



CANTINA

Alice Bel Colle

BILANCIO DI SOSTENIBILITA' 2021



La CANTINA ALICE BEL COLLE è stata fondata nel 1955 nel Comune di Alice Bel Colle. Dall'anno della sua fondazione, pur concentrando la produzione soprattutto sul Barbera, la Cantina puntava ad assecondare la predisposizione del proprio territorio attraverso la produzione di vini aromatici dolci.

L'azienda oggi può contare su **112 Soci** di cui 85 conferiscono l'uva alla cantina.

I coltivatori operano nei comuni di Alice Bel Colle e nei paesi limitrofi, per un totale di **350 ettari** di superficie vitata produttiva.

Il sistema dell'autocontrollo dell'igiene e sicurezza alimentare in essere in azienda è stato implementato nell'agosto 2020, con i requisiti dello standard volontario **Equalitas**, e revisionato a dicembre 2021 per conformarlo alla revisione 4 del suddetto standard. L'azienda ha scelto di adottare questo 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.

Il sistema così implementato è suddiviso in diverse aree di applicazione dove sono esplicitate le procedure e le attività messe in atto dall'azienda per dimostrare il proprio impegno per la sostenibilità.

A lavorare questo territorio parcellizzato tra cento piccole proprietà, con i vigneti accuratamente selezionati, distribuiti su diversi versanti collinari, sono **i soci della Cantina**: si tratta di veri specialisti, che si prendono cura ciascuno dei pochi ettari di proprietà. Presidiando con costanza le terre e accudendo le viti una per una, conoscono ogni pianta personalmente, come una di famiglia.

Manifestazioni concrete di questa cura scrupolosa sono la raccolta esclusiva a mano (l'unica capace di escludere del tutto i grappoli marci o acerbi) e la defogliazione manuale, una lavorazione molto dispendiosa in termini di ore di lavoro ma fondamentale per ottenere grandi vini.

“vini che si bevono prima con il naso...”
perché
“Alice è il Paese delle Meraviglie!”





Sin dall'anno della sua nascita, ormai quasi 70 anni fa, la **CANTINA ALICE BEL COLLE** ha compreso l'importanza del territorio come elemento da sostenere e valorizzare con impegno costante. La certificazione a fronte dello standard volontario **Equalitas** è soltanto una tappa di un percorso già da tempo intrapreso dall'azienda. **Rispetto e cura** sono per noi due parole naturali che applichiamo adottando un sistema produttivo sostenibile e attento a salvaguardare l'ambiente circostante, ma anche preservando il patrimonio.

Se la funzione principale di un'impresa è creare valore producendo beni e servizi, 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.

La funzione principale di un'impresa consiste nel creare valore producendo beni e servizi 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

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:





PER IL PERSONALE AZIENDALE

Garantire lo sviluppo professionale ed il benessere lavorativo attraverso la valorizzazione delle competenze individuali e l'attenzione al cambiamento;
 Promuovere l'educazione ambientale e gli stili di vita sostenibile tra il personale;
 Promuovere un ambiente lavorativo sano e sicuro per tutti i lavoratori;
 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;

Garantire i diritti del lavoro e promuovere un ambiente sicuro e protetto per tutti i lavoratori senza distinzioni

Parti interessate

Dipendenti, soci, comunità locale, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi, mezzi di comunicazione

Azioni e attività attuate

Promuovere all'interno dell'azienda delle attività formative in ambito di sostenibilità, sicurezza alimentare e sicurezza sul lavoro.

Azioni da attuare

Svolgere 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;
 Investire in sviluppo professionale e in formazione tecnico professionale per i dipendenti.



PER LE FORNITURE

Promuovere l'agricoltura sostenibile tra i fornitori coinvolgendoli nell'implementare politiche agricole che proteggano l'ecosistema (in grado di ridurre l'emissione di sostanze chimiche che possano contaminare aria, acqua e suolo), e migliorino la qualità del suolo;

Promuovere adeguate politiche economiche per garantire un prezzo equo.

Parti interessate

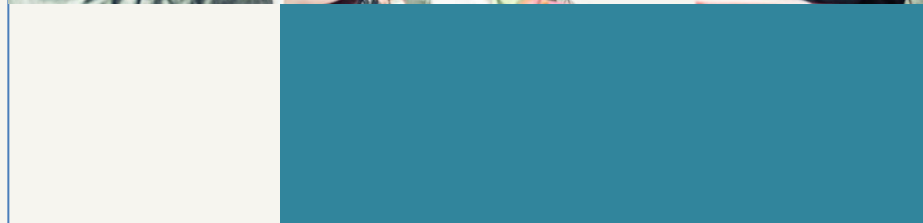
Fornitori, clienti, concorrenti

Azioni e attività attuate

Tutela la salute del consumatore e si impegna a comunicare in modo chiaro e trasparente, oltre agli obblighi di legge, che garantisce la tracciabilità del prodotto.

Azioni da attuare

L'azienda supporterà e incoraggerà la diffusione di pratiche agricole sostenibili presso i fornitori quali l'utilizzo responsabile degli agro-farmaci e la lotta integrata.





PER IL TERRITORIO

Sviluppare infrastrutture di qualità, affidabili, sostenibili e resilienti per supportare lo sviluppo economico e il benessere degli individui;

Rappresentare un punto di riferimento per lo sviluppo del territorio e della comunità locale attraverso iniziative commerciali e di divulgazione del sapere;

Rafforzare gli impegni per proteggere e salvaguardare il patrimonio culturale e naturale del territorio;

Ridurre l'impatto ambientale dell'azienda sul territorio;

Definire alleanze e collaborazioni con tutte le parti interessate allineando gli obiettivi aziendali con la nuova agenda globale.

Parti interessate

Soci, comunità locale, istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi, mezzi di comunicazione.

Azioni e attività attuate

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;

Fa parte della 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;

Sostituzione della copertura dello stabile (circa 1600m²) per diminuire l'impatto ambientale sul territorio;

Visite ai locali di produzione con degustazione anche coinvolgendo altre realtà turistiche della zona per promozione del territorio;

L'azienda vanta una partecipazione storica come sostenitore con organizzazioni benefiche/associazioni del territorio anche attraverso donazione in merce;

Organizzazione di eventi in cantina quali serata del corso ONAV;

Installazione di un impianto di ricarica per le auto elettriche messo a disposizione a titolo gratuito per i clienti della cantina;

La cantina ha ceduto in comodato d'uso gratuito, con convenzione pluriennale, un appezzamento di sua proprietà che viene utilizzato come parcheggio e area di sosta pubblica con annessa area picnic;

La cantina forma parte di associazioni di Tutela del territorio e delle Denominazioni del territorio: Consorzio per la Tutela dell'Asti, Vignaioli Piemontesi;

L'azienda collabora con altre Cantine Sociali tramite uno scambio di commercializzazione di prodotti tipici non concorrenziali;

L'azienda è convenzionata con la Facoltà di Agraria di Torino e con le scuole Superiori del Territorio offrendo la possibilità di stage e tirocini formativi;

Sviluppo del bilancio di sostenibilità aziendale da aggiornare con cadenza annuale e comunicare a tutte le parti interessate le risultanze del bilancio;

Allineamento della strategia della responsabilità sociale con gli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile (SDGs) e identifica quelli connessi al proprio business in modo da perseguirli con carattere di priorità. In questa ottica definisce alleanze e collaborazioni con fornitori, clienti e il Consorzio per la Tutela dell'Asti per poter sviluppare alcuni degli obiettivi;

Oltre il 98% della produzione azienda deriva da uve di provenienze dai soci della cantina dislocate per la grande maggioranza nel Comune di Alice Bel Colle e nei comuni limitrofi.

Azioni da attuare

Nel caso di un'eventuale progettazione/ mantenimento degli edifici, applicare la filosofia aziendale utilizzando e promuovendo materiali sostenibili e provenienti da aziende del territorio;

Promuovere la cantina organizzando visite in azienda o altri eventi per la valorizzazione dell'area;

Organizzare visite guidate e/o altre attività destinate alla valorizzazione della conoscenza del prodotto;

Partecipazione come sostenitore con organizzazioni benefiche/associazioni del territorio anche attraverso donazione in merce;

Continuare la collaborazione con Enti formativi per l'accoglienza per stage formativi;

Definizione di 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;

Valorizzare la presenza del punto di ricarica per mezzi elettrici offrendo la possibilità di usufruire del servizio al vicinato e/o visitatori del territorio non clienti;

Promuovere la comunicazione trasparente con le parti interessate attraverso comunicazioni sul sito web aziendale.





PER L'AMBIENTE

Sviluppare un sistema produttivo sostenibile per la salvaguardia dell'ambiente e della biodiversità in grado di contenere l'impatto ambientale:

- Riduzione dei consumi (gas, acqua, ecc.);
- Risparmio energetico e utilizzo di fonti rinnovabili;
- Protezione e salvaguardia dell'ambiente;
- Riduzione dell'impatto ambientale (suolo, acqua e aria);

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 CO₂.

Parte interessate

Soci, fornitori, clienti, concorrenti, mezzi di comunicazione, comunità locale, ambiente istituti bancari, istituzioni pubbliche, consorzi.

