

REPORT DI SOSTENIBILITÀ 2023





www.leadtimefonderia.it



+39 0733 903911



info@leadtime.it



Zona Industriale Molino, 62020 Caldarola (MC)

*Il nostro primo report di
sostenibilità*



INDICE

01-INTRODUZIONE

1.1. Lettera agli stakeholder

1.2. Un riassunto del 2023

02-LA NOSTRA IDENTITÀ

2.1. Chi siamo

2.2. Passione d'impresa dal 1932

2.3. Il processo produttivo

2.4. Le nostre certificazioni

03-IL CAMMINO VERSO LA SOSTENIBILITÀ

3.1. La nostra visione del futuro

3.2. Rischi e opportunità derivanti dal cambiamento
climatico

3.3. I nostri stakeholder

3.4. L'analisi di materialità

04-LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE

4.1. Gli interventi a favore dell'ambiente

4.2. L'economia circolare

4.3. I consumi

4.4. Carbon footprint: il controllo delle emissioni

05-LE PERSONE

5.1. Il nostro organico

5.2. Salute e sicurezza sul lavoro

5.3. Welfare e benefit

06-IL NOSTRO MODO DI FARE IMPRESA

6.1. Mission, vision, values & goals

6.2. La performance economica

6.3. Analisi clienti

6.4. Analisi fornitori

07-NOTE METODOLOGICHE

INDICE

1.1. LETTERA AGLI STAKEHOLDER

Cari stakeholder,

sono lieto di presentarvi il nostro primo report di sostenibilità. Il 2023 è stato un anno denso di sfide e momenti difficili, ma anche di grandi soddisfazioni e non posso che essere felice e orgoglioso del lavoro svolto da tutti i membri dell'organizzazione.

Questo report non è solo uno strumento per comunicare le nostre performance ESG, ma segna anche l'inizio di un processo di miglioramento a 360 gradi per noi e per la nostra azienda. Attraverso i dati e i numeri contenuti in questo documento, abbiamo valutato le nostre attuali performance in termini di sostenibilità, individuando punti di forza, debolezze, opportunità e margini di miglioramento.

Sono fermamente convinto che la nostra crescita debba andare di pari passo con valori etici, la salvaguardia dell'ambiente, la salute delle nostre persone e la loro valorizzazione. Credo fermamente nel ruolo sociale delle imprese e nella centralità della nostra partecipazione al processo di transizione ecologica e credo che un rapporto proficuo tra l'azienda e il suo territorio sia alla base di questo percorso di cambiamento in cui le imprese assumono un ruolo fondamentale.

Con questo impegno, abbiamo intrapreso il cammino che ci ha portato alla pubblicazione di questo report, anticipando i termini stabiliti dalla legge.

Desidero ringraziare personalmente tutti coloro che hanno contribuito alla realizzazione di questo report. Vi auguro una buona lettura.

Roberto Dalla Bona
Presidente Lead Time S.p.a.

1.2. UN RIASSUNTO DEL 2023



€59,8 mln

FATTURATO



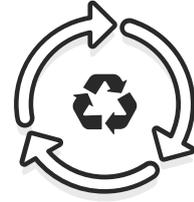
139

DIPENDENTI



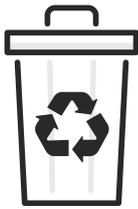
595.840

GETTI PRODOTTI



68%

MATERIE PRIME RICICLATE



99%

RIFIUTI RICICLABILI



41.647

TONNELLATE LORDE COLATE

Secondo la definizione dell'ONU la sostenibilità consiste nell' *“assicurare il soddisfacimento dei bisogni della generazione presente senza compromettere la possibilità delle generazioni future di realizzare i propri”*.

In particolare, la sostenibilità ruota intorno a tre componenti.

- **Sostenibilità ambientale**, intesa come la responsabilità nell'utilizzo delle risorse e riduzione degli impatti.
- **Sostenibilità economica**, ossia la capacità di generare reddito e lavoro.
- **Sostenibilità sociale**, in termini di salute e sicurezza, giustizia, formazione e ricchezza.

In quest'ottica, il report di sostenibilità è un documento pubblico con il quale un'organizzazione riporta le sue performance in merito alle tre categorie sopra descritte.

Tali prestazioni possono essere misurate utilizzando diversi indicatori. Di seguito sono presentati alcuni esempi.

-**Performance economiche:** valore economico generato per fornitori, dipendenti, comunità locale, stato, azionisti, ecc.

-**Performance ambientali:** circolarità, consumi, emissioni, ecc.

-**Performance sociali:** salute e sicurezza sul lavoro, formazione professionale, valorizzazione delle persone, sostegno all'occupazione, ecc.

Il presente documento è il primo report di sostenibilità dell'azienda, la cui pubblicazione diventerà obbligatoria a partire dal 2026 (sui dati del 2025), come da Direttiva CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive), pubblicata nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 16 dicembre 2022.

ENVIRONMENT

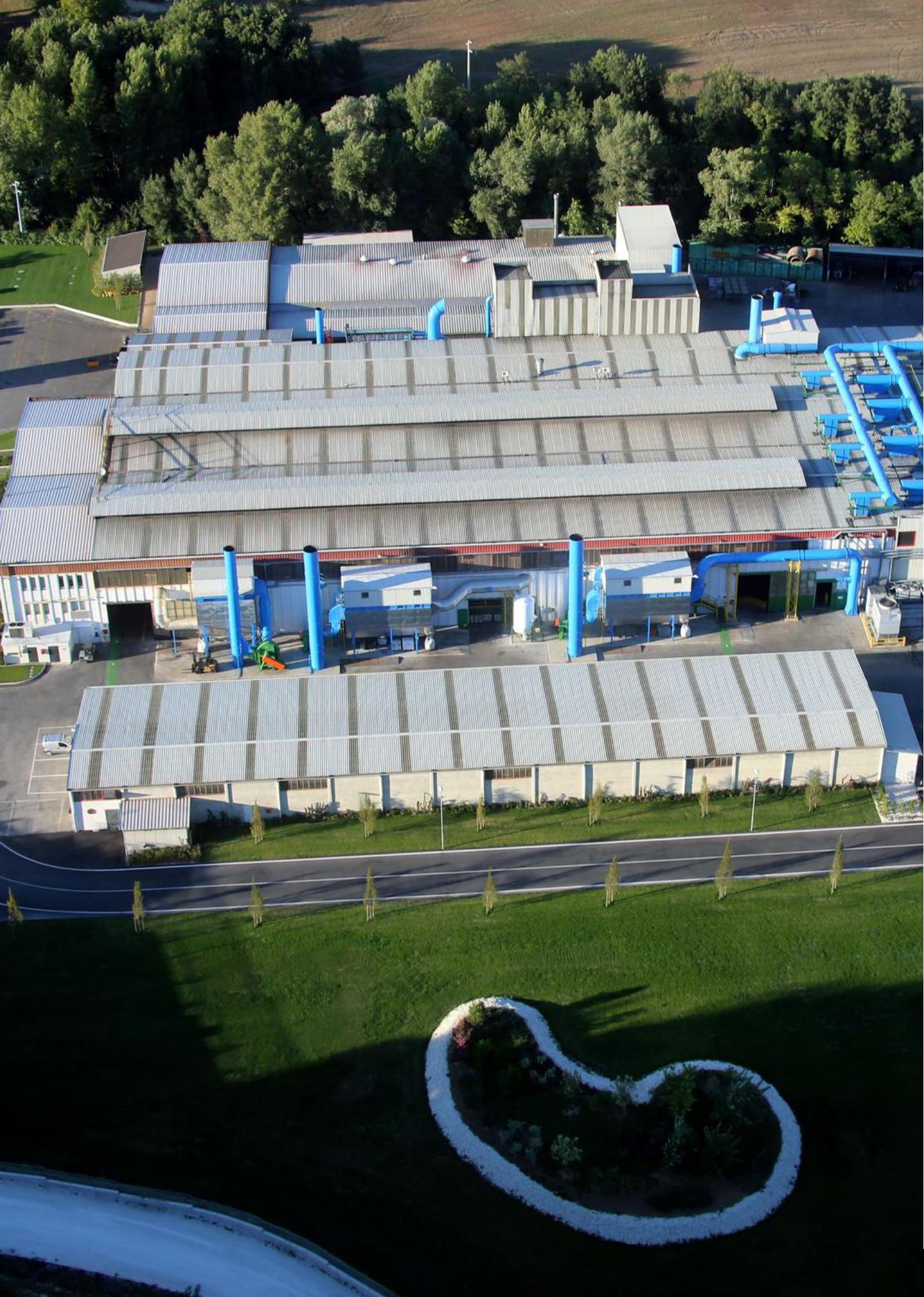
- Dotati di **Sistema di Gestione Qualità, Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza sul Lavoro** integrato e certificato
- **-18%** di emissioni di CO₂ eq per tonnellata netta rispetto alla media del settore
- **-2%** di consumi elettrici per tonnellata colata VS 2022
- **-16%** di consumi di sabbia per tonnellata colata VS 2022
- **-5%** di consumi di gas per tonnellata colata VS 2022

SOCIAL

- **72%** di dipendenti diretti
- **100%** di dipendenti assunti a tempo indeterminato
- **€ 326.789** di spesa dedicata al welfare aziendale

GOVERNANCE

- **62.691.687 €** di valore generato nel 2023
- **60.543.389 €** di valore distribuito nel 2023
- **98%** di fornitori italiani



LA NOSTRA, IDENTITÀ



2.1. CHI SIAMO

Da più di 90 anni, la Lead Time S.p.a. realizza con passione e dedizione prodotti d'eccellenza che commercia a livello nazionale e internazionale.

Lo stabilimento si sviluppa su un' area di circa 60.000 mq, è situato a Calderola (MC) ed è specializzato nella produzione di getti in ghisa sferoidale, del peso unitario da 15 a 350 kg, per i principali costruttori di trattori, veicoli industriali e macchine movimentazione terra a livello mondiale.

L'impresa vanta impianti moderni e tecnologicamente avanzati che le garantiscono una capacità produttiva pari a 30.000 tonnellate di ghisa sferoidale all'anno.

Essi, insieme ad innovativi macchinari per il controllo e collaudo, le permettono di soddisfare una domanda sempre più esigente in termini di qualità e affidabilità del prodotto.

Grazie a processi di miglioramento costante, la Lead Time S.p.a. negli anni ha ottenuto numerosi riconoscimenti e ad oggi è affermata come fornitore certificato e omologato dai principali clienti.



L'esperienza maturata nel settore, la passione per la fonderia e gli elevati investimenti degli ultimi anni ci permettono di affrontare le sfide quotidiane di un mercato in continua evoluzione.

Roberto Dalla Bona (Presidente)



Stabilimento di Caldarola (MC)



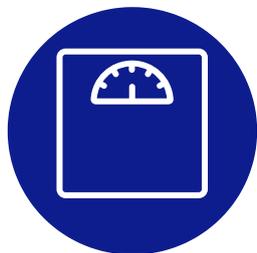
60.000 mq

Capacità produttiva



30.000 ton

Peso getti prodotti



da 15 a 350 kg

2.2. PASSIONE D'IMPRESA DAL 1932

1932

1979

2000

2003

2018

2023

La Fonderia nasce a Tolentino (MC) nel 1932 con il nome di Fonderia Farabolini. Il 23 Novembre 1979, tramite un atto di costituzione, modifica il proprio assetto societario diventando Fonderia Farabolini S.p.a. e si trasferisce nell'attuale sede di Caldarola (MC) occupando un'area di 30.000 mq di cui 10.000 coperti. L'azienda si specializza nella fusione di getti di alta qualità in ghisa sferoidale ed in acciaio e leghe resistenti al calore, alla corrosione e all'usura. Esegue in proprio tutte le fasi del processo, dalla costruzione del modello fino al trattamento termico dei getti. La produzione avviene principalmente attraverso il reparto di formatura a mano.

