



**REPORT DI
SOSTENIBILITÀ**

2024





COPYRIGHT 2025 LEAD TIME SPA
TUTTI I DIRITTI RISERVATI

TUTTI I MARCHI E I LOGHI PRESENTI SONO
DI PROPRIETÀ DEI RISPETTIVI LICENZIATARI



www.leadtimefonderia.it



+39 0733 903911



info@leadtime.it



Zona Industriale Molino, 62020 Caldarola (MC)

INDICE

01-INTRODUZIONE

- 1.1.** Lettera agli stakeholder
- 1.2.** Un riassunto del 2024

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,

per il secondo anno consecutivo vi presento il nostro Report di Sostenibilità, redatto con l'obiettivo di offrire una rendicontazione trasparente e puntuale delle nostre performance in ambito ambientale, sociale e di governance. Un documento che testimonia l'impegno costante verso uno sviluppo sostenibile, condiviso e consapevole.

Dopo tre anni positivi, il 2024 si è rivelato un anno complesso per il nostro settore. Il calo generalizzato della domanda che ha colpito l'intero comparto delle fonderie italiane – e più in generale il mondo manifatturiero – ha inevitabilmente avuto un impatto anche sulla nostra realtà. Nonostante le difficoltà, l'azienda ha saputo reagire con determinazione, dimostrando capacità di adattamento, solidità e flessibilità, senza mai perdere di vista i propri valori.

Anche in questo contesto, abbiamo proseguito con convinzione il nostro percorso di rendicontazione delle performance di sostenibilità e questo report rappresenta la prosecuzione del percorso intrapreso a partire dallo scorso anno, volto a integrare sempre più profondamente questi temi nelle nostre strategie e nelle nostre azioni quotidiane.

Attraverso questo documento abbiamo analizzato i risultati raggiunti, individuando con lucidità punti di forza e aree su cui continuare a investire, nella convinzione che un'evoluzione costante sia l'unica strada possibile.

Crediamo fermamente nel valore delle persone, nella responsabilità verso l'ambiente e nel contributo positivo che un'azienda può e deve offrire alla comunità in cui opera e restiamo convinti del ruolo centrale che le imprese hanno nel processo di trasformazione sostenibile del nostro sistema produttivo.

Ringrazio tutte le persone che hanno collaborato alla stesura di questo report e a tutti coloro che hanno contribuito con impegno e competenza a questo progetto.

Vi auguro una buona lettura,

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

1.2. UN RIASSUNTO DEL 2024



€ 42,1 mln

FATTURATO



120

DIPENDENTI



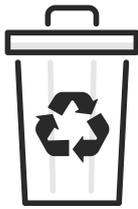
22.626

TON NETTE PRODOTTE



70%

MATERIE PRIME RICICLATE



99%

RIFIUTI RICICLABILI



30.920

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.

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 report di sostenibilità, il secondo per la nostra azienda, non solo documenta i risultati raggiunti, ma anche il nostro impegno continuo verso una gestione responsabile e integrata. Monitorando le nostre performance economiche, ambientali e sociali, ci impegniamo a migliorare costantemente per rispondere alle sfide future in modo sostenibile. Continueremo a perseguire questo percorso con serietà, adattandoci alle circostanze e lavorando per creare un impatto positivo duraturo.

E NVIRONMENT

- Dotati di **Sistema di Gestione Qualità, Ambiente, Energia, Salute e Sicurezza sul Lavoro** integrato e certificato
- **-21%** di emissioni di CO₂ eq per tonnellata netta rispetto alla media del settore
- **-3%** di emissioni di CO₂ eq per tonnellata netta VS 2023
- **+3%** di consumi elettrici per tonnellata colata VS 2023
- **+17%** di consumi di sabbia per tonnellata colata VS 2023
- **+17%** di consumi di gas per tonnellata colata VS 2023

S OCIAL

- **83%** di dipendenti diretti
- **100%** di dipendenti assunti a tempo indeterminato
- **€ 297.337** di spesa dedicata al welfare aziendale

G OVERNANCE

- **43.356.719 €** di valore generato nel 2024
- **44.830.101 €** di valore distribuito nel 2024
- **99%** 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 45.000 mq, è situato a Caldarola (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.

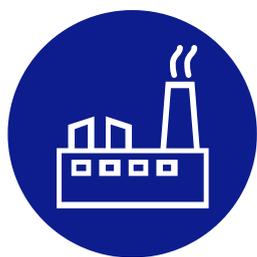


L'esperienza maturata nel settore, la passione per la fonderia e gli elevati investimenti degli ultimi anni ci permettono di affrontare le sfide quotidiane di un mercato in continua evoluzione.

Roberto Dalla Bona (Presidente)



Stabilimento di Caldarola (MC)



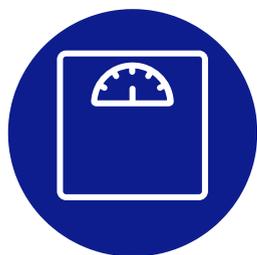
45.000 mq

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

2024

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 45.000 mq di cui 12.000 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.

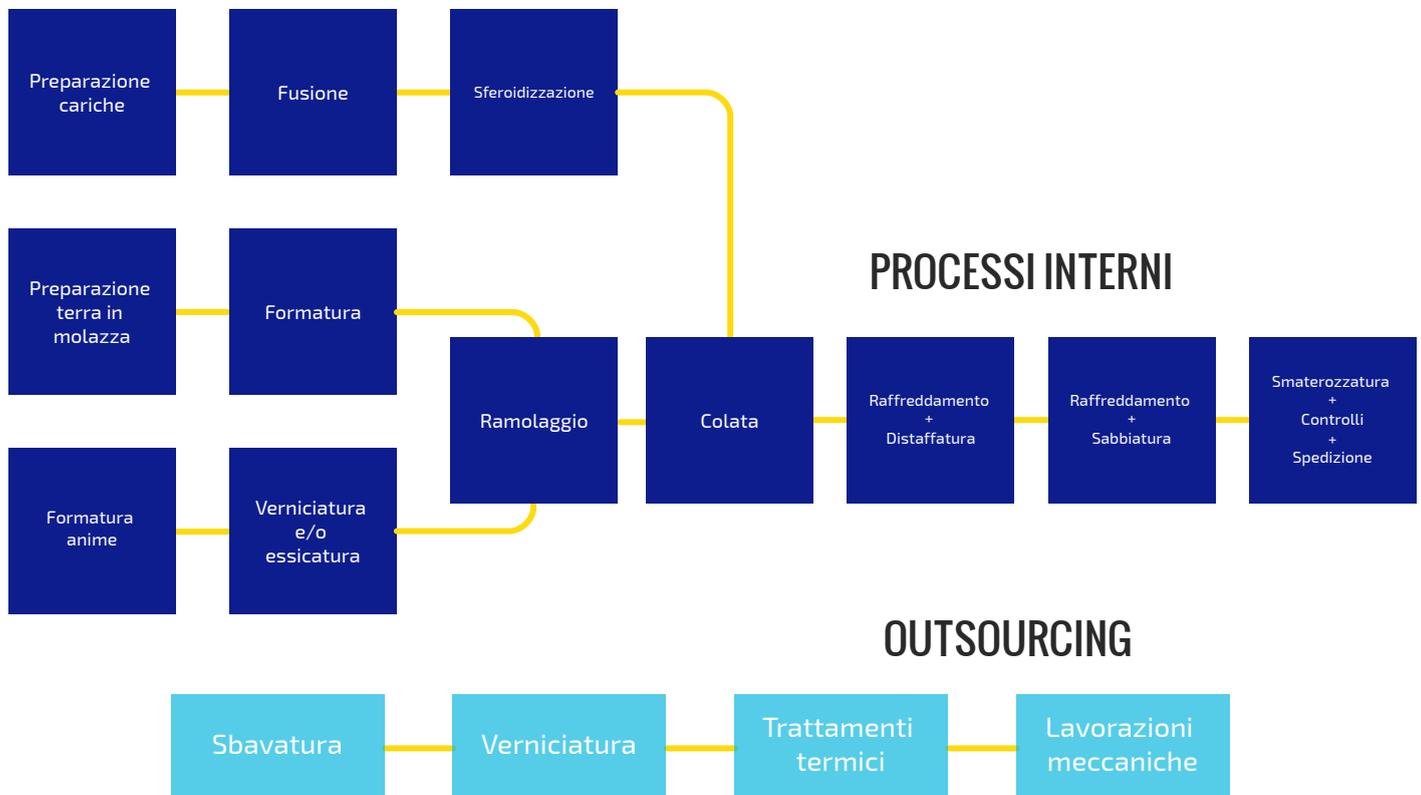
Nel Febbraio del 2000 la Fonderia Farabolini cambia il nome dell'azienda in Lead Time S.p.a.; in questi anni l'azienda continua ad occuparsi di produzione di getti in ghisa.