Azioni e attività attuate

Impegno costante nel miglioramento della qualità delle acque di scarico per preservare i sistemi idrogeologici. A tal fine:

selezione e acquisto i prodotti detergenti per l'igiene degli ambienti con precisi criteri ecologici, in particolare di degradabilità;

sensibilizza i collaboratori per ridurre i consumi idrici nel processo produttivo;

Ha modificato il progetto iniziale di installazione di un impianto frigo ad ammoniaca con uno a propano che non contempla l'utilizzo di acqua di raffreddamento e anche permesso di migliorare l'efficienza funzionale dell'impianto con la conseguente diminuzione del consumo di acqua per il raffreddamento;

L'azienda è dotata di un impianto chimico-fisico di pretrattamento delle acque reflue di cantina che abbatte del 30-40% il COD delle acque. Questo impianto è stato realizzato in proprietà con la Vecchia Cantina di Alice per ridurre l'impatto ambientale e i costi di realizzazione e gestione;

per il lavaggio dei serbatoi viene utilizzata una macchina semi-automatica in grado di limitare i consumi di acqua e prodotti chimici;

l'acqua di lavaggio dei filtri rotativi, contenente una elevata percentuale di farina fossile, viene convogliata in un serbatoio di raccolta e destinata allo smaltimento;

utilizza il processo di lavorazione basato sulla flottazione in continuo del mosto e successiva filtrazione tangenziale. Questo ha permesso di ridurre drasticamente dai supporti filtranti costituiti di farina fossile e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio;

riutilizzo dell'acqua di raffreddamento delle pompe dei filtri rotativi prelevata da un bacino naturale sotterraneo. Questa viene accumulata temporaneamente in una vasca e utilizzata in riciclo per il raffreddamento. A fine vendemmia, viene utilizzata per l'irrigazione delle aree verdi di competenza;

L'acqua di questo bacino viene anche utilizzata per il trattamento di purificazione richiesto dallo standard Kosher, e se necessario, viene integrata con acqua potabile dall'Acquedotto Comunale;

Razionalizzazione della rete fognaria interna per ottimizzare la separazione tra acque reflue e acque meteoriche le quali vengono convogliate direttamente nella rete delle acque bianche comunali;

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;

L'azienda ha ristrutturato il piano interrato da adibire a barriera installando un controllo di umidità e temperatura per usufruire dei locali già esistenti e del naturale isolamento termico del locale interrato;

Le doghe delle barriera esauste sono state riutilizzate per la realizzazione dei parti della controsoffittatura del locale barriera e di parte degli arredi dello stand fieristico aziendale;

Sostituzione della copertura dello stabile (circa 1600m²) per diminuire l'impatto ambientale sul territorio;

L'azienda ha investito da più di 10 anni in un impianto fotovoltaico di 117Kwh di potenza nominale. Questo fornisce all'azienda il 20% del fabbisogno energetico. La restante energia acquistata dall'azienda proviene per il 40% da fonti di energia rinnovabili;

L'azienda si avvale della consulenza esterna di un consulente per migliorare l'efficienza energetica e diminuire i consumi occulti;
Sostituzione progressiva delle lampade ad incandescenza con lampade a LED;

Installazione di un impianto frigo a propano che permette un'ottimizzazione dell'efficienza energetica mediante l'utilizzo di inverter e soft-start sui motori;

All'interno dello stabilimento è presente un'area verde piantumata con conifere (circa 30 piante);

Raccolta differenziata dei rifiuti;

Accrescimento dell'efficienza energetica ricorrendo alle migliori tecnologie disponibili;

Monitoraggio dei consumi in ottica di ridurli;

Recupero dei tappi di sughero da destinare al riuso;

Spedizione degli scarti di lavorazione/sottoprodotti di lavorazione a distillerie per il loro riutilizzo;

Installazione di un impianto di ricarica per le auto elettriche messo a disposizione a titolo gratuito per i clienti della cantina.

Azioni da attuare

Riduzione dell'inquinamento e il rilascio delle sostanze pericolose e diminuire la quantità di acque reflue contaminate valutando il possibile riutilizzo sicuro;

Incremento dell'attenzione ai consumi idrici monitorandoli e valutando la possibilità di migliorare i parametri nel tempo, anche a seguito del calcolo dell'impronta idrica (indicatore ambientale);

Miglioramento dell'efficienza energetica mediante la lotta ai consumi occulti;

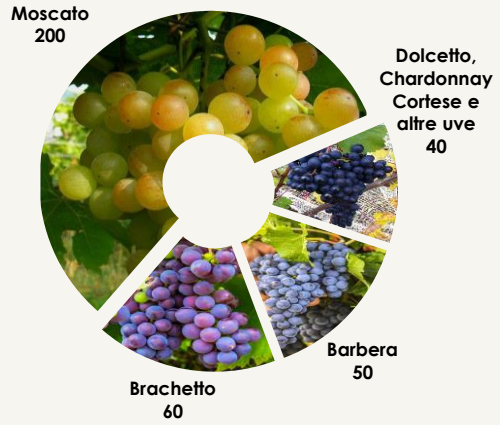
Potenziare l'impianto di pre-trattamento delle acque reflue;

Incremento dell'attenzione alle emissioni di CO₂ monitorandole e valutando la possibilità di migliorare i parametri nel tempo, anche a seguito del calcolo dell'impronta carbonica (indicatore ambientale).

BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONE



I **350 ettari** dei **112 viticoltori** della Cantina Alice Bel Colle producono annualmente oltre 32 mila quintali di uva, di cui meno del 25% viene destinato alla produzione in bottiglia. Il parco vigneti è composto da:
200 ettari coltivati a Moscato bianco, la varietà più pregiata,
60 ettari a Brachetto,
50 ettari a Barbera
i restanti 40 ettari divisi tra Dolcetto, Chardonnay, Cortese e altre uve.



L'azienda ha implementato n° 4 piani di gestione della cantina a cui sono stati associati dei piani analitici di controllo: Vini bianchi secchi e vini/mosti bianchi dolci e Vini rossi secchi e vini/mosti rossi dolci. Ogni singolo conferimento alla cantina viene controllato all'arrivo (quantità, grado zuccherino, stato sanitario...) attribuendogli la provenienza (socio conferitore).



Di seguito l'uva viene scaricata nella fossa di raccolta. 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, flottazione o filtrazione sotto vuoto. Il prodotto viene filtrato con un filtro tangenziale e il prodotto pulito viene stoccato in cella frigo.



La vendemmia 2021 è iniziata il 24 Agosto con il ritiro dell'uva Chardonnay per la produzione di Alta Langa ed è terminata il 30 Settembre con l'ultimo ritiro di uva Cabernet.

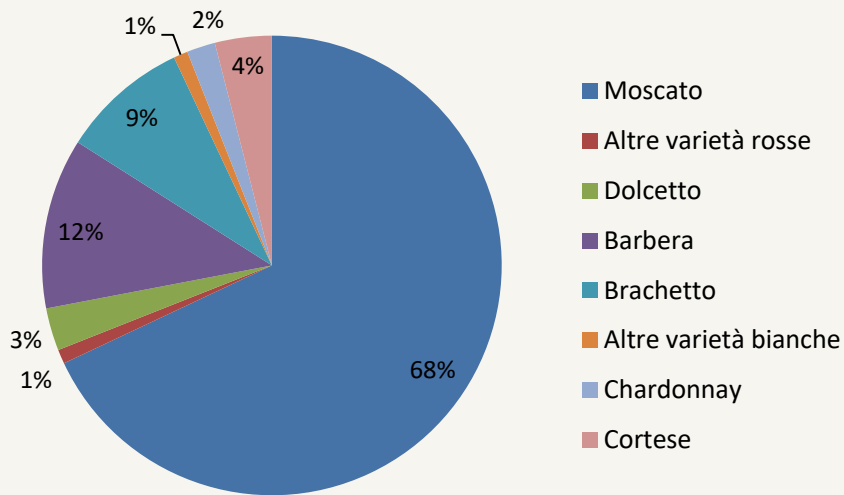




Nella fase di FERMENTAZIONE vengono aggiunti gli additivi ed i coadiuvanti necessari in funzione delle caratteristiche della materia prima e della tipologia di prodotto finito.

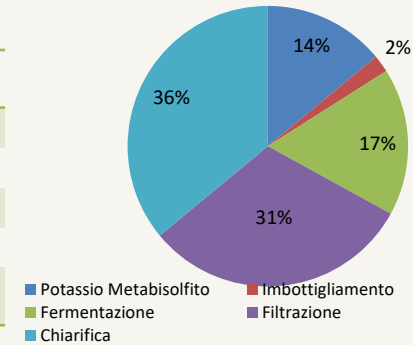
Per meglio interpretare la capacità produttiva aziendale è stato scelto il confronto degli HL prodotti nella vendemmia 2020 con quelli del 2021, per le diverse tipologie:

	Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Variazione	
				HL	%
Moscato	13.689	13.480	14.716	1.236	9,2
Cortese	949	1.131	971	- 160	-14,1
Chardonnay	264	343	332	- 11	-3,2
Altre varietà bianche	145	128	143	15	11,7
Brachetto	2.267	2.150	2.020	- 130	-6,0
Barbera	2.620	3.040	2.574	- 466	-15,3
Dolcetto	490	491	591	100	20,4
Altre varietà rosse	388	412	314	- 98	-23,8



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 HL prodotto)		
Chiarifica	Kg	0,058
Filtrazione	Kg	0,050
Fermentazione	Kg	0,028
Imbottigliamento		0,004
Potassio metabisolfito	Kg	0,023



Il quantitativo di uva vinificata produce anidride carbonica nel quantitativo indicato nella seguente tabella:

	VENDEMMIA 2020		VENDEMMIA 2021	
	HL Vinificati	Tn CO2eq biogenico	HL Vinificati	Tn CO2eq biogenico
BARBERA	3450	36,8	2750	30,2
DOLCETTO	490	4,7	610	6,3
MONFERRATO ROSSO	300	3,1	320	3,4
CORTESE	1380	12,4	990	9,7
CHARDONNAY	342	3,2	250	2,6
BRACHETTO	2975	3,6	-	-
PIEMONTE MOSCATO SECCO	-	-	18	0,2
MONFERRATO BIANCO	143	1,4	143	1,4
ACQUI SECCO	30	0,3	30	0,3
ALTA LANGA	71	0,6	71	0,6
CO2 eq biogenico (da fermentazione)		66,1 Tn		54,7 Tn

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.

