



MULINELLO

CARNI E SALUMI DI QUALITÀ DAL 1976

2025

Report di sostenibilità

con riferimenti al modello GRI

ESG



GREEN HC
CONSULENZA E CERTIFICAZIONE AMBIENTALE

Indice

Cos'è il report di sostenibilità	3
I nostri stakeholders	5
Il nostro contributo ad Agenda 2030	8
La rendicontazione con riferimenti al Modello GRI	9
Analisi di materialità	11

Chi siamo e dove ci troviamo	12
Cosa facciamo	13
Autoproduzione dei mangimi	14
Allevamento e benessere animale	15
Lavorazione delle carni	18
Impianto di compostaggio	20
La gestione dell'azienda	21
Le nostre certificazioni	24

E

Emissioni atmosferiche e acustiche (GRI 13.1)	26
Acqua e scarichi idrici (GRI 13.7)	30
Gestione dei rifiuti (GRI 13.8)	33
Energia e fonti rinnovabili (GRI 302)	40
Sicurezza degli alimenti (GRI 13.10)	44
Salute e benessere degli animali (GRI 13.11)	48

S

Comunità locali (GRI 13.12)	53
Salute e sicurezza sul lavoro (GRI 13.19)	55
Pratiche occupazionali (GRI 13.20)	58
Inclusione economica (GRI 13.22)	61
Tracciabilità nella catena di fornitura (GRI 13.32)	63

G

Comportamento anticoncorrenziale (GRI 13.25)	67
Anticorruzione (GRI 13.26)	70

Tabella riassuntiva degli obiettivi	73
-------------------------------------	----

Cos'è il report di sostenibilità

Il report annuale di sostenibilità o report “ESG” (Environmental, Social, Governance) è il documento che fornisce ai clienti e più in generale agli stakeholders la valutazione delle prestazioni della nostra azienda in termini di impatto ambientale, sociale e di governance.

L'obiettivo del nostro report è quello di offrire una visione completa, trasparente e soprattutto aggiornata delle prestazioni dell'azienda in questi tre ambiti, ciò al fine di permettere a coloro che si avvicinano alla nostra realtà, siano essi clienti, fornitori od investitori di prendere decisioni informate e consapevoli sulla nostra realtà in generale, sui metodi che utilizziamo nella organizzazione, nonché sulle attività che mettiamo in campo per garantire il massimo rispetto del territorio che ospita la nostra impresa.

In questo report troverete diverse informazioni, tra le quali:

➔ **Prestazioni ambientali.** In questa sezione saranno incluse tutte le informazioni sull'impatto ambientale della nostra azienda, a partire dalla materie prime utilizzate per la produzione dei mangimi, ai metodi di allevamento, alla gestione dei rifiuti, con particolare riferimento ai sistemi di recupero e riciclo dei materiali reimpiegabili nel ciclo produttivo, all'utilizzo delle acque, nonché ai sistemi di depurazione, all'energia che produciamo attraverso i nostri impianti fotovoltaici per garantirci l'autosufficienza e di conseguenza il minore prelievo possibile dalla rete.

➔ **Prestazioni sociali.** Nella sezione dedicata alle prestazioni sociali, troverete ogni informazione utile a mostrarvi come è organizzata la nostra forza lavoro e come gestiamo i rapporti con l'esterno. Quindi avrete modo di leggere ogni aspetto legato alle relazioni con i nostri dipendenti, con i fornitori, ma anche la comunità locale che ci ospita.

➔ **Prestazioni di governance.** L'ultima sezione del report offre la fotografia della struttura organizzativa della nostra azienda. Qui troverete, oltre all'organigramma, anche gli aspetti legati alle pratiche che mettiamo in atto per garantire trasparenza nelle informazioni.





I nostri stakeholders

Il report di sostenibilità è uno strumento essenziale per le aziende che desiderano comunicare le loro prestazioni e il loro impegno in materia di sostenibilità a stakeholder interni ed esterni.

L'azienda Mulinello riconosce l'importanza di coinvolgere attivamente gli stakeholder nel processo di reporting sulla sostenibilità, al fine di garantire la trasparenza, la responsabilità e la pertinenza del report.

Gli stakeholder possono fornire preziose informazioni, feedback e input che aiutano l'azienda a identificare le questioni materiali, a valutare l'impatto delle sue attività e a definire le priorità strategiche.

A close-up photograph showing several hands of different skin tones working together to assemble large wooden puzzle pieces. The puzzle pieces are light-colored wood and are being fitted together on a light surface. The hands are positioned around the puzzle, with some holding pieces and others placing them. The background is slightly blurred, focusing attention on the hands and the puzzle.

I nostri stakeholders

Punti di forza del coinvolgimento degli stakeholders sono:

Identificazione delle questioni materiali. Gli stakeholder aiutano a identificare le questioni materiali che hanno un impatto significativo sulla sua performance in materia di sostenibilità. Ad esempio, possono fornire informazioni sui loro bisogni, aspettative e preoccupazioni relative a questioni come il cambiamento climatico, i diritti umani e l'inclusione.

