

ALBINI GROUP



Liberiamo
il potenziale creativo
dei brand della moda,
dei grandi sarti
e dei fashion designer
di tutto il mondo.

Made to Inspire

01

Chi siamo

- 10 Storia
- 12 Modello di business
- 18 Promessa di marca e valori
- 20 Relazione con gli stakeholder
- 22 L'analisi di materialità di Albini Group

02

Gestione responsabile

- 34 Corporate governance
- 38 Integrità, trasparenza e lotta alla corruzione
- 40 Gestione dei rischi
- 42 Valore generato e distribuito

05

Valore del capitale umano

- 76 Rispetto, equità e inclusione
- 80 Attrazione e valorizzazione dei talenti
- 82 Salute e sicurezza dei lavoratori

06

Attenzione al cliente

- 88 Qualità e sicurezza del cliente
- 90 Soddisfazione del cliente

03

Materie prime e sostenibilità della filiera

- 46 Ciclo produttivo: integrazione e tracciabilità
- 48 Materie prime e certificazioni
- 58 Catena di fornitura

04

Rispetto e tutela dell'ambiente

- 64 Lotta al cambiamento climatico ed efficienza dei consumi
- 68 Gestione responsabile dei consumi idrici
- 70 Utilizzo delle sostanze chimiche e depurazione dei reflui
- 72 Gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

07

Innovazione

- 94 Design di prodotto e R&D
- 98 ALBINI_next, Textile Innovability

08

Criteri di rendicontazione

- 108 Appendice
- 116 Nota metodologica
- 122 GRI Content Index

Lettera del Presidente

Albini Group ha pubblicato il suo primo bilancio di sostenibilità, un documento che testimonia i valori di etica e trasparenza che l'azienda tramanda dal 1876, anno della sua fondazione. In primo luogo, desidero esprimere la mia gratitudine e il mio apprezzamento a tutti i dipendenti di Albini Group: il loro continuo impegno e contributo all'attività aziendale è fondamentale e ci stimola a progredire.

La sostenibilità rappresenta un approccio che si traduce in un impegno continuo lungo tutte le fasi della filiera produttiva, ed Albini Group ha iniziato più di 15 anni fa a concentrare i propri sforzi nella ricerca e nello sviluppo sostenibile in ogni ambito: prodotti, servizi, investimenti e politiche etiche e ambientali. Il report che presentiamo oggi rappresenta una sintesi del nostro impegno e dello sguardo che rivolgiamo al futuro, con particolare attenzione al coinvolgimento degli stakeholder, in primis i nostri collaboratori, come compagni di viaggio nel processo evolutivo dell'azienda.

L'umanità oggi vive in modo insostenibile: le risorse limitate vengono sfruttate più velocemente di quanto gli ecosistemi possano rigenerarle, con conseguenze come cambiamenti climatici, esaurimento delle risorse e inquinamento. Per questo motivo, molte aziende, inclusa la nostra, stanno prestando maggiore attenzione all'uso delle risorse naturali e al risparmio energetico. Il report di Albini Group evidenzia l'importanza di un'economia basata su circolarità, riciclo e ottimizzazione dei costi energetici. Su quest'ultimo punto, Albini Group ha investito in maniera significativa in energia rinnovabile ed efficienza energetica, riducendo il proprio impatto ambientale. Nel settore energetico, le pressioni inflazionistiche stanno diminuendo anche se permangono rischi geopolitici che generano instabilità in alcune aree del mondo, minacciando le catene di approvvigionamento ed influenzando negativamente

le filiere globali. La riduzione delle pressioni sui prezzi nel 2023 è attribuibile a vari fattori, come una maggiore stabilità dei costi delle materie prime, un aumento dell'energia proveniente da fonti alternative e politiche di gestione dei prezzi più efficaci.

In questi anni, abbiamo investito molto per sviluppare prodotti con materie prime biologiche o riciclate e processi produttivi sostenibili. Proseguiamo con determinazione il percorso già intrapreso, ottenendo certificazioni di prodotto e partecipando a progetti internazionali per ridurre l'uso di prodotti chimici pericolosi (come ZDHC), incrementando l'approvvigionamento di materie prime certificate e investendo in ricerca ed innovazione. Infine, abbiamo intrapreso un nuovo percorso per garantire la tracciabilità completa della supply chain, dalla mappatura dei fornitori fino alla collaborazione diretta con aziende agricole negli Stati Uniti. Gli studi LCA (Life Cycle Assessment), infatti, hanno dimostrato che l'impatto maggiore proviene dalla produzione della materia prima; pertanto, è essenziale lavorare per implementare le migliori pratiche direttamente alla fonte. Crediamo fermamente che Albini Group debba proseguire nel suo percorso di miglioramento continuo e che l'impegno che stiamo mettendo in atto possa essere ben recepito ed apprezzato dai nostri clienti ed in particolare dai giovani, i quali stanno mostrando di privilegiare acquisti e comportamenti più sostenibili e consapevoli.

Dott. Stefano Albini

Presidente di Cotonificio Albini S.p.A.




Il bilancio di sostenibilità rappresenta una sintesi del nostro impegno e dello sguardo che rivolgiamo al futuro, con particolare attenzione al coinvolgimento degli stakeholder, in primis i nostri collaboratori, come compagni di viaggio nel processo evolutivo dell'azienda.

01

CHI
SIAMO

L'origine di Albini Group affonda le radici nel 1876, con la fondazione ad Albino, in provincia di Bergamo, del Cotonificio "Z. Borgomanero & C.", oggi Cotonificio Albini S.p.A., capogruppo del principale produttore europeo di tessuti per camiceria.

La visione a lungo termine, un forte legame con il territorio e un impegno etico condiviso sono i valori fondamentali che animano la famiglia Albini, da cinque generazioni alla guida dell'azienda. Il legame con il territorio è una parte fondamentale della strategia di business, che ha scelto di mantenere la sede centrale e parte della filiera produttiva in Italia.

Albini Group è il punto di riferimento per la creazione di tessuti e filati di qualità superiore, destinati principalmente al settore dell'abbigliamento.

L'azienda opera a livello globale e in tutte le proprie sedi promuove la produzione nel rispetto dell'ambiente, della sicurezza e delle persone.

Pienamente consapevole dell'impatto significativo del settore tessile sull'ambiente, l'azienda si impegna ad adottare un approccio attento alla sostenibilità e orientato al miglioramento continuo delle pratiche ambientali, sociali e di governance. Tracciabilità scientifica e certificata, trasparenza e innovazione di prodotto e di processo sono elementi fondamentali della visione strategica dell'azienda.

Per Albini Group ogni fase della creazione di un tessuto diventa un'opportunità per innovare: dalla coltivazione dei campi, alla progettazione della composizione, passando per la scelta delle tinture fino alla nobilitazione e ai trattamenti finali.

La visione a lungo termine, un forte legame con il territorio e un impegno etico condiviso sono i valori fondamentali che animano la famiglia Albini, da cinque generazioni alla guida dell'azienda.



Storia

1876 – Zaffiro Borgomanero fonda l’azienda “Z. Borgomanero & C.” a Desenzano sul Serio, nel comune di Albino (Bergamo).

1890 – Giovanni Albini, nipote di Zaffiro Borgomanero, eredita l’azienda e si afferma sulla scena dell’economia locale.

1930 – La famiglia Albini consolida la fama dell’azienda grazie a nuove forme di organizzazione e investimenti sugli impianti produttivi.

1984-1990 – Entra gradualmente in azienda la quinta generazione della famiglia Albini, composta da Silvio, Stefano, Fabio e Andrea. In questi anni ha inizio un grande sviluppo internazionale, accompagnato da importanti investimenti di ammodernamento della struttura produttiva.

1992 – Vengono acquisiti tre storici marchi inglesi: Thomas Mason, David & John Anderson e Ashton Shirtings, insieme a un archivio storico di oltre 700 volumi.

1996 – Inizia il percorso di integrazione verticale, con l’acquisizione dell’impianto di finissaggio di Brebbia, in provincia di Varese.

2000 – In questi anni prende corpo Albini Group. Vengono acquistate la Manifattura di Albiate e la tessitura Dietfurt S.r.o. in Repubblica Ceca.

2004 – Viene realizzato il sito produttivo di Mottola (Taranto) per preparazione e tessitura.

2008 – Viene realizzato il nuovo Polo Logistico a Gandino (Bergamo), nel quale vengono anche eseguiti i controlli finali e i test fisici e chimici sui tessuti finiti.

2009-2010 – Diventano operative la tessitura Mediterranean Textile e la tintoria Delta Dyeing, entrambe in Egitto. Nel 2010 Albini Group inizia un innovativo progetto per la coltivazione diretta in Egitto dei pregiati cotonei Giza 87 e Giza 45.

2011 – Fondata Albini (Shanghai) Trading Co. Ltd..

2012 – Vengono costituite Albini Energia S.r.l. e ICA Yarns (I Cotoni di Albini S.p.A.).

2013-2014 – Albini Group diventa una realtà sempre più globale e apre due nuovi uffici commerciali, uno ad Hong Kong e uno New York.

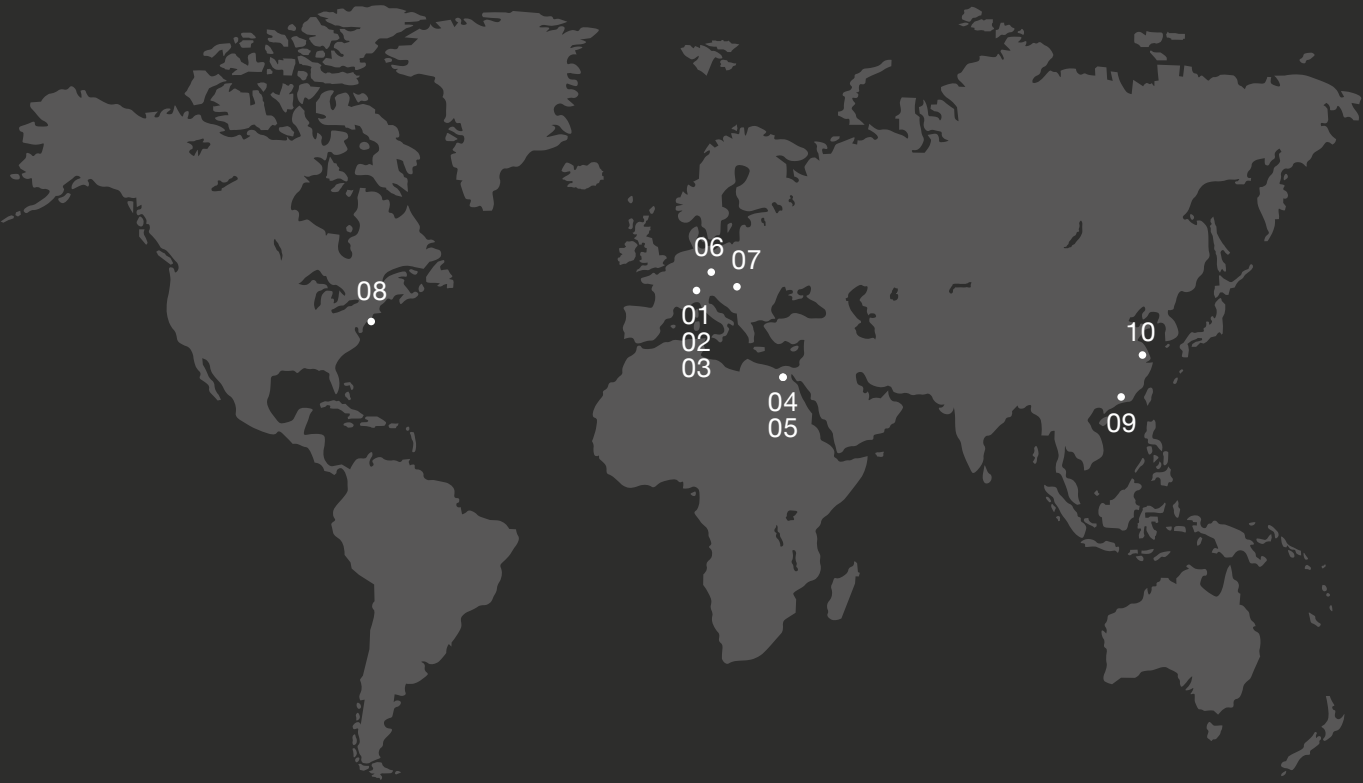
2019 – Viene inaugurato ALBINI_next, il think tank di Albini Group dedicato all’accelerazione di idee e al trasferimento tecnologico fra scienza e industria.

2022 – Albini Group consolida la propria piattaforma produttiva europea con l’acquisizione della Filatura Maclodio Kft. in Ungheria, poi rinominata Albini Yarns Hungary Kft¹.

¹ La filatura Albini Yarns Hungary Kft. in Ungheria è esclusa dal perimetro di rendicontazione del presente Bilancio di Sostenibilità in considerazione della recente acquisizione avvenuta. Si segnala inoltre l'esclusione della società Tessitura di Mottola S.r.l., in liquidazione.

1876
1890
1930
1984–1990
1992
1996
2000
2004
2008
2009–2010
2011
2012
2013–2014
2019
2022

Modello di business



01	Cotonificio Albini S.p.A. Albino (IT)
	Polo Logistico e Qualità Gandino (IT)
	Finissaggio Brescia (IT)
	Innovation Hub ALBINI_next Stezzano (IT)
02	ICA Yarns (I Cotoni di Albini S.p.A.) Albino (IT)
03	Albini Energia S.r.l. Albino (IT)

04	Mediterranean Textile S.a.e. Borg El Arab, Alexandria (EG)
05	Delta Dyeing S.a.e. Borg El Arab, Alexandria (EG)
06	Dietfurt S.r.o. Letohrad (CZ)
07	Albini Yarns Hungary Kft. Demecser (HU)
08	Albini USA Corporation New York (USA)
09	Albini Hong Kong Ltd Hong Kong (HK)
10	Albini (Shanghai) Trading Co. Ltd. Shanghai (CN)

Albini Group ha una struttura ramificata con 8 stabilimenti ubicati in **Italia, Egitto, Repubblica Ceca e Ungheria**.

La sede della capogruppo operativa di Albini Group, **Cotonificio Albini S.p.A.**, si trova ad Albino, Bergamo. Qui si svolgono numerose fasi del processo produttivo, tra cui la tintura dei filati, la tessitura, la produzione di campioni e il controllo dei tessuti greggi.

Ad Albino ha sede anche **I Cotoni di Albini S.p.A.**, presente sul mercato con il nome ICA Yarns. È la sussidiaria di Albini Group specializzata nella produzione e vendita di filati di alta gamma realizzati con materiali naturali pregiati e dedicati ai settori della moda, calzetteria, sport e arredamento.

Lo stabilimento di Brebbia a Varese, acquistato nel 1996 da Cotonificio Albini S.p.A., è un asset importante nel processo di verticalizzazione di Albini Group che migliora la capacità di innovazione, qualità e servizio. Qui, infatti, si svolgono le attività di finissaggio dei tessuti.

Cotonificio Albini S.p.A. possiede anche il Polo Logistico di **Gandino**, Bergamo, nel quale si garantisce lo stoccaggio di filati greggi, tessuti greggi e tessuti finiti, con un’area aggiuntiva dedicata al Laboratorio di analisi e controllo dei tessuti finiti.

L’innovation hub **ALBINI_next**, con sede presso il Kilometro Rosso di Stezzano, Bergamo, ha l’obiettivo di sperimentare nuovi prodotti e processi produttivi nel campo dell’industria tessile.

In Egitto, sono localizzate la tessitura **Mediterranean Textile S.a.e.** a Borg El Arab, e la tintoria filati **Delta Dyeing S.a.e.** sempre nella stessa località.

A Letohrad, in Repubblica Ceca, ha sede la tessitura di **Dietfurt S.r.o.** dove vengono prodotti tessuti tinti in filo e tessuti jacquard.

In Ungheria, **Albini Yarns Hungary Kft.** è l’azienda specializzata nella produzione di filati che consolida la verticalizzazione della filiera produttiva.

La **rete commerciale** di Albini Group conta alcune sedi localizzate in diverse parti del mondo:

- Cotonificio Albini S.p.A. ad Albino, in provincia di Bergamo;
- Albini USA Corporation a New York;
- Albini Hong Kong Ltd;
- Albini (Shanghai) Trading Co. Ltd..

La ricchezza dell’offerta, che si rinnova ogni stagione, comprende oltre 13.000 varianti di tessuto. Questa consente all’azienda di soddisfare una molteplicità di esigenze e di mercati: che si tratti di tessuti per abbigliamento di alta gamma, o soluzioni innovative per l’industria della moda, Albini Group offre **tessuti** di alta qualità che rispondono alle esigenze di un mercato variegato e in continua evoluzione.

Infine, per diversificare il business, supportare la transizione energetica delle aziende e dare ulteriore corpo alla propria mission di sostenibilità, Albini Group ha fondato nel 2012 **Albini Energia S.r.l.** La società, con sede ad Albino, si occupa di attività di consulenza e progettazione di sistemi energetici e di ingegneria per la riduzione dell’impatto ambientale in qualsiasi ambito industriale.

Albini Group ha una struttura ramificata con 8 stabilimenti ubicati in Italia, Egitto, Repubblica Ceca e Ungheria.

La proposta di tessuti di Albini Group è suddivisa in tre brand, differenti per stile ma legati da un’eredità comune radicata nella tradizione manifatturiera d’eccellenza: Albini 1876, Thomas Mason e Albiate 1830 ispirano da sempre i migliori designer, sarti e camiciai del mondo.

• **Albini 1876** è il marchio storico di Albini Group, simbolo di eccellenza, eleganza, artigianalità e qualità impareggiabili. Dal 1876, dà vita a tessuti pregiati dall’inconfondibile stile italiano, capaci di esaltare la creatività con gusto impeccabile. L’essenza dei tessuti Albini 1876 si contraddistingue per l’unione unica di innovazione, classe e artigianalità italiana: sono questi i valori che ciascuna creazione del brand porta con sé.

La proposta di tessuti di Albini Group è suddivisa in tre brand, differenti per stile ma legati da un’eredità comune radicata nella tradizione manifatturiera d’eccellenza.

• **Thomas Mason** dal 1796 è il brand sinonimo di stile rivoluzionario, che unisce al gusto contemporaneo uno stile audace e l’eleganza British senza tempo. Colori vibranti e filati finissimi sono il frutto delle migliori materie prime e di tecnologie all’avanguardia. Grazie al suo heritage dal tocco eccentrico e raffinato, Thomas Mason è un brand nato per ispirare.

• **Albiate 1830** è il brand per il casualwear che grazie a sperimentazione, contaminazione ed evoluzione creativa rivela nuove strade e tendenze del mondo della moda, senza perdere di vista la sua grande tradizione manifatturiera. Lo spirito innovativo e la ricerca sono gli ingredienti chiave dei tessuti e dei denim di Albiate 1830, perfetti per camicie e altre applicazioni dallo stile contemporaneo e dall’anima avventurosa.





Ogni nuova collezione è il frutto di un intenso lavoro di ricerca condotto dal team stilistico, unito all'accurata selezione delle materie prime e allo studio di nuovi filati, nuove tecniche di tintura e finissaggio.

Le offerte di tessuto a firma dei brand di Albin Group sono:

- **Collezioni stagionali:** ogni stagione i brand rinnovano la loro proposta offrendo nuovi prodotti frutto della ricerca del team stilistico. Nuove materie prime, nuovi filati, nuove tecniche di tintura e finissaggio si uniscono allo studio delle tendenze stagionali, dando vita a collezioni dove le caratteristiche di ciascun marchio vengono valorizzate al massimo.

- **Collezioni continuative:** racchiudono la proposta dei tessuti più iconici e classici sempre pronti a magazzino, a disposizione dei clienti. Si tratta di oltre dieci collezioni continuative studiate per rispondere alla necessità di ricevere in tempi rapidi il meglio della produzione tessile di Albin Group, per ogni stile: dal classico ai tessuti performanti, dal casualwear alle fantasie.

- **Collezioni esclusive:** si tratta di tessuti personalizzati e realizzati su richiesta specifica di un singolo cliente, sviluppati da stilisti specializzati e da un reparto campionatura dedicato, consentendo ai clienti di

scegliere i design direttamente sul tessuto. Questo prezioso servizio permette una personalizzazione unica e di altissimo livello.

- **Collezioni di tessuti al taglio:** offre ai migliori sarti e camiciai una vasta selezione di tessuti tra cui scegliere. L'offerta è composta da due linee distinte: Albin Su Misura, che propone tessuti eleganti dal sofisticato gusto italiano, e Thomas Mason Bespoke, che rappresenta la vera essenza del gusto inglese.

Ogni stagione, entrambe le linee offrono una collezione di tessuti in edizione limitata, che riflettono le tendenze della stagione, per soddisfare le esigenze sartoriali della clientela.

Il servizio al taglio è disponibile in oltre 80 paesi, grazie anche alla piattaforma digitale di e-commerce che consente ai clienti di effettuare gli ordini online. I tessuti vengono consegnati al taglio in 24/48 ore dalla richiesta.

Per una collaborazione ancora più efficace e diretta, un team completamente dedicato ai clienti si prende cura di tutte le richieste.

Promessa di marca e valori

Ispirazione

Ci impegniamo a essere la fonte di ispirazione per gli amanti dei prodotti ben fatti e di qualità, creando prodotti che stimolano la creatività e suscitano meraviglia.

Inventiva

Sfidiamo costantemente lo status per migliorare e innovare prodotti, processi produttivi, pratiche e servizi.

Intraprendenza

La nostra dedizione all'eccellenza ci ispira a offrire soluzioni uniche e performance straordinarie. Oltre 147 anni d'esperienza e visione creativa ci guidano nel creare prodotti e proporre servizi che superano le aspettative e riflettono il nostro impegno per raggiungere l'eccellenza.

Storia italiana

Custodi di una lunga tradizione, la nostra è una storia italiana di passione familiare tramandata di generazione in generazione. Con dedizione, portiamo avanti questa eredità, creando con orgoglio i prodotti e i tessuti più straordinari al mondo.

Responsabilità

L'etica è il pilastro del nostro successo. Diamo valore alle persone e ci impegniamo nella riduzione del nostro impatto ambientale per un futuro sostenibile, lavorando con integrità, rispetto e fiducia.

Affidabilità

La nostra parola è un impegno. Siamo partner affidabili che si dedicano con passione a progettare offerte e servizi che superano le aspettative. Ogni nostro prodotto rappresenta un impegno per l'eccellenza e la qualità, senza compromessi.

Guidiamo l'innovazione nell'industria tessile mondiale sviluppando prodotti d'avanguardia e collezioni di straordinaria qualità, capaci di unire amore per la bellezza, prestazioni eccezionali e rispetto per le persone e l'ambiente.

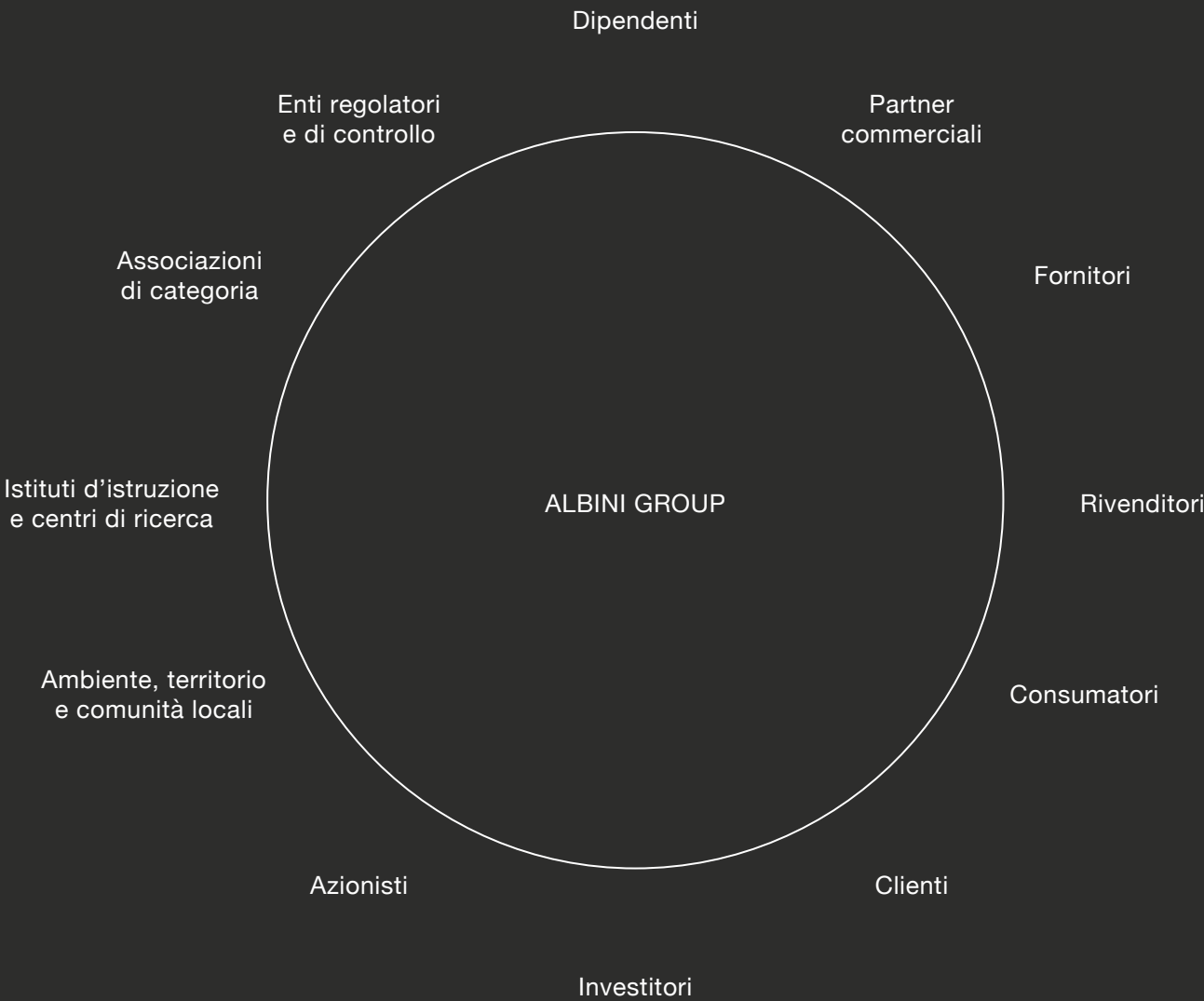
Relazione con gli stakeholder

Il coinvolgimento dei portatori di interesse è un aspetto fondamentale per cogliere le aspettative nei confronti dell’azienda. **Albini Group si impegna nella creazione di relazioni stabili ed efficaci per generare valore e a perseguire efficacemente i propri obiettivi di sviluppo.** Le aspettative dei portatori di interesse sono da considerarsi parte della strategia, che viene elaborata attraverso il dialogo, diretto o indiretto, con essi.

Al fine di consolidare una **relazione di fiducia reciproca, trasparenza e collaborazione**, l’azienda si propone di garantire un dialogo attivo e costante con tutti i propri stakeholder per valorizzare la specificità di ciascuna categoria individuata tramite l’attivazione

di modalità di engagement e canali di comunicazione commisurati alle esigenze dei singoli interlocutori. È alla luce di tali risultanze che le funzioni apicali aziendali prevedono la revisione e l’aggiornamento anche delle strategie di sviluppo sostenibile.

Il coinvolgimento degli stakeholder in azienda è essenziale nella fase del processo di stesura del report di sostenibilità grazie all’analisi della materialità e alla individuazione dei temi rilevanti ESG da monitorare e rendicontare. Lo sviluppo di un processo di confronto con i propri stakeholder è fondamentale per capire il livello di aspettativa e per individuare nuove tematiche su cui concentrare le proprie risorse.



Il coinvolgimento dei portatori di interesse è un aspetto fondamentale per la creazione di relazioni stabili ed efficaci per la generazione di valore.

L’analisi di materialità di Albini Group

L’**analisi di materialità** racconta, per tematiche concrete, il declinarsi del concetto di sostenibilità e di creazione del valore nell’operatività quotidiana di un’azienda. I temi materiali sono infatti gli argomenti di carattere ambientale, sociale, economico e di prodotto che generano rischi od opportunità per l’azienda.

Con l’obiettivo di promuovere una comunicazione trasparente ed efficace con i propri stakeholder e consolidare al contempo la consapevolezza interna, nel 2023 Albini Group ha definito l’analisi di materialità in conformità a quanto previsto dall’ultima versione dei **Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards** (in breve “GRI Standards”),

L’analisi di materialità racconta, per tematiche concrete, il declinarsi del concetto di sostenibilità e di creazione del valore nell’operatività quotidiana di un’azienda.

ad oggi gli standard più diffusi e applicati a livello italiano e internazionale per definire i contenuti da inserire nella reportistica e descrivere in modo rigoroso l’impegno e la performance di sostenibilità dell’azienda.

L’identificazione dei **temi materiali** oggetto di rendicontazione si lega, secondo le prescrizioni dello Standard, all’identificazione degli **impatti** significativi, generati o verosimilmente generabili dall’azienda sull’economia, l’ambiente e le persone, compresi anche gli impatti sui diritti umani, attraverso tutte le attività aziendali e le relazioni commerciali.

Il gruppo di lavoro dedicato a livello corporate ha svolto l’analisi di materialità in quattro diverse fasi:

- **Comprensione del contesto** in cui opera l’azienda: analisi del settore prendendo in considerazione diverse categorie di fonti, sia interne che esterne all’azienda.
- **Identificazione degli impatti effettivi e potenziali** dell’azienda: gli impatti effettivi sono impatti che si sono verificati nel tempo, mentre gli impatti potenziali potrebbero verificarsi in futuro.
- **Valutazione della significatività e della rilevanza degli impatti**: tutti gli impatti sono valutati attraverso un processo di valutazione del grado di significatività sviluppato in linea con i criteri indicati dallo Standard. La rilevanza di un impatto effettivo è determinata dalla sua gravità, mentre la rilevanza di un impatto potenziale è determinata dalla gravità e dalla probabilità di accadimento dell’impatto. In particolare, la gravità di un impatto è valutata tenendo in considerazione tre aspetti:
 - 1) Scala di gravità (scale): quanto è grave l’impatto e il contesto esterno in cui si verifica l’impatto, tra cui la geografia;
 - 2) Ambito di applicazione (scope): quanto è diffuso l’impatto lungo la catena del valore dell’azienda;
 - 3) Carattere di irrimediabilità² (irremediable character):

quanto è difficile rimediare al danno generato dall’impatto.

La probabilità degli impatti potenziali è stata invece valutata considerando le policy, procedure e attività messe in atto dall’azienda per prevenire e mitigare l’impatto negativo identificato.

• **Prioritizzazione degli impatti più significativi** per la rendicontazione: è stabilita la priorità degli impatti più significativi e gli impatti ritenuti più rilevanti guidano l’identificazione dei temi materiali inseriti nel presente Report di Sostenibilità.

Per la validazione degli impatti individuati e della significatività assegnata a ciascuno di essi sono state coinvolte le principali funzioni aziendali in occasione di un workshop dedicato.

Nelle pagine precedenti si riporta la lista dei temi materiali, associati alle relative Disclosures GRI, emersi a seguito dell’identificazione e aggregazione degli impatti risultati materiali³.

² Il carattere di irrimediabilità è stato considerato solamente per la valutazione degli impatti negativi, e non per quelli positivi, così come indicato dai GRI Standards 2021. Nella tabella seguente gli impatti negativi sono indicati con (-), quelli positivi con (+).

³ Gli impatti considerati materiali sono quelli a cui è stata attribuita una significatività “molto rilevante”, “rilevante” e “moderata” dalle valutazioni effettuate. Sono stati esclusi gli impatti risultati “trascurabili”.



