

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

- 12 Storia
- 14 Modello di business
- 20 Promessa di marca e valori
- 22 Relazione con gli stakeholder
- 24 Analisi di materialità di Albini Group

03

Materie prime e sostenibilità della filiera

- 48 Ciclo produttivo: integrazione e tracciabilità
- 50 Materie prime e certificazioni
- 60 Catena di fornitura

02

Gestione responsabile

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

04

Rispetto e tutela dell’ambiente

- 66 Lotta al cambiamento climatico ed efficienza dei consumi
- 72 Gestione responsabile dei consumi idrici
- 74 Utilizzo di sostanze chimiche e depurazione dei reflui
- 76 Gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

05

Valore del capitale umano

- 80 Rispetto, equità e inclusione
- 84 Attrazione e valorizzazione dei talenti
- 88 Salute e sicurezza dei lavoratori

07

Innovazione

- 100 Design di prodotto e sviluppo collezioni
- 104 ALBINI_next, Textile Innovability
- 112 Albini Energia: efficienza energetica e innovazione industriale

06

Attenzione al cliente

- 94 Qualità e sicurezza del cliente
- 96 Soddisfazione del cliente

08

Criteri di rendicontazione

- 116 Appendice
- 124 Nota metodologica
- 130 GRI Content Index



Lettera del Presidente

Cari Collaboratori, Clienti, Partner e Amici,

nel corso del 2024 Albin Group ha continuato il suo percorso con la stessa determinazione, passione e attenzione alla qualità che ci guida sin dal 1876. Quasi 150 anni di storia ci hanno insegnato che il vero progresso nasce dall'equilibrio tra tradizione e innovazione, tra valori umani e responsabilità industriale.

Viviamo un'epoca di profondi cambiamenti: le tensioni geopolitiche, l'urgenza della transizione ecologica e le trasformazioni nei modelli di consumo pongono sfide inedite al nostro settore. Ma è proprio in questi scenari che si misura la solidità e la visione di un'impresa. Albin Group ha scelto di rispondere con investimenti concreti, idee nuove e un impegno ancora più forte per la sostenibilità e la tracciabilità della filiera.

Nel corso dell'anno abbiamo proseguito con decisione su tre direttrici fondamentali:

- Innovazione responsabile, investendo in tecnologie all'avanguardia per rendere i nostri processi più efficienti e rispettosi dell'ambiente lungo tutta la filiera con un forte controllo diretto e tramite strette partnership;
- Qualità e creatività, mantenendo il nostro ruolo di riferimento internazionale nei tessuti per camiceria di alta gamma, con un'offerta sempre più orientata alla personalizzazione e all'eccellenza per una sempre maggiore soddisfazione dei nostri clienti;
- Persone e territorio, valorizzando il capitale umano dell'azienda e rafforzando il legame con le comunità locali in cui operiamo, consapevoli che la nostra identità si fonda anche sul tessuto sociale in cui le nostre persone lavorano.

Un aspetto per noi sempre più centrale è la sostenibilità a lungo termine. Non solo ambientale, ma anche economica e sociale.

Negli ultimi anni abbiamo ampliato i nostri investimenti in energie rinnovabili, efficienza energetica e innovazione tecnologica, con l'obiettivo di ridurre il più possibile l'impatto ambientale delle nostre

attività. Parallelamente, abbiamo rafforzato l'utilizzo di materie prime certificate, biologiche o riciclate, e avviato progetti di tracciabilità completa della supply chain, con un focus sempre maggiore sulle fasi agricole della produzione. Sappiamo infatti, grazie a studi LCA, che il primo anello della filiera è quello più critico in termini di impatto ambientale: per questo abbiamo costruito relazioni dirette con coltivatori negli Stati Uniti e avviato pratiche virtuose sin dalla semina.

Tutto questo non sarebbe possibile senza il contributo delle persone che ogni giorno fanno parte di Albin Group o collaborano con esso: dipendenti, clienti, fornitori, il mondo finanziario e più in generale tutti gli stakeholders. A ciascuno va il mio più sincero ringraziamento.

Con orgoglio e senso di responsabilità, guardiamo al futuro con la volontà di continuare a costruire un'impresa solida, ispirata, al servizio del bello e del ben fatto, perché crediamo che la qualità, il rispetto e la coerenza non siano solo strategie aziendali, ma scelte di vita.

In questo senso, guardiamo con prudente fiducia al crescente interesse delle nuove generazioni, che stanno progressivamente sviluppando una maggiore consapevolezza e sensibilità verso forme di consumo più etiche e sostenibili. È anche nostra responsabilità, insieme alle istituzioni, promuovere e diffondere questa cultura affinché si possa ridurre lo spreco e contrastare l'acquisto di prodotti che non rispettano adeguati criteri sociali e ambientali.

Siamo consapevoli che la strada sia ancora lunga, ma crediamo fermamente che ogni passo, anche il più piccolo, possa generare un impatto positivo duraturo.

Stefano Albin

Presidente – Cotonificio Albin S.p.A.




Con orgoglio e senso di responsabilità, guardiamo al futuro con la volontà di continuare a costruire un'impresa solida, ispirata, al servizio del bello e del ben fatto, perché crediamo che la qualità, il rispetto e la coerenza non siano solo strategie aziendali, ma scelte di vita.

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 prodotto 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 altresì 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. Albini Group 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 Albini 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.

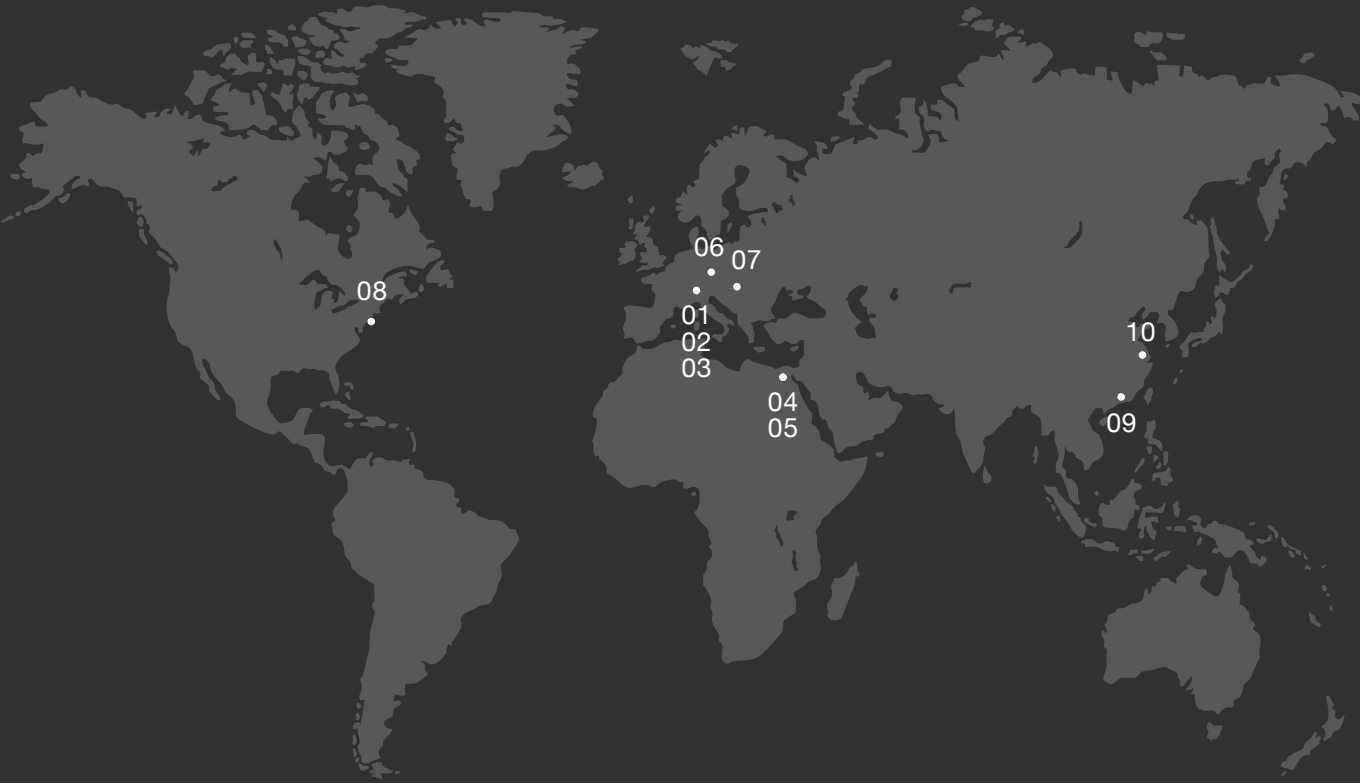
2022 – Albini Group consolida la propria piattaforma produttiva europea con l’acquisizione della maggioranza della Filatura Maclodio KFT in Ungheria, poi rinominata Albini Yarns Hungary Kft¹.

2024 – Entra in azienda come Amministratore Delegato l’Ing. Pierluigi Fusco Girard, precedente manager del Gruppo Marzotto e AD di Linificio e Canapificio Nazionale e Marzotto Lab Fashion.

1876
1890
1930
1984–1990
1992
1996
2000
2004
2008
2009–2010
2011
2012
2013-2014
2019
2022
2024

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

Modello di business



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

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 Albini 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 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. Nel 2024 è stata lanciata la linea di collezione Albini Studio dedicata alla ricerca tessile. La linea è caratterizzata da tessuti sperimentali e finissaggi unici ed esclusivi.

I brand di tessuti di Albini Group ispirano da sempre i migliori designer di moda, sarti e camiciai del mondo.

- **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 collezione è il risultato di un'approfondita ricerca creativa, in cui il team stilistico sperimenta nuovi filati, tecniche di tintura e finissaggi inediti.

Le offerte di tessuto a firma dei brand di Albini 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 Albini 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: Albini 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 di un prodotto fatto a regola d'arte, con un'offerta che stimola la creatività e suscita meraviglia.

Inventiva

Sfidiamo costantemente lo status quo 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 148 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.

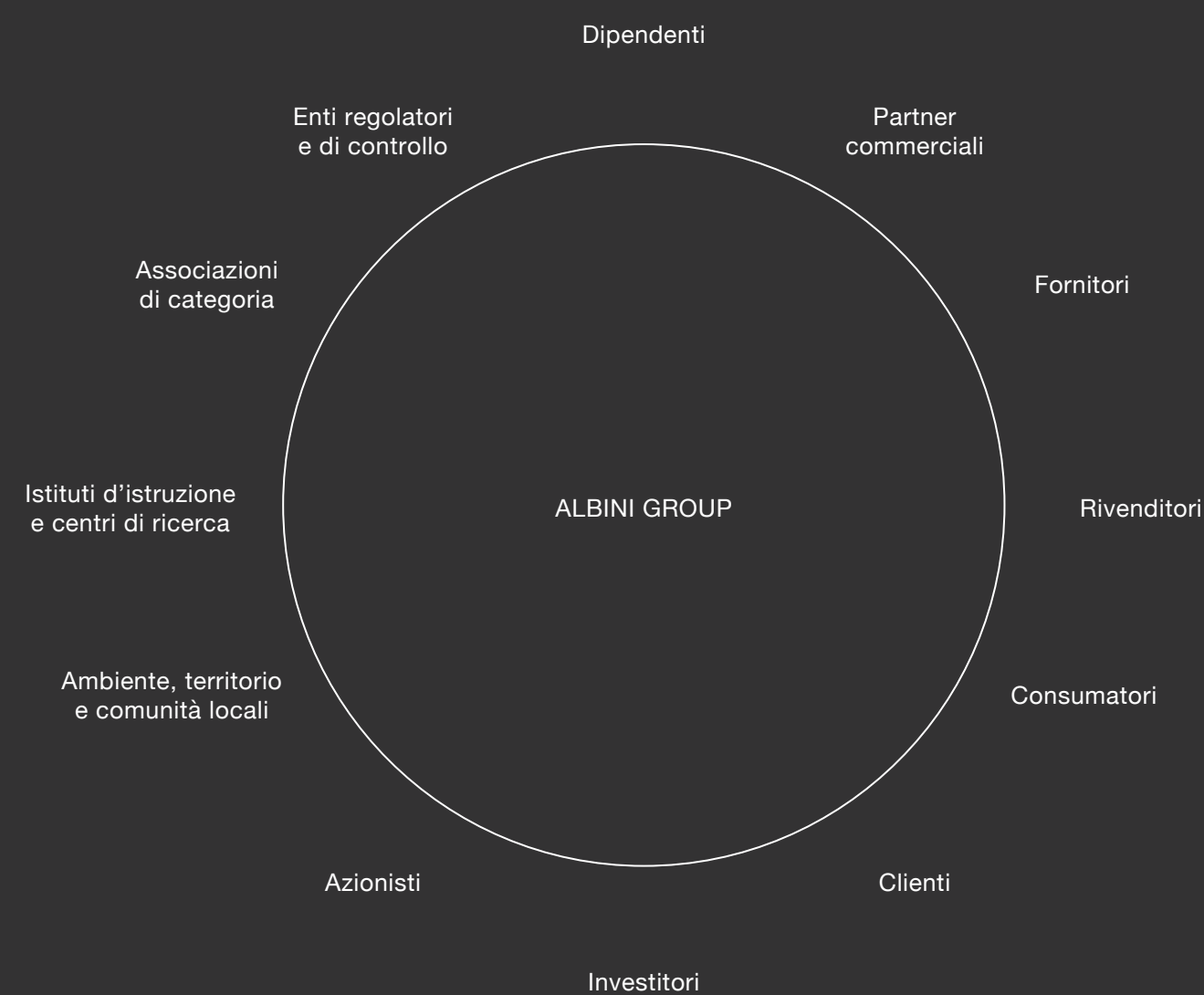
Guidiamo l'innovazione nell'industria tessile mondiale sviluppando prodotti d'avanguardia e collezioni di straordinaria qualità, capaci di unire amore per la bellezza, prestazioni eccezionali e rispetto per le persone e l'ambiente.

Relazione con gli stakeholder

Il coinvolgimento dei portatori di interesse è un aspetto fondamentale per cogliere le aspettative nei confronti dell’azienda e definire una strategia che le sappia integrare negli obiettivi di sviluppo aziendale. Per questo, Albini Group si impegna a 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.

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): indica 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 successive 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’invenduto. 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 (-) 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.	Molto rilevante	GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro
3. Insufficiente sviluppo delle competenze dei dipendenti (-) 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.	Molto rilevante	GRI 404: Formazione e istruzione
4. Bassa attrattività aziendale per inefficaci piani di welfare e di sviluppo di carriera (-) 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.	Moderato	GRI 401: Occupazione GRI 402: Gestione del lavoro e del- le relazioni sindacali

QUALITÀ DEI PRODOTTI E TUTELA DEI CONSUMATORI		
1. Danni alla salute dei consumatori causati da non conformità dei prodotti commercializzati (-) 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.	Moderato	GRI 416: Salute e sicurezza dei clienti
2. Non conformità dell’informazione e conseguenti danni al sistema economico e ai consumatori (-) 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.	Rilevante	GRI 417: Marketing ed etichet- tatura
3. Monitoraggio della customer satisfaction (+) 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 Customer Satisfaction.	Moderato	NON GRI

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

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

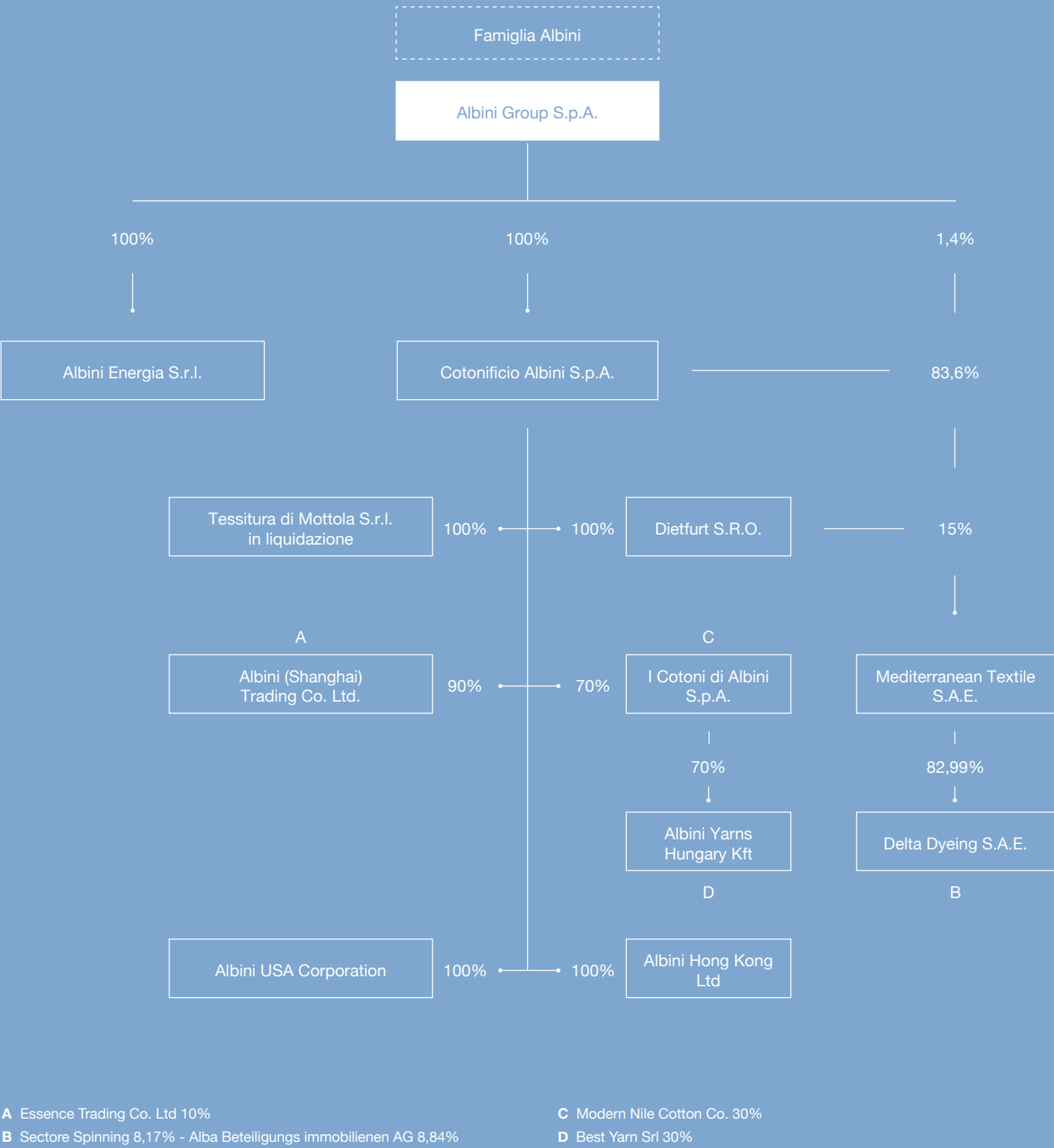
Albin Group S.p.A detiene il 100% delle partecipazioni delle seguenti società:

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

⁴ Di seguito vengono illustrate le composizioni dei massimi organi di governo della holding:

Composizione del CdA Albin Group S.p.A. al 31.12.2024	
PRESIDENTE	Fabio Albin
VICEPRESIDENTE	Andrea Albin
CONSIGLIERE	Monica Albin
CONSIGLIERE	Giulio Guffanti Pesenti
CONSIGLIERE	Giovanni Carlo Albin

Composizione del Collegio Sindacale Albin Group S.p.A. al 31.12.2024	
PRESIDENTE	Danilo Arici
SINDACO EFFETTIVO	Fabrizio Lecchi
SINDACO EFFETTIVO	Lorenzo Gelmini
SINDACO SUPPLENTE	Laura Bertacchi
SINDACO SUPPLENTE	Maria Speranza Crippa
REVISORE LEGALE	KPMG S.p.A



149 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 CdA è assicurata dalle loro specifiche competenze manageriali e dalla conoscenza su tematiche ESG, 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 Rapporto di Sostenibilità garantisce il costante aggiornamento dei membri del Consiglio di Amministrazione sulle questioni ESG⁵.