Valutazione dell'impatto. Gli stakeholder possono fornire insight sull'impatto delle attività dell'azienda sulla società e sull'ambiente. Ad esempio, le comunità locali possono fornire informazioni sulle questioni relative alla gestione delle risorse naturali.

Definizione delle priorità strategiche. Gli stakeholder possono aiutare a definire le priorità strategiche in materia di sostenibilità. Ad esempio, le autorità locali possono richiedere informazioni sulle strategie di gestione di alcuni settori particolarmente delicati come la depurazione delle acque reflue o i rifiuti.

Coinvolgimento e supporto. Gli stakeholder possono svolgere un ruolo attivo nel supportare l'azienda nel suo percorso di sostenibilità, fornendo competenze, risorse e best practice. Ad esempio, le università possono collaborare con l'azienda per sviluppare nuove tecnologie sostenibili.

Trasparenza e accountability. Gli stakeholder possono aiutare attraverso il feedback e la verifica dei dati e delle informazioni fornite. Ad esempio, le organizzazioni di audit possono verificare e attestare le prestazioni dell'azienda in materia di sostenibilità.



I nostri stakeholders

In definitiva gli stakeholder svolgono un ruolo fondamentale nel report di sostenibilità perché forniscono informazioni, feedback e supporto che aiutano ad identificare i temi materiali, a valutare il loro impatto, a definire le priorità strategiche, a garantire la trasparenza e l'accountability.

Per questi motivi abbiamo condotto una indagine tra i nostri principali portatori di interessi per costruire l'architettura di questo report e fare in modo che i suoi futuri aggiornamenti rispondano sempre alle loro esigenze.

Il nostro contributo ad Agenda 2030

L'Agenda 2030 è il programma d'azione sottoscritto dall'ONU che include 17 obiettivi per lo sviluppo sostenibile volti a promuovere il benessere delle persone, la salute del pianeta e la prosperità economica. L'azienda Mulinello ha deciso di adottare Agenda 2030 in ogni fase della catena produttiva ed ha scelto di monitorare questo percorso virtuoso attraverso questo report ESG, **avvalendosi di un sistema di rendicontazione con riferimenti al modello GRI** (Global Reporting Initiative).

Il nostro operato contribuisce:



La rendicontazione con riferimenti al modello GRI

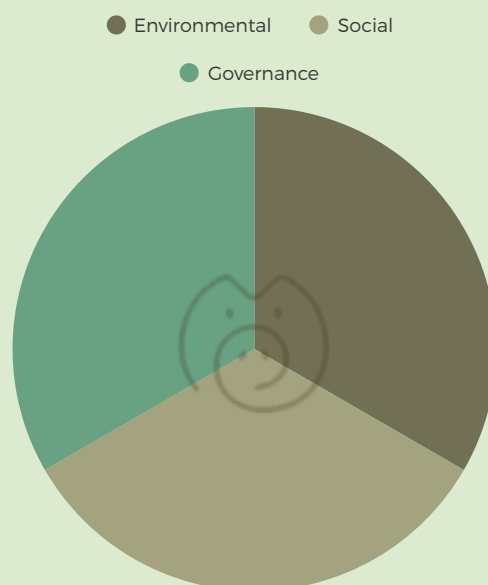
Global Reporting Initiative

Il GRI (Global Reporting Initiative) è lo standard nato dalla omonima organizzazione internazionale che abbiamo scelto di utilizzare per la nostra rendicontazione.

Il GRI fornisce un framework per la rendicontazione delle prestazioni della nostra azienda, che ci consente di comunicare in modo trasparente e responsabile la nostra attività e i relativi impatti sulle tematiche ambientali, sociali e di governance (appunto, ESG).

In questo report abbiamo selezionato un catalogo di “**temi materiali**” ossia argomenti rilevanti che generano un impatto meritevole di essere rendicontato di essere, che a nostro avviso rappresentano la chiave di lettura per comprendere la realtà aziendale di Mulinello e mostrarne i suoi tratti più peculiari.

Avvalendoci della rendicontazione con riferimento al modello GRI ci impegniamo a promuovere la conoscibilità e la trasparenza dei temi di cui si compongono i tre settori (ESG) al fine di offrire un'immagine organica della nostra azienda a tutti coloro che ruotano attorno ad essa o che hanno interesse ad avvicinarsi, siano, essi investitori, clienti, dipendenti o la comunità locale.



La rendicontazione con riferimenti al modello GRI

Global Reporting Initiative

Un report ESG è organizzato in modo da garantire comunicazione chiara, trasparente e responsabile delle performance ESG, seguendo un standard specifico, appunto quello che fa riferimento al modello GRI.

La rendicontazione con riferimenti al modello GRI è organizzata in modo sistematico, seguendo linee guida specifiche che aiutano le aziende a comunicare le loro performance ESG.

Questo report è organizzato nel modo che segue:

- presentazione dell'azienda e del contesto in cui opera;
- descrizione della governance, della gestione del personale e del rapporto con gli stakeholders;
- illustrazione delle strategie di sviluppo sostenibile nei tre settori ESG, dei risultati ottenuti e degli obiettivi da raggiungere.