TEMA MATERIALE E DESCRIZIONE DELL’IMPATTO (+) = impatto positivo (-) = impatto negativo	SIGNIFICATIVITÀ	GRI TOPIC SPECIFIC DISCLOSURE
LOTTA AL CAMBIAMENTO CLIMATICO		
1. Elevati consumi energetici (-) Gli elevati consumi energetici sono legati principalmente alle fasi di produzione e trasformazione della materia prima, tra cui: preparazione delle fibre, filatura, tintura, tessitura e finissaggio. I cicli di produzione del settore tessile, infatti, sono lunghi e spesso continuativi, con un dispendio di energia costante. Albini Group mitiga l’impatto negativo grazie al lavoro del proprio ufficio tecnico, dedicato al monitoraggio e alla raccolta dei dati relativi ai consumi energetici, nonché alla definizione di KPI di miglioramento, in coordinamento con Albini Energia S.r.l..	Molto rilevante	GRI 302: Energia
2. Rilascio di emissioni di gas climalteranti in atmosfera (-) I processi a monte della value chain di Albini Group, così come le sue attività di core business, contribuiscono all’aggravamento del cambiamento climatico a causa del rilascio di ingenti quantità di emissioni GHG. In particolare, le attività dirette richiedono consumi energetici elevati, che contribuiscono in maniera rilevante alle emissioni complessive. Le emissioni GHG sono legate, inoltre, alle attività agricole, alle attività di logistica, trasversali a tutta la value chain, e alla gestione del fine vita dei prodotti tessili e dell’inventario. Albini Group mitiga l’impatto mediante l’adozione di sistemi di efficientamento energetico, l’adozione di sistemi di gestione ambientale e l’approvvigionamento di materie prime da agricoltura biologica e rigenerativa.	Molto rilevante	GRI 305: Emissioni
3. Rilascio di emissioni inquinanti in atmosfera (-) Le emissioni in atmosfera sono dovute principalmente alle attività di stampa, tintura, finissaggio dei tessuti, che richiedono l’utilizzo di solventi e coloranti chimici, i quali durante i processi produttivi vengono scaldati, rilasciando sostanze inquinanti. Tali emissioni incidono negativamente sulla qualità dell’aria e possono comportare danni alla salute del personale addetto ai processi produttivi. Albini Group monitora e riduce l’impatto attraverso l’adozione di sistemi di gestione delle sostanze chimiche per i processi ad umido, tra cui il protocollo ZDHC, e impianti di depurazione dell’aria all’interno dei siti produttivi.	Rilevante	GRI 305: Emissioni
4. Contributo alla transizione energetica (+) Mediante la società controllata Albini Energia S.r.l., Albini Group contribuisce alla transizione energetica delle aziende del settore tessile e della moda, a cui offre servizi di progettazione di impianti per il recupero energetico e di impianti fotovoltaici, nonché servizi di diagnosi energetica, consulenza tecnica per l’efficientamento energetico e per l’accesso ad incentivi e agevolazioni fiscali.	Rilevante	GRI 302: Energia

GESTIONE SOSTENIBILE E CIRCOLARE DEI PRODOTTI E DEI PROCESSI		
1. Produzione e inefficace gestione di rifiuti e scarti tessili (-) Le industrie del settore sono responsabili della produzione di rifiuti lungo tutta la catena del valore: a monte nella attività agricole, che richiedono l’impiego di pesticidi e fertilizzanti chimici; nella produzione manifatturiera, che implica la produzione di numerosi scarti tessili e l’utilizzo di sostanze chimiche pericolose; infine, per lo smaltimento dei capi a fine vita e per la gestione degli invenduti. L’inadeguata gestione dei rifiuti genera gravi impatti ambientali negativi, contribuendo all’inquinamento di suolo, aria e falde acquifere, con conseguenti danni alla biodiversità e alle comunità locali. Albini Group esprime il proprio commitment attraverso la sua politica ambientale, che promuove l’economia circolare e mira a ridurre i rifiuti prodotti, valorizzando gli scarti di produzione e producendo prodotti di qualità, caratterizzati da elevata durabilità. Inoltre si impegna nella realizzazione di progetti di economia circolare, dove utilizza sottoprodotti per creare nuovi filati, tessuti o prodotti di altro genere.	Molto rilevante	GRI 306: Rifiuti
2. Depauperamento delle risorse naturali causato dallo sfruttamento di materie prime (-) L’approvvigionamento di materia prima da agricoltura intensiva e la mancata gestione degli scarti produttivi in logica circolare può portare all’impoverimento degli ecosistemi e delle risorse naturali, causando danni alla biodiversità e alle comunità locali e contribuendo all’inquinamento di suolo, aria e falde acquifere. Albini Group presidia il potenziale impatto attraverso l’approvvigionamento di parte del cotone utilizzato da agricoltura biologica e rigenerativa, con l’ottenimento di certificazioni di prodotto, quali GOTS (Global Organic Textile Standard), OCS (Organic Textile Certification), BCI (Better Cotton Initiative) e Regenagri. Inoltre, per quanto riguarda i prodotti in lino, la materia prima è certificata European Flax®, che garantisce la provenienza della fibra da coltivazioni europee e Masters of Linen®, che garantisce la tracciabilità dell’intera filiera produttiva e la lavorazione del prodotto in Paesi europei.	Molto rilevante	GRI 301: Materiali
GESTIONE DELLA RISORSA IDRICA		
1. Sfruttamento e conseguente impoverimento della risorsa idrica (-) Il settore tessile è responsabile del consumo di ingenti quantità di acqua, utilizzata sia per le attività agricole, in particolare per la coltivazione del cotone e, in misura minore, del lino, sia per la gestione dei processi di tintura, c.d. “ad umido”. Ulteriori consumi idrici sono legati all’attività di finissaggio, al fine di nobilitare il tessuto donandogli la lucentezza e la morbidezza finale. L’inefficiente gestione della risorsa idrica contribuisce all’aumento dello stress idrico locale e ad una riduzione della disponibilità della risorsa, generando un impatto non reversibile. Albini Group mitiga l’impatto con il ricorso, dove possibile, a coltivatori che utilizzano sistemi di irrigazione di precisione nelle piantagioni, e tramite attività di efficientamento dei consumi idrici nei processi manifatturieri, in linea con i sistemi di gestione ambientale adottati.	Molto rilevante	GRI 303: Acqua e scarichi idrici

2. Inquinamento della risorsa idrica (-)	Rilevante	GRI 303: Acqua e scarichi idrici
L'utilizzo di sostanze chimiche sia nelle fasi agricole, sia in quelle manifatturiere, richiede l'adozione di evoluti sistemi di depurazione delle acque reflue per la prevenzione dell'inquinamento delle falde acquifere, con conseguenti danni agli ecosistemi e alla comunità locali. L'impatto è rilevante a causa degli elevati scarichi legati alle attività di tintura e finissaggio svolte all'interno dei propri stabilimenti. Il lavaggio della materia prima, inoltre, contribuisce all'inquinamento dell'acqua, seppur in maniera indiretta per l'azienda, poiché è un'attività esterna svolta a monte.		
Albini Group lavora per monitorare e ridurre l'impatto negativo attraverso la selezione di materie prime provenienti da agricoltura biologica e rigenerativa, l'integrazione di sistemi di gestione delle sostanze chimiche per i processi ad umido, tra cui il particolare l'adozione del protocollo ZDHC, nonché l'adozione di sistemi di depurazione delle acque di processo installati presso le sedi di Brebbia e Albino di Cotonificio Albini S.p.A.		

SUPPLY CHAIN SOSTENIBILE

1. Limitato tracciamento e integrazione della filiera (-)	Molto rilevante	NON GRI
Per le aziende del settore tessile e della moda risulta essenziale il tracciamento della propria catena produttiva, prendendo consapevolezza della provenienza e delle trasformazioni produttive a cui le materie prime sono sottoposte. Infatti, la collocazione della catena produttiva in Paesi in via di Sviluppo, in cui a diritti umani e ambiente è garantita una ridotta tutela, nonché la numerosità delle trasformazioni intermedie a cui la materia prima è sottoposta, espongono le aziende del settore a gravi rischi reputazionali ed economici.		
Albini Group monitora il rischio con una progressiva integrazione della catena produttiva, nonché con definizione di requisiti sociali e ambientali dei fornitori, formalizzati nella Carta dei Valori di sostenibilità per la filiera. Inoltre, utilizza un portale per la gestione fornitori, per garantire una mappatura più trasparente in merito ai loro dati anagrafici e alle certificazioni possedute. Infine, verifica scientificamente l'origine dei cotonei americani in collaborazione con Oritain™.		

2. Inefficace processo di selezione dei fornitori con criteri ESG (-)	Rilevante	GRI 308: Valutazione ambientale dei fornitori GRI 414: Valutazione sociale dei fornitori
Per le aziende del settore tessile e della moda risulta fondamentale, oltre al tracciamento della filiera, la selezione dei fornitori in base a criteri ESG. Essa comporta la valutazione degli aspetti ambientali e sociali dei propri fornitori, da attenzionare maggiormente nel caso dei Paesi in via di Sviluppo, e il successivo monitoraggio delle performance attraverso audit e questionari di self-assessment.		
Albini Group monitora i requisiti ambientali e sociali dei propri fornitori tramite l'assessment 4sustainability del Report di filiera, che raccoglie informazioni sui fornitori per monitorare il loro livello di implementazione di buone pratiche di sostenibilità. Cotonificio Albini S.p.A nel 2022 ha adottato il protocollo «4S Treace» per la valutazione qualitativa dei fornitori a livello ESG. Tuttavia, il fatto che i sistemi di gestione di cui l'azienda dispone non siano integrati e non guidino la selezione dei fornitori con criteri premianti, ne riduce significativamente l'efficacia.		

3. Nearshoring e selezione dei fornitori con criteri di prossimità (-)	Rilevante	GRI 204: Pratiche di approvvigionamento
Il nearshoring, ossia l'approvvigionamento e la selezione dei fornitori in base a criteri di prossimità territoriale, è un fenomeno crescente tra le aziende del settore. Tale pratica permette di limitare il rischio di interruzione della catena di fornitura e di ritardi nelle consegne, nonché il rischio reputazionale derivante da violazioni di diritti umani da parte dei fornitori con sede in Paesi in via di Sviluppo. Essa permette inoltre di esercitare un maggior controllo sui fornitori mediante la condivisione di una cultura aziendale simile.		
Albini Group ha progressivamente integrato la propria catena produttiva in ottica di nearshoring, con sedi produttive in Italia, Egitto, Repubblica Ceca e Ungheria. Inoltre, i fornitori sono selezionati sia a livello centrale, sia per ogni stabilimento, in base a criteri di vicinanza. L'azienda collabora con fornitori storici con i quali è stato instaurato un rapporto di fiducia.		

4. Scarso monitoraggio del rispetto dei diritti umani e dei lavoratori lungo la catena produttiva (-)	Molto rilevante	GRI 407: Libertà di associazione e contrattazione collettiva GRI 408: Lavoro minorile GRI 409: Lavoro forzato o obbligatorio
Nelle aziende produttive con sede in Paesi in via di Sviluppo il rischio di incorrere in violazioni dei diritti giuslavoristici, inerenti la salute e sicurezza sul lavoro, i turni lavorativi, il salario e le condizioni di lavoro, si alza. I pericoli segnalati dalle associazioni di settore includono anche modern slavery, lavoro forzato e child labour. L'impatto va attentamente monitorato in considerazione dei rischi reputazionali e del rischio di interruzione delle forniture a cui le aziende si espongono, nonché in vista delle responsabilità giuridiche di prossima introduzione.		
Albini Group monitora il rischio grazie all'integrazione della catena produttiva e l'adozione di certificazioni di processo e di prodotto che coprono anche requisiti sociali, quali GOTS, BCI e GRS. Ai lavoratori impiegati negli stabilimenti situati all'estero è garantito lo stesso livello di tutela previsto per coloro che lavorano in Italia.		

TUTELA E VALORIZZAZIONE DEL CAPITALE UMANO

1. Episodi di discriminazione e mancata promozione delle pari opportunità sul luogo di lavoro (-)	Molto rilevante	GRI 406: Non discriminazione
Il mancato rispetto della diversità e delle pari opportunità all'interno dell'azienda può portare a casi di discriminazione dovuti a fattori quali genere, orientamento sessuale, religione ed etnia, comportando un impatto negativo sul capitale umano. Il tema è di particolare rilevanza per tutte le aziende del settore, in ragione dell'alto tasso di occupazione femminile e della presenza di siti produttivi in Paesi in via di Sviluppo. È inoltre significativo l'impegno richiesto alle aziende del settore per la promozione delle pari opportunità nel management aziendale.		
Cotonificio Albini S.p.A. previene episodi di discriminazione e mancata promozione delle pari opportunità applicando il proprio Codice Etico. È in programma l'adozione dello stesso da tutte le aziende del gruppo.		

2. Ridotta tutela della salute e sicurezza sul luogo di lavoro (-)	Molto rilevante	GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro
Inadempienze alle normative in tema di salute e sicurezza e lacune nelle procedure e nelle azioni di prevenzione, potrebbero causare un aumento nel tasso di infortuni sul luogo di lavoro che, nel più grave dei casi, possono portare alla morte del lavoratore. In termini di salute umana associata all’industria tessile, tra i problemi più rilevanti si annovera l’esposizione chimica dovuta alla lavorazione e tintura dei tessuti e/o filati. Oltre a ciò, si possono verificare casi di malattie professionali legate allo spostamento manuale dei carichi e all’adozione di posizioni scorrette durante lo svolgimento del lavoro e un utilizzo inadeguato dei macchinari tessili.		
Albini Group si impegna rispettare le normative legate alla salute e sicurezza sul luogo di lavoro. Presidia l’impatto garantendo un RSPP per ogni stabilimento che verifica le esigenze formative per il tema SSL. Inoltre, i diversi RSSP lavorano in collaborazione per aggiornare e rendere più efficace ed efficiente la dichiarazione di valutazione dei rischi.		
3. Insufficiente sviluppo delle competenze dei dipendenti (-)	Molto rilevante	GRI 404: Formazione e istruzione
Un adeguato numero di ore di formazione influisce positivamente sulla salute e sulla sicurezza dei dipendenti, sulla possibilità di sviluppare skills professionali e personali e sulla qualità dei prodotti. La predisposizione di adeguati piani formativi aumenta la retention e l’attraction aziendali. In aggiunta, la sensibilizzazione della fase downstream della catena del valore, soprattutto del cliente finale, ha impatti positivi in termini di sviluppo di una cultura della circolarità e della sostenibilità in generale.		
Albini Group contribuisce allo sviluppo professionale dei propri dipendenti attraverso attività di formazione basate prevalentemente su specifiche richieste dei dipendenti. L’unico piano di formazione specifico esistente riguarda i temi di salute e sicurezza sul lavoro. Si sta lavorando per predisporre un piano di formazione annuale per la crescita delle competenze ed inoltre è stato avviato un percorso di Academy dedicato alla formazione con moduli tecnici riguardanti il tessile.		
4. Bassa attrattività aziendale per inefficaci piani di welfare e di sviluppo di carriera (-)	Moderato	GRI 401: Occupazione GRI 402: Gestione del lavoro e del- le relazioni sindacali
La trasparenza nei criteri di selezione del personale e la presenza di piani di sviluppo di carriera e politiche retributive premianti contribuiscono all’aumento dell’impegno lavorativo profuso dai dipendenti, nonché sulla capacità dell’azienda di attrarre e trattenere talenti e sulla creazione di un ambiente di lavoro e una cultura aziendale sani.		
Albini Group contribuisce al benessere dei propri dipendenti attraverso misure volte a migliorare il benessere dei lavoratori, tra cui il riconoscimento di un’assicurazione sanitaria integrativa per i propri dipendenti. Attualmente non risultano invece formalizzate procedure per la valutazione dei candidati, e piani di carriera e sviluppo professionale.		

QUALITÀ DEI PRODOTTI E TUTELA DEI CONSUMATORI		
1. Danni alla salute dei consumatori causati da non conformità dei prodotti commercializzati (-)	Moderato	GRI 416: Salute e sicurezza dei clienti
Le aziende leader integrano in modo proattivo la sostenibilità nei loro modelli di business, attraverso una maggiore trasparenza nella scheda tecnica delle materie prime che utilizzano: nello specifico, rimanendo conforme alle diciture obbligatorie di scheda tecnica e riportando quante più informazioni facoltative. La trasparenza nelle dichiarazioni deve prendere in considerazione, inoltre, la varietà di normative in vigore nei Paesi di commercializzazione dei prodotti.		
Albini Group mitiga l’impatto negativo tramite il continuo impegno nel rispetto dei requisiti del Regolamento Reach, a tutela della salute dei consumatori e dell’ambiente. Le caratteristiche dei tessuti posti in commercio sono esplicitate nelle schede tecniche condivise con i clienti, ai quali spetta in seguito la scrittura delle etichette sui prodotti finiti. Inoltre, Albini Group è in grado di monitorare la qualità dei tessuti tramite l’esecuzione di test periodici sui prodotti, eseguiti nello stabilimento di Gandino, al fine di identificare eventuali non conformità.		
2. Non conformità dell’informazione e conseguenti danni al sistema economico e ai consumatori (-)	Rilevante	GRI 417: Marketing ed etichet- tatura
La diffusione di claim pubblicitari e etichettature non supportati da adeguate evidenze scientifiche può esporre l’azienda a controversie e sanzioni economiche per la sleale concorrenza e mancata tutela dei consumatori. La crescente attenzione al tema del mercato e gli obblighi legislativi di recente introduzione espongono l’azienda a gravi rischi reputazionali. Albini Group presidia il tema attraverso il proprio Dipartimento Marketing e l’adozione di certificazioni di prodotto che garantiscono la qualità del prodotto e il rispetto di criteri ambientali e sociali lungo la catena produttiva. Tuttavia, la mancanza di un ufficio legale interno costituisce un fattore di rischio elevato.		
3. Monitoraggio della customer satisfaction (+)	Moderato	NON GRI
La soddisfazione del consumatore è uno strumento rilevante nella scelta delle priorità e delle politiche aziendali, essendo uno dei principali criteri su cui valutare l’attrattività dell’azienda per investitori. Essa rappresenta la capacità dell’azienda di intercettare le esigenze dei clienti in termini di qualità del prodotto, tempi di consegna, servizio clienti e compliance con le richieste di mercato. Riflette dunque la qualità dell’esperienza (a livello di servizio e di prodotto) offerta dall’azienda ed è un elemento chiave per il successo economico in un contesto basato su concorrenza e competitività.		
Per Albini Group la soddisfazione del cliente dipende anche dalla scelta di materie prime sostenibili, sul cui fronte l’azienda sta lavorando per essere sempre compliant alla ISO 9001. Inoltre, nel 2023 è stata svolta una ricerca qualitativa sulla Costumer Satisfaction.		

GOVERNANCE SOSTENIBILE

1. Mancato adeguamento a regolamenti, normative, principi etici e di condotta (-)	Rilevante	GRI 2-7: Compliance normativa
Il settore tessile e della moda è interessato da un crescente numero di interventi normativi in ambito ESG, che, a livello europeo, sono contemplati dalla Strategia sul Tessile Sostenibile e Circolare, che pone come obiettivo per il 2030 l'immissione sul mercato europeo di prodotti tessili sostenibili e riparabili, realizzati con fibre riciclate, privi di sostanze pericolose e prodotti in modo da rispettare i diritti umani e l'ambiente. La non compliance a tali normative espone l'azienda a importanti rischi, quali la perdita di quote di mercato e di credibilità nei confronti dei partner commerciali e ad eventuali sanzioni economiche. Al fine di tutelarsi da questi rischi, Albini Group collabora con uno studio legale esterno ed è membro di alcune associazioni tra cui Confindustria, Camera Nazionale della Moda Italiana, Sistema Moda Italia, AFIL (Associazione Fabbrica Intelligente Lombardia), Textile Exchange, la no-profit ZDHC, Sustainable Apparel Coalition e ASSOESCO tramite la controllata Albini Energia S.r.l..		
2. Generazione e distribuzione di valore agli stakeholder (+)	Rilevante	GRI 201: performance economica
L'azienda genera e distribuisce valore economico in maniera diretta e indiretta mediante le proprie attività. In particolare l'azienda può avere un significativo impatto positivo mediante le proprie politiche di assunzione e di approvvigionamento, un'amministrazione finanziaria responsabile e la promozione di iniziative a favore delle comunità locali. Albini Group è un punto di riferimento per i luoghi in cui opera. In collaborazione con i governi, le istituzioni e le principali organizzazioni regionali, sostiene progetti all'interno della comunità e con i giovani: eventi culturali e artistici, eventi accademici e conferenze, collaborazioni con diverse università e istituti tecnici.		
3. Episodi di corruzione e conseguenti danni al sistema economico (-)	Rilevante	GRI 205: Anticorruzione
La possibilità che esponenti aziendali commettano atti illeciti legati ad episodi di corruzione può portare a un danno economico e reputazionale per l'azienda. Quest'ultima, durante le operation e tramite l'approvvigionamento di materie prime e semilavorati, può incorrere in pratiche di corruzione e riciclaggio di denaro. In mancanza di policy e procedure adeguate possono verificarsi un'allocazione errata dei proventi delle risorse, abuso della democrazia, diritti umani e instabilità politica. Cotonificio Albini S.p.A. monitora il rischio attraverso l'adozione del proprio Codice Etico e del Modello Organizzativo 231, diffusi tra dipendenti e fornitori. Inoltre, l'azienda si impegna a revisionare il Codice Etico su specifiche richieste del cliente.		

RICERCA E SVILUPPO

1. Innovazione di processo e ricerca e sviluppo di nuovi prodotti (+)	Molto rilevante	NON GRI
Le attività di ricerca e sviluppo dei leader del settore sono volte alla promozione di forme di economia circolare allungando la vita dei capi di abbigliamento, riducendo gli scarti nelle fasi di produzione e design dei prodotti, nella ricerca di materiali innovativi, a ridotto impatto ambientale e nel miglioramento tecnologico delle fasi produttive. L'attività di ricerca e sviluppo è perseguita da Albini Group attraverso l'ufficio Ricerca e Sviluppo della Funzione Stile e Sviluppo prodotto e dal centro di Open Innovation ALBINI_next, che opera presso il Kilometro Rosso di Bergamo, in cui vengono sviluppate nuove fibre, sperimentate tinture alternative e soluzioni di green chemistry, studiato il riciclo degli scarti di produzione in ottica circolare e di riuso virtuoso, anche attraverso partnership strategiche.		

- Gli 8 temi materiali che fanno riferimento agli impatti di Albini Group sono:
- Lotta al cambiamento climatico
 - Gestione sostenibile e circolare dei prodotti e dei processi
 - Gestione della risorsa idrica
 - Supply chain sostenibile
 - Tutela e valorizzazione del capitale umano
 - Qualità dei prodotti e tutela dei consumatori
 - Governance sostenibile
 - Ricerca e sviluppo.

02

**GESTIONE
RESPONSABILE**

Corporate governance

Il successo di Albini Group è dovuto in gran parte alla struttura della governance che esprime una visione di lungo periodo e si traduce nel raggiungimento di obiettivi strategici sfidanti e lungimiranti.

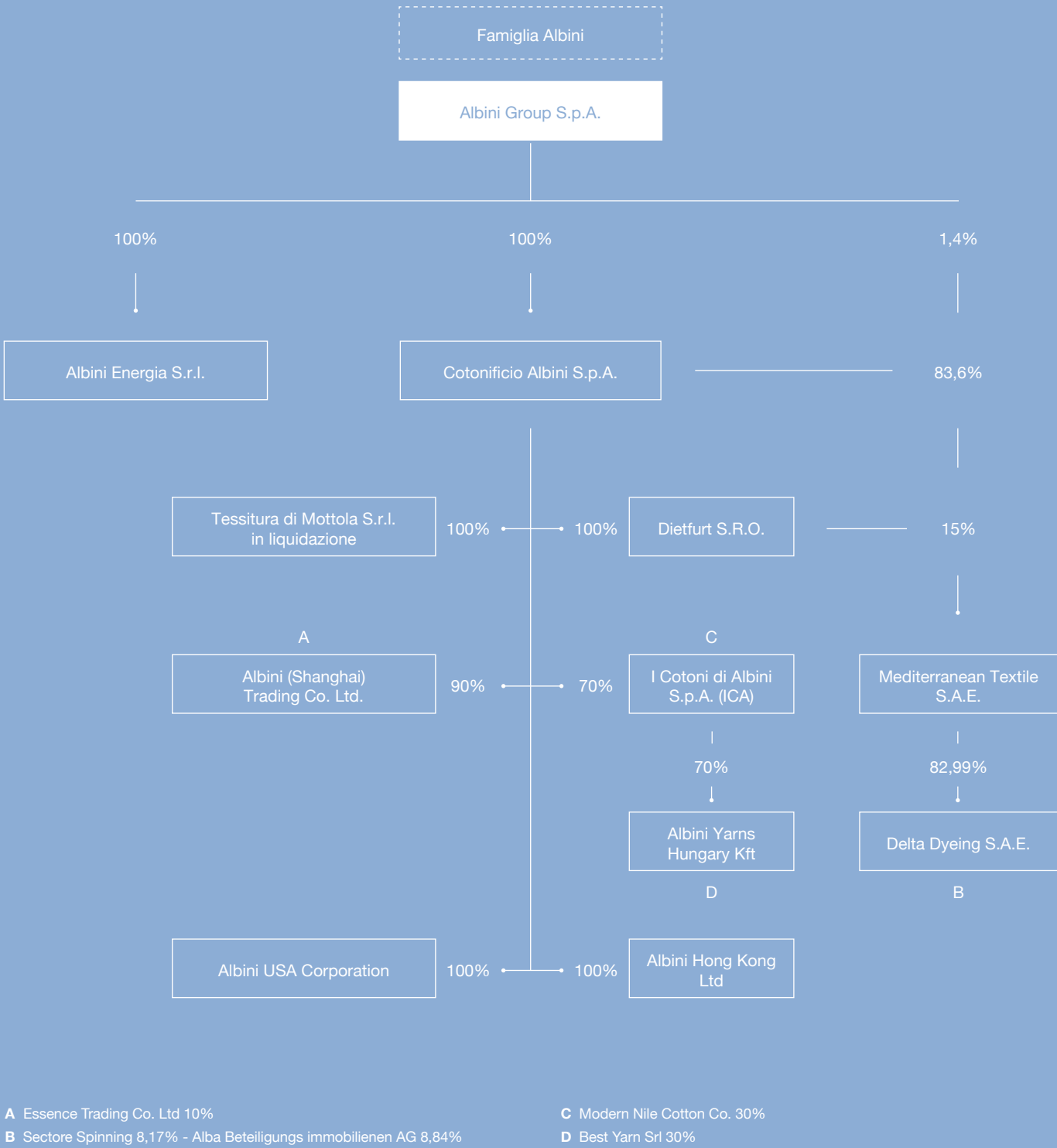
Al vertice della struttura organizzativa del gruppo, si trova **Albini Group S.p.A.**⁴, holding di controllo senza alcun potere operativo sul business, le cui partecipazioni sono detenute interamente da membri della famiglia Albini.

Composizione del CdA Albini Group S.p.A. al 31.12.2023	
PRESIDENTE	Fabio Albini
VICEPRESIDENTE	Andrea Albini
CONSIGLIERE	Monica Albini
CONSIGLIERE	Giulio Guffanti Pesenti
CONSIGLIERE	Giovanni Carlo Albini

Albini Group S.p.A detiene il 100% delle partecipazioni delle seguenti società:

- **Albini Energia S.r.l.:** società dedicata ai servizi energetici e di ingegneria;
- **Cotonificio Albini S.p.A.:** capogruppo operativa e controllante di tutte le altre società del gruppo, tra cui Mediterranean Textile S.a.e., Delta Dyeing S.a.e. e I Cotoni di Albini S.p.A.

Composizione del Collegio Sindacale Albini Group S.p.A. al 31.12.2023	
PRESIDENTE	Fabio Albini
VICEPRESIDENTE	Andrea Albini
CONSIGLIERE	Monica Albini
CONSIGLIERE	Giulio Guffanti Pesenti
CONSIGLIERE	Giovanni Carlo Albini



Oltre 145 anni di storia imprenditoriale

Gli organi sociali di **Cotonificio Albini S.p.A.**, capogruppo operativa e controllante di tutte le altre società del gruppo, sono il Consiglio di Amministrazione, il Collegio Sindacale e l’Assemblea dei Soci. Al fine di consolidare una relazione di fiducia e collaborazione, l’azienda si propone di garantire un dialogo attivo e costante con tutti i propri **stakeholder** per valorizzare la specificità di ciascuna categoria individuata tramite l’attivazione di modalità di engagement. È alla luce di tali risultanze che le alte funzioni aziendali prevedono annualmente la revisione e l’aggiornamento delle strategie, delle politiche e degli obiettivi relativi allo sviluppo sostenibile della Società. La gestione del governo societario si basa sui principi della **correttezza** e della **trasparenza** per poter garantire gli interessi dei propri stakeholder. Il **Consiglio di Amministrazione** di Cotonificio Albini S.p.A. (di seguito indicato come “CdA”) è l’organo più alto della Società. All’Amministratore Delegato, che ne fa parte, riportano tutte le funzioni aziendali. Il CdA della capogruppo viene nominato dall’Assemblea dei Soci e ha il compito di gestire la Società, nonché assumersi responsabilità in materia economica, ambientale e sociale. Infine, il CdA definisce le linee guida d’indirizzo strategico e si impegna nel valutare la corretta gestione aziendale, anche rispetto alla definizione e misurazione delle attività riguardanti la sostenibilità. I Membri del Consiglio di Amministrazione vengono nominati ogni tre anni dall’Assemblea dei Soci. Il ruolo del Consiglio di Amministrazione è fondamentale nell’individuare e perseguire gli obiettivi strategici della Società: ha la facoltà di compiere tutti gli atti e le operazioni che

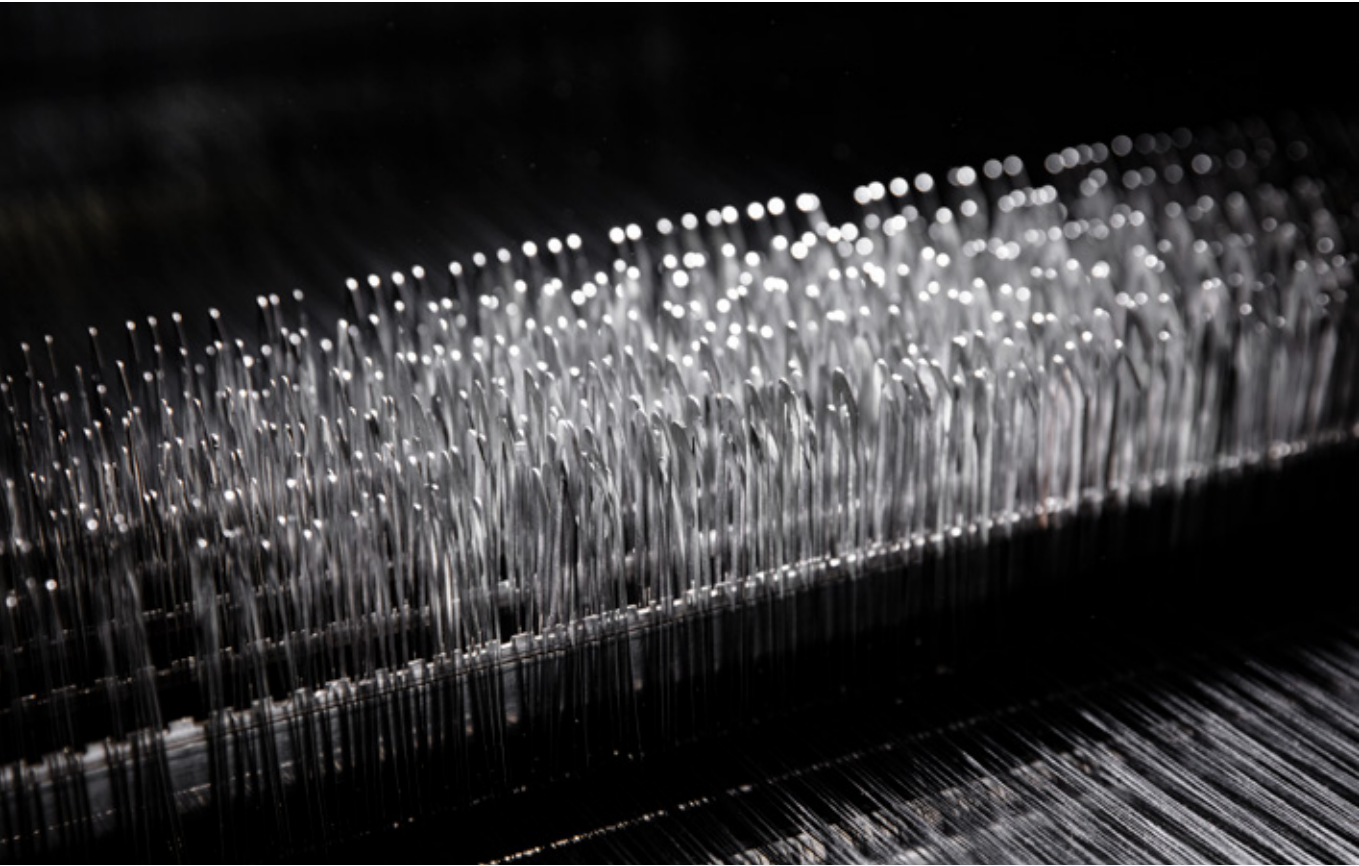
ritiene opportuni per l’attuazione e il raggiungimento dell’oggetto sociale nel pieno rispetto delle normative di riferimento.

