CANTINA

Alice Bel Colle

BILANCIO DI SOSTENIBILITA' 2024

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 oltre **100 Soci** di cui 89 conferiscono l'uva alla cantina.
I coltivatori operano nei comuni di Alice Bel Colle e nei paesi limitrofi, per un totale di **315 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 1600m^2) 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;
Definizioni 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 salvaguarda 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 CO_2.

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:

- 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;
- 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 comproprietà 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 affreddamento 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;

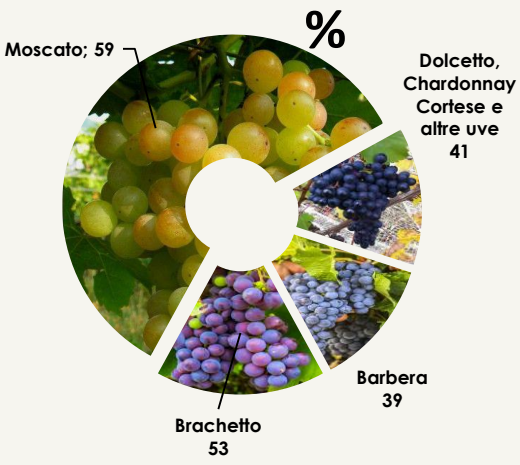
Fa parte dell'impegno aziendale la realizzazione di infrastrutture resilienti e la promozione di una industrializzazione equa, responsabile e sostenibile: ne è prova tangibile il sito produttivo, costruito con tecniche che diminuiscono l'impatto sul territorio;

L'azienda ha ristrutturato il piano interrato da adibire a barricaia 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 dei parte della controsoffittatura del locale barricaia e di parte degli arredi dello stand fieristico aziendale;
Sostituzione della copertura dello stabile (circa 1600m^2) 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;
Potenziato l'impianto di pre-trattamento delle acque reflue

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;
sostituzione di uno dei due impianti frigo con uno che utilizzi gas refrigerante a minor impatto ambientale e che dovrebbe essere più efficiente per quanto riguarda i consumi energetici;
L'azienda ha fatto richiesta di partecipazione al bando "Parco Agrisolare" per poter acquistare un nuovo impianto fotovoltaico da 100/120 kW e duplicare così la propria produzione di energia
Incremento dell'attenzione alle emissioni di CO_2 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 315 ettari degli oltre 100 viticoltori della Cantina Alice Bel Colle producono annualmente oltre 27,6 mila quintali di uva, di cui meno del 25% viene destinato alla produzione in bottiglia.
Il parco vigneti è composto da:

- 187 ettari coltivati a Moscato bianco, la varietà più pregiata,
- 52 ettari a Brachetto,
- 37 ettari a Barbera
- i restanti 40 ettari divisi tra Dolcetto, Chardonnay, Cortese e altre uve

La vendemmia 2024 è iniziata il 20 Agosto con il ritiro dell'uva Chardonnay per la produzione di Alta Langa ed è terminata il 23 Settembre con l'ultimo ritiro di uva Cabernet.

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).

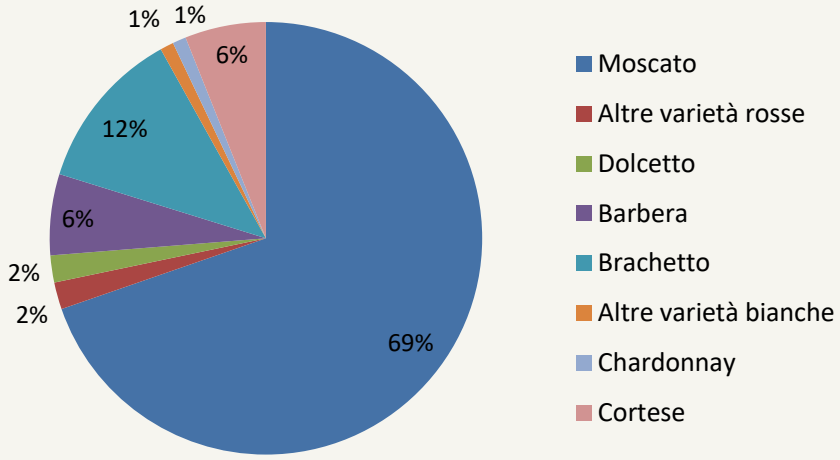
Di seguito l'uva viene scaricata nella fossa di raccolta.
Con una coclea posta al fondo, l'uva viene convogliata alla pigiatrice

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.

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 2023 con quelli del 2024, per le diverse tipologie:

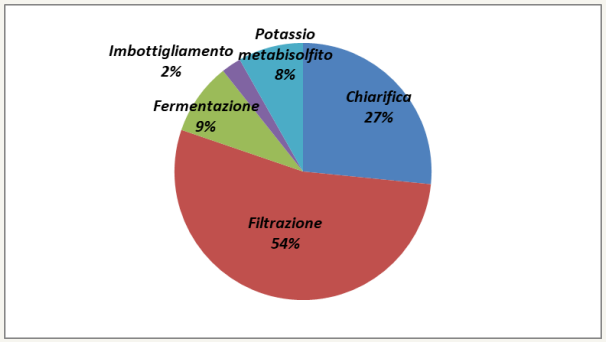
						Variazione	
	2020	2021	2022	2023	2024	HL	%
Moscato	13.480	14.716	16.822	13.483	13.635	+1.687	+12,5
Cortese	1.131	971	829	1.095	741	- 353	-32,2
Chardonnay	343	332	453	264	227	-37	-14,0
Alta Langa	0	0	0	72	90	+18	+25,4
Altre varietà bianche	128	143	203	232	175	-56	-24,0
Brachetto	2.150	2.020	3.303	2.363	2.152	-209	-8,8
Barbera	3.040	2.574	2.222	1.194	1.021	+542	+45,4
Dolcetto	491	591	491	469	330	-138	-29,5
Piemonte Pinot nero	0	0	0	24	0	-24	-100,0
Altre varietà rosse	412	314	680	277	120	-73	-26,2
Piemonte rosato	0	0	120	116	0	-116	-100,0
TOTALE	21.175	21.661	25.123	19.588	**20.830**	+1.242	+6,3



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	0,051
Filtrazione	Kg	0,104
Fermentazione	Kg	0,018
Imbottigliamento		0,005
Potassio metabisolfito	Kg	0,016

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



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.