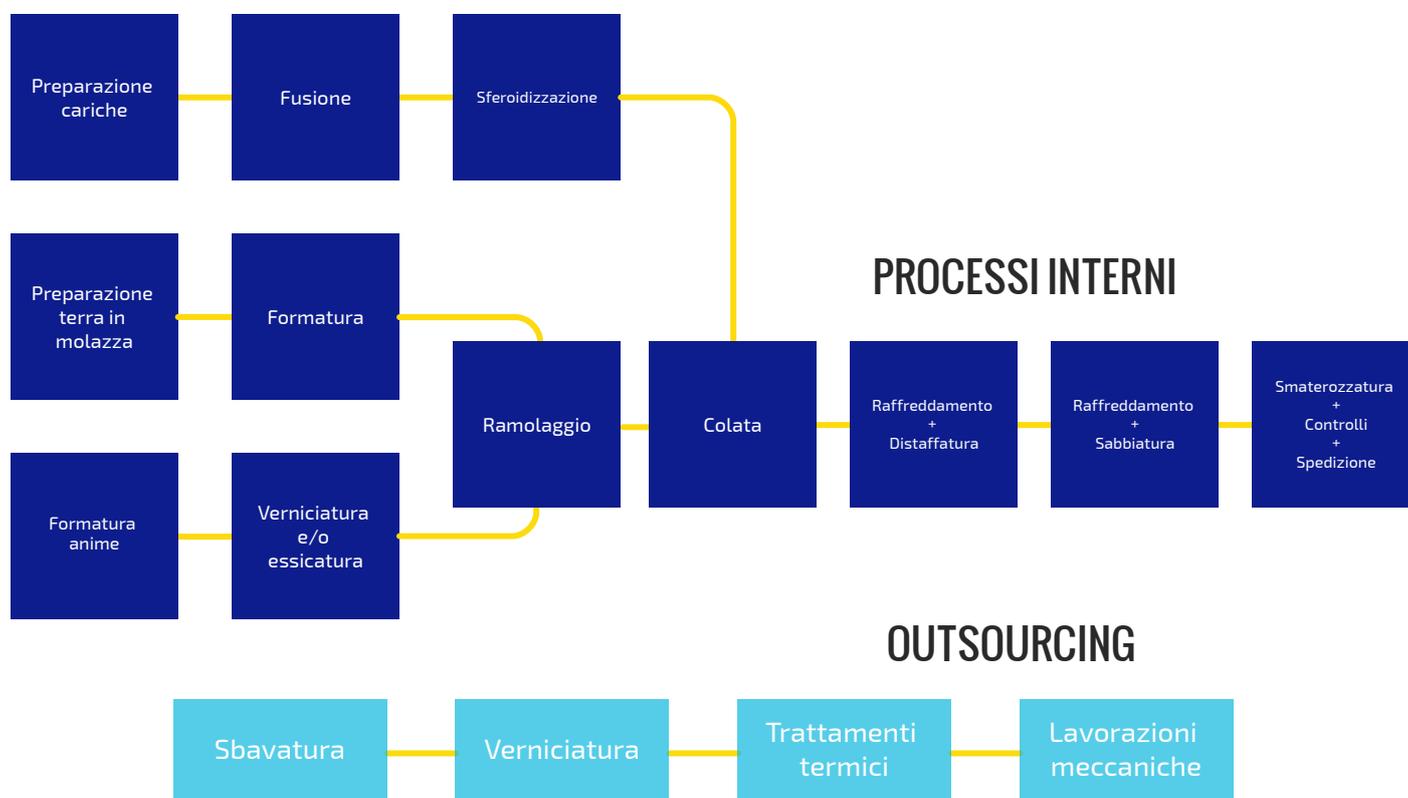
Nel Febbraio del 2000 la Fonderia Farabolini cambia il nome dell'azienda in Lead Time S.p.a.; in questi anni l'azienda continua ad occuparsi di produzione di getti in ghisa.

Nel 2003 la fonderia Lead Time S.p.A. viene acquistata dal Geom. Enzo Speziani e dalle Fonderie Guido Glisenti S.p.A. Viene abbandonata la produzione di ghisa grigia e viene dismesso il reparto di formatura a mano e viene invece rafforzata e migliorata la produzione di ghisa sferoidale.

Nel 2018 viene rilevata al 100% dalla Fonderie Guido Glisenti S.p.a. di Villa Carcina (BS).

Grazie alla combinazione di un'esperienza consolidata nel settore e una fervida passione per la fonderia, supportate dagli ingenti investimenti degli ultimi anni, l'impresa è oggi in grado di gestire con successo le sfide sempre più impegnative di un mercato in continua evoluzione, operando su un'area estesa di 60.000 mq e con una capacità produttiva pari a 30.000 tonnellate di ghisa sferoidale all'anno.

2.3. IL PROCESSO PRODUTTIVO



La produzione avviene su un impianto orizzontale a staffe chiamato Savelli Forminpress. Il ciclo produttivo è caratterizzato da un flusso di processo principale e da due flussi paralleli distinti: quello principale è dedicato alla preparazione della ghisa mentre quelli paralleli sono dedicati, uno alla preparazione della sabbia nella fase di formatura delle staffe ed uno alla preparazione ed al posizionamento delle anime.

Il processo produttivo è preceduto dalla fase di engineering, che include l'analisi e la progettazione dei getti e la successiva simulazione dei processi di riempimento degli stampi e solidificazione dei getti.

La preparazione della ghisa liquida avviene in cinque forni fusori elettrici a crogiolo e ad induzione elettromagnetica, due dei quali hanno una capacità di 28 ton e tre di 60 ton. Questa tipologia di forni, oltre a garantire una maggiore flessibilità, permette di realizzare un processo più affidabile; inoltre, i forni ad induzione sono vantaggiosi nella fase di surriscaldamento e adatti a produzioni di alta qualità.

Lo step successivo è la cosiddetta "sferoidizzazione", che avviene in una siviera con coperchio chiuso e nella quale vengono introdotti gli elementi di lega (Fe-Si-Mg, Fe-Si), fondamentali per la generazione di

sferoidi di grafite nella matrice della ghisa. La siviera viene poi trasportata sotto il forno fusorio e riempita di ghisa liquida.

Il primo flusso parallelo è dedicato alla preparazione della sabbia utilizzata per la fase di formatura delle staffe, ossia le forme di terra dove viene poi colata la ghisa fusa.

Per alcune tipologie di getti che richiedono cavità, fori o rientranze è necessario inserire all'interno della staffa, oggetti in sabbia chiamati anime prodotti internamente dall'azienda nel secondo flusso parallelo.

Successivamente, seguono le fasi di raffreddamento in staffa e "distaffatura", ossia la rottura delle forme che permette la separazione del getto finito dalla terra, raffreddamento in tamburo, sterratura, "granigliatura" in linea, smaterozzatura e infine la fase di identificazione e controllo.

Dopodiché, possono essere previste operazioni presso fornitori esterni, quali sbavatura, trattamenti termici, verniciatura e lavorazioni meccaniche.



2.4. LE NOSTRE CERTIFICAZIONI

Nel corso degli anni, la Lead Time S.p.a. ha sviluppato un Sistema di Gestione per la Qualità, l'Ambiente, l'Energia e la Salute e Sicurezza sul Lavoro (SGQAES) a supporto delle attività operative che assicura il raggiungimento di elevati standard di qualità dei prodotti e servizi ed il rispetto del quadro legislativo e normativo in materia ambientale, energetica e di salute e sicurezza sul lavoro, promuovendo il continuo miglioramento delle prestazioni.

L'organizzazione ha inoltre implementato un sistema di Gestione Energia al fine di razionalizzare il consumo dei vettori energetici, promuovere l'utilizzo di tecnologie efficienti e monitorare le proprie prestazioni energetiche in modo da migliorarle continuamente.

In seguito sono elencate le certificazioni che l'azienda può vantare:



dal **1996**



dal **2012**



dal **2010**



dal **2022**

UNI EN ISO 9001

È lo standard per la creazione, implementazione e gestione di un Sistema di Gestione della Qualità (SGQ) ed è volto al miglioramento continuo e costante dell'azienda con l'obiettivo di ottimizzare i processi organizzativi.

Un SGQ è una raccolta di politiche, processi e procedure, che disciplinano il modo in cui l'azienda crea e fornisce il prodotto o il servizio ai clienti.

UNI EN ISO 14001

La ISO 14001 è riconosciuta a livello internazionale come lo standard di riferimento per i sistemi di gestione ambientale.

Essa fornisce una struttura gestionale per l'integrazione delle pratiche di gestione ambientale, perseguendo la protezione dell'ambiente, la prevenzione dell'inquinamento, nonché la riduzione del consumo di energia e risorse.

UNI ISO 45001

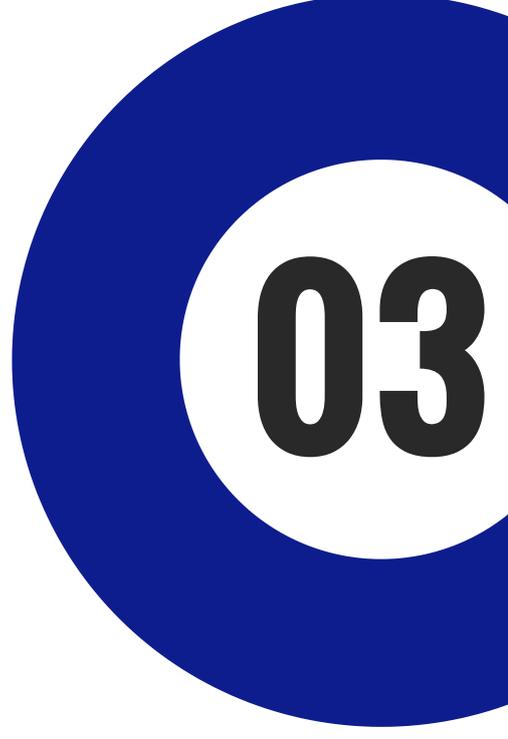
ISO 45001 è uno standard internazionale che specifica i requisiti per un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro, che ha lo scopo di migliorare la sicurezza e preservare la salute sia dei dipendenti sia del personale esterno.

UNI EN ISO 50001

La norma specifica i requisiti per creare, avviare, mantenere e migliorare un sistema di gestione dell'energia. L'obiettivo di tale sistema è di consentire che un'organizzazione persegua, con un approccio sistematico, il miglioramento continuo della propria prestazione energetica comprendendo in questa l'efficienza energetica nonché il consumo e l'uso dell'energia.



IL CAMMINO VERSO LA SOSTENIBILITÀ



3.1. LA NOSTRA VISIONE DEL FUTURO

I NOSTRI OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Abbiamo deciso di adottare i seguenti quattro Sustainable Development Goals (SDGs) sviluppati dall'Organizzazione delle Nazioni Unite (ONU).



Incentivare una crescita economica duratura, inclusiva e sostenibile, un'occupazione piena e produttiva ed un lavoro dignitoso per tutti.

Siamo impegnati per tutelare il diritto al lavoro e per promuovere un ambiente lavorativo sano e sicuro per tutti i lavoratori, senza distinzioni e discriminazioni di nessun tipo.



Costruire un'infrastruttura resiliente e promuovere l'innovazione ed una industrializzazione equa, responsabile e sostenibile.

Siamo convinti che solo attraverso investimenti in processi e infrastrutture sostenibili si possa creare valore nel lungo periodo per tutte le categorie di stakeholders.



Garantire modelli sostenibili di produzione e di consumo.

Crediamo che una più efficiente gestione delle risorse sia fondamentale non solo per la riduzione degli sprechi e degli impatti da essi derivanti, ma anche per una valorizzazione economica di questi, attraverso il loro re-impiego in altri processi produttivi, secondo i principi dell'economia circolare.



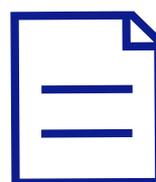
Promuovere azioni, a tutti i livelli, per combattere il cambiamento climatico.

Siamo impegnati per ridurre le nostre emissioni di CO₂ equivalente, attraverso un attento monitoraggio e una ricerca costante volta ad innovare e rendere i nostri processi meno impattanti.

3.2. RISCHI E OPPORTUNITÀ DERIVANTI DAL CAMBIAMENTO CLIMATICO



RISCHIO IDENTIFICATO



DESCRIZIONE

Costo
dell'energia

La transizione verso un futuro più sostenibile potrebbe limitare l'offerta delle tradizionali fonti di energia e questo potrebbe causare un aumento dei costi energetici.

Disponibilità e
prezzi delle
materie prime

Il processo di transizione ecologica potrebbe aumentare la domanda di materie prime a basso impatto, come ad esempio il rottame di ferro, facendo salire il loro prezzo e riducendone la disponibilità sul mercato.

Normativa
ambientale

Il mancato rispetto di limiti normativi imposti su emissioni, scarichi di acque reflue e rifiuti, anche causato da emergenze ambientali, potrebbe causare danni importanti.

Progressiva
diffusione dei
veicoli elettrici

La sempre crescente diffusione dei veicoli elettrici e il probabile stop alla produzione delle autovetture a motore endotermico a partire dal 2035, avranno un forte impatto sul mercato.

La realtà in cui viviamo è in continua evoluzione e ci pone davanti a sfide notevoli da affrontare in modo tempestivo ed efficace. Questo comporta dei rischi, ma presenta anche l'opportunità di sfruttare le esigenze di sostenibilità per creare una strategia di crescita tale da ottenere vantaggio competitivo. Di seguito sono presentati i rischi e le opportunità derivanti dal cambiamento climatico individuati dall'azienda. L'analisi è stata svolta utilizzando diversi mezzi: matrice SWOT, brainstorming, interviste al management e analisi rischi e opportunità derivante da applicazione del Modello 231.



CONSEGUENZE

L'azienda sarebbe costretta ad aumentare i prezzi, perdendo competitività a vantaggio di fornitori esteri, specialmente extra-EU, dove l'attenzione nei confronti dei temi di sostenibilità è decisamente inferiore.

Ne scaturirebbero difficoltà di approvvigionamento e aumenti dei costi delle materie prime.