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.

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.

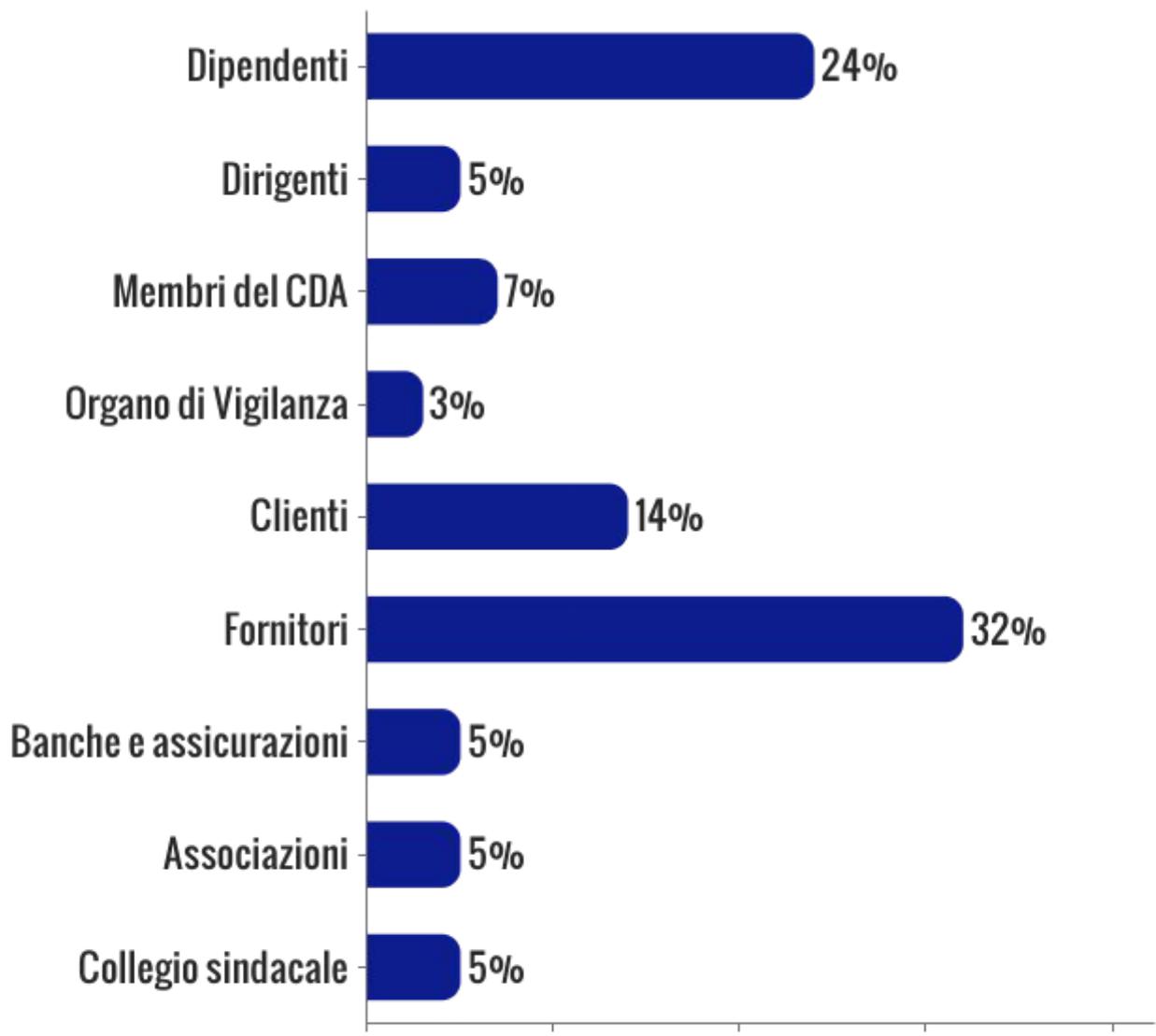


- Collaboratori interni ed esterni
- Dirigenti
- Azionisti
- Membri CDA
- Organismo di Vigilanza
- Collegio Sindacale
- Clienti
- Fornitori di beni
- Fornitori di servizi
- Istituzioni pubbliche e locali
- Associazioni
- Istituti bancari e assicurativi