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 2022 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
95,0% della produzione

Confezionato in
BOTTIGLIE
1,0% della produzione

Confezionato in
BAG IN BOX
4,0% 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 CO_2.

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

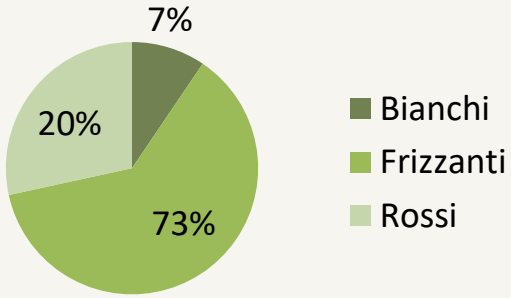
Attività in outsourcing

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.
Saltuariamente l'azienda si affida anche ad altri fornitori per operazioni di imbottigliamento o di confezionamento di grandi quantitativi di bag in box.

Nel 2024 le bottiglie prodotte dalla cantina sono riportate nella seguente tabella:

Rossi	***Barbera D'Asti Superiore DOCG 0,75 l***	6.048
	Barbera D'Asti Superiore DOCG 1,5 l	120
	Barbera D'Asti Superiore DOCG 3 l	15
	Barbera D'Asti Superiore DOCG 12 l	2
	Barbera D'Asti DOCG	15.216
	Dolcetto D'Acqui DOC	3.988
Bianchi	***Piemonte DOC Chardonnay***	9.336
	Cortese dell'Alto Monf.to DOC	-
Frizzanti	***Moscato D'asti DOCG***	53.544
	Piemonte Moscato DOC	5.604
	Brachetto D'Acqui Tappo Raso DOCG	28.676
	Alta Langa DOCG 0,75 l	5.828
	Alta Langa DOCG 1,5 l	300

	num.
Bag in box 5L	2644
Bag in box 10L	997



ALICE BEL COLLE
1955
VITICOLTORI INSIEME
Barbera d'Asti
LE CASETTE DI ALICE
ALICE BEL COLLE
1955
VITICOLTORI INSIEME
Dolcetto d'Acqui
LE CASETTE DI ALICE
ALICE BEL COLLE
1955
VITICOLTORI INSIEME
Cortese
dell'Alto Monferrato
LE CASETTE DI ALICE
DOCG
ALICE BEL COLLE
1955
VITICOLTORI INSIEME
Brachetto d'Acqui
LE CASETTE DI ALICE
DOCG
ALICE BEL COLLE
1955
VITICOLTORI INSIEME
Moscato d'Asti
LE CASETTE DI ALICE

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 barricaia 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 barricaia 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 negli anni
390.000 €

Nel 2014-2015, è stata sostituita la copertura in guaina catramabile dello stabile (circa 1600m^2) con una in lamiera di alluminio grecata verniciata per diminuire l'impatto ambientale sul territorio su indicazione delle Comissione Paessaggistica 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 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. L'acquisto è stato concluso ad agosto 2022.

Importo destinato all'investimento 120.000 €

Nel 2022 è stata acquistata una pompa "ad oliva", in sostituzione di quella precedente, completa di "collo di cigno" utilizzata per pompare raspi, bucce e vinaccioli in uscita dalla svinatura. Questa attrezzatura permette di migliorare la qualità della vinaccia diminuendone la sminuzzatura.

Importo destinato all'investimento 6.130 € per la pompa e 997 € per l'accessorio per un totale di 7.127 €

Nel 2022 è stato dato un acconto per l'acquisto di un nuovo impianto frigo, in sostituzione di uno precedente, per aumentare le frigorie disponibili, in particolare durante il periodo vendemmiale. Per maggiori dettagli vedere punto 2.4 "Buone pratiche ambientali"

Importo destinato all'investimento 130.000 € di cui 50.000 € dati in acconto nel 2022

Nel 2022 si è iniziata la vetrificazione delle vasche in cemento: l'intervento ne ha interessate 9. Nel 2023 la cantina ha proseguito gli interventi di vetrificazione delle vasche di cemento per spesa circa 30mila euro

Importo destinato all'investimento 29.000 € nel 2022 + 30.000 € nel 2023.