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** di Cotonificio Albini S.p.A., 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 di Cotonificio Albini S.p.A. al 31.12.2024	
PRESIDENTE	Danilo Arici
SINDACO	Lorenzo Gelmini
SINDACO	Fabrizio Lecchi
SINDACA SUPPLENTE	Maria Speranza Crippa
SINDACA SUPPLENTE	Laura Bertacchi

Composizione dell’Assemblea dei Soci al 31.12.2024	
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 da parte di tutti i rappresentanti della società. 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**, 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. persegue 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 del 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 2024 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.

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 Albini Yarns, 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. Grazie al controllo della propria catena produttiva e alla ampia offerta, Albini Group 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 idrici in corpo idrico superficiale o in depuratore consortile, la generazione di rifiuti pericolosi, l'utilizzo di prodotti chimici 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 e dagli stabilimenti Egiziani Mediterranean textile e Delta Dyeing.

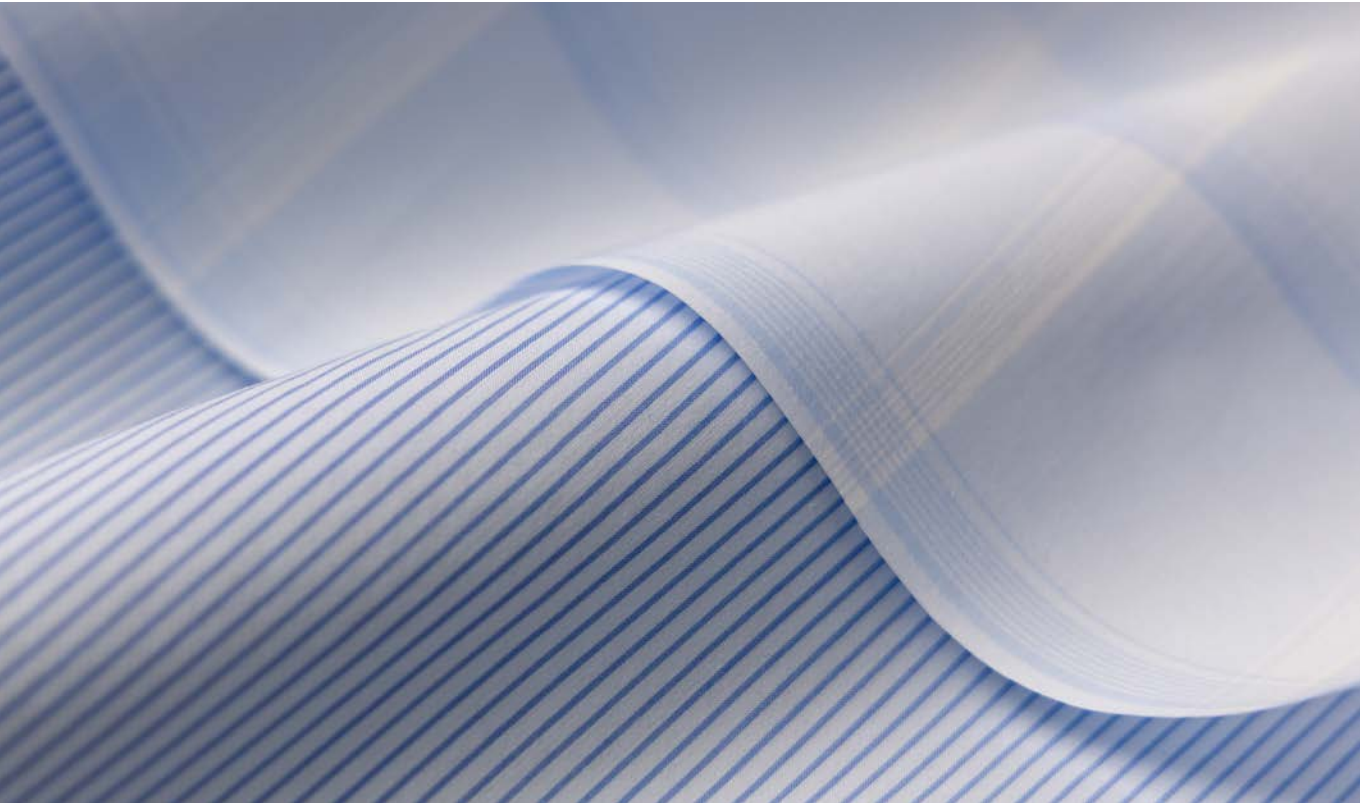
Grazie al controllo della propria catena produttiva e alla ampia offerta, Albini Group è in grado di rispondere alle diverse esigenze del mercato.



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.



Nel 2024 il valore economico distribuito da Albini Group è stato di oltre 160 milioni di euro.

GRI 201-1: Valore economico direttamente generato e distribuito		€ (migliaia)
Valore economico generato		165.142
Valore della produzione		164.553
Proventi da partecipazioni		-
Altri proventi finanziari		589
Proventi straordinari		-
Valore economico distribuito		160.490
Costi operativi		122.346
Costi per materie prime		81.248
Costi per servizi		42.075
Costi per godimento di beni di terzi		1.169
Variazioni delle rimanenze di materie prime		-2.269
Oneri diversi di gestione (al netto delle imposte)		123
Oneri straordinari		-
Valore distribuito ai dipendenti		32.212
Costi per il personale		32.212
Valore distribuito ai fornitori di capitale		4.230
Interessi ed altri oneri finanziari		4.230
Valore distribuito alla P.A.		1.450
Imposte (correnti e anticipate) sul reddito		947
Oneri diversi di gestione (solo il valore di imposte)		503
Valore distribuito agli azionisti		-
Dividendi distribuiti		-
Valore distribuito alla comunità		252
Liberalità		40
Sponsorizzazioni		25
Contributi associativi		187
Valore economico trattenuto		5.669
Utile (o perdita) d'esercizio (al netto dei dividendi)		-490
Ammortamenti / Accantonamenti / Svalutazioni / Rivalutazioni		5.669
Imposte differite		502

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 sfiocatura. 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 **nobilizzazione** del tessuto viene fatta in Italia, presso lo stabilimento di Brebbia.

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 Albin 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, nel 2012 è stata fondata **Albin 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, Albin Yarns crea e commercializza filati non solo per Cotonificio Albin S.p.A. ma anche per altri clienti presenti sul mercato. I prodotti di Albin Yarns sono performanti e di qualità superiore, realizzati applicando tecniche di filatura all’avanguardia.

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

Cotone egiziano

I cotone 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 cotone 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 nell'area caraibica, che costituisce 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.

Albin 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 cotone biologici americani, nello specifico Supima® e Upland, due cotone a fibra extra lunga e lunga di altissima qualità. Negli anni il progetto si è evoluto e oggi BIOFUSION® identifica tutto il cotone biologico e tracciabile venduto da Albin Group, che ne gestisce e controlla direttamente

la coltivazione con l’obiettivo di garantire il totale rispetto della normativa di produzione agricola biologica, alti standard di qualità e la tracciabilità della filiera produttiva. Inoltre, l’origine di BIOFUSION® è scientificamente tracciabile da Oritain™, certificatore di terza parte e leader mondiale nella scienza forense. Oritain™ fornisce ad Albin Group un programma di verifica scientifica dell’origine per filati di cotone e tessuti finiti. I campioni raccolti sono verificati rispetto all’origine dichiarata, se conosciuta e disponibile, purché i cotone presenti siano provenienti dalla medesima area geografica. Infatti, non è possibile certificare prodotti realizzati con mischie di cotone di Paesi diversi: per questo, nel 2024 Albin Group ha

introdotto un controllo ulteriore indirizzato alla verifica dell’origine rispetto ai seguenti paesi a rischio: Cina, Uzbekistan e Turkmenistan.

I tessuti realizzati con cotone BIOFUSION® sono accompagnati dalla certificazione Organic Content Standard (OCS) e dalla certificazione Global Organic Textile Standard (GOTS). A supporto delle certificazioni GOTS e OCS, Albin Group effettua autonomamente, e a proprio carico, test volti a verificare la possibile contaminazione da pesticidi e OGM del proprio cotone biologico.





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 applicare un approccio agricolo innovativo e integrato, che ha come obiettivo la ricostruzione della fertilità del suolo, la tutela della biodiversità e la resilienza degli ecosistemi agricoli.

A differenza dei modelli convenzionali, questo metodo non mira a "limitare i danni", ma punta a rigenerare: restituire vitalità alla terra, migliorare la qualità ambientale e rafforzare le relazioni tra agricoltura, natura e comunità locali.

È un sistema olistico, che valorizza sia le conoscenze tradizionali che le tecnologie moderne, e si fonda su alcuni principi fondamentali:

- rigenerare il suolo e aumentare la sostanza organica;
- stimolare la biodiversità, sia vegetale che animale;
- valorizzare le interazioni naturali tra piante, insetti, microbi e animali;
- promuovere pratiche agricole circolari, con riduzione degli sprechi e miglior uso delle risorse.

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. Lavorazione minima 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 continua del suolo

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 approccio circolare

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. Pascolo multi-specie integrato

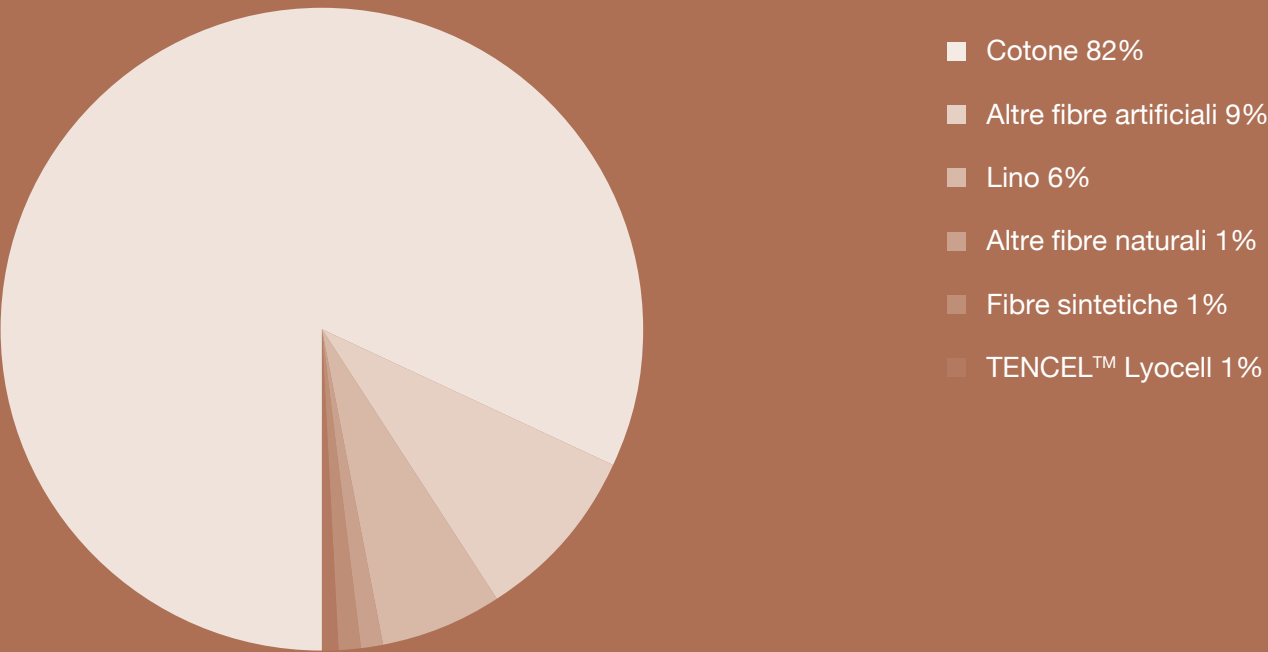
Questa tecnica agricola prevede l'introduzione di animali sul terreno agricolo, riducendo l'uso di macchinari per la lavorazione del suolo e svolgendo questa operazione in modo naturale e più superficiale. Inoltre, il pascolo multi-specie migliora la fertilità del terreno, controlla le infestanti e riduce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

6. Tecnologie avanzate e agricoltura di precisione

Grazie a droni e immagini satellitari, si monitorano salute e stress delle colture (clorofilla, umidità, vigore vegetativo). I modelli previsionali permettono interventi mirati e intelligenti, ottimizzando uso di acqua e risorse.

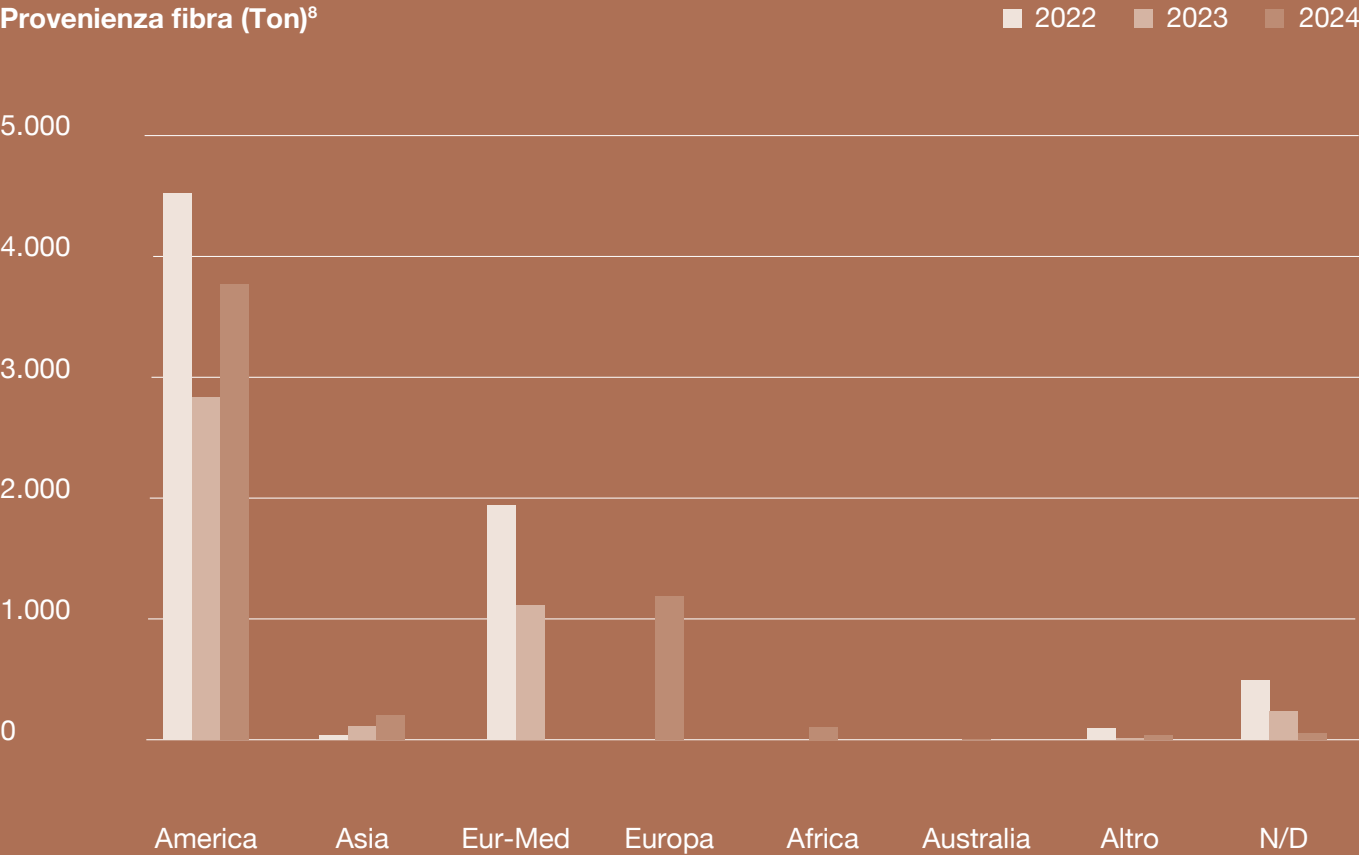
La nuova sfida è un approccio agricolo innovativo e integrato per ridurre l'impatto ambientale delle colture.