L’autorevolezza e l’integrità dei membri del Consiglio è assicurata dalle loro specifiche competenze manageriali e dalla conoscenza su tematiche ESG⁵, nonché dall’applicazione delle previsioni del **Codice Etico e del Modello Organizzativo 231** in merito alla prevenzione dei conflitti di interesse. La presentazione e l’approvazione del Bilancio di Sostenibilità garantisce il costante aggiornamento dei membri del Consiglio di Amministrazione sulle questioni ESG.

Il Dott. Stefano Albini, oltre ad essere Presidente del CdA di Cotonificio Albini S.p.A è anche Dirigente Responsabile dell’area Amministrazione e Finanza della stessa. Le misure di prevenzione e gestione dei conflitti di interesse applicate in merito sono previste all’interno del Codice Etico.

L’Amministratore Delegato, conseguentemente a quanto deciso insieme al CdA e tramite la struttura aziendale, implementa le decisioni a livello economico, ambientale e organizzativo. Tramite riunioni periodiche, le analisi condotte internamente, vengono poi condivise con l’intero Consiglio di Amministrazione che valuta il generale andamento della gestione tenendo in considerazione, in particolare, le informazioni ricevute dagli organi delegati, confrontando periodicamente i risultati conseguiti con quelli programmati.

⁵ Non è previsto un sistema di valutazione dell’organo di governo riguardo alla gestione degli impatti economici, ambientali e sociali. Inoltre, al momento non sono previsti MBO legati al raggiungimento di obiettivi ESG.



Composizione del Collegio Sindacale al 31.12.2023

PRESIDENTE	Daniilo Arici
SINDACO	Lorenzo Gelmini
SINDACO	Fabrizio Lecchi
SINDACA SUPPLENTE	Maria Speranza Crippa
SINDACA SUPPLENTE	Laura Bertacchi

Composizione dell’Assemblea dei Soci al 31.12.2023

Albini Andrea
Albini Fabio
Albini Giovanni Carlo
Albini Laura
Albini Monica
Albini Stefano
Guffanti Pesenti Elena
Guffanti Pesenti Giulio
Guffanti Pesenti Laura
Guffanti Pesenti Margherita
Guffanti Pesenti Stefano
Industrie Riunite Filati S.p.A.
Terzi Albini Giovanni

Il **Collegio Sindacale** di Cotonificio Albini S.p.A. ha il compito di vigilare sull’osservanza della legge, dello statuto, sul rispetto dei principi di corretta amministrazione e sull’adeguatezza dell’assetto organizzativo, amministrativo e contabile. Ai membri di seguito indicati si aggiunge la Società di Revisione che ha il compito di effettuare il controllo della regolare tenuta della contabilità sociale, della corrispondenza del Bilancio d’Esercizio delle scritture contabili e l’osservanza delle norme stabilite dal Codice civile per la valutazione del patrimonio sociale. Ogni anno la Società di Revisione si occupa di comunicare all’Assemblea dei Soci gli esiti delle attività portate a termine.

L’**Assemblea dei Soci** di Cotonificio Albini S.p.A. ha invece il compito di nominare coloro che compongono il Consiglio di Amministrazione e il Collegio Sindacale, determinandone altresì i compensi in linea con le previsioni normative e in considerazione di quelle statutarie, oltre che ad approvare il Bilancio d’Esercizio.

Integrità, trasparenza e lotta alla corruzione

Cotonificio Albini S.p.A., ispirandosi ad una moderna concezione aziendale che prevede una stretta correlazione tra etica ed impresa, ha recepito i principi dettati dalla normativa e ha adottato un proprio **Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo** ed un **Codice Etico**, a cui sono tenuti a conformarsi tutti i dirigenti e dipendenti e coloro che, direttamente o indirettamente, instaurino rapporti o relazioni con la società.

Il Codice Etico è uno strumento fondamentale della governance aziendale in quanto definisce il contesto di responsabilità sociale, ambientale e di business che il personale e tutta la catena del valore devono rispettare e a cui devono tendere, oltre a costituire il principale strumento attraverso cui viene prevenuto il rischio di conflitti di interesse.

Al fine di garantire una condotta d'impresa responsabile in tutte le sue attività e rapporti di business, il Codice Etico, così come le altre politiche adottate, è messo a disposizione degli stakeholder mediante la pubblicazione sul sito web aziendale e comunicato a tutti i dipendenti nei medesimi tempi e modalità. L'attuazione di tutte le politiche adottate è affidata ai direttori di dipartimento che hanno la responsabilità di assicurarne la corretta applicazione da parte dei rispettivi dipartimenti. Data la sua importanza strategica, il Codice Etico verrà progressivamente adottato da tutte le società controllate da Albini Group.

Il Codice prevede che le attività siano svolte seguendo i principi di onestà, integrità, correttezza e buona fede, nel rispetto degli interessi legittimi degli stakeholder e delle collettività con cui Cotonificio Albini S.p.A. entra in contatto. I clienti o terzi devono essere protetti da qualsiasi comportamento collusivo e abusivo; inoltre è fondamentale la verifica che tutta la catena del

valore sia esente da fenomeni come lavoro minorile o forzato, mentre internamente è rifiutata ogni sorta di discriminazione e tentativo di corruzione.

È stato altresì costituito presso Cotonificio Albini S.p.A. l'**Organismo di Vigilanza** (OdV), in composizione collegiale, il cui compito è quello di vigilare sul funzionamento del Modello, garantirne l'efficacia e l'adeguatezza e curarne il periodico aggiornamento. Il Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo adottato da Cotonificio Albini S.p.A. ha l'obiettivo di assicurare il rispetto dei principi di correttezza e trasparenza nella conduzione degli affari e delle attività aziendali e, al contempo, di prevenire la commissione di comportamenti illeciti, espressamente previsti dal D.lgs. n. 231/01, da parte dei propri amministratori, dipendenti e collaboratori.

Tutti i destinatari sono tenuti a segnalare prontamente all'Organismo di Vigilanza di Cotonificio Albini S.p.A. ogni violazione o presunta violazione del Codice Etico e/o del Modello Organizzativo, nonché qualsiasi elemento indicativo della possibile commissione di fatti di reato⁶.

Annualmente, l'Organismo di Vigilanza ha il compito di preparare un rapporto scritto relativo alle attività svolte per il Consiglio di Amministrazione e per il Collegio Sindacale. Per l'anno 2023 non sono state segnalate criticità o violazioni di norme a carico di società di Albini Group né dall'OdV né da autorità esterne.

Cotonificio Albini S.p.A. dispone di diverse tipologie di canali di comunicazione, adattati sulla base degli stakeholder di riferimento. Tra di essi vi sono i canali di segnalazione a disposizione dei dipendenti e i meccanismi di reclamo per i clienti tramite i quali l'azienda raccoglie e prende in carico eventuali criticità sollevate. Le criticità che possono avere

un'influenza significativa sul regolare svolgimento delle attività aziendali vengono portati all'attenzione dei membri del Consiglio di Amministrazione. Il principale canale di segnalazione si concretizza nella **piattaforma digitale di "Whistleblowing"**, pubblicamente disponibile sul sito web di Albini Group, che permette di inviare segnalazioni in modo efficace e riservato⁷.

Le segnalazioni effettuate tramite la piattaforma Whistleblowing vengono poi recapitate direttamente all'Organismo di Vigilanza della Società, il quale accerta la fondatezza o meno dei fatti, sempre nel massimo rispetto dei principi di riservatezza. Si sottolinea che vengono accettate anche le segnalazioni che sono state inoltrate in forma anonima.

La piena consapevolezza e la condivisione dei valori perseguiti è fondamentale, per questo dagli ultimi mesi del 2022 fino a marzo 2023, nelle tre sedi produttive italiane di Cotonificio Albini S.p.A., si sono svolti corsi di formazione sul Modello 231 e sul Codice Etico aziendale, erogati tramite piattaforma e-learning ed in modalità asincrona. I destinatari delle attività di formazione sono stati 202 dipendenti, tra quadri e impiegati.

A riprova dell'efficacia degli strumenti di prevenzione, il management di nessuna società che compone il gruppo societario è stato coinvolto in casi di corruzione nell'ultimo triennio.



⁶ Eventuali segnalazioni possono essere inoltrate alla casella di posta elettronica odv.cotonificioalbinispa@albinigroup.com o mediante comunicazione scritta indirizzata a: "Organismo di Vigilanza del Cotonificio Albini S.p.A., Via Dr. Silvio Albini n. 1 - 24021 Albino (BG)".

⁷ La piattaforma per effettuare segnalazioni può essere raggiunta attraverso il seguente link: <https://digitalroom.bdo.it/albini>.

Gestione dei rischi

La gestione efficace dei rischi riveste un ruolo cruciale nel preservare nel tempo il valore di Albini Group. Il monitoraggio dei principali rischi si concentra su Cotonificio Albini S.p.A. e sulle società che hanno fatturato anche a clienti esterni quali I Cotoni di Albini S.p.A., Albini Energia S.r.l., Delta Dyeing S.a.e., Albini Hong Kong Ltd. Le altre società del Gruppo effettuano quasi esclusivamente lavorazioni commissionate da Cotonificio Albini S.p.A.

Le varie società di cui Albini Group si compone svolgono una continua e sistematica attività di valutazione dei propri rischi specifici e della conseguente eliminazione di quelli ritenuti non accettabili, in sintonia con le normative vigenti nei vari Paesi dove si localizzano i siti produttivi.

I principali rischi identificati, in connessione con i temi considerati rilevanti per il business, si possono ricondurre a quattro macroaree: **Ambiente, Salute e sicurezza, Prodotto e Catena di fornitura.**

Con riguardo ai rischi di business legati ai **prodotti tessili**, che per loro natura richiedono la presentazione di collezioni annuali, create sulla base di tendenze incerte e soggettive, Albini Group nel corso del tempo ha sviluppato un metodo di produzione volta alla loro mitigazione. Questo prevede un'intensa attività di ricerca e sviluppo, alla quale sono destinate ingenti risorse; una costante partecipazione dei responsabili di vendite e marketing per monitorare il mercato e i suoi segnali; una stretta collaborazione stilistica con i clienti principali, che si è rivelata estremamente vantaggiosa per entrambe le parti. Poiché la Società opera in un contesto globale, viene posta grande attenzione alla diversificazione su un vasto numero di clienti, sia dal punto di vista geografico, sia dal punto di vista dei segmenti in cui operano. Una particolare attenzione viene rivolta ai mercati emergenti, dove le vendite stanno ampliandosi e dove ci saranno i più alti

tassi di sviluppo. Infine, viste le relazioni professionali intrattenute con importanti player del settore, viene posta molta attenzione al rischio reputazionale, legato in modo particolare all'elevata qualità del prodotto. Data l'importanza del tema, questo viene tenuto costantemente sotto controllo tramite il monitoraggio e l'ottenimento di certificazioni, sui prodotti e lungo tutta la catena di produzione, e grazie all'accuratezza delle analisi svolte dal Laboratorio Qualità interno, certificato ACCREDIA.

Per garantire un'elevata qualità del prodotto e contrastare i rischi legati all'approvvigionamento che hanno caratterizzato gli ultimi anni, risulta fondamentale avere un forte presidio della propria **catena di fornitura**. Tra i rischi operativi in cui questo tema si declina si trova al primo posto la materia prima. Il tema è ampiamente presidiato grazie agli stretti rapporti con i produttori di cotone e lino e alla radicata presenza nell'attività di filatura, entrambi fattori che rendono possibile una profonda conoscenza dei mercati di approvvigionamento e dei relativi andamenti. Inoltre, sono sempre più stretti i rapporti di collaborazione con alcuni fornitori strategici di filato. Albini Group grazie all'ampia e versatile offerta e al controllo della propria catena produttiva è in grado di rispondere alle diverse esigenze del mercato, posizionandosi come riferimento per diverse tipologie di clienti: stilisti, brand di moda, retailer e sarti di tutto il mondo.

I rischi principali inerenti alla **salute e sicurezza** sul posto di lavoro scaturiscono invece dalla natura produttiva degli stabilimenti del gruppo. Per fronteggiare ogni eventualità e come previsto dal Decreto Legislativo D.Lgs 81/08, è stata istituita una figura di Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione. Tra le attività previste per lo svolgimento delle sue mansioni, risultano l'individuazione dei

fattori di rischio aziendali, la valutazione di questi e delle misure per la sicurezza e la salubrità degli ambienti di lavoro, la creazione e il controllo di procedure di sicurezza per le varie attività aziendali, ed infine la diffusione delle informazioni sui rischi e sulle procedure di sicurezza dell'azienda ai lavoratori.

Nonostante Albini Group non sia soggetto a **cyber risks** legati al trattamento dei dati sensibili, il tema è comunque controllato; la privacy degli stakeholder rappresenta un punto cruciale nel processo di digitalizzazione poiché nei server aziendali sono presenti modelli e disegni unici, anche coperti da proprietà intellettuale. Per questo motivo, è stato introdotto un controllo mensile da parte di una

società esterna, inerente alla solidità delle protezioni informatiche dei sistemi aziendali.

Albini Group, infine, in merito ai rischi generati dal proprio **impatto ambientale**, riconosce quelli legati al consumo di acqua ed energia, gli scarichi nel suolo e le emissioni di sostanze inquinanti nell'aria. I processi produttivi e commerciali delle società di cui il gruppo si compone sono disegnati e realizzati nel massimo rispetto dell'ambiente, e con un attento processo di progressiva riduzione degli impatti generati dalle sue attività. Lo certifica la **ISO 14001:2015** sui sistemi di gestione ambientale (SGA), che è stata ottenuta dagli stabilimenti di Cotonificio Albini S.p.A. di Albino, Gandino e Brebbia.

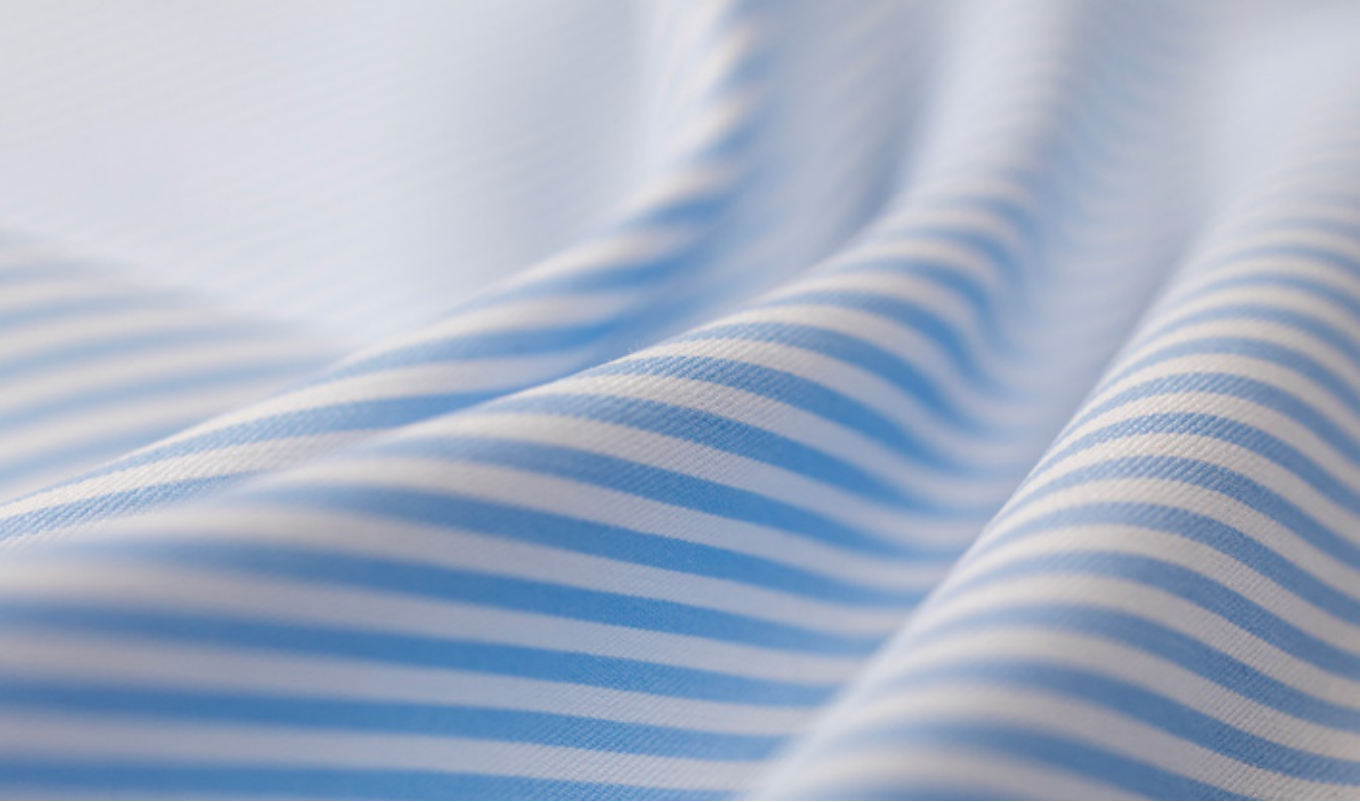
Viene posta grande attenzione alla diversificazione su un vasto numero di clienti, sia dal punto di vista geografico, sia dei segmenti di mercato in cui operano.



Valore generato e distribuito

Albini Group adotta un **approccio fiscale sostenibile e trasparente** per promuovere l’etica aziendale, la responsabilità sociale e per migliorare le relazioni con i suoi stakeholder. Tramite questo approccio, l’azienda non garantisce solamente il rispetto delle leggi fiscali, ma costruisce anche una

reputazione positiva, fondamentale per attrarre clienti, dipendenti e investitori. Inoltre, l’adozione di pratiche fiscali sostenibili e trasparenti può portare a un miglioramento del clima aziendale e a una maggiore efficienza operativa, riducendo i rischi legati a possibili violazioni normative, penali e fiscali.



Oltre 158 milioni di euro è il valore economico distribuito da Albini Group nel 2023.

GRI 201-1: Valore economico generato e distribuito		€ (migliaia)
Valore economico generato		164.860
Valore della produzione		164.401
Proventi da partecipazioni		-
Altri proventi finanziari		459
Proventi straordinari		-
Valore economico distribuito		158.831
Costi operativi		118.631
Costi per materie prime		70.493
Costi per servizi		40.255
Costi per godimento di beni di terzi		1.292
Variazioni delle rimanenze di materie prime		6.363
Oneri diversi di gestione (al netto delle imposte)		228
Oneri straordinari		-
Valore distribuito ai dipendenti		34.480
Costi per il personale		34.480
Valore distribuito ai fornitori di capitale		4.359
Interessi ed altri oneri finanziari		4.359
Valore distribuito alla P.A.		1.106
Imposte (correnti e anticipate) sul reddito		593
Oneri diversi di gestione (solo il valore di imposte)		513
Valore distribuito agli azionisti		-
Dividendi distribuiti		-
Valore distribuito alla comunità		255
Liberalità		7
Sponsorizzazioni		48
Contributi associativi		200
Valore economico trattenuto		6.091
Utile (o perdita) d’esercizio (al netto dei dividendi)		521
Ammortamenti / Accantonamenti / Svalutazioni / Rivalutazioni		5.570

03

MATERIE PRIME E SOSTENIBILITÀ DELLA FILIERA

Ciclo produttivo: integrazione e tracciabilità

Albini Group si contraddistingue per gestire direttamente e integralmente l'intera filiera produttiva, partendo dalla coltivazione delle materie prime fino alla realizzazione del tessuto finito. Questo approccio integrato alla catena del valore consente di offrire maggiore trasparenza sia ai propri clienti sia ai consumatori finali.

Il processo produttivo ha inizio con la **filatura**. Le diverse fasi del processo sono orientate al raggiungimento di un filato di qualità elevata, regolare e resistente. Il primo passaggio consiste nell'apertura delle balle, in modo da ottenere la pulizia e la miscelazione del cotone. Quest'ultimo, in seguito, viene messo in caricatori per la sfioccatura. I fiocchi ripuliti da agenti esterni vengono poi portati alla carda. Le fibre cominciano a essere parallele e viene creato il primo semilavorato: il nastro, che viene gradualmente raffinato per ottenere il filato.

In **tintoria** inizia il viaggio del filato greggio: mediante l'utilizzo di sostanze coloranti si ha la trasformazione del filato greggio in filato colorato. Il processo avviene all'interno di autoclavi dove il colorante viene assorbito dalla fibra trasformandosi da solubile in acqua ad insolubile.

La nascita del tessuto avviene durante la fase di **tessitura**. Il processo di preparazione inizia con la roccatura, durante la quale il filato viene avvolto su

tubetti di forma cilindrica o conica per preparare l'ordito e la trama. Tramite l'orditura, i fili di ordito vengono disposti uno accanto all'altro sulla cantra e avvolti sull'aspo per essere caricati sul subbio che, tramite incorsatura, viene a sua volta caricato sul telaio. L'ordito è quindi pronto per la tessitura, dove incrocerà il filo di trama per creare il tessuto. Questo processo avviene su telai altamente tecnologici in un ambiente controllato, dove la lavorazione è attentamente monitorata per rilevare e correggere manualmente eventuali difetti del tessuto.

Dopo il controllo dei tessuti greggi, questi sono inviati al **finissaggio** dove vengono trattati per ottenere il colore, la mano e l'aspetto finali. Questo processo richiede una combinazione di esperienza umana e tecnologia per garantire la massima qualità del prodotto. La nobilitazione del tessuto viene fatta in Italia, presso lo stabilimento di Brebbia, acquisito nel 1996 da Albini Group con l'obiettivo di controllare direttamente una delle fasi più delicate dell'intero processo produttivo, segnando così un passo importante nel processo di verticalizzazione ed integrazione della filiera.

Una volta terminata la fase di finissaggio, i tessuti sono nuovamente controllati presso il Polo Logistico di Gandino, dove vengono effettuati i controlli visivi su specola e i test fisici e chimici per garantire durabilità e resistenza.

Materie prime e certificazioni

La qualità dei tessuti di Albini Group ha inizio con la ricerca e con la scelta delle materie prime naturali più preziose e sostenibili, rigorosamente selezionate e coltivate nel rispetto dell’ambiente e delle persone.

Per perfezionare il controllo diretto e completo sulla filiera, Albini Group nel 2012 ha fondato I Cotoni di Albini S.p.A. (oggi conosciuta con il nome ICA Yarns), società nata dall’esperienza nella selezione delle materie prime e dal know-how di filatura. Grazie all’importante lavoro di ricerca e selezione delle migliori materie prime, al controllo diretto della filiera e alle forti partnership instaurate con i coltivatori, ICA Yarns crea e commercializza filati non solo per Cotonificio Albini S.p.A. ma anche per altri clienti presenti sul mercato. I prodotti di ICA Yarns sono performanti e di qualità superiore, realizzati applicando tecniche di filatura all’avanguardia e nel pieno rispetto dell’ambiente.

Le materie prime selezionate da Albini Group sono il frutto di un viaggio di ricerca intorno al mondo.

• **Cotone egiziano**

I cotonei egiziani sono tra i più preziosi al mondo, eccezionali per la finezza e la resistenza delle fibre. Tra questi troviamo il raro **Giza 45**, considerato la “regina” tra le specie di cotone egiziano. Coltivato in una piccola zona ad est del Delta del Nilo, le sue fibre hanno una lunghezza molto elevata che lo rende il migliore tra i cotonei a fibra extra lunga (Extra Long Staple).

Giza 87 è il cotone più brillante tra quelli a fibra extra lunga, eccezionale per la creazione di tessuti fini, resistenti, con una mano straordinariamente soffice e setosa.

• **Cotone West Indian Sea Island**

È una delle varietà più antiche e rare al mondo, scoperta agli inizi del XVIII secolo nelle Indie Occidentali Britanniche. La sua produzione è concentrata oggi principalmente a Barbados e Giamaica, aree che costituiscono un vero e proprio

paradiso climatico. Sea Island si distingue da tutte le altre specie di cotone grazie alle sue caratteristiche uniche: la notevole lunghezza della fibra, l’elevata resistenza e l’alta percentuale di uniformità. Questa straordinaria combinazione consente di ottenere tessuti setosi al tatto, freschi e capaci di rinascere dopo ogni lavaggio.

• **Cotone Supima®**

È un cotone a fibra extra lunga noto per il colore particolarmente bianco e le fibre lunghe e sottili. È coltivato principalmente in California, Texas e New Mexico e le sue caratteristiche identificative sono l’assenza di inquinamento delle fibre dovuta alla raccolta meccanica ed una notevole resistenza al pilling. La particolare pulizia e il bianco vivo della fibra lo rendono ideale per la produzione di tessuti bianchi. Il cotone Supima® è tracciabile tramite scienza forense.

• **Lino**

È una fibra dalle qualità eccezionali, tra cui altissima resistenza, elevata capacità di assorbimento dell’umidità, proprietà isolanti e termoregolatrici, caratteristiche anallergiche.

Albini Group seleziona il lino proveniente dalla Normandia e collabora con Terre de Lin, la più grande cooperativa di lino in Europa, certificato European Flax® per la sua origine 100% europea.

• **TENCEL™ Lyocell**

È una fibra cellulosica di origine botanica. La struttura naturale della fibra di TENCEL™ Lyocell, naturalmente liscia e voluminosa, conferisce ai tessuti una sorprendente morbidezza, offrendo una sensazione di comfort e naturalezza sulla pelle.

• **Cotone BIOFUSION®**

Frutto di un progetto unico ed esclusivo, nasce come una miscchia di cotonei biologici americani, nello specifico Supima® e Upland, un cotone a fibra lunga di altissima qualità. Albini Group gestisce e controlla

direttamente la coltivazione di BIOFUSION® con l’obiettivo di garantire il totale rispetto della normativa, alti standard di qualità e la tracciabilità della filiera produttiva. Inoltre, BIOFUSION® è scientificamente tracciabile da Oritain™, certificatore di terza parte e leader mondiale nella scienza forense, a garanzia dell’origine del cotone in tutte le fasi del processo di produzione. Oggi BIOFUSION® identifica tutto il cotone biologico e tracciabile venduto da Albini Group. I tessuti realizzati con questo cotone sono accompagnati dalla certificazione Organic Content Standard (OCS) e dalla certificazione Global Organic Textile Standard (GOTS).

A supporto delle certificazioni GOTS e OCS, Albini Group effettua autonomamente, e a proprio carico, test volti a verificare la possibile contaminazione chimica del proprio cotone biologico.

Questi test prevedono la verifica a campione del 3% delle balle di cotone e il controllo del 100% dei lotti di filato di cotone biologico in entrata. Si tratta di un’ulteriore misura che testimonia l’attenzione di Albini Group nella selezione e gestione delle materie prime, con l’obiettivo di garantire ai propri clienti la massima trasparenza e affidabilità.





• REGENERATIVE BIOFUSION®

Grazie al know-how maturato e alle forti partnership con gli agricoltori, Albin Group ha spinto il progetto ad una fase ulteriore e nel 2023 ha presentato REGENERATIVE BIOFUSION®: un cotone biologico, tracciabile e coltivato con i metodi dell'agricoltura rigenerativa. La nuova sfida è garantire il minor impatto ambientale possibile ripristinando al tempo stesso la fertilità del terreno. Attraverso l'agricoltura biologica rigenerativa, infatti, si nutrono adeguatamente le piante senza impoverire il suolo ma anzi rigenerandolo, riducendo le emissioni e l'impatto sulla biodiversità.

L'agricoltura rigenerativa è un metodo olistico basato su principi specifici per rivitalizzare:

- suolo;
- ecosistemi e biodiversità;
- relazioni tra esseri viventi;
- conoscenze antiche

Le pratiche agricole che si possono applicare per raggiungere questi 4 obiettivi sono molteplici.

Quelli principali, applicati da Albin Group e dai suoi partner, sono:

1. Riduzione della lavorazione del terreno

L'aratura rigenerativa lavora soltanto sullo strato più superficiale del terreno, per ridurre le emissioni di CO₂ e limitare lo stress e l'impoverimento del suolo, diversamente dalle tecniche di aratura convenzionali, che penetrano in profondità.

2. Copertura del suolo per la coltivazione

Attraverso la copertura del suolo, i terreni agricoli non vengono lasciati esposti favorendo la biodiversità e riducendo la dipendenza degli agroecosistemi da input esterni. Le colture di copertura apportano diversi

benefici, come l'apporto di azoto, la soppressione di malattie e insetti, la conservazione dell'umidità del suolo, la prevenzione dell'erosione e la riduzione delle infestanti. Esempi di piante complementari al cotone includono: piselli, trifoglio e loglio.

3. Riduzione degli sprechi e riutilizzo

Si opera una razionalizzazione delle risorse per fare meglio, con meno. Questo significa nutrire le piante correttamente, senza impoverire il suolo ma rigenerandolo e non alterando il normale processo degli ecosistemi.

4. Consociazione delle colture

Consiste nella coltivazione simultanea e ravvicinata di piante di specie diverse sullo stesso terreno, con l'obiettivo di promuovere la biodiversità e ridurre i rischi della monocoltura (impoverimento del suolo ed esposizione a malattie e parassiti). La consociazione consente di valorizzare le interazioni complesse tra le piante.

5. Integrazione del pascolo multi-specie

Questa tecnica agricola prevede l'introduzione di animali sul terreno agricolo, riducendo l'uso di macchinari per la lavorazione del suolo e svolgendo questa operazione in modo naturale e più superficiale. Inoltre, il pascolo multi-specie migliora la fertilità del terreno, controlla le infestanti e riduce la diffusione di parassiti.

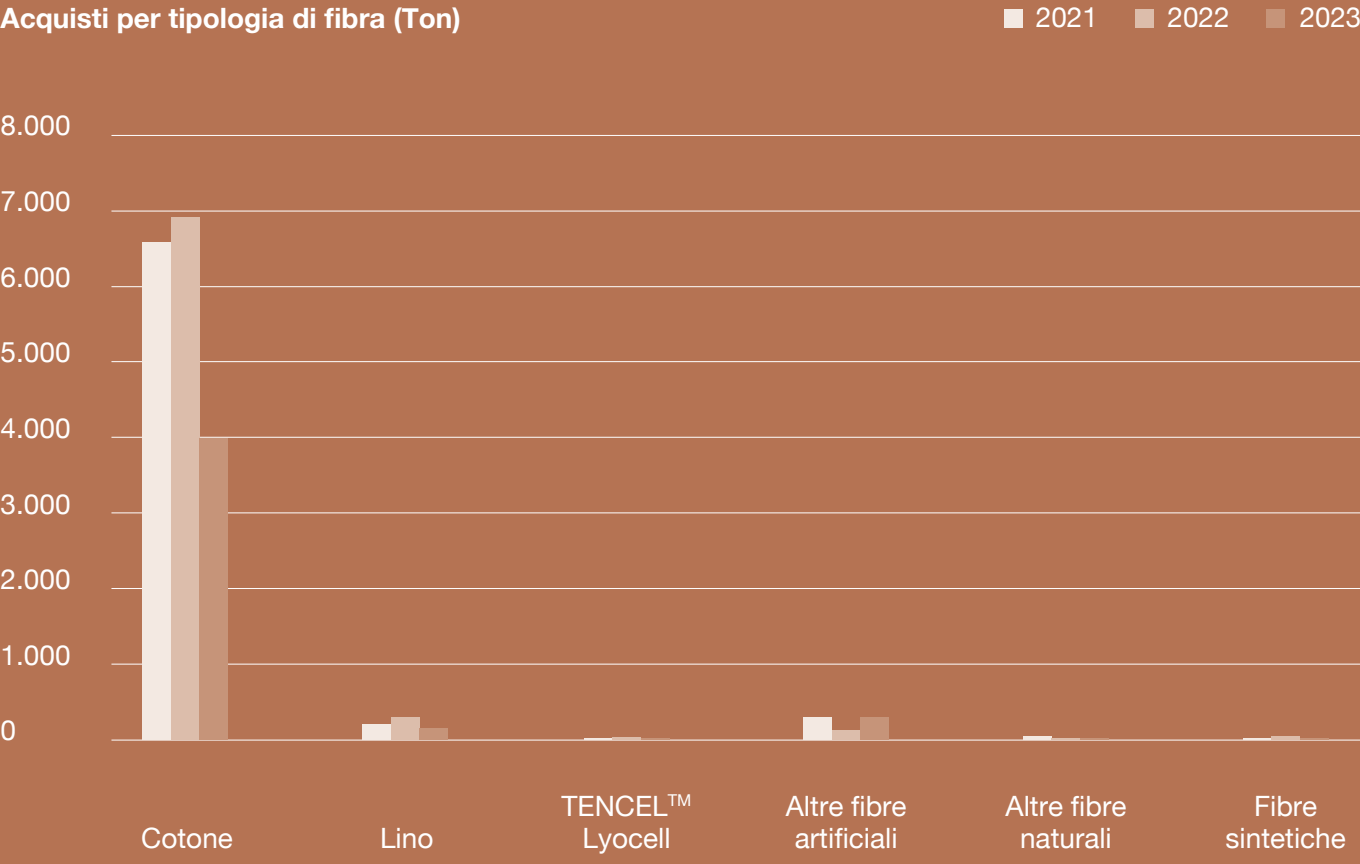
6. Utilizzo di conoscenze scientifiche moderne

Vengono usate immagini satellitari e droni per il monitoraggio a distanza della salute delle colture, tramite l'elaborazione di indici come il vigore, lo stress idrico e il livello di clorofilla.