Nel 2023 la cantina ha aumentato il parco vasche acquistando una vasca termocondizionata da 50 hl

Importo destinato all'investimento 5.000 €

Nel 2023 la cantina ha investito nella razionalizzazione e ristrutturazione del sistema di trasporto dei graspi con un miglioramento di processo: i raspi che prima venivano allontanati interi (con notevole dispendio di spazio e viaggi per lo smaltimento) sono oggi allontanati tramite coclea verso un trituratore che permette di ridurre significativamente il volume e ridurre il numero di viaggi per lo smaltimento (in rapporto di circa 10 a 3 trasporti)

Importo destinato all'investimento 60.000 €

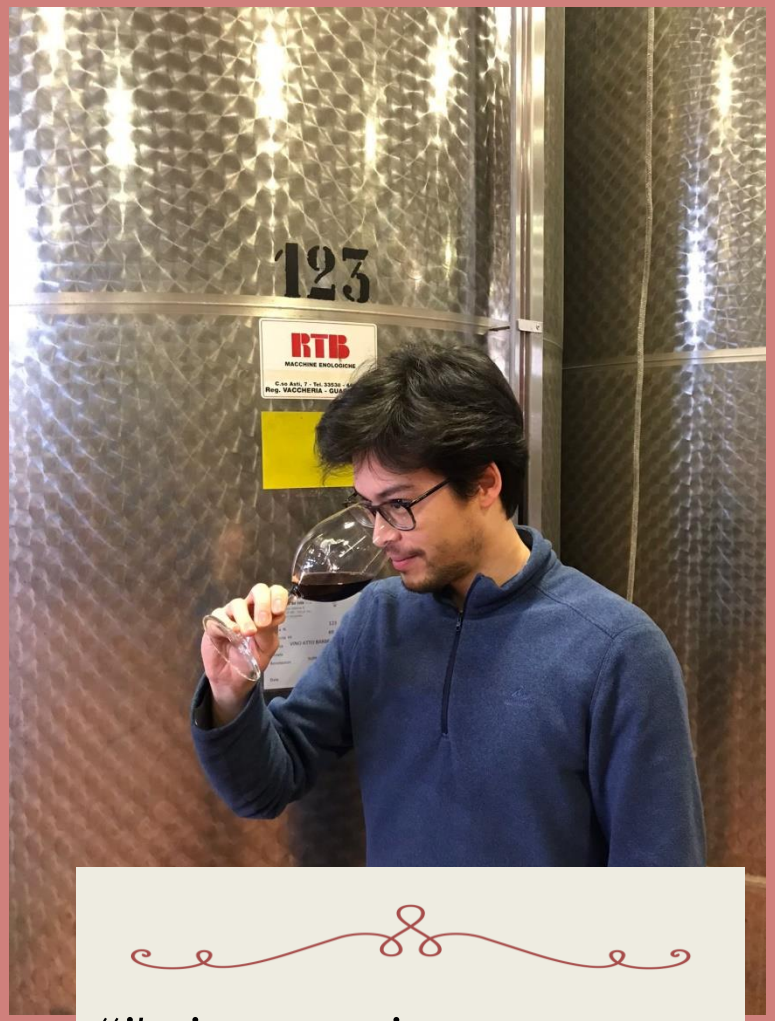
Nel 2023 è stato perfezionato l'acquisto, con il pagamento di un acconto per un nuovo impianto frigo (circa 500.000 frigorie) sostituendo il vecchio impianto del 1983 perché obsoleto. L'impianto lavora sempre tramite ammoniaca ma permette una riduzione dei consumi in quanto i 3 compressori sono modulari: si attivano a seconda dell'esigenza di frigorie. Grazie ad evaporatori "razionali", il nuovo impianto permette inoltre di mantenere invariato il consumo di acqua, a fronte di maggiore frigoria installata (150.000 frigorie in più).
Importo destinato all'investimento 90.000 € (ad oggi spesa di 50.000 € ma con l'installazione definitiva le spese sono computate per circa 90.000 €)

Nel 2023 la cantina ha ottimizzato il proprio sistema idrico tramite la creazione di una vasca di accumulo di acqua potabile (tramite vetrificazione di una vasca in cemento precedentemente dismessa + autoclave) per razionalizzare la pressione dell'acqua e ridurre i consumi (6 bar)
Importo destinato all'investimento 7.000 €

Nel 2023 la cantina ha investito nella razionalizzazione del sistema di umidificazione della barricaia passando a sistema a vapore secco, con conseguente minore consumo di acqua e uso razionale dei detergenti e interventi di pulizia (il nuovo sistema permette la frantumazione della goccia in particelle fini a 7-10 micron con conseguente minore umidità e muffe e riduzione degli interventi di sanificazione e spreco di detergenti) **Importo destinato all'investimento 3.500 €**

Sempre per razionalizzare i processi la cantina ha automatizzato alcune attività grazie a pompe temporizzate per il riempimento dei filtri rotativi che hanno sensore di riempimento con quadro sincronizzato su pompa intermedia ottimizzando i flussi di lavoro.
Importo destinato all'investimento 2.000 €

Nel 2024 è stato effettuato ampiamento dei pannelli fotovoltaici, acquistato un nuovo impianto di autoclave ed è stata effettuata la vetrificazione delle vasche in cemento.
I**mporto destinato all'investimento 75,760 €**



"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.

		2021		2022		2023		%var
sodio idrossido	Kg	840	0,033	780	0,040	792	0,038	1,82
Sodio ipoclorito	Kg	62	0,002	55	0,003	56	0,003	1,54
Acido citrico	Kg	180	0,007	165	0,008	168	0,008	1,82
Acqua di rete	m³	6043	0,241	4163	0,213	2975	0,143	-28,6

Il quantitativo di acqua è risulta essere diminuito sia per un fattore tecnico per letture presunte in bolletta, sia derivante dalla qualità delle uve della vendemmia 2024, che, a causa di abbondanti piogge, hanno influenzato la concentrazione dei mosti. Questo comporta l'utilizzo di un minor quantitativo di acqua per i lavaggi.