Acquisti per tipologia di fibra (2024)

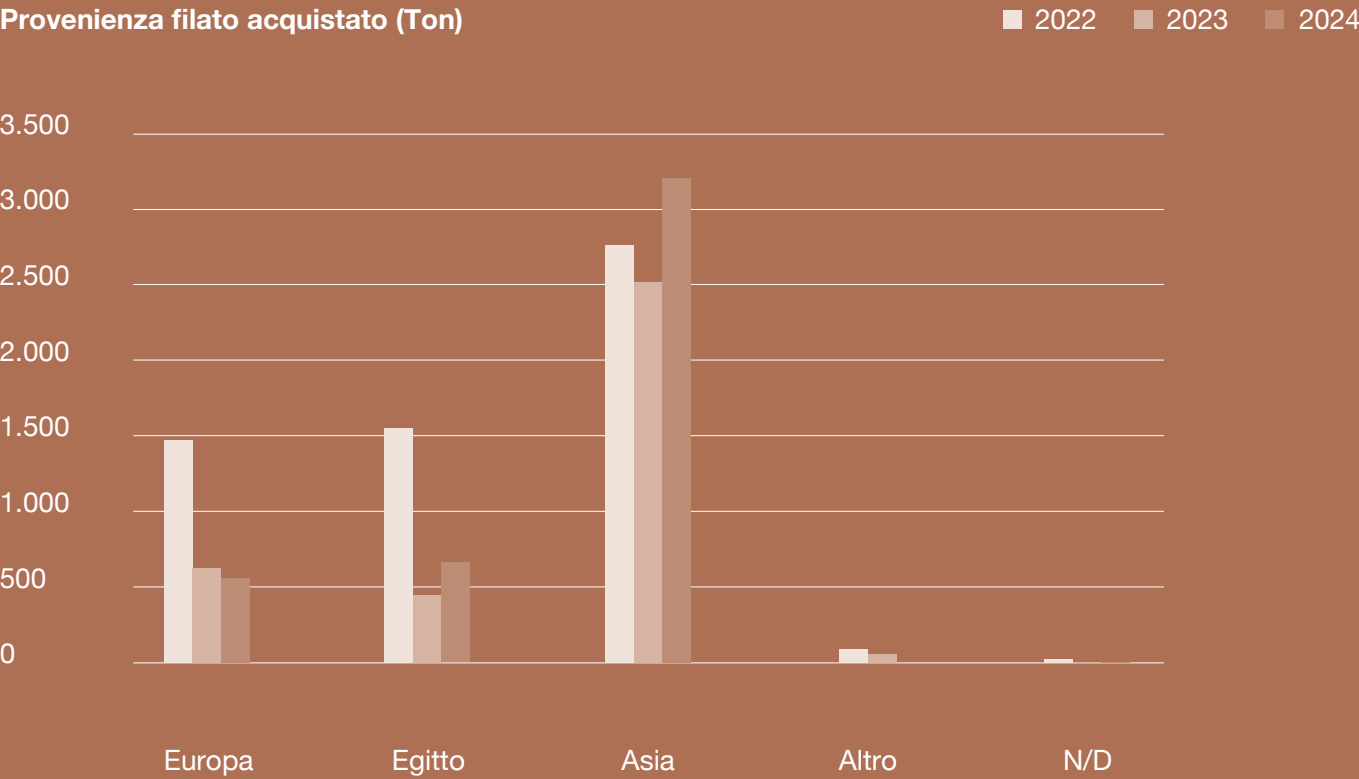


Cotone	4.609.434 Kg
Altre fibre artificiali	503.138 Kg
Lino	340.699 Kg
Altre fibre naturali	73.417 Kg
Fibre sintetiche	62.104 Kg
TENCEL™ Lyocell	36.105 Kg

Provenienza fibra (Ton)⁸



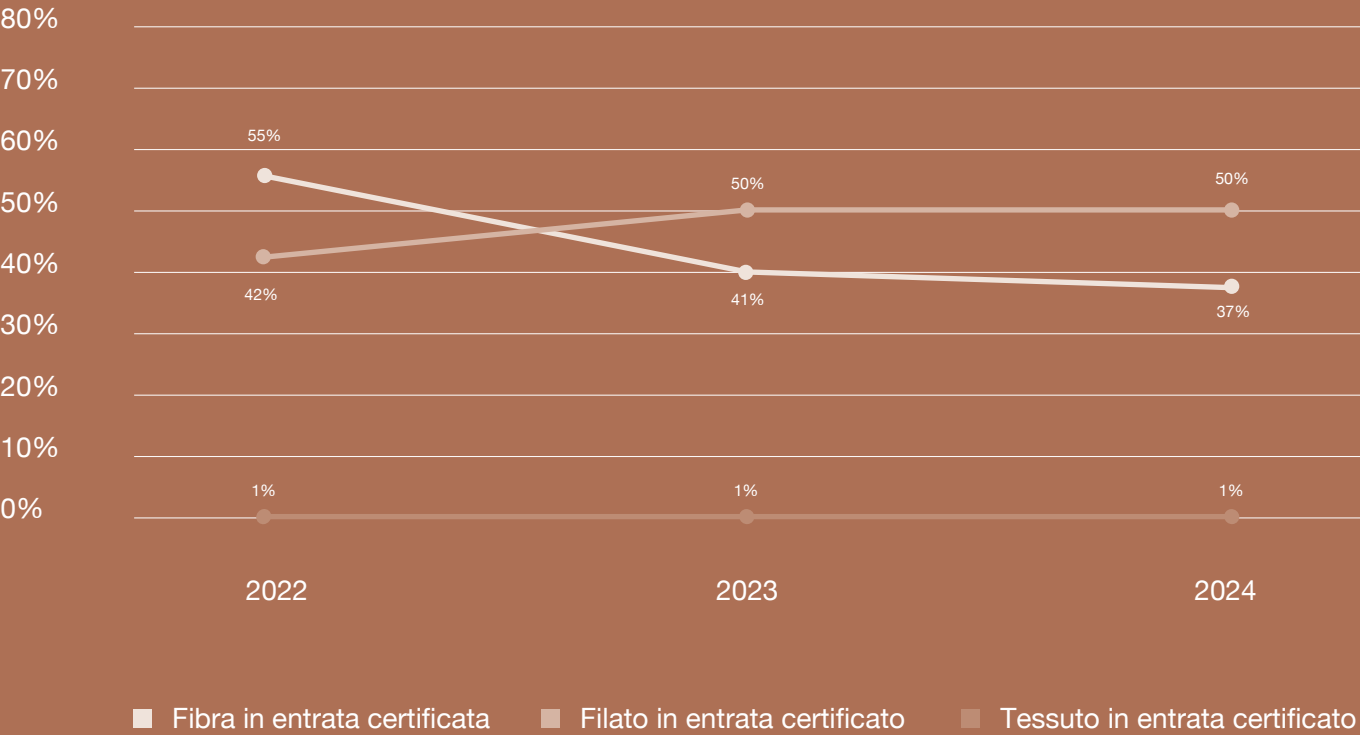
Provenienza filato acquistato (Ton)



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 biologico acquistato è stato realizzato con fibra acquistata e/o controllata direttamente da Albin Group.

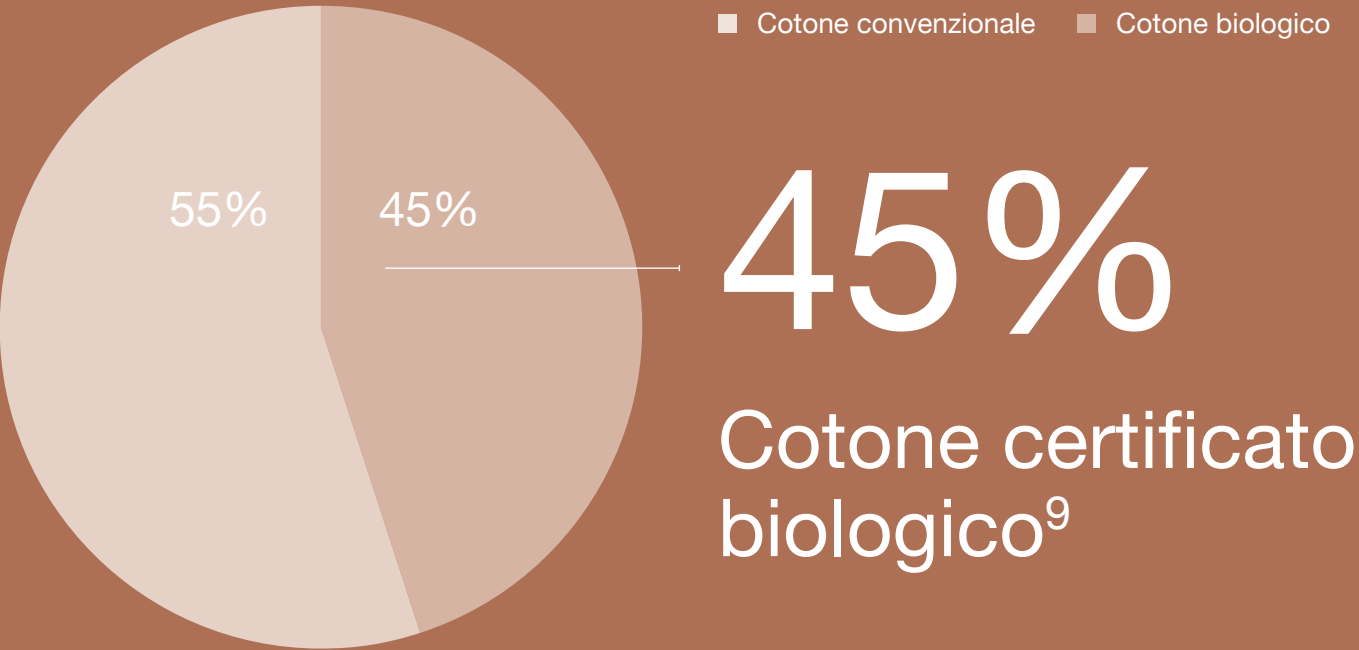
⁸ Il grafico indica la provenienza della fibra acquistata come tale o contenuta nei filati acquistati da Cotonificio Albin S.p.A., I cottoni di Albin S.p.A. e Mediterranean Textile Sae. La maggior parte della fibra acquistata proviene dagli Stati Uniti. Nel cluster Asia la maggior parte della fibra proviene da Israele; nel cluster Africa la maggior parte proviene dall'Egitto.

% di certificato sul totale della categoria

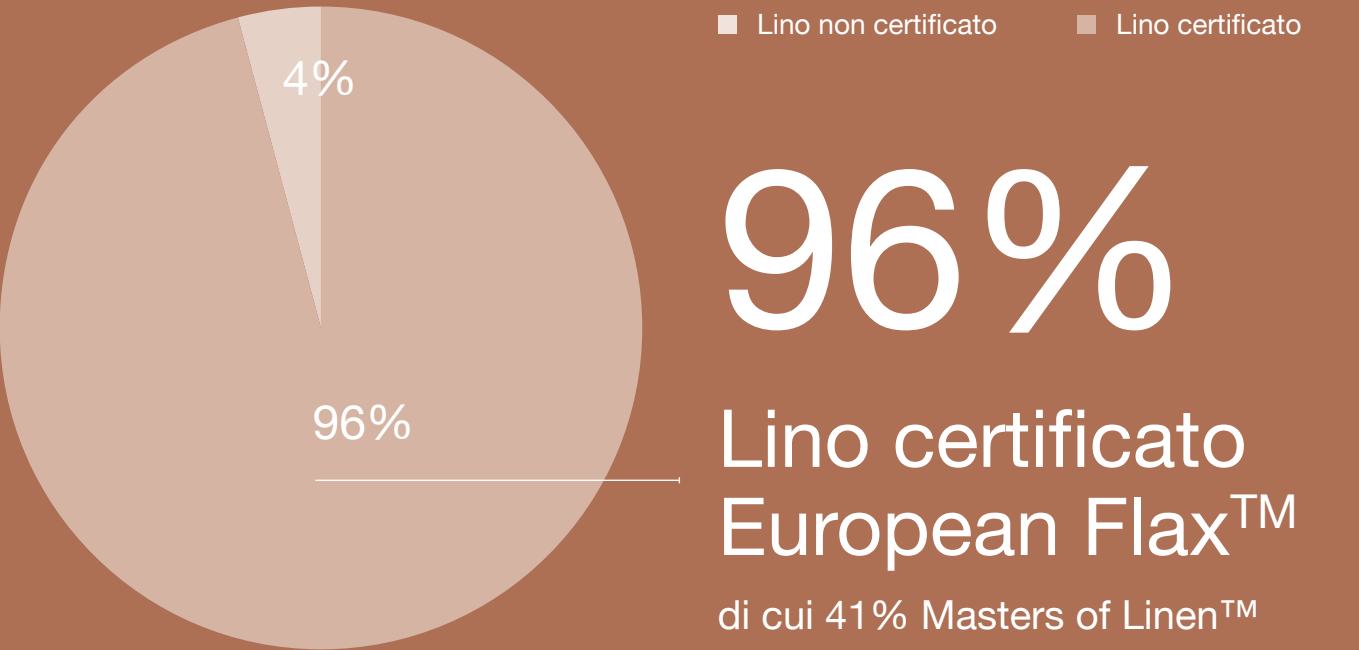


Il grafico in alto mostra la distribuzione percentuale dell'acquisto di fibra, filato e tessuto certificato. La percentuale di filato certificato in entrata risulta invariata. La quantità di fibra certificata in entrata si stabilizza nei volumi dell'anno precedente, mantenendo inalterati gli stock di magazzino.

Cotone in entrata (2024)



Lino in entrata (2024)



⁹ Con cotone certificato biologico si intende certificato GOTS o OCS.

Le certificazioni, i protocolli e le iniziative:

	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. Il percorso di ottenimento della certificazione 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.

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.

	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) è un protocollo che 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.
	RCS (Recycled Claim Standard) è una certificazione promossa da Textile Exchange e verifica la presenza e la quantità di materiale riciclato in un prodotto finale. Traccia il percorso del materiale riciclato lungo tutta la filiera, dalla fonte al prodotto finito e si applica a qualsiasi prodotto contenente almeno il 5% di materiali riciclati.

GOTS
OCS
BCI
RegenAgri
European Flax™

Masters of Linen™
OEKO-TEX®
ZDHC
GRS
RCS

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, passando per il processo di industrializzazione fino alla creazione delle collezioni, ogni fase è gestita con l’obiettivo di presidiare i processi aziendali.

Tale integrazione, permette di avere medesimi **standard qualitativi, garantire il rispetto e la protezione dei diritti umani e la tutela ambientale lungo la catena di fornitura.**

Questa scelta strategica, adottata dal management aziendale fin dagli anni '90, ha consentito nel 2024 di lavorare internamente – tramite società del gruppo – il 63% della merce venduta¹⁰.

Per quanto riguarda il **monitoraggio dei fornitori** esterni ad Albini Group, avviene principalmente tramite l’approvazione del **Codice Etico** di Cotonificio Albini S.p.A., richiesta al momento della stipula contrattuale. Il Codice stabilisce i valori che tutti i fornitori sono tenuti a rispettare nello svolgimento delle attività: onestà, trasparenza, innovazione e responsabilità sociale. Tali valori rappresentano l’identità dell’azienda, nata dallo stile imprenditoriale dei fondatori e oggi guidata dalla quinta generazione.

Il Codice, predisposto secondo le principali normative, linee guida e documenti in materia di diritti umani, responsabilità sociale d’impresa e corporate governance, rende noti i valori, i principi e le regole condivise con tutti coloro che operano con Cotonificio Albini S.p.A.

Tutti i dirigenti e dipendenti, così come chiunque instauri rapporti o relazioni con l’azienda, direttamente o indirettamente, sono tenuti a conformarsi al Codice.

¹⁰ Per "Merce lavorata internamente da Albini Group" viene considerata la merce per cui tessitura e finissaggio sono effettuati internamente dalle società Cotonificio Albini S.p.A., Dietfurt S.r.o., Mediterranean Textile S.a.e., Delta Dyeing S.a.e.

¹¹ 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.

La sua adozione lungo tutta la filiera consolida la reputazione dell’azienda come realtà attenta al rispetto dei principi etici e impegnata in un percorso di transizione sostenibile.

Nel 2024, Cotonificio Albini S.p.A. ha proseguito con determinazione il percorso volto a garantire trasparenza, controllo e responsabilità della propria filiera produttiva, inclusa quella delle società egiziane del gruppo, Mediterranean Textile e Delta Dyeing. Questo impegno ha rafforzato ulteriormente la reputazione dell’azienda in ambito etico, ambientale e sociale.

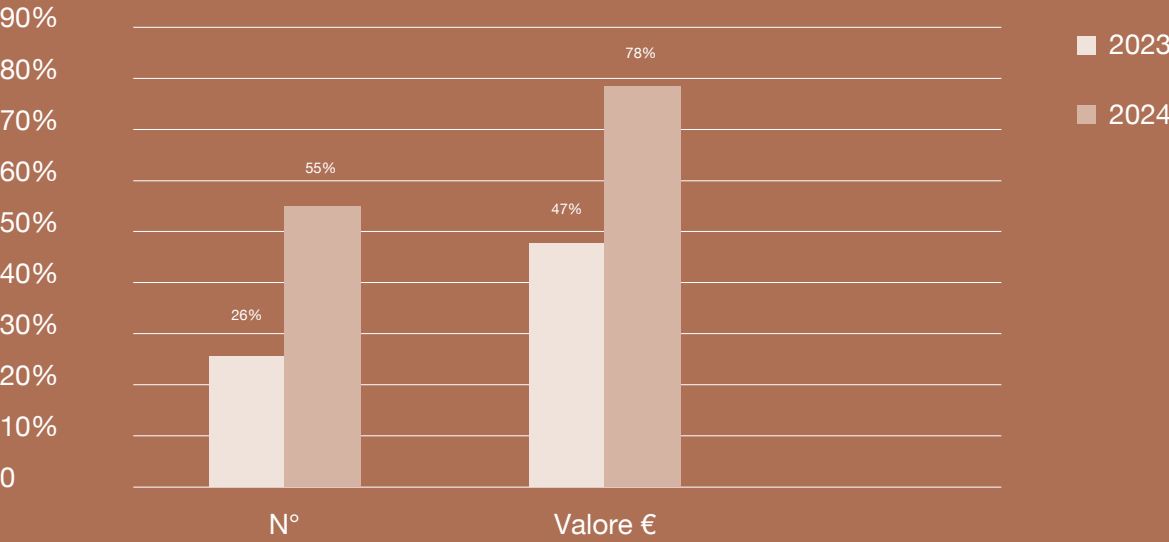
Con l’obiettivo di approfondire le caratteristiche ESG dei propri fornitori e costruire una supply chain gestita in modo responsabile e strutturato, l’azienda ha **rinnovato l’adesione al protocollo TRACE di 4sustainability®**, sviluppato da Process Factory.

Questo approccio si fonda sull’adozione di una Procedura di qualifica e accreditamento che guida le attività di mappatura, valutazione del rischio, accreditamento e monitoraggio continuo dei fornitori.

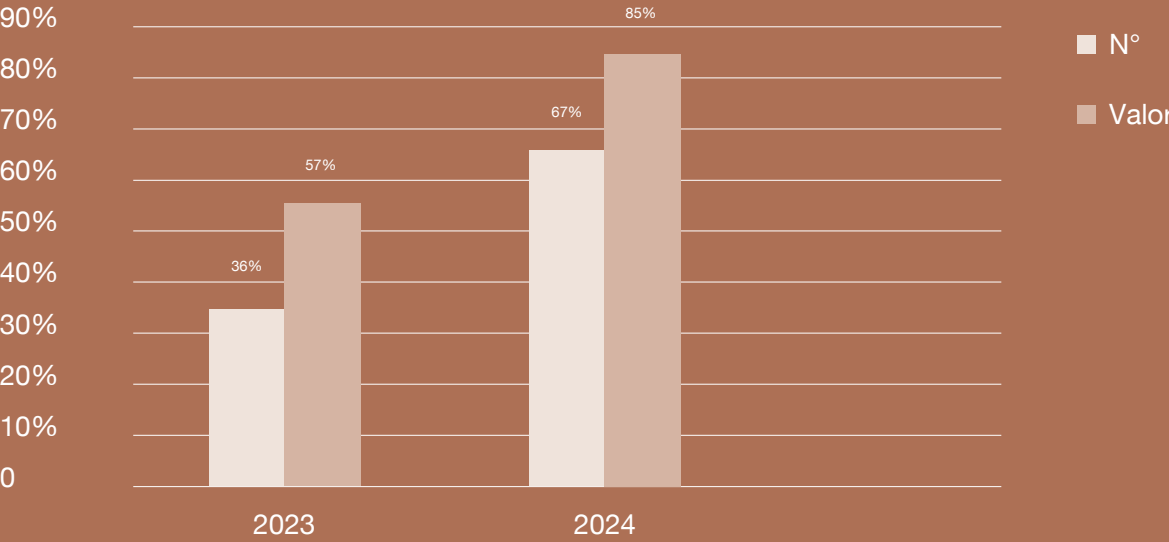
Al centro del progetto vi è la definizione di un Rating di sostenibilità, attribuito ai fornitori strategici in base a quattro parametri:

- **rischio Paese¹¹;**
- **conformità alle normative EHS;**
- **presenza di certificazioni di sistema;**
- **punteggio ottenuto tramite l’assesment 4s.**

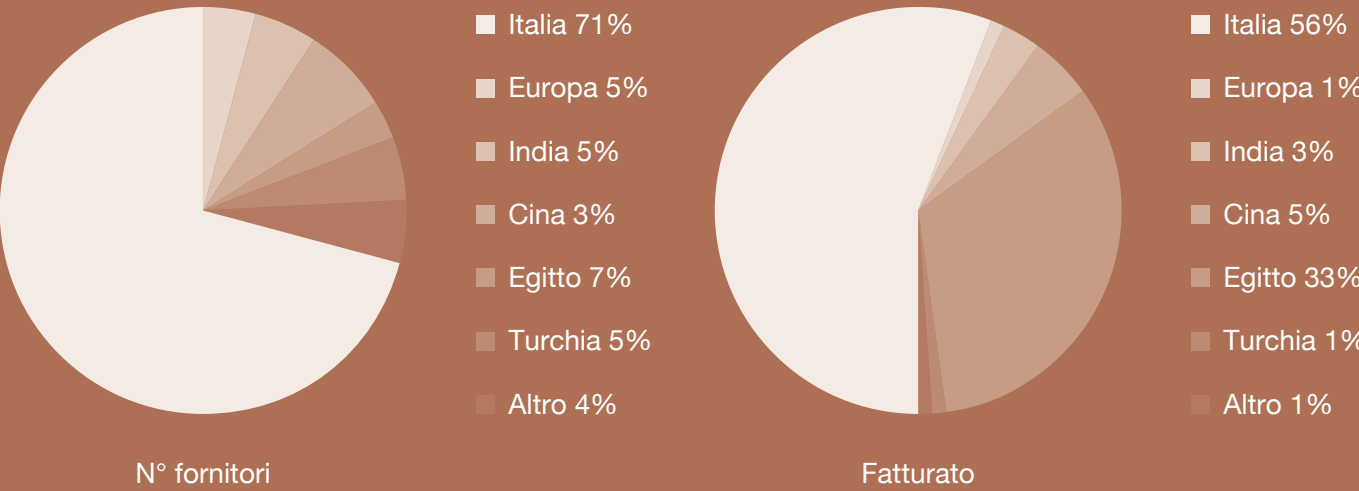
Compilazione Assessment



Sottoscrizione commitment



Suddivisione filiera per aree geografiche



L’assesment, somministrato tramite la piattaforma Ympact, consente di raccogliere informazioni dettagliate sul livello di maturità in ambiti chiave della sostenibilità: tracciabilità, chimica sostenibile, utilizzo delle materie prime, impatti ambientali, welfare e circolarità.