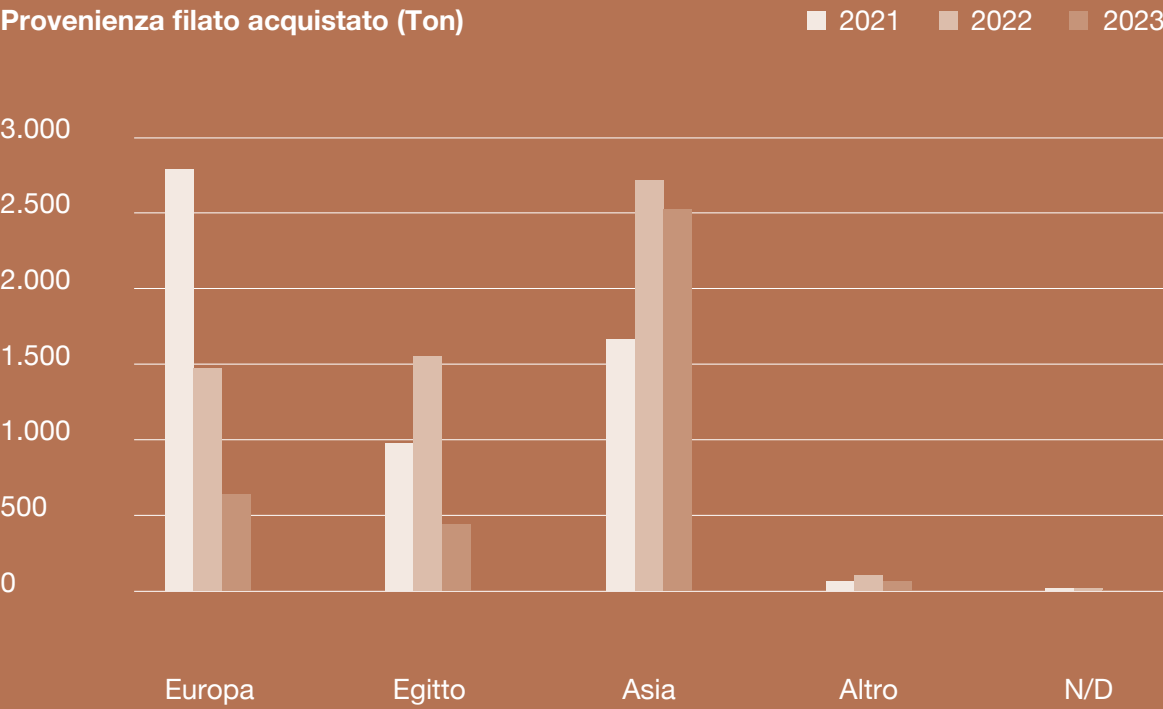
Inoltre, sono adottati modelli previsionali che, analizzando dati ambientali e permettendo interventi mirati, ottimizzano l'uso di vari input, come l'acqua.

La nuova sfida è garantire il minor impatto ambientale possibile ripristinando al tempo stesso la fertilità del terreno.

Acquisti per tipologia di fibra (Ton)



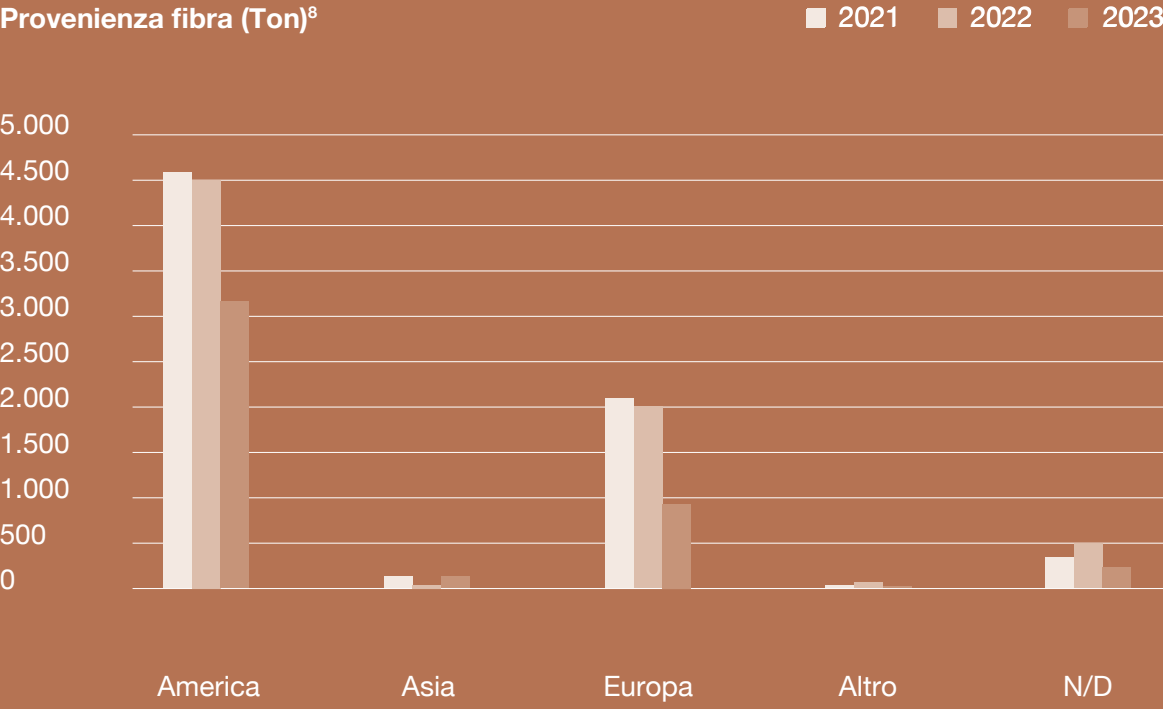
Provenienza filato acquistato (Ton)



Nei tre anni di rendicontazione si può notare un aumento di acquisto di filato asiatico in quanto sono state create collaborazioni con filature locali, note per la loro competenza e la produzione di qualità. Si noti che il filato acquistato è realizzato con fibra acquistata e/o controllata direttamente da Albini Group.

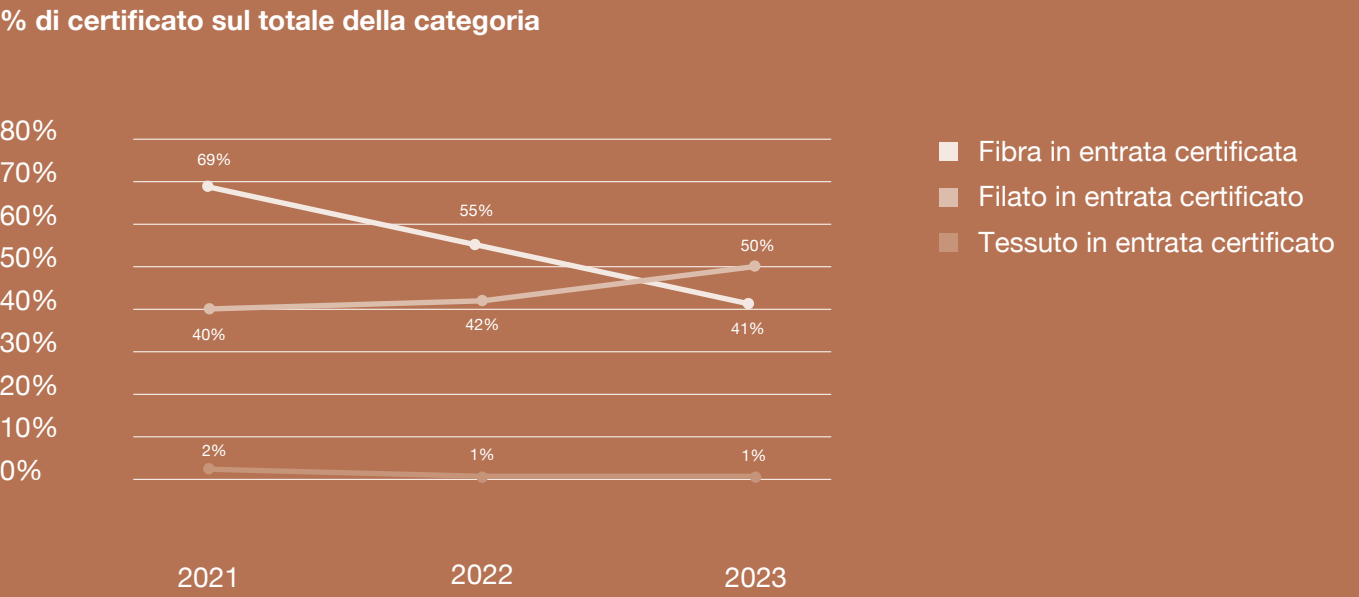
Nel 2022, per integrare ulteriormente la filiera produttiva e consolidare la propria piattaforma produttiva europea, Albini Group ha acquistato la filatura Albini Yarns Hungary Kft. Questa operazione porterà molti vantaggi quali un controllo diretto della trasformazione delle materie prime, l'aumento della produzione europea, l'efficientamento della logistica e il nearshoring, elementi essenziali per primeggiare in un settore in forte evoluzione.

Provenienza fibra (Ton)⁸



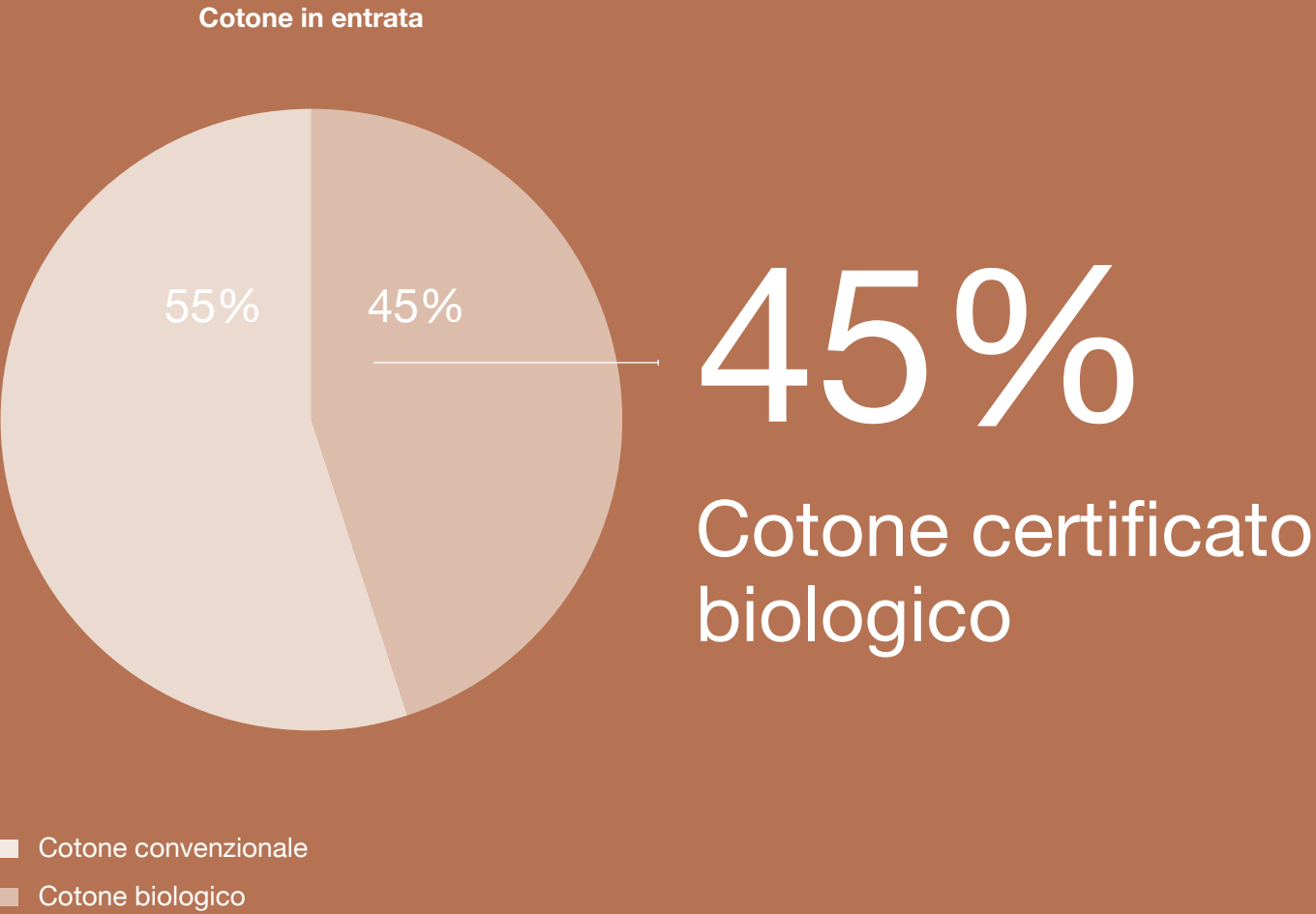
L'acquisto di fibra avviene prevalentemente negli Stati Uniti perché si privilegia l'utilizzo di fibra di cotone Supima®, di alta qualità e tracciabile. La fibra biologica Supima® inoltre è parte della mischia con cui Albini Group realizza il proprio cotone biologico e tracciabile BIOFUSION®.

% di certificato sul totale della categoria

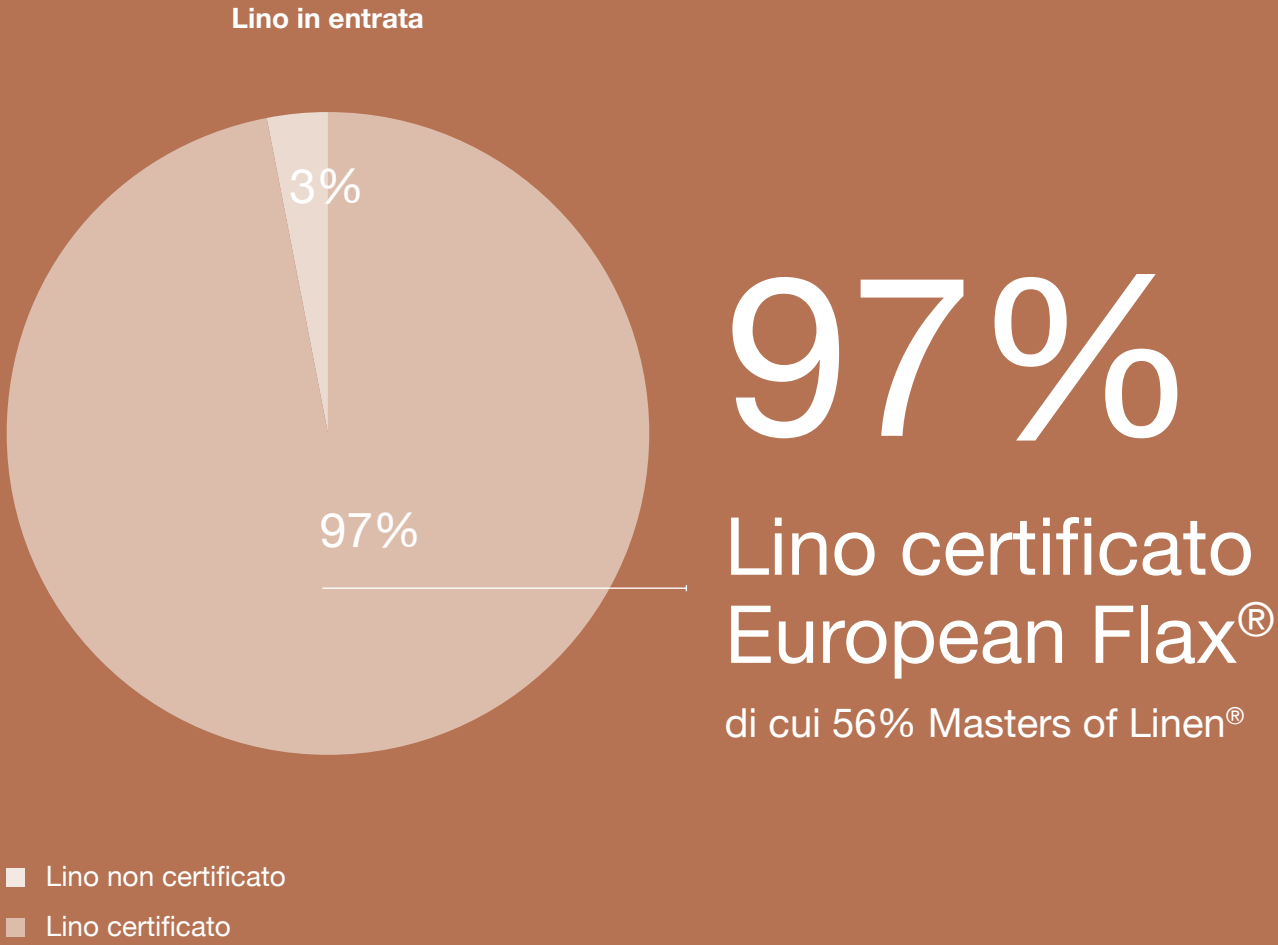


La percentuale di filato certificato in entrata registra un aumento del 10% che corrisponde ad un aumento delle vendite di prodotto finito biologico. La percentuale di fibra certificata in entrata, invece, è in decrescita in quanto nel 2021 gli acquisti sono stati maggiori delle vendite, creando una riserva a magazzino che ha reso superfluo un ulteriore acquisto negli anni successivi. Si tenga presente che gli acquisti di fibra avvengono due anni prima dell'utilizzo della fibra stessa.

⁸ Il grafico indica la provenienza della fibra (sia quella acquistata e rivenduta sia quella che compone il filato) usata da Cottonificio Albini S.p.A., ICA Yarns e Mediterranean Textile S.a.e..



I grafici mostrano la distribuzione percentuale dell’acquisto di fibra, filato e tessuto certificato, suddiviso tra le diverse certificazioni: GOTS, OCS, European Flax®, Masters of Linen®. La percentuale di prodotti di cotone proveniente da agricoltura



biologica certificata è pari attualmente al 45% del cotone annualmente acquistato da Albini Group, mentre la percentuale di prodotti in lino certificato European Flax® è pari al 97% del totale.

Le nostre certificazioni:

	GOTS (Global Organic Textile Standard) è il più importante standard per la produzione sostenibile di indumenti e prodotti tessili realizzati con fibre naturali da agricoltura biologica, garantendo la produzione di prodotti tessili biologici ottenuti nel rispetto di stringenti criteri ambientali e sociali applicati a tutti i livelli della produzione.
	OCS (Organic Content Standard) è la certificazione che verifica la presenza e la percentuale di fibre naturali certificate e provenienti da agricoltura biologica contenute in un tessuto, garantendo il rispetto dei requisiti imposti dalla relativa regolamentazione internazionale e la conseguente veridicità delle dichiarazioni rilasciate.
	BCI (Better Cotton Initiative) è un’organizzazione globale no-profit che ha l’obiettivo di migliorare l’impatto sociale ed ambientale della coltivazione del cotone nel mondo, diffondendo pratiche più sostenibili di coltura a numerosi coltivatori in diversi Paesi del mondo. Di conseguenza, i coltivatori che aderiscono al programma garantiscono un metodo di produzione migliore, misurabile e sostenibile per l’ambiente e per le loro comunità.
	Regenagri Content Standard è la certificazione che verifica la quantità di cotone coltivato tramite pratiche di agricoltura rigenerativa presente in un prodotto, applicando questo controllo lungo l’interna catena di fornitura. (Si specifica che il percorso di ottenimento della certificazione è iniziato nel 2023 e si è concluso con successo a gennaio 2024).

	European Flax® è lo standard che certifica l’origine esclusivamente europea della fibra di lino, garantendone la qualità e valorizzandone l’origine e il know-how intrinseco e non trasferibile.
	Masters of Linen® è la certificazione che verifica l’origine europea della fibra di lino, garantendo che tutti gli step della filiera produttiva siano realizzati in stabilimenti sul territorio europeo. L’obiettivo è infatti la promozione delle aziende tessili europee coinvolte in una filiera di eccellenza.
	OEKO-TEX® è un sistema di controllo e certificazione internazionale per l’assenza di sostanze chimiche pericolose per la salute del Consumatore. Si applica alle materie prime, ai semilavorati ed ai prodotti finiti del settore tessile ad ogni livello di lavorazione.
	ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) certifica la riduzione o sostituzione dell’utilizzo di sostanze chimiche pericolose lungo l’intera supply-chain, implementando un protocollo di gestione delle sostanze chimiche e il relativo mantenimento, la formazione del personale coinvolto e il controllo e la qualifica di tutti i fornitori.
	GRS (Global Recycle Standard) è la certificazione che garantisce la presenza di materiale da riciclo pre-consumo e post-consumo in un prodotto e lungo l’intero processo produttivo.

Albini Group adotta numerose certificazioni, a prova dell’impegno nel rispettare elevati standard qualitativi lungo tutta la filiera, consapevole che le certificazioni sono il punto di partenza per un miglioramento costante.

GOTS
OCS
BCI
RegenAgri
European Flax®

Masters of Linen®
OEKO-TEX®
ZDHC
GRS

Catena di fornitura

La struttura industriale integrata verticalmente permette ad Albini Group di rispondere prontamente alle esigenze e alle oscillazioni del mercato mantenendo al contempo alti standard di qualità e affidabilità. Dalla selezione delle materie prime, attraverso il processo di industrializzazione fino alla creazione delle collezioni, ogni fase è gestita con l’obiettivo di promuovere un miglioramento costante nei processi aziendali attraverso pratiche sempre più attente alla sostenibilità mantenendo al contempo un’attenzione scrupolosa alla qualità del prodotto finale. Il rispetto di standard di qualità, la protezione di diritti umani e la tutela ambientale lungo la catena di fornitura sono anzitutto garantiti dall’elevato grado di integrazione della filiera all’interno di Albini Group, grazie alla presenza di società che garantiscono il presidio di tutte le fasi di lavorazione dalla filatura fino al controllo del tessuto finito. Tale scelta strategica, portata avanti dal management aziendale fin dagli anni '90, ha garantito nel 2023 che il 63% di merce venduta sia stata lavorata internamente da società di Albini Group⁹. Per quanto attiene il monitoraggio dei fornitori esterni ad Albini Group, esso avviene prima di tutto mediante l’approvazione in sede di stipula dei contratti del Codice Etico di Cotonificio Albini S.p.A., in cui vengono stabiliti valori a cui tutti i fornitori devono attenersi nello svolgimento delle attività contrattuali. Valori quali onestà, trasparenza, innovazione e responsabilità sociale rappresentano l’identità di Albini Group, nata dallo stile imprenditoriale dei fondatori e oggi guidata dalla quinta generazione. Il Codice, predisposto secondo le principali normative, linee guida e documenti in tema di diritti umani e responsabilità sociale d’impresa e di corporate governance, porta a conoscenza valori, principi e regole condivise a tutti coloro che operano con Cotonificio Albini S.p.A.. Al Codice Etico sono tenuti a conformarsi tutti i dirigenti e i dipendenti, e coloro che, direttamente o indirettamente, instaurino rapporti o relazioni con l’azienda.

L’adozione del documento lungo tutta la filiera consolida la reputazione dell’azienda come realtà attenta e orientata al rispetto dei principi etici e legati ad una sempre maggiore transizione sostenibile. Inoltre,

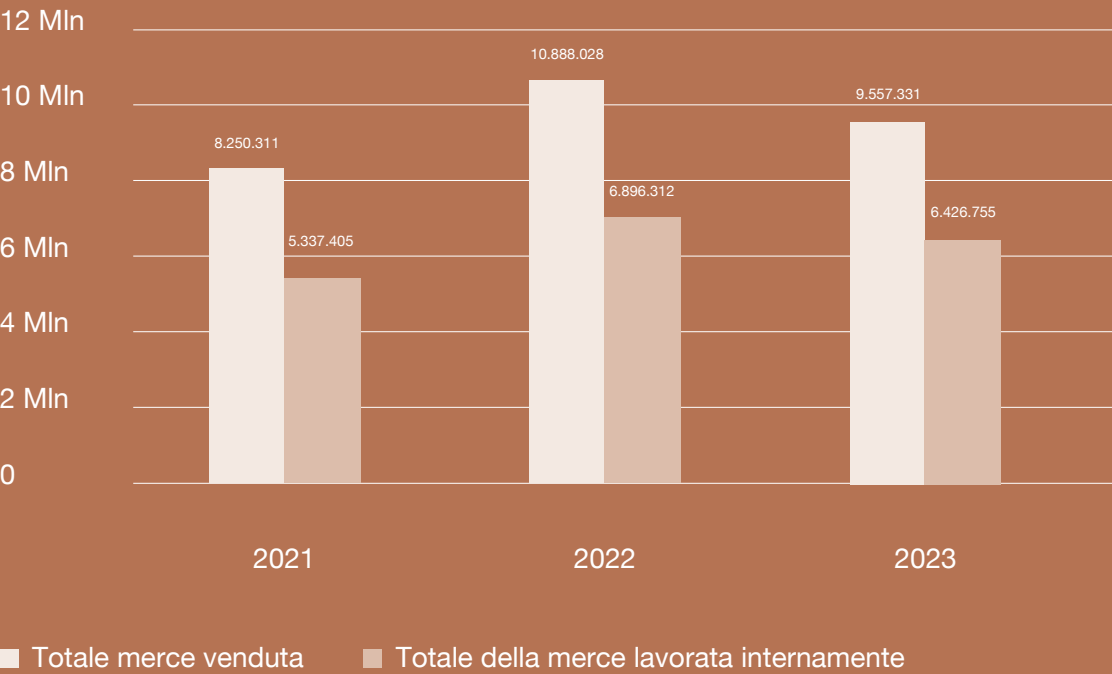
con l’obiettivo di avere maggior consapevolezza delle caratteristiche ESG della propria filiera produttiva, Cotonificio Albini S.p.A. ha aderito al protocollo **Trace 4sustainability®**. Questo protocollo si prefigge come fine ultimo la creazione di un sistema di monitoraggio interno strutturato per la definizione di un rating di sostenibilità del fornitore, per conoscere la propria filiera attraverso attività di valutazione, tracciamento, monitoraggio e miglioramento delle condizioni di sostenibilità ambientale e sociale in cui avviene la produzione. La strada è l’implementazione di un sistema di supply chain management controllato e responsabile, possibile solo in presenza di livelli di trasparenza elevati e da tutti condivisi. Attraverso un sistema di monitoraggio interno strutturato per la definizione di un rating di sostenibilità del fornitore, vengono create partnership strategiche e un sistema di raccolta dati che permette l’accesso ad informazioni utili in funzione di decisioni strategiche. I dati raccolti, funzionali all’identificazione del livello di implementazione di buone pratiche da parte dei fornitori, riguardano le principali tematiche di sostenibilità.

Dall’assesment effettuato sui fornitori di Cotonificio Albini S.p.A. è emerso che circa il 70% di questi e oltre il 90% dei valori di acquisto si originano in Europa, il restante invece è delocalizzato in aree geografiche a maggior distanza. Dalla mappatura emerge un’ulteriore fondamentale informazione, ovvero il rischio Paese¹⁰ connesso ai luoghi di appartenenza dei fornitori. L’analisi evidenzia un approccio virtuoso in quanto l’85% del totale dei fornitori proviene da paesi a basso rischio. Sul restante 15% dei fornitori che risultano localizzati in paesi ad alto rischio geografico, vengono predisposti degli strumenti di gestione del rischio mirati. Questi ultimi si traducono in audit e monitoraggi costanti attraverso l’erogazione di questionari. Le principali tematiche affrontate nei questionari riguardano gli aspetti sociali e ambientali. Sono soggetti a audit anche i fornitori che non posseggono certificazioni. L’obiettivo degli audit è quello di ridurre la probabilità di violazione degli standard di qualità fissati dal gruppo.

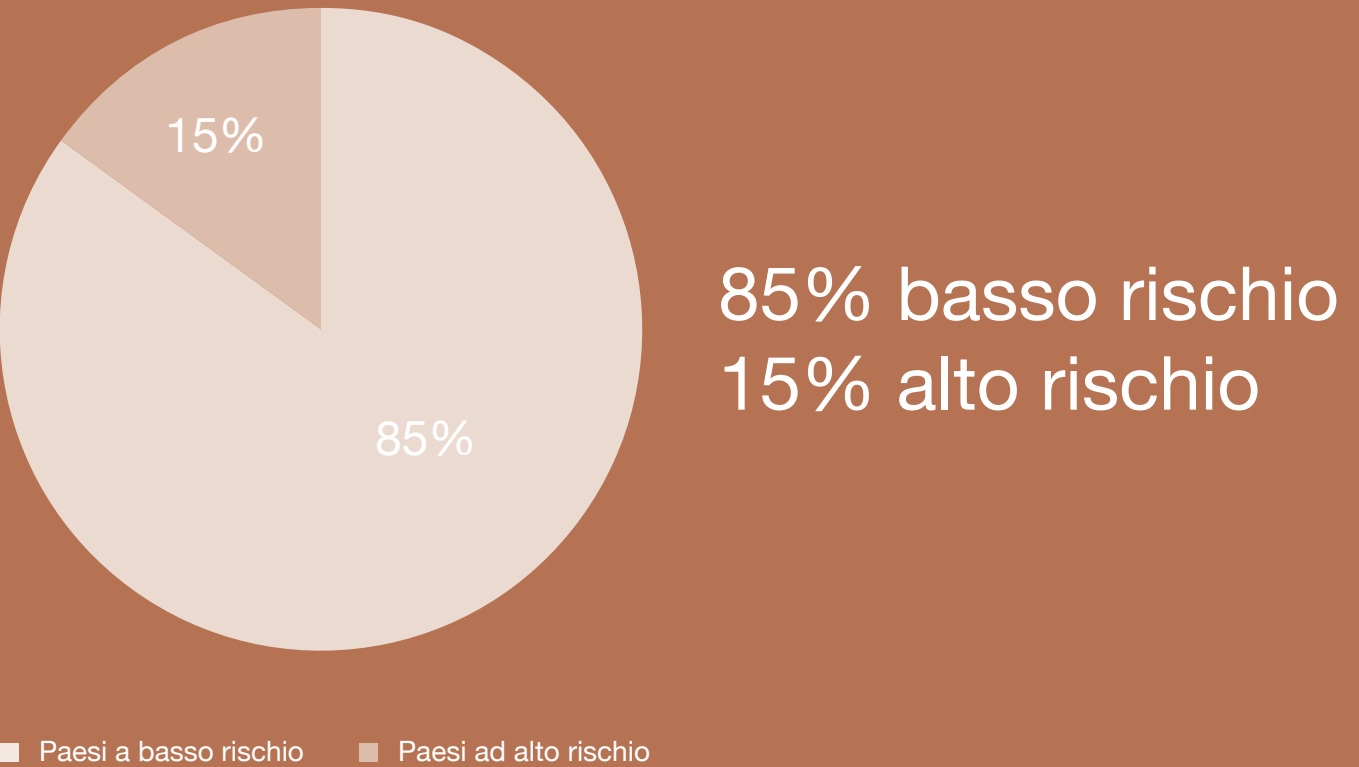
⁹ Per "Merce lavorata internamente da Albini Group" viene considerata la merce per cui tessitura e finissaggio sono interni, effettuati da Cotonificio Albini S.p.A., Dietfurt S.r.o., Mediterranean Textile S.a.e., Delta Dyeing S.a.e.

¹⁰ I criteri utilizzati dalle tabelle AMFORI per identificare il rischio paese tengono in considerazione i seguenti indicatori: Voice and Accountability; Political stability and Absence of violence/terrorism; Government effectiveness; Regulatory quality; Rule of Law; Control of Corruption.

Lavorazioni interne (mt)



Rischio paese dei fornitori di Cotonificio Albini S.p.A.



04

**RISPETTO
E TUTELA
DELL'AMBIENTE**

Consapevole dell’elevato impatto ambientale del settore tessile, Albini Group è impegnato da molti anni in azioni di controllo e mitigazione della propria impronta ecologica con l’obiettivo di mantenere una posizione di leadership anche nel processo di transizione verso un settore moda più sostenibile.

Per la gestione e la diminuzione degli impatti ambientali correlati all’impiego di risorse energetiche, idriche e alla produzione di gas inquinanti e ad effetto serra, ognuna delle società di Albini Group opera in autonomia secondo il proprio modello societario di gestione e organizzazione delle attività, rispettando le leggi locali in materia di protezione dell’ambiente, pur rimanendo coordinate dalla capogruppo Cotonificio Albini S.p.A..