STATO DI AVANZAMENTO DELLE AZIONI PREVISTE NEL PRECEDENTE RIESAME:

- Nel 2024 sono state effettuate delle prove di lavaggio nel periodo pre vendemmiale per le vasche, pompe e tubazioni mobili:

- Nel caso delle vasche sono stati diminuiti i quantitativi di soda e acido citrico, rispettivamente a 7 e 3 kg in 250 litri di acqua. L'esito della pulizia non è risultato conforme e si è tornati ai valori precedenti di 9 e 4 kg in 300 litri di acqua.
- Per le tubazioni mobili e le pompe si è voluto ridurre del 50% il quantitativo di soda e intervenire sul tempo di contatto del detergente con l'attrezzatura. Gli esiti non son risultati conformi. Si ritorna dunque ai quantitativi precedenti (3 kg)
- Per il risparmio di acqua, sono state fatte delle prove nelle vasche passando da 200 a 150 litri, con le stesse concentrazioni di peracetico. Facendo il test con cartina tornasole è stato confermato che non si può ridurre la quantità di acqua utilizzata per ottenere un risultato conforme.

AZIONI DA ATTUARE PER IL 2025

- Continuare con la vetrificazione delle vasche in cemento rimanenti
- La cantina ha in progetto per il 2025 di sbrinare le masse radianti delle celle frigorifere (oggi con glicole scaldato con resistenza), di sfruttare il calore generato dall'impianto frigorifero per scaldare il glicole senza l'utilizzo della resistenza, con conseguente riduzione del consumo energetico.
- Continuare con le prove di validazione delle procedure di pulizia delle attrezzature di cantina in ottica di risparmio di reagenti e acqua.

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.

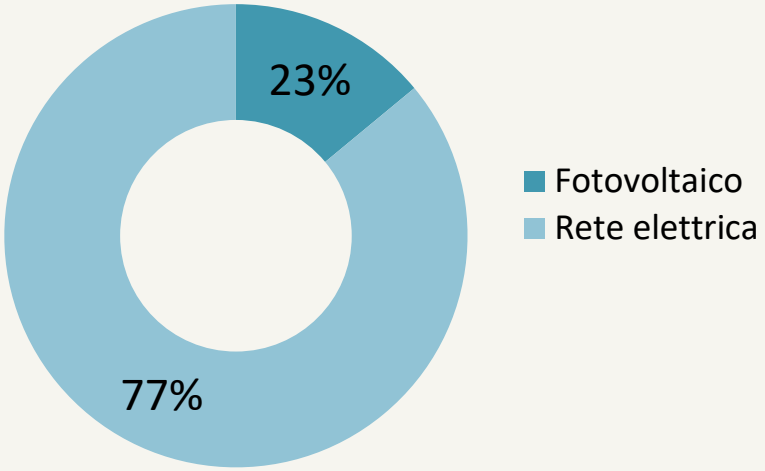
			2022	2023	2024
Residui di lavorazione	*Vinacce e Raspi*	Kg/HL	19.30	19.95	**17.82 (- 10.0%)**
	Feccia	Kg/HL	5,60	6.18	**5.42 (12,4%)**
Acque reflui enologiche		m^3/HL(*)	**0,17**	**0,21**	**0,14 (+ 32,8%)**

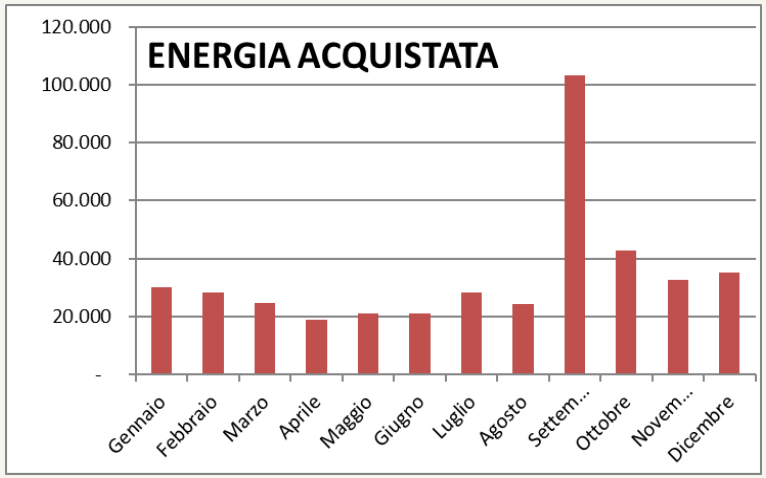
(*) - Da settembre 2021, con l'entrata in funzione della parte di ampliamento dell'impianto di predepurazione (Settembre 2021) è stato installato un software di monitoraggio dello stesso che registra inoltre i quantitativi di reflui immessi (in parte minoritaria costituiti anche da alcuni scarichi di acque meteoriche. che non potevano essere separate dai reflui di lavaggio in quanto derivanti da griglie di raccolta sotto alle vasche poste all' aperto).

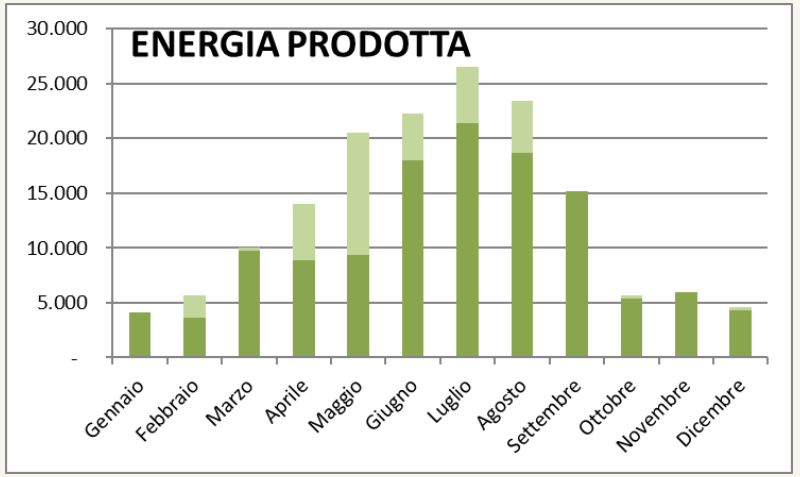
Consumi energetici/combustibile: Dal 2010, l'azienda ha installato un impianto fotovoltaico con capacità 116Kw. L'energia prodotta e non utilizzata viene immessa in rete. Per questo le attività produttive vengono concentrate nelle ore diurne in modo da poter utilizzare quella prodotta dal proprio impianto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