Il punteggio medio della filiera, nel 2024, ha evidenziato **performance particolarmente positive nella tracciabilità delle materie prime e nella sicurezza chimica**, mentre sono emersi margini di miglioramento nella misurazione degli impatti ambientali e nella gestione circolare degli scarti.

Durante l’anno:

- sono stati mappati 85 fornitori, con una predominanza di relazioni consolidate in Italia (71% per numero e 56% in valore di acquisto);
- il 67% dei fornitori (pari all’85% del fatturato) ha sottoscritto un commitment formale all’adozione di pratiche responsabili e trasparenti in ambito ambientale e sociale;

- sono stati individuati 55 fornitori strategici, che rappresentano il 93% del valore totale degli acquisti, ai quali è stato richiesto di compilare l’assesment;
- il tasso di risposta è stato del 55% in numero e del 78% in valore, con una copertura superiore rispetto all’anno precedente, in particolare tra i fornitori di processo.

Tra i fornitori che hanno completato l’assesment:

- il 73% è stato classificato in fascia “A” (alta sostenibilità), e il restante in fascia “B”;
- nessun fornitore è risultato in fascia “C” (criticità), anche grazie ai piani di miglioramento (CAP) attivati per i casi con non conformità EHS, che hanno già prodotto i primi effetti positivi.

Anche Albin Yarns ha aderito al progetto TRACE, avviando il percorso di mappatura e valutazione della propria filiera produttiva, a completamento della qualifica dell’intera supply chain di Albin Group.



04

**RISPETTO
E TUTELA
DELL'AMBIENTE**

Lotta al cambiamento climatico ed efficienza dei consumi

Da oltre un decennio Albini Group è impegnato in un percorso di controllo e riduzione della propria impronta ecologica, con l'ambizione di confermarsi leader anche nella sostenibilità del settore tessile.

Per questo, nel 2020 Cotonificio Albini S.p.A. ha introdotto una **Politica per l'Ambiente e la Sostenibilità** con l'intento di orientare le attività aziendali verso scelte che tutelino maggiormente l'ambiente e contribuiscano all'efficienza nei consumi.

Per quanto riguarda la gestione delle risorse energetiche e idriche, nonché la riduzione delle emissioni inquinanti e climalteranti, ogni azienda del gruppo opera in maniera autonoma seguendo il proprio modello organizzativo, pur nel rispetto delle normative ambientali locali e sotto il coordinamento della capogruppo Cotonificio Albini S.p.A.

La Politica ambientale di Cotonificio Albini S.p.A. definisce tra i principali impegni:

- operare nel rispetto delle leggi ambientali e degli accordi contrattuali, adottando strategie progettuali e gestionali che garantiscano la conformità normativa;
- considerare gli effetti ambientali sin dalle fasi di

progettazione del prodotto;

- limitare l'impiego di sostanze chimiche nocive grazie all'adozione della MRSL secondo lo standard ZDHC e all'introduzione di un sistema di gestione chimica in tutta la filiera;
- seguire standard internazionali di settore per integrare sistemi di gestione e ottenere certificazioni Made in Italy;
- promuovere il risparmio energetico e delle risorse naturali attraverso attività formative per il personale;
- mantenere un dialogo aperto e trasparente con la comunità, le istituzioni, gli enti di controllo e tutti gli stakeholder;
- selezionare fornitori qualificati privilegiando quelli locali per ridurre trasporti, consumi di carburante e traffico;
- contrastare il cambiamento climatico attraverso l'impiego di sistemi ad alta efficienza per la produzione energetica;
- sostenere l'innovazione, incoraggiando la ricerca scientifica e tecnica.

Albini Group è impegnato da oltre 15 anni in azioni di controllo e mitigazione della propria impronta ecologica.

L’impegno di Albini Group si estende coinvolgendo partner e fornitori in azioni concrete che vanno dalla gestione consapevole delle sostanze chimiche e coloranti alla scelta di fornitori controllati, dalla realizzazione di tessuti certificati a progetti di economia circolare dedicati al riutilizzo e riciclo dei materiali.

All'interno di Albini Group, le **strategie per migliorare l'efficienza energetica** vengono definite a partire da un'attenta analisi dei consumi, resa possibile grazie a sistemi avanzati di monitoraggio. In diversi impianti produttivi sono stati realizzati interventi di efficientamento energetico che negli anni hanno consentito di raggiungere l’obiettivo di riduzione dei consumi elettrici e di gas naturale:

- installazione di impianti di cogenerazione presso le sedi di Albino e Brebbia;
- inserimento di sistemi di recupero termico sulle acque reflue e sui fumi di scarico presso gli stabilimenti di Albino e Brebbia;
- introduzione di sistemi elettronici di regolazione di frequenza (inverter);
- ammodernamento di tutti gli 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.

L’energia elettrica autoprodotta ha coperto il 53% del fabbisogno ad Albino, il 9% a Brebbia e il 32% a Gandino, testimoniando l’impegno verso l’aumento dell’autoproduzione.

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.

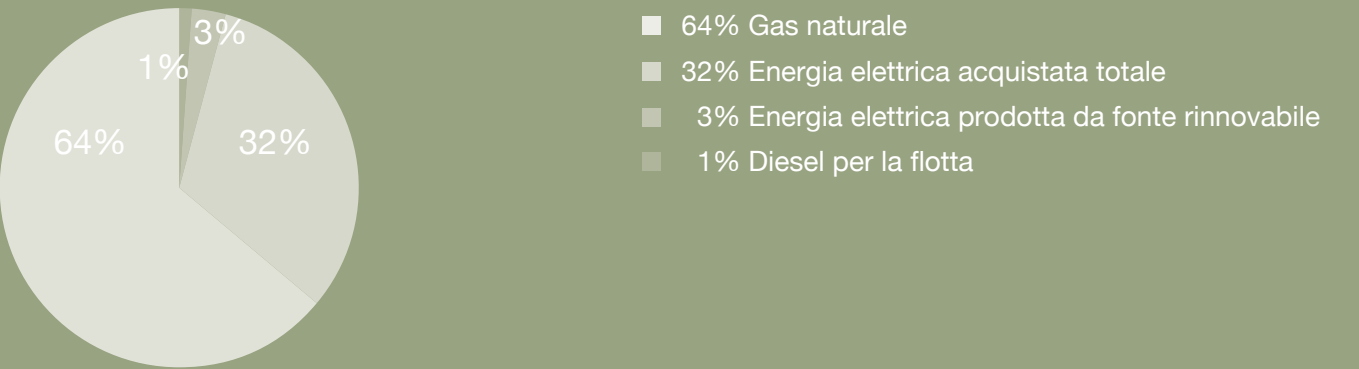
I consumi energetici delle aziende del gruppo derivano principalmente dall’impiego di gas naturale per il riscaldamento e il funzionamento degli impianti, dall’uso di combustibili fossili, legato soprattutto alla flotta aziendale, e dal fabbisogno di energia elettrica.

Nel 2024, i tre stabilimenti di Cotonificio Albini S.p.A. hanno coperto il 33% del proprio fabbisogno di energia elettrica tramite fonti rinnovabili: il 19% attraverso l'acquisto con Garanzie d'Origine (GO) e il 15% grazie all'autoproduzione da impianti fotovoltaici. 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.

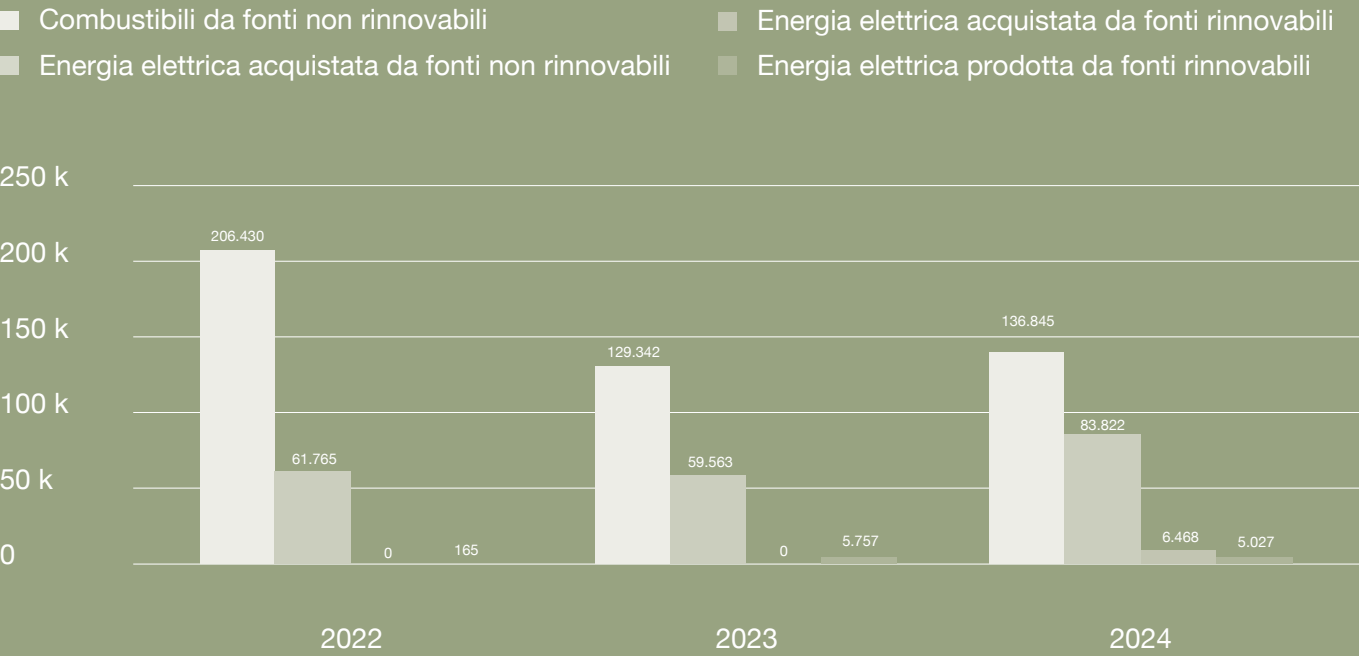
Nell’anno 2024 gli impianti fotovoltaici installati nei siti produttivi di Albino, Brebbia e Gandino, insieme con la produzione degli impianti di cogenerazione, hanno permesso di generare 14.791 GJ, di cui l'85% consumata internamente. Più nel dettaglio, l’energia elettrica autoprodotta ha coperto il 53% del fabbisogno ad Albino, il 9% a Brebbia e il 32% a Gandino, testimoniando l’impegno verso l’aumento dell’autoproduzione nei siti industriali.

I due impianti di cogenerazione presenti nelle sedi di Albino e Brebbia 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 2024 (GJ)



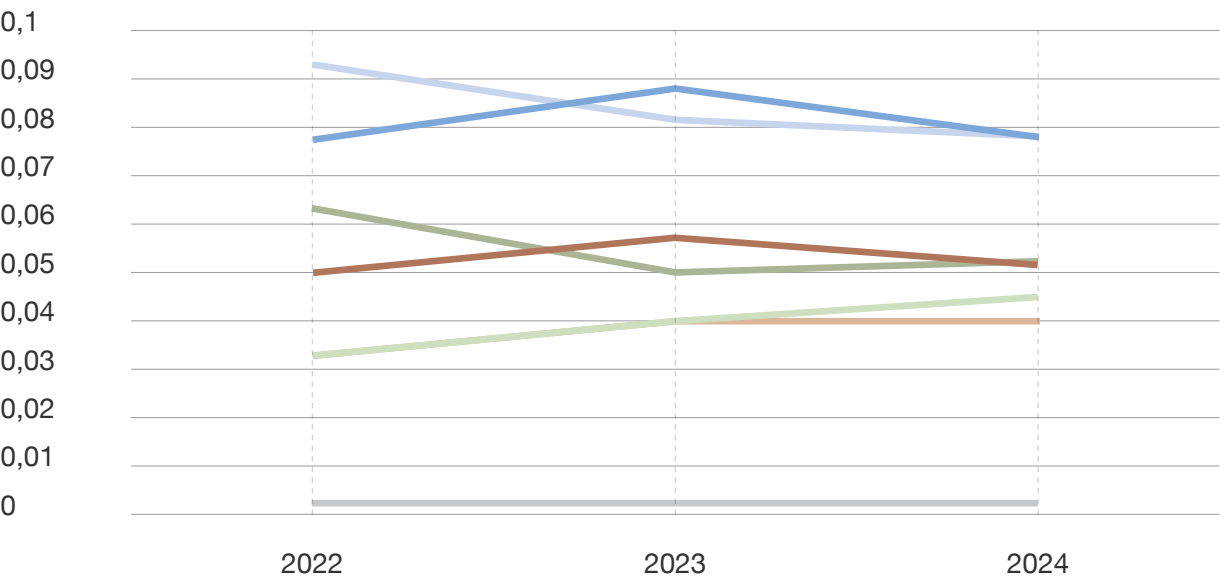
Consumi energetici (GJ)



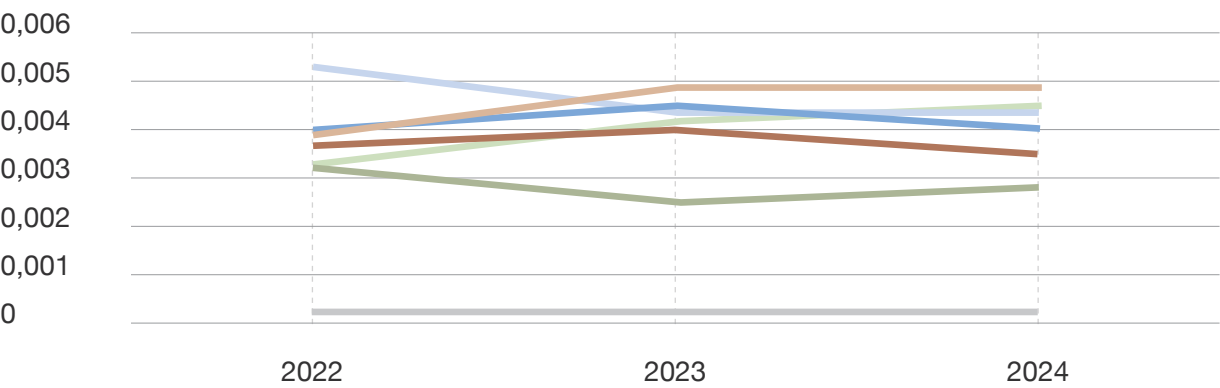
Il monitoraggio dei consumi energetici viene effettuato attraverso diversi contatori installati sulle principali linee di distribuzione elettrica e sui macchinari, collegati a loro volta a sistema di monitoraggio in continuo Energy Team. Ogni mese vengono raccolti e verificati i dati di consumo, da cui si ricavano gli indicatori di performance (KPI) utili a valutare l’efficacia delle azioni adottate per la riduzione dei consumi critici e per migliorare l’efficienza operativa in ciascun reparto. Il monitoraggio tiene conto delle specificità dei singoli reparti, considerando che attività come la tintoria e la tessitura comportano una domanda energetica superiore rispetto ad altri ambiti produttivi.

Si noti che nella rendicontazione 2023 il consumo energetico era stato determinato sulla base di due vettori energetici: gas naturale ed energia elettrica acquistata. A partire dalla rendicontazione 2024, la metodologia di calcolo è stata aggiornata includendo anche l’energia prodotta e autoconsumata dall’impianto fotovoltaico. Si evidenzia inoltre che l’energia elettrica ceduta dal cogeneratore non è stata dedotta dal totale, in quanto le relative emissioni sono contabilizzate nello Scope 1 emissioni, conformemente a quanto previsto dalle linee guida del GHG Protocol.

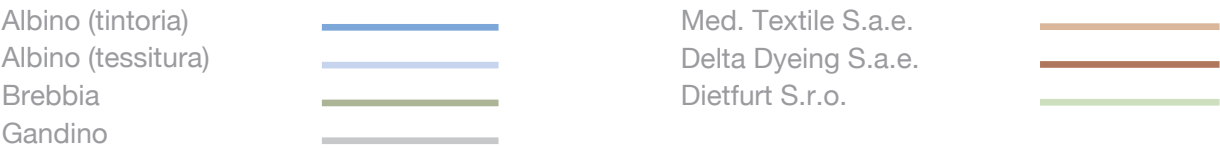
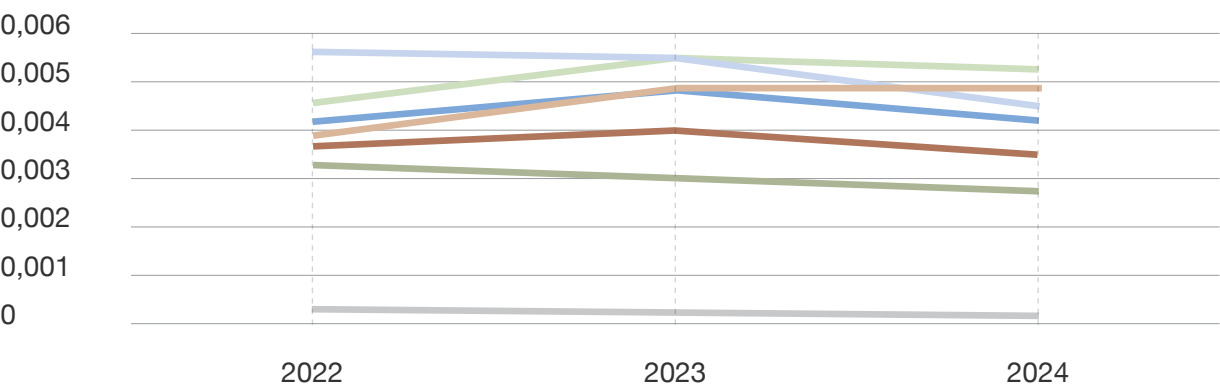
Intensità energetica (GJ/ Kg prodotti)



Intensità emissiva - Location based (TonCo₂ / Kg prodotti)



Intensità emissiva - Market based (TonCo₂ / Kg prodotti)



33%

-8%

Energia elettrica
da fonti rinnovabili
(Cotonificio Albini S.p.A.)