Le irregolarità potrebbero portare non solo a sanzioni amministrative e/o penali, ma anche ad eventuali blocchi di produzione e danni all'immagine dell'azienda.

La domanda di componenti per i mercati connessi con la produzione di veicoli a motore endotermico diminuirà ulteriormente.



GESTIONE DEL RISCHIO

Le innovazioni tecnologiche potranno essere sfruttate non solo per ridurre i consumi energetici, ma anche per rendere più efficiente il re-impiego delle dispersioni di energia.

Lo sviluppo dei rapporti con i fornitori insieme alla diversificazione delle forniture consentirebbero di diminuire il rischio.

L'installazione ed il mantenimento dell'efficacia degli impianti di abbattimento, i piani di monitoraggio e di emergenza così come i piani di audit interni dovranno essere controllati e aggiornati costantemente.

Potenziamento e focus sui settori compatibili con la produzione dell'azienda. Studio su possibili applicazioni dei prodotti dell'azienda sui veicoli elettrici o su altri settori green (eolico) invece in crescita. Sviluppo della rete commerciale e del marketing B2B.



OPPORTUNITÀ IDENTIFICATA



DESCRIZIONE

Performance
ESG

Per far fronte alle richieste del mercato, i clienti potrebbero eseguire una valutazione della propria catena di fornitura, selezionando i fornitori sulla base di indicatori di sostenibilità.

Finanza
agevolata

In futuro gli istituti di credito saranno incentivati a concedere finanziamenti a tassi agevolati alle imprese particolarmente virtuose sotto il punto di vista della sostenibilità.

Efficientamento

Le regole che saranno introdotte per raggiungere gli obiettivi di sostenibilità, comporteranno necessariamente una gestione più efficiente dei processi e delle risorse.

Approvvigionamenti
energetici

L'azienda in futuro valuta di poter diminuire l'utilizzo di energia da rete nazionale tramite l'installazione di impianti di autoproduzione.

Creazione di valore
nel lungo periodo

Una gestione del capitale che tiene in considerazione non solo fattori economici, ma anche sociali, ambientali e di governance, consente all'impresa di creare valore durevole nel tempo.



CONSEGUENZE

Tramite il miglioramento delle performance ESG, l'azienda potrebbe aumentare la competitività, andando a soddisfare le richieste dei clienti e soddisfacendo così i loro standard.

La diminuzione del costo del credito consentirebbe di aumentare la disponibilità di liquidità.

L'efficientamento dei processi garantirebbe un miglioramento della gestione delle risorse, andando a diminuire non solo sprechi, impatti ed emissioni ma anche i costi operativi.

Questo porterebbe ad una diminuzione dei costi operativi e delle emissioni indirette di tipo Scope 2.

La creazione di valore durevole garantirebbe all'azienda una sopravvivenza longeva e più al sicuro da molteplici tipologie di rischio.



GESTIONE DELL' OPPORTUNITÀ

Investire per rendere i propri processi sempre più sostenibili è cruciale e deve diventare una prerogativa dell'azienda.

La liquidità potrebbe essere impiegata in investimenti sostenibili per dar vita ad un ciclo di creazione del valore che perduri nel tempo.

Investire per rendere i propri processi ed impianti sempre più efficienti e sostenibili è cruciale e deve diventare una prerogativa dell'azienda, anche sfruttando eventuali incentivi disponibili.

L'azienda procederà con un'analisi delle diverse tecnologie disponibili per l'autoproduzione di energia (cogenerazione, fotovoltaico, ecc.), analizzandone l'efficienza e la convenienza economica.

Focus e analisi approfondite su possibili investimenti per assicurarsi che garantiscano funzionalità ed efficienza nel lungo periodo.

3.3. I NOSTRI STAKEHOLDER

Gli stakeholders (o portatori d'interesse) ricoprono un ruolo centrale nella visione della Lead Time S.p.a. e questo report di sostenibilità è stato redatto proprio nel loro interesse.

Il nostro intento è infatti quello di comunicare in modo trasparente i dati sugli sforzi che sono stati fatti e che verranno compiuti in futuro per rendere il percorso di crescita dell'azienda sempre più sostenibile.

STAKEHOLDER ENGAGEMENT

Per raggiungere questo ambizioso traguardo, siamo fortemente convinti che il coinvolgimento di tutti i portatori d'interesse, interni ed esterni, sia fondamentale.

In questo modo infatti, possiamo conoscere le tematiche più rilevanti per ciascuno di essi e porvi l'adeguata attenzione.

Proprio con questa intenzione abbiamo contattato i nostri stakeholders, che abbiamo suddiviso nelle macro-categorie illustrate a destra.

Ad essi abbiamo chiesto di compilare un questionario per valutare la significatività, secondo il loro punto di vista, di alcuni temi ambientali, sociali e di governance, che abbiamo individuato come potenzialmente rilevanti.

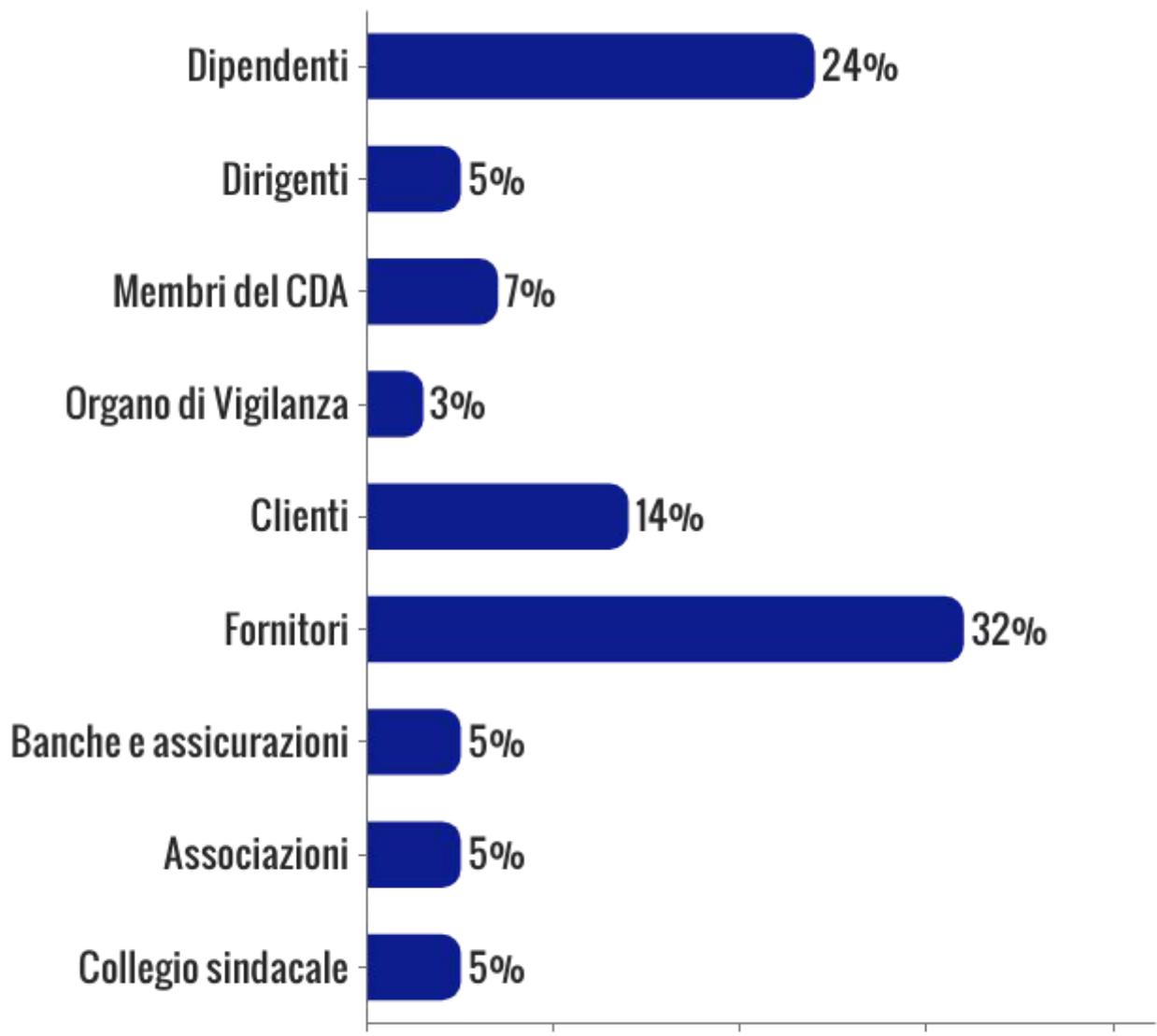


- Collaboratori interni ed esterni
- Dirigenti
- Azionisti
- Membri CDA
- Organismo di Vigilanza
- Collegio Sindacale
- Clienti
- Fornitori di beni
- Fornitori di servizi
- Istituzioni pubbliche e locali
- Associazioni
- Istituti bancari e assicurativi

Di seguito sono riportati i dati inerenti alle risposte ottenute per le diverse classi di stakeholder.

ANALISI DELLE RISPOSTE

In totale sono state raccolte 50 risposte, così suddivise:



La categoria di stakeholder che ha fornito il maggior numero di risposte è stata quella dei fornitori, particolarmente disponibili alla collaborazione.

Il loro peso nel calcolo della media sarà quindi maggiore rispetto a quello degli altri stakeholder.

Seguono i dipendenti, i clienti e tutti i restanti.

3.4. L'ANALISI DI MATERIALITÀ

Di seguito sono stati riportati i temi ambientali, social e di governance individuati dall'azienda come potenzialmente significativi. La loro effettiva importanza è stata poi valutata da tutti gli stakeholder attraverso il questionario menzionato precedentemente.

ENVIRONMENT

**E**

- GESTIONE DELLE RISORSE IDRICHE
- PROTEZIONE E TUTELA DELL'AMBIENTE
- GESTIONE DEI RIFIUTI
- MONITORAGGIO E RIDUZIONE DELLE EMISSIONI
- EFFICIENZA ENERGETICA
- FONTI DI ENERGIA RINNOVABILE
- ECONOMIA CIRCOLARE
- RISPETTO DELLA NORMATIVA AMBIENTALE

SOCIAL

**S**

- SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO
- FORMAZIONE PROFESSIONALE
- DIRITTI UMANI
- VALORIZZAZIONE DEL CAPITALE UMANO
- WELFARE AZIENDALE
- SOSTENGO ALL'OCCUPAZIONE
- DIVERSITÀ E PARI OPPORTUNITÀ
- COINVOLGIMENTO E ATTENZIONE ALLA COMUNITÀ LOCALE

GOVERNANCE

**G**

- SICUREZZA E QUALITÀ DEL PRODOTTO
- SUPPLY CHAIN MANAGEMENT
- BRAND IDENTITY & REPUTATION
- PRIVACY DEI CLIENTI
- CUSTOMER SATISFACTION
- CORPORATE GOVERNANCE
- RICERCA E INNOVAZIONE
- PERFORMANCE ECONOMICA

I punteggi ottenuti sono stati poi confrontati con quelli assegnati dal CDA dell'azienda ad ogni tema. In questo modo l'organizzazione ha potuto identificare eventuali disallineamenti di visione rispetto ai propri stakeholder.

Il risultato di quest'analisi è rappresentato nella cosiddetta "matrice di materialità", illustrata di seguito.



LA GESTIONE DEI TEMI MATERIALI

La Direzione della Lead Time S.p.a. si reputa soddisfatta dell'esito della matrice di materialità. Tutti gli stakeholder infatti, hanno dimostrato consapevolezza riguardo alla criticità dei temi proposti e li hanno reputati tutti come meritevoli di grande attenzione, con un punteggio minimo di 8,10 su 10.

La Direzione ha quindi avuto la conferma sulla rilevanza di tutti i temi proposti.

Si è deciso di selezionare come materiali tutti i temi presenti nell'area azzurra.

Il report contiene comunque dati e informazioni inerenti a temi che si trovano al di fuori della zona di materialità.

Inoltre, come si può evincere dal grafico, le visioni dell'azienda e dei suoi stakeholder sono piuttosto allineate visto che tutti i punti, seppur in diversa misura, si concentrano in prossimità della curva di tendenza lineare.



LA SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE



4.1. GLI INTERVENTI A FAVORE DELL'AMBIENTE



Nel corso degli anni, l'azienda si è dotata delle migliori certificazioni, sia ambientali (ISO 14001) che energetiche (ISO 50001).

La nostra responsabilità in tal senso, si sviluppa su tre fronti principali:

- efficientamento energetico;
- valutazione dell'impatto ambientale e delle emissioni;
- sviluppo della circolarità dei processi.

Dal 2022, per rendere più efficace la gestione dell'energia, sono state effettuate le seguenti operazioni.