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 piccolo laboratorio dove vengono controllati internamente alcuni parametri di routine. Le prestazioni del laboratorio interno vengono tenute sotto controllo mediante il confronto delle analisi con quelle effettuate esternamente.



Tuttavia, l'azienda utilizza preferenzialmente laboratori esterni accreditati in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018: laboratorio Sinergo (Accredia 0326L) e Consorzio per la Tutela dell'Asti (Accredia 0396L).

Alcune delle analisi presso questi laboratori sono legate alle richieste di idoneità per le DOC/DOCG a Valoritalia (nel 2021 sono state richieste idoneità per n° 20 partite di prodotto di cui 18 corrispondono agli imbottigliamenti della cantina).

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 annuale da valle a monte e da monte a valle per poter validare le procedure e il sistema implementato.

Il sistema dell'autocontrollo è stato revisionato completamente nel mese di agosto 2020, in modo da integrarlo con lo standard Equalitas in un unico sistema gestionale, ed aggiornato a dicembre 2021 per conformarlo alla revisione 4 del suddetto standard. Nel 2021 il sistema è stato sottoposto a verifiche svolte da auditor esterni competenti in ambito della sicurezza alimentare.

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



Sfuso consegnato
in CISTERNE

94,7% della produzione



Confezionato in
BOTTIGLIE

3,45% della produzione



Confezionato in
BAG IN BOX

0,9% della produzione



Presso il punto vendita, la cantina commercializza vini spumanti a marchio «Cantina Alice Bel Colle» che sono prodotti interamente da fornitori esterni.

Inoltre, sono anche a disposizione del cliente alcune tipologie di prodotto provenienti da altre aree geografiche che sono vendute a marchio del fornitore stesso.

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. Il bag in box è composto da un sacchetto in materiale plastico, destinato a contenere il prodotto, e un cartone esterno dove va inserito il sacchetto.

Prodotto confezionato in BOTTIGLIE. L'azienda si avvale di una ditta esterna per l'imbottigliamento (vedere punto seguente). Tuttavia la cantina acquista e consegna all'outsourcer bottiglie cartoni e etichette tenendo conto delle seguenti considerazioni:

BOTTIGLIE sono tutte in vetro.

L'azienda negli ultimi anni sta trasferendo progressivamente le linee di prodotto alla tipologia Bordolese ECOVA (meno pesante) con risparmi di vetro e in emissioni di CO₂.

TAPPI. L'azienda utilizza unicamente tappi tecnici in sughero microgranulare e monopezzo con un'impronta di carbonio negativa.

CARTONI realizzati con materie prime 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. Il fornitore è certificato SMETA

Attività in outsourcing

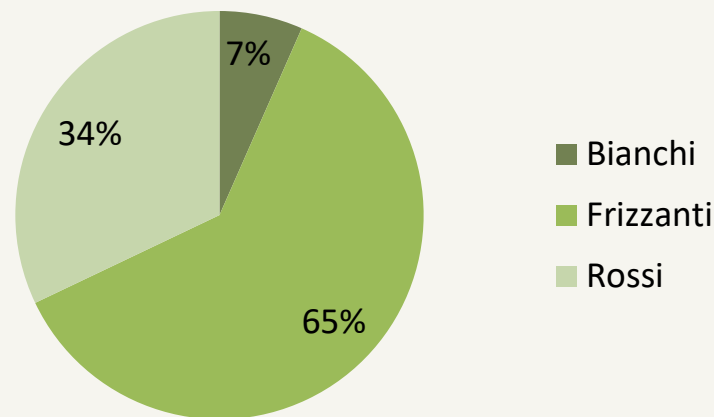
L'azienda non dispone di una linea di imbottigliamento propria e si rivolge a una ditta esterna (SIV) per questa fase di processo.

L'imbottigliamento viene svolto presso la sede della cantina utilizzando impianti mobili e personale interno.



Nel 2021 le bottiglie prodotte dalla cantina sono riportate nella seguente tabella:

		bottiglie 2020	bottiglie 2021
Rossi	Barbera D'Asti Superiore DOCG	6.280	7.832
	Barbera D'Asti DOCG	10.564	15.608
	Dolcetto D'Acqui DOC	6.604	6.612
Bianchi	Piemonte DOC Chardonnay	2.016	4.248
	Cortese dell'Alto Monf.to DOC	2.596	3.684
	Moscato D'asti DOCG	24.060	47.860
Frizzanti	Piemonte Moscato DOC	3.784	10.081
	Brachetto D'Acqui Tappo Raso DOGC	12.928	11.560





Adeguatezza delle risorse: locali

Gli edifici sono realizzati con tecniche idonee a garantire la perfetta impermeabilizzazione agli agenti atmosferici per prevenire infiltrazioni nelle aree interne (cemento armato e muratura)



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



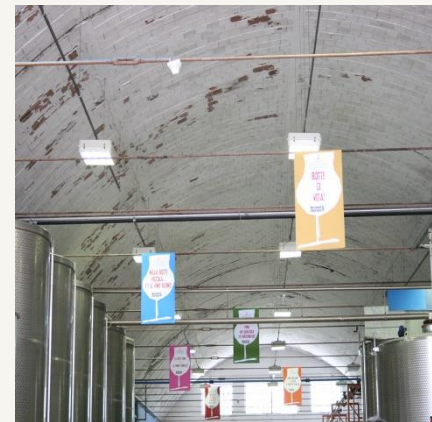
Il drenaggio dell'area esterna è sufficiente a garantire un adeguato deflusso delle acque ed evitare ristagni idrici.

Sono previsti idonei e periodici interventi di pulizia di tali aree



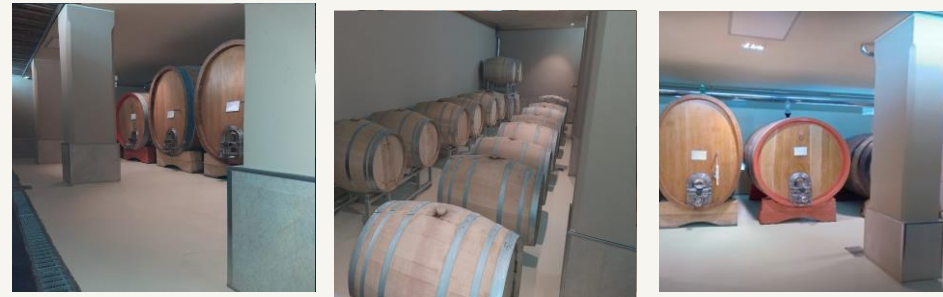
Gli spazi interni sono sufficienti a garantire un flusso operativo senza ostacoli, tale da mantenere condizioni igieniche adeguate, di prevenire contaminazioni esterne e di ridurre i rischi di contaminazione crociata durante lo svolgimento del lavoro.

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



L'azienda ha ristrutturato il piano interrato da adibire in parte a barriera installando un controllo di umidità e temperatura per usufruire dei locali già esistenti e del naturale isolamento termico del locale interrato.

Le doghe delle barrique esauste sono state riutilizzate per la realizzazione di parte della controsoffittatura del locale barriera e di parte degli arredi dello stand fieristico aziendale.



Il resto del piano interrato, destinato all'affinamento dei vini in vasche di cemento, ha beneficiato di un totale rifacimento della pavimentazione e della installazione di un impianto di controllo della temperatura che permette di conservare al meglio le bottiglie stoccate. In quella sede è stato anche installato un montacarichi per agevolare e migliorare la sicurezza dello spostamento dei carichi.

Importo destinato all'investimento
390.000 €

Nel 2014-2015, è stata sostituita la copertura in guaina catramabile dello stabile (circa 1600m²) con una in lamiera di alluminio grecata verniciata per diminuire l'impatto ambientale sul territorio su indicazione delle Commissione Paesaggistica del Comune; nel contempo sono stati sostituiti tutti i pluviali e razionalizzato l'afflusso delle acque meteoriche.

Importo destinato all'investimento = 146.000 €

Adeguatezza delle risorse: attrezzature

Le attrezzature sono idonee al contatto con gli alimenti e mantenute in adeguate condizioni di pulizia e manutenzione in modo da garantire la sicurezza del prodotto e si ritengono conformi e adeguate alle lavorazioni svolte.



Acquisti macchinari

Nel 2019 la cantina ha installato un impianto frigo a propano di 180.000 frigorie che ha sostituito due impianti preesistenti a freon migliorando sensibilmente l'impatto ambientale.

(Propano GWP = 3)

Importo destinato all'investimento 133.000 €

L'azienda ha poi installato tasche refrigeranti su alcuni serbatoi in acciaio inox (due da 2.000HL e una di 1.000HL) che all'epoca dell'acquisto erano state dotate della sola coibentazione. In questo modo, non è stato necessario costruirne altre ex novo.