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

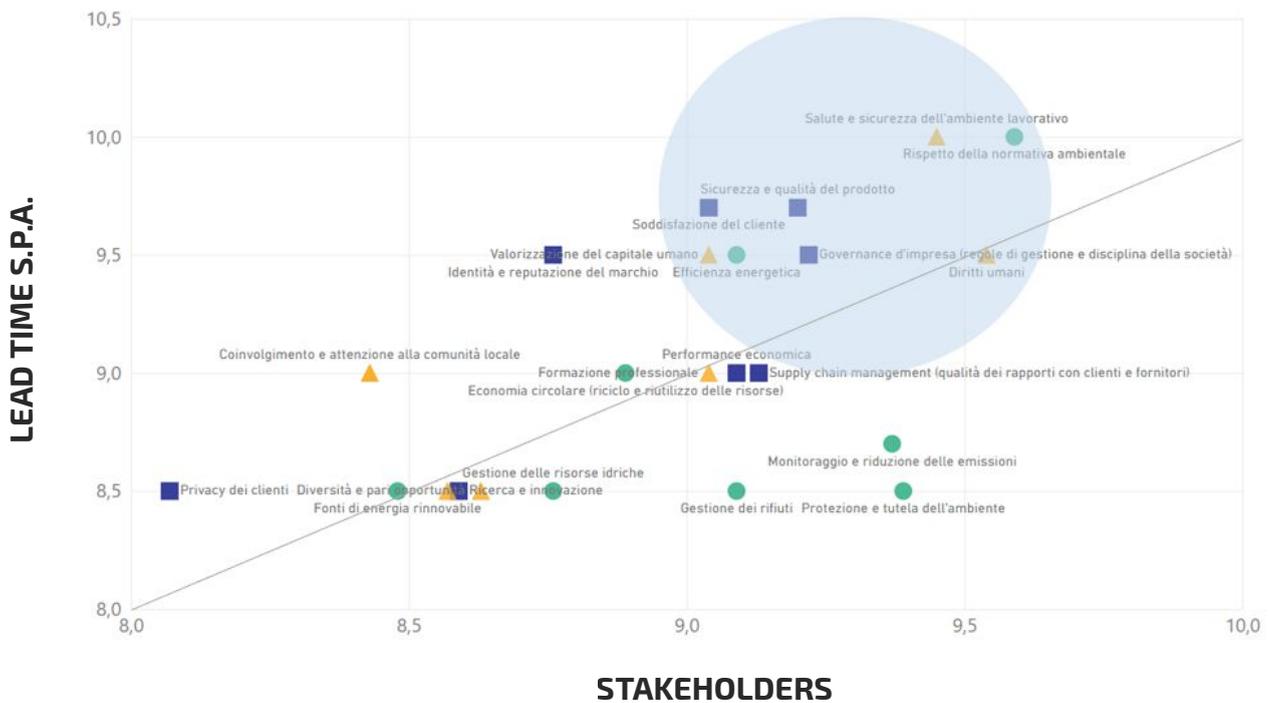


G

- 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.

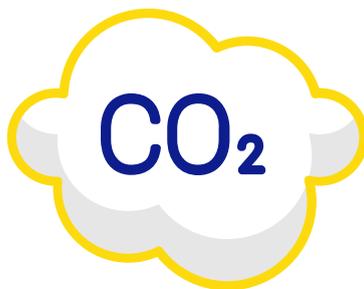
Per quanto riguarda la circolarità, il riutilizzo dei materiali ed il riciclo dei rifiuti sono principi che da sempre contraddistinguono il nostro modo di fare impresa.

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

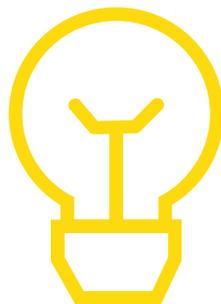
Per esempio, sebbene i nostri rifiuti siano per il 99% recuperabili, non è detto che le imprese a cui le conferiamo le utilizzino effettivamente per realizzare nuovi prodotti, come ad esempio asfalto, vetro, cemento o laterizi.

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



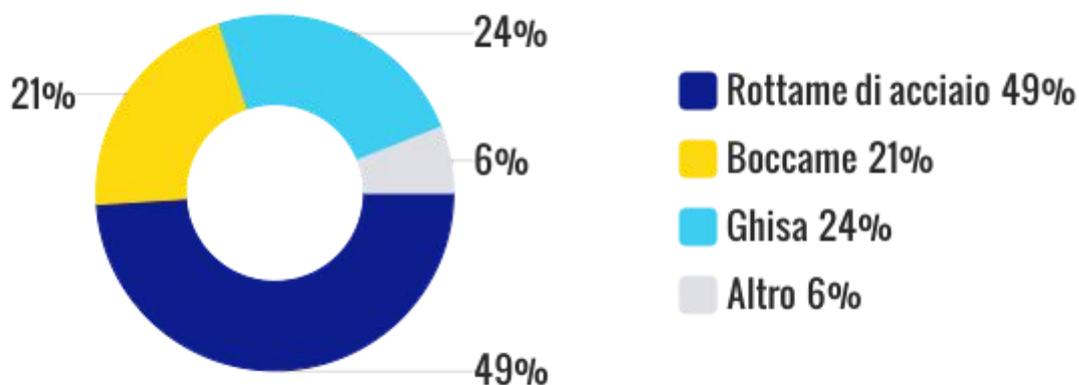
La percentuale di riciclabilità dei rifiuti prodotti



La percentuale di riciclabilità dei getti prodotti

LE MATERIE PRIME

Nei nostri processi impieghiamo il 70% di materie prime provenienti da riciclo. Di queste, il 49% 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 21% 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 24% 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 2023, nel 2024 la percentuale di materie prime da riciclo caricate nei forni fusori è aumentata, passando dal 68% al 70%. La variazione è dovuta principalmente dal minor impiego di ghisa in pani rispetto all'anno precedente.

Nel 2023 infatti, la ghisa in pani rappresentava il 27% mentre nel 2023 è diminuita al 24% mentre l'acciaio utilizzato è passato dal 46% al 49%.

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

MATERIE PRIME UTILIZZATE	U.M	2023	%	2024	%
Rottame di acciaio	ton	19.258	46%	15.206	49%
Boccame	ton	9.018	22%	6.558	21%
Ghisa	ton	11.059	27%	5.702	24%
Altro	ton	2.312	6%	3.454	6%
TOTALE	ton	41.647	100%	30.920	100%

I RIFIUTI

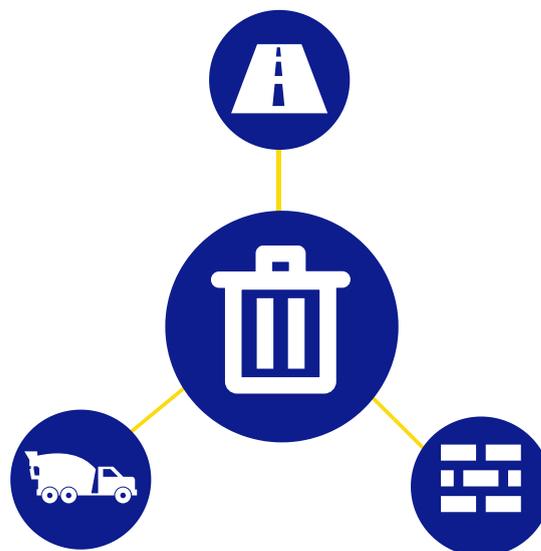
L'azienda possiede una procedura specifica per la corretta gestione dei rifiuti. Essa regola le modalità di svolgimento delle fasi di produzione, deposito e conferimento dei rifiuti generati presso il sito produttivo, in modo da ottemperare alla normativa vigente.

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 (17%)** = raccolte e recuperate al 100% da imprese esterne.
- **Terre esauste (37%)** = raccolte e recuperate al 100% da imprese esterne.
- **Polveri (38%)** = trattenute dai filtri degli aspiratori, raccolte e inviate ad imprese esterne per essere recuperate al 98%.



Della totalità dei rifiuti, solo lo 0,4% 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 2024 l'azienda ha prodotto 15.912 tonnellate di rifiuti, in riduzione in valore assoluto rispetto alle 18.617 tonnellate del 2023, ma in aumento considerando il rapporto tra rifiuti generati e tonnellate colate nell'anno. Nel 2024 si rileva una produzione di 515 kg/ton rispetto ai 447 del 2023. La percentuale di rifiuti destinati a recupero esterno si è mantenuta costante nel biennio, aggirandosi intorno al 99.4%.