- Interventi di efficientamento energetico:
 - Installazione di un innovativo sistema Dual con tecnologia IGBT, per aumentare l'efficienza di consumo di energia dei forni 3 e 4
 - Sostituzione di tutte le lampade al neon con sistemi a led a basso consumo
 - Installazione di un nuovo compressore per generare aria compressa con un minor consumo energetico
- Interventi per sviluppare la circolarità di processo:
 - Installazione di un nuovo impianto all'avanguardia per la rigenerazione termica e meccanica della terra esausta di formatura, che permette di trasformare un rifiuto in materia prima riutilizzabile nel processo di produzione delle anime, promuovendo la circolarità e riducendo l'impatto ambientale

Sul fronte della valutazione degli impatti ambientali, emissioni incluse, l'azienda ha implementato un sistema di contabilità ambientale per il monitoraggio degli impatti generati dai propri prodotti, tenendo conto anche delle attività indirette.

Questo significa considerare tutto quello che c'è a monte del processo: le emissioni e gli impatti generati dai fornitori di materie prime, quelli generati dai mezzi utilizzati per il trasporto così come quelli generati dai lavoratori, che svolgono generalmente le fasi di sbavatura e verniciatura.

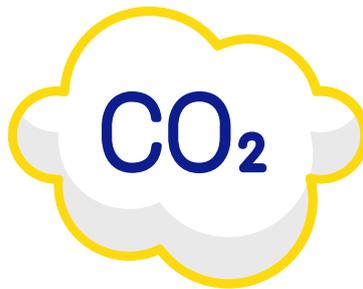
Per quanto riguarda la circolarità, il riutilizzo dei materiali ed il riciclo dei rifiuti sono principi che da sempre contraddistinguono il nostro modo di fare impresa.

Nonostante le performance già positive in questo ambito, siamo impegnati per migliorarle ulteriormente.

Per esempio, sebbene i nostri rifiuti siano per il 99% recuperabili, non è detto che le imprese a cui le conferiamo le utilizzino effettivamente per realizzare nuovi prodotti, come ad esempio asfalto, vetro, cemento o laterizi.

Proprio per questo, tra i nostri propositi c'è quello di favorire ancora di più il riutilizzo dei nostri rifiuti, cercando di collaborare con aziende che siano effettivamente in grado di dare una seconda vita ai nostri scarti, attraverso la cosiddetta "simbiosi industriale".

**Contabilità e
riduzione delle
emissioni**



**Efficientamento
energetico**

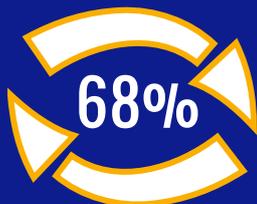


**Agevolazione
del recupero
dei rifiuti**



4.2. L'ECONOMIA CIRCOLARE

La nostra attività rappresenta un chiaro modello di economia circolare. Tale circolarità si manifesta in diversi modi e in diverse fasi del processo produttivo. Parte dalle materie prime, attraversa la produzione ed arriva al prodotto finito. Inoltre, anche i rifiuti possono essere quasi totalmente riciclati da imprese esterne e trovare nuova vita in prodotti secondari.



La percentuale delle materie prime utilizzate provenienti da riciclo



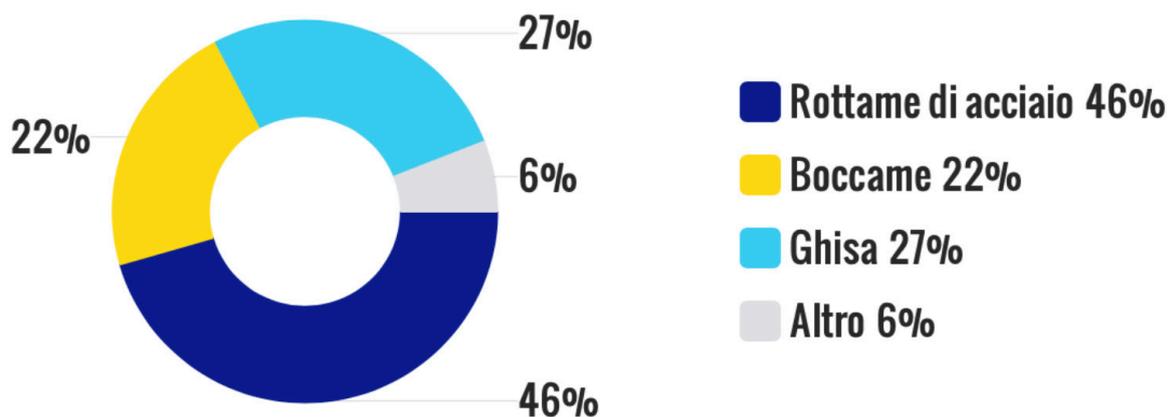
La percentuale di riciclabilità dei rifiuti prodotti



La percentuale di riciclabilità dei getti prodotti

LE MATERIE PRIME

Nei nostri processi impieghiamo il 68% di materie prime provenienti da riciclo. Di queste, il 46% è costituito da rottame d'acciaio derivante da scarti di altre lavorazioni. Ad esso si aggiunge il boccame, ossia la ghisa in eccedenza necessaria alla produzione ma non destinata alla vendita, che rappresenta il 22% delle materie prime. Esso, insieme ai getti non conformi, viene raccolto e fuso nuovamente. È quindi totalmente riciclato all'interno dei nostri processi, permettendo di diminuire il consumo di nuove materie prime e la produzione di rifiuti. Il 27% delle materie prime è costituito da ghisa in pani, che viene acquistata esternamente da fornitori certificati. La porzione restante è costituita da grafite, ferro-leghe, inoculanti e sferoidizzanti, elementi fondamentali per la caratterizzazione sferoidale della ghisa prodotta.





Rispetto al 2022, nel 2023 la percentuale di materie prime da riciclo caricate nei forni fusori si è ridotta, passando dal 76% al 68%. La variazione è dovuta principalmente dal maggior impiego di ghisa in pani rispetto all'anno precedente.

Nel 2022 infatti, la ghisa rappresentava il 20% mentre nel 2022 è diminuita al 17% mentre l'acciaio utilizzato è passato dal 54% al 46%.

La porzione restante costituita da altri elementi e boccame di ritorno è rimasta sostanzialmente invariata.

MATERIE PRIME UTILIZZATE	U.M	2022	%	2023	%
Rottame di acciaio	ton	21.202	54%	19.258	46%
Boccame	ton	8.786	22%	9.018	22%
Ghisa	ton	7.371	19%	11.059	27%
Altro	ton	2.255	6%	2.312	6%
TOTALE	ton	39.614	100%	41.647	100%

I RIFIUTI

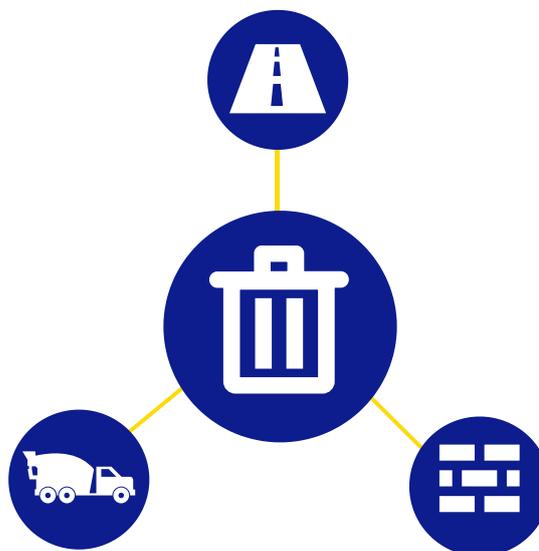
L'azienda possiede una procedura specifica per la corretta gestione dei rifiuti. Essa regola le modalità di svolgimento delle fasi di produzione, deposito e conferimento dei rifiuti generati presso il sito produttivo, in modo da ottemperare alla normativa vigente.

Per prima cosa, i rifiuti prodotti vengono classificati e, quando necessario, sottoposti ad analisi chimico-fisiche. Successivamente, in attesa della rimozione, si procede con la fase di deposito che ha una durata massima di 3 mesi.

Infine, il rifiuto viene conferito a soggetti autorizzati che provvederanno al recupero o allo smaltimento dello stesso.

L'azienda genera principalmente tre tipologie di rifiuti che rappresentano il 92% del totale.

- **Scorie di fusione (23%)** = raccolte e recuperate al 100% da imprese esterne.
- **Terre esauste (35%)** = raccolte e recuperate al 100% da imprese esterne.
- **Polveri (34%)** = trattenute dai filtri degli aspiratori, raccolte e inviate ad imprese esterne per essere recuperate al 98%.



Della totalità dei rifiuti, solo lo 0,3% è considerato "pericoloso". Si tratta principalmente di polveri generate nel reparto fusorio, diverse dai particolati aspirati in altre fasi del processo, che sono rifiuti "non pericolosi".

Come si evince dalla tabella nella pagina seguente, nel 2023 l'azienda ha prodotto 18.617 tonnellate di rifiuti, in aumento in valore assoluto rispetto alle 18.570 tonnellate del 2021, ma in riduzione considerando il rapporto tra rifiuti generati e tonnellate colate nell'anno. Nel 2023 si rileva una produzione di 447 kg/ton di rifiuti rispetto ai 469 del 2022, e si evidenzia quindi un calo del 5%.

La percentuale di rifiuti destinati a recupero esterno si è mantenuta costante nel biennio, aggirandosi intorno al 99.7%.

Una volta trattati appositamente, i rifiuti trovano una nuova vita e possono diventare materie prime per la produzione di sottofondi stradali, cemento e laterizi.

Il restante 0.3% invece, viene smaltito in conformità alle norme vigenti in materia.

CODICE C.E.R	DESCRIZIONE	RECUPERO*	SMALTIMENTO*	PERICOLOSO
06.01.06	Altri acidi		6.640	X
08.03.18	Toner per stampa esauriti	16		
10.09.03	Scorie di fusione	4.330.000		
10.09.06	Forme e anime da fonderia non utilizzate	1.020.000		
10.09.08	Forme ed anime di fonderia utilizzate	6.520.000		
10.09.11	Altri particolati contenenti sostanze pericolose		47.270	X
10.09.12	Altri particolati diversi da quelli alla voce 10.09.11	6.390.000		
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	25.120		
15.01.02	Imballaggi in plastica	44.070		
15.01.03	Imballi di legno	144.600		
15.01.10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2.840		X
15.02.02	Assorbenti, materiali filtranti, stracci , indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose		1.830	X
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli alla voce 15.02.02	1.200		
16.02.13	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	205		X
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle alla voce 16.02.13	940		
16.06.01	Batterie al piombo	200		X
17.04.05	Ferro e acciaio	81.750		
TOTALE		18.560.941	55.740	58.985
100%		99,7%	0,3%	0,3%

* Rifiuti Prodotti nel 2023 in kg

4.3. I CONSUMI

La riduzione dei consumi è uno dei nostri obiettivi primari. I consumi principali sono dati da:

- **energia elettrica:** utilizzata in modo particolare durante la fase di fusione;
- **sabbia:** utilizzata per la produzione delle anime e per la fase di formatura;
- **acqua:** utilizzata anche per scopi industriali
- **gas metano:** utilizzato principalmente nella fase di distaffatura;
- **gasolio:** impiegato per il rifornimento dei carrelli.



Di seguito sono riportati i dati inerenti ai diversi consumi dell'azienda e il loro rapporto rispetto alla produzione lorda.

ENERGIA ELETTRICA

	U.M	2022	2023	Variazione % annua
Consumo energetico	kWh	50.173.816	51.928.405	+ 3,5%
Consumo/ ton colate	kWh/ ton	1.267	1.247	- 1,6%

Attualmente, l'azienda acquista esclusivamente energia elettrica da rete nazionale. Si stanno comunque effettuando concrete valutazioni sull'acquisto di energia rinnovabile con garanzia d'origine. L'installazione di impianti di autoproduzione rimane invece ad oggi un'alternativa piuttosto remota, dato che le tecnologie ad oggi più diffuse (es. pannelli fotovoltaici) riuscirebbero a produrre solo una minima parte del fabbisogno energetico della fonderia.

Gli avvenimenti degli ultimi anni hanno evidenziato ancora di più come un'efficiente gestione dell'energia sia fondamentale, specialmente in un settore altamente energivoro come il nostro.

A partire dal 2022, abbiamo quindi deciso di implementare internamente un Sistema di Gestione Energia al fine di razionalizzare il consumo dei vettori energetici, promuovere l'utilizzo di tecnologie efficienti e monitorare le prestazioni energetiche in modo da migliorarle continuamente. L'Organizzazione si è inoltre dotata di uno strumento di analisi energetica ("energy review") svolta periodicamente, che permette di identificare, valutare e rendere disponibili con regolarità gli utilizzi di energia, gli indicatori energetici, le previsioni di utilizzo e le priorità di intervento. Tali sistemi, conformi alla norma ISO 50001, si sono già dimostrati efficaci consentendo all'azienda di risparmiare l'1,6% di energia elettrica per tonnellata.