In particolare, Cotonificio Albini S.p.A. ha adottato nel 2020 una **Politica per l’Ambiente e la Sostenibilità** con la finalità di guidare le attività verso soluzioni che prevedono una maggiore salvaguardia dell’ambiente e una ricerca di riduzione dei consumi.

In dettaglio, il documento delinea i seguenti obiettivi:

- Operare nel rispetto delle legislazioni ambientali e dei regolamenti interni definiti da accordi contrattuali stipulati con soggetti terzi, adottando soluzioni progettuali e gestionali tali da garantire il rispetto dei limiti di legge in materia ambientale;
- Valutare gli impatti ambientali fin dalla progettazione del prodotto finito;
- Ridurre l’impatto derivante dall’uso di prodotti chimici dannosi per l’uomo e per l’ambiente, in funzione dello stato di avanzamento delle conoscenze tecniche in materia, lungo tutta la filiera produttiva tramite l’adozione della MRSL (Manufacturing Restricted Substance List) dello standard di riferimento ZDHC – Zero Discharge of Hazardous Chemicals – e l’implementazione di un sistema di gestione delle sostanze chimiche;
- Adottare gli standard internazionali e di settore con lo scopo di implementare sistemi di gestione integrata e di certificare il prodotto Made in Italy;
- Ricercare soluzioni produttive ed organizzative volte al risparmio di risorse naturali ed energetiche attraverso incontri di formazione e informazione, assicurando l’adeguata competenza del personale coinvolto;

¹¹ Per maggiori dettagli in merito al controllo e selezione dei fornitori, fare riferimento al Capitolo 3 “Materie prime e sostenibilità della filiera”.

- Promuovere e mantenere un rapporto di massima collaborazione e trasparenza con la collettività, le istituzioni, gli enti di controllo e con tutte le parti interessate alla tutela dell’ambiente;
- Scegliere una rete di fornitori qualificati, selezionati in base alla professionalità e alla qualità dei prodotti e dei servizi offerti, valorizzando l’aspetto della vicinanza territoriale così da contenere i trasporti e indirettamente i consumi di carburante e l’inquinamento prodotto dal traffico veicolare;
- Mitigare il cambiamento climatico con l’adozione e il mantenimento di sistemi per la generazione dell’energia secondaria a maggiore efficienza che permetta una riduzione dell’inquinamento e delle emissioni;
- Sponsorizzare l’innovazione di prodotto e di processo, incentivando e supportando attivamente la ricerca scientifica e di settore.

Consapevole degli impatti ambientali dell’industria tessile, l’impegno di Albini Group per la riduzione della propria impronta ambientale si estende coinvolgendo attivamente anche i fornitori e gli attori del settore lungo la filiera. Dall’attenzione all’uso dei prodotti chimici e dei coloranti, alla selezione e al controllo dei fornitori¹¹, fino all’offerta di tessuti certificati secondo protocolli ambientali e alla promozione di progetti di economia circolare per il riutilizzo e il riciclo dei materiali.

Per promuovere un business volto alla riduzione degli impatti ambientali nel settore manifatturiero, nel 2012 è stata fondata **Albini Energia S.r.l.**, società di Servizi Energetici che, grazie al know-how e le competenze acquisite dalle società del gruppo, offre ingegneria integrata per la realizzazione e la gestione di interventi mirati alla riduzione di energia primaria, principalmente per aziende della filiera tessile.

La società offre consulenza specialistica per interventi di efficientamento energetico su impianti esistenti e per la progettazione e realizzazione di nuovi stabilimenti ad elevata efficienza, oltre che per la costruzione di impianti per l’autoproduzione di energia e soluzioni innovative per il monitoraggio e la contabilizzazione dei consumi energetici. Dalla fondazione ad oggi ha contribuito significativamente al percorso di decarbonizzazione di numerose aziende del settore.

Consapevole dell’elevato impatto ambientale del settore tessile, Albini Group è impegnato da 15 anni in azioni di controllo e mitigazione della propria impronta ecologica.

Lotta al cambiamento climatico ed efficienza dei consumi

In Albin Group le iniziative per l'efficientamento energetico vengono stabilite a seguito della valutazione del consumo energetico attraverso sistemi di monitoraggio, mantenendo un controllo costante dei consumi e una contabilizzazione puntuale. Inoltre, nella maggior parte degli stabilimenti sono stati realizzati **interventi di efficientamento energetico** che nel 2022 hanno consentito di raggiungere l'obiettivo di riduzione del 20% dei consumi elettrici e di gas naturale rispetto alla baseline 2010 quali:

- Installazione di impianti di cogenerazione presso le sedi di Albino e Brebbia;
- Inserimento di sistemi di recupero termico sulle acque reflue e sui fiumi di scarico presso gli stabilimenti di Albino e Brebbia;
- Introduzione di sistemi elettronici di regolazione di frequenza (inverter);
- Ammodernamento degli impianti di condizionamento nei reparti di tessitura e preparazione;
- Revisione degli evaporatori a olio diatermico presenti nel reparto di finissaggio tessile dell'azienda;
- Sostituzione dei corpi illuminanti a reattore elettronico con illuminazione LED;
- Progressiva sostituzione dei macchinari obsoleti e costante manutenzione degli esistenti.

Ulteriori investimenti sono stati effettuati per la **realizzazione di impianti fotovoltaici** nelle sedi di Cotonificio Albini S.p.A.. L'autoproduzione negli stabilimenti italiani è partita nel 2023.

I consumi energetici delle società del gruppo sono

correlati ai consumi di gas naturale per il riscaldamento e per il funzionamento degli impianti, ai combustibili fossili principalmente per la flotta aziendale e energia elettrica.

Rispetto al 2022, i consumi energetici del gruppo sono diminuiti del 29% grazie alla riduzione dei consumi di combustibile per la flotta aziendale (-15%), al consumo di energia elettrica (-15%) e di gas naturale (-38%).

L'installazione degli impianti ha permesso di ridurre in parte gli acquisti di energia, a favore dell'autoproduzione, in allineamento con l'obiettivo di una maggiore indipendenza per l'approvvigionamento energetico. **Nell'anno 2023 gli impianti fotovoltaici installati nei siti produttivi di Albino, Brebbia e Gandino, insieme con la produzione degli impianti di cogenerazione, hanno permesso di generare 14.821 GJ, di cui l'89% consumata internamente.** Nello specifico nei siti produttivi sopra citati la percentuale di energia elettrica autoprodotta è stata pari a 61% per Albino, al 12% per Brebbia e all'32% per Gandino, dimostrando l'interesse verso l'obiettivo di incremento di autoproduzione di energia nei siti produttivi.

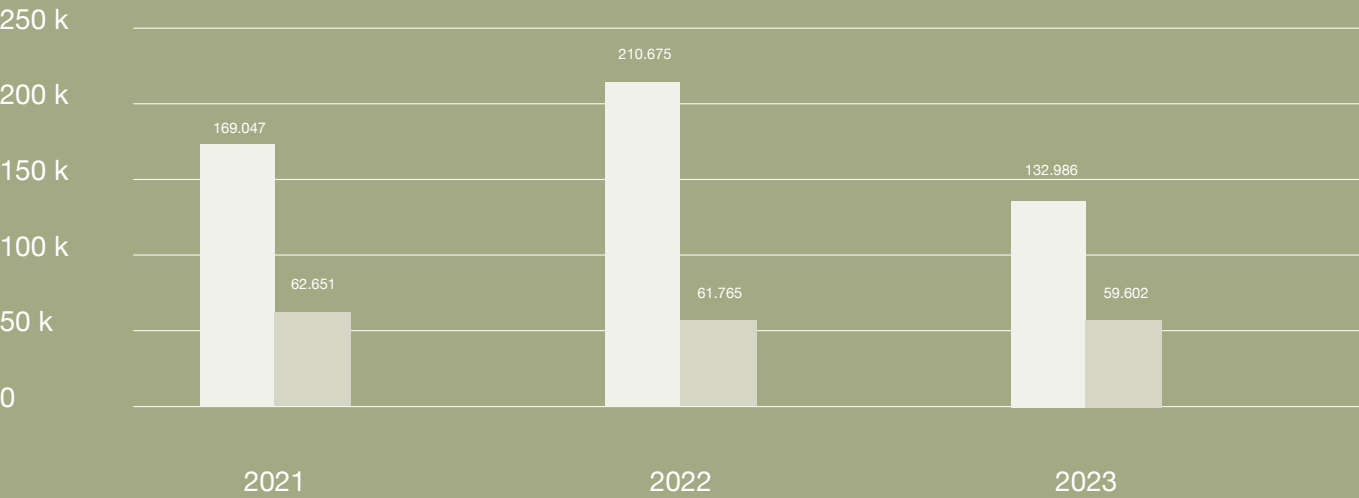
A partire dagli anni '90 si dispone anche di due impianti di **cogenerazione** nelle sedi di Albino e Brebbia, rinnovati rispettivamente nel 2019 e 2013 per mantenerne le performance. Questi impianti possiedono un'efficienza superiore all'80% e permettono il recupero di alte percentuali dell'energia termica prodotta nei siti, contribuendo così a una riduzione significativa del consumo energetico e delle emissioni di CO₂.

Consumi 2023 (GJ)



Consumi energetici (GJ)

■ Combustibili da fonti non rinnovabili ■ Consumi di energia indiretta

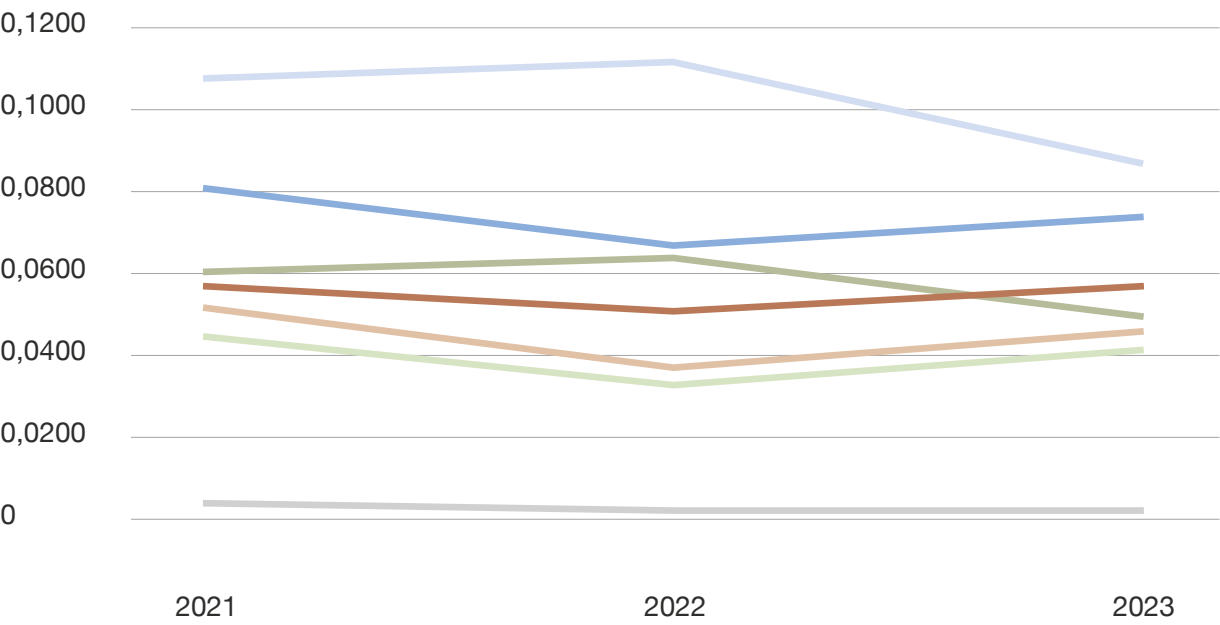


Il monitoraggio dei consumi energetici viene effettuato attraverso diversi contatori installati sulle principali linee di distribuzione elettrica e sui macchinari, collegati a loro volta a sistema di monitoraggio in continuo Energy Team. La rendicontazione e verifica dei consumi energetici è un processo che viene eseguito mensilmente e porta alla generazione dei KPI di performance che servono a dimostrare l'efficacia

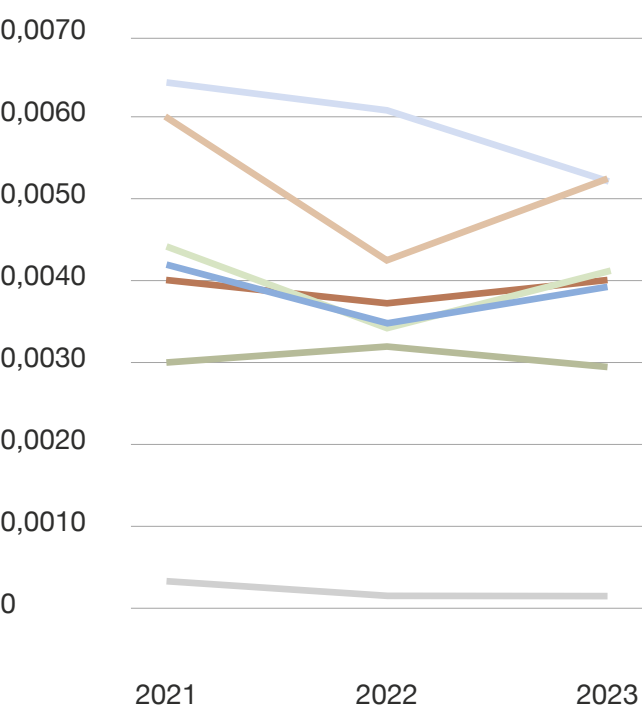
delle azioni messe in campo per il controllo di consumi critici per ogni reparto e performance degli impianti in conformità con gli obiettivi di riduzione dei consumi specifici (kWh/mt o kg) ed efficientamento energetico. Il monitoraggio per reparto avviene in considerazione delle caratteristiche intrinseche degli stessi, poiché le attività legate alla tintoria e alla tessitura richiedono un maggior consumo energetico rispetto ad altri.

-29% consumi energetici nel 2023 rispetto al 2022

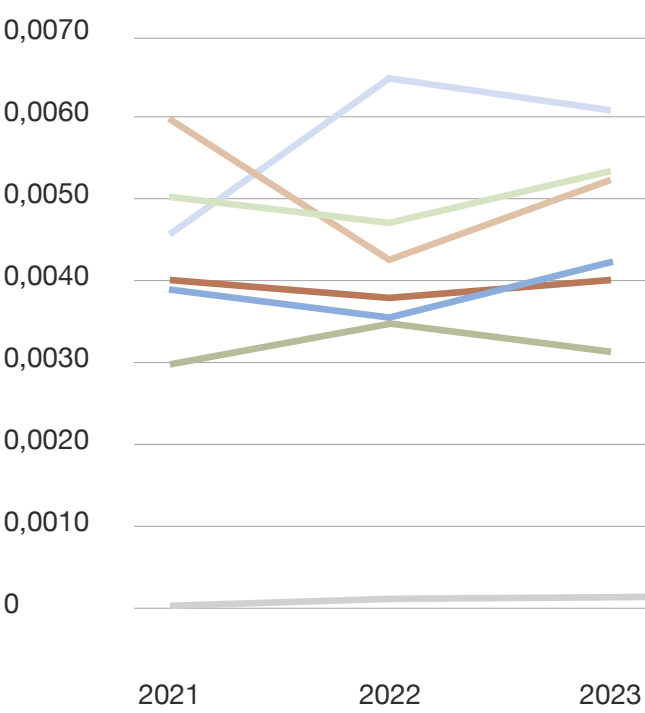
Intensità energetica (GJ/ Kg prodotti)



Intensità emissiva - Location based (TonCo₂/ Kg prodotti)



Intensità emissiva - Market based (TonCo₂/ Kg prodotti)



-37%

Combustibile da fonti non rinnovabili nel 2023 rispetto al 2022

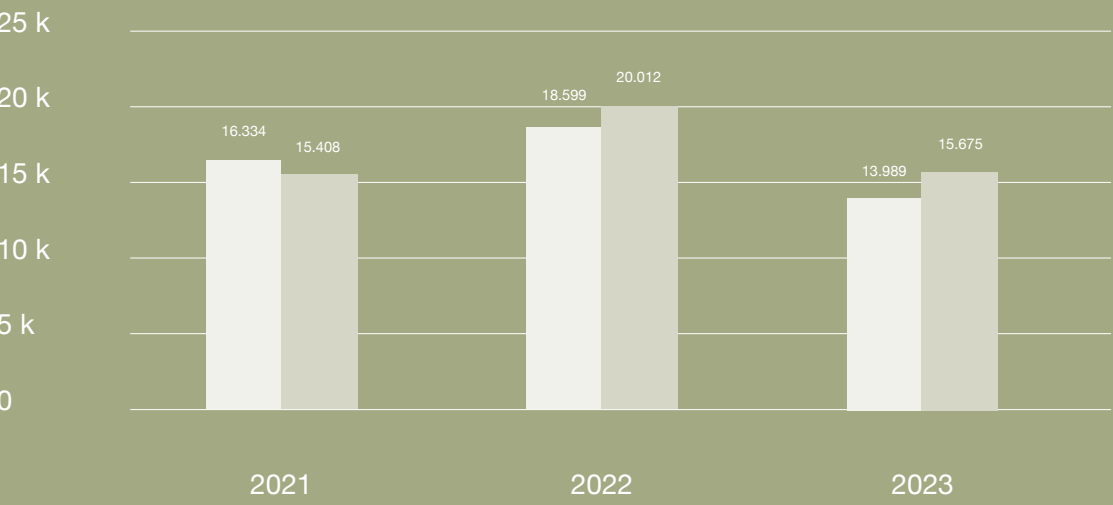
-36%

Emissioni dirette di gas serra (GHG) di Scope 1 nel 2023 rispetto al 2022

Le **emissioni GHG** dirette (Scope 1), associate al consumo di gas e di combustibile, nel 2023 sono state pari a 6.954 tonnellate di CO₂e, registrando una diminuzione del 36% rispetto all'anno precedente. La riduzione risulta apprezzabile anche considerando

le emissioni relative all'energia elettrica acquistata (Scope 2): l'impatto emissivo complessivo (Scope 1 e Scope 2), infatti, risulta essersi ridotto rispetto all'anno 2022 considerando sia il metodo location-based (-25%) sia quello market-based (-22%).

Emissioni GHG (Scopo 1 + Scopo 2)



■ Emissioni Scope I + Scope II LB ■ Emissioni Scope I + Scope II MB

Gestione responsabile dei consumi idrici

In tutte le fasi di lavorazione Albini Group monitora costantemente la propria performance con KPI definiti secondo i principi di rendicontazione internazionali e lavorando costantemente alla riduzione dei propri consumi idrici.

Per le attività svolte all’interno di Albini Group, l’utilizzo dell’acqua è prevalentemente connesso alle fasi di tintura e finissaggio dei tessuti. In particolare, il processo di tintura è uno dei più esigenti in termini di consumi di acqua e può comportare un notevole impatto sulla disponibilità della risorsa per il territorio circostante. Albini Group per tale ragione monitora i consumi idrici legati a tutte le attività aziendali e mitiga gli effetti delle proprie attività grazie all’applicazione di rigidi controlli interni sulla conformità a normative nazionali e di settore. I processi ad umido, i più impattanti in termini di consumi idrici, vengono effettuati nei siti produttivi di Albino, Brebbia e Borg El Arab. Tra questi siti l’unico geolocalizzato in area ad alto rischio idrico (WWF water risk filter, basin physical risk 3,88) è il sito produttivo egiziano di Borg El Arab, che ogni anno incide circa del 45% in termini di prelievi considerando i totali di prelievo del gruppo.

Tutto il processo di finissaggio viene eseguito nel sito produttivo di Brebbia, che presenta rischio idrico medio (WWF water risk filter, basin physical risk 3,06).

La città di Borg El Arab in **Egitto** è alimentata con acqua potabile attraverso una stazione di depurazione al chilometro 40 della strada del deserto Alessandria/ Cairo, collegata alla rete idrica che in tale zona ha una lunghezza fino a 476 km. I drenaggi e le depurazioni delle acque reflue sono gestiti direttamente dalla rete fognaria pubblica della Public Sanitation Authority, a cui le sedi di Mediterranean Textile S.a.e. e Delta Dyeing S.a.e. sono collegate.

In considerazione delle caratteristiche idrologiche del territorio circostante, gli stabilimenti egiziani gestiscono la risorsa idrica effettuando analisi puntuali dei propri consumi, al fine di efficientare l’utilizzo della risorsa e valutare gli impatti del prelievo sulle comunità locali. Il sistema di monitoraggio e valutazione dei rischi connessi al consumo della risorsa consentono di definire obiettivi di efficientamento annuali e di individuare le attività che richiedono interventi di miglioramento in maniera tempestiva.

La medesima attenzione è dedicata agli scarichi idrici delle società aventi sede in Egitto, che sono sottoposte ad una valutazione annuale, certificata da terze parti, con il rilascio di un rapporto atto a garantire la compliance ai requisiti legali. Tale report si basa su test giornalieri, mensili e semestrali delle acque reflue, effettuati per assicurare la conformità alle normative nazionali e alle wastewaters guidelines del framework internazionale ZDHC, di cui Albini Group è Contributor ufficiale dal 2018.

Gli stabilimenti di Cotonificio Albini S.p.A. presenti in **Italia**, pur non avendo sede in zone a rischio di stress idrico, implementano azioni di riduzione del consumo idrico complessivo, in particolare di acqua potabile, nell’intero processo produttivo.

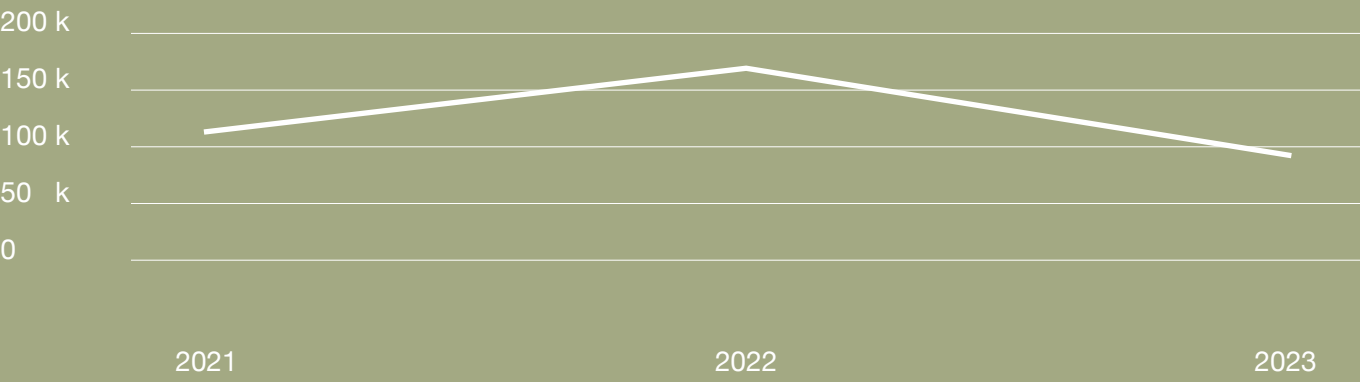
Il prelievo di acqua nella sede di Albino avviene principalmente tramite acquedotto e due pozzi sotterranei. Una percentuale ridotta è prelevata dalla roggia Comenduna, un corpo idrico superficiale di circa 4 km derivato dal fiume Serio. L’acqua viene

utilizzata, oltre che per gli uffici, per i processi di tintura, imbozzimatura e nelle centrali di condizionamento. Le acque reflue di processo vengono collettate in una vasca di equalizzazione e inviate al consortile situato a Ranica, in provincia di Bergamo.

A Brebbia l’acqua è attinta da un pozzo e dal fiume Bardello, che confluisce nel Lago Maggiore. La risorsa prelevata viene trattata attraverso filtri a sabbia e poi addolcita e utilizzata nei processi produttivi di preparazione, lavaggio, mercerizzo e finissaggio. Terminate queste fasi, l’acqua è trattata tramite un apposito depuratore per il trattamento biologico interno e scaricata nel corpo idrico superficiale del fiume Bardello.

Gli impianti produttivi in **Repubblica Ceca** si servono da un pozzo e dalla rete idrica comunale. L’acqua di scarico viene depurata da un collettore consortile a due chilometri di distanza dall’azienda e convogliata attraverso canali di scarico.

Acqua potabile utilizzata per gli stabilimenti egiziani (m³)



PROCESSO DI TINTURA NELLO STABILIMENTO DI ALBINO

Tutte le macchine per la tintura del filato di Cotonificio Albini S.p.A. sono in grado di impostare i cicli di lavaggio sulla quantità dei chili di filato da tingere e possono tingere a bagno ridotto (utilizzare un ridotto quantitativo di acqua in macchina) in funzione del colorante utilizzato. Questo permette di risparmiare acqua all’interno del ciclo, utilizzandone il minimo necessario per il fabbisogno del bagno di tintura.

Gli impianti della tintoria sono stati inoltre studiati per recuperare l’acqua usata per il raffreddamento delle macchine; quest’acqua viene stoccata in serbatoi di accumulo per essere poi utilizzata nei macchinari stessi riducendo il consumo elettrico per portare l’acqua alla temperatura di tintura.

Utilizzo delle sostanze chimiche e depurazione dei reflui

A partire dal 2018, lo stimolo ricevuto dal mercato, insieme alla chiara visione di sostenibilità hanno spinto Albini Group a diventare **Contributor ufficiale di ZDHC** (Zero Discharge of Hazardous Chemicals), programma internazionale su base volontaria con lo scopo di tutelare la salute e l’ambiente di consumatori e lavoratori, grazie ad un approccio olistico di gestione delle sostanze chimiche all’interno e all’esterno delle aziende del settore tessile e della moda.

L’adesione allo standard ha spinto ad integrare nei cicli di produzione attività e controlli finalizzati ad eliminare gradualmente la presenza di sostanze chimiche tossiche e nocive e ad una migliore qualità delle acque di scarico, con l’obiettivo di proteggere l’uomo e l’ambiente. È proprio partendo da questi obiettivi che Cotonificio Albini S.p.A., in particolare negli stabilimenti di Brebbia e Albino, ha costruito un percorso strutturato per l’adozione del **protocollo Chemical Management 4sustainability®**, volto ad allineare alle linee guida ZDHC i siti produttivi aventi processi ad umido. Il percorso di eliminazione delle sostanze chimiche tossiche e nocive per la salute umana e l’ambiente, infatti, passa attraverso il controllo dell’intero ciclo di produzione: dall’immissione delle materie prime in azienda (input) alle diverse fasi della produzione (process), alla gestione degli effluenti e all’immissione sul mercato del prodotto (output). Cotonificio Albini S.p.A. ha deciso di adottare il Chemical Management 4sustainability® in partnership con la società Process Factory in quanto il protocollo implementa una metodica basata sul framework ZDHC, con specifico riferimento alla MRSL (Manufacturing Restricted Substance List) e le wastewater guidelines ZDHC, orientando l’azienda al graduale raggiungimento di obiettivi condivisi attraverso un unico sistema di gestione e regolari attività di formazione e aggiornamento e con un costante monitoraggio del livello di applicazione nel tempo. Nel 2023 i siti produttivi di Albino e Brebbia hanno raggiunto il livello di implementazione 4sustainability chem excellence¹².

¹² I dati sono pubblici e disponibili al seguente link: 4Sustainability - Report Cotonificio Albini.

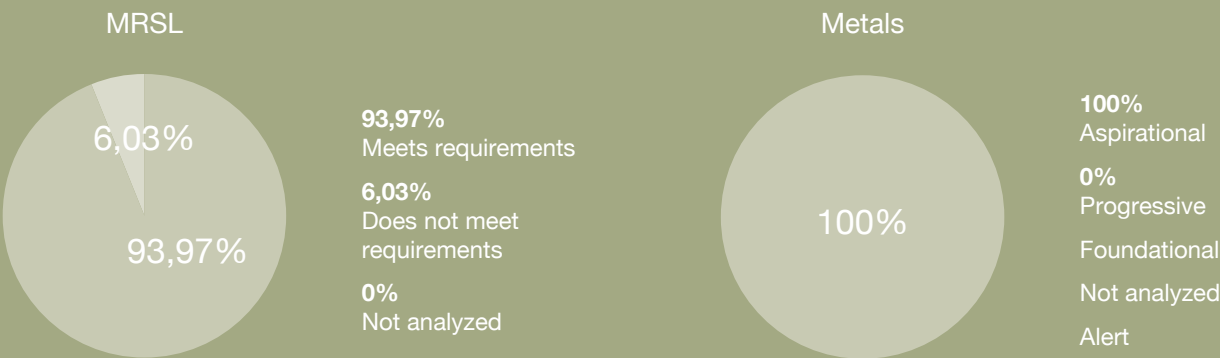
Il **sito di Brebbia** opera in conformità alle previsioni della Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) eseguendo l’analisi e il monitoraggio degli scarichi, secondo quanto previsto dalla normativa applicabile e in conformità alle wastewaters guidelines dello standard ZDHC. L’impianto è soggetto a controlli severi per garantire la migliore qualità delle acque reflue e limitare gli impatti ambientali degli scarichi. I limiti più restrittivi riguardano il fosforo, l’azoto e i tensioattivi, monitorati giornalmente. Le acque reflue del sito, prima di essere rilasciate in ambiente, subiscono una serie di trattamenti come grigliatura, equalizzazione e neutralizzazione del pH, denitrificazione, ossidazione e filtrazione finale a sabbia.

Il **sito di Dietfurt S.r.o.** gestisce gli scarichi tramite un’azienda autorizzata allo smaltimento delle acque reflue che è incaricata di effettuare controlli periodici sul rispetto dei parametri normativi di riferimento.

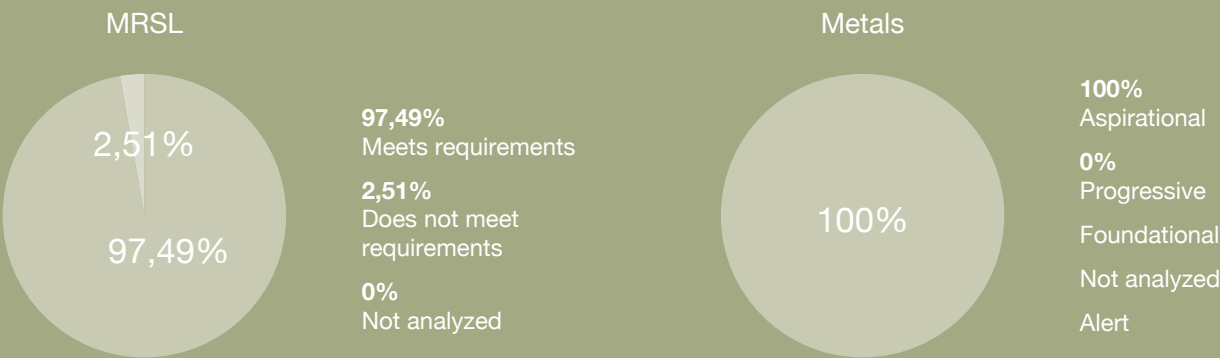
La tintoria **Delta Dyeing S.a.e. in Egitto** opera in conformità alla normativa territoriale di riferimento e alle linee guida ZDHC per la gestione delle sostanze chimiche di processo e i controlli sulle acque reflue, il cui rispetto è verificato semestralmente. In particolare, il monitoraggio del pH dell’acqua è svolto quotidianamente e rappresenta il limite attenzionato con maggiore priorità, per garantire il rispetto dei limiti legali. Ogni mese avviene il controllo di COD (Chemical Oxygen Demand), ovvero la quantità di ossigeno necessaria per degradare chimicamente le sostanze organiche presenti nell’acqua attraverso un processo di ossidazione.

Per Albini Group la riduzione dell’impatto ambientale derivante dagli scarichi di produzione è una priorità e per questo motivo oltre ai controlli legislativi standard, gli scarichi vengono analizzati in conformità alle linee guida ZDHC per le wastewaters. I Clearstream dell’anno 2023 mostrano il seguente risultato.