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 0.6% invece, viene smaltito in conformità alle norme vigenti in materia.

CODICE C.E.R	DESCRIZIONE	RECUPERO*	SMALTIMENTO*	PERICOLOSO
06.01.06	Altri acidi	-	12.380	X
08.03.18	Toner per stampa esauriti	8	-	
10.09.03	Scorie di fusione	2.748.510	-	
10.09.06	Forme e anime da fonderia non utilizzate	785.040	-	
10.09.08	Forme ed anime di fonderia utilizzate	5.864.880	-	
10.09.11	Altri particolati contenenti sostanze pericolose	-	43.810	X
10.09.12	Altri particolati diversi da quelli alla voce 10.09.11	6.023.540	-	
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	20.760	-	
15.01.02	Imballaggi in plastica	31.840	-	
15.01.03	Imballi di legno	113.570	-	
15.01.06	imballaggi in materiali misti	10.593	-	
15.01.10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	806	-	X
15.01.11	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	33	-	X
15.02.02	Assorbenti, materiali filtranti, stracci , indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	-	1.210	X
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli alla voce 15.02.02	6.640	-	
16.02.13	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	1.260	-	X
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle alla voce 16.02.13	130	-	
17.04.05	Ferro e acciaio	199.480	-	
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01*		29.320	
17.02.03	Plastica (nastri in gomma)	6.450		
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	8.160		
17.06.03	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	-	3.770	X
		15.821.700	90.490	63.269
		100%	0,6%	0,4%

* Rifiuti Prodotti nel 2024 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	2023	2024	Variazione % annua
Consumo energetico	kWh	51.928.405	39.732.847	-23%
Consumo/ ton colate	kWh/ ton	1.247	1.285	+3%

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.

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.

Nel 2024, l'utilizzo totale di sabbia è diminuito del 13% in valore assoluto rispetto al 2023, principalmente a causa della riduzione dei volumi produttivi. Tuttavia, rapportato alle tonnellate colate, si registra un aumento del 17%.

Questo incremento è attribuibile a un cambiamento nel mix produttivo, con una quota crescente di componenti caratterizzati da geometrie più complesse e requisiti dimensionali più stringenti. Tali componenti richiedono l'impiego di un numero maggiore di anime per la realizzazione delle cavità interne, determinando così un consumo di sabbia superiore per tonnellata colata, nonostante la diminuzione complessiva dei volumi produttivi.

	U.M	2023	2024	Variazione % annua
Utilizzo di sabbia	ton	9.155	7.969	- 13%
Sabbia / ton colate	ton/ ton	0,220	0,258	+17%

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 diminuito di conseguenza alla riduzione dei volumi produttivi, mentre è aumentato in rapporto alle tonnellate colate del 17%.

	U.M	2023	2024	Variazione % annua
Consumo metano	Sm ³	758.576	656.753	-13%
Consumo/ ton colate	Sm ³ / ton	18,21	21,24	+17%

GASOLIO

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

Il 2024 ha visto un'aumento dei consumi per tonnellata colata, nonostante una riduzione del valore di consumo assoluto.

	U.M	2023	2024	Variazione % annua
Consumo gasolio	L	45.000	37.500	-17%
Consumo/ ton colate	L/ ton	1,1	1,2	+12%

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.

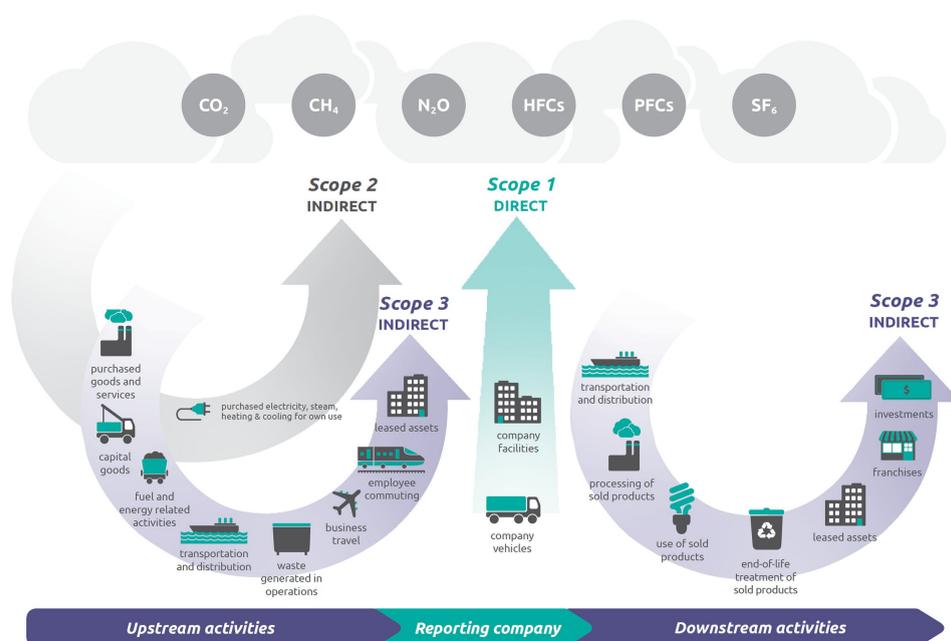
Il restante 1% è invece prelevato dall'acquedotto ed è destinato ad usi sanitari, quali:

- servizi;
- docce degli spogliatoi;
- mensa.

Nel 2024, i consumi totali di acqua per tonnellata colata sono stati in aumento del 16% mentre in valore assoluto sono stati in riduzione del 14%.

	U.M	2023	2024	Variazione % annua
Consumo acqua da pozzo	m3	139.641	121.208	-13%
Consumo acqua da acquedotto	m3	1.460	805	-45%
Consumo pozzo/ ton colate	m3/ ton	3,35	3,92	+17%
Consumo acquedotto/ ton colate	m3/ ton	0,04	0,03	-26%

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.

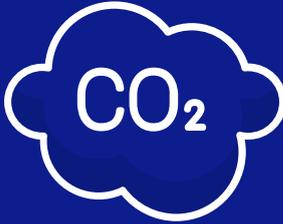
La CO₂ equivalente è un'unità di misura globalmente riconosciuta che esprime l'impatto sul riscaldamento globale di una data quantità di gas serra.

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 per tonnellata netta [Kg CO2 eq]* generate dall'azienda nel biennio 2023-2024.

	2023	2024	VARIAZIONE 2024 Vs 2023
SCOPE 1	83	57	- 31,6%
SCOPE 2	379	399	+ 5,2%
SCOPE 3	1.438	1.387	- 3,5%
TOTALE FONDERIA LEAD TIME	1.900	1.843	- 3,0%
MEDIA DEL SETTORE**	2.322		

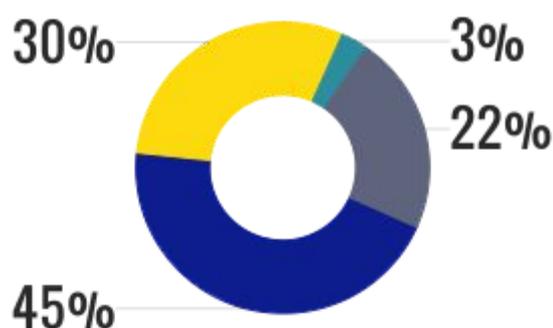
* Per tonnellata netta si intende una tonnellata di getto grezzo.