SABBIA

La sabbia svolge un ruolo fondamentale nel processo di fonderia, più precisamente nella fase di formatura, e ha due diverse funzioni:

- nel processo di formatura è impiegata per la realizzazione delle forme all'interno delle quali viene colata la ghisa. È composta principalmente da sabbia silicea, nero minerale e bentonite. Una volta prodotto il getto, la forma si frantuma e la terra viene raccolta, trattata e re-immessa nel processo.
- nel processo di produzione delle anime è invece arricchita con resine e catalizzatori. Una volta svolta la loro funzione, le anime si disintegrano e si uniscono alla terra di formatura.

Rispetto al 2022, nel 2023 l'utilizzo totale di sabbia è diminuito del 12% in valore assoluto e del 16% in rapporto alle tonnellate colate nell'anno. Questa riduzione è dovuta in parte all'efficientamento nella gestione delle risorse e in parte all'avviamento di un nuovo impianto di rigenero interno della terra esausta, che permette di rigenerare attraverso un innovativo processo termico e meccanico la terra esausta prodotta, in modo da trasformare un rifiuto in una nuova materia prima per l'azienda, aumentando così la circolarità di processo e riducendo la necessità di approvvigionamento da nuova sabbia da immettere nel processo di produzione delle anime.

	U.M	2022	2023	Variazione % annua
Utilizzo di sabbia	ton	10.419	9.155	- 12%
Sabbia / ton colate	ton/ ton	0,263	0,220	- 16%

GAS METANO

Il gas metano è il carburante che viene utilizzato maggiormente, in particolare per le seguenti attività:

- riscaldamento siviere;
- essiccazione anime;
- essiccazione aria in impianti di aspirazione;
- riscaldamento degli edifici.

Quest'anno il consumo totale di metano è rimasto sostanzialmente invariato rispetto al 2022 mentre la riduzione di circa il 5% nel consumo di gas per tonnellata dimostra che la gestione della risorsa è stata ottimizzata.

	U.M	2022	2023	Variazione % annua
Consumo metano	Sm ³	1.256.673	1.257.176	0%
Consumo/ ton colate	Sm ³ / ton	31,72	30,19	-4,8%

GASOLIO

Il gasolio viene utilizzato principalmente per il rifornimento dei carrelli impiegati nel reparto forni.

Il 2023 ha visto una lieve riduzione dei consumi per tonnellata colata, nonostante un incremento del valore di consumo assoluto . Tale risorsa è stata quindi utilizzata in modo più efficiente rispetto all'anno precedente.

	U.M	2022	2023	Variazione % annua
Consumo gasolio	L	44.000	45.000	+ 2,3%
Consumo/ ton colate	L/ ton	1,11	1,08	- 2,7%

ACQUA

L'acqua viene prelevata per il 99% da un pozzo, il cui uso è destinato esclusivamente ai processi produttivi ed in particolare alle fasi di:

- raffreddamento dei forni;
- preparazione terra di formatura;
- verniciatura anime;
- raffreddamento sabbia nei tamburi sterro-raffreddatori.

L'utilizzo del pozzo è importante perché permette di evitare l'utilizzo di acqua da rete potabile per scopi industriali.

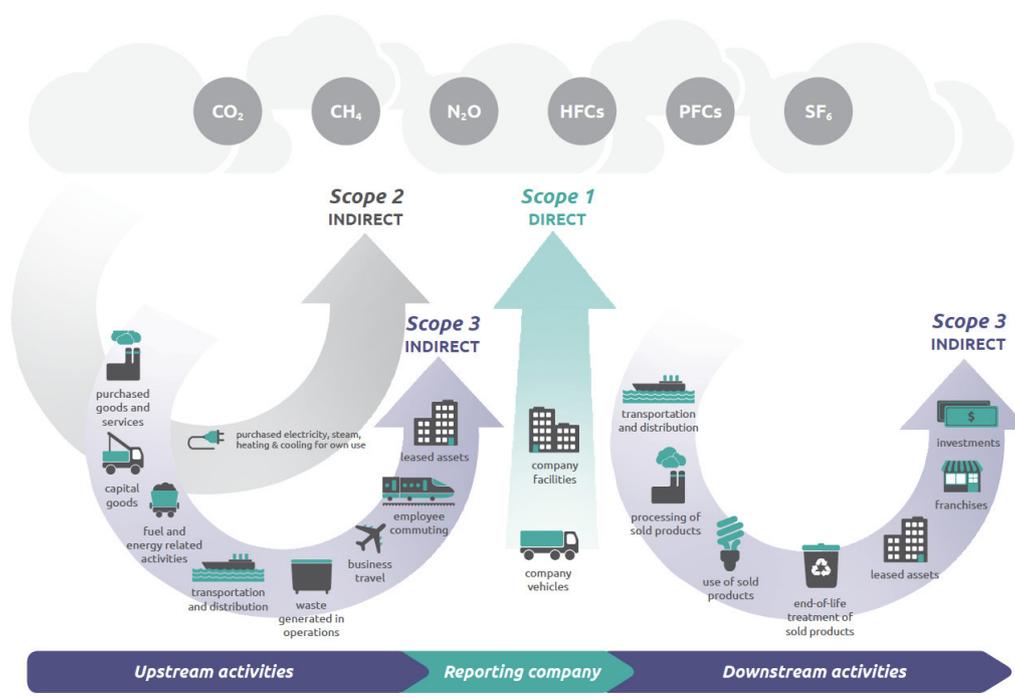
Il restante 1% è invece prelevato dall'acquedotto ed è destinato ad usi sanitari, quali:

- servizi;
- docce degli spogliatoi;
- mensa.

Nel 2023, i consumi totali di acqua per tonnellata colata sono stati in aumento del 37%. Questo dato ci suggerisce l'esistenza di una potenziale anomalia che richiede un'analisi approfondita e l'implementazione di soluzioni per prevenire una possibile deriva futura. Il presente report ha anche lo scopo di mettere in luce eventuali problematiche simili che potrebbero essere presenti nei processi, consentendoci di intervenire prontamente e adottare misure atte a risolvere le anomalie.

	U.M	2022	2023	Variazione % annua
Consumo acqua da pozzo	m3	97.253	139.641	+ 44%
Consumo acqua da acquedotto	m3	949	1.460	+ 54%
Consumo pozzo/ ton colate	m3/ ton	2,46	3,35	+ 37%
Consumo acquedotto/ ton colate	m3/ ton	0,02	0,04	+ 46%

4.4. CARBON FOOTPRINT: IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI



L'utilizzo di un tool di eco-design, creato da Assofond nell'ambito del progetto "HTA per le fonderie lombarde", ci ha permesso di calcolare la carbon footprint, ossia la nostra impronta in termini di emissioni di CO₂ equivalente.

La CO₂ equivalente è un'unità di misura globalmente riconosciuta che esprime l'impatto sul riscaldamento globale di una data quantità di gas serra.

È opportuno specificare che le emissioni atmosferiche si possono classificare in tre macro-categorie:

- **SCOPE 1** = le emissioni generate direttamente dai processi produttivi e dai veicoli dell'azienda.
- **SCOPE 2** = le emissioni indirette generate per la produzione dell'energia consumata dall'azienda.
- **SCOPE 3** = le emissioni indirette generate dai trasporti e da altri prodotti e/o servizi acquistati dall'azienda, sia a monte sia a valle del processo.

La carbon footprint presentata in questo documento è stata calcolata considerando tutte le macro-categorie definite dal GHG Protocol. Per quanto riguarda le emissioni scope 1, si è deciso di non considerare i veicoli aziendali in quanto irrilevanti, mentre la categoria scope 3 è focalizzata sulle prime cinque categorie così come definite dal GHG Protocol, poichè le restanti risultavano molto complesse da misurare e la loro stima rischiava di non essere veritiera.

Di seguito sono riportate le emissioni generate dall'azienda nel 2023.

	2023		MEDIA DEL SETTORE PER TON NETTA** [Kg CO ₂ eq]	VARIAZIONE % vs MEDIA DEL SETTORE
	EMISSIONI TOTALI [TON CO ₂ eq]	EMISSIONI PER TON NETTA* [Kg CO ₂ eq]		
SCOPE 1	2.508	83	-	-
SCOPE 2	11.506	379	-	-
SCOPE 3	43.592	1.438	-	-
TOTALE	57.607	1.900	2.322	- 18%

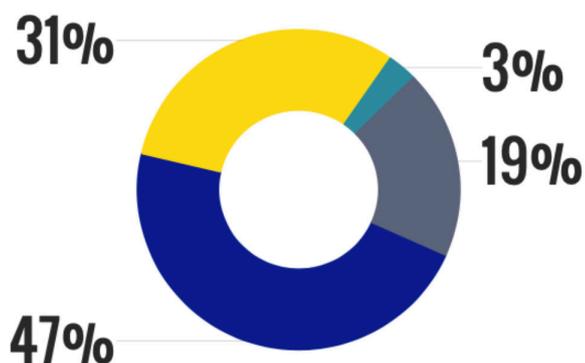
* Per tonnellata netta si intende una tonnellata di getto grezzo.

** Si riferisce esclusivamente alle fonderie di ghisa ed è stata calcolata da Assofond nell'ambito del progetto HTA per le fonderie lombarde.

Nel 2023, l'azienda ha per la prima volta quantificato la propria impronta di carbonio complessiva, pari a 1.900 kg di CO₂ equivalente per tonnellata netta prodotta, evidenziando un importante -18% rispetto alla media** del settore.

Dai dati emerge che il 76% delle emissioni è attribuibile alle emissioni scope 3, mentre il 20% alle emissioni scope 2. Ciò significa che la netta maggioranza di CO₂ equivalente emessa dalla Lead Time S.p.a. è associabile a processi esterni all'azienda stessa e solo il 4% è invece attribuibile alle effettive emissioni in atmosfera dello stabilimento produttivo di Caldarola (MC).

EMISSIONI PER FASE DI PROCESSO



■ Materie prime 47% ■ Fusione 31%
■ Formatura 3% ■ Altre fasi 19%

EMISSIONI PER CATEGORIA



■ Scope 1 4% ■ Scope 2 20%
■ Scope 3 76%

La grande maggioranza delle emissioni di CO₂ equivalente deriva dalla produzione e/o estrazione delle materie prime (47%). Si tratta quindi di emissioni indirette di tipo Scope 3 che sono al di fuori del controllo dell'azienda.

La seconda categoria più rilevante è quindi come detto quella delle emissioni di tipo Scope 2, generate per la produzione dell'energia elettrica utilizzata dall'azienda e impiegata principalmente nella fase di fusione, la quale rappresenta il processo interno più impattante, contribuendo al 31% del totale.

Oltre alle emissioni indirette di tipo Scope 2, la fase di fusione include anche le emissioni dirette di tipo Scope 1 generate internamente.

La fase di formatura (3%) genera principalmente emissioni di tipo Scope 3 derivanti dalla produzione e/o estrazione di materie prime quali ad esempio sabbia silicea, nero minerale e catalizzatori. La restante porzione di emissioni appartiene quasi totalmente alla categoria Scope 2.

Le altre fasi produttive come la distaffatura, la sabbiatura e la sbavatura, rappresentano il 19% del totale delle emissioni.



LE PERSONNE



5.1. IL NOSTRO ORGANICO

In Lead Time S.p.a., ogni persona ha un grande valore. Per questo, diamo molta importanza allo sviluppo, alla dignità personale, alla trasparenza ed alla sicurezza. Crediamo fortemente che il principale fattore di successo di ogni impresa sia costituito dal contributo delle persone che vi operano.

Siamo convinti che lealtà e fiducia reciproca siano valori fondamentali e che debbano essere tutelati e diffusi a tutti i livelli dell'organizzazione.

Pertanto nella fase di selezione, assunzione ed avanzamento di carriera del personale, l'azienda effettua approfondite valutazioni e considerazioni di merito trasparenti e verificabili.

I processi di selezione del personale sono gestiti congiuntamente dall' Ufficio Risorse Umane e dalla Direzione e sono comunicati all'Organismo di Vigilanza. Applichiamo il Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro (CCNL) per i lavoratori addetti all'industria metalmeccanica.

Nel 2023 l'azienda ha impiegato 139 persone, di cui il 72% dipendenti diretti. Di loro, il 97% è impiegato full-time.