Importo destinato all'investimento 72.500 €

La cantina ha completamente ristrutturato l'impianto di distribuzione del glicole per adattarlo al nuovo impianto frigorifero e collegarlo alle suddette vasche

Importo destinato all'investimento 26.000 €

E' stato avviato un piano di manutenzione straordinaria delle vasche in cemento al fine di conservare in condizioni ottimali la vetrificazione interna e l'installazione di portelle in acciaio inox; è stato realizzato in parte con l'intervento su di un primo lotto di 11 vasche.

Importo destinato all'investimento 33.000 €

Nel 2021 è stato perfezionato l'acquisto, con il pagamento di un acconto, di un filtro tangenziale a membrane ceramiche che permetterà di ridurre drasticamente i supporti filtranti costituiti di farina fossile e cellulosa e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio.

Importo destinato all'investimento 120.000 €



*“il vino
aggiunge
un sorriso
all’amicizia
e una
scintilla
all’amore”*



- Edmondo de Amicis

Validazione procedure pulizia:

L'azienda ha apposite procedure di pulizia che comprendono n° 3 tipologie di lavaggio:

Con acqua fredda, senza l'utilizzo di prodotti chimici.- utilizzato per il lavaggio abituale dei serbatoi, che può essere effettuato manualmente con una lancia ad alta pressione o con l'utilizzo di un sistema semi-automatico con riciclo dell'acqua.

Con utilizzo di sodio idrossido.- utilizzato nei serbatoi con accumulo di sporco (es. tartrati, feccia...) con l'utilizzo di un sistema semi-automatico con riciclo e successivo risciacquo con acqua. Controllo pH con cartina tornasole in cantina.

Per gli interventi di pulizia e sanificazione delle attrezzature, l'azienda utilizza unicamente sodio idrossido

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.B6.2.4 Validazione delle operazioni di pulizia.

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

Il quantitativo di acqua è già stato diminuito, per quanto possibile, con l'acquisto della lava-vasche automatica.

		2020		2021	
sodio idrossido	Kg	700	0,033	900	0,042
Sodio ipoclorito	Kg	100	0,005	50	0,002
Acido citrico	Kg	225	0,011	175	0,008
Acqua di rete	m³	2183	0,103	2500	0,115

STATO DI AVANZAMENTO DELLE AZIONI PREVISTE NEL PRECEDENTE RIESAME:

Come impegno al miglioramento continuo, per il 2021 era previsto di effettuare delle prove di lavaggio con l'utilizzo di un minore quantitativo di soda (7Kg al posto di 10 su 250L acqua). Tali procedure, tuttavia, non sono state ritenute sufficienti a garantire la sanificazione dell'attrezzatura. Si prevede di riprendere argomento nell'estate del 2022 utilizzando 8 kg di prodotto. Un ulteriore impegno era quello di ridurre l'utilizzo di acqua di lavaggio proseguendo l'intervento di pulizia su un altro serbatoio. Tale pratica ha funzionato unicamente con il quantitativo di soda pari a 10 su 250L acqua. Anche se non pianificato nel riesame precedente, a fine 2021 è stato perfezionato l'acquisto di un filtro tangenziale a membrane ceramiche.

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 sezione B7.3 del manuale "RIFIUTI – REFLUI – RESIDUI DI LAVORAZIONE" 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, l'azienda paga direttamente al Comune di Alice Bel Colle la quota Tassa Econet.

Non confezionando, i rifiuti prodotti dall'azienda sono legati al processo produttivo e sono riportati in un apposito registro e riassunti nella seguente tabella.

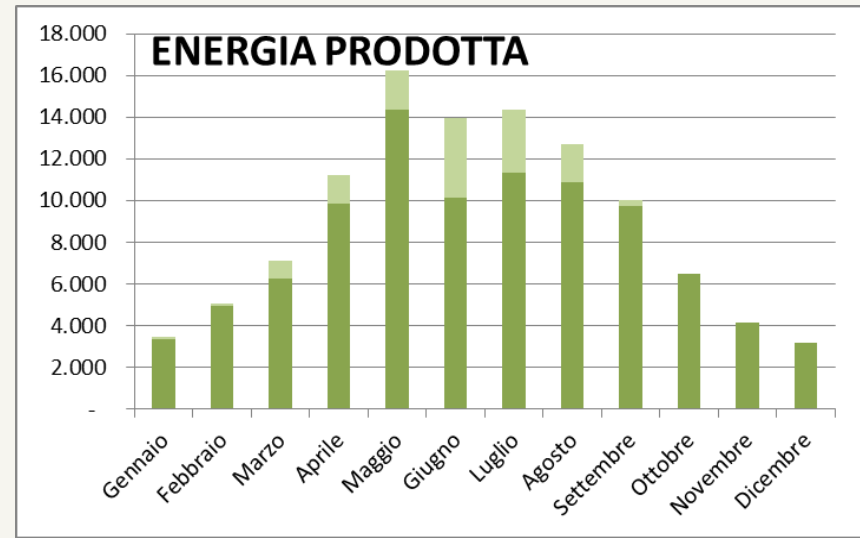
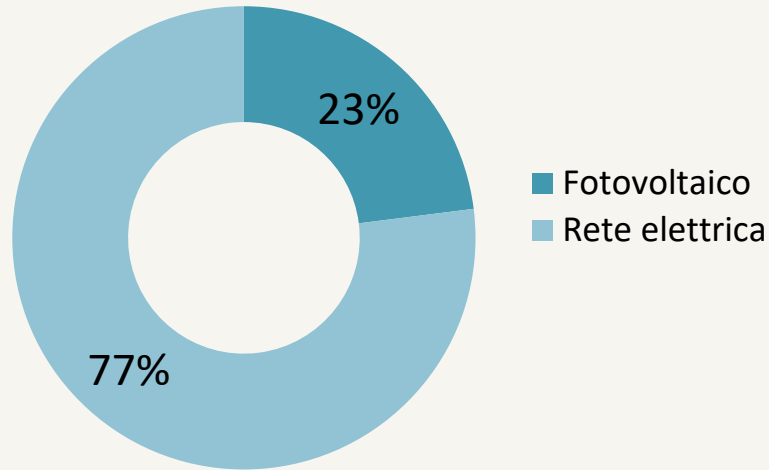
			2020	2021
Residui di lavorazione	Vinacce e raspi	Kg/HL	24,0	21,5 (- 10,6%)
	Feccia	Kg/HL	7,4	6,6 (- 10,4%)
Acque reflui enologiche		m³/HL(*)	0,103	0,115 (+ 12%)

(*) - Come parametro si fa riferimento al totale di acqua consumata in quanto, fino a settembre 2021, non erano presenti contatori in uscita dalla cantina per contabilizzare le acque reflue: il quantitativo di acque reflue convogliate nel depuratore è quindi costituito dalle acque provenienti dalle operazioni di lavaggio nella cantina e dalle acque meteoriche raccolte. Con l'entrata in funzione della parte di ampliamento dell'impianto di predepurazione (Settembre 2021) è stato installato un software di monitoraggio dello stesso che registra inoltre i quantitativi di reflui immessi (in parte minoritaria costituiti anche da alcuni scarichi di acque meteoriche, che non potevano essere separate dai reflui di lavaggio in quanto derivanti da griglia di raccolta sotto alle vasche poste all'aperto).

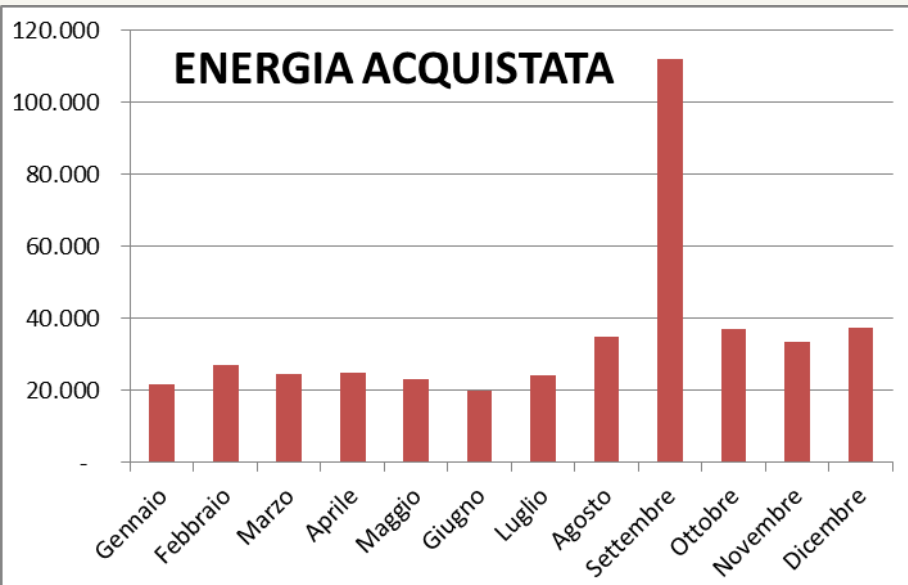
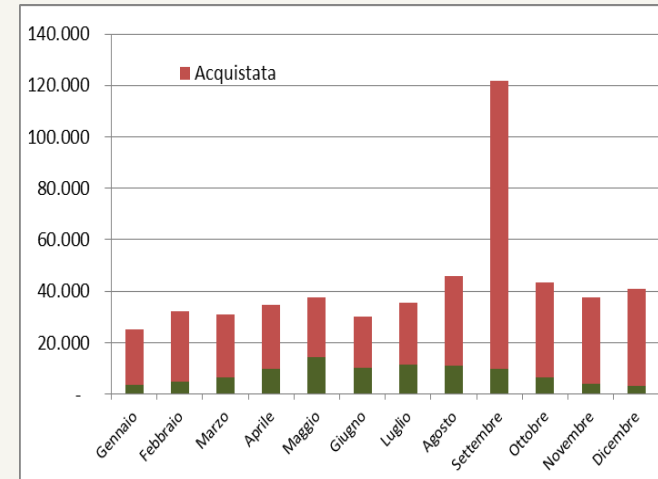
Consumi energetici/combustibile: Dal 2010, l'azienda ha installato un impianto fotovoltaico con capacità 116Kw. L'energia prodotta e non utilizzata viene immessa in rete. Per questo le attività produttive vengono concentrate nelle ore diurne in modo da poter utilizzare quella prodotta dal proprio impianto limitando, per quanto possibile, l'approvvigionamento esterno. La seguente tabella riassume i consumi energetici dell'azienda:

Energia elettrica		2020	2021	
Consumo energetico annuo (per HL lavorato)	Kw	24,3	24,7	+1,6%
di cui:				
prodotto internamente	Kw	4,5	5,8	
proveniente da fonti rinnovabili	Kw	9,3	9,4	

Impianto fotovoltaico	Totale prodotto	181.962	Kw
	di cui:		
	Consumato in azienda	68,7	%
	% bisogno energetico	23,3	%



Nella seguente tabella viene rappresentato il fabbisogno energetico totale con l'incidenza dell'energia prodotta dall'impianto fotovoltaico e quella acquistata



Consumi combustibile

Gas metano		2020	2021
Consumo annuo (per HL lavorato)	m ³	0,413	0,228

Gasolio mezzi aziendali		2020	2021
Consumo annuo (per HL lavorato)	l	0,045	0,072



CANTINA
ALICE BEL COLLE

VINE
DOC DOCG
VENDITA AL
MINUTO

BUONE PRATICHE SOCIALI



Il personale aziendale è così distribuito

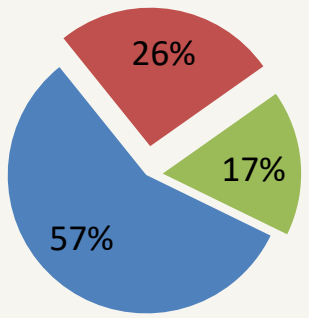
Indeterminato



Determinato



Stagionale



- Stagionale
- Indeterminato
- Determinato

TEMPO INDETERMINATO

Maschi				Femmine			
Mansione	Età	Anzianità di servizio	Livello contrattuale	Mansione	Età	Anzianità di servizio	Livello contrattuale
COMMERCIALE-ENOLOGO	31-40	10	1°S	ENOLOGO	41-50	18	1°S
AMMINISTRAZIONE	> 50	33	1°	PUNTO VENDITA	41-50	17,5	4°
CANTINIERE	41-50	13	Op Special.	AMMINISTRAZIONE	41-50	7	3°

TEMPO DETERMINATO

Maschi				Femmine			
Mansione	Età	Anzianità di servizio	Livello contrattuale	Mansione	Età	Anzianità di servizio	Livello contrattuale
PUNTO VENDITA	21-30	2,5	Op Comune	CANTINIERE	>50	2	Op Comune
CANTINIERE	31-40	3	Op Comune	Tempo di collaborazione: gli operatori di cantina vantano una collaborazione pluriennale per brevi periodi (vendemmia)			
CANTINIERE	31-40	2	Op Comune				

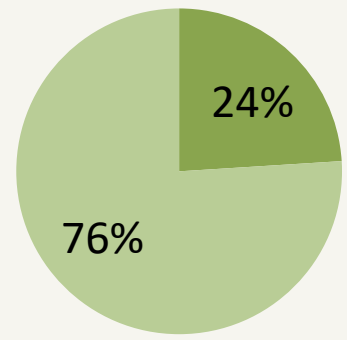
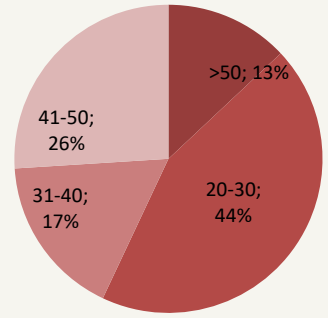
Stagionali

Maschi						Femmine		
Età	Numero totale	Durata contratto				Età	Numero totale	Durata contratto 2 mesi
		1 mese	2 mesi	3 mesi	4 mesi			
20-30	8	5	-	-	3	20-30	1	1
31-40	1	1	-	-	-			
41-50	2	2	-	-	-			
> 50	1	1	-	-	-			

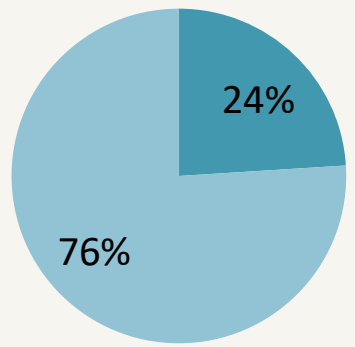
Classificazione in base all'età ed al tipo di contratto

	20-30	31-40	41-50	>50
Indeterminato		1	4	1
Determinato	1	2		1
stagionale	9	1	2	1
Totale	10	4	6	3

Distribuzione in base all'età



- Uffici/tecnici
- Cantina



- Femmine
- Maschi

Analisi del piano di crescita lavorativo

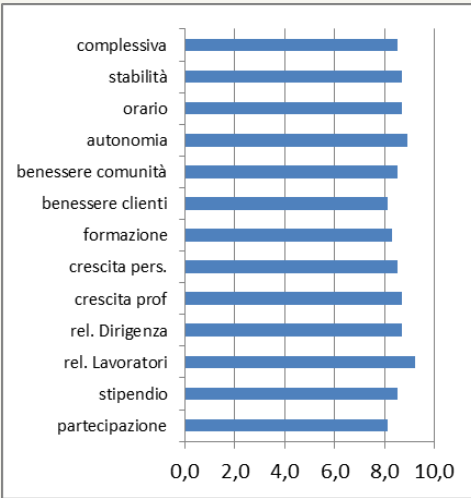
Retribuzioni: stabili
 Incentivi economici: non previsti
 Miglioramento delle competenze dei lavoratori: in crescita (formazione per la sostenibilità)
 Sistemi di premiazione non previsti
 Corsi di formazione specifici per i dipendenti: *in elaborazione (uno già svolto a marzo 2022)*
 Considerazioni sull'equità delle retribuzioni per sesso, mansione ed anzianità di servizio: Gli accordi contrattuali con i dipendenti sono stabiliti dalla direzione della cantina e sono definiti in base alle singole competenze e alla mansioni che il dipendente andrà a ricoprire. Il ruolo di direttore tecnico della cantina è ricoperto da un enologo donna. Tutti gli stagionali sono stati assunti, indipendentemente dell'età e/o del sesso, con un contratto di operatori comuni ed è in generale molto giovane

Si fa riferimento a quanto riportato nel report dipendenti aggiornato alla data 11/01/2022 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 alla mansioni che il dipendente andrà a ricoprire.

Analisi del clima aziendale

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

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



	Totale
Completivamente, dove lavoro le decisioni e i processi mi sembrano equi	7,8
La mia attuale posizione professionale è adeguata alla mia istruzione e formazione	8,6
I benefici economici sono distribuiti equamente tra i lavoratori della mia organizzazione	8,0
Considerando il mio impegno e i risultati raggiunti, godo del giusto rispetto	8,7
Le regole e le procedure sono applicate in modo uguale per tutti e in tutte le situazioni	8,1
I regolamenti interni garantiscono che i miei bisogni vengano tenuti in considerazione	8,7
L'organizzazione si interessa del fatto che io sia soddisfatto del mio lavoro	8,7
I responsabili mi forniscono una valutazione dei miei risultati e danno chiari feedback sul lavoro svolto	8,0
Ritengo vi sia un equilibrio accettabile tra lavoro e tempo libero	8,3
I miei orari di lavoro si conciliano con la possibilità di dedicarmi ad altre attività al di fuori dell'azienda	8,0
Equilibrio tra lavoro e tempo libero	8,3
Conciliazione orari di lavoro-tempo libero	8,0
Attenzione alla formazione continua	8,4
Utilità della formazione	8,1
Condivisione di obiettivi e mission aziendali direzione-lavoratori	7,7
Impegno alle relazioni interpersonali tra colleghi	7,8
Si lavora con la comunità esterna per i bisogni comuni	8,0

L'operatore ritiene adeguata la sicurezza applicata sui luoghi di lavoro e il rispetto delle festività religiose.

Investimenti a favore della sostenibilità SOCIALE - dipendenti

Polizza assicurativa privata per tutti i dipendenti intervenendo in caso di ricovero ospedaliero a causa Covid-19.

Importo 2020 degli investimenti per i dipendenti = 418 €

Investimenti a favore della sostenibilità SOCIALE - comunità

La cantina fa parte di associazioni di Tutela del territorio e delle Denominazioni del territorio: Consorzio per la Tutela dell'Asti, Consorzio per la Tutela dei vini D'Acqui, Consorzio per la Tutela dei vini d'Asti e del Monferrato e Vignaioli Piemontesi.

Inoltre, la cantina collabora con altre Cantine Sociali e altre realtà del territorio tramite uno scambio di commercializzazione presso il punto vendita di prodotti tipici non concorrenziali.