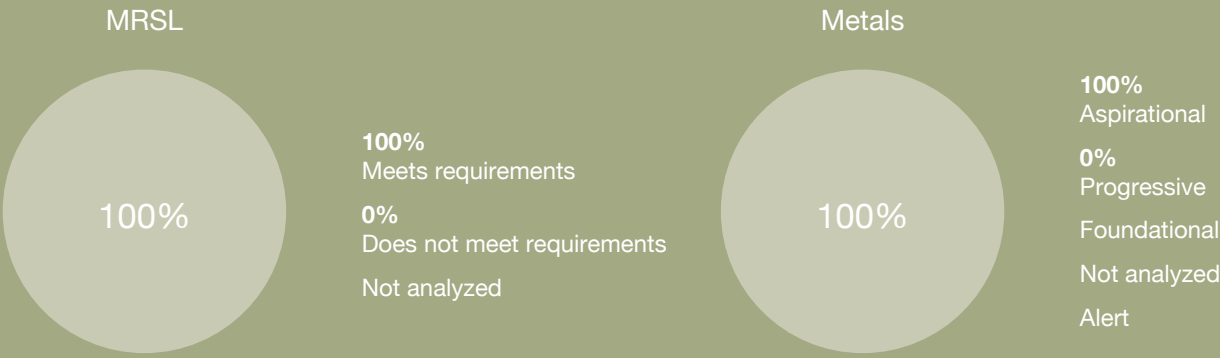
Cotonificio Albini S.p.A. - sito di Albino¹³



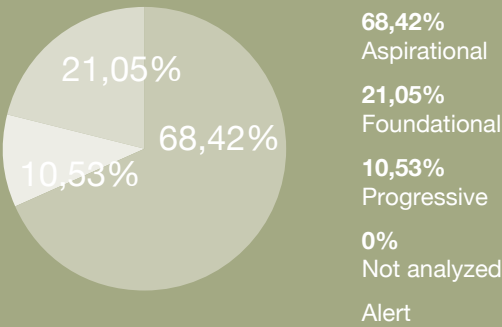
Delta Dyeing S.a.e.



Cotonificio Albini S.p.A. - sito di Brebbia



Conventional and Anions



La conformità al 100% ai parametri della MRSL è stata raggiunta dal sito produttivo di Brebbia, gli altri siti stanno lavorando per raggiungere il 100%.

¹³ Le legende mantengono i termini inglesi utilizzati dallo standard ZDHC.

Gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

All'interno dei siti produttivi le risorse essenziali utilizzate per la produzione sono molteplici, tra cui imballaggi, filati e prodotti chimici. Gli output includono sia i prodotti finiti che sottoprodotti generati nel processo produttivo.

La politica di Albin Group prevede il rispetto degli obblighi di conformità in materia ambientale ed implicitamente una gestione responsabile dei rifiuti tramite affidamento a smaltitori autorizzati, ai quali è richiesta la dichiarazione di avvenuto smaltimento o di avvio al recupero, in conformità agli obblighi legislativi. I dati relativi ai rifiuti sono raccolti e monitorati da Cottonificio Albin S.p.A. tramite il sistema operativo aziendale, che ne permette il tracciamento.

Albin Group è impegnato nell'identificare specifiche strategie di riduzione, **riutilizzo e riciclo di varie tipologie di materiali, in ottica di circolarità**. Per questo, i sottoprodotti di processo sono ceduti a cascami specializzati, che utilizzano la risorsa per la creazione di nuovi prodotti. Inoltre, ai rifiuti plastici è riservata una gestione separata, mediante l'affidamento ad un'azienda specializzata che si occupa della loro rilavorazione al fine di creare nuovi prodotti indirizzati ai fornitori del gruppo.

Nel 2023, circa il 75% dei rifiuti prodotti dal gruppo è stato sottratto al deposito in discarica. La maggior parte dei rifiuti sia pericolosi sia non pericolosi è stata gestita tramite il riciclo.

A dimostrazione ulteriore dell'impegno di Albin Group in questo ambito, l'innovation hub ALBINI_next ha lavorato in ottica di circolarità a progetti in cui il riciclo diventa protagonista: Retwist+, Futura, Materico e Weav3d. Questi verranno illustrati nel dettaglio nel Capitolo 7 del presente Bilancio.

Nel 2023, Albin Group ha prodotto 833.220 kg di rifiuti, registrando una diminuzione del 31% rispetto al 2022. I rifiuti prodotti negli stabilimenti sono costituiti principalmente da carta e cartone, packaging e fibre tessili. Solo il 5% circa dei rifiuti prodotti è classificato come pericoloso e viene gestito, trasportato e conferito a smaltitori autorizzati nel rispetto delle normative vigenti.

Nel 2023, circa il 75% dei rifiuti prodotti è stato sottratto al deposito in discarica. La maggior parte dei rifiuti sia pericolosi sia non pericolosi è stata gestita nel 2023 tramite il riciclo.

Per un miglioramento continuo, nel 2021 Cottonificio Albin S.p.A. ha implementato un sistema di gestione ambientale ottenendo la certificazione UNI EN ISO 14001, ed entro il 2030 verrà implementata in tutti i siti produttivi di Albin Group.



05

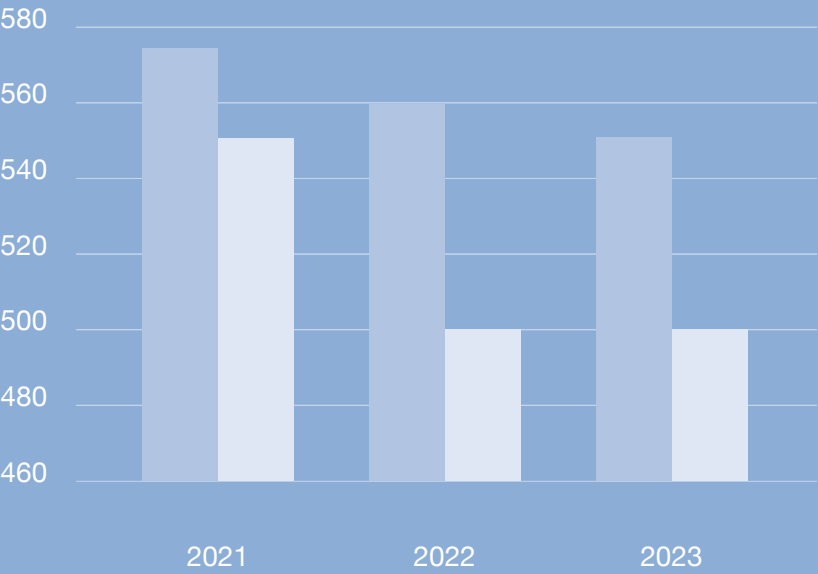
VALORE DEL CAPITALE UMANO

Rispetto, equità e inclusione

Albini Group costruisce quotidianamente la sua attività grazie a 1.063 persone¹⁴ dislocate nel mondo e questo rende possibile declinare la visione aziendale in azioni e risultati concreti su scala globale. I valori chiave su cui si fonda la politica di gestione del personale sono il rispetto e la valorizzazione dell’individuo a tutto tondo. Tali elementi caratterizzano l’azienda da sempre e rimangono i pilastri fondamentali per il successo a lungo termine. Albini Group offre a tutti i propri collaboratori, in ognuna delle proprie sedi produttive e direzionali, un ambiente di lavoro rispettoso della dignità e delle esigenze individuali, in cui trovano spazio l’iniziativa ed il contributo di ciascun lavoratore. L’organico è caratterizzato da una prevalenza di lavoratori uomini, con una copertura

¹⁴ Per maggiori dettagli sul perimetro dei dati del personale si veda la Nota Metodologica.

Dipendenti nel triennio

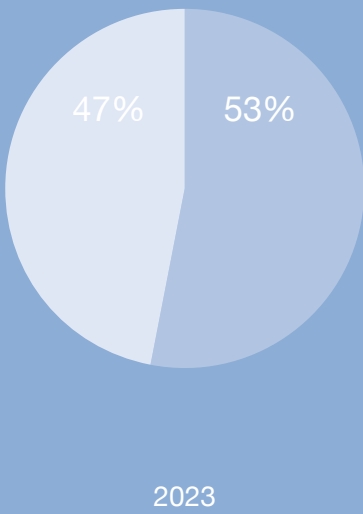


del 53% della popolazione totale nel 2023. Tale dato complessivo comprende tanto la parte produttiva quanto quella legata alle attività di servizio.

La presenza femminile è sostenuta da un’agevolazione che prevede da lunga data per le neomamme la possibilità di richiedere di lavorare part-time al rientro dalla maternità fino ai tre anni di vita del figlio.

L’adozione del Codice Etico di Cotonificio Albini S.p.A. intende soddisfare le necessità e le aspettative legittime di tutti gli interlocutori interni ed esterni e consolida l’immagine della Società come realtà trasparente, orientata al rispetto dei principi etici e comportamentali e che intende distinguersi per il proprio stile caratterizzato da eccellenza e affidabilità.

■ Donne ■ Uomini



GRI 2-7: Lavoratori suddivisi per genere e tipologia di contratto				
		2021	2022	2023
Dipendenti con contratti a tempo indeterminato	Totale	771	695	705
	Uomini	272	247	251
	Donne	499	448	454
Dipendenti con contratti a tempo determinato	Totale	355	359	348
	Uomini	303	311	302
	Donne	52	48	46
Totale dipendenti		1126	1054	1053
		2021	2022	2023
Dipendenti a tempo pieno	Totale	1057	997	988
	Uomini	569	554	549
	Donne	488	443	439
Dipendenti part-time	Totale	69	57	65
	Uomini	6	4	4
	Donne	63	53	61
Totale dipendenti		1126	1054	1053
GRI 2-8: Lavoratori non dipendenti				
		2021	2022	2023
Stage, lavoratori autonomi e cococo	Totale	11	7	10
Totale (dipendenti e somministrati)		1137	1061	1063

Albini Group si impegna a promuovere un ambiente di lavoro inclusivo e rispettoso, in cui il processo di selezione e valutazione è indipendente da caratteristiche legate al genere, età, etnia, religione, disabilità, orientamento sessuale o qualsiasi altra caratteristica personale.

La diversità culturale è un elemento distintivo del gruppo, con evidenza non solo nelle sue sedi internazionali, ma anche all’interno degli organici: la composizione del personale rispecchia un ambiente multiculturale, in

cui trovano spazio differenti nazionalità. Il valore che Albini Group attribuisce alla diversità è dimostrato da un’attiva promozione della crescita professionale verso ruoli apicali di figure provenienti dalle diverse sedi con l’obiettivo di capitalizzare la ricchezza che tale diversità può apportare.

In relazione alla tipologia di rapporto di lavoro, la maggior parte del personale opera con contratti a tempo indeterminato, a garanzia sia della stabilità per l’individuo sia della continuità di business.

Il turnover del personale nel corso del triennio è stato influenzato da una serie di fattori, sia interni che esterni all'azienda. In alcuni casi si è trattato di un fenomeno spontaneo, in altri di azioni di incentivazioni promosse dall'azienda tramite pensionamenti anticipati. Inoltre, il periodo di riferimento è stato caratterizzato da un susseguirsi di significative sfide economiche a seguito della diffusione del COVID-19. Questo evento globale ha avuto un impatto profondo su molteplici settori, portando a una contrazione del fatturato che ha di conseguenza portato a una riduzione del personale.

L'azienda pone particolare enfasi sugli aspetti di **benessere** delle persone che trascendono il mero rapporto contrattuale. Questi tratti si evidenziano anzitutto nella stabilità della forza lavoro da un anno a quello successivo, con variazioni limitate in termini assoluti.

In relazione al tema della conciliazione casa-lavoro nel 2022 è stata introdotta una politica strutturata di smart working, che abbraccia stabilmente circa una settantina di dipendenti con mansioni coerenti con tale organizzazione del lavoro, a cui è stata affiancata specifica attività di formazione per un corretto utilizzo dell'istituto rivolta sia alle figure manageriali che ai collaboratori aderenti al progetto.

Tutti i dipendenti delle sedi italiane e della sede di Dietfurt S.r.o. sono coperti da contratto collettivo nazionale. Al personale di Mediterranean Textile S.a.e. e di Delta Dyeing S.a.e. si applicano accordi individuali basati sulla Legge del Lavoro 12/2003 in vigore in Egitto, che prevede l'affiliazione di tutti i lavoratori ai sindacati generali.

In Italia, Cotonificio Albini S.p.A. offre un benefit integrativo ai propri impiegati, quadri e dirigenti caratterizzato da una polizza a tutela degli infortuni professionali ed extra professionali. Ai dirigenti viene inoltre riconosciuta una polizza sulla vita in caso di morte o invalidità permanente, un benefit integrativo del fondo FASI, una polizza LTC rendita vitalizia in caso di non autosufficienza ed una polizza mission per l'assistenza sanitaria durante i viaggi di lavoro all'estero.

Tutti i lavoratori all'estero fruiscono invece di un'assicurazione sanitaria nazionale. In Egitto, attraverso l'assicurazione nazionale del Paese e della polizza, vengono coperte tutte le esigenze sanitarie come pronto soccorso, ricovero, visite specialistiche ed esami e rientro urgente in Italia. Ai dipendenti espatriati sono invece garantite delle polizze ad hoc.

L'azienda pone particolare enfasi sugli aspetti di benessere delle persone che trascendono il mero rapporto contrattuale. Questi tratti si evidenziano anzitutto nella stabilità della forza lavoro da un anno a quello successivo, con variazioni limitate in termini assoluti.



Attrazione e valorizzazione dei talenti

Lo sviluppo delle competenze, la valorizzazione e la cura del talento rendono possibile perseguire i valori di qualità, innovazione ed eccellenza sui quali Albinì Group fonda la sua attività. Sono inoltre fattori indispensabili per accrescere la soddisfazione e la motivazione dei dipendenti, riducendo il turnover e mantenendo l’ambiente lavorativo stabile ed attrattivo.

Negli anni 2022 e 2023 sono state raccolte le esigenze formative su varie aree al fine di creare un **piano formativo** che identificasse le necessità tecniche e tenesse conto delle nuove sfide aziendali. Il piano, costruito sulle aree di competenza linguistica, tecnica e manageriale, ha tenuto conto anche dei percorsi di crescita e sviluppo professionale all’interno del gruppo. In particolare, nella sede di Albino, nel corso del 2022 si è tenuto un intervento formativo sulla sostenibilità che ha coinvolto principalmente i dirigenti e i loro diretti collaboratori.

La volontà di erogare **corsi di formazione ESG** è strettamente legata al percorso che Albinì Group ha

intrapreso verso una cultura diffusa che promuova la sostenibilità a 360°. Alla luce della vocazione internazionale di Albinì Group, il 2022 e il 2023 hanno visto proseguire i **corsi di lingua straniera** che, come da tradizione, non hanno interessato solo la parte commerciale ma hanno abbracciato tutte le funzioni aziendali. A cavallo tra i due anni è stato erogato un percorso di sviluppo manageriale rivolto a prima e seconda linea portando in aula i temi della valutazione, della delega e della gestione dei collaboratori. Alcune figure apicali hanno beneficiato di un’attività di **coaching individuale**. Sempre nel 2023 è stato introdotto il Lean Management e la cultura di project management attraverso un percorso formativo e un’attività di mentoring rivolto a circa una quindicina di persone in azienda. Al termine del 2023 si è intrapreso un percorso di sviluppo relativo alla tematica della comunicazione tramite lo strumento MBTI che proseguirà anche nel 2024 e che ha messo a confronto personale con mansioni differenti favorendo il team building e la conoscenza tra i colleghi delle diverse aree.

Sempre al termine del 2023 si è iniziato a programmare l’avvio di un percorso formativo con moduli squisitamente tecnici riguardanti la materia tessile. Il programma, nominato Academy, interesserà personale interno e le docenze verranno gestite da dipendenti con elevate conoscenze specifiche. Tale iniziativa, che si preannuncia essere particolarmente impattante in termini di numero di persone e quantità di funzioni aziendali coinvolte, potrà ben rispondere alla volontà di diffusione delle competenze di settore all’interno del gruppo e al contempo potrà creare ottime occasioni di condivisione delle esperienze professionali tra colleghi.

Nel 2023 le ore di formazione erogate sono state pari a 5.681, comprensive sia di corsi di natura professionale sia di corsi obbligatori in materia di Salute e Sicurezza sul luogo di lavoro. Sin dal 2021 è stato avviato un sistema di **valutazione delle prestazioni** che ha coinvolto le figure di impiegati,

quadri e dirigenti e qualche figura equiparata. L’obiettivo è quello di lavorare alla costruzione di una cultura del feedback, di avviare un processo chiaro e condiviso finalizzato ad orientare i collaboratori verso comportamenti di successo. Il processo ha inoltre agevolato l’introduzione delle prime valutazioni strutturate relative a percorsi di crescita e di valorizzazione individuali.

A partire dal 2022 è stato infine introdotto un sistema di incentivazione per obiettivi (**MBO**) che interessa circa una cinquantina di persone tra prime e seconde linee.

La formazione erogata ai dipendenti non si limita a coprire temi quali salute e sicurezza ma anche tematiche più strettamente corporate relative alla compliance aziendale in materia di modello di organizzazione, gestione e controllo ex D.lgs. 231/2001, codice etico e whistleblowing.

GRI 404-1: Ore medie di formazione pro capite per genere ¹⁵				
Ore medie di formazione pro capite per genere	UdM	2021	2022	2023
Ore totali di formazione	h	13.643	8.696	5.681
Ore pro-capite	h	12,43	16,10	5,51
Donne pro-capite	h	3,08	4,25	3,95
Uomini pro-capite	h	19,56	31,20	5,07
Ore medie di formazione pro capite per categoria		2021	2022	2023
Executive pro-capite	h	0	0	0
Middle Manager pro-capite	h	1,29	2,69	9,63
Impiegati pro-capite	h	2,84	3,86	5,43
Operai pro-capite	h	13,05	17,31	3,62

¹⁵ Le ore di formazione riportate fanno riferimento alle sole sedi di Cotonificio Albinì S.p.A., Dietfurt S.r.o., Mediterranean Textile S.a.e. e Delta Dyeing S.a.e.. Si segnala inoltre che per l'anno 2023 sono comprese le ore di formazione su salute e sicurezza delle sedi di Cotonificio Albinì S.p.A.. Per maggiori dettagli si rimanda alla Nota Metodologica.

Salute e sicurezza dei lavoratori

La salute e la sicurezza sul lavoro sono componenti fondamentali per il benessere e la produttività dei collaboratori in Albini Group.

La tematica è coordinata attraverso i Responsabili del Servizio di Prevenzione e Protezione, (1 RSPP per il sito di Albino e Gandino, 1 RSPP per il sito di Brebbia), che lavorano in sinergia per standardizzare i processi nei diversi siti e garantire il soddisfacimento di esigenze formative specifiche in ogni area di competenza.

Le principali tipologie di rischi sono legate alle attività produttive e di magazzino e comprendono rischi relativi all'uso delle attrezzature semiautomatiche, la movimentazione manuale dei carichi, l'uso di sostanze chimiche. Il primo fattore nella prevenzione degli infortuni è la corretta applicazione della sicurezza comportamentale, ovvero la piena consapevolezza dei lavoratori dei rischi cui sono esposti nello svolgimento della mansione e la loro professionalità nel gestirli attraverso adeguate modalità operative e comportamentali.

Il monitoraggio dei luoghi di lavoro avviene a tutti i livelli dell'organizzazione aziendale.

A livello operativo i preposti, opportunamente formati, sovrintendono l'attività lavorativa, garantendo l'attuazione delle direttive ricevute e vigilando sull'osservanza delle norme sulla sicurezza e aziendali da parte dei lavoratori. Nell'affidare i compiti a questi ultimi, i preposti tengono in considerazione la formazione specifica e le capacità degli stessi

lavoratori; evitano inoltre che i lavoratori siano sottoposti a rischi gravi per la loro salute, informandoli sui rischi presenti e le misure di protezione da adottare e fornendo loro istruzioni in caso di emergenza. I preposti segnalano al proprio Responsabile e al SPP qualsiasi situazione di pericolo riscontrata nell'ambiente di lavoro e le mancanze/anomalie di impianti, attrezzature e dispositivi di protezione individuali.

Il SPP svolge sopralluoghi periodici negli ambienti di lavoro, al fine di individuare eventuali fattori di rischio ivi presenti e le relative misure per ridurli o eliminarli, in modo che l'attività lavorativa venga svolta in sicurezza e in un ambiente salubre.

Il Servizio Sanitario coadiuva il SPP e:

- Attua la sorveglianza sanitaria prevista per i dipendenti in funzione della mansione svolta (integrate da eventuali accertamenti strumentali, spirometrie, audiometrie, ecc.). Il Piano di Sorveglianza Sanitaria è aggiornato annualmente dal Medico Competente;
- Effettua sopralluoghi periodici in tutti gli ambienti di lavoro accompagnato da SPP e RLS;
- Predisporre in collaborazione con SPP le cartelle di rischio dei lavoratori;
- Prende visione delle indagini strumentali effettuate da SPP (fonometriche, vibrometriche, chimiche, ecc.);
- Elabora annualmente una relazione annuale secondo quanto specificato dall'art. 40 comma 1 del D.L.gs. 81/2008.



In merito agli infortuni e mancati infortuni, SPP analizza l'evento, in collaborazione con il preposto del lavoratore e di eventuali testimoni presenti al momento dell'accaduto. Le informazioni raccolte permettono di individuare le cause che hanno determinato l'evento e di definire le misure di prevenzione e protezione da porre in atto per evitare il ripetersi di tali circostanze.

I dati relativi agli infortuni avvenuti nell'arco dell'anno sono raccolti nel "Bilancio infortuni" che costituisce l'elaborazione dell'analisi statistica degli eventi accaduti in azienda, eccetto quelli occorsi in itinere. La redazione di questo documento permette un monitoraggio complessivo e analitico della situazione infortunistica aziendale evidenziando la tipologia, l'origine e la gravità degli infortuni, consentendo così di rilevare la ripetitività di determinate criticità e quindi di porvi rimedio. Sono considerati infortuni, e quindi trattati come tali, anche le medicazioni che non necessitano di visita al pronto soccorso e che non comportano giorni di assenza del lavoratore.

Per quanto riguarda i mancati infortuni, ogni lavoratore è sensibilizzato a segnalare tempestivamente attraverso un modulo dedicato o contattando direttamente il proprio preposto e il SPP.

SPP dopo aver verificato la significatività della segnalazione, procede con l'analisi dell'accaduto coinvolgendo le figure interessate e collaborando nella definizione di adeguate misure di prevenzione. Per l'analisi degli infortuni e dei mancati infortuni è utilizzato un report, compilato dal SPP in

collaborazione con le figure coinvolte e approvato dal Datore di Lavoro e per consultazione dall'RLS.

La documentazione relativa ad ogni macchina è conservata, a seconda dei casi, in formato cartaceo o informatizzato. Il responsabile dell'area/preposto verifica che le attrezzature siano installate ed utilizzate correttamente ed oggetto di idonea manutenzione.

Il mantenimento in efficienza delle attrezzature è effettuato attraverso interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria. Le verifiche periodiche di sicurezza sono svolte da personale interno qualificato o affidate a società esterne tramite specifici incarichi. L'effettuazione degli interventi di controllo è registrata.

Per le attrezzature per le quali non è previsto un controllo periodico, il mantenimento dell'efficienza è in carico all'utilizzatore che, prima dell'uso, verifica che non vi siano danni o malfunzionamenti dell'attrezzatura e segnala al proprio responsabile eventuali problematiche.

Annualmente è redatto un "Piano Formativo" specifico per le tematiche di sicurezza. Obiettivo della formazione è sviluppare e mantenere aggiornate le conoscenze in materia di sicurezza di tutti i lavoratori.

Il Piano contiene le tipologie di corso previste durante l'anno per le figure richiamate dal D.Lgs. 81/08 e per le figure soggette a rischi specifici (ad esempio corsi base e di aggiornamento per addetti alla guida di carrelli elevatori, personale che svolge lavori in quota...).

La formazione è erogata a seconda dei casi, da società esterne specializzate, selezionate in funzione degli argomenti trattati o direttamente dal SPP eventualmente in collaborazione con il servizio sanitario aziendale.

In caso di nuove necessità formative segnalate o in caso di modifiche alla normativa vigente, la pianificazione dei corsi viene aggiornata.

La formazione si svolge principalmente:

- On the job, grazie all’affiancamento con altro personale esperto e con l’uso di materiale informativo dedicato, illustrato e spiegato dal referente dell’area in cui il lavoratore si trova ad operare;
- In aula, attraverso la partecipazione del lavoratore a specifici corsi tenuti da personale interno o da società di consulenza specializzate in materia di salute e sicurezza sul lavoro.

Al termine della formazione in aula, il livello di apprendimento dei partecipanti viene verificato attraverso la compilazione di questionari di valutazione, si mette a disposizione il materiale informativo sul corso e si distribuisce l’attestato di frequenza. La formazione è periodicamente ripetuta per consentire un costante aggiornamento sugli

aspetti normativi e in caso di variazioni sostanziali nel documento di valutazione dei rischi.

L’addestramento consente ai lavoratori di apprendere l’uso corretto di attrezzature, impianti, sostanze chimiche e dispositivi di protezione individuale. L’addestramento è formalizzato attraverso la compilazione da parte del responsabile di un modulo specifico.

Albini Group ha predisposto un sistema di gestione delle emergenze finalizzato a ridurre le conseguenze derivanti dall’accadimento di eventi poco o per nulla prevedibili. In particolare, per quanto concerne la squadra di emergenza, il servizio è stato organizzato avvalendosi di personale dipendente opportunamente addestrato ed appartenente a diverse aree in modo da garantire la totale copertura.

Almeno una volta all’anno sono organizzate le prove di evacuazione; durante le prove gli addetti alla squadra d’emergenza partecipano attivamente collaborando con il SPP nel corretto svolgimento delle operazioni. Al termine dell’attività il SPP elabora una relazione riepilogativa in cui sono evidenziati gli spunti di miglioramento da attuare nelle prove successive.

GRI 403-9: Infortuni sul lavoro ¹⁶				
	UdM	2021	2022	2023
Ore lavorate per lavoratori dipendenti ¹⁷	h.	1.474.357,5	1.657.973	1.556.696,5
Numero totale di infortuni sul lavoro registrabili, inclusi i decessi	n.	20	27	21
Tasso degli infortuni sul lavoro registrabili ¹⁸	n.	13,56	16,28	13,49
Tasso di infortuni sul lavoro con gravi conseguenze ¹⁹	n.	0	0	0

¹⁶ I dati relativi agli indicatori sugli infortuni riguardano le sedi di Cotonificio Albini S.p.A., ICA Yarns (I Cotoni di Albini S.p.A.), Albini Energia S.r.l., Dietfurt S.r.o., Mediterranean Textile S.a.e. e Delta Dyeing S.a.e.. Per ulteriori dettagli si rimanda alla Nota Metodologica.
¹⁷ Le ore lavorate dai dipendenti presso ICA Yarns e Albini Energia S.r.l. sono state stimate per tutto il triennio tramite la seguente formula: 8*235*numero di dipendenti presenti al 31/12.
¹⁸ L'indice di frequenza degli infortuni è stato calcolato come riportato di seguito: Indice di frequenza = numero di infortuni / ore lavorate * 1.000.000.
¹⁹ L'indice di gravità è stato calcolato come riportato di seguito: Indice di gravità = numero di infortuni con gravi conseguenze / ore lavorate * 1.000.000.



06

ATTENZIONE AL CLIENTE

Qualità e sicurezza del cliente

Albini Group segue un approccio olistico nel controllo delle fasi produttive, assicurando un presidio costante del processo produttivo in tutte le sue parti. Ogni fase, dal campo di cotone sino al tessuto finito, passa attraverso una serie di rigidi controlli pianificati. Le verifiche sono realizzate tramite test visivi, chimici e fisici eseguiti dal laboratorio interno per garantire un prodotto di elevata qualità che rispecchi gli alti standard del gruppo. **I controlli eseguiti in fase di accettazione delle materie prime** sono fondamentali per verificarne qualità e provenienza.

Grazie all’integrazione verticale della filiera, Albini Group può fornire una documentazione interna sul percorso che un prodotto compie all’interno del processo produttivo. Inoltre, per chi lo richiede, è in grado di creare un tessuto completamente tracciabile con il metodo della scienza forense grazie alla partnership di lunga durata con Oritain™, leader del settore. Quest’ultimo analizza le proprietà chimiche di alcuni campioni di cotone all’origine, fornendo un’impronta digitale unica per ciascun prodotto. In questo modo è possibile monitorare il tessuto in

ogni fase della catena di approvvigionamento per assicurare che sia in accordo con l’impronta digitale originale e che non venga sostituito o alterato, potendo rintracciare la country of origin del cotone.

In seconda battuta, **si eseguono i controlli sul filato** in fase di accettazione. Un filato greggio non viene ammesso al processo di lavorazione se non supera i parametri stabiliti. I controlli includono la verifica dell’umidità, del titolo (che indica la finezza del filato), della torsione (che determina la fermezza e la resistenza del filato), della resistenza alla trazione, dell’allungamento (che misura la capacità del filato di estendersi prima di rompersi) e della regolarità (che si riferisce alla consistenza del filato in termini di spessore, colore e struttura). Le verifiche assicurano che solo i filati di migliore qualità entrino nel processo di produzione.

Affinché i tessuti mantengano una qualità consistente, i controlli proseguono **sul colore**, dopo il processo di tintura del filato. Le verifiche sono cruciali per assicurare l’uniformità del tono su ogni singola rocca e per garantire che il colore rimanga costante nel

tempo e resistente allo sfregamento. Ogni giorno vengono controllati circa fra i 40 e 50 bagni di tintura.

Il **controllo del tessuto alle specole** accade in due momenti. Il primo avviene dopo la tessitura, quando il tessuto greggio viene controllato visivamente per identificare e rimuovere eventuali piccoli difetti del tessuto, spesso riscontrabili quando si tratta di una materia prima naturale. Questa attività viene svolta nel reparto Controllo Greggio dello stabilimento di Albino.

Il secondo controllo avviene dopo la fase di finissaggio, quando i tessuti finiti vengono **nuovamente esaminati** per un controllo visivo alle specole e **sottoposti a test fisici e chimici** nel Laboratorio di Gandino, il primo laboratorio tessile interno in Italia ad essere stato riconosciuto da ACCREDIA²⁰ secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

Attraverso i **test chimici**, sono messe alla prova le proprietà del tessuto nelle diverse condizioni d’uso: compresa la verifica della solidità del colore quando esposto a sfregamento a secco, a umido e a acqua distillata, la resistenza del colore al sudore acido o

alcalino e al lavaggio con detergenti o perborato. I test chimici si completano con l’idrolisi dei colori reattivi, l’ossigenazione dell’agente orticante e la verifica del pH.

I **test fisici**, invece, si concentrano sulla resistenza del tessuto, che deve essere tale da garantire il corretto confezionamento e utilizzo del capo finito. Vengono verificate caratteristiche come la resistenza alle cuciture, la resistenza allo strappo, all’abrasione e alla lacerazione. Infine, vengono certificate la stirabilità del tessuto e la sua stabilità dimensionale, sia al lavaggio che al vapore.

²⁰ ACCREDIA è l'unico organismo nazionale autorizzato a condurre attività di accreditamento ed ha ufficialmente riconosciuto la competenza del laboratorio dello stabilimento di Gandino nel condurre specifici test sui tessuti al fine di assicurarne la conformità agli standard nazionali e internazionali.

Le verifiche sono realizzate tramite test visivi, chimici e fisici eseguiti dal laboratorio interno per garantire un prodotto di elevata qualità che rispecchia gli alti standard del gruppo.

Soddisfazione del cliente

Nel 2023, Albini Group ha condotto un'indagine di marketing per valutare la **percezione dei clienti** riguardo ai propri prodotti, coinvolgendo 12 partner commerciali. L'obiettivo era analizzare il **livello di soddisfazione del servizio** fornito ai clienti, con l'intento di identificare **aree di miglioramento**.