Emissioni CO₂
Scope 2 - Market Based
(Albini Group)

Nel 2024, le due tintorie del gruppo hanno registrato una riduzione dell'intensità energetica pari al 9,4% presso Delta Dyeing e al 10,1% nello stabilimento di Albino rispetto al 2023. Tale miglioramento ha comportato una diminuzione dell'intensità emissiva (location-based) dell'8,5% per Delta Dyeing del 7,5% per lo stabilimento di Albino. L'intensità emissiva calcolata secondo il metodo market-based è diminuita in tutti

e tre gli stabilimenti di Cotonificio Albini S.p.A., con una riduzione del 7% nello stabilimento di Brebbia, del 13% presso la Tintoria di Albino, del 17% presso la Tessitura di Albino e del 25% nello stabilimento di Gandino. Questo risultato è stato possibile grazie alla copertura del 19% del fabbisogno energetico complessivo attraverso l'acquisto di energia elettrica da fonti rinnovabili con Garanzie d'Origine.

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 Albin 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 Albin 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. Albin 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 4,27) è il sito produttivo egiziano di Borg El Arab, che ogni anno incide circa del 10% 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 2,76).

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 Albin Group è Contributor ufficiale dal 2018.

Gli stabilimenti di Cotonificio Albin 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

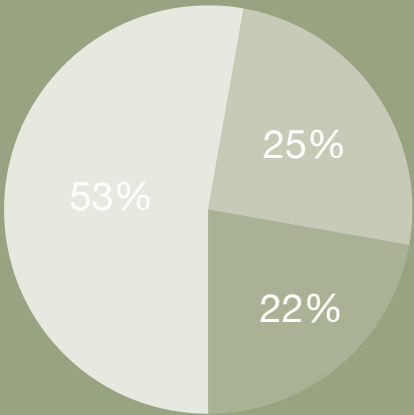
utilizzata, oltre che per gli uffici, per i processi di tintura, imbozzimatura e nelle centrali di condizionamento. Le acque reflue di processo vengono coltate in una vasca di equalizzazione e inviate al consortile situato a Ranica, in provincia di Bergamo.

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 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.

Totale prelievi 2024

- 53% Prelievo totale da acque superficiali, incluso l'utilizzo di acqua piovana
- 25% Prelievo totale da terze parti (es. acquedotti)
- 22% Prelievo totale da acque sotteranee (es. pozzi)



PROCESSO DI TINTURA NELLO STABILIMENTO DI ALBINO

Tutte le macchine per la tintura del filato di Cotonificio Albin 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 di sostanze chimiche e depurazione dei reflui

A partire dal 2018, spinto dalle richieste del mercato e da un forte impegno verso la sostenibilità, Albini Group è diventato **Contributor ufficiale di ZDHC** (Zero Discharge of Hazardous Chemicals), un programma internazionale e volontario che promuove la tutela della salute umana e dell’ambiente lungo tutta la filiera tessile e moda, attraverso una gestione integrata delle sostanze chimiche.

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 Albini Group, in particolare negli stabilimenti italiani di Brebbia e Albino, e nella tintoria egiziana Delta Dyeing ha costruito un percorso di eliminazione delle sostanze chimiche tossiche e nocive per la salute umana e l’ambiente attraverso la Roadmap Supplier to Zero di ZDHC¹². Gli stabilimenti italiani hanno adottato il **protocollo Chemical Management di 4sustainability®**, volto ad allineare alle linee guida ZDHC i siti produttivi aventi processi ad umido. Il percorso di allineamento alle sostanze chimiche delle MRSL di ZDHC passa attraverso il controllo dell’intero ciclo di produzione: dall’immissione delle materie prime in azienda (input) alle diverse fasi della produzione. Il protocollo di Chemical Management 4sustainability® di Process Factory 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 2024 i siti produttivi di Albino e Brebbia hanno raggiunto il livello di implementazione “4sustainability chem excellence”.

¹² Gli stabilimenti di Albino e Gandino di Cotonificio Albini S.p.A. hanno raggiunto il Livello 2. Lo stabilimento di Delta Dyeing ha raggiunto il Livello 1.

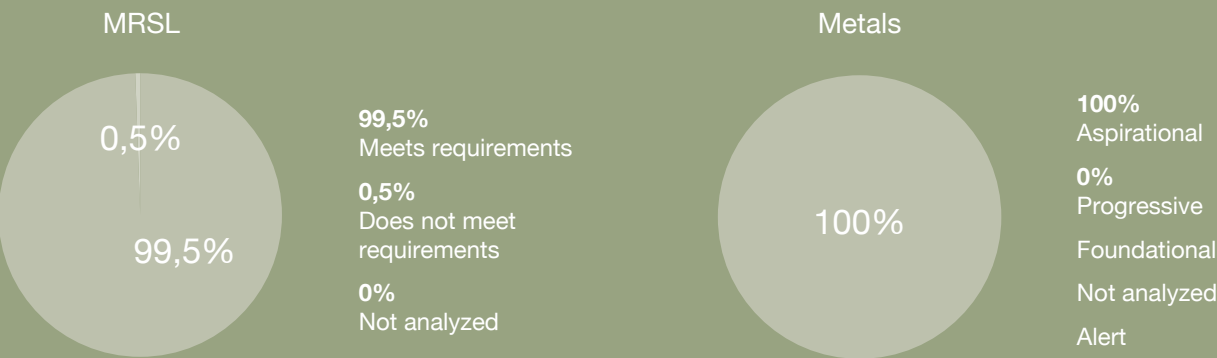
Il **sito di Brebbia** opera in conformità alle previsioni della Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) eseguendo l’analisi e il monitoraggio degli scarichi, secondo quanto previsto dalla normativa applicabile e in conformità alle wastewaters guidelines dello standard ZDHC. L’impianto è soggetto a 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.

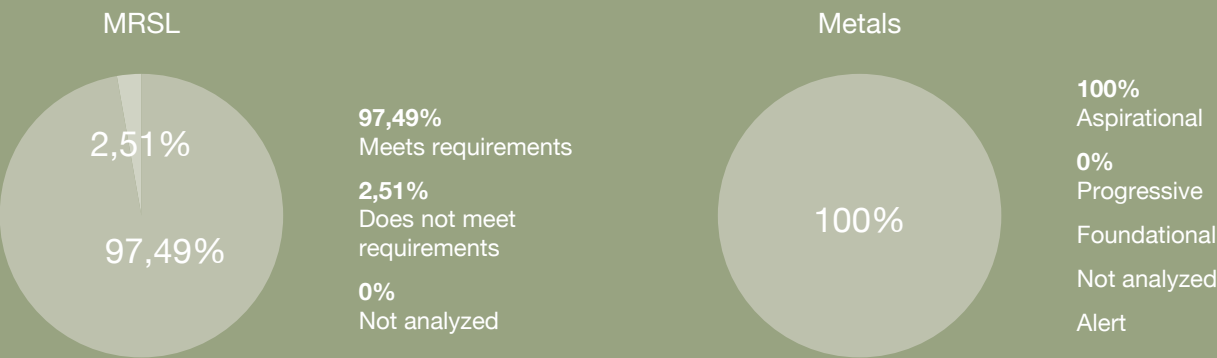
La tintoria **Delta Dyeing S.a.e.** in Egitto opera in conformità alla normativa territoriale di riferimento e alle linee guida ZDHC per la gestione delle sostanze chimiche di processo e i controlli sulle acque reflue, il cui rispetto è verificato semestralmente. In particolare, il monitoraggio del pH 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.

La riduzione dell’impatto ambientale dovuto agli scarichi produttivi è una priorità per Albini Group. Per questo motivo, oltre ai controlli imposti dalla normativa, l’azienda effettua anche verifiche secondo le linee guida ZDHC per le acque reflue. I ClearStream relativi all’anno 2024 documentano i risultati raggiunti in questo ambito.

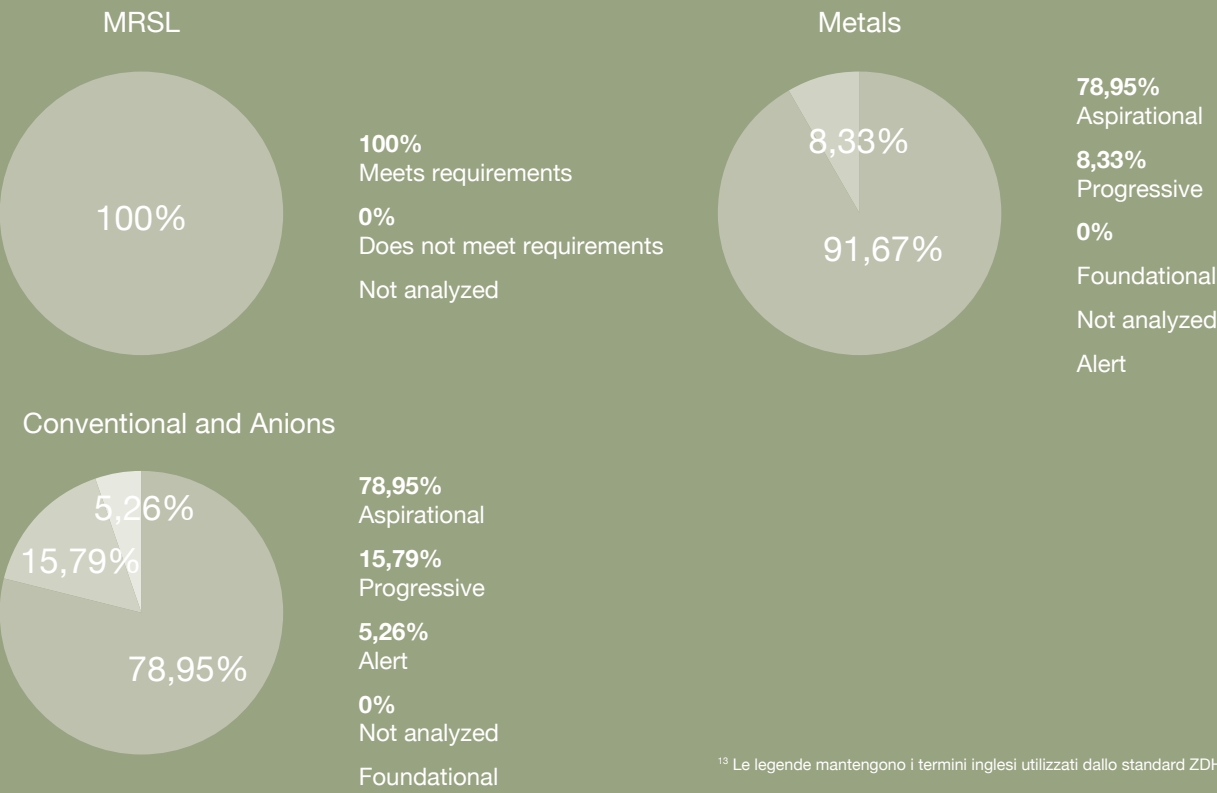
Cotonificio Albini S.p.A. - sito di Albino¹³



Delta Dyeing S.a.e.



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



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

Gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

All'interno dei siti produttivi il materiale utilizzato per la produzione è molteplice, tra cui imballaggi, filati e prodotti chimici. Gli output includono sia i prodotti finiti che sottoprodotti generati nel processo produttivo.

La politica di Albini 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 Cotonificio Albini S.p.A. tramite il sistema operativo aziendale, che ne permette il tracciamento.

Albini Group è impegnato nell'identificare specifiche strategie di riduzione, riutilizzo, recupero e riciclo di varie tipologie di materiali, in ottica di circolarità. Per questo, i sottoprodotti di processo sono ceduti a cascamifici 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.

A dimostrazione ulteriore dell'impegno di Albini 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. Di questi progetti si parlerà nel capitolo 7 dedicato all'innovazione.

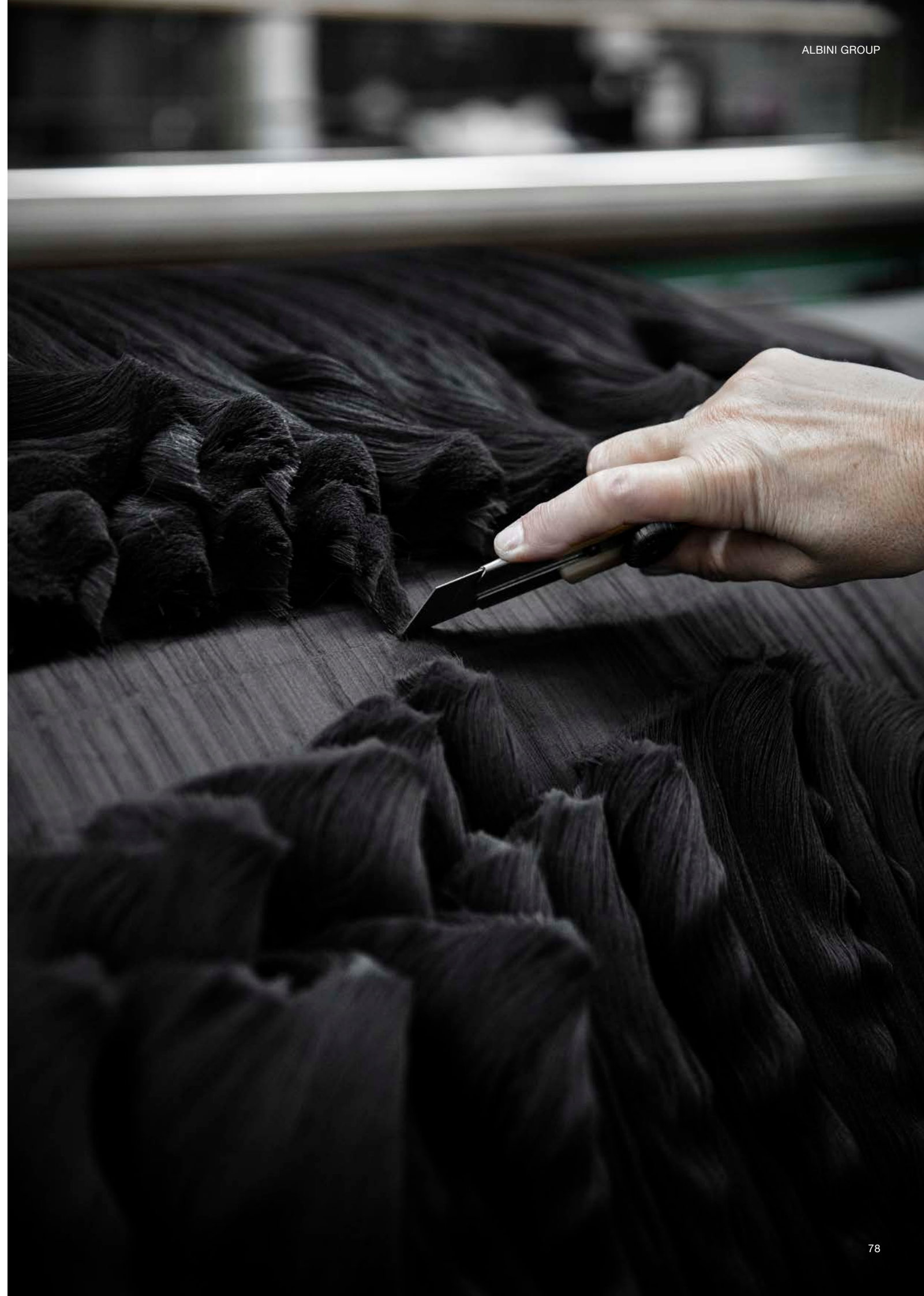
Nel 2024, Albini Group ha prodotto 1.447.337 kg di rifiuti. I rifiuti generati negli stabilimenti sono costituiti

principalmente da carta e cartone, materiale di imballaggio (packaging) e fibre tessili. Solo una quota residuale, pari a circa il 5%, è rappresentata da rifiuti classificati come pericolosi che vengono gestiti in conformità alle normative vigenti tramite operatori regolarmente autorizzati.

Rispetto al 2023, si è registrato un incremento di 614.117 kg, pari a una variazione percentuale del +73,7%. Tale aumento è riconducibile principalmente a interventi straordinari e non ricorrenti effettuati in alcuni siti produttivi, che hanno generato quantità eccezionali di rifiuti rispetto alla normale operatività aziendale. In particolare, si evidenziano aumenti significativi nella produzione di scarti derivanti da demolizioni, rifiuti ingombranti e reflui contenenti sali, connessi a lavori di ristrutturazione, riqualificazione infrastrutturale e manutenzione straordinaria. Nonostante l'incremento complessivo dei rifiuti, nel 2024 si è registrato un miglioramento nella gestione ambientale: circa l'87% del totale è stato sottratto al conferimento in discarica, rispetto al 75% rilevato nel 2023. Questo dato conferma il consolidamento delle politiche aziendali orientate alla valorizzazione dei rifiuti tramite riciclo e recupero, in linea con i principi dell'economia circolare e della sostenibilità ambientale.

A supporto del miglioramento continuo, dal 2021 Cotonificio Albini S.p.A. ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale, ottenendo la certificazione secondo lo standard UNI EN ISO 14001. Il piano di estensione del sistema agli altri siti produttivi del gruppo prevede il completamento entro il 2030.

Nel 2024 circa il 87% 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.



05

VALORE DEL CAPITALE UMANO

Rispetto, equità e inclusione

Albini Group costruisce quotidianamente la propria attività grazie all’impegno di 1060 persone dislocate nel mondo¹⁴. Questo consente di 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 restano il rispetto e la valorizzazione dell’individuo, da sempre pilastri fondamentali per la crescita e il successo sostenibile dell’azienda.