Energia elettrica		2021	2022	2023	2024	
Consumo energetico annuo (per HL lavorato)	Kw	23,2	23,3	29,5	25,6	***-13,0%***
di cui:						
prodotto internamente	Kw	4,2	3,3	6,5	6,0	

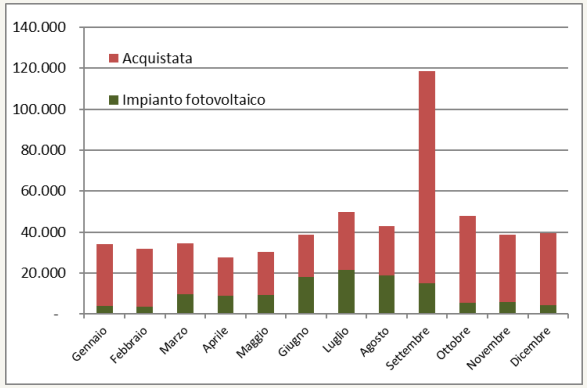
Impianto fotovoltaico	**Totale prodotto**	**157,991**	**Kw**
	di cui:		
	Consumato in azienda	78.91	%
	% bisogno energetico	23,33	%







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		2021	2022	2023	2024
Consumo annuo (per HL lavorato)	m^3	0,228	0,174	0,180	0,150

Gasolio mezzi aziendali	2021	2022	2023	2024
Consumo annuo (per HL lavorato)	0,072	0,062	0,015	0,105

CANTINA
ALICE BEL COLLE
VINI
DOC - DOCG
VENDITA AL
MINUTO

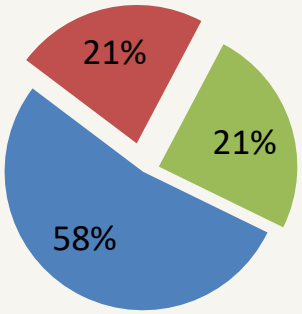
BUONE PRATICHE SOCIALI

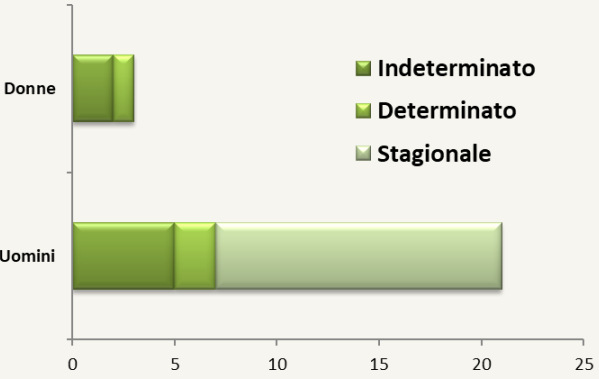
Il personale aziendale è così distribuito

Indeterminato

Determinato

Stagionale



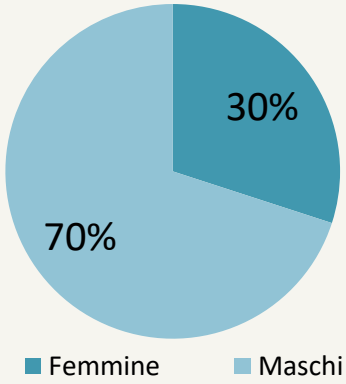


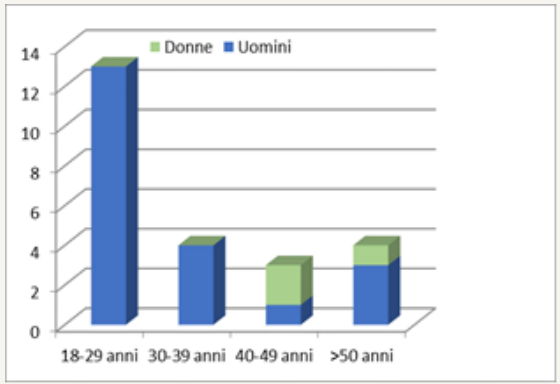
L'organico nel 2024 è composto da 7 dipendenti con contratto a tempo indeterminato, 3 a tempo determinato e 14 stagionali. Il 58% è coposto da lavoratori stagionali con contratti che ricoprono prettamente il periodo vendemmiale. Rispetto al 2023 non ci sono state grosse variazioni nell'organico o avanzamenti di livello, se non l'uscita di un dipendente con contratto a tempo determinato, la cui mansione era di addetto al punto vendita.