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

Anche nel 2024 l'azienda ha quantificato la propria impronta di carbonio complessiva, pari a 1.843 kg di CO₂ equivalente per tonnellata netta prodotta, evidenziando un importante -3% rispetto al 2023 e un -21% rispetto alla media** del settore.

Dai dati emerge che il 75% delle emissioni è attribuibile alle emissioni scope 3, mentre il 22% 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 45% ■ Fusione 30%
■ Formatura 3% ■ Altre fasi 22%

EMISSIONI PER CATEGORIA



■ Scope 1 3% ■ Scope 2 22%
■ Scope 3 75%

La grande maggioranza delle emissioni di CO₂ equivalente deriva dalla produzione e/o estrazione delle materie prime (45%). 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 30% 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 22% 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.

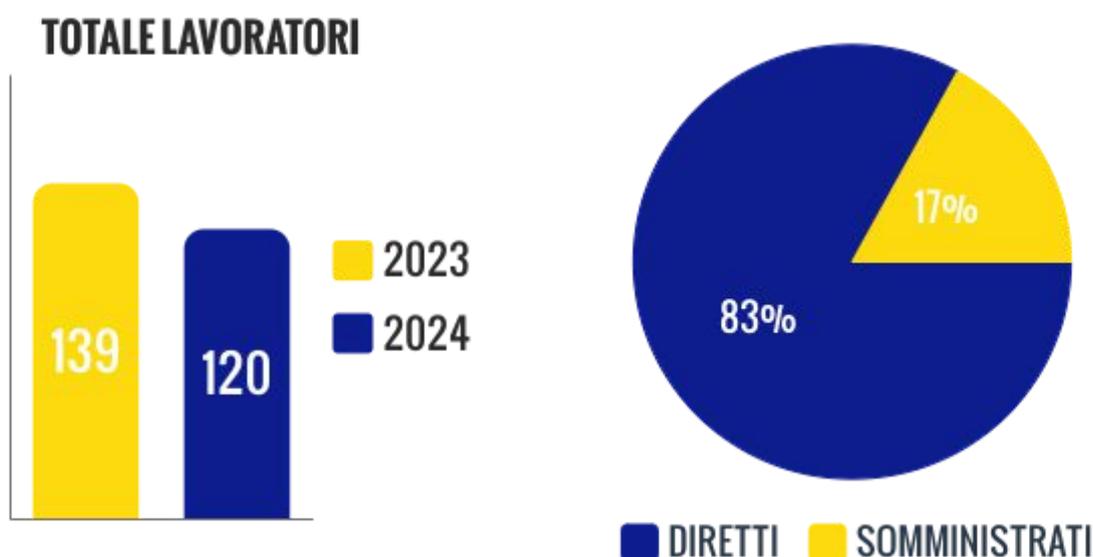
Pertanto nella fase di selezione, assunzione ed avanzamento di carriera del personale, l'azienda effettua approfondite valutazioni e considerazioni di merito trasparenti e verificabili. I processi di selezione del personale sono gestiti congiuntamente dall'Ufficio Risorse Umane e dalla Direzione e sono comunicati all'Organismo di Vigilanza. Appliciamo il Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro (CCNL) per i lavoratori addetti all'industria metalmeccanica.

Nel 2024 l'azienda ha impiegato 120 persone, di cui l' 83% dipendenti diretti. Di loro, il 98% è impiegato full-time.

Nel 2024 la forza lavoro totale si è ridotta di 19 persone; questa diminuzione è stata purtroppo necessaria a fronte di un calo significativo dei volumi produttivi, conseguente alla contrazione del mercato.

È stata una decisione difficile, vissuta con grande dispiacere, perché ogni persona che lavora con noi rappresenta un patrimonio di competenze, relazioni e valori.

Rimane comunque forte l'impegno dell'azienda a creare le condizioni per tornare a crescere, con l'auspicio di poter ampliare nuovamente la squadra non appena il contesto lo consentirà.



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.

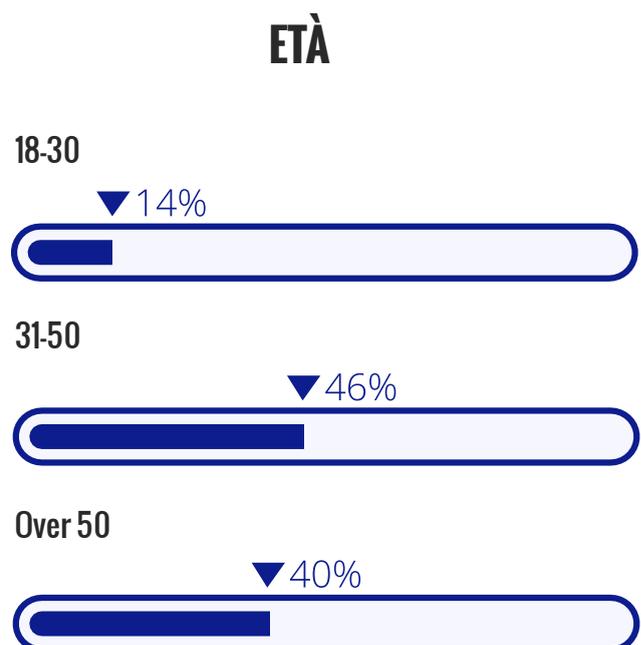
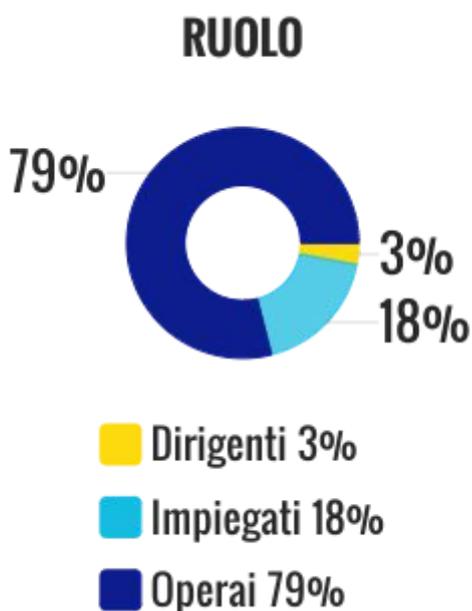


100%

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.