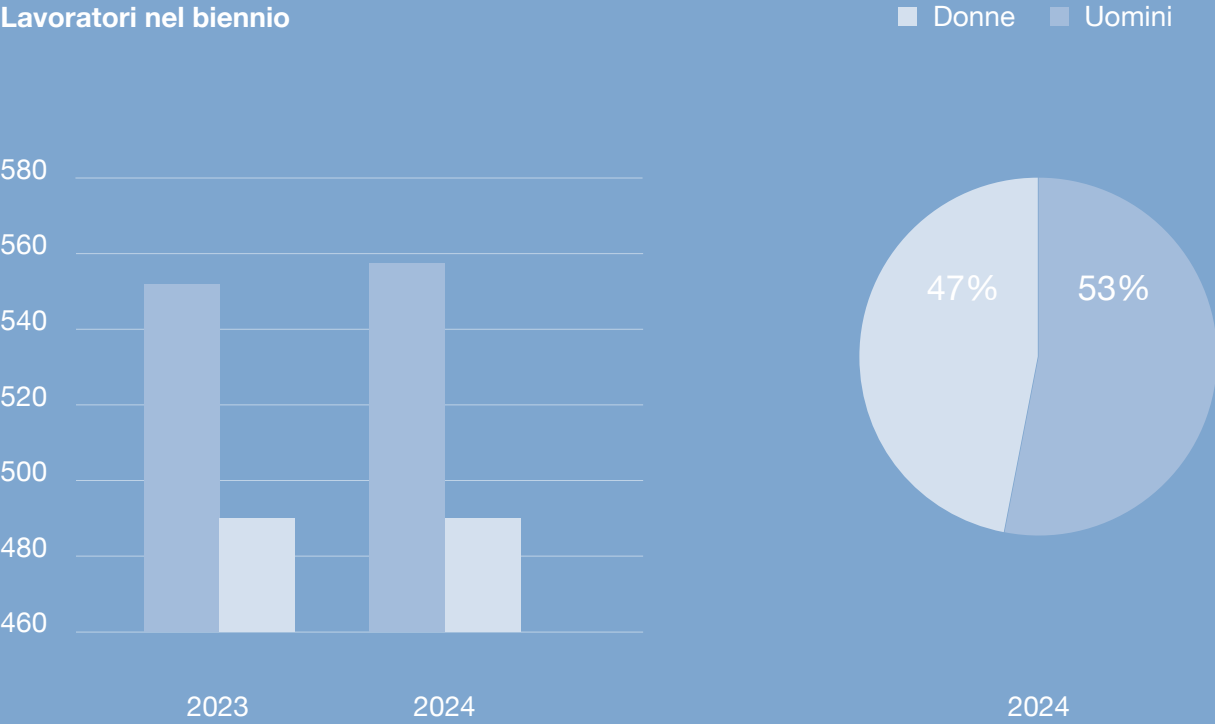
In ogni sede del gruppo, viene promosso un ambiente di lavoro inclusivo, attento alla dignità e alle esigenze individuali, in cui l’iniziativa e il contributo di ciascun lavoratore sono incoraggiati. La stabilità della forza lavoro, elemento distintivo e costante, riflette l’efficacia di un approccio improntato all’ascolto e alla collaborazione, anche nelle fasi di riorganizzazione e sviluppo. In Italia, il dialogo continuo e trasparente

con le organizzazioni sindacali ha consentito di costruire relazioni industriali fondate su confronto costruttivo e condivisione degli obiettivi.

Tutti i lavoratori, indipendentemente da qualifica o livello, vedono garantito il diritto di costituire e/o aderire a organizzazioni sindacali per la tutela dei propri interessi. A riprova dell’attenzione verso il benessere collettivo, il 1° gennaio 2024 è entrato in vigore un nuovo accordo di secondo livello, sottoscritto con le parti sociali confederali nell’autunno 2023, esteso a tutte le sedi italiane del gruppo. Tale accordo introduce un sistema articolato di misure di welfare aziendale che si integra con quanto previsto dalla contrattazione collettiva nazionale del settore Tessile Abbigliamento Moda (SMI), la cui ipotesi di rinnovo è stata siglata l’11 novembre 2024.

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

Lavoratori nel biennio



GRI 2-7: Lavoratori suddivisi per genere e tipologia di contratto			
		2023	2024
Dipendenti con contratti a tempo indeterminato	Totale	705	742
	Uomini	251	300
	Donne	454	442
Dipendenti con contratti a tempo determinato	Totale	348	305
	Uomini	302	257
	Donne	46	48
Totale dipendenti		1053	1047
		2023	2024
Dipendenti a tempo pieno	Totale	988	983
	Uomini	549	552
	Donne	439	431
Dipendenti part-time	Totale	65	64
	Uomini	4	5
	Donne	61	59
Totale dipendenti		1053	1047
GRI 2-8: Lavoratori non dipendenti			
		2023	2024
Stage, lavoratori autonomi e cococo	Totale	10	13
Totale (dipendenti e somministrati)		1063	1060

Continua, inoltre, l’impegno di Albini Group nel rafforzamento delle componenti di welfare contrattuale, con particolare riferimento alla previdenza complementare (Previmoda) e all’assistenza sanitaria integrativa (Sanimoda). In un contesto caratterizzato da calo demografico, invecchiamento della popolazione e continua evoluzione delle competenze richieste, la previdenza complementare assume un ruolo sempre più centrale per la tutela dei lavoratori nel lungo periodo.

La cultura aziendale promuove il benessere delle persone anche attraverso iniziative volte a favorire l’equilibrio vita-lavoro. Il progetto di smart working, consolidato e applicato a tutte le funzioni impiegatizie e direttive delle sedi italiane, ha introdotto una

nuova filosofia organizzativa fondata su autonomia e flessibilità. La conciliazione tra sfera personale e professionale è inoltre favorita da misure dedicate, come la possibilità, già prevista da tempo, per le neomamme di richiedere un part-time fino al terzo anno di vita del figlio.

In parallelo alla progressiva internazionalizzazione, il gruppo ha abbracciato la diversità come risorsa strategica, garantendo un ambiente lavorativo accogliente e rispettoso per persone di ogni nazionalità, cultura e credo. La composizione multiculturale dell’organico riflette la capacità di attrarre e valorizzare talenti eterogenei, contribuendo alla ricchezza del pensiero e alla competitività del gruppo.

Il contratto collettivo nazionale regola il rapporto di lavoro per tutti i dipendenti delle sedi italiane e per la sede produttiva di Dietfurt S.r.o. In Egitto, i collaboratori di Mediterranean Textile S.a.e. e Delta Dyeing S.a.e. sono soggetti alla Legge del Lavoro 12/2003, che prevede l'affiliazione sindacale e la stipula di accordi individuali. A livello di benefit, in Italia Albini Group garantisce ai propri impiegati, quadri e dirigenti specifiche coperture assicurative contro infortuni, malattia, non autosufficienza e trasferte internazionali. Ai dirigenti viene riconosciuta una tutela assicurativa articolata, che comprende: una polizza vita attivabile in caso di decesso o invalidità permanente, un'integrazione al fondo sanitario FASI, una copertura LTC (Long Term Care) che garantisce una rendita vitalizia in situazioni di non autosufficienza e una polizza "mission" specifica per l'assistenza sanitaria durante i viaggi di lavoro internazionali.

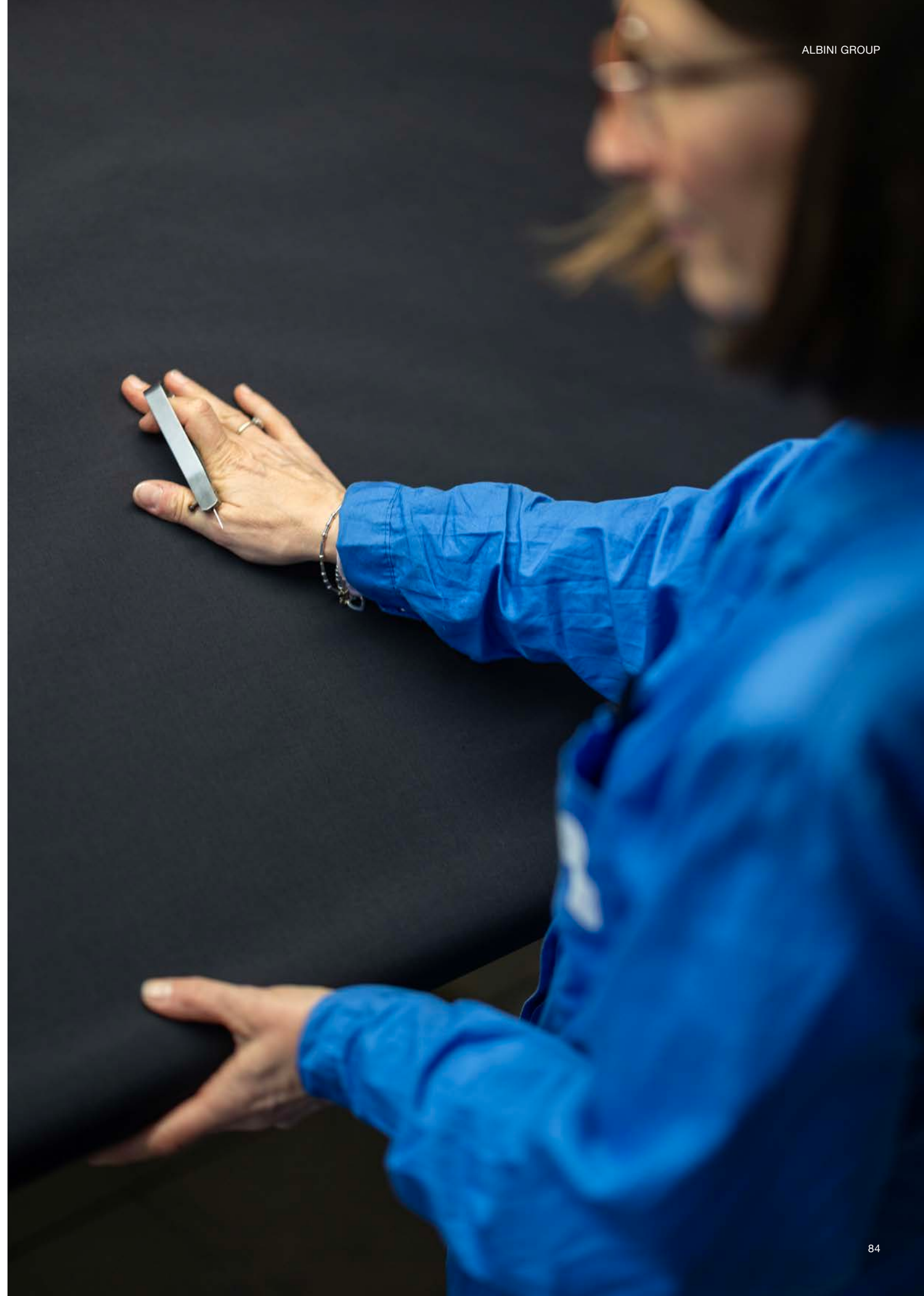
Per quanto riguarda il personale impiegato presso le sedi estere, la copertura sanitaria è garantita dai sistemi nazionali vigenti. In Egitto, ad esempio, grazie alla combinazione tra assicurazione sanitaria pubblica e polizza aziendale integrativa, è assicurato

l'accesso a servizi come il pronto soccorso, il ricovero ospedaliero, le visite specialistiche, gli esami clinici e il rientro sanitario urgente in Italia, se necessario. Ai collaboratori italiani espatriati vengono infine dedicate specifiche coperture assicurative su misura, pensate per garantire un livello di protezione equivalente a quello previsto nel Paese d'origine, con particolare attenzione alle esigenze di assistenza sanitaria e sicurezza personale.

La tutela dei dati personali è un ulteriore aspetto a cui Albini Group riserva massima attenzione: tutte le informazioni relative a dipendenti e collaboratori sono trattate nel pieno rispetto della normativa vigente, con modalità che ne garantiscono riservatezza e accesso esclusivo ai soggetti autorizzati.

Infine, Cottonificio Albini S.p.A. promuove una cultura ispirata ai principi di legalità e trasparenza. A tal fine, ha adottato un Codice Etico esteso a tutte le società del Gruppo e un Modello di organizzazione, gestione e controllo ai sensi del D.lgs. 231/2001. L'efficacia del modello è garantita dal costante monitoraggio dell'Organismo di Vigilanza nominato dal Consiglio di Amministrazione.

In ogni sede del gruppo, viene promosso un ambiente di lavoro inclusivo, attento alla dignità e alle esigenze individuali, in cui l'iniziativa e il contributo di ciascun lavoratore sono incoraggiati.



Attrazione e valorizzazione dei talenti

Sin dalla fondazione, le persone, la loro competenza, il sapere e il saper fare, sono stati pilastri su cui si è strutturato il successo di Albini Group. La cura degli aspetti legati allo sviluppo rappresenta una delle chiavi strategiche per la crescita aziendale. Su queste premesse e con lo scopo di dare organicità alle molteplici iniziative in ambito formazione, già dalla fine del 2023, l’azienda ha dato vita ad Albini Campus, il polo di conoscenza progettato per coinvolgere e arricchire l'intera comunità aziendale, accademica e commerciale attraverso le iniziative legate alla formazione.

Con **Albini Campus**, Albini Group si impegna a promuovere un ambiente di apprendimento continuo, collaborazione e crescita reciproca, alimentando così l'innovazione e il successo non soltanto all'interno ma anche all'esterno dell'azienda.

LE SEZIONI DI ALBINI CAMPUS

Academy

È un percorso di formazione interno che permette di condividere e tramandare un sapere tessile e aziendale costruito in centocinquanta anni di attività.

L’esperienza di figure tecniche specialistiche viene messa a disposizione dei colleghi attraverso seminari tematici.

Il programma spazia dal mondo della materia prima, della filatura, della tessitura, dei finissaggi, dello sviluppo delle collezioni fino a tematiche trasversali quali la qualità.

Nel 2024, le diverse edizioni hanno visto coinvolti più di 50 dipendenti.

Future

È il programma di Albini Group per supportare gli istituti superiori e le università mettendo a disposizione le proprie competenze nell’ambito stilistico e produttivo.

L’azienda apre le porte ai giovani studenti che seguono percorsi di stage e tirocinio e alle intere classi attraverso lezioni in azienda e visite degli stabilimenti.

Contribuisce inoltre all’offerta formativa degli istituti di formazione fornendo la disponibilità del proprio personale tecnico e manageriale per lezioni ed interventi formativi specifici.

Nel 2024, gli stage curriculari ed extracurriculari attivati hanno dato la possibilità a più di quindici ragazzi di vivere la sede di Cotonificio Albini e quella di Albini Yarns nelle aree dello stile e sviluppo prodotto, della programmazione della produzione, dei sistemi informativi, dell’amministrazione, della produzione e dei laboratori.

Con la volontà di condividere sia l’importante know-how tecnico, sia la capacità creativa che ci contraddistingue, gli studenti della classe quarta dell’Istituto Paleocapa di Bergamo, indirizzo sistema moda tessile, hanno potuto partecipare ad un progetto articolato in diverse fasi che ha permesso loro di vivere concretamente la creazione e lo sviluppo di un tessuto sostenibile.

Numerose le collaborazioni con le università e gli istituti di moda di tutto il mondo, con visite in azienda e a scuola, formazione tecnica, supporto creativo e donazioni di tessuti.

Il 2024 ha visto la collaborazione con Istituto Secoli, per il Secoli Fashion Show 2024. Un percorso lungo un anno, durante il quale i designer di Albini1876 hanno affiancato e supportato gli studenti nella progettazione della loro collezione. Il risultato è una collezione realizzata totalmente con tessuti di lino europeo, garanzia di qualità, origine e tracciabilità della fibra premium coltivata in Normandia.

Degna di nota anche la collaborazione con Institut Français de la Mode, in partnership con Supima® – fornitore e partner storico del gruppo per la fornitura di uno dei migliori cotone a fibra extra-lunga al mondo. Albini Group ha fornito tessuti di alta qualità in cotone Supima® agli studenti dell'Institut Français de la Mode per il progetto XXXTreme Shirt, una esplorazione della camicia da due diversi punti di vista: l’estremamente grande (XXXL) e l’estremamente piccolo (XXXS). Questo lavoro ha permesso ai futuri fashion designer di lavorare con tessuti di cotone di altissima qualità, scoprendo così quali sono le caratteristiche che rendono un cotone e un tessuto preziosi e incredibilmente ricercati.

Infine, nel 2024 Albini Group ha collaborato con IED Roma. Per un’intera annualità, infatti, studentesse e studenti del secondo anno di Fashion Design, guidati da Tiziano Guardini, Fashion Designer, Creative Director e coordinatore del corso, hanno visto il loro talento evolvere e le loro creazioni prendere forma attraverso la sperimentazione e la manipolazione di tessuti forniti da Albini 1876. Il laboratorio è stato svolto con alcuni tessuti innovativi, naturali ed ecosostenibili di Albini 1876: piccole rimanenze di

passate collezioni, così da poter dare nuova vita agli scarti, e filati di cotone biologico che si avvalgono di tinture naturali, plant based e a basso impatto ambientale. Il concept guida del laboratorio è stato Tabula Rasa, un invito a svuotare la mente dalle convenzioni per fare spazio al proprio potenziale.

A conclusione di questo progetto, Albini Group ha organizzato un evento presso il proprio showroom di Milano per la presentazione ufficiale a stampa ed esperti del settore dei risultati di questo percorso.

Training

È il programma che si prende cura del legame con i clienti. L’esperienza stilistica e di prodotto, così come il prezioso know-how manifatturiero vengono messi a disposizione dei partner commerciali per generare ulteriore conoscenza e creatività nella filiera.

Il programma clienti prevede training, visite aziendali, attività di co-branding ed eventi ad hoc. In aggiunta a queste attività continuative, nel 2024 sono stati organizzati roadshow ad hoc per presentare il nuovo Albini Su Misura. Per l’occasione, sono stati organizzati training dedicati ai sarti e camiciai in diverse città, tra cui Hong Kong, Milano, Firenze e Barcellona. Questi appuntamenti hanno rappresentato un’occasione preziosa per raccogliere commenti e riscontri utili e condividere strategie e progetti futuri con i nostri partner.

Learning

È la sezione formativa del polo, grazie alla quale i dipendenti possono aderire alle attività formative aziendali o richiedere approfondimenti specifici in linea con il proprio ambito professionale. La formazione erogata abbraccia ambiti trasversali quali le competenze linguistiche o quelle informatiche e quelle tecniche o manageriali che caratterizzano ciascuna mansione.

Le conoscenze tecniche e le competenze professionali di tutta la popolazione aziendale, infatti, rendono possibile perseguire i valori di qualità, innovazione ed eccellenza sui quali Albini Group fonda la sua attività.

Nel 2024 hanno trovato spazio diverse **iniziative a livello manageriale** in accompagnamento alla

"PREMIO DI LAUREA DOTTOR SILVIO ALBINI" RIVOLTO AGLI STUDENTI DEL MASTER IN INTERNATIONAL MARKETING MANAGEMENT & DIGITAL CONTEXT PRESSO L'UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI BERGAMO.

Nel 2024 è stato istituito il premio in memoria del Cavaliere del Lavoro Dottor Silvio Albini e volto a premiare uno studente o una studentessa che si è brillantemente distinto durante il corso. La borsa di studio coprirà l'intera retta di iscrizione al Master.

crescita professionale di alcuni collaboratori quali percorsi individuali di coaching, di alta formazione post-lauream e di crescita sugli aspetti gestionali dell’attività in ambito produttivo.

Tendendo conto della vocazione internazionale del gruppo, sono stati erogati percorsi di **lingua** inglese e francese sia individuali che di gruppo. La parte più corposa in termini di ore è stata erogata tramite piattaforma on line rendendo la fruizione dei contenuti più flessibile e personalizzata per i dipendenti interessati.

In continuità con quanto intrapreso nel 2023, anche nel 2024 è stata organizzata un’attività formativa per circa 20 persone con l’utilizzo del modello **MBTI** per lavorare sulle tematiche della comunicazione, del team building e della conoscenza tra i colleghi delle diverse aree.

Nell’**ambito tecnico specialistico** sono stati attivati diversi seminari di formazione che hanno interessato gli ambiti amministrativo/finanziari, logistici e di Comunicazione.