TOTALE LAVORATORI



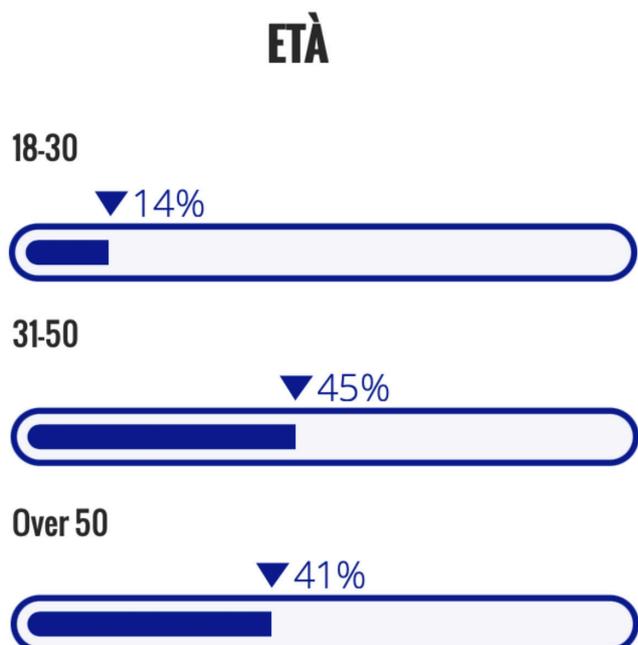
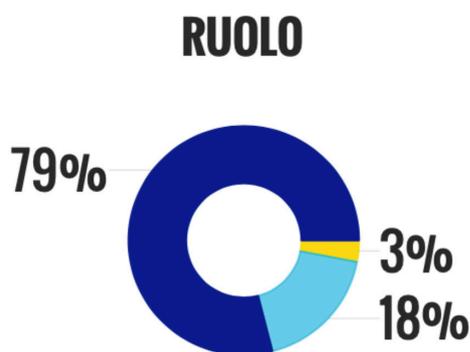
Il 100% dei dipendenti diretti dell'azienda è assunto con contratto a tempo indeterminato. Questo, insieme alla ridotta quota di somministrati, sottolinea la volontà dell'azienda di creare e sviluppare rapporti di lavoro stabili e duraturi, basati sulla fiducia reciproca e sulla crescita continua.



100%

di assunzioni a tempo
INDETERMINATO

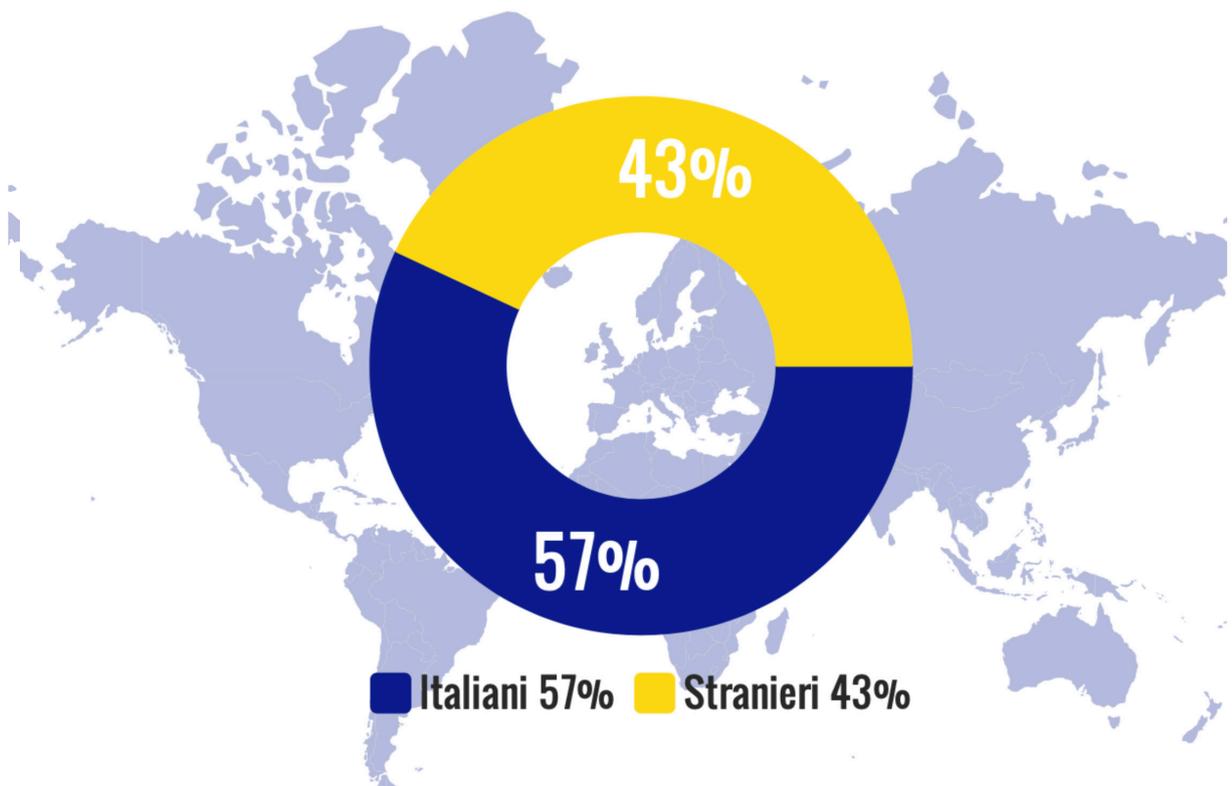
La distribuzione per ruolo è piuttosto disomogenea, ma comunque in linea con quella del settore, fortemente caratterizzato dall'impiego di manodopera diretta. Per quanto riguarda l'età, la maggioranza dei collaboratori si colloca nel gruppo tra i 31 e 50 anni, mentre gli under 30 rappresentano la categoria più residuale.



L'azienda è da sempre attenta a promuovere lo sviluppo e la crescita del territorio in cui opera.

Questa attenzione al territorio tuttavia, non ha mai rappresentato un limite. La maggioranza dei lavoratori è di nazionalità italiana, ma c'è un 43% con origini straniere.

Per Lead Time S.p.a. le sinergie internazionali sono un vantaggio competitivo. L'azienda si impegna infatti ad incoraggiare il confronto tra diversi punti di vista, ritenendolo un fattore indispensabile per creare un ambiente che permetta a tutti di esprimere appieno il proprio potenziale.

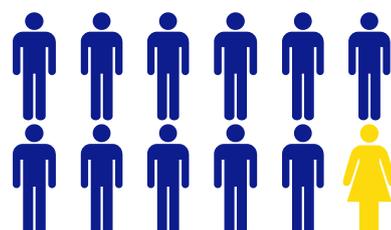


La grande maggioranza dei collaboratori è di sesso maschile. Se dal calcolo vengono però esclusi gli operai, la percentuale di collaboratrici aumenta sensibilmente, passando dal 10% al 43%, con 9 impiegate donne su 21 totali tra impiegati e dirigenti.

I ruoli apicali sono tutti ricoperti da figure maschili.

90%

di collaboratori uomini



5.2. SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO

Certificata dalla norma ISO 45001, la Lead Time S.p.a. considera la tutela della sicurezza e salute dei lavoratori e dell'ambiente di lavoro di primaria importanza.

L'azienda si impegna ad offrire un ambiente di lavoro in grado di tutelare la salute e sicurezza del proprio

personale, diffondendo e consolidando una cultura della sicurezza, sviluppando la consapevolezza dei rischi e promuovendo comportamenti responsabili da parte di tutti. Tutti i collaboratori inoltre, nell'ambito delle proprie attività sono tenuti a considerare, oltre agli aspetti produttivi, anche quelli di sicurezza e di tutela dell'ambiente.

Di seguito sono riportati i dati inerenti agli infortuni sul lavoro relativi al 2021 e al 2022.



ANNO	N° INFORTUNI TOTALE (A)	N° ORE LAVORATE (B)	GIORNI DI PROGNOSI	DURATA MEDIA IN GIORNI	DECESSI	INFORTUNI GRAVI	INDICE DI FREQUENZA (A/B*10 ⁶)
2022	4	185.653	252	63	0	1	21,5
2023	9	167.163	163	18	0	0	53,8

Nel 2023, il numero degli infortuni è aumentato, così come l'indice di frequenza. Nonostante l'aumento di infortuni si sono ridotti sensibilmente i giorni di prognosi totali, denotando un calo della gravità media degli infortuni, con una durata media in giorni in riduzione del 71%.

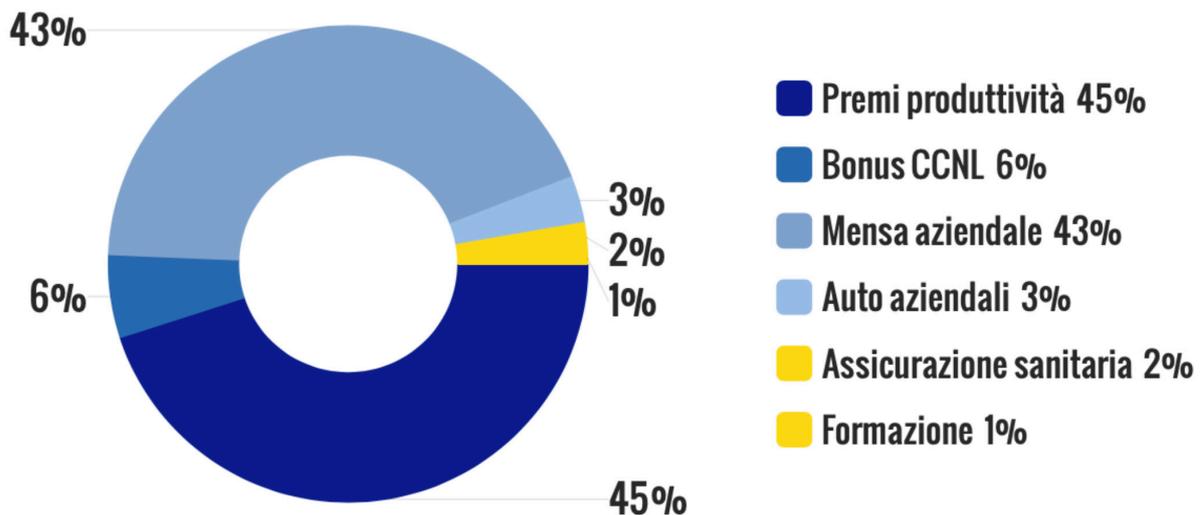
5.3. WELFARE E BENEFIT

Nella visione della Lead Time S.p.a., il successo di ogni impresa è costituito dal contributo delle persone che vi operano.

Per questo crediamo che gli uomini e le donne che permettono all'azienda di crescere debbano essere supportati, aiutati e premiati come meritano.

Ogni anno l'azienda, tramite la sua politica di welfare, istituisce diversi benefit volti a sostenere e ricompensare i dipendenti.

Nel 2023 l'azienda ha destinato a tale scopo € 326.789 così distribuiti:



La voce principale è rappresentata dai premi di produzione equivalenti a circa € 1.471 all'anno per dipendente per un totale di € 147.147. Segue il bonus da CCNL che è stato uguale a € 18.400 nel 2023.

La terza categoria di spesa è stata la mensa. I costi dei pasti infatti vengono sostenuti parzialmente dall'azienda per un totale di € 141.869.

Seguono le spese sostenute per le auto aziendali, concesse in benefit ai dirigenti aziendali, l'assicurazione sanitaria aggiuntiva e le spese dedicate alla formazione del personale.



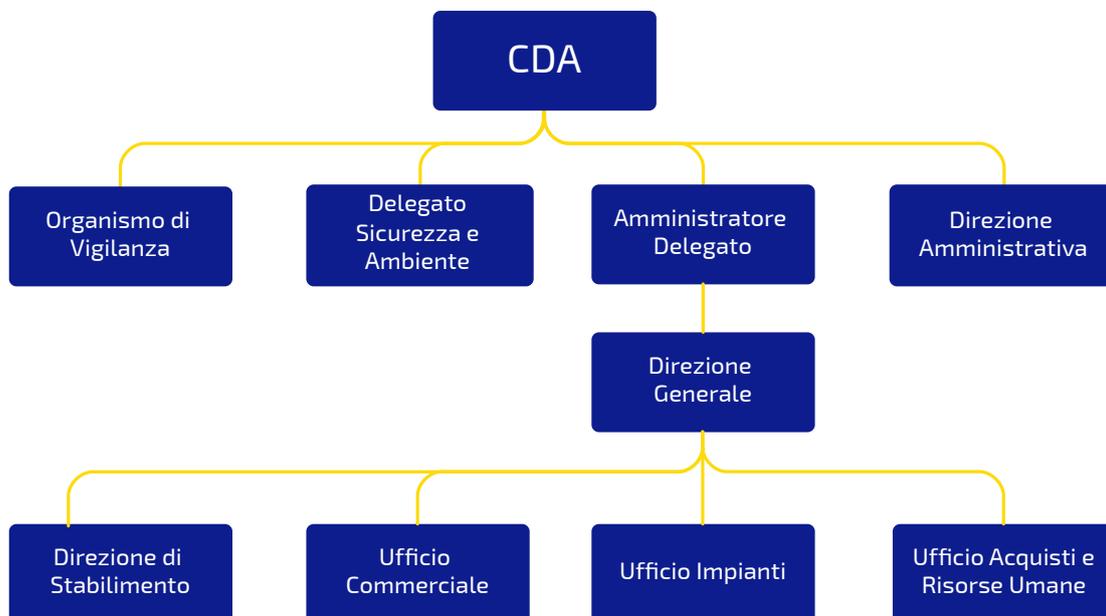
IL NOSTRO MODULO DI FARE IMPRESA



6.1. MISSION, VISION, VALUES & GOALS



GOVERNANCE



La centralità della famiglia nell'azienda è un valore imprescindibile. Sin dal 2003, anno in cui l'azienda è stata acquisita dal Geometra Enzo Speziani e dalla Fonderie Guido Glisenti S.p.a., l'azienda ha mantenuto una forte identità familiare. Inizialmente gestita congiuntamente dalla famiglia Dalla Bona e dal Geometra Enzo Speziani, dal 2018 la leadership è totalmente nelle mani della famiglia Dalla Bona.