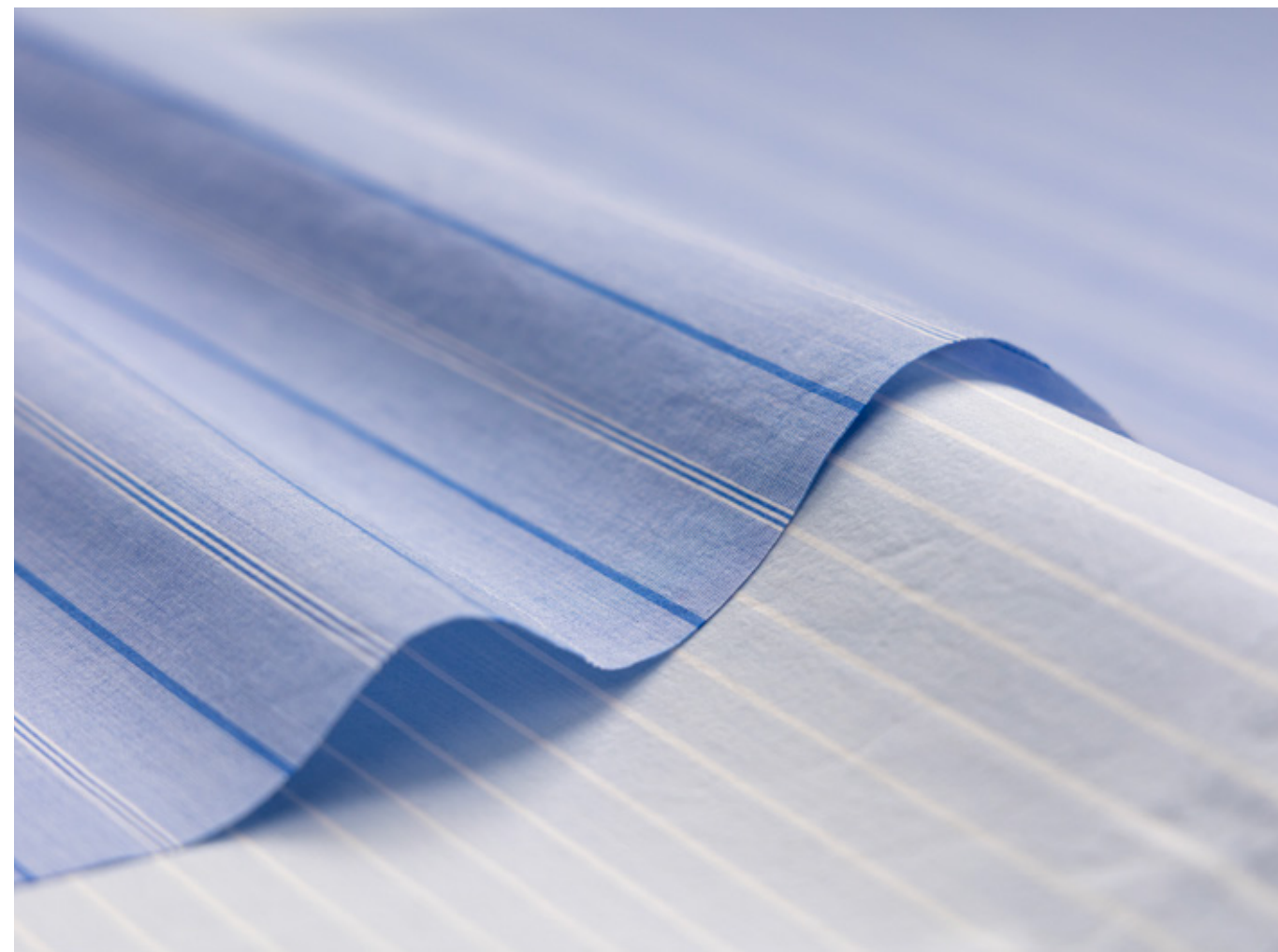
L'indagine ha rivelato che le tendenze nel settore della moda sono influenzate non solo dalle innovazioni tecnologiche ma anche dalle esigenze dei consumatori, che impattano sulla scelta delle materie prime. La certificazione GOTS, ad esempio, è molto apprezzata, soprattutto dai clienti italiani, come dimostra il 51% delle risposte positive. Inoltre, l'88% dei partecipanti ritiene importante l'origine Made in Italy dei prodotti. Un altro trend emergente è l'interesse verso la personalizzazione dei prodotti, con l'80% dei clienti che considera adeguata la varietà dell'offerta di Albini Group.

Tra i punti di forza emersi dalla ricerca, vi sono la qualità, l'innovazione, la digitalizzazione e l'organizzazione, posizionando l'azienda tra i principali fornitori di riferimento. In particolare, la logistica si distingue per la conformità qualitativa dei prodotti consegnati, con il 50% dei partecipanti soddisfatto e il 45% molto soddisfatto delle prestazioni. La crescita del canale online offre vantaggi come ampiezza di scelta, confrontabilità dei prezzi e comodità, con l'e-mail che

si conferma come metodo preferito per le vendite. La capacità di costruire rapporti solidi e offrire supporto tutoriale sono elementi essenziali per la soddisfazione del cliente, con il 91% che apprezza la qualità della relazione con gli agenti e la loro affidabilità.

Le aree di miglioramento sono già oggetto di progetti specifici. Ad esempio, il servizio di tessuti al taglio di Cotonificio Albini S.p.A. offre una vasta selezione di tessuti con consegne rapide (24/48 ore) e una piattaforma digitale per personalizzare scelte di tessuti, colori, stili e dettagli. L'85% dei clienti di questo servizio, ovvero sarti e camiciai, preferisce questa piattaforma come canale di comunicazione. Il servizio fornisce funzionalità che semplificano e personalizzano l'esperienza di acquisto, come aggiornamenti sulla disponibilità, inserimento rapido degli ordini e monitoraggio dello stato dell'ordine.

Infine, l'attenzione di Albini Group alla qualità e alla trasparenza ha evitato non conformità in materia di informazione ed etichettatura di prodotti e servizi, così come nella comunicazione di marketing, nel periodo 2021-2023. Il marketing e comunicazione ha ottenuto il favore del 94% dei partecipanti al sondaggio, confermando l'efficacia delle strategie adottate.



Un aspetto fondamentale emerso dall'indagine è l'aumento dell'interesse dei consumatori verso la personalizzazione, una tendenza alla quale è essenziale rispondere attraverso un'innovazione continua dei prodotti.

07

INNOVAZIONE

Design di prodotto e R&D

L'innovazione, la ricerca e lo sviluppo sono dei capisaldi della strategia di Albini Group. Questi permettono non solo la realizzazione di tessuti di alta qualità, ma anche la capacità di fronteggiare le oscillazioni del mercato e di garantire ai propri clienti un'offerta diversificata e ricca di prodotti sostenibili.

Il design di prodotto è affidato a **3 gruppi creativi**, per un totale di oltre 30 persone, che ogni sei mesi progettano nuove basi di tessuto per le collezioni Albini 1876, Thomas Mason e Albiate 1830, prendendo ispirazione da viaggi di ricerca nel mondo e dai propri inestimabili archivi storici. Inoltre, è presente un **team Esclusive**, che si occupa di studiare tessuti ad hoc per clienti con esigenze specifiche.

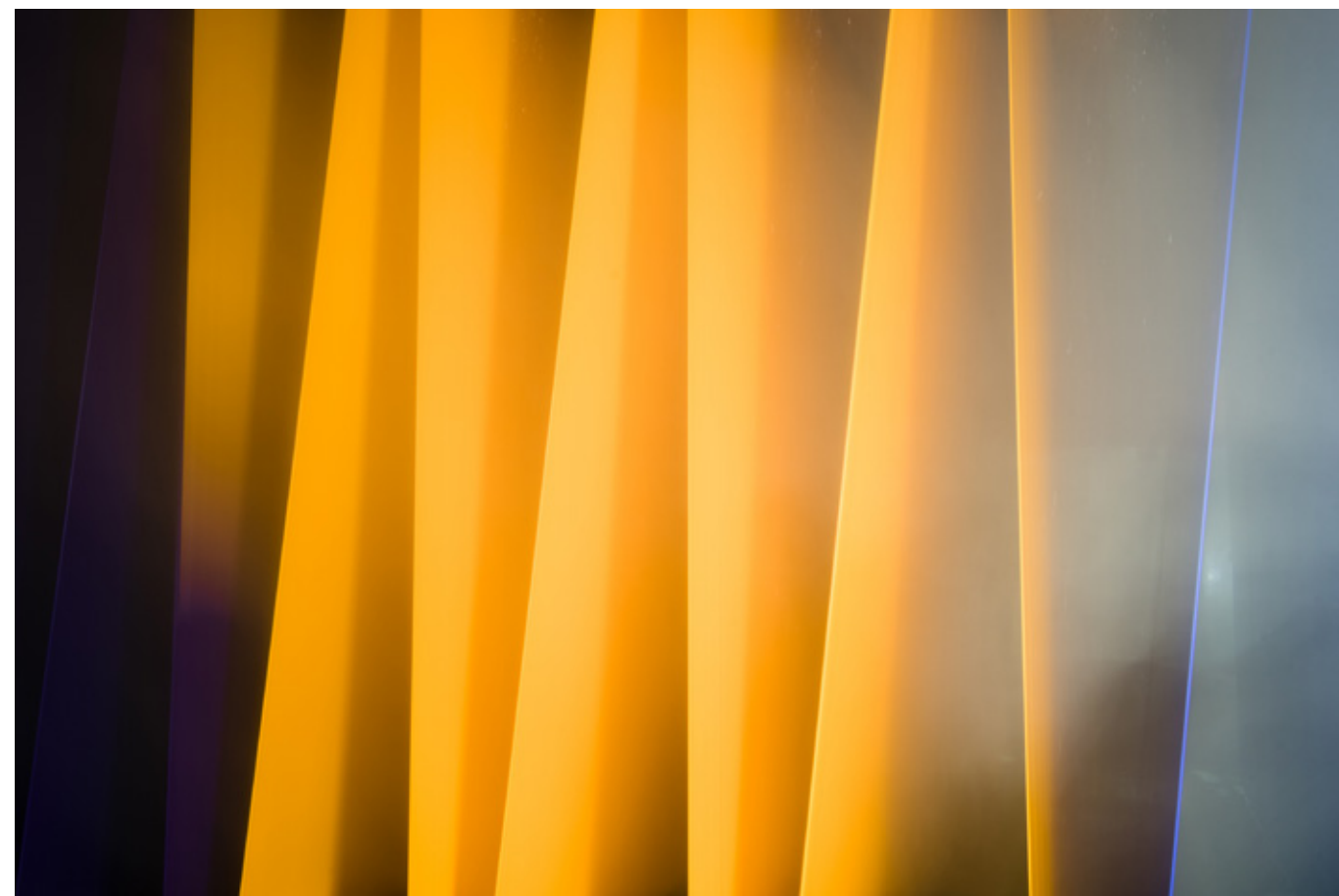
La creatività dei disegnatori tessili è supportata da un'apposita divisione dedicata alle attività di **ricerca e sviluppo**, che raccoglie le esigenze interne ed esterne all'azienda e svolge il ruolo di facilitatore. In particolare, il ruolo della divisione R&D è finalizzato a ricercare nel mercato tessile soluzioni già commercializzate, ma non ancora adottate da Albini Group, e renderle disponibili ai propri i team stilistici e i clienti.

Le attività svolte dall'ufficio si concentrano sulla **ricerca e sullo sviluppo di soluzioni esistenti** che permettono di ottenere filati o tessuti con nuove prestazioni; ad esempio, sono stati sperimentati nuovi

filati con caratteristiche di innovazione e sostenibilità, come i filati riciclati o di origine bio-based, in parte offerti dal mercato, in parte realizzati da ICA Yarns e a volte anche in collaborazione con ALBINI_next, l'hub di innovazione di Albini Group. Ancora, la divisione Ricerca e Sviluppo si occupa di ricercare e adottare novità in termini di finissaggio realizzate dai propri partners e terzisti, per ottenere nuove performance del tessuto o rispondere a specifiche esigenze su tematiche di sostenibilità.

In ottica di **riduzione degli sprechi** e per migliorare la propria efficacia ed efficienza, la Funzione Stile e Sviluppo Prodotto e la divisione R&D hanno collaborato per perfezionare l'offerta di prodotto di Albini Group, ottimizzando il numero di basi tessuto sviluppate per ogni collezione e il numero di colori utilizzati, passando da una palette di 200 colori a quella attuale che si aggira intorno a 100.

L'impegno nella direzione di circolarità ed ecodesign confluisce nella progettazione dei tessuti. Negli anni di rendicontazione 2022 e 2023, rispettivamente l'84% e l'83% dei tessuti prodotti è composto da 100% cotone, 100% lino o da una miscchia delle due fibre vegetali. In un'ottica di circolarità, l'utilizzo della monofibra o di fibre con medesima natura aumenta notevolmente le possibilità di riciclabilità dei tessuti al termine del loro ciclo di vita.



L'innovazione, la ricerca e lo sviluppo sono dei capisaldi della strategia di Albini Group. Questi permettono non solo la realizzazione di tessuti di alta qualità, ma anche la capacità di fronteggiare le oscillazioni del mercato e di garantire ai propri clienti un'offerta diversificata e ricca di prodotti sostenibili.

Inoltre, i tessuti di Albin Group sono realizzati con le migliori materie prime esistenti, ovvero cotone a fibra lunga ed extra lunga come Supima®, Giza e Sea Island e lini pregiati della Normandia. Questa peculiarità aumenta la **durabilità**, un altro importante concetto per la sostenibilità dei prodotti. Infine, per confermare il proprio impegno in ambito di **circolarità** ed **ecodesign**, l'azienda si è posta l'obiettivo di

aumentare la percentuale di materie prime riciclate impiegate per la produzione dei tessuti. In questa direzione è stata creata una linea streetwear, per il brand Albiate 1830, realizzata con filato riciclato meccanicamente. Nel 2022 la linea offriva il 10% di basi di tessuto in filato riciclato. Nel 2023 l'offerta è salita a 17%.

ECONOMIA CIRCOLARE ED ECODESIGN

L'economia circolare è un modello di produzione e consumo che implica condivisione, prestito, riutilizzo, riparazione, ricondizionamento e riciclo dei materiali e dei prodotti il più a lungo possibile. In questo modo si estende il loro ciclo di vita contribuendo a ridurre i rifiuti al minimo.

L'ecodesign (o eco progettazione) è un modello che rientra nell'economia circolare e si applica all'intero ciclo di vita di un prodotto ovvero alla sua ideazione, progettazione, produzione fino al suo utilizzo e smaltimento. Realizzare un prodotto secondo il modello dell'ecodesign significa rispettare questi principi:

1. Utilizzo di materiali sostenibili, riciclati e riciclabili che sono stati prodotti in modo sostenibile e con energie pulite.
2. Risparmio energetico e riduzione dei consumi nei processi produttivi.
3. Qualità e durabilità del prodotto, che deve essere realizzato per durare a lungo nel tempo.
4. Creare pensando alla seconda vita che il prodotto potrà avere, come funzione e/o come materiale.
5. Utilizzo di materiali più simili possibili al fine di semplificare smontaggio e riciclo degli stessi.
6. Utilizzo di risorse rinnovabili e possibilmente locali.

L'archivio racconta una storia di tessuti, colori e disegni sorprendenti, e rappresenta una fonte d'ispirazione inesauribile per gli stilisti di Albin Group e per i propri clienti.

Come anticipato, la creatività dei team stilistici attinge anche dal passato. Nel 1992, con l'acquisizione del brand Thomas Mason, è stato anche rilevato l'intero archivio storico, composto da oltre settecento volumi risalenti al XIX secolo, oggi conservati nella sede dell'azienda, ad Albino. L'archivio racconta una storia di tessuti, colori e disegni sorprendenti, e rappresenta una fonte d'ispirazione inesauribile per gli stilisti di Albin Group e per i propri clienti.

Per salvaguardare questo patrimonio immateriale, si sta lavorando ad un progetto che prevede la digitalizzazione dell'archivio nonché l'archiviazione digitale delle stampe sviluppate dal team Esclusive, permettendo ai creativi di arricchire la propria

ispirazione e la ricerca anche con un canale digitale. Inoltre, l'azienda sta studiando la digitalizzazione dei tessuti con la modellizzazione in 3D partendo sia da scatti di tessuti che da CAD. In questo modo ogni tessuto, un tempo visibile sui campionari riposti nell'archivio in formato cartaceo, sarà disponibile online e ricercabile per tag, rendendo più agili le attività di ricerca stilistica e riducendo notevolmente l'utilizzo di carta per gli studi delle collezioni.

Questo archivio digitale sarà potenzialmente sfruttabile come strumento di diffusione dei prodotti nel caso di progetti gestiti in collaborazione con diversi stakeholder.

ALBINI_next, Textile Innovability

Il fulcro dell'innovazione in Albini Group è costituito da ALBINI_next, il think tank che si occupa di sperimentare idee innovative non ancora sul mercato e renderle industriali.

Nato nel 2019 all'interno di Kilometro Rosso, uno dei principali distretti europei dell'innovazione a Stezzano (Bergamo), ALBINI_next realizza progetti in ottica di **open innovation**, collaborando con startup, università, centri di ricerca e altri stakeholder come clienti, fornitori o importanti aziende anche di settori lontani da quello tessile. L'obiettivo è proporre soluzioni in grado di aumentare la sostenibilità dei processi e dei prodotti attraverso il **trasferimento tecnologico**, ossia trasformando ciò che è ancora sottoforma di idea o ricerca scientifica in un prodotto o processo industriale o in un nuovo modello di business.

I progetti nascono individuando nuove opportunità di mercato o specifiche necessità di clienti. Segue poi un'importante fase di scouting in cui vengono identificati gli attori da coinvolgere, solitamente un innovatore, ossia chi ha l'idea, e un cliente che sposa il progetto e decide di finanziarlo, in parte o in toto, instaurando così un meccanismo di triangolazione. Seguono poi le prime fasi di prove di laboratorio, lo scale-up preindustriale e la fase di industrializzazione, per poi approdare al lancio del prodotto o processo sul mercato. L'innovazione a volte è inserita all'interno delle collezioni dei brand di Albini Group, altre volte è

considerata un'esclusiva per clienti selezionati. Dalla sua fondazione ad oggi, ALBINI_next è entrata in contatto con più di 120 realtà e ha industrializzato 12 progetti. Attualmente ne ha in pipeline e in fase di sviluppo 70. Il team di ALBINI_next è composto da figure professionali eterogenee ed under 35: giovani ingegneri con diverse specializzazioni, un biotecnologo, un agronomo e una fashion designer esperta di stampa 3D. Inoltre, nel 2021 sono stati finanziati due diversi dottorati di ricerca, uno in biotecnologie per lo studio delle tinture biogeniche, ossia provenienti da microorganismi e l'altro in ingegneria gestionale.

L'innovazione di ALBINI_next lavora su tre filoni di ricerca principali:

1. **Nuovi materiali:** immaginare e creare materiali nuovi ed insoliti creati con scarti o elementi della filiera tessile.
2. **Colorazioni alternative:** sperimentare l'utilizzo di ingredienti vegetali, minerali e microorganismi per ottenere le colorazioni del futuro.
3. **Green chemistry:** ricerca e industrializzazione di processi e prodotti chimici capaci di ridurre l'impatto ambientale e migliorare le performance della filiera tessile.

Il 2023 ha visto la realizzazione di nuovi progetti, alcuni ancora in fase embrionale mentre altri già avviati e collaudati.



I progetti di ALBINI_next realizzati nel 2023



Area di ricerca:	Nuovi materiali
Status:	Industrializzato
Partner:	Natural Hue

An.Ti.Co

ICA Yarns ha contribuito anche allo sviluppo del progetto **Novus**, realizzando con ALBINI_next dei filati composti da una fibra innovativa proveniente da riciclo chimico in mischia con cotone Supima® biologico, lino e lana. Dopo due anni di studio, il team ha sviluppato filati in diversi titoli, da Ne 30/1 a Ne 50/1. Questi nascono dalla mischia delle suddette fibre naturali con una soluzione brevettata da Renewcell, un’azienda di riciclo tessile svedese, che ha sviluppato una tecnologia di processo per la produzione della polpa Circulose® creata interamente da scarti di processo. La polpa viene ottenuta attraverso un processo di riciclo chimico e poi trasformata in fibra cellulosica artificiale utilizzata per la produzione di tessuti e filati.

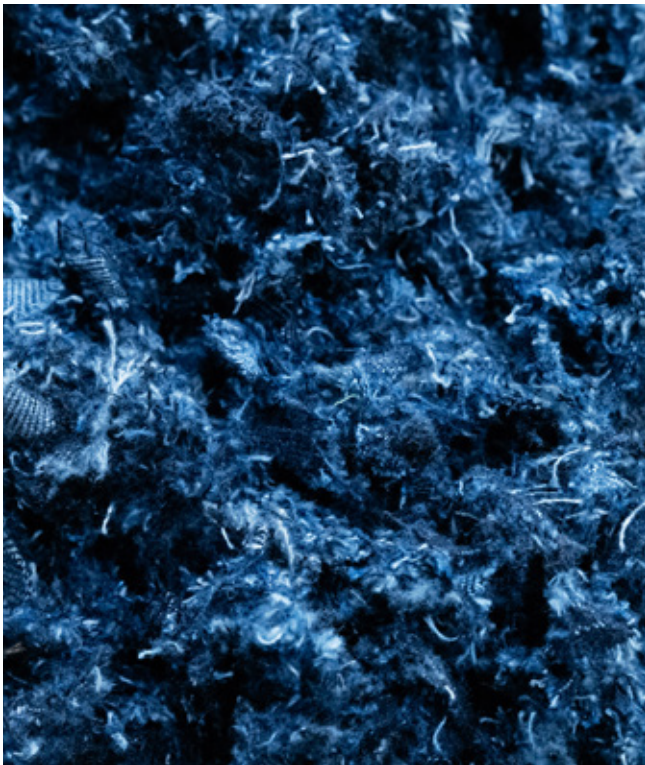
Area di ricerca:	Nuovi materiali
Tema trasversale:	Economia circolare
Status:	Industrializzato
Partner:	Circulose®

Novus

An.Ti.Co. è un progetto nato per studiare lo sviluppo di filati con cotone che crescono naturalmente colorati.

ALBINI_next e Natural Hue, che si occupa della coltivazione di cotone in Arizona, hanno selezionato due tipi di cotone colorato, marrone e verde, ottenuti tramite l’incrocio di semi antichi noti per produrre fibre naturalmente colorate, e un seme di cotone Pima a fibra bianca (non OGM), che ha reso le fibre più lunghe e resistenti. L’utilizzo del cotone colorato ha permesso ad Albini Group di evitare l’uso di tinture chimiche durante la produzione tessile, riducendo l’impatto ambientale legato a questo processo produttivo.

Dopo la raccolta del cotone, ALBINI_next ha collaborato con la divisione filati ICA Yarns per la lavorazione delle fibre, riuscendo ad ottenere due diversi titoli di filato (Ne 30/1 e Ne 10/1) per ciascuno dei colori. Questi filati sono infine stati utilizzati dai brand di Albini Group per alcuni tessuti delle loro collezioni.



Area di ricerca:	Colorazioni alternative
Tema trasversale:	Biotecnologie
Status:	Pilot
Partner:	Colorifix

Exteria - Dyes from bacteria è un progetto pionieristico che rappresenta un importante passo avanti verso una moda sostenibile ed ecologica, perché mira a favorire la transizione da coloranti sintetici a colori ottenuti da microorganismi ingegnerizzati. Patrocinato da Albini Group e dal Material Innovation Lab (MIL) di Kering, insieme a Colorifix, il progetto è stato sviluppato con l’obiettivo di creare tessuti tinti tramite l’utilizzo di batteri ingegnerizzati grazie alle pratiche di biologia sintetica.

Per trattare i microrganismi ingegnerizzati utilizzati, Albini si è dotata di un fermentatore e di un bio-lab, installati presso il proprio stabilimento ad Albino. Questi microrganismi sono cresciuti all’interno del fermentatore, dove si nutrono di materie prime rinnovabili come zuccheri semplici, sale e sottoprodotti vegetali. Raggiunto il picco di produzione del pigmento, il liquido colorante presente nel fermentatore può sostituire interamente l’acqua usata per la tintura con una notevole riduzione del consumo. Il liquido viene poi trasferito in appositi macchinari per la tintura standard, insieme al filato.

In particolare, il progetto ha utilizzato due ceppi batterici in grado di produrre colori diversi a seconda dei parametri di tintura e della fibra scelta. Il primo pigmento, presente comunemente nel suolo e nei sedimenti di acque profonde, ha permesso ad ALBINI_next di tingere un colore beige su cotone e un colore cammello su lana. Il secondo pigmento, derivato dagli scarti del processo di produzione della seta, ha permesso di ottenere un colore viola brillante sui filati di 100% cotone.

Exteria - Dyes from bacteria

Bayome mira a industrializzare un processo di tintura che impiega coloranti provenienti da microorganismi non OGM. Sfruttando gli strumenti messi a disposizione dalla biotecnologia, la start-up KBCols ha ottimizzato la produzione naturale di pigmenti di microbi per estrarne coloranti in una formulazione pronta all'uso. ALBINI_next ha industrializzato in maniera efficiente la ricetta per la tintura di diversi bicolori su una scala adeguata alle esigenze di un contesto industriale.

Area di ricerca:	Colorazioni alternative
Status:	Industrializzato
Partner:	KBCols

Bayome

Con **Weav3d** ALBINI_Next ha dato inizio all’esplorazione di materiali biopolimerici compositi come soluzione per il recupero di fibre tessili, creando blend unici di polimeri bio-based e/o riciclabili uniti a fibra tessile di origine vegetale. Questi nuovi materiali hanno un’ampia gamma di applicazioni, tra cui la stampa 3D, e possono dar vita a nuovi prodotti sostenibili e innovativi. Attualmente ALBINI_next ha sviluppato due polimeri in mischia con la fibra di cotone. Il primo polimero selezionato è stato scelto per la sua flessibilità e riciclabilità, mentre il secondo è un polimero rigido, bio-based e riciclabile. L’aggiunta di fibre tessili rende il materiale polimerico più rigido e, grazie alla natura vegetale delle fibre, gli conferisce un aspetto unico. Inoltre, il colore del prodotto finito deriva dalla colorazione di origine degli scarti usati e quindi non necessita ulteriori tinture. Per la realizzazione di questi studi, l’azienda ha creato un team di partnership composto da tre attori: Mixcycling, azienda attiva nel settore delle bioplastiche, Nazena, start-up italiana impiegata nel riciclo delle fibre tessili e PSCT Digital Lab, una “sartoria digitale” Made in Italy.



Area di ricerca:	Nuovi materiali
Tema trasversale:	Economia circolare
Status:	In fase di sviluppo
Partner:	Mixcycling, Nazena. PSCT Digital Lab

Weav3d



Nazena ha collaborato con ALBINI_next per la realizzazione di **Materico**, anch’esso finalizzato alla ricerca di soluzioni per riutilizzare gli scarti tessili. Da questo studio è nato un nuovo materiale utilizzato per la realizzazione di pannelli strutturali per il packaging di vari settori. Anche in questo caso il colore dei materiali realizzati deriva dal colore dello scarto di partenza, in modo da evitare ulteriori consumi di risorse e di energia per la tintura. Albin Group lo ha utilizzato per creare i supporti dei cataloghi di presentazione dei propri tessuti.

Area di ricerca:	Nuovi materiali
Tema trasversale:	Economia circolare
Status:	In fase di sviluppo
Partner:	Nazena

Materico



Area di ricerca:	Nuovi materiali
Tema trasversale:	Economia circolare
Status:	Industrializzato
Partner:	Belda Llorens

Futura è il nome della carta nata dal riciclo di scarti tessili e sviluppata insieme al dipartimento R&D di Fedrigoni, leader europeo per la produzione di carte speciali. La collaborazione ha dato vita ad una carta composta per il 25% da fibra ottenuta con gli scarti tessili derivanti dai siti produttivi di Albini Group. In questo modo si riduce la quantità di cellulosa vergine utilizzata solitamente nella produzione cartiera e si recuperano gli scarti produttivi destinati allo smaltimento. La fibra è ottenuta dagli scarti tessili dei reparti campionario, controllo qualità e tessitura. Questi scarti, solitamente destinati allo smaltimento, sono così recuperati e valorizzati in ottica di up-cycling. La carta è stata utilizzare per costruire i supporti di presentazione della collezione Denim e del Service Program del brand Albiate 1830.

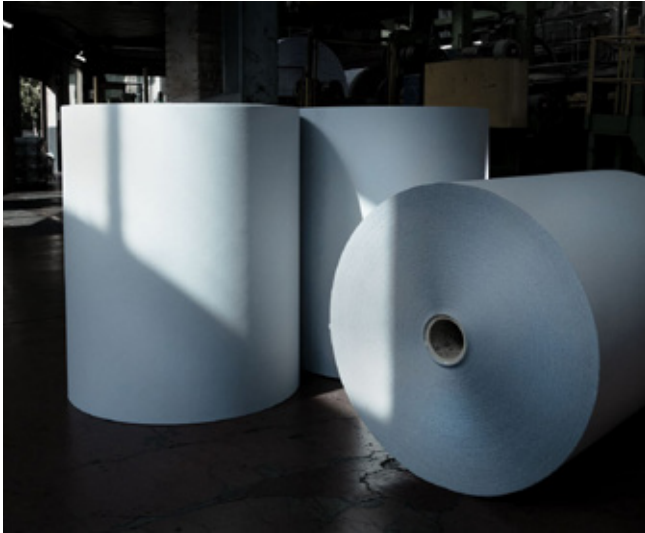
Futura

Nel 2023 l’offerta di ALBINI_next dedicata al settore tessile-abbigliamento è stata raccolta in un catalogo dedicato: **EX NATURA**, che presenta una selezione di tessuti nati dalla ricerca e dalle sperimentazioni di nuovi materiali, colori del futuro, economia circolare e chimica sostenibile.

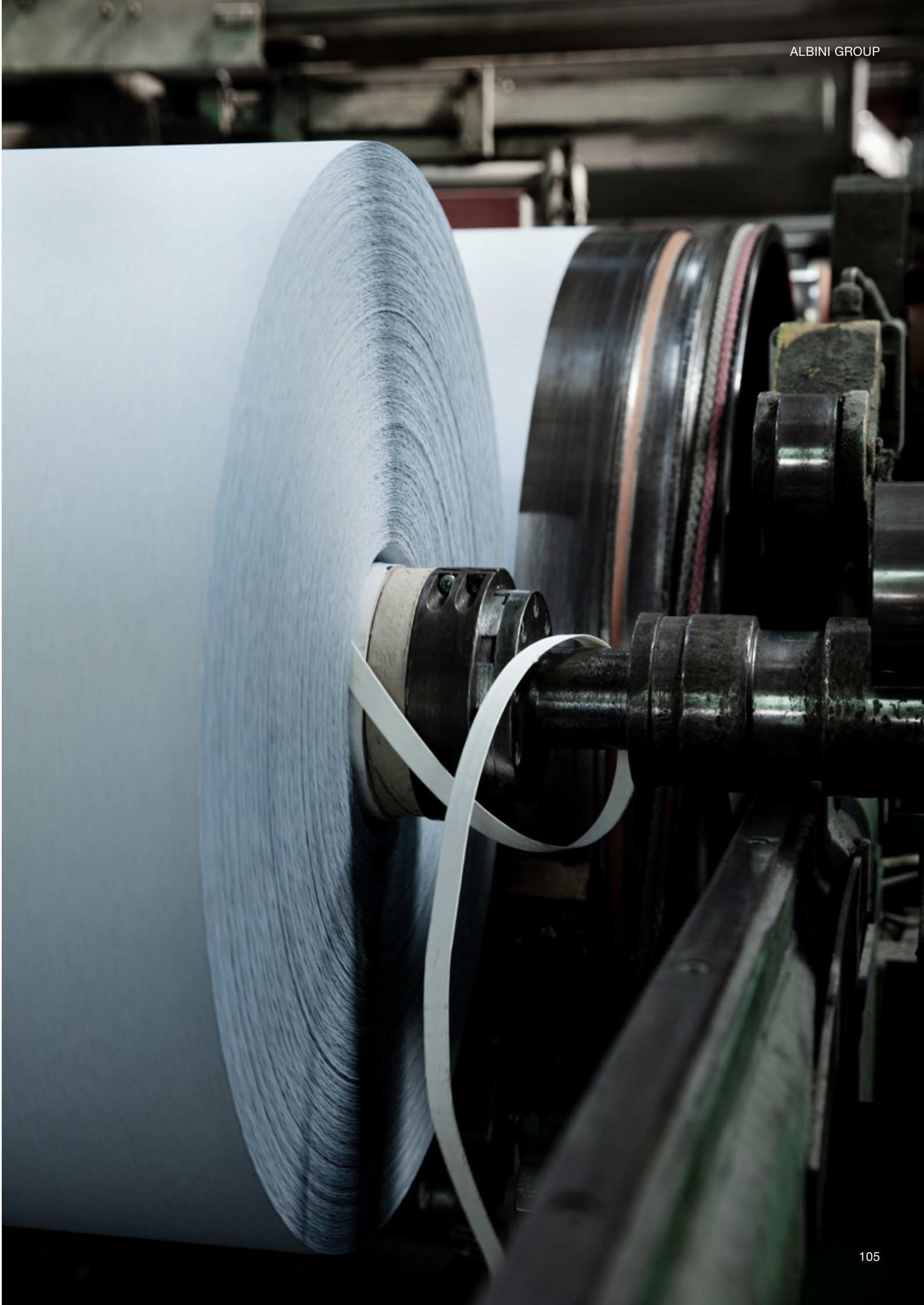
L’attenzione per la natura si esprime anche attraverso il cofanetto del catalogo, realizzato grazie all’upcycling degli scarti tessili del ciclo produttivo di Albini Group.