Classificazione in base all'età ed al tipo di contratto

	18-29 anni	30-39 anni	40-49 anni	≥50 anni
Indeterminato	1	3	3	1
Determinato	1	1	0	1
Stagionale	12	0	0	2
Totale	13	4	3	4

Distribuzione in base al genere





Analisi del piano di crescita lavorativo

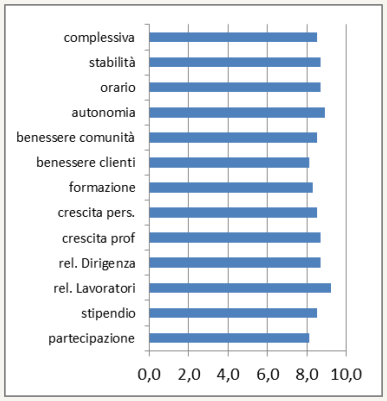
a) Retribuzioni: stabili
b)Incentivi economici: non previsti
c)Miglioramento delle competenze dei lavoratori: in crescita (formazione per la sostenibilità e la sicurezza alimentare)
d)Sistemi di premiazione non previsti
e)Corsi di formazione specifici per i dipendenti: in elaborazione (uno già svolto in data 04/03/2022 per la sostenibilità ed uno in data 06/12/2023 per la sicurezza alimentare)
f)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 enologo è ricoperto da un enologo di 29 anni. 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 documento di riesame 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.

Analisi del clima aziendale

Tra fine 2022 ed inizio 2023 sono stati nuovamente distribuiti i questionari anonimi ai dipendenti riguardanti il 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



	2020	2022
Complessivamente, dove lavoro le decisioni e i processi mi sembrano equi	7,8	8,1
La mia attuale posizione professionale è adeguata alla mia istruzione e formazione	8,6	8,7
I benefici economici sono distribuiti equamente tra i lavoratori della mia organizzazione	8,0	8,6
Considerando il mio impegno e i risultati raggiunti, godo del giusto rispetto	8,7	8,7
Le regole e le procedure sono applicate in modo uguale per tutti e in tutte le situazioni	8,1	8,7
I regolamenti interni garantiscono che i miei bisogni vengano tenuti in considerazione	8,7	8,6
L'organizzazione si interessa del fatto che io sia soddisfatto del mio lavoro	8,7	8,4
I responsabili mi forniscono una valutazione dei miei risultati e danno chiari feedback sul lavoro svolto	8,0	8,7
Ritengo vi sia un equilibrio accettabile tra lavoro e tempo libero	8,3	8,8
I miei orari di lavoro si conciliano con la possibilità di dedicarmi ad altre attività al di fuori dell'azienda	8,0	8,4
Equilibrio tra lavoro e tempo libero	8,4	8,5
Conciliazione orari di lavoro-tempo libero	8,1	8,5
Attenzione alla formazione continua	7,7	8,5
Utilità della formazione	7,8	8,6
Condivisione di obiettivi e mission aziendali direzione-lavoratori	8,0	8,2
Impegno alle relazioni interpersonali tra colleghi	2020	2022
Si lavora con la comunità esterna per i bisogni comuni	7,8	8,1

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

Investimenti a favore della sostenibilità SOCIALE - dipendenti

- In occasione dell'Assemblea del 06/12/2023 i dipendenti hanno partecipato alla cena di Natale organizzata dalla Cantina.

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.

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

Importo 2023 delle partecipazione ad eventi della collettività = 1829,23 €

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. Nel 2020 è stata accolta una stagista mentre nel 2023 non vi sono state richieste mentre sono stati accolti 2 ragazzi per alternanza Scuola-Lavoro dall'ITAS LEARDI di Casale M.to

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.

Accoglienza del personale addetto alla produzione di moscato Kosher con messa a disposizione di un alloggio per il periodo di lavorazione delle uve.

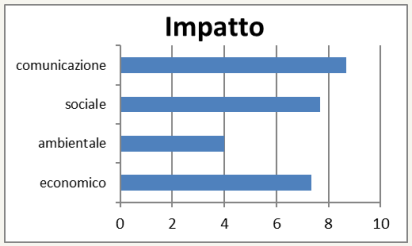
Importo dell'investimento = 1.200 €

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.

L'azienda, per le visite che organizza e le degustazioni in cantina, si avvale di fornitori del territorio (Alice Bel Colle, Ricaldone, Acqui Terme, Mombaruzzo) per promuovere le specialità locali ed aiutare l'economia della zona.

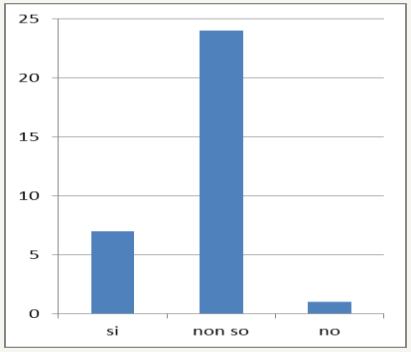
L'azienda, consapevole dell'importanza del ruolo che svolge la collettività in tutte le attività legate alla sostenibilità ed al miglioramento degli stili di vita, a fine 2023 ha distribuito al vicinato ALL.D18.4 – QUESTIONARIO COLLETTIVITA'. In questo modo sono state raccolte le segnalazioni inerenti 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;

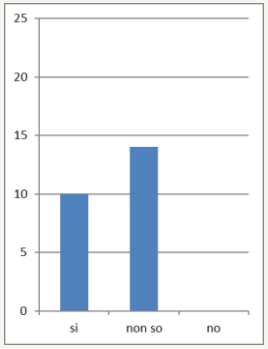


Riguardo alle iniziative di collaborazione con il territorio e con le comunità locali, il vicinato dimostra di ***non essere a conoscenza*** che l'azienda:

- 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



2021 (sinistra) vs 2023 (destra)



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.