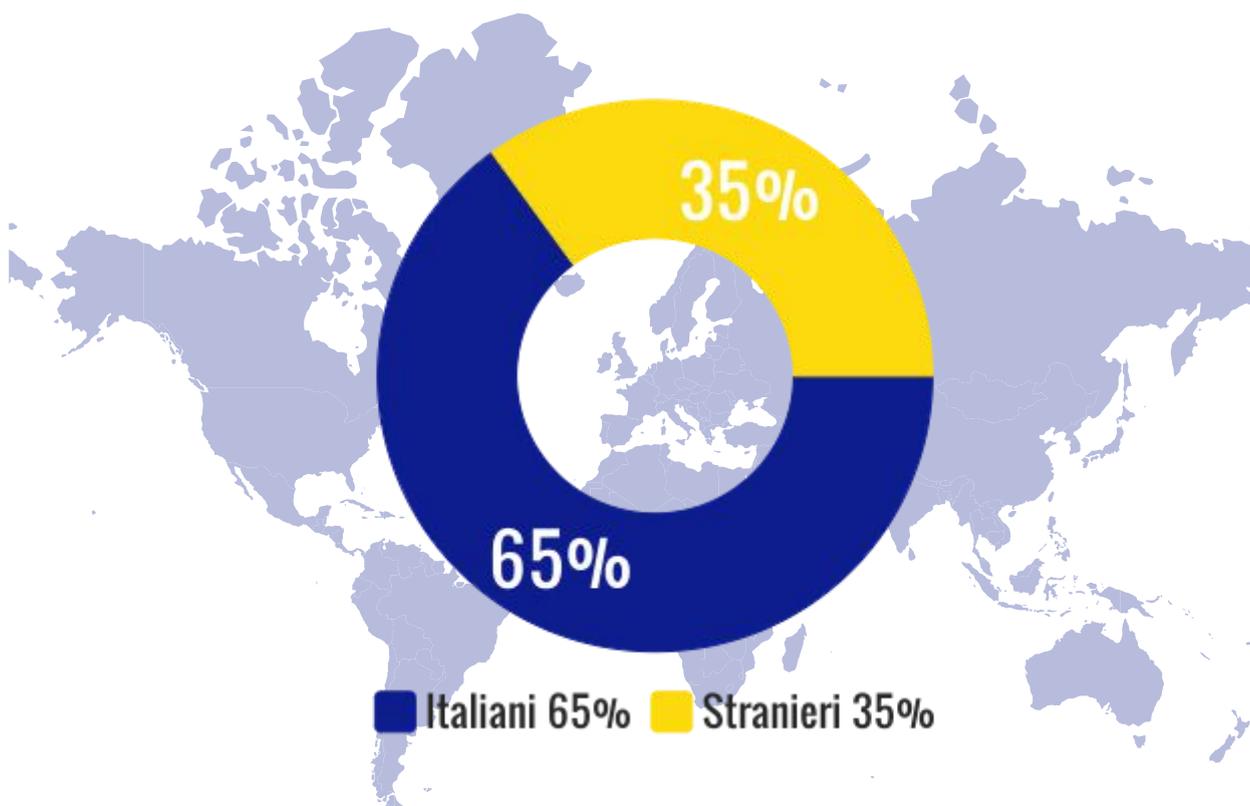
Per quanto riguarda l'età, la maggioranza dei collaboratori si colloca nel gruppo tra i 31 e 50 anni, mentre gli under 30 rappresentano la categoria più residuale.



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 35% 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.

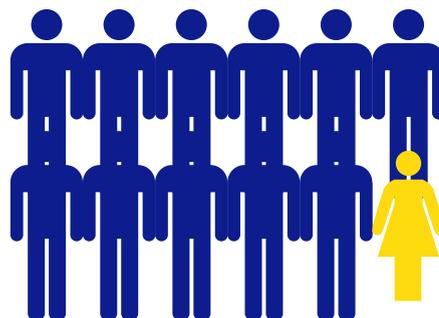


La grande maggioranza dei collaboratori è di sesso maschile. Se dal calcolo vengono però esclusi gli operai, la percentuale di collaboratrici aumenta sensibilmente, passando dal 8% al 43%, con 9 impiegate donne su 21 totali tra impiegati e dirigenti.

I ruoli apicali sono tutti ricoperti da figure maschili.

92%

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 2023 e al 2024.

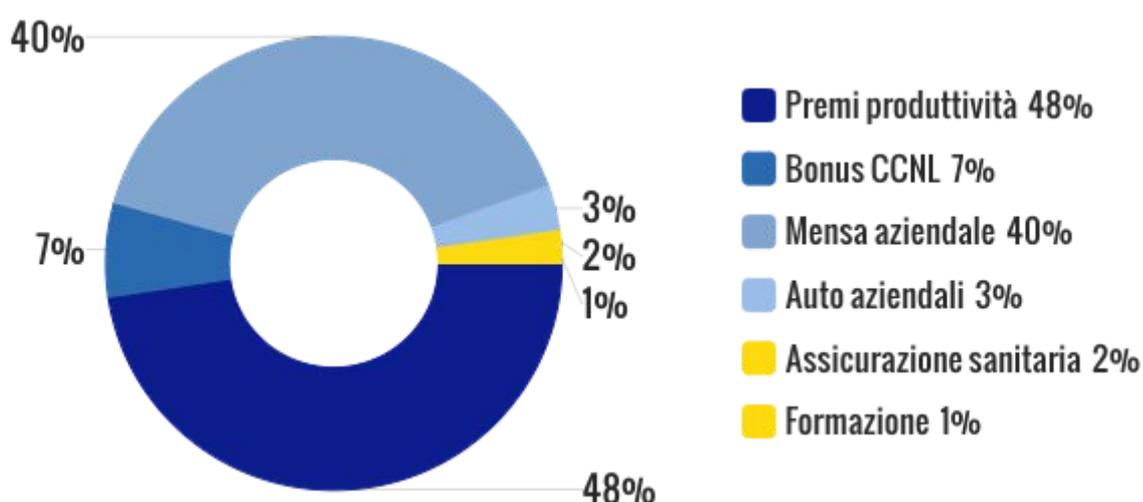


ANNO	N° INFORTUNI TOTALE (A)	N° ORE LAVORATE (B)	GIORNI DI PROGnosi	DURATA MEDIA IN GIORNI	DECESSI	INFORTUNI GRAVI	INDICE DI FREQUENZA (A/B*10 ⁶)
2023	9	167.163	163	18	0	0	53,8
2024	3	149.942	67	22	0	0	20,0

Nel 2024, il numero degli infortuni è diminuito del 67%, così come l'indice di frequenza. Si sono ridotti sensibilmente i giorni di prognosi totali (-59%), mentre la gravità media degli infortuni è lievemente incrementata con una durata media in giorni che è passata da 18 a 22.

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 2024 l'azienda ha destinato a tale scopo € 297.337 così distribuiti:



La voce principale è rappresentata dai premi di produzione equivalenti a circa € 1.420 all'anno per dipendente per un totale di € 140.654. Segue il bonus da CCNL che è stato uguale a € 19.800 nel 2024.

La terza categoria di spesa è stata la mensa. I costi dei pasti infatti vengono sostenuti parzialmente dall'azienda per un totale di € 118.522.

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.