Oltre il 98% della produzione aziendale deriva da uve di provenienze dai soci della cantina dislocate per la grande maggioranza nel Comune di Alice Bel Colle e nei comuni limitrofi.



L'azienda vanta una partecipazione storica come sostenitore con organizzazioni benefiche/associazioni del territorio anche attraverso donazioni in merce

Importo 2019-2020-2021 delle partecipazioni ad eventi della collettività = 1.220 €

L'azienda è convenzionata con la Facoltà di Agraria di Torino e con le scuole Superiori del Territorio offrendo la possibilità di stage e tirocini formativi. Tuttavia, nel 2020 non è stato possibile accogliere degli stagisti a causa della pandemia da Covid-19. Organizzazione di eventi in cantina quali serata del corso ONAV, cedendo a titolo gratuito come sede del corso i locali della cantina.

A fine 2020 la cantina ha installato un impianto di ricarica per le auto elettriche messo a disposizione a titolo gratuito per i clienti della cantina.

Importo dell'investimento = 1.200 €

Cessione in comodato d'uso gratuito al Comune di Alice Bel Colle, con convenzione pluriennale, di un appezzamento di sua proprietà che viene utilizzato come parcheggio e area di sosta pubblica con annessa area picnic.



INCONTRO AL CONSUMATORE

Il nostro punto vendita offre un'ampia scelta di vini DOC e DOCG, perchè vogliamo sempre più raggiungere con un contatto diretto i consumatori finali.



QUALITÀ PER TRADIZIONE

Negli ultimi anni abbiamo intensificato ancor più la politica della qualità attraverso una selezione accurata delle uve e la riduzione delle rese per ettaro.



UNITI PER CRESCERE

I vigneti dei 100 soci della cantina Alice Bel Colle hanno un'estensione produttiva di 350 ettari e la produzione annua è di circa 3200 quintali.

La cantina promuove il territorio attraverso il proprio sito internet offrendo la possibilità di visite ai locali di produzione con degustazione anche coinvolgendo altre realtà turistiche della zona per promozione del territorio



LE CASETTE DI ALICE

Viaggio attraverso i vini storici della Cantina che ricalcano gli albori della produzione più di 50 anni fa: Barbera Cortese Brachetto secco Moscato. A testimonianza della varietà di vitigni autoctoni che solo in questo territorio si possono



AI VERTICI DI ALICE

Percorso di assaggio che vi porterà ad assaporare l'apice qualitativo della nostra produzione, frutto di una rigorosa selezione delle uve provenienti dalle vigne storicamente più vocate del nostro territorio.



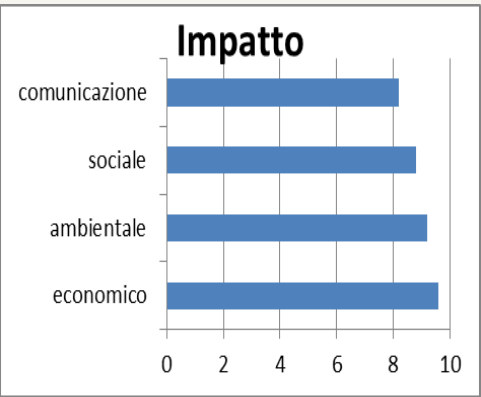
PANORAMA A 360°

Emozionante degustazione dal punto panoramico posto sulla sommità del colle con vista a 360° sui vigneti e sul caratteristico borgo di Alice Bel Colle al quale si arriva seguendo un suggestivo percorso tra i vigneti.

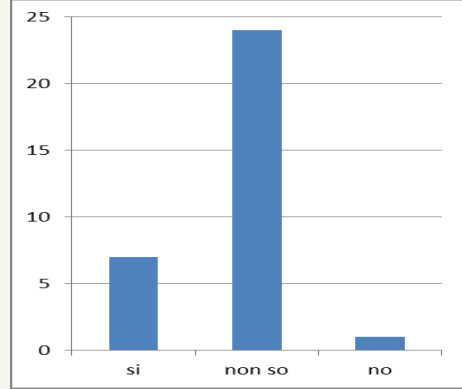


L'azienda, consapevole dell'importanza del ruolo che svolge la collettività in tutte le attività legate alla sostenibilità ed al miglioramento degli stili di vita, ad inizio 2021 ha distribuito al vicinato ALL.D18.4 – QUESTIONARIO COLLETTIVITA'. In questo modo sono state raccolte le segnalazioni inerenti 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:

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;



Risposte		
si	non so	no
7	24	1
21,9	75,0	3,1



La collettività recepisce 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.

Non sono stati rilevati dei reclami da parte dei clienti negli ultimi anni. Tuttavia, l'azienda dispone di apposita modulistica per la gestione di eventuali reclami futuri.

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 locali

STATO DI AVANZAMENTO DELLE AZIONI PREVISTE NEL PRECEDENTE RIESAME:

- In ottica di migliorare la comunicazione con la collettività, mettendo in risalto l'impegno aziendale nell'ambito della sostenibilità, l'azienda:
- Ha messo a disposizione dei residenti confinanti/collettività un modulo per eventuali comunicazioni di problemi sul sito internet aziendale
 - Per migliorare il rapporto con la comunità, in base alle carenze riscontrate con le segnalazione, ha predisposto un modulo per la gestione delle comunicazioni ricevute
 - Nel 2021 si sono svolte molte visite in azienda sia con clienti, che hanno prenotato tramite il sito internet, sia con giornalisti del settore con i quali si sono affrontati anche argomenti relativi alla sostenibilità
 - Si sono svolti inoltre incontri con i soci per la diffusione di pratiche agricole sostenibili quali l'utilizzo responsabile degli agro-farmaci
 - Non è stato possibile valorizzare adeguatamente la presenza del punto di ricarica per mezzi elettrici offrendo la possibilità di usufruire del servizio al vicinato e/o visitatori del territorio non clienti



BUONE PRATICHE ECONOMICHE



La cooperativa è costituita da n° 112 soci di cui n° 84 conferenti nella campagna vendemmiale 2021. A capo di questa vi è un Consiglio di Amministrazione n.10 persone

Presidente Claudio Nerino	Consiglieri <input type="checkbox"/> Alemanni Roberto Francesco <input type="checkbox"/> Gasti Massimo <input type="checkbox"/> Gaglione Mario <input type="checkbox"/> Cirio Guido <input type="checkbox"/> Porta Maria Costantina <input type="checkbox"/> Rinaldi Mauro Felice <input type="checkbox"/> Pastorino Ermano <input type="checkbox"/> Barberis Giuseppe
Vicepresidente Roffredo Bruno	

E' anche presente un Collegio Sindacale composto da 3 membri effettivi e 2 supplenti

Effettivi <input type="checkbox"/> Stella Paola Augusta <input type="checkbox"/> Incaminato Claudio <input type="checkbox"/> Norando Maria Adele	Supplenti <input type="checkbox"/> Piana Massimo <input type="checkbox"/> Massucco Giandrea
--	--

Con cadenza trimestrale il Collegio Sindacale revisiona il bilancio: nell'anno 2021 gli incontri si sono svolti n data 11/01/2021, 09/04/2021, 08/07/2021 e 05/10/2021, 29/12/21. Il bilancio è stato approvato dal Collegio Sindacale il 31/07/2021 e dall'Assemblea del Soci il 11/12/2021

Inoltre, con cadenza biennale, il bilancio viene revisionato esternamente da parte dell'Ente CONFCOOPERATIVE (ultima del 03/03/2020).

Riduzione degli sprechi

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

L'azienda si avvale della consulenza esterna di un consulente per migliorare l'efficienza energetica e diminuire i consumi occulti per poter implementare nei prossimi anni un piano di riduzioni degli sprechi e l'ottimizzazione delle risorse.

Risultano attualmente applicate misure al riguardo. Tra queste si segnalano:

- Applicazione di un processo di lavorazione basato sulla flottazione in continuo del mosto e successiva filtrazione tangenziale. Questo ha permesso di ridurre drasticamente supporti filtranti costituiti di farina fossile e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio.
- Riutilizzo dell'acqua di raffreddamento delle pompe dei filtri rotativi prelevata da un bacino naturale sotterraneo. Questa viene accumulata temporaneamente in una vasca e utilizzata in riciclo per il raffreddamento. A fine vendemmia, viene utilizzata per l'irrigazione delle aree verdi di competenza;
- Modificato il progetto iniziale di installazione di un impianto frigo ad ammoniacca con uno a propano che non contempla l'utilizzo di acqua di raffreddamento e che ha anche permesso di migliorare l'efficienza funzionale dell'impianto con la conseguente diminuzione del consumo di acqua per il raffreddamento.
- Impianto di illuminazione separato in zone diverse che vengono accese all'occorrenza nei locali in uso.
- Recupero e ritiro presso il punto vendita dei tappi di sughero da destinare al riuso
- Riutilizzo della carta in ufficio e sostituzione del Fax con la Posta Elettronica (evitando la gestione dei toner e la carta a perdere).



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

Viene effettuata annualmente, in sede del riesame della direzione, una valutazione dei rischi generali per l'azienda. Per i fattori evidenziati a rischio moderato e alto vengono stabilite delle misure per mitigarlo. In sede di riesame della direzione negli anni successivi viene calcolato il rischio residuo a seguito delle misure implementando, eventualmente, ulteriori azioni di mitigazione. Nei prossimi anni verranno implementati questi piani, procedendo a controlli con una periodicità ridotta (durante le riunioni del Consiglio di Amministrazione).