STATO DI AVANZAMENTO DELLE AZIONI PREVISTE NEL PRECEDENTE RIESAME:

• Continuare con la promozione della cantina organizzando visite in azienda o altri eventi per la valorizzazione dell'area
Nel 2024 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 allega punteggio delle recensioni rilasciate online

• 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
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

•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
L'azienda ha continuato nella sua opera di incoraggiamento, si è attivata per aderire alla certificazione SQNPI per il 2024 che ha ottenuto in qualità di Operatore Associato

•Continuare a partecipare come sostenitore con organizzazioni benefiche/associazioni del territorio anche attraverso donazione in merce
Vedere punti sopra
•Continuare la collaborazione con Enti formativi per l'accoglienza per stage formativi
Nel 2024 non vi sono state richieste

AZIONI DA ATTUARE PER IL 2025

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

BUONE PRATICHE ECONOMICHE

La cooperativa è costituita da n° 112 soci di cui n° 87 conferenti nella campagna vendemmiale 2021. A capo di questa vi è un Consiglio di Amministrazione n.10 persone

Presidente Claudio Negrino **Vicepresidente** Roffredo Bruno	**Consiglieri**	Alemanni Roberto Francesco Gasti Massimo Gaglione Mario Cirio Guido Porta Maria Costantina Rinaldi Mauro Felice Pastorino Ermano Barberis Giuseppe

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

Effettivi	Stella Paola Augusta Incaminato Claudio Norando Maria Adele	**Supplenti**	Piana Massimo Massucco Giandrea

Con cadenza trimestrale il Collegio Sindacale revisiona il bilancio: nell'anno 2024 gli incontri si sono svolti in data 01/03/2024, 28/05/2024, 26/08/2024 e 22/11/2024. Il bilancio è stato approvato dall'Assemblea del Soci il 22/01/2025

Inoltre, con cadenza biennale, il bilancio viene revisionato esternamente da parte dell'Ente CONFCOOPERATIVE (ultima del 13/03/2024, la prossima sarà effettuata nel 2026)

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 drasticamenteii 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 ammoniaca 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).*
- *Acquisto 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.*
- *Acquisto di un nuovo impianto frigo, in sostituzione di uno precedente, per aumentare le frigorie disponibili, in particolare durante il periodo vendemmiale. Tale impianto utilizza come refrigerante l'ammoniaca, meno impattante, ed utilizza una tecnologia a 3 compressori multistadio, che si attivano in sequenza in base alle richieste di raffreddamento. Questo impianto dovrebbe aumentare del 30% la capacità di raffreddamento mantenendo gli stessi consumi del precedente*

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 2024 non vi sono state due modifiche.
Nel 2024 si vede l'uscita dall'organico di un dipendente addetto al punto vendita assunto a tempo determinato.

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 approcciano occasionalmente al mondo del lavoro per cui si verifica una certa rotazione; nel 2024, n° 5 sono stati già collaboratori negli anni precedenti; i restanti 9 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 usciti 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		
10%	10%	0%

In caso di turnover nei prossimi anni, monitorerà con dati e statistiche riguardanti:
- Il periodo di permanenza in azienda;
- Le motivazioni per l'abbandono del lavoro;
- Azioni correttive e di miglioramento;

Nell'arco dell'anno 2024 non si sono verificati infortuni. La valutazione della gravità degli infortuni è riassunta nella seguente tabella:

VALUTAZIONE DEGLI INFORTUNI SUL LAVORO 2024		
Indice di incidenza	-	Σ n° infortuni * 1.000 / n° lavoratori
Indice di frequenza	-	n° infortuni * 1.000.000 / n° ore lavorate
Indice di gravità 1	-	n° giorni totali infortuni * 1.000 / n° ore lavorate
Indice di gravità 2	-	Per inabilità temporanea: ***giornate lavorative perse / n° infortuni***

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

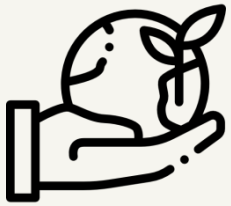
Criteri per l'**equo prezzo** delle materie prime acquistate. L'azienda:

- 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. 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 frigorie 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 ammoniaca 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 2022
157.911 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 barricaia 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 barricaia 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€

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. L'acquisto è stato concluso ad agosto 2022.
Importo destinato all'investimento 120.000 €

Nel 2022 è stato dato un acconto per l'acquisto di un nuovo impianto frigo, in sostituzione di uno precedente, per aumentare le frigorie disponibili, in particolare durante il periodo vendemmiale. Tale impianto utilizza come refrigerante l'ammoniaca, meno impattante, ed utilizza una tecnologia a 3 compressori multistadio, che si attivano in sequenza in base alle richieste di raffreddamento. Questo impianto dovrebbe aumentare del 30% la capicità di raffreddamento mantenendo gli stessi consumi del prececente.
Importo destinato all'investimento 130.000 € di cui 50.000 € dati in acconto nel 2022

STATO DI AVANZAMENTO DELLE AZIONI PREVISTE NEL PRECEDENTE RIESAME:

• Partecipazione al nuovo bando (ex 2023 PNRR Agrisolare - aiuto 80%) per ampliare l'impianto fotovotaico (secondo ottenimento del bando)

Ampliamento impianto pannelli fotovoltaici secondo bando agrisolare per un totale di 63.800 euro

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

L'azienda ha proseguito la collaborazione con il consulente esterno.