Attualmente la famiglia possiede il 100% delle azioni della Fonderie Guido Glisenti S.p.a. e di conseguenza anche della Lead Time S.p.a, essendo quest'ultima un'azienda controllata al 100% dalla Fonderie Guido Glisenti S.p.a.

La gestione familiare non ha mai rappresentato un ostacolo alla crescita dell'azienda, ma piuttosto un punto di forza che ha permesso alla società di prosperare nei momenti floridi e di resistere nei momenti più duri.

Il modello di governance dell'azienda è quello tradizionale, composto da due organi principali:

- il Consiglio di Amministrazione, composto da cinque membri, è nominato dall'Assemblea dei Soci ed è investito dei più ampi poteri per la gestione della società. Il Presidente del Cda è anche l'Amministratore Delegato della società.
- il Collegio Sindacale, composto da tre sindaci, è nominato dai Soci e ha il compito di vigilare sull'osservanza della legge e dello Statuto.

Per garantire una maggiore trasparenza ed evitare possibili conflitti d'interesse, l'attività di controllo contabile è affidata ad una società di revisione esterna.

Nel 2015 inoltre, si è deciso di adottare il Modello Organizzativo ex. D.LGS 231/01, con la conseguente istituzione dell'Organismo di Vigilanza, con il compito di sorvegliare la corretta applicazione del Modello e del Codice Etico.

Il "M.O.G" intende assicurare in modo efficace la correttezza dei comportamenti, rafforzare il sistema dei controlli interni e prevenire eventuali reati.

Dal punto di vista ambientale, il Cda ha individuato tra gli impatti rilevanti i consumi di energia, la produzione di rifiuti e le emissioni in atmosfera. La gestione di tali impatti è stata affidata al Responsabile Sicurezza e Ambiente.

LA POLITICA AZIENDALE

Nel corso degli anni, l'azienda ha sviluppato un Sistema di Gestione per la Qualità, l'Ambiente e la Salute e Sicurezza sul Lavoro a supporto delle attività operative che assicura il raggiungimento di elevati standard di qualità dei prodotti e servizi ed il rispetto del quadro legislativo e normativo in materia ambientale e di salute e sicurezza sul lavoro, promuovendo il continuo miglioramento delle prestazioni.

Tale sistema è certificato dalle più importanti norme a livello mondiale, quali ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 e ISO 50001.

Tutte le attività aziendali della Lead Time S.p.a sono pianificate e regolamentate in un Piano Generale della Qualità che contiene il Piano di miglioramento costituito da indicatori e parametri di misurazione dei seguenti obiettivi:

- ricercare la piena soddisfazione del Cliente fornendo prodotti conformi agli standard contrattuali;
- ottenere dal Cliente motivata fiducia sulla capacità dell'Azienda di conseguire il livello qualitativo prescritto e di mantenerlo nel tempo;
- conseguire e mantenere la qualità, gli obiettivi e i traguardi ambientali ed energetici, nonché la prevenzione dei rischi prescritte attraverso l'impiego efficiente e pianificato delle risorse umane, tecnologiche, energetiche e materiali, in un processo continuo di miglioramento della gestione aziendale, promuovendo la partecipazione e la consultazione delle parti interessate;

- utilizzare impianti e risorse al fine di produrre quanto richiesto nel rispetto delle Norme vigenti in materia di ambiente, energia, sicurezza e prevenzione;
- fissare e perseguire obiettivi di miglioramento in campo ambientale in un'ottica di prevenzione dell'inquinamento e di miglioramento continuo;
- fissare e perseguire obiettivi di miglioramento in campo energetico in un'ottica di razionalizzazione dell'uso dell'energia e di miglioramento della prestazione energetica, attraverso:
 - l'approvvigionamento di prodotti e servizi energeticamente efficienti;
 - la collaborazione ed il coordinamento tra le risorse aziendali ed il corretto utilizzo delle fonti energetiche, garantendo la riduzione dell'inquinamento generato dai flussi in uscita dai processi aziendali;
 - la progettazione delle attrezzature e/o potenziamento delle nuove linee o di servizi ausiliari alla produzione;
 - adeguamento del piano di monitoraggio delle prestazioni energetiche in base alle variazioni impiantistiche del sito produttivo;
- coinvolgere i propri dipendenti con la diffusione di una maggiore consapevolezza sull'uso dell'energia, attraverso appropriati canali di comunicazione, formazione ed informazione, con particolare riferimento alle aree dove risulta significativo il consumo di energia;
- diffondere all'interno e all'esterno dell'azienda una filosofia di qualità, rispetto dell'ambiente, salvaguardia della sicurezza e della salute sul luogo di lavoro;
- orientare i processi aziendali verso soluzioni di maggior rispetto per l'ambiente, riducendo i consumi di energia e di risorse naturali e limitando le emissioni inquinanti e la produzione di rifiuti;
- tutelare la salute e la sicurezza dei lavoratori aziendali, prevenire infortuni e malattie professionali e affermare che la responsabilità nella gestione della Salute e Sicurezza dei Lavoratori riguarda l'intera organizzazione aziendale, dal datore di lavoro sino ad ogni lavoratore, ciascuno secondo le proprie attribuzioni e competenze;
- sviluppare ed estendere i processi di informazione e comunicazione, promuovendo il dialogo con le parti interessate, per assicurare trasparenza e chiarezza dei rapporti.

IL CODICE ETICO

Nel 2015, abbiamo deciso di introdurre il nostro Codice Etico, che deve essere obbligatoriamente sottoscritto da collaboratori, consulenti e/o lavoratori autonomi, e che rappresenta anche una parte integrante di ogni contratto di lavoro subordinato.



Tutte le attività poste in essere dalla Lead Time S.p.A. sono svolte nella consapevolezza della responsabilità morale e sociale che la Società ha nei confronti di tutti i suoi stakeholder nella convinzione che il raggiungimento degli obiettivi della società (il primo dei quali è dare valore aggiunto agli azionisti, ai clienti ed alla comunità in cui Lead Time S.p.A. opera) deve accompagnarsi non solo al rispetto degli specifici valori aziendali, ma altresì delle normative vigenti e dei generali doveri di onestà, integrità concorrenza leale, correttezza e buona fede.



Di seguito sono rappresentati i valori e i principi che l'azienda si impegna a promuovere:

Integrità

Sviluppo delle persone

Orientamento al cliente

Innovazione

Qualità

Responsabilità sociale

Passione

Valore Aggiunto

Rispetto della
diversità

Pianificazione degli obiettivi

GLI OBIETTIVI



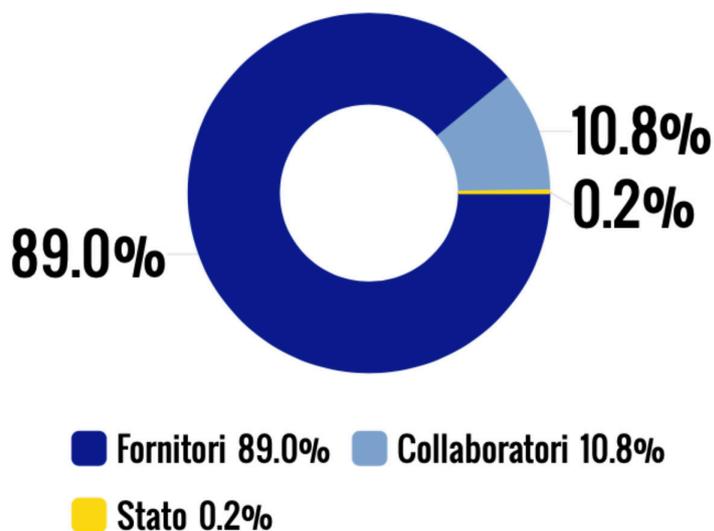
6.2. LA PERFORMANCE ECONOMICA

	2022	2023
VALORE ECONOMICO GENERATO	71.051.045 €	62.691.687 €
VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO	65.499.257 €	60.543.389 €
Beni e servizi	58.711.940 €	53.862.429 €
Personale	6.027.583 €	6.542.669 €
Imposte	759.734 €	138.291 €
VALORE ECONOMICO TRATTENUTO	5.551.788 €	2.148.298 €

Alcuni dei getti prodotti dalla Lead Time S.p.a.



IL VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO



La distribuzione del valore economico generato dall'azienda si è mantenuta piuttosto costante tra il 2022 e il 2023. La maggior parte del valore viene distribuito ai fornitori, seguiti dal personale e dallo Stato.

Nel 2023, nonostante l'aumento del volume produttivo, si evidenzia una riduzione sia del valore economico generato che di quello distribuito. Questo è dovuto principalmente alla riduzione del prezzo sul mercato dell'energia e delle materie prime. Tale decremento ha generato una riduzione dei costi di produzione e, considerando il fatto che i listini di vendita sono generalmente vincolati all'andamento sul mercato dell'energia e delle materie prime, questo fenomeno ha causato anche una riduzione dei prezzi di vendita e di conseguenza del valore economico generato.

VALORE
ECONOMICO
GENERATO

-12%

VALORE
ECONOMICO
DISTRIBUITO

-8%

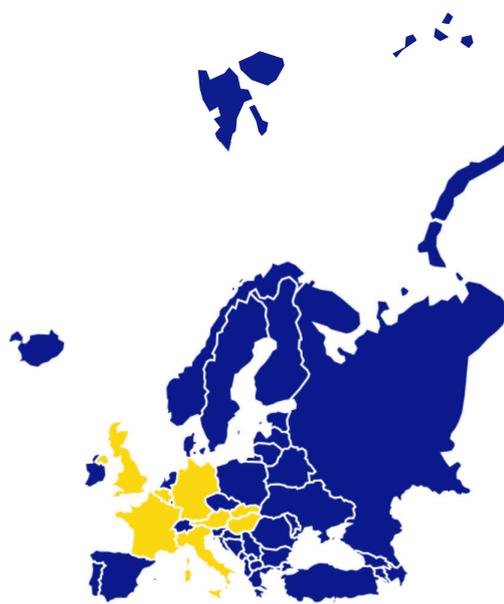
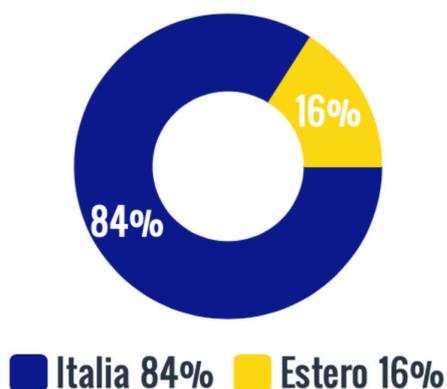
6.3. ANALISI CLIENTI

Nella nostra visione, la centralità dei clienti è un principio fondamentale. La loro soddisfazione è considerato infatti, uno degli obiettivi primari dalla direzione della Lead Time S.p.a.

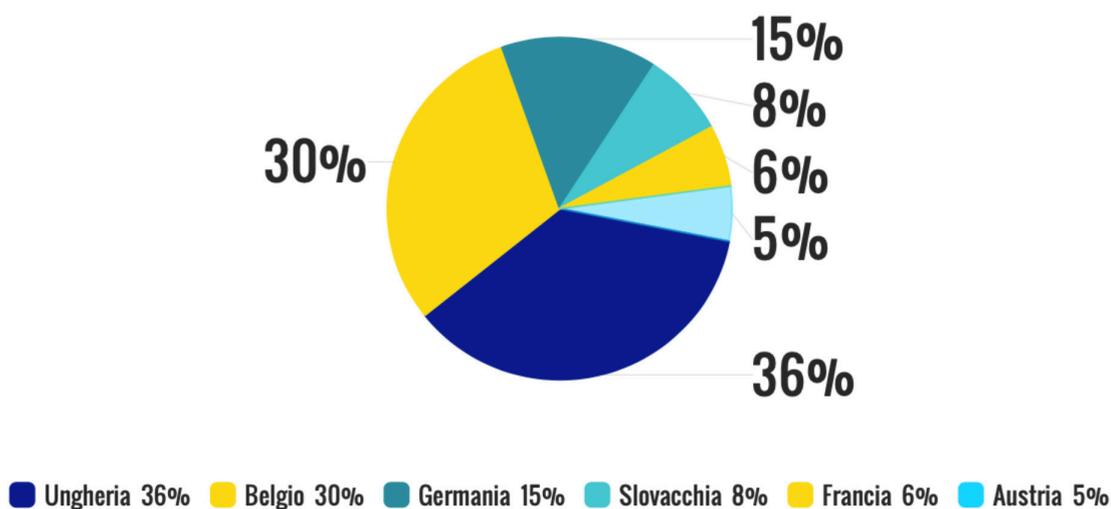
Per poterla raggiungere, il monitoraggio e il miglioramento continuo della qualità dei prodotti, un efficiente e tempestivo customer service così come una comunicazione trasparente sono considerati fattori indispensabili.