Buone pratiche economiche verso i dipendenti. Nei confronti dei lavoratori l'azienda:

Per le retribuzioni economiche applica quanto indicato dal CCNL.

Per l'equità delle retribuzioni affida la gestione delle buste paghe a un consulente del lavoro esterno che applica tutte le normative vigenti al riguardo.

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 sulla sicurezza alimentare

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 il personale assunto a tempo indeterminato in cantina nel 2021 non vi sono state modifiche.

Alcuni degli operatori a tempo determinato hanno una collaborazione con la cantina che esula dal periodo vendemmiale ma che è legato ad altre attività che loro svolgono esternamente alla cantina.

Gli stagionali sono assunti per un breve periodo di tempo e in generale sono giovani che si avvicinano occasionalmente al mondo del lavoro per cui si verifica una certa rotazione; nel 2021, n° 6 sono stati già collaboratori negli anni precedenti; i restanti 7 stagionali erano al primo anno di collaborazione

Tasso di turnover complessivo	Tasso di turnover negativo	Tasso di turnover positivo
(N° entrati nell'anno + n° di uscite nell'anno/organico medio annuo)*100	(N° usciti nell'anno/organico di inizio anno)*100	(N° entrati nell'anno/organico di inizio anno)*100
Personale assunto a tempo indeterminato e indeterminato con collaborazione annuale		
Non ci sono state modifiche all'organico aziendale nel 2021	Nessuna uscita	Nessun ingresso
Personale stagionale		
6 entrati su 13 presenti nel 2021		
46%		

	Permanenza in azienda (inclusi quelli con contratto a tempo determinato annuale e esclusi stagionali)			
	< 5anni	tra 5-10	Tra 11-20	>30anni
Maschi	3	1	1	1
Femmine	1	1	2	

In caso di turnover nei prossimi anni, monitorerò con dati e statistiche riguardanti:

- Il periodo di permanenza in azienda;
- Le motivazioni per l'abbandono del lavoro;
- Azioni correttive e di miglioramento;

L'azienda valuterà l'applicabilità di criteri per **l'incentivazione economica al raggiungimento di obiettivi ambientali e sociali.**

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

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

- La cantina è di proprietà dei soci conferenti. lo staff tecnico si prefigge con la qualità di mettere sul mercato un prodotto che possa essere venduto al miglior prezzo possibile in modo da poter remunerare adeguatamente le uve conferite.
- Definisce il prezzo delle materie prime 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' 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:

- Il pagamento ai soci conferenti per la cessione del prodotto alla cantina non rientra nel campo di applicazione della disciplina del D.Lgs n° 1/2012. I Termini di pagamento sono stabiliti a norma di statuto. La cantina remunera i soci in N° 4 Rate (15 Marzo, 15 giugno, 15 settembre e 15 dicembre dell'anno successivo alla vendemmia). L'ultima rata è calcolata in base alle risultanze di bilancio.
- Per gli altri fornitori, l'azienda conosce la nuova normativa sui termini di pagamento massimi tollerabili (Articolo 62 del D.Lgs. 27/2012) e si adegua a quanto stabilito da essa: la cantina paga entro 60 giorni massimi dall'ultimo giorno del mese di emissione della fattura, con le modalità indicate dal fornitore in fattura.
- E' favorevole alla verifica dei tempi di pagamento nei confronti dei fornitori attraverso la visione delle fatture.

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:

seleziona e acquista i prodotti detergenti per l'igiene degli ambienti con precisi criteri ecologici, in particolare di degradabilità;

sensibilizza i collaboratori per ridurre i consumi idrici nel processo produttivo;

è dotata di un impianto chimico-fisico di pretrattamento delle acque reflue di cantina che abbatte del 30-40% il COD delle acque. Questo impianto è stato realizzato in comproprietà con la Vecchia Cantina di Alice per ridurre l'impatto ambientale e i costi di realizzazione e gestione. Nel 2021 tale impianto è stato potenziato per migliorarne l'efficienza, raddoppiando la capacità di abbattimento grazie all'installazione di tre moduli di ossidazione.

Costo dell'investimento 63.000€ + 69.000 nel 2021

Per il lavaggio dei serbatoi viene utilizzata una macchina semi-automatica in grado di limitare i consumi di acqua e prodotti chimici;

L'acqua di lavaggio dei filtri rotativi, contenente una elevata percentuale di farina fossile, viene convogliata in un serbatoio di raccolta e destinata allo smaltimento

Utilizza il processo di lavorazione basato sulla flottazione in continuo del mosto e successiva filtrazione tangenziale. Questo ha permesso di ridurre drasticamente i supporti filtranti costituiti di farina fossile e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio.

Per il raffreddamento delle pompe dei filtri rotativi utilizza l'acqua prelevata da un bacino naturale sotterraneo.

Per il lavaggio dei serbatoi viene utilizzata una macchina semi-automatica in grado di limitare i consumi di acqua e prodotti chimici;

L'acqua di lavaggio dei filtri rotativi, contenente una elevata percentuale di farina fossile, viene convogliata in un serbatoio di raccolta e destinata allo smaltimento utilizza il processo di lavorazione basato sulla flottazione in continuo del mosto e successiva filtrazione tangenziale. Questo ha permesso di ridurre drasticamente i supporti filtranti costituiti di farina fossile e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio.

Per il raffreddamento delle pompe dei filtri rotativi utilizza l'acqua prelevata da un bacino naturale sotterraneo.

Questa viene accumulata temporaneamente in una vasca e utilizzata in riciclo per il raffreddamento. A fine vendemmia, viene utilizzata per l'irrigazione delle aree verdi di competenza. L'acqua di questo bacino viene anche utilizzata per il trattamento di purificazione richiesto dallo standard Kosher e, se necessario, viene integrata con acqua potabile dall'Acquedotto Comunale.

Razionalizzazione della rete fognaria interna per ottimizzare la separazione tra acque reflue e acque meteoriche le quali vengono convogliate direttamente nella rete delle acque bianche comunali.

Costo dell'investimento 38.600€

L'azienda ha installato nel 2020 un impianto frigo a propano R290 di 180.000 frigororie che permette un'ottimizzazione dell'efficienza energetica mediante l'utilizzo di inverter e soft-start sui motori.

Il progetto iniziale di installazione di un impianto frigo ad ammoniacca è stato modificato con l'inserimento di un nuovo impianto a propano che non contempla l'utilizzo di acqua di raffreddamento e ha anche permesso di migliorare l'efficienza funzionale dell'impianto con la conseguente diminuzione del consumo di acqua per il raffreddamento e l'ottimizzazione dei consumi energetici

Costo dell'investimento 133.000€

L'azienda ha investito nel 2010 in impianti fotovoltaici da 116Kw

Costo dell'investimento 490.000€

Elettricità prodotta anno 2021

181.962 Kw

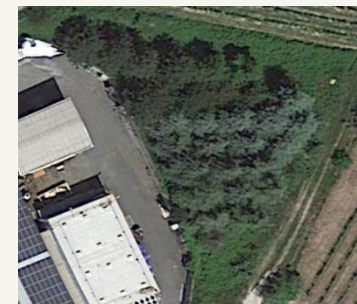


Adeguamento dell'impianto elettrico con sostituzione dell'impianto d'illuminazione con i LED nelle zone di maggiore utilizzo; questo ha permesso una diminuzione del 30% del consumo energetico ed essa destinata.

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. L'azienda si avvale della consulenza esterna di un consulente per migliorare l'efficienza energetica e diminuire i consumi energetici occulti

All'interno dello stabilimento è presente un'area verde piantumata con conifere (circa 30 piante)



Ristrutturazione del piano interrato da adibire a barriera installando un controllo di umidità e temperatura per usufruire dei locali già esistenti e del naturale isolamento termico del locale interrato. Le doghe delle barrique esauste sono state riutilizzate per la realizzazione di parte della controsoffittatura del locale barriera e di parte degli arredi dello stand fieristico aziendale.

La gestione della temperatura viene fatta con un sistema ad inverter in modo da mantenere la costanza della temperatura nei locali e preservare la qualità del prodotto

Costo dell'investimento 390.000€



STATO DI AVANZAMENTO DELLE AZIONI REVISTE NEL PRECEDENTE RIESAME:

- L'azienda non ha ancora sostituito il liquido refrigerante degli impianti a base di glicole con altri meno pericolosi per il prodotto/ambiente: propilenglicole (glicole alimentare) e glicerina in quanto ha concentrato gli investimenti sull'acquisto di un filtro tangenziale e sul miglioramento dell'impianto di pre-trattamento acque reflue.

- L'azienda nel 2021 non ha modificato il packaging di alcun prodotto e non ha quindi continuato con il processo di sostituzione delle bottiglie in vetro con una tipologia meno pesante con risparmi di vetro e in emissioni di CO2.

BUONE PRATICHE DI COMUNICAZIONE



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

<http://www.cantinaalicebc.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 che, per loro natura sono sintetiche, non riescano ad essere sufficientemente chiare o lascino dubbi di interpretazione, queste saranno spiegate in modo più dettagliato in un 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 è reso disponibile a tutte le parti interessate tramite il proprio sito..

LO STATO DELLE AZIONI DERIVANTI DAI PRECEDENTI RIESAMI DI DIREZIONE

Lo stato di avanzamento viene valutato nei singoli punti del presente documento .

VERIFICHE ISPETTIVE INTERNE

(descrizione lo stato dell'arte relativo all'autocontrollo, audit eseguiti, risultati raggiunti).