AZIONI DA ATTUARE PER IL 2025

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

• Razionalizzazione l'uso della risorsa energetica: sbrinare masse radianti delle celle frigorifere (oggi con glicole scaldato con resistenza) tramite il recupero del calore generato dall'impianto frigorifero per scaldare il glicole senza l'utilizzo della resistenza, con conseguente riduzione del consumo energetico (da valutare in base a studio di fattibilità ed analisi dei preventivi)

• Razionalizzazione l'uso della risorsa idrica: sostituire le lance con pistole per la riduzione degli sprechi idrici

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 raggiugere 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 29/10/2024 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 2024 e quelli da applicare nei prossimi anni

	Requisiti totali applicabili in azienda	Requisiti applicati		Requisiti da applicare nei prossimi anni	
Maggiori	47	47	100,0%	0	0,0%
Minori	11	9	82%	2	18%
Raccomandata	27	15	50%	12	50%

Non sono state rilevate non conformità. Tuttavia, alcuni requisiti minori e raccomandazioni 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 ha effettuato nel 2023 l'analisi delle impronte idrica e carbonica che verranno nuovamente effettuate nell'arco del triennio di rinnovo della certificazione

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 GRENNA (presente C.V aggiornato a dimostrazione delle competenze in materia del docente).*
In data 06/12/2023 si è svolto invece un corso relativo alla sicurezza alimentare dal titolo "PULIZIA, DISINFEZIONE, DERATTIZZAZIONE, MOCA ED ETICHETTATURA NEL SISTEMA HACCP" rivolto a tutto il personale.

Entrambi i corsi di formazione, della durata di 2 ore, sono stati erogati 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 JEAN DUBOIS (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 presente riesame si approva il piano formativo per il 2025 per quanto riguarda gli interventi di formazione relativamente agli argomenti di sicurezza alimentare.

Analisi dei rischi e delle opportunità.
Si fa riferimento alle valutazioni effettuate sull'allegato A2.4 aggiornato per essere inserita in allegato a presente documento. Tale documento è composto da due parti:
1. una riferita ai rischi gestionali e risulta aggiornata alla data del presente riesame (20/01/2025);
2. una seconda parte è legata ai rischi di una non corretta valutazione dei dati per la valutazione della Carbon e water footprint. Aggiornata al 23/02/2024.

A seguito della valutazione dei rischi sono state implementate misure per mitigare questo rischio che saranno messe in atto durante il 2023. 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 implementato l'analisi delle cause e azioni correttive per la risoluzione delle NC emesse a seguito dell'audit di certificazione del 2023.
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 buon 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 limitrofi

• L'impegno nella produzioni/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

- Riprendere argomento "LAVAGGIO" nell'estate del 2024

Nel 2024 sono state effettuate delle prove di lavaggio nel periodo pre vendemmiale per le vasche, pompe e tubazioni mobili. Per i dettagli vedere a pagina 15 del presente riesame.

- Continuare con la vetrificazione delle vasche in cemento rimanenti

Gli interventi di vetrificazione sono proseguiti nel 2024.

BUONE PRATICHE AMBIENTALI

- Partecipazione al nuovo bando (ex 2023 PNRR Agrisolare - aiuto 80%) per ampliare l'impianto fotovotaico (secondo ottenimento del bando)

Ampliamento impianto pannelli fotovoltaici secondo bando agrisolare per un totale di 63.800 euro

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

L'azienda ha proseguito la collaborazione con il consulente esterno.

BUONE PRATICHE SOCIALI – AZIONI LEGATE ALLA COMUNITA'

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

Nel 2024 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 allega punteggio delle recensioni rilasciate online)

- Continuare a 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

L'azienda ha continuato nella sua opera di incoraggiamento, si è attivata per aderire alla certificazione SQNPI per il 2024 che ha ottenuto in qualità di Operatore Associato

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

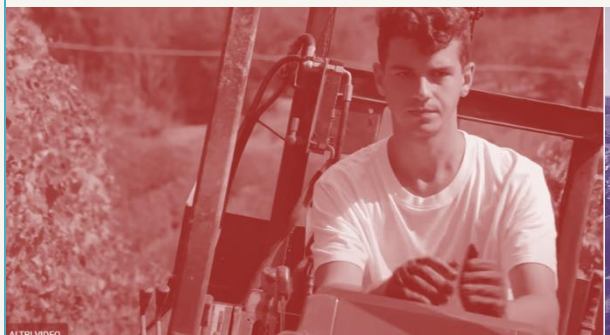
Vedere punti sopra

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

Nel 2024 non vi sono state richieste

- Distribuire nuovamente i questionari per la collettività

Sono stati distribuiti in dicembre 2023 e verranno distribuiti



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

BUONE PRATICHE DI LAVORAZIONI – AZIONI LEGATE ALL'AZIENDA

- La cantina ha in progetto per il 2025 di sbrinare le masse radianti delle celle frigorifere (oggi con glicole scaldato con resistenza), di sfruttare il calore generato dall'impianto frigorifero per scaldare il glicole senza l'utilizzo della resistenza, con conseguente riduzione del consumo energetico.
- Continuare con le prove di validazione delle procedure di pulizia delle attrezzature di cantina in ottica di risparmio di reagenti e acqua.

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

- Continuare con la promozione della cantina organizzando visite in azienda o altri eventi per la valorizzazione dell'area
- Continuare a 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 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
- Formazione specifica per i dipendenti per lo standard Equalitas ver. 5.0

BUONE PRATICHE AMBIENTALI

- Miglioramento dell'efficienza energetica mediante la lotta ai consumi occulti tramite la collaborazione avviata con il consulente esterno competente.
- Razionalizzazione l'uso della risorsa idrica: sostituire le lance con pistole per la riduzione degli sprechi idrici
- Separare impianti di raffreddamento e riscaldamento del liquido refrigerante per limitare l'impiego di frigorie ed aumentare la durata dello stesso

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