI – AZIONI LEGATE ALLA COMUNITA', DIPENDENTI E FORNITORI

- Migliorare la comunicazione con la collettività mettendo in risalto l'impegno aziendale nell'ambito della sostenibilità. Sarà studiato un sistema per:
 - mettere a disposizione dei residenti confinanti un modulo per eventuali comunicazioni di problemi.
 - migliorare il rapporto con la comunità in base alle carenze riscontrate con segnalazione, comunicando ai vicini/comunità locale le azioni eseguite ed i risultati ottenuti o attesi e archiviando le segnalazioni ricevute e le azioni adottate.
- Adesione al progetto di certificazione Equalitas a livello consortile di tutta la filiera di produzione del ASTI e del GAVI, supportando e incoraggiando la diffusione di pratiche agricole sostenibili presso i fornitori quali l'utilizzo responsabile degli agro-farmaci e la lotta integrata. Si partirà inizialmente del Moscato e Gavi.

- Investimento nello sviluppo professionale e in formazione tecnico professionale per i dipendenti.
- Sviluppo, insieme all’Agenzia di formazione APRO, del progetto per la formazione della figura professionale “cantiniere” per poter attingere a personale competente per la cantina e contribuire nella formazione e crescita dei giovani del territorio.
- Continuare la collaborazione con Enti formativi per l’accoglienza per stage formativi.
- Coinvolgimento dei fornitori in attività formative in ottica di sostenibilità.
- Promuovere la cantina organizzando visite in azienda o altri eventi per la valorizzazione dell’area .
- Partecipazione come sostenitore con organizzazioni benefiche/associazioni del territorio anche attraverso donazione in merce.
- **BUONE PRATICHE AMBIENTALI**
 - Valutazione dell’installazione di una centrale termica a metano e la cogenerazione di energia e acqua fredda.
 - Dotare tutti i servizi igienici aziendali di dispositivi a corrente d’aria per l’asciugatura delle mani.
 - Incrementare l’attenzione alle emissioni di CO₂ monitorandole e valutando la possibilità di migliorare i parametri nel tempo e la possibilità del riutilizzo della CO₂ di fermentazione.
 - Miglioramento dell’efficienza produttiva ed energetica mediante la lotta ai consumi occulti tramite la collaborazione avviata con il consulente esterno competente.
 - L’azienda continuerà con il processo di sostituzione delle bottiglie in vetro con una tipologia meno pesante con risparmi di vetro e in emissioni di CO₂.
 - Riduzione dell’utilizzo di prodotti detergenti contenenti micro-inquinanti (EDTA, biocidi, cloro, fosfonati, sali d’ammonio quaternari, ecc..) che incidono negativamente sullo sviluppo della biomassa e quindi sull’efficienza del trattamento biologico dei reflui. Valutazione del progetto di ristrutturazione dell’intero depuratore.
 - Installazione di un impianto di domotica per lo spegnimento automatico e temporizzato dell’illuminazione degli altri reparti.
 - Valutazione del recupero dei tappi di sughero, plastica e alluminio provenienti dallo scarto in azienda e da destinare al riciclo e della promozione di altre eventuali attività di riciclaggio e successivo utilizzo delle risorse idriche o dei sottoprodotti dell’ammostatura.
 - Installazione de nuovi serbatoi/autoclavi nel reparto di fermentazione dei vini frizzanti.
 - Finire la ristrutturazione delle cantine.

Cossano Belbo, Agosto 2021