Si è data continuità **in ambito formazione Lean** con l’attivazione di alcune attività formative. In particolare, è stato progettato un primo percorso che ha interessato circa una ventina di persone nel quale, oltre all’introduzione generale della filosofia alla base

del pensiero Lean, si sono analizzate le tipologie di sprechi e le attività che sono invece a valore aggiunto con l’applicazione della teoria a diversi casi concreti nelle aree produttive e negli uffici.

Sempre secondo un’ottica Lean, ma con un taglio più legato allo sviluppo individuale, si è avviato il percorso di Personale Excellence dove hanno trovato spazio teoria e pratica sulle 5S applicati allo sviluppo del proprio approccio lavorativo.

Sono state infine formate 15 persone sulle basi del project management e all’utilizzo dello standard A3 di progetto.

In accompagnamento alle attività di creazione e sviluppo di un sistema di gestione integrato, sono stati progettati due corsi di approfondimento della **norma UNI ISO 9001:2015**: il primo rivolto alla popolazione executive ed il secondo per manager e impiegati gestori di processi aziendali chiave.

Infine, a supporto dello sviluppo digitale dell’azienda, sono stati organizzati alcuni workshop sulla tematica **dell’Intelligenza Artificiale**.

Le attività formative nei siti in Repubblica Ceca ed Egitto, oltre ai temi salute e sicurezza e ambiente, si sono concentrate sulla parte linguistica (inglese e italiano), sulla formazione obbligatoria per le prestazioni di lavoro e sulle tematiche di certificazione.

GRI 404-1: Ore medie di formazione pro capite per genere ¹⁵			
Ore medie di formazione pro capite per genere	UdM	2023	2024
Ore totali di formazione	h	5.681	4.179
Ore pro-capite	h	5,51	3,3
Donne pro-capite	h	3,95	1,8
Uomini pro-capite	h	5,07	4,1
Ore medie di formazione pro capite per categoria		2023	2024
Executive pro-capite	h	0	4,5
Middle Manager pro-capite	h	9,63	13,1
Impiegati pro-capite	h	5,43	2,8
Operai pro-capite	h	3,62	1,9

¹⁵ Le ore di formazione riportate fanno riferimento alle sole sedi di Cotonificio Albini 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 Albini 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 Albin Group.

La tematica è coordinata attraverso tre Responsabili del Servizio di Prevenzione e Protezione che lavorano in sinergia per standardizzare i processi nei diversi siti produttivi 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.

Per valutare correttamente i rischi e le conseguenti misure di sicurezza il Datore di Lavoro, con la collaborazione del RSPP e la partecipazione del Medico Competente e consultazione del Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza (RLS), redige il Documento di Valutazione dei Rischi (DVR) come previsto dalla normativa.

Il documento viene aggiornato periodicamente e in caso di modifiche significative ai processi produttivi, di introduzione di nuove tecnologie o per infortuni gravi.

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;
- predispone 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.Lgs. 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 rilevati inoltre i mancati infortuni, le medicazioni e gli eventi accidentali, utili ancor di più per prevenire potenziali infortuni.

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 Direttore di Stabilimento 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.

GRI 403-9: Infortuni sul lavoro			
	UdM	2023	2024
Ore lavorate per lavoratori dipendenti	h.	1.556.696,5	2.015.140
Numero totale di infortuni sul lavoro registrabili, inclusi i decessi	n.	21	19
Tasso degli infortuni sul lavoro registrabili	n.	13,49	9,43
Tasso di infortuni sul lavoro con gravi conseguenze	n.	0	0

I dati segnalano un positivo calo del numero di infortuni e del tasso infortunistico, a conferma dell’efficacia del lavoro e la diffusione della cultura sui temi di Salute e Sicurezza.

La prevenzione degli infortuni rimane fondamentale e il calo del tasso infortunistico deve essere un invito a continuare la proposta di misure preventive.

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.



06

ATTENZIONE AL CLIENTE

Qualità e sicurezza del cliente

Albini Group controlla tutte le fasi produttive dei propri prodotti assicurando un presidio costante della filiera. **Ogni fase, dal campo di cotone sino al tessuto finito, passa attraverso una serie di rigidi controlli pianificati.** Il primo avviene all’accettazione delle materie prime ed ha l’obiettivo di verificarne qualità e provenienza. 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). Queste verifiche assicurano che solo i filati di migliore qualità entrino nel processo di produzione.

I filati, sia greggi che tinti, sono sottoposti a **test chimici ed ecotossicologici** al fine di escludere la presenza di sostanze potenzialmente dannose non solo per l’uomo, ma anche per l’ambiente. In particolare, si verifica che non siano presenti composti che, durante i lavaggi, potrebbero essere rilasciati e risultare nocivi per organismi acquatici (come alghe,

crostacei e pesci) o terrestri (come lombrichi e piante). I test vengono effettuati a campione, sulla base di un’analisi del rischio, e coinvolgono tutti i fornitori di materia prima. Nel 2024 sono stati analizzati 78 campioni di filato.

Inoltre, a supporto delle certificazioni GOTS e OCS, Albini Group effettua autonomamente test volti a verificare la possibile contaminazione chimica del cotone biologico. Viene verificato a campione il 3% delle balle di cotone e il 100% dei lotti di filato di cotone biologico in entrata.

I controlli proseguono sul colore, dopo il processo di tintura del filato, e sono volti a garantire una qualità consistente, ovvero una uniformità del tono, una resistenza al tempo e agli sfregamenti. Ogni giorno vengono controllati fra i 40 e 50 bagni di tintura. Dopo la fase di tessitura, il tessuto viene controllato due volte alle specole. Il primo controllo avviene sul prodotto greggio per identificare e rimuovere eventuali piccoli difetti, spesso riscontrabili quando si tratta di una materia prima naturale. Questa attività viene svolta nel reparto Controllo Greggio dello stabilimento di Albino.

Un ulteriore 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 ACCREDIA¹⁶ 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 ad 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.

Vengono inoltre effettuati test chimici ed ecotossicologici, analogamente a quanto avviene per i filati. La selezione dei tessuti da testare avviene

secondo logiche di rischio, che tengono conto della tipologia di processo effettuato, dei prodotti chimici impiegati e dell’eventuale coinvolgimento di terzisti. Nel corso del 2024 sono state testate a campione 55 famiglie di tessuti.

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 o escludere che il cotone provenga da zone a rischio.

¹⁶ 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 2024 Albin Group ha lavorato sulle aree di miglioramento emerse dall'indagine di soddisfazione dei clienti, in particolare su:

- Efficientamento dei trasporti dagli stabilimenti in Repubblica Ceca ed Egitto.
- Segmentazione del mercato e diversificazione dei livelli di servizio, ad esempio introducendo il servizio fast track per alcune tipologie di clienti.
- Pre-production meeting con clienti selezionati, al fine di concordare le capacità produttive e le materie prime da utilizzare.
- Miglioramento della produttività delle tessiture con conseguente riduzione dei tempi di produzione.

Inoltre, nel 2024 è stato avviato un progetto di revisione dell'indicatore di screening per il monitoraggio dei resi e dei reclami, attivo dal 2022. L'intervento è volto a rendere questo strumento più efficiente e fruibile, con l'obiettivo di trasformare le informazioni inserite dalle funzioni commerciali in dati strutturati utili all'analisi statistica da parte dell'Ufficio Qualità. Questo approccio consente oggi una gestione più integrata e condivisa con il reparto commerciale, sia per i resi che per i reclami, favorendo un controllo più strutturato. L'obiettivo è quello di raggiungere nel 2025 un livello tale da poter condividere sistematicamente

le principali criticità con le divisioni interessate e individuare congiuntamente azioni correttive efficaci. Questo processo rappresenta il punto zero di un sistema evolutivo di gestione della qualità, che mira a rafforzare ulteriormente l'affidabilità dei nostri prodotti.

Nel 2024, è stata predisposta l'analisi di **soddisfazione del cliente della business unit dedicata alla vendita di tessuti al taglio**, che verrà somministrata nel 2025 e prevede di mappare i principali indicatori di prestazione quali la capacità di ascolto del cliente, la vocazione alla partnership, la velocità di risposta, la proattività nelle proposte di nuovi prodotti e servizi, lo sviluppo di prodotti sostenibili e innovativi, il supporto digitale, la qualità delle relazioni commerciali, le procedure di ordine e la piattaforma e-commerce, il livello di servizio e i servizi di marketing e comunicazione.

Infine, per garantire risposte puntuali e coerenti alle richieste dei clienti, Cotonificio Albini S.p.A. dispone di un ufficio dedicato alla gestione delle tematiche di tracciabilità e alla compilazione dei questionari di sostenibilità. All'interno delle società controllate sono presenti referenti locali che si interfacciano con la sede centrale, assicurando un supporto omogeneo e tempestivo anche a livello decentrato.



Sono stati avviati progetti per il miglioramento del monitoraggio di resi e reclami, con l'obiettivo di trasformare le informazioni ricevute dai clienti in dati strutturati utili ad efficientare il lavoro dell'Ufficio Qualità.

07

INNOVAZIONE

Design di prodotto e sviluppo collezioni

L'innovazione, la ricerca e lo sviluppo rappresentano pilastri fondamentali della strategia di Albini Group. Grazie a questi elementi, l'azienda non solo realizza tessuti di altissima qualità, ma è anche in grado di rispondere con prontezza alle dinamiche del mercato, offrendo ai propri clienti una proposta ampia, diversificata e sempre più orientata alla sostenibilità.

Il design di prodotto è affidato a tre gruppi creativi, composti da oltre 30 professionisti, che ogni sei mesi danno vita a nuove basi tessili per le collezioni Albini 1876, Thomas Mason e Albiate 1830. Le loro creazioni si ispirano a viaggi di ricerca in tutto il mondo e attingono al prezioso patrimonio degli archivi storici del gruppo.

La creatività è inoltre supportata da una divisione dedicata alla Ricerca e Sviluppo (R&D). La missione di quest'area è individuare nel mercato tessile soluzioni nuove e renderle disponibili ai disegnatori tessili. La R&D è concentrata sull'esplorazione e sviluppo di innovazioni che consentono di ottenere tessuti con prestazioni inedite: dall'impiego di nuovi filati alla sperimentazione di finissaggi d'avanguardia, con l'obiettivo di elevare le performance dei tessuti e soddisfare specifiche esigenze di sostenibilità.

Un ulteriore servizio è dato dall'ufficio Esclusive, che si occupa di realizzare tessuti personalizzati in base alle specifiche richieste dei clienti combinando competenze tecniche e sensibilità stilistica.

L'impegno verso la circolarità e l'ecodesign si traduce concretamente anche nella progettazione dei tessuti. Nel 2024, l'82% dei tessuti prodotti è costituito da monomateriale o da mischie di fibre tra loro compatibili, favorendo una più agevole riciclabilità al termine del ciclo di vita del prodotto. Sebbene il dato registri una lievissima flessione rispetto al 2023 (83%), si mantiene pressoché stabile e conferma una tendenza positiva rispetto al 2022, quando la percentuale si attestava al 79%.

Questa lieve variazione è dovuta al successo di vendita di 4Flex®, un nuovo tessuto che unisce prestazioni tecniche elevate a un'alta percentuale di fibra naturale, offrendo un'alternativa ai sintetici puri oggi presenti sul mercato. I tessuti 4Flex® sono realizzati con un'elevata percentuale di cotone Supima®, rinomato per l'eccezionale lunghezza e finezza delle sue fibre. Inoltre, il cotone Supima® è morbido e resistente, garantendo ai capi realizzati con questo materiale una lunga durata nel tempo. Pur non essendo ancora pienamente compatibile con i criteri di riciclabilità, 4Flex® rappresenta un passo strategico verso un'innovazione più responsabile, in equilibrio tra funzionalità, estetica e sostenibilità.

Albini Group inoltre utilizza esclusivamente le migliori materie prime disponibili sul mercato, come i cotoni a fibra lunga ed extra lunga tra cui Supima® già citati, Giza e Sea Island e i pregiati lini provenienti dalla Normandia. Questa scelta non solo garantisce



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.



un'elevata qualità estetica e prestazionale, ma contribuisce in modo significativo alla durabilità dei tessuti, un elemento chiave per la sostenibilità del prodotto.

L'azienda negli ultimi anni si è posta l'obiettivo di introdurre materie prime riciclate nei propri tessuti. In questa direzione si inserisce parte della linea streetwear sviluppata per il brand Albiato 1830, realizzata con filati riciclati meccanicamente. Nel 2024, il 34% delle basi tessili della linea è stato realizzato con filati riciclati, un dato in linea rispetto al 36% del 2023 e in netto miglioramento rispetto al 2022, quando la percentuale era pari al 27%.

Come anticipato, la creatività dei team stilistici di Albini Group si nutre anche della storia.

Con l'acquisizione del brand Thomas Mason nel 1992 l'azienda ha ereditato anche il suo prezioso archivio storico, composto da oltre settecento volumi risalenti al XIX secolo, oggi custoditi presso la sede di Albino. Questo archivio racconta un patrimonio straordinario di tessuti, colori e disegni, e rappresenta una fonte

d'ispirazione inesauribile sia per gli stilisti interni sia per i clienti del gruppo.

Per valorizzare e salvaguardare questo patrimonio immateriale, è in corso un progetto di digitalizzazione dell'archivio storico, che include anche la catalogazione digitale delle stampe sviluppate dal team Esclusive. Questo processo permetterà ai creativi di accedere e consultare i contenuti attraverso un canale digitale, facilitando la ricerca e lo sviluppo delle collezioni. Parallelamente, Albini Group sta esplorando la modellizzazione 3D dei tessuti, partendo da scatti fotografici e da file CAD, con l'obiettivo di rendere ogni tessuto, un tempo visibile solo nei campionari cartacei, accessibile online, ricercabile tramite tag e fruibile in formato digitale. Questo approccio consente di ottimizzare le attività di ricerca stilistica, velocizzare i processi creativi e ridurre significativamente l'utilizzo di carta.

L'archivio digitale, inoltre, potrà diventare uno strumento strategico per la condivisione e diffusione dei prodotti nell'ambito di progetti sviluppati in collaborazione con diversi stakeholder.

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 di ispirazione inesauribile per gli stilisti di Albini Group e per i propri clienti.

ALBINI_next, Textile Innovability

L'anima innovativa di Albini Group si esprime sia attraverso il design di prodotto e lo sviluppo delle collezioni tessili, realizzati in sinergia con tutti gli attori coinvolti nel processo creativo, sia attraverso un approccio più radicale all'innovazione, incarnato da ALBINI_next, l'innovation hub dedicato alla sperimentazione e alla trasformazione di idee pionieristiche in soluzioni industriali sostenibili.

Nato nel 2019 all'interno di Kilometro Rosso, uno dei principali distretti europei dedicati all'innovazione, ALBINI_next è un vero e proprio think tank, con la missione di individuare idee non ancora presenti sul mercato e trasformarle in soluzioni industriali ad alto impatto, con un forte focus sulla sostenibilità.

Operando in un modello di open innovation, ALBINI_next sviluppa progetti in collaborazione con startup, università, centri di ricerca, clienti, fornitori e stakeholder anche esterni al mondo tessile, con l'obiettivo di generare prodotti, processi o nuovi modelli di business. Le attività nascono da esigenze di mercato o richieste specifiche dei clienti e si strutturano in un percorso articolato: dallo scouting iniziale, in cui l'idea viene validata coinvolgendo l'innovatore e uno o più partner industriali, fino alle prime prove di laboratorio, passando per lo scale-up e infine, il lancio sul mercato.

Dalla sua fondazione, ALBINI_next ha collaborato con oltre 140 realtà esterne, valorizzando il trasferimento tecnologico come motore di trasformazione

industriale. Il team, composto da professionisti under 35 con background eterogenei tra cui ingegneri, biotecnologi, agronomi, rappresenta un mix di competenze scientifiche e visioni. Nel 2024 si sono conclusi con successo due dottorati di ricerca avviati nel 2021: uno in biotecnologie per lo studio delle tinture biogeniche e uno in ingegneria gestionale.

Le attività di ALBINI_next si sviluppano lungo tre filoni strategici di ricerca, accomunati dall'obiettivo di coniugare innovazione e sostenibilità:

1. **Nuovi materiali:** focus sullo sviluppo di materiali innovativi, sull'introduzione di pratiche agricole avanzate per la coltivazione del cotone e sull'attivazione di progetti di economia circolare, anche attraverso il recupero e la valorizzazione di sottoprodotti di filiera.
2. **Colorazioni alternative:** sperimentazione di tecniche di tintura e coloranti di nuova generazione per rendere più efficienti e meno impattanti i processi.
3. **Green chemistry:** ricerca e applicazione di soluzioni chimiche avanzate, studiate per migliorare le performance dei tessuti riducendo al contempo l'impatto ambientale lungo tutta la filiera produttiva.

ALBINI_next rappresenta così il motore della trasformazione sostenibile di Albini Group, dove la ricerca scientifica incontra l'industria per creare il tessile del futuro.



I progetti ideati e sviluppati nel 2023-2024



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

An.Ti.Co

Albini 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 Albini 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, Cottonificio Albini si è dotato 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



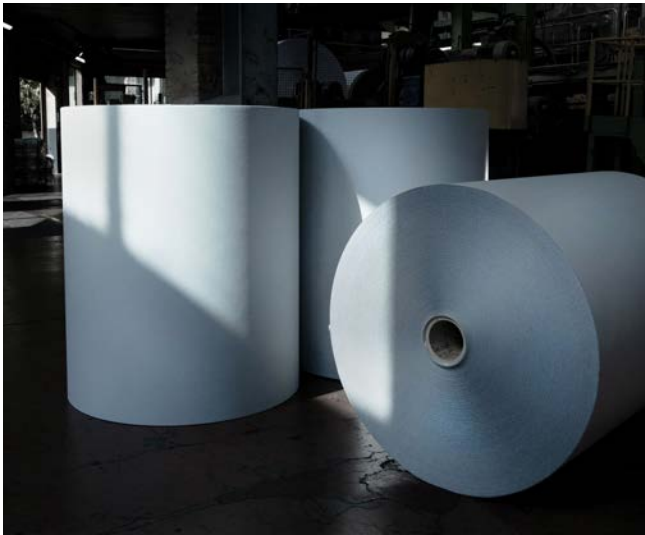
Area di ricerca:	Nuovi materiali
Tema trasversale:	Economia circolare
Status:	Industrializzato
Partner:	Belda Llorens

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

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



Albini Energia: efficienza energetica e innovazione industriale



Albini Energia S.r.l. sviluppa soluzioni ingegneristiche per migliorare l'efficienza energetica e ambientale degli impianti industriali del settore tessile. Nel corso del 2024 è stato realizzato un progetto pilota per il recupero del calore dai fumi delle rameuse, una tecnologia che rappresenta un esempio tangibile di innovazione orientata alla sostenibilità.

Il prototipo, basato su uno scambiatore di calore aria/aria ad alta efficienza (di tipo a nido d'ape e flusso incrociato), è stato installato presso un'azienda tessile in Turchia, dove è stato applicato su una rameuse di finissaggio. Il sistema preleva l'aria dall'ambiente, la filtra tramite un sistema a tasca, la preriscalda utilizzando il calore dei fumi esausti e la reimmette nelle camere di ingresso e uscita della rameuse tramite ventilatori. Parallelamente, il lato primario (aria calda "sporca") è dotato di filtri in acciaio inox e di un sistema di lavaggio automatico con soluzione detergente mantenuta a 90-95°C, che garantisce la pulizia continua dello scambiatore e del filtro.