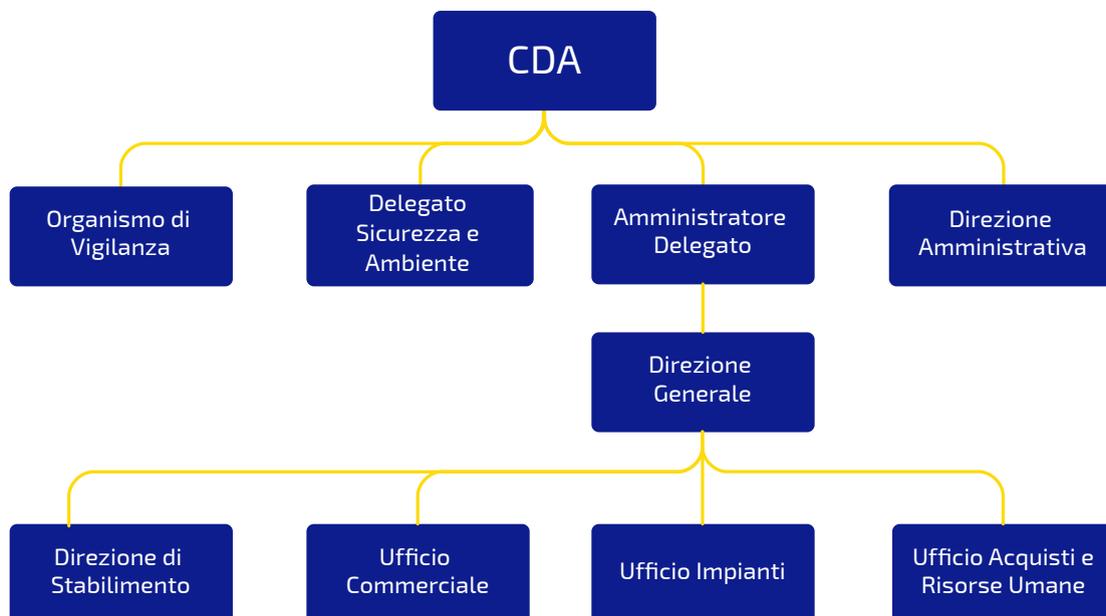
**IL NOSTRO
MODO DI FARE
IMPRESA**



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 2012 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 2012, 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:



GLI OBIETTIVI



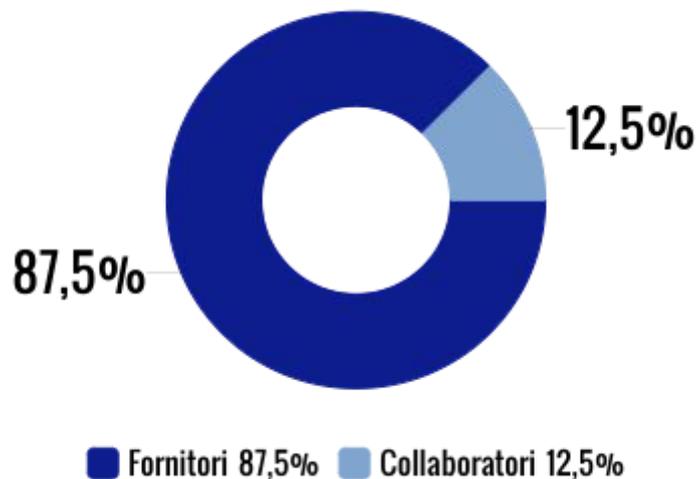
6.2. LA PERFORMANCE ECONOMICA

	2024	2023
VALORE ECONOMICO GENERATO	43.356.719 €	62.691.687 €
VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO	44.830.101 €	60.543.389 €
Beni e servizi	39.594.557 €	53.862.429 €
Personale	5.666.973 €	6.542.669 €
Imposte	- 431.429 €	138.291 €
VALORE ECONOMICO TRATTENUTO	- 1.473.382 €	2.148.298 €

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



IL VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO



Nel corso del 2024, il valore economico generato ha registrato una flessione significativa, imputabile a due principali fattori: da un lato, il rallentamento complessivo dei mercati di riferimento; dall'altro, la riduzione dei listini di vendita, i quali sono indicizzati a specifici indicatori di costo concordati contrattualmente con i clienti. Anche il valore economico distribuito ha mostrato una contrazione complessiva, conseguente a quella dei volumi di produzione, ma non proporzionale rispetto al valore generato.

Questa dinamica ha causato un restringimento della forbice tra ricavi e costi, che ha portato ad erodere progressivamente il margine operativo.

La combinazione di questi due elementi rappresenta una situazione anomala, raramente riscontrata in passato, che ha richiesto un'attenta riflessione strategica.

A partire dall'inizio del 2025, l'azienda ha già intrapreso un percorso di reazione strutturata, mettendo in campo tutte le proprie risorse e competenze per invertire questa tendenza. Nuove idee, investimenti mirati, progetti di innovazione e un forte impegno organizzativo stanno caratterizzando l'azione dell'impresa, con l'obiettivo di ristabilire un equilibrio economico sostenibile e tornare a generare valore nel medio-lungo termine.

La ripartizione del valore economico distribuito dall'azienda si è mantenuta piuttosto costante tra il 2023 e il 2024. La maggior parte del valore viene distribuito ai fornitori, seguiti dal personale.

VALORE
ECONOMICO
GENERATO

-31%

VALORE
ECONOMICO
DISTRIBUITO

-26%

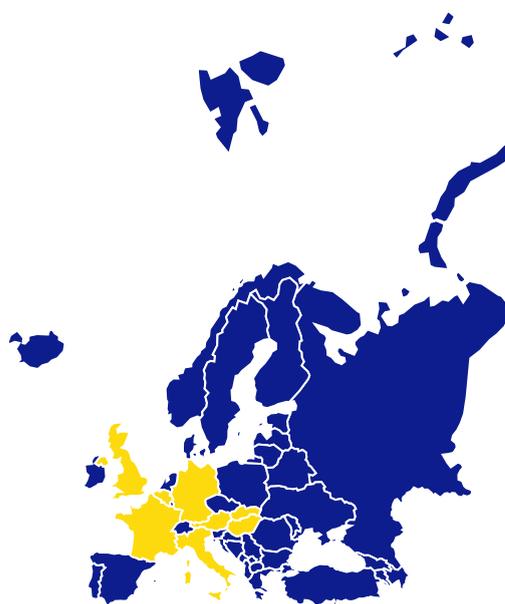
6.3. ANALISI CLIENTI

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.

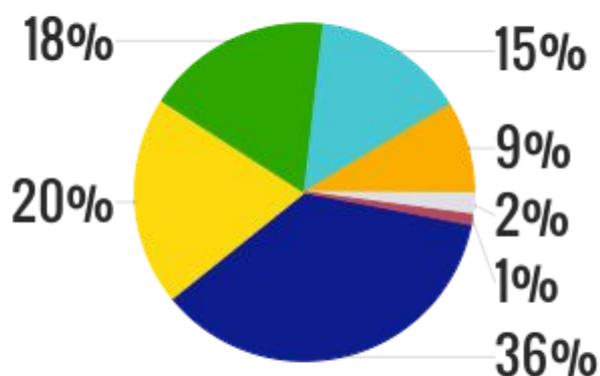
Per poterla raggiungere, il monitoraggio e il miglioramento continuo della qualità dei prodotti, un efficiente e tempestivo customer service così come una comunicazione trasparente sono considerati fattori indispensabili.

I valori riportati in questo paragrafo sono stati calcolati sulla base alle tonnellate nette spedite ai clienti nel corso del 2024.