In data 01/02/2022 è stato svolto l'audit interno per verificare la conformità allo standard Equalitas. Nella seguente tabella sono riportate le indicazioni relative a requisiti applicati nel 2021 e quelli da applicare nei prossimi anni

	Requisiti totali applicabili in azienda	Requisiti applicati		Requisiti da applicare nei prossimi anni	
Maggiori	51	49	96,1%	2	3,9%
Minori	11	8	72,7%	3	27,3%
Raccomandata	24	9	37,5%	15	62,5%

Non sono state rilevate non conformità. Tuttavia, alcuni requisiti non risultano perfettamente implementati.

L'audit interno è servito a verificare la conformità generale del sistema alla versione 04 dello standard senza andare in profondità negli argomenti per dare la possibilità all'azienda di diffondere nel tempo la cultura per la sostenibilità sociale, politica e ambientale dell'azienda.



L'azienda intende implementare l'analisi dell'impronta idrica e della impronta carbonica nei prossimi anni



FORMAZIONE

In data 04/03/2022 è stato svolto un corso di formazione del seguente titolo "STANDARD EQUALITAS revisione 04: 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;
- Requisiti dello standard Equalitas specifico del settore vitivinicolo:
 - Assicurazione qualità: Gestione documentazioni e dei dati. Tracciabilità
 - Buone Pratiche di Cantina, Imbottigliamento e Condizionamento;
 - Indicatori di sostenibilità ambientali: Biodiversità (acquatica, lichenica e del suolo), Impronta del carbonio e Impronta idrica;
 - Buone Pratiche Socio-Economiche verso i lavoratori, il territorio e fornitori con applicazione di un comportamento etico nei rapporti con terzi;
 - Buone Pratiche di comunicazione

Il corso di formazione, della durata di 2 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 MARCO GRENN (presente C.V aggiornato a dimostrazione delle competenze in materia del docente). Si sono svolti inoltre alcuni corsi relativi alla salute e sicurezza dei lavoratori (secondo la normativa cogente - Erogati da Securitas).

In sede del riesame della direzione è stato approvato il piano formativo per il 2022 per quanto riguarda gli interventi di formazione relativamente agli argomenti della sostenibilità.

Analisi dei rischi e delle opportunità.

Si fa riferimento alle valutazioni effettuate sull'allegato A2.4 aggiornato per essere inserita in allegato al riesame. Tale documento è composto da due parti:

1. una riferita ai rischi gestionali e risulta aggiornata alla data del presente riesame (04/03/2021);
 2. una seconda parte è legata ai rischi di una non corretta valutazione dei dati per la valutazione della Carbon e water footprint. Questa seconda parte verrà implementata al momento del calcolo di questi indicatori ambientali
- A seguito della valutazione dei rischi sono state implementate misure per mitigare questo rischio che saranno messe in atto durante il 2022. A fine anno verrà effettuato un controllo dello stato di avanzamento e la determinazione dell'eventuale rischio residuo.

Al momento non sono state individuate opportunità.

LE INFORMAZIONI SULLA PRESTAZIONE DELL'ORGANIZZAZIONE, compresi gli andamenti relativi:

Alle non conformità e alle azioni correttive;

Non ci sono state problematiche nei processi né ai prodotti che possano essere legate alla sicurezza alimentare o alla sostenibilità economica, sociale o ambientale.

L'azienda ha un'apposita procedura con allegata della modulistica per la gestione delle eventuali non conformità

Ai reclami ricevuti e la loro gestione;

Non sono stati rilevati reclami da parte dei clienti.

L'azienda ha un'apposita procedura con allegata della modulistica per la gestione degli eventuali reclami futuri da parte dei clienti.

Ai risultati del monitoraggio e della misurazione

I risultati relativi alle buone pratiche di lavorazione, sociali e ambientali sono esposti nei singoli punti del presente documento

Al soddisfacimento dei propri obblighi di conformità;

L'azienda non ha pendenze legate al proprio operato e risulta in regola con il pagamento degli oneri fiscali.

Inoltre, adempie agli obblighi di conformità relativamente al prodotto, al processo e ambientali.

Ai risultati di audit.

Si rimanda alla pagina precedente del presente documento



ANALISI OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ RAGGIUNTI

Da segnalare:

Il carattere sociale dell'azienda dove i soci sono proprietari della cantina a cui conferiscono l'uva. Il rapporto storico con i soci-fornitori che provengono dal territorio dove ha sede l'azienda o da aree limitrofe. L'impegno nella produzione/utilizzo di energia pulita e allo smaltimento dei residui di lavorazione

Di seguito si riportano lo stato di avanzamento delle azioni programmate nel precedente riesame relativamente ai macro-argomenti:

BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONE – Legate all'azienda

Anche se non pianificato nel riesame precedente, a fine 2021 è stato perfezionato l'acquisto di un filtro tangenziale a membrane ceramiche

È stato potenziato l'impianto di pre-trattamento delle acque attivando un secondo modulo costituito da 3 vasche di ossidazione, un decantatore iniziale ed uno finale che hanno portato a migliorare notevolmente le performance dell'impianto. Le 3 vasche possono essere utilizzate in maniera indipendente, in modo da modulare il loro utilizzo in base alle esigenze e, di conseguenza, gestire i consumi. L'esperienza della prima vendemmia ci dice che l'impianto permette di ottenere un COD medio durante il periodo di conferimento delle uve di circa 2000 mg/l a fronte di un limite massimo previsto dalla deroga rilasciata da gestore della rete fognaria (AMAG) pari a 4000 mg/l.

BUONE PRATICHE SOCIALI – AZIONI LEGATE ALLA COMUNITA'

In ottica di migliorare la comunicazione con la collettività, mettendo in risalto l'impegno aziendale nell'ambito della sostenibilità, l'azienda:

- Ha messo a disposizione dei residenti confinanti/collettività un modulo per eventuali comunicazioni di problemi sul sito internet aziendale
- Per migliorare il rapporto con la comunità, in base alle carenze riscontrate con la segnalazione, ha predisposto un modulo per la gestione delle comunicazioni ricevute

Nel 2021 si sono svolte molte visite in azienda sia con clienti, che hanno prenotato tramite il sito internet, sia con giornalisti del settore con i quali si sono affrontati anche argomenti relativi alla sostenibilità

Si sono svolti incontri con i soci per la diffusione di pratiche agricole sostenibili quali l'utilizzo responsabile degli agro-farmaci.

BUONE PRATICHE AMBIENTALI

È stato potenziato l'impianto di pre-trattamento delle acque attivando un secondo modulo costituito da 3 vasche di ossidazione, un decantatore iniziale ed uno finale che hanno portato a migliorare notevolmente le performance dell'impianto. Le 3 vasche possono essere utilizzate in maniera indipendente, in modo da modulare il loro utilizzo in base alle esigenze e, di conseguenza, gestire i consumi. L'esperienza della prima vendemmia ci dice che l'impianto permette di ottenere un COD medio durante il periodo di conferimento delle uve di circa 2000 mg/l a fronte di un limite massimo previsto dalla deroga rilasciata da gestore della rete fognaria (AMAG) pari a 4000 mg/l.

ANALISI DEI FABBISOGNI INDIVIDUATI PER DETERMINATE AREE - ATTIVITA' PROMOSSE PER I PROSSIMI ANNI

BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONI – AZIONI LEGATE ALL'AZIENDA

Per ogni aspetto sono stati fissati per il 2022 degli obiettivi di sostenibilità che rispettano quanto già fatto in precedenza dall'azienda:

Riprendere argomento "LAVAGGIO" nella primavera del 2022; saranno effettuate delle prove di lavaggio che prevedono l'utilizzo di 8 kg di soda. Tali procedure, se ritenute sufficienti a garantire la sanificazione delle attrezzature, saranno validate e inserite a sistema;

Ultimare l'installazione di un filtro tangenziale a membrane ceramiche che permetterà di ridurre drasticamente i supporti filtranti costituiti di farina fossile e cellulosa e il quantitativo di acque reflue provenienti dal loro lavaggio.

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

Continuare a supportare e incoraggiare la diffusione di pratiche agricole sostenibili presso i soci quali l'utilizzo responsabile degli agro-farmaci e la lotta integrata e coinvolgerli in attività formative/informative riguardanti l'ambito della sostenibilità

Continuare con la promozione della cantina organizzando visite in azienda o altri eventi per la valorizzazione dell'area

Continuare a partecipare come sostenitore con organizzazioni benefiche/associazioni del territorio anche attraverso donazione in merce

Continuare la collaborazione con Enti formativi per l'accoglienza per stage formativi

Valorizzare la presenza del punto di ricarica per mezzi elettrici offrendo la possibilità di usufruire del servizio al vicinato e/o visitatori del territorio non clienti

Ristrutturare il sito internet, rendendolo più moderno e dando maggior evidenza alla sostenibilità

BUONE PRATICHE AMBIENTALI

L'azienda sostituirà il liquido refrigerante degli impianti a base di glicole con altri meno pericolosi per il prodotto/ambiente: propilenglicole (glicole alimentare) e glicerina.

Miglioramento dell'efficienza energetica mediante la lotta ai consumi occulti tramite la collaborazione avviata con il consulente esterno competente.





*Grande è la
fortuna di colui
che possiede
una
buona bottiglia,
un buon libro,
un buon
amico”*

- Molière



CANTINA

Alice Bel Colle

Con la collaborazione di

 **SINERGO** SOC. COOP.
CENTRO STUDI, RICERCHE E SERVIZI