Il sistema ha dimostrato un'efficacia significativa:

secondo le misurazioni effettuate dai tecnici dell'azienda ospitante, il consumo di metano è stato ridotto del 25-30%, pari a 10-12.000 Smc/mese, rispetto al consumo medio pre-installazione di 38-40.000 Smc/mese.

Rispetto ai sistemi di recupero calore già disponibili sul mercato (normalmente integrati su rameuse di nuova generazione), questa soluzione si distingue per la priorità data all'efficienza dello scambio termico. L'integrazione di un sistema di filtraggio e pulizia automatica consente di estendere l'applicabilità del sistema anche a impianti esistenti, offrendo una risposta concreta alla crescente domanda di retrofit sostenibili nel settore tessile.

L'intervento, pur generando un beneficio energetico esterno, rappresenta per Albini Group un esempio virtuoso di innovazione industriale export-oriented, con impatti indiretti positivi lungo la catena del valore. È quindi riconducibile, in un'ottica estesa, alla categoria delle emissioni Scope 3 (uso dei prodotti venduti) secondo i GHG Protocol Standards.

Nel corso del 2024 è stato realizzato un progetto pilota per il recupero del calore dai fumi delle rameuse, una tecnologia che rappresenta un esempio tangibile di innovazione orientata alla sostenibilità.

08

CRITERI DI RENDICONTAZIONE

Appendice

Disclosure GRI 301-1: Materiali acquistati per peso o volume				
Materia prima	UdM	2022	2023	2024
Cotone	Kg	6.864.152	3.910.745	4.609.434
Lino	Kg	364.149	215.026	340.699
TENCEL™ Lyocell	Kg	64.985	15.684	36.105
altre Fibre artificiali	Kg	154.311	303.427	503.138
altre Fibre naturali	Kg	53.196	65.737	73.417
Fibre sintetiche	Kg	115.112	52.276	62.104
Totale materie prime rinnovabili	Kg	7.500.792	4.510.619	5.562.792
Totale materie prime non rinnovabili	Kg	115.112	52.276	62.104
Totale materie prime acquistate	Kg	7.615.904	4.562.895	5.624.896

Provenienza della fibra				
Area	UdM	2022	2023	2024
America	Kg	4.506.426,25	2.844.276,91	3.767.878,03
Asia	Kg	49.605,72	122.010,72	215.997,16
Eur-Med	Kg	1.964.500,06	1.135.650,82	-
Europa	Kg	-	-	1.182.121,66
Africa	Kg	-	-	179.089,04
Australia	Kg	-	-	7.667,45
Altro	Kg	94.380,30	13.656,73	40.273,03
N/D	Kg	501.108,44	236.331,87	66.923,93
Totale	Kg	7.116.020,77	4.351.927,05	5.459.950,30

Paese di filatura del filato acquistato				
Area	UdM	2022	2023	2024
Europa	Kg	1.471.746,71	631.053,09	558.031,69
Egitto	Kg	1.556.019,47	454.099,43	667.324,42
Asia	Kg	2.765.414,39	2.522.436,59	3.209.205,58
Altro	Kg	96.285,97	59.523,60	-
N/D	Kg	25.291,98	2.225,07	1.582,32
Totale	Kg	5.914.758,52	3.669.337,78	4.436.144,01

Percentuale di materiale oggetto di certificazione ¹⁷			2022	2023	2024
Totale fibra in entrata			1.201.262	682.589	1.023.806
Sul totale della fibra in entrata, quanta è coperta dalle seguenti certificazioni:	Cotone biologico (GOTS o OCS)	Kg	663.079	280.207	-
	GOTS	Kg	-	-	270.579
	Regenagri	Kg	-	-	65.141
	GOTS-Regenagri	Kg	-	-	47.075
Percentuale di fibra acquistata certificata		%	55%	41%	37%
Totale filato in entrata			5.914.759	3.669.338	4.436.144
Sul totale del filato in entrata, quanta è coperta dalle seguenti certificazioni:	Biologico (GOTS o OCS)	Kg	1.908.545	1.492.318	-
	GOTS	Kg	-	-	1.373.631
	OCS	Kg	-	-	337.777
	GOTS-Regenagri	Kg	-	-	44.898
	European Flax™	Kg	351.903	209.358	326.390
	Masters of Linen™	Kg	190.794	117.827	135.003
	GRS	Kg	3.860	1.515	21.335
Percentuale di filato acquistato certificato		%	42%	50%	50%
Totale tessuto in entrata			499.884	211.432	164.946
Sul totale del tessuto in entrata, quanta è coperta dalle seguenti certificazioni:	Cotone biologico (GOTS o OCS)	Kg	5.350	2.946	2.452
Percentuale di tessuto acquistato certificata		%	1%	1%	1%

¹⁷ Le certificazioni GOTS e OCS sono riferibili sia a filati di lino sia a filati di cotone.

Consumo, acquisto e produzione di energia		UdM	2022	2023	2024
Consumo di combustibile da fonti non rinnovabili			206.430	129.342	135.898
Gas Naturale		GJ	202.682	126.157	132.890
Benzina		GJ	-	-	-
Gasolio		GJ	11	5	45
Consumo di carburante per la flotta	Diesel	GJ	3.017	2.668	2.299
	Benzina	GJ	720	511	665
Consumo di energia indiretta			61.765	59.563	65.449
Energia elettrica acquistata		GJ	61.765	59.563	65.449
	Di cui da fonte rinnovabile	GJ	-	-	6.468
Energia elettrica prodotta		GJ	30.036	14.816	14.791
di cui consumata		GJ	24.278	13.121	12.563
	Da fotovoltaico	GJ	165	5.757	5.027
	Da cogeneratore	GJ	24.113	7.364	7.536
di cui venduta		GJ	5.758	1.695	2.228
	Da fotovoltaico	GJ	67	1.114	1.099
	Da cogeneratore	GJ	5.691	580	1.130
Totale		GJ	268.360	194.661	206.375

Emissioni CO ₂ - Scopo 1		UdM	2022	2023	2024
Consumo di carburante da fonti non rinnovabili					
Gas Naturale		ton CO ₂ eq	10.277	6.410	6.751
Diesel		ton CO ₂ eq	214	187	161
Gasolio		ton CO ₂ eq	0,8	0,3	3,2
Benzina		ton CO ₂ eq	48	34	45
F-Gas		ton CO ₂ eq	77,83	77,32	14,62
Total Scope I		ton CO ₂ eq	10.618	6.709	6.975
Emissioni CO ₂ - Scopo 2					
Consumo di energia					
Consumo di energia elettrica Location Based		ton CO ₂ eq	7.696	7.032	7.658
Consumo di energia elettrica Market Based		ton CO ₂ eq	9.109	8.716	8.037
Emissioni Scope I + Scope II LB		ton CO ₂ eq	18.314	13.741	14.633
Emissioni Scope I + Scope II MB		ton CO ₂ eq	19.727	15.425	15.012

	Intensità energetica			Intensità emissiva (location)			Intensità emissiva (market)		
	GJ/Kg prodotti			Ton CO ₂ /Kg prodotti			Ton CO ₂ /Kg prodotti ²²		
	2022	2023	2024	2022	2023	2024	2022	2023	2024
Albino (tintoria)	0,0781	0,0870	0,0783	0,0040	0,0045	0,0042	0,0041	0,0048	0,0042
Albino (tessitura)	0,0931	0,0813	0,0788	0,0052	0,0045	0,0045	0,0055	0,0054	0,0045
Brescia	0,0634	0,0498	0,0518	0,0033	0,0027	0,0029	0,0034	0,0031	0,0029
Gandino	0,0023	0,0028	0,0029	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
Mediterranean Textile S.a.e.	0,0324	0,0392	0,0406	0,0040	0,0049	0,0049	0,0040	0,0049	0,0049
Delta Dyeing S.a.e.	0,0505	0,0565	0,0512	0,0037	0,0040	0,0037	0,0037	0,0040	0,0037
Dietfurt S.r.o.	0,0328	0,0403	0,0449	0,0034	0,0041	0,0045	0,0046	0,0054	0,0053

Consumi idrici

Prelievi di acqua (m³)	UdM	Totale prelievi 2022	Totale prelievi da aree a stress idrico 2022	Totale prelievi 2023	Totale prelievi da aree a stress idrico 2023	Totale prelievi 2024	Totale prelievi da aree a stress idrico 2024
Prelievo totale da acque superficiali, incluso l'utilizzo di acqua piovana	m³	472.750	-	290.965	-	326.387	-
Prelievo totale da acque sotterranee (es. pozzi)	m³	155.374	-	122.778	-	133.652	-
Prelievo totale da terze parti (es. acquedotti)	m³	241.394	167.621	144.865	94.293	152.782	94.159
Prelievo idrico totale	m³	869.518	167.621	558.608	94.293	612.821	94.159

Scarico idrico (destinazione)	UdM	2022	2023	2024
Verso acque superficiali	m³	347.030	279.090	334.136
Verso acque sotterranee	m³	-	-	-
Verso acque marine	m³	-	-	-
Verso acque di terzi	m³	292.487	191.035	218.711
Scarico idrico totale	m³	639.517	470.125	552.847

Rifiuti prodotti e smaltiti (Kg)									
	2022			2023			2024		
	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	62.348	8.949	14%	49.587	7.303	15%	65.958	8.200	12%
Tubi	257	150	58%	256	-	0%	40	40	100%
Soluzioni Acquose e Liquidi	1.265	962	76%	3.953	3.748	95%	6.755	6.755	100%
Oli	6.494	4	0%	280	20	7%	3.030	-	0%
Imballaggi	24.090	-	0%	30.821	-	0%	36.196	200	1%
Filtri	303	163	54%	369	185	50%	353	235	67%
Fanghi	120	120	100%	-	-	-	170	170	100%
Batterie	2.740	2.740	100%	477	-	0%	170	50	29%
Altro	27.079	4.810	18%	13.431	3.350	25%	19.244	750	4%
Rifiuti non pericolosi	1.159.926	324.930	28%	793.427	206.400	26%	1.381.380	187.187	14%
Vetro	-	-	-	-	-	-	191	-	0%
Rifiuti Organici	-	-	-	180	180	100%	60	-	0%
Rifiuti Da Fibre Tessili	168.898	-	0%	169.862	-	0%	174.750	34.000	19%
Rifiuti Biodegradabili	2.250	-	0%	1.210	-	0%	1.010	-	0%
Plastica	77.340	-	0%	63.863	-	0%	74.486	1.000	1%
Metallo	41.145	-	0%	35.535	-	0%	23.765	-	0%
Legno	74.715	-	0%	66.120	-	0%	70.990	-	0%
Filtri	4.060	2.460	61%	3.010	140	5%	3.588	98	3%
Fanghi	-	-	-	-	-	-	210	210	100%
Carta	173.585	-	0%	151.310	-	0%	170.188	-	0%
Batterie	44	-	0%	-	-	-	105	-	0%
Altro	617.889	322.470	52%	302.337	206.080	68%	862.036	151.879	18%
Totale	1.222.274	333.879	27%	843.014	213.703	25%	1.447.337	195.387	13%

GRI 405-1: Numero di dipendenti in funzione di categoria e genere					
Executive					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Genere	Uomini	11	100%	12	100%
	Donne	0	0%	0	0%
Totale		11	100%	12	100%
Middle Manager					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Genere	Uomini	26	63%	27	64%
	Donne	15	37%	15	36%
Totale		41	100%	42	100%
Impiegati e Intermedi					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Genere	Uomini	126	44%	123	44%
	Donne	162	56%	159	56%
Totale		282	100%	282	100%
Operai					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Genere	Uomini	388	54%	388	55%
	Donne	325	46%	323	45%
Totale		713	100%	711	100%
Totale dipendenti		1053		1047	

GRI 405-1: Numero di dipendenti in funzione di categoria ed età					
Executive					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Età	< 30 anni	0	0%	0	0%
	30 ≤ x ≤ 50	4	36%	4	33%
	> 50 anni	7	64%	8	67%
Totale		11	100%	12	100%
Middle Manager					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Età	< 30 anni	0	0%	0	0%
	30 ≤ x ≤ 50	29	71%	28	67%
	> 50 anni	12	29%	14	33%
Totale		41	100%	42	100%
Impiegati e Intermedi					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Età	< 30 anni	42	15%	33	12%
	30 ≤ x ≤ 50	162	56%	162	57%
	> 50 anni	84	29%	87	31%
Totale		288	100%	282	100%
Operai					
		2023		2024	
		n	%	n	%
Età	< 30 anni	98	14%	77	11%
	30 ≤ x ≤ 50	359	50%	351	49%
	> 50 anni	256	36%	283	40%
Totale		713	100%	711	100%
Totale dipendenti		1053		1047	

Nota metodologica

Il presente documento costituisce il **secondo Bilancio di Sostenibilità** (nel seguito anche “Bilancio” o “BS”) **di Albinì Group**, la cui Capogruppo operativa, Cotonificio Albinì S.p.A. ha sede ad Albino (BG) in via Dr. Silvio Albinì 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 30 Settembre 2025, è relativo all’esercizio fiscale 2024 (dal 1° gennaio al 31 dicembre). 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 Albinì Group.

Il perimetro di rendicontazione

Per quanto riguarda il perimetro di rendicontazione, il Bilancio di Sostenibilità di Albinì Group è allineato al perimetro di riferimento del Bilancio Consolidato chiuso al 31 dicembre 2024¹⁸, il quale recepisce i dati delle controllate elencate nella seguente tabella:

Perimetro Bilancio di Sostenibilità 2024		
ITALIA	REP. CECA	EGITTO
- Cotonificio Albinì S.p.A. - I Cotoni di Albinì S.p.A. (Albinì Yarns) - Albinì Energia S.r.l.	Dietfurt S.r.o.	- Mediterranean Textile S.a.e. - Delta Dyeing S.a.e.
	STATI UNITI	CINA
	Albinì USA Corporation	- Albinì Hong Kong Ltd - Albinì (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 Albinì Energia S.r.l., I Cotoni di Albinì S.p.A. e le sedi commerciali di Albinì USA Corporation, Albinì Hong Kong Ltd e Albinì (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 di tutte le sedi incluse nel perimetro. I dati relativi alle informazioni sulla salute e la sicurezza invece riguardano tutte le sedi incluse nel perimetro di rendicontazione 2024.

I contenuti del Bilancio

Dal punto di vista operativo, la stesura del Bilancio si basa su una fase di analisi di impatto (la cui metodologia è descritta nel dettaglio nel paragrafo “1.5 L’analisi di materialità di Albinì Group” del Capitolo 1 del presente documento) svolta durante la stesura del primo bilancio di sostenibilità 2023, 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

¹⁸ Ad eccezione della società Tessitura di Mottola S.r.l., in liquidazione.

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 Group (gas naturale, energia elettrica, diesel, benzina e gasolio) 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 2022, 2023 e 2024.

Emissioni dirette (Scope 1) e indirette (Scope 2) relative agli anni 2022, 2023 e 2024

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 2022, 2023 e 2024 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 2022, 2023 e 2024 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 2022, 2023 e 2024 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 2022, 2023 e 2024 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 2022, 2023 e 2024 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 2022, 2023 e 2024 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 2024, e la versione pubblicata nel 2023 per i dati 2022. 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 Albin 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 nei due reparti, si è proceduto alla ripartizione dei consumi di energia elettrica complessivi (kWh) tra il reparto di tintoria e tessitura secondo il seguente schema:

	2022		2023		2024	
Tintoria	1.343.865	25,7%	1.355.875	27,4%	1.744.953	31,3%
Tessitura	3.891.300	74,3%	3.599.049	72,6%	3.829.749	68,7%
Totale	5.235.165	100,0%	4.954.924	100,0%	5.574.702	100,0%

- **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 ai loro volumi. La superficie totale dello stabilimento è pari a 131.427 m², di cui il 36% è destinato al comparto ovest dove si trova il reparto di tintoria e il 64% al reparto est dove si trova il reparto di tessitura. Di conseguenza, la ripartizione del consumo di energia termica è stata effettuata proporzionalmente, come mostrato nello schema seguente:

	2022		2023		2024	
Tintoria	4.645.961	81,8%	4.991.368	84,0%	4.979.086	83,7%
Tessitura	1.031.194	18,2%	952.179	16,0%	970.670,1	16,3%
Totale	5.677.155	100,0%	5.943.547	100,0%	5.949.756	100,0%

- **Gas Naturale:** Il gas naturale viene acquistato dal sito ed è impiegato sia nell'impianto di cogenerazione, che funge da sistema multifunzionale per la produzione combinata di energia elettrica e termica, sia nella caldaia. Per attribuire le emissioni di gas serra (GHG) è stato scelto di utilizzare il metodo basato sul contenuto energetico, che suddivide le emissioni in funzione dell'energia contenuta nei prodotti generati, ovvero energia termica e elettrica. Il consumo di gas naturale è stato quindi ripartito tra i reparti in base all'energia effettivamente utilizzata sotto forma di energia termica e elettrica. La tabella seguente riporta la distribuzione del consumo di gas naturale per ciascun reparto.

	2022		2023		2024	
Tintoria	823.622,5	58,0%	661.863,1	67,3%	687.879,3	67,0%
Tessitura	593.629,5	42,0%	321.768,9	32,7%	335.425,7	33,0%
Totale	1.417.252	100,0%	983.632	100,0%	1.023.305	100,0%

Consumi idrici

I dati idrici relativi a Albin 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

L'indice di frequenza degli infortuni è stato calcolato come riportato di seguito: $\text{Indice di frequenza} = \text{numero di infortuni} / \text{ore lavorate} * 1.000.000$

L'indice di gravità è stato calcolato come riportato di seguito: $\text{Indice di gravità} = \text{numero di giorni persi per infortunio} / \text{ore lavorate} * 1.000.000$.

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:

$\text{Tasso di nuove assunzioni del personale} = \frac{\text{nuove assunzioni}}{\text{totale organico}} * 100$

$\text{Tasso di turnover in uscita del personale} = \frac{\text{uscite}}{\text{totale organico}} * 100$

Informazioni e contatti

Per informazioni e approfondimenti in merito alla strategia di sostenibilità di Albin 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 01.01.2024 - 31.12.2024
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 Valore del capitale umano
	2-8 Lavoratori non dipendenti	5.1 Valore del capitale umano
	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

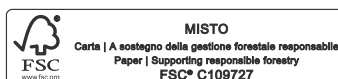
	2-14 Ruolo del massimo organo di governo nella rendicontazione di sostenibilità	2.1 Corporate governance
	2-15 Conflitto d'interesse	2.1 Corporate governance
	2-16 Comunicazione delle criticità	2.1 Corporate governance
	2-17 Conoscenze collettive del massimo organo di governo	2.1 Corporate governance
	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
	2-29 Approccio al coinvolgimento degli stakeholder	1.4 Relazione con gli stakeholder
	2-30 Contratti collettivi	5.1 Valore del capitale umano
Temi materiali		
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 Attrazione e valorizzazione dei talenti
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 5.1 Valore del capitale umano
GRI 405 - Diversità e pari opportunità	405-1 Diversità negli organi di governance e tra i dipendenti	5.1 Valore del capitale umano
GRI 3 - Temi materiali (versione 2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 Analisi di materialità 5.1 Valore del capitale umano
GRI 406 - Non discriminazione	406-1 Episodi di discriminazione e misure correttive adottate	5.1 Valore del capitale umano
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