Retwist+ Closing the loop è un filato nato dal recupero di tessuti denim left-over ed è utilizzato per realizzare nuovi tessuti della collezione Albiate 1830. I left-over denim in 100% cotone sono stati sfilacciati e trasformati in fibra. A ciò è seguito uno studio per valutare la miscchia migliore per ottenere un filato riciclato di buona qualità: così è nato il nuovo filato blend Retwist+, composto da cotone riciclato e cotone vergine. L’uso di soli tessuti denim ha permesso di ottenere un prodotto finito già tinto, caratterizzato da una nuance pale indaco, eliminando così l’intera fase di tintura con conseguente riduzione dell’impiego di acqua e di risorse durante il processo produttivo. Il progetto ha coinvolto diversi team aziendali e ha richiesto circa un anno di sviluppo.

Retwist+



Area di ricerca:	Nuovi materiali
Tema trasversale:	Economia circolare
Status:	Industrializzato
Partner:	Fedrigoni



08

CRITERI DI RENDICONTAZIONE

Appendice

Materie prime acquistate

Disclosure GRI 301-1: Materiali acquistati per peso o volume				
Materia prima	UdM	2021	2022	2023
Cotone	Kg	6.593.043	6.864.152	3.910.745
Lino	Kg	293.523	364.149	215.026
TENCEL™ Lyocell	Kg	43.260	64.985	15.684
altre Fibre artificiali	Kg	303.060	154.311	303.427
altre Fibre naturali	Kg	76.311	53.196	65.737
Fibre sintetiche	Kg	68.837	115.112	52.276
Totale materie prime rinnovabili	Kg	7.309.197	7.500.793	4.510.619
Totale materie prime non rinnovabili	Kg	68.837	115.112	52.276
Totale materie prime acquistate	Kg	7.378.034	7.615.905	4.562.895

Percentuale di materiale oggetto di certificazione			2021	2022	2023
Totale Fibra in entrata			1.597.048	1.201.262	682.589
Sul totale della fibra in entrata, quanta è coperta dalle seguenti certificazioni:	Cotone biologico (GOTS o OCS)	Kg	1.100.973	663.079	280.207
Percentuale di fibra acquistata certificata		%	69%	55%	41%
Totale Filato in entrata			4.991.298	4.945.525	3.324.434
Sul totale del filato in entrata, quanta è coperta dalle seguenti certificazioni:	Biologico (GOTS o OCS) ²¹	Kg	1.728.001	1.908.545	1.492.318
	European Flax®	Kg	273.323	351.903	209.358
	Masters of Linen®	Kg	195.002	190.794	117.827
	GRS	Kg	2.003	3.860	1.515
Percentuale di filato acquistato certificato		%	40%	42%	50%

²¹ Le certificazioni GOTS e OCS sono riferibili sia a filati di lino sia a filati di cotone.

Percentuale di materiale oggetto di certificazione			2021	2022	2023
Totale Tessuto in entrata			218.543	499.884	211.432
Sul totale del tessuto in entrata, quanta è coperta dalle seguenti certificazioni:	Cotone biologico (GOTS o OCS)	Kg	5.456	5.350	2.946
Percentuale di tessuto acquistato certificata		%	2%	1%	1%

Consumi Energetici

Consumo, acquisto e produzione di energia		UdM	2021	2022	2023
Consumo di combustibile da fonti non rinnovabili			169.047	210.675	132.986
Gas Naturale		GJ	161.152	202.646	126.157
Benzina		GJ	258	258	258
Gasolio		GJ	5	5	5
Consumo di carburante per la flotta	Diesel	GJ	3.031	3.017	2.668
	Benzina	GJ	4.600	4.749	3.897
Consumo di energia indiretta			62.651	61.765	59.602
Energia elettrica acquistata		GJ	62.651	61.765	59.602
	Di cui da fonte rinnovabile	GJ	14.890	-	-
Energia elettrica prodotta		GJ	17.795	30.004	14.821
di cui consumata		GJ	17.726	24.245	13.129
	Da fotovoltaico	GJ	-	165	5.177
	Da cogeneratore	GJ	17.726	24.080	7.952
di cui venduta		GJ	68	5.758	1.692
	Da fotovoltaico	GJ	-	67	1.692
	Da cogeneratore	GJ	68	5.692	-
Totale		GJ	231.698	272.441	192.588

Emissioni CO ₂ - Scopo 1	UdM	2021	2022	2023
Consumo di carburante da fonti non rinnovabili				
Gas Naturale	ton CO ₂ eq	8.199	10.275	6.410
Diesel	ton CO ₂ eq	216	214	187
Gasolio	ton CO ₂ eq	0	0	0
Benzina	ton CO ₂ eq	325	335	279
F-Gas	ton CO ₂ eq	72	78	77
Total Scope I	ton CO ₂ eq	8.812	10.903	6.954
Emissioni CO ₂ - Scopo 2				
Consumo di energia				
Consumo di elettricità e vapore acquistati - Location Based	ton CO ₂ eq	7.522	7.696	7.035
Consumo di elettricità e vapore acquistati - Market Based	ton CO ₂ eq	6.596	9.109	8.721
Emissioni Scope I + Scope II LB	ton CO ₂ eq	16.334	18.599	13.989
Emissioni Scope I + Scope II MB	ton CO ₂ eq	15.408	20.012	15.675

	Intensità energetica			Intensità emissiva (location)			Intensità emissiva (market)		
	2021	2022	2023	2021	2022	2023	2021	2022	2023
	GJ/Kg prodotti			Ton CO ₂ /Kg prodotti			Ton CO ₂ /Kg prodotti ²²		
Albino (tintoria)	0,0797	0,0658	0,0733	0,0042	0,0034	0,0039	0,0039	0,0035	0,0042
Albino (tessitura)	0,1059	0,1101	0,0854	0,0064	0,0061	0,0052	0,0046	0,0065	0,0061
Brebbia	0,0587	0,0634	0,0490	0,0031	0,0033	0,0027	0,0029	0,0034	0,0031
Gandino	0,0040	0,0022	0,0022	0,0003	0,0002	0,0002	0,0001	0,0002	0,0002
Mediterranean Textile S.a.e.	0,0508	0,0363	0,0446	0,0059	0,0042	0,0052	0,0059	0,0042	0,0052
Delta Dyeing S.a.e.	0,0552	0,0505	0,0565	0,0040	0,0037	0,0040	0,0040	0,0037	0,0040
Dietfurt S.r.o.	0,0443	0,0328	0,0403	0,0044	0,0034	0,0041	0,0049	0,0046	0,0054

²² Per Delta Dyeing S.a.e. e la tintoria dello stabilimento di Albino di Cotonificio Albini S.p.A., sono stati considerati i Kg di prodotto oggetto di tintura.

Consumi idrici

Prelievi di acqua (m³)	UdM	Totale prelievi 2021	Totale prelievi da aree a stress idrico 2021	Totale prelievi 2022	Totale prelievi da aree a stress idrico 2022	Totale prelievi 2023	Totale prelievi da aree a stress idrico 2023
Prelievo totale da acque superficiali, incluso l’utilizzo di acqua piovana	m³	345.571	-	472.750	-	290.965	-
Prelievo totale da acque sotterranee (es. pozzi)	m³	121.777	-	155.374	-	122.778	-
Prelievo totale da terze parti (es. acquedotti)	m³	116.377	113.282	73.773	167.621	50.572	94.293
Prelievo Idrico Totale	m³	583.725	113.282	701.897	167.621	464.315	94.293

Scarico idrico (destinazione)	UdM	2021	2022	2023
Verso acque superficiali	m³	322.067	347.030	279.090
Verso acque sotterranee	m³	-	-	-
Verso acque marine	m³	-	-	-
Verso acque di terzi	m³	279.278	292.487	191.035
Scarico idrico totale	m³	601.345	639.517	470.125

Rifiuti prodotti e smaltiti (Kg)

	2021			2022			2023		
	Totale generati	di cui conferiti in discarica	% conferiti in discarica	Totale generati	di cui conferiti in discarica	% conferiti in discarica	Totale generati	di cui conferiti in discarica	% conferiti in discarica
Rifiuti pericolosi	24.154	1.974	8%	40.695	8.949	22%	39.793	7.303	18%
Imballaggi	18.350	-	0%	24.090	-	0%	30.821	-	0%
Oli	3.422	215	6%	6.494	4	0%	280	20	7%
Fanghi	110	110	100%	120	120	100%	-	-	-
Filtri	229	173	76%	303	163	54%	369	185	50%
Soluzioni acquose e liquidi	-	-	-	1.265	962	76%	3.953	3.748	95%
Batterie	-	-	-	2.740	2.740	100%	477	-	0%
Tubi	110	110	100%	257	150	58%	256	-	0%
Altro	1.933	1.366	71%	5.426	4.810	89%	3.637	3.350	92%
Rifiuti non pericolosi	828.477	64.940	8%	1.159.926	324.930	28%	793.427	206.400	26%
Carta	163.088	-	0%	173.585	-	0%	151.310	-	0%
Plastica	54.344	-	0%	77.340	-	0%	63.863	-	0%
Legno	71.180	-	0%	74.715	-	0%	66.120	-	0%
Vetro	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Metallo	23.400	-	0%	41.145	-	0%	35.535	-	0%
Rifiuti da fibre tessili	156.190	-	0%	168.898	-	0%	169.862	-	0%
Rifiuti biodegradabili	4.540	-	0%	2.250	-	0%	1.210	-	0%
Rifiuti organici	-	-	-	-	-	-	180	180	100%
Batterie	-	-	-	44	-	0%	-	-	-
Filtri	2.780	2.780	100%	4.060	2.460	61%	3.010	140	5%
Altro	352.955	62.160	18%	617.889	322.470	52%	302.337	206.080	68%
Totale	852.631	66.914	8%	1.200.621	333.879	28%	833.220	213.703	26%

Rifiuti non pericolosi	UdM	2021	2022	2023
Destinati a riciclo	Kg	756.907	827.556	583.247
Destinati a riutilizzo	Kg	0	0	0
Destinati a compostaggio	Kg	6.630	7.440	3.780
Destinati a discarica	Kg	64.940	324.930	206.400
Destinati a incenerimento	Kg	0	0	0
Totale	Kg	828.477	1.159.926	793.427

Rifiuti pericolosi	UdM	2021	2022	2023
Destinati a riciclo	Kg	21.898	31.379	32.324
Destinati a riutilizzo	Kg	282	367	166
Destinati a compostaggio	Kg	0	0	0
Destinati a discarica	Kg	1.974	8.949	7.303
Destinati a incenerimento	Kg	0	0	0
Totale	Kg	24.154	40.695	39.793

Persone

GRI 405-1: Numero di dipendenti in funzione di categoria e genere							
Executive							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Genere	Uomini	2	100%	2	100%	2	100%
	Donne	0	0%	0	0%	0	0%
Totale		2	0%	2	0%	2	0%
Middle Manager							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Genere	Uomini	17	89%	17	89%	17	89%
	Donne	2	11%	2	11%	2	11%
Totale		19	2%	19	2%	19	2%
Impiegati e Intermedi							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Genere	Uomini	105	41%	111	43%	115	42%
	Donne	149	59%	149	57%	159	58%
Totale		254	23%	260	25%	274	26%
Operai							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Genere	Uomini	451	53%	428	55%	419	55%
	Donne	400	47%	345	45%	339	45%
Totale		851	76%	773	73%	758	72%
Totale dipendenti		1126		1054		1053	

GRI 405-1: Numero di dipendenti in funzione di categoria ed età							
Executive							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Età	< 30 anni	0	0%	0	0%	0	0%
	30 ≤ x ≤ 50	1	50%	1	50%	1	50%
	> 50 anni	1	50%	1	50%	1	50%
Totale		2	0,2%	2	0,2%	2	0,2%
Middle Manager							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Età	< 30 anni	0	0%	0	0%	0	0%
	30 ≤ x ≤ 50	11	58%	10	53%	10	53%
	> 50 anni	8	42%	9	47%	9	47%
Totale		19	1,7%	29	1,8%	29	1,8%
Impiegati e Intermedi							
		2021		2022		2023	
		n	%	n	%	n	%
Età	< 30 anni	30	12%	34	13%	36	13%
	30 ≤ x ≤ 50	151	59%	150	58%	160	58%
	> 50 anni	73	29%	76	29%	78	28%
Totale		254	22,6%	260	24,7%	274	26,0%
Operai							
		2021		2022		2023	
		106	12%	104	13%	93	12%
Età	< 30 anni	492	58%	445	58%	429	57%
	30 ≤ x ≤ 50	253	30%	224	29%	236	31%
	> 50 anni	851	75,6%	773	73,3%	758	72,0%
Totale		254	22,6%	260	24,7%	274	26,0%
Totale dipendenti		1126		1054		1053	

Nota metodologica

Il presente documento costituisce il **primo Bilancio di Sostenibilità** (nel seguito anche “Bilancio” o “BS”) di **Albini Group**, la cui Capogruppo operativa, Cotonificio Albini S.p.A. ha sede ad Albino (BG) in via Dr. Silvio Albini 1, redatto con l’obiettivo di comunicare in modo trasparente l’impegno aziendale verso uno sviluppo sostenibile e verso un modello di impresa rispettoso della realtà sociale, ambientale ed economica in cui la società opera. Il Bilancio, redatto con cadenza annuale e pubblicato in data 28 ottobre 2024, è relativo all’esercizio fiscale 2023 (dal 1° gennaio al 31 dicembre) e riporta, al fine di permettere il confronto e la comparabilità delle performance della società nel tempo, i dati degli esercizi 2021 e 2022. Il documento è stato redatto in conformità ai GRI Sustainability Reporting Standards (di seguito GRI Standards), aggiornati nel 2021 dal GRI – Global Reporting Initiative, secondo l’opzione “with reference”. Il presente Bilancio non è sottoposto ad assurance esterna né sono stati necessari restatement di dati relativi a periodi di rendicontazione precedenti, trattandosi del primo bilancio pubblicato da Albini Group.

Il perimetro di rendicontazione

Per quanto riguarda il perimetro di rendicontazione, il Bilancio di Sostenibilità di Albini Group è allineato al perimetro di riferimento del Bilancio Consolidato chiuso al 31 dicembre 2023²³, il quale recepisce i dati delle controllate elencate nella seguente tabella:

Perimetro Bilancio di Sostenibilità 2023				
ITALIA	REP. CECA	EGITTO	STATI UNITI	CINA
• Cotonificio Albini S.p.A. • ICA Yarns (I Cotoni di Albini S.p.A.) • Albini Energia S.r.l.	• Dietfurt S.r.o.	• Mediterranean Textile S.a.e. • Delta Dyeing S.a.e.	• Albini USA Corporation	• Albini Hong Kong Ltd • Albini (Shanghai) Trading Co Ltd

Oltre a quanto dichiarato al paragrafo precedente, il perimetro dei dati ambientali ha previsto la limitazione del perimetro con l’esclusione delle società Albini Energia S.r.l., I Cotoni di Albini S.p.A. e le sedi commerciali di Albini USA Corporation, Albini Hong Kong Ltd e Albini (Shanghai) Trading Co Ltd. Gli impatti ambientali di tali società non sono stati considerati significativi in virtù dell’attività commerciale che le stesse svolgono. Per quanto riguarda il perimetro dei dati relativi alla formazione, sono stati raccolti i dati delle sedi di Cotonificio Albini S.p.A., Dietfurt S.r.o., Mediterranean Textile S.a.e. e Delta Dyeing S.a.e.. Inoltre, sono escluse le ore di formazione in tema salute e sicurezza per indisponibilità dei dati relativi al 2021 e al 2022 per tutte le sedi del perimetro di riferimento. I dati relativi alle informazioni sulla salute e la sicurezza invece riguardano le sedi di Cotonificio Albini S.p.A., ICA Yarns (I Cotoni di Albini S.p.A.), Albini Energia S.r.l., Dietfurt S.r.o., Mediterranean Textile S.a.e. e Delta Dyeing S.a.e..

I contenuti del Bilancio

Dal punto di vista operativo, la stesura del Bilancio ha comportato in prima battuta una fase di analisi di impatto (la cui metodologia è descritta nel dettaglio nel paragrafo “1.5 L’analisi di materialità di Albini Group” del Capitolo 1 del presente documento) al fine di rendicontare le tematiche emerse come rilevanti in relazione agli impatti economici, sociali e ambientali e che influenzano quindi le decisioni dei portatori di interesse. Il Bilancio è stato redatto secondo i principi generali indicati dai GRI Standards (GRI 1 – Foundation):

- **Accuratezza:** le informazioni sono riportate in maniera corretta e sufficientemente dettagliata in modo da consentire a valutazione degli impatti della Società;
- **Equilibrio:** gli impatti positivi e negativi sono presentati in modo obiettivo ed equo e le informazioni riportate consentono agli utenti di vedere le tendenze degli impatti anno per anno;
- **Chiarezza:** la scelta di un linguaggio chiaro e accessibile e l’utilizzo di tabelle per rappresentare le performance della Società rendono il presente Report fruibile e di facile comprensione per i portatori di interesse;

- **Comparabilità:** gli indicatori presentati nel Bilancio fanno riferimento al triennio 2021-2023 e il loro andamento nel corso degli anni è sempre commentato in modo tale da permettere il confronto e la comparabilità delle performance nel tempo;
- **Completezza:** le informazioni fornite sono sufficienti per consentire una valutazione degli impatti dell’organizzazione durante il periodo di rendicontazione;
- **Contesto di sostenibilità:** le informazioni relative agli impatti dell’organizzazione sono rendicontate nel più ampio contesto dello sviluppo sostenibile;
- **Tempestività:** il presente documento è redatto con scadenza regolare in modo che le informazioni siano a disposizione per tempo al fine di consentire agli utilizzatori dei dati di prendere decisioni;
- **Verificabilità:** i dati devono essere raccolti, registrati, compilati.

Accuratezza
Equilibrio
Chiarezza
Comparabilità

Completezza
Contesto di sostenibilità
Tempestività
Verificabilità

²³ Ad eccezione delle società Tessitura di Mottola S.r.l., in liquidazione, e Filati Macloadio Kft. (oggi Albini Yarns Hungary Kft), acquisita nel 2022.

I temi materiali di Albini Group

TEMA MATERIALE	GRI DISCLOSURE
Governance sostenibile	201: Performance economiche
	205: Anticorruzione
Tutela e valorizzazione del capitale umano	403: Salute e sicurezza sul lavoro
	404: Formazione e istruzione
	405: Diversità e pari opportunità
	406: Non discriminazione
Qualità dei prodotti e tutela dei consumatori	417: Marketing ed etichettatura
Supply chain sostenibile	204: Pratiche di approvvigionamento
	308: Valutazione ambientale dei fornitori
	414: Valutazione sociale dei fornitori
	407: Libertà di associazione e contrattazione collettiva
	408: Lavoro minorile
	409: Lavoro forzato o obbligatorio
Gestione della risorsa idrica	303: Acqua e scarichi idrici
Gestione sostenibile e circolare dei prodotti e dei processi	301: Materiali
	306: Rifiuti
Lotta al cambiamento climatico	302: Energia
	305: Emissioni

Principali criteri di calcolo

Si riportano di seguito le indicazioni metodologiche relative alle modalità di calcolo di alcuni indicatori rendicontati all’interno della Dichiarazione non Finanziaria.

Consumi energetici

I consumi energetici di Albini (gas naturale, energia elettrica, diesel, benzina) sono stati calcolati in termini di Giga Joule (GJ). Al fine di uniformare i diversi vettori energetici sono stati utilizzati i fattori di conversione presenti alla tabella “UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties” del UK Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA), per gli anni 2021, 2022 e 2023.

Emissioni dirette (Scope 1) e indirette (Scope 2) relative agli anni 2021, 2022 e 2023

Le emissioni di gas serra sono state calcolate in linea con lo standard pubblicato da The Greenhouse Gas Protocol Initiative in termini di CO₂ equivalente.

Per il calcolo delle emissioni dirette (Scope 1) sono state utilizzate le seguenti fonti per i fattori di emissione:

- **Combustibili (Gas naturale):** “UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties” del UK Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA), per gli anni 2021, 2022 e 2023 dalla tabella “Fuels”.
 - **Combustibili (Benzina):** “UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties” del UK Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA per gli anni 2021, 2022 e 2023 dalla tabella “Fuels”.
 - **Combustibili (Gasolio):** “UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties” del UK Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA per gli anni 2021, 2022 e 2023 dalla tabella “Fuels”.
 - **Combustibili (Diesel):** “UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting – Fuel properties” del UK Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA), per gli anni 2021, 2022 e 2023 dalla tabella “Fuels”.
 - **F-Gas:** “UK Government GHG Conversion Factors for Company Reporting” del UK Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA), per gli anni 2021, 2022 e 2023 dalla tabella “Refrigerant & other”.
- Per il calcolo delle **emissioni indirette (Scope 2)**, i consumi di energia elettrica sono stati convertiti secondo l’approccio Location-based e quello Market-based utilizzando le seguenti fonti per i fattori di emissione:
- Per l’approccio **Location-Based**, calcolato in base alla composizione percentuale del mix nazionale di ciascun paese (Italia, Repubblica Ceca e Africa), è stato utilizzato per i dati relativi agli anni 2021, 2022 e 2023 il fattore di emissione riportato nella “Tabella 49 - Principali indicatori socioeconomici ed energetici”, pubblicata da Terna nella sezione Confronti Internazionali, nella versione più recente pubblicata nel 2020;
 - Per l’approccio **Market-Based**: per le sedi Europee è stato utilizzato il documento “European Residual Mixes 2023” pubblicato nel 2024 dalla Association of Issuing Bodies (AIB) per i dati 2023, e le versioni pubblicate nel 2023 e 2022 per rispettivamente i dati 2022 e 2021. Per l’Egitto non è risultato disponibile alcun residual mix, si è quindi utilizzato in maniera conservativa il fattore location based riportato nelle tabelle di Terna.

Intensità energetica ed emissiva

Al fine del calcolo dell'intensità energetica ed emissiva di Cotonificio Albini S.p.A., sede di Albino, sono stati considerati i consumi energetici riferibili alle attività di tintoria e tessitura, svolte all'interno del plant, tenendo conto dei seguenti parametri:

• **Energia Elettrica:** mediante contatori installati sulle macchine di produzione, si è proceduto alla ripartizione dei consumi di energia elettrica complessivi (kWh) tra il reparto di tintoria e tessitura secondo il seguente schema:

	2021		2022		2023	
Tintoria	1.125.418,16	25%	812.180,24	20%	1.058.000,00	27%
Tessitura	3.330.732,64	75%	3.302.883,26	80%	2.816.700,00	73%
Totale	4.456.150,80	100%	4.115.063,50	100%	3.874.700,00	100%

• **Energia Termica:** Il prelievo di energia termica nei reparti produttivi viene monitorato tramite contatori installati sulle linee principali. Tuttavia, per quanto riguarda il consumo di teleriscaldamento, non essendo presenti contatori specifici per misurare l'energia termica utilizzata separatamente nei reparti, si è deciso di suddividere il consumo complessivo del teleriscaldamento tra i reparti di tintoria e tessitura in base alla loro superficie. La superficie totale dello stabilimento è pari a 21.575 m², di cui il 52% è destinato al comparto ovest dove si trova il reparto di tintoria (11.165 m²) e il 48% al reparto est dove si trova il reparto di tessitura (10.410 m²). Di conseguenza, la ripartizione del consumo di energia termica è stata effettuata proporzionalmente, come mostrato nello schema seguente:

	2021		2022		2023	
Tintoria	5.565.644,08	77%	4.031.104,95	71%	5.110.356,44	69%
Tessitura	1.680.454,09	23%	1.646.077,05	29%	1.833.146,56	31%
Totale	7.246.098,17	100%	5.677.182,00	100%	5.943.503,00	100%

• **Gas Naturale:** partendo dai consumi complessivi di energia elettrica (sia acquistata che autoprodotta) e di energia termica, si è proceduto alla suddivisione dei consumi di gas naturale utilizzato per l'alimentazione del cogeneratore e della caldaia tra i due reparti.

Consumi idrici

I dati idrici relativi a ICA Yarns, a differenza degli altri indicatori ambientali, sono stati inclusi poiché si tratta dell'unico dato ambientale considerato significativo per il Gruppo.

Salute e sicurezza

Le ore lavorate dai dipendenti presso le sedi de I Cotoni di Albini S.p.A. e Albini Energia S.r.l. sono state stimate per tutto il triennio tramite la seguente formula: 8*235*numero di dipendenti presenti al 31/12.

L'indice di frequenza degli infortuni è calcolato come rapporto tra il numero totale di incidenti registrabili (esclusi quelli in itinere) e il numero di ore lavorate nello stesso periodo, moltiplicato per 1.000.000.

L'indice di frequenza degli infortuni gravi è calcolato come rapporto tra il numero totale di incidenti comportanti un numero di giorni di assenza superiore a 180 e il numero di ore lavorate nello stesso periodo moltiplicato per 1.000.000.

Dipendenti

I dati relativi ai dipendenti sono rappresentati come organico al 31 dicembre dei periodi di riferimento, e non come dati FTE (Full-time equivalent).

Per il calcolo del tasso di assunzioni e cessazioni, sono state utilizzate le seguenti formule:

Tasso di nuove assunzioni del personale = nuove assunzioni / totale organico x 100

Tasso di turnover in uscita del personale = uscite / totale organico x 100

Informazioni e contatti

Per informazioni e approfondimenti in merito alla strategia di sostenibilità di Albini Group, nonché i contenuti del presente Bilancio, è possibile rivolgersi al seguente indirizzo: info@albinigroup.com

GRI Content Index

Dichiarazione d'uso	Albini Group ha presentato una rendicontazione with reference to GRI Standard per il periodo 01.01.2023 - 31.12.2023
GRI 1 utilizzato	GRI 1 - Principi Fondamentali - versione 2021
Sector Standard GRI pertinenti	N/A

STANDARD GRI	INFORMATIVA	UBICAZIONE
GRI 2 - Informative Generali (versione 2021)	2-1 Dettagli organizzativi	1.1 La Storia
	2-2 Entità incluse nella rendicontazione di sostenibilità dell'organizzazione	Nota metodologica
	2-3 Periodo di rendicontazione, frequenza e punto di contatto	Nota metodologica
	2-4 Revisione delle informazioni	Nota metodologica
	2-5 Assurance esterna	Nota metodologica
	2-6 Attività, catena del valore e altri rapporti di business	1.2 Modello di Business
	3.1 Ciclo produttivo: Integrazione e tracciabilità	3.1 Ciclo produttivo: Integrazione e tracciabilità
	2-7 Dipendenti	5.1 Persone
	2-8 Lavoratori non dipendenti	5.1 Persone
	2-9 Struttura e composizione della governance	2.1 Corporate governance
	2-10 Nomina e selezione del massimo organo di governo	2.1 Corporate governance
	2-11 Presidente del massimo organo di governo	2.1 Corporate governance
	2-12 Ruolo del massimo organo di governo nel controllo della gestione degli impatti	2.1 Corporate governance
	2-13 Delega di responsabilità per la gestione di impatti	1.5 Analisi di materialità

	2-14 Ruolo del massimo organo di governo nella rendicontazione di sostenibilità	2.1 Corporate governance
	2-15 Conflitto d'interesse	2.1 Corporate governance
	2-16 Comunicazione delle criticità	2.1 Corporate governance
	2-17 Conoscenze collettive del massimo organo di governo	2.1 Corporate governance
	2-18 Valutazione della performance del massimo organo di governo	2.1 Corporate governance
	2-22 Dichiarazione sulla strategia di sviluppo sostenibile	1.5 Analisi di materialità
	2-23 Impegno in termini di policy	2.3 Gestione dei rischi Nota metodologica
	2-24 Integrazione degli impegni in termini di policy	2.3 Gestione dei rischi
	2-25 Processi volti a rimediare impatti negativi	1.5 Analisi di materialità
	2-26 Meccanismi per richiedere chiarimenti e sollevare preoccupazioni	2.2 Integrità, trasparenza e lotta alla corruzione
	2-27 Conformità a leggi e regolamenti	2.3 Gestione dei rischi
	2-28 Appartenenza ad associazioni	1.3 Mission e vision 1.4 Relazione con gli stakeholder
Temi materiali	2-29 Approccio al coinvolgimento degli stakeholder	1.4 Relazione con gli stakeholder
	2-30 Contratti collettivi	5.1 Persone
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-1 Processo di determinazione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità
	3-2 Elenco di temi materiali	1.5 Analisi di materialità Nota metodologica
	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità Nota metodologica
Tema materiale: Governance sostenibile		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 2.4 Valore generato e distribuito
GRI 201 - Performance economica	201-1 Valore economico diretto generato e distribuito	2.4 Valore generato e distribuito

GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 2.2 Integrità, trasparenza e lotta alla corruzione
GRI 205 - Anticorruzione	205-3 Incidenti confermati di corruzione e misure adottate	2.2 Integrità, trasparenza e lotta alla corruzione
Tema: Lotta al cambiamento climatico		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 4.1 Lotta al cambiamento climatico
GRI 302 - Energia	302-1 Consumo di energia interno all'organizzazione	4.1 Lotta al cambiamento climatico
	302-3 Intensità energetica	4.1 Lotta al cambiamento climatico 4.1 Lotta al cambiamento climatico
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 4.1 Lotta al cambiamento climatico
GRI 305 - Emissioni	305-1 Emissioni di gas a effetto serra (GHG) dirette (Scope 1)	4.1 Lotta al cambiamento climatico
	305-2 Emissioni di gas a effetto serra (GHG) indirette da consumi energetici (Scope 2)	4.1 Lotta al cambiamento climatico
	305-4 Intensità delle emissioni di GHG	4.1 Lotta al cambiamento climatico
Tema: Gestione sostenibile e circolare dei prodotti e dei processi		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 3.2 Materie prime e certificazioni
GRI 301- Materiali	301-1 Materiali utilizzati in base al peso o al volume	3.2 Materie prime e certificazioni
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 4.2 Gestione responsabile delle risorse
GRI 306 - Rifiuti	306-1 Generazione di rifiuti e impatti significativi correlati ai rifiuti	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	306-2 Gestione di impatti significativi correlati ai rifiuti	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	306-3 Rifiuti generati	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	306-4 Rifiuti non conferiti in discarica	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	306-5 Rifiuti conferiti in discarica	4.2 Gestione responsabile delle risorse

Tema: Gestione della risorsa idrica		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 4.2 Gestione responsabile delle risorse
GRI 303 - Acqua ed effluenti	303-1 Interazioni con l'acqua come risorsa condivisa	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	303-2 Gestione degli impatti legati allo scarico dell'acqua	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	303-3 Prelievo idrico	4.2 Gestione responsabile delle risorse
	303-4 Scarichi idrici	4.2 Gestione responsabile delle risorse
Tema: Tutela e valorizzazione del capitale umano		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
GRI 403 - Salute e sicurezza sul lavoro	403-1 Sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-2 Identificazione del pericolo, valutazione del rischio e indagini sugli incidenti	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-3 Servizi per la salute professionale	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-4 Partecipazione e consultazione dei lavoratori in merito a programmi di salute e sicurezza sul lavoro e relativa comunicazione	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-5 Formazione dei lavoratori sulla salute e sicurezza sul lavoro	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-6 Promozione della salute dei lavoratori	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-7 Prevenzione e mitigazione degli impatti in materia di salute e sicurezza sul lavoro direttamente collegati da rapporti di business	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-8 Lavoratori coperti da un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
	403-9 Infortuni sul lavoro	5.3 Salute e sicurezza dei lavoratori
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 5.2 Sviluppo delle competenze

GRI 404 - Formazione e istruzione	404-1 Ore medie di formazione annua per dipendente	5.2 Sviluppo delle competenze
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 5.1 Persone
GRI 405 - Diversità e pari opportunità	405-1 Diversità negli organi di governance e tra i dipendenti	5.1 Persone
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 5.1 Persone
GRI 406 - Non discriminazione	406-1 Episodi di discriminazione e misure correttive adottate	5.1 Persone
Tema materiale: Supply chain sostenibile		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 3.3 Catena di fornitura
GRI 308 - Valutazione ambientale dei fornitori	308-1 Nuovi fornitori che sono stati selezionati utilizzando criteri ambientali	3.3 Catena di fornitura
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 3.3 Catena di fornitura
GRI 414 - Valutazione sociale dei fornitori	414-1 Nuovi fornitori che sono stati selezionati utilizzando criteri sociali	3.3 Catena di fornitura
Tema materiale: Ricerca e sviluppo		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 7. Innovazione
Tema materiale: Qualità dei prodotti e tutela dei consumatori		
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 6.1 Qualità e sicurezza di clienti e consumatori
GRI 417 - Marketing ed etichettatura	417-1 Requisiti relativi all’etichettatura e informazioni su prodotti e servizi	6.1 Qualità e sicurezza di clienti e consumatori
	417-2 Episodi di non conformità concernenti l’etichettatura e informazioni su prodotti e servizi	6.1 Qualità e sicurezza di clienti e consumatori
	413-3 Casi di non conformità riguardanti comunicazioni di marketing	6.1 Qualità e sicurezza di clienti e consumatori

Made to Inspire

ALBINIGROUP.COM