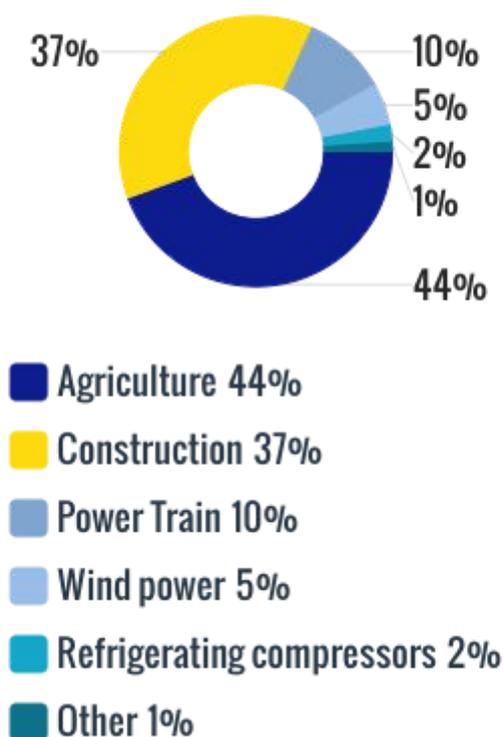
NAZIONALITÀ CLIENTI



Estero 16%, di cui:



I MERCATI DI RIFERIMENTO

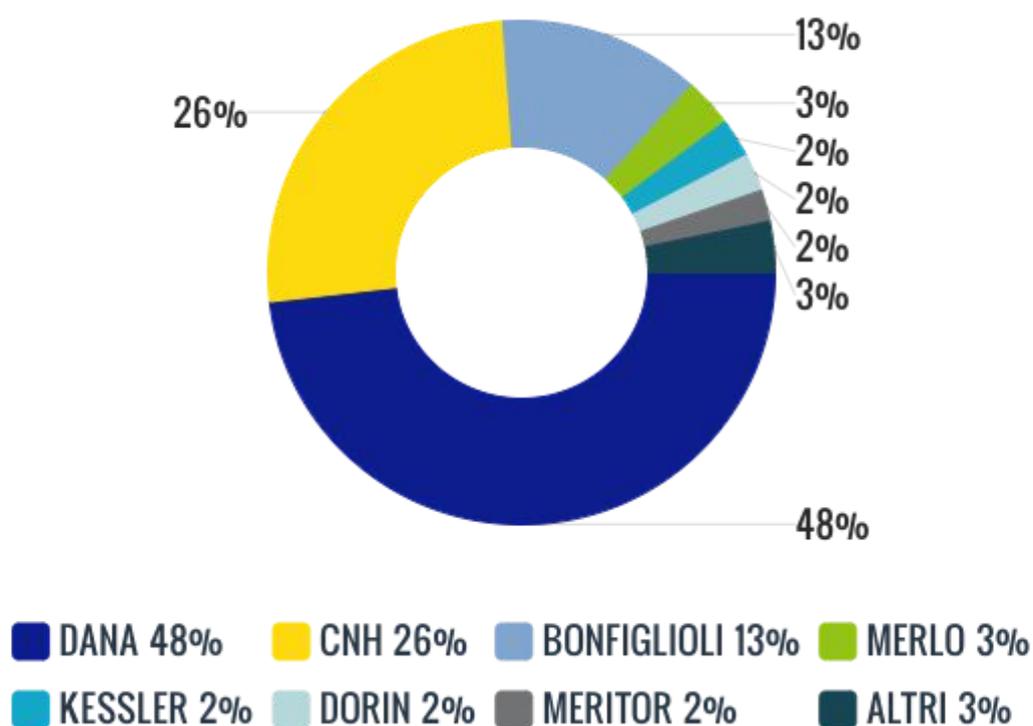


Il 2024 ha visto una propensione per il settore delle macchine agricole.

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, Wind power ossia settore eolico 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 1% del volume di vendita.

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

I CLIENTI PRINCIPALI



6.4. ANALISI FORNITORI

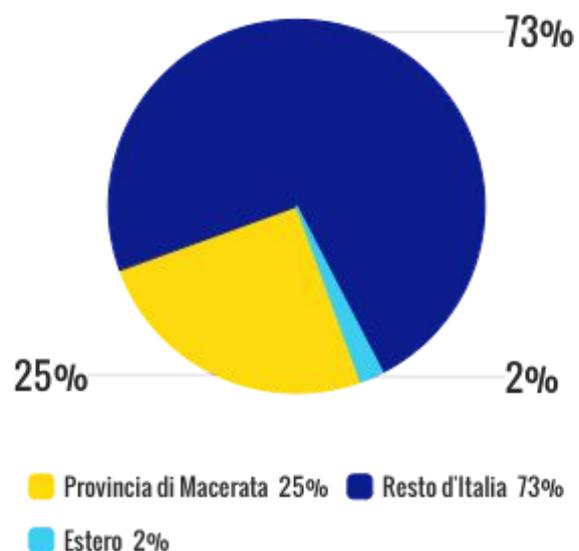
La politica aziendale prevede esclusivamente rapporti con fornitori qualificati, di conseguenza la loro selezione è un passaggio molto importante. Tali rapporti sono definiti e regolati comunemente dal Capitolato Generale di fornitura, il cui obiettivo è quello di sviluppare una rete di fornitori in 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.



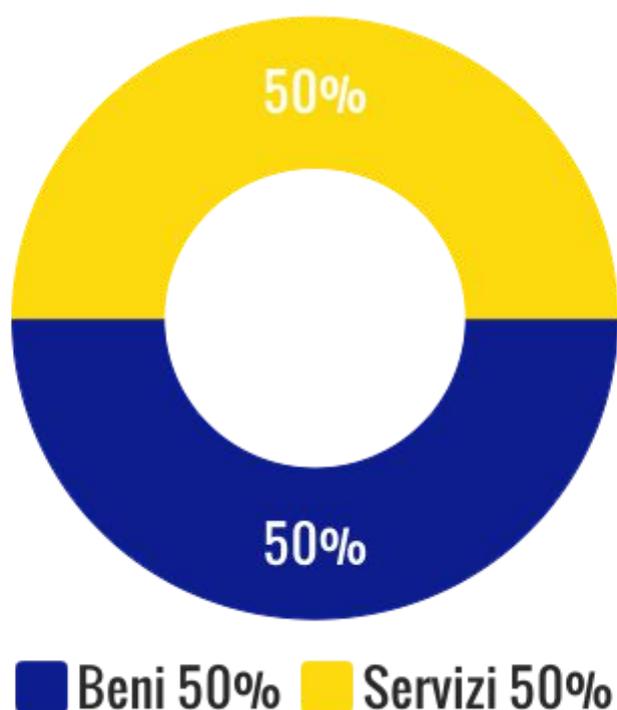
Come evidenziato dai grafici, l'azienda predilige una catena di fornitura quasi interamente nazionale (98%).

La maggior parte dei fornitori si concentra infatti in Italia, con la sola provincia di Macerata che rappresenta un importante 25%.

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.

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 2024. 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 31/12/2023.

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 01/01/2024 - 31/12/2024 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



Zona Industriale Molino 62020, Caldarola (MC)

www.leadtimefonderia.it

*Il sottoscritto Dott. ALBERTO PAZZAGLIA, iscritto nell'Albo
dei dottori commercialisti ed esperti contabili di
MACERATA al numero 156, ai sensi dell'art. 31
comma 2-quinquies della Legge 340/2000, dichiara che il
presente documento è conforme all'originale depositato
presso la società.*