I valori riportati in questo paragrafo sono stati calcolati sulla base alle tonnellate nette spedite ai clienti nel corso del 2023.

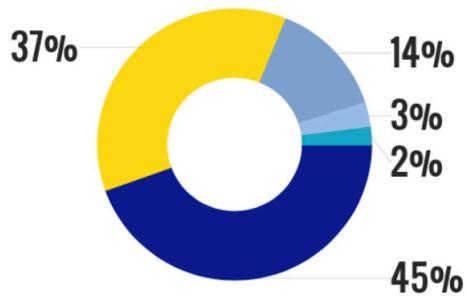
NAZIONALITÀ CLIENTI



Estero 16%, di cui:

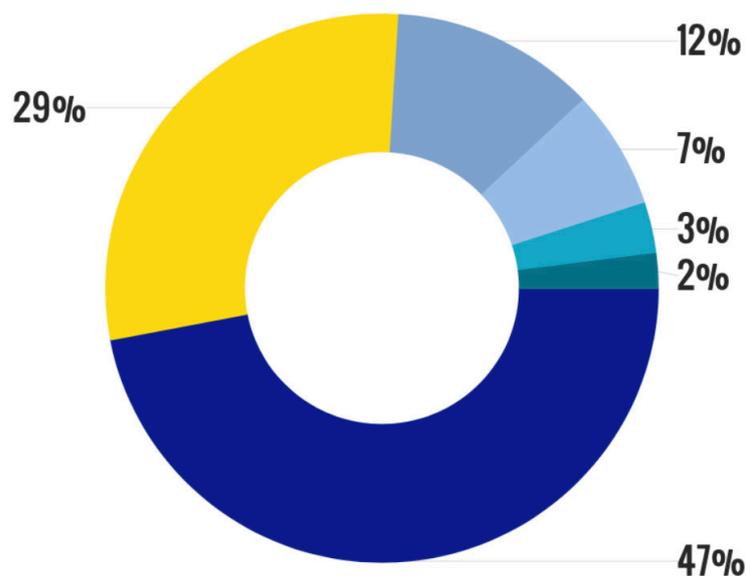


I MERCATI DI RIFERIMENTO



- Agriculture 45%
- Construction 37%
- Power Train 14%
- Refrigerating compressors 3%
- Other 2%

I CLIENTI PRINCIPALI



- DANA 47%
- CNH INDUSTRIAL 29%
- BONFIGLIOLI 12%
- ALTRO 7%
- MERLO 3%
- KESSLER 2%

Il 2023 ha visto una propensione per il settore delle macchine agricole.

Gli altri mercati rilevanti per l'azienda sono: Construction, ossia macchine per attività di costruzione ed estrazione mineraria, Power Transmission, ossia imprese specializzate nella produzione di riduttori per la trasmissione della potenza e Refrigerating compressors, ossia tutto il mondo che riguarda i compressori per gli impianti di refrigerazione. A seguire tutti gli altri settori rappresentano il restante 5% del volume di vendita.

Il cliente principale è rappresentato dal gruppo Dana; seguono i gruppi CNH Industrial e Bonfiglioli.

6.4. ANALISI FORNITORI

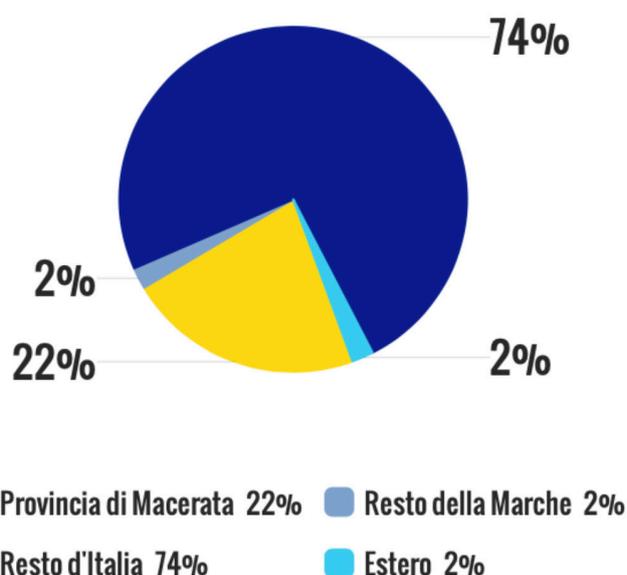
La politica aziendale prevede esclusivamente rapporti con fornitori qualificati, di conseguenza la loro selezione è un passaggio molto importante. Tali rapporti sono definiti e regolati comunemente dal Capitolato Generale di fornitura, il cui obiettivo è quello di sviluppare una rete di fornitori in grado di assicurare la qualità, l'affidabilità, la tutela ambientale e della salute e sicurezza sul lavoro e le performance attese delle forniture, in termini di qualità e servizio.

UNA SUPPLY CHAIN ITALIANA

In questo contesto, l'ufficio acquisti ha il compito e la responsabilità di individuare i potenziali nuovi fornitori, la cui qualifica è generalmente soggetta al rispetto, tra gli altri, dei seguenti requisiti:

- aderenza a requisiti contrattuali (Capitolato fornitura, Codice etico);
- conformità finanziaria del fornitore;
- conformità a requisiti ambientali e di salute e sicurezza sul lavoro;
- capacità di fornire le migliori soluzioni disponibili sul mercato dal punto di vista dell'efficienza energetica.

In ogni caso, in funzione delle tipologie di acquisto possono essere previste delle alternative.



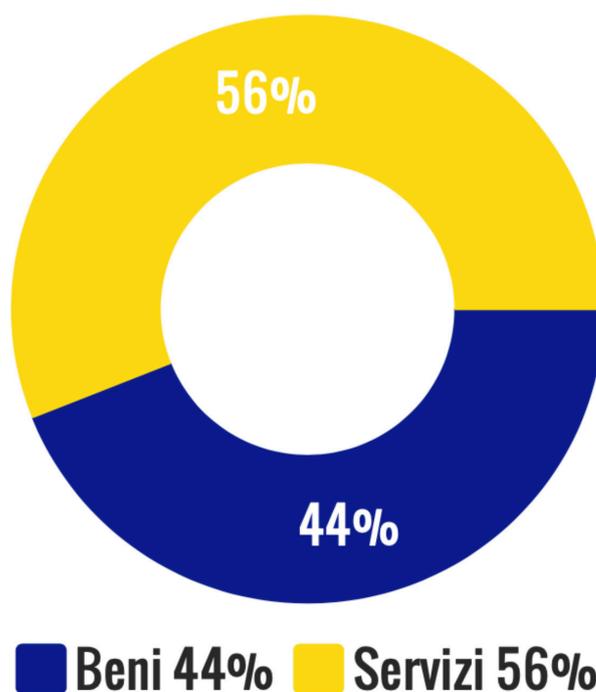
Come evidenziato dai grafici, l'azienda predilige una catena di fornitura quasi interamente nazionale (98%).

La maggior parte dei fornitori si concentra infatti in Italia, con le sole Marche che rappresentano un importante 24%.

Tale conformazione della supply chain consente una maggiore efficienza logistica e tempi di consegna più brevi, e ciò si traduce in un'ottimizzazione generale dei processi e una riduzione degli impatti derivanti dal trasporto delle forniture.

Inoltre, la decisione di scegliere fornitori prevalentemente nazionali si sposa con l'etica dell'azienda, da sempre attenta a sostenere l'economia locale o comunque italiana. L'analisi è stata svolta sulla base dell'imponibile degli acquisti e tenendo conto dei primi 50 fornitori.

LE TIPOLOGIE DI FORNITURA



Come si evince dal grafico, la composizione degli acquisti dell'azienda è ripartita equamente.

Se tra i beni, i costi principali sono dovuti all'acquisto di materie prime, in particolare ghisa e acciaio, tra i servizi il costo principale è rappresentato dalla fornitura di energia elettrica.

Tra i servizi inoltre, un peso importante lo ricoprono attività quali lavorazione meccanica, sbavatura, verniciatura e realizzazione di modelli per la formatura, che l'azienda ha deciso di esternalizzare totalmente.

NOTE METODOLOGICHE





Il presente documento è stato predisposto facendo riferimento ai "Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards", noti come GRI.

Questo report di sostenibilità riporta dati relativi all'esercizio 2023. Qualora il periodo di riferimento fosse diverso, ciò sarebbe opportunamente specificato all'interno del documento.

Con lo scopo di fornire ai lettori un termine di paragone, in molte sezioni sono riportati anche i dati inerenti all'esercizio chiuso al 31/12/2022.

Le informazioni qui presenti riguardano esclusivamente la Lead Time S.p.a. e il suo stabilimento situato in Zona Industriale Molino, 62020 Caldarola (MC).

Per qualsiasi chiarimento e informazione su questo report, è possibile contattarci tramite l'email info@leadtime.it.

Di seguito viene riportato il "GRI Content Index", che permette ai lettori di identificare in modo preciso gli Standard GRI adottati e la loro posizione all'interno del documento. Per ogni indicatore, viene infatti riportato a fianco il numero della pagina dove è possibile ritrovare lo stesso.

STATEMENT OF USE	Lead Time S.p.a. has reported the information cited in this GRI index for the period 01/01/2023 - 31/12/2023 with reference to the GRI Standards
GRI 1 used	GRI: Foundation 2021

GRI STANDARD	DISCLOSURES	PARAGRAPH
GRI 2: General Disclosures 2021	2-1 Organizational details	2.1 - 6.1 - 6.3
	2-2 Entities included in the organization's sustainability reporting	7
	2-3 Reporting period, frequency and contact point	7
	2-6 Activities, value chain and other business relationships	2.3 - 6.3 - 6.4
	2-7 Employees	5.1
	2-8 Workers who are not employees	5.1
	2-9 Governance structure and composition	6.1
	2-10 Nomination and selection of the highest governance body	6.1
	2-11 Chair of the highest governance body	6.1
	2-12 Role of the highest governance body in overseeing the management of impacts	6.1
	2-13 Delegation of responsibility for managing impacts	6.1
	2-23 Policy commitments	3.2 - 4.1
	2-25 Processes to remediate negative impacts	3.2 - 4.1
	2-28 Membership associations	3.1
	2-29 Approach to stakeholder engagement	3.3
2-30 Collective bargaining agreements	5.1	

GRI STANDARD	DISCLOSURES	PARAGRAPH
GRI 3: Material Topics 2021	3-1 Process to determine material topics	3.3 - 3.4
	3-2 List of material topics	3.4
GRI 201: Economic Performance	201-1 Direct economic value generated and distributed	6.2
	201-2 Financial implications and other risks and opportunities due to climate change	3.2
GRI 202: Market presence	202-2 Proportion of senior management hired from the local community	5.1
GRI 204: Procurement Practices	204-1 Proportion of spending on local suppliers	6.4
GRI 302: Energy	302-4 Reduction of energy consumption	4.3
	302-5 Reductions in energy requirements of products and services	4.3
GRI 303: Water and Effluents	303-3 Water withdrawal	4.3
	303-5 Water consumption	4.3
GRI 305: Emissions	305-1 Direct (Scope 1) GHG emissions	4.4
	305-2 Energy indirect (Scope 2) GHG emissions	4.4
	305-3 Other indirect (Scope 3) GHG emissions	4.4
	305-4 GHG emissions intensity	4.4

GRI STANDARD	DISCLOSURES	PARAGRAPH
GRI 306: Waste	306-1 Waste generation and significant waste-related impacts	4.2
	306-2 Management of significant waste-related impacts	4.2
	306-3 Waste generated	4.2
	306-4 Waste diverted from disposal	4.2
	306-5 Waste directed to disposal	4.2
GRI 401: Employment	401-2 Benefits provided to full-time employees that are not provided to temporary or part-time employees	5.3
GRI 403: Occupational Health and Safety	403-1 Occupational health and safety management system	2.4 - 5.2
	403-5 Worker training on occupational health and safety	5.3
	403-8 Workers covered by an occupational health and safety management system	2.4 - 5.2
	403-9 Work-related injuries	5.2
GRI 405: Diversity and Equal Opportunity	405-1 Diversity of governance bodies and employees	5.1
GRI 416: Customer Health and Safety	416-2 Incidents of non compliance concerning the health and safety impacts of products and services	1.2



Si ringraziano tutte le persone che hanno
partecipato alla realizzazione di questo
report di sostenibilità

www.leadtimefonderia.it
Zona Industriale Molino 62020, Caldarola (MC)



Lead Time S.p.A. Sede legale, uffici e stabilimento:
Zona Industriale Molino, - 62020 Caldarola (MC) – Italy
Tel. +39 0733 903911
e-mail pec: leadtime.amministrazione@pec.it
email: info@leadtime.it
P.IVA e C.F. 00149200438