La rendicontazione si basa su dati suddivisi in:

- **standard universali**, elementi applicabili a tutte le aziende.
- **standard settoriali**, focalizzati su determinati settori di mercato.
- **standard specifici**, utilizzati per rendicontare gli impatti relativi ai cosiddetti **“temi materiali”**.

Una volta inseriti gli elementi universali ed individuato il settore in cui opera l'azienda - nel nostro caso, come vedremo, “GRI 13 agricoltura, acquacoltura e pesca” - si procede all'**analisi di materialità**, ossia alla individuazione dei **“temi materiali”** ovvero quelli saranno rendicontati. Per individuare i temi materiali, come si dirà più avanti, è decisivo il coinvolgimento degli stakeholders.

Analisi di materialità

L'analisi di materialità identifica i temi materiali, ossia gli argomenti oggetto del report. L'analisi è stata condotta con riferimento al modello 2024 GRI, settore 13 (produzione vegetale, **produzione animale**, acquacoltura, pesca), sistema di classificazione SICs®, numero di classificazione FB-MP.

Un argomento è considerato rilevante se è in grado di rappresentare gli impatti dell'azienda, sull'ambiente e sulle persone e sulla governance (ESG).

L'impatto deve essere considerato sia a livello attuale che potenziale (impatto futuro). Gli impatti possono essere positivi, se contribuiscono al progresso sostenibile delle persone, delle comunità locali e dell'ambiente, o negativi, se causano danni ad essi.

Per identificare i temi materiali contenuti nella sezione "standars specifici" della tabella in basso sono stati coinvolti gli stakeholders, è stata condotta un'analisi del contesto dell'organizzazione, delle sue attività e delle sue relazioni commerciali, nonché del contesto di sostenibilità in cui queste avvengono.

standards universali	dettagli dell'azienda attività e lavoratori struttura della governance
standards settoriali	produzione animale (GRI 13)
standards specifici (temi materiali)	emissioni atmosferiche e acustiche (GRI 13.1) acqua e scarichi idrici (GRI 13.7) gestione dei rifiuti (GRI 13.8) energia e fonti rinnovabili (GRI 302) sicurezza degli alimenti (GRI 13.10) salute e benessere degli animali (GRI 13.11) comunità locali (GRI 13.12) salute e sicurezza sul lavoro (GRI 13.19) pratiche occupazionali (GRI 13.20) inclusione economica (GRI 13.22) tracciabilità nella catena di fornitura (GRI 13.32) comportamento anticoncorrenziale (GRI 13.25) anticorruzione (GRI 13.26)



Chi siamo e dove ci troviamo

L'azienda a responsabilità limitata Mulinello, nasce nel 1999 a seguito della trasformazione dell'azienda Zootecnica Associata Mulinello di Cipolla Gaetano & C., quest'ultima sorta nella metà degli anni settanta e specializzata nell'allevamento di maiali da carne e da riproduzione.

La sede dell'azienda, sin dalle origini è sempre la medesima ed è ubicata nel comune di Assoro in provincia di Enna in contrada Piano Comune.

Le attività che esercitiamo sono:

- Allevamento e macellazione di suini
- Produzione di mangimi per uso aziendale
- Lavorazione e trasformazione delle carni
- Trattamento e smaltimento liquami
- Compostaggio

I nostri impianti, che si estendono in una superficie di 8.850 mq, sorgono su una collina, nei pressi dello svincolo Mulinello dell'autostrada A19 Palermo Catania, in uno spazio lontano da aree raggiungibili da acqua in caso di alluvioni, lontano da discariche e da aziende che possono essere causa di contaminazione.

Come si evince dal Piano Regolatore Generale degli Acquedotti della Regione siciliana, in prossimità del sito non vi è alcuna presenza di acque di sorgente, pozzi e/o derivazioni.

Gli unici luoghi ad elevata presenza antropica sono distanti almeno 2 chilometri dai nostri impianti:

- Sicilia Outlet Village, 6 km
- Zona industriale Dittaino, 4 km
- Lo Sperone Agriturismo, 2,4 km
- Autogrill Sacchitello, 6 km



Cosa facciamo

Mulinello alleva, macella e lavora maiali provenienti sia dal proprio allevamento che acquistati sul territorio nazionale e comunitario per macellarli, trasformarli e commercializzarli come carni fresche, refrigerate o come insaccati. Le prescrizioni che devono essere osservate per queste attività sono una garanzia, oltre che per la qualità, anche per l'igiene e la rintracciabilità delle produzioni.

La scelta aziendale di acquistare anche animali adulti provenienti da altre aziende del territorio europeo ha comportato la riorganizzazione dell'attività agendo su tre direttrici principali:

- la qualificazione zootecnica ed igienico-sanitaria del prodotto;
- l'ottimizzazione del processo produttivo aziendale;
- mantenere le garanzie che il consumatore richiede.

Per garantire le best available techniques è stato adottato realizzato il “manuale di corretta prassi operativa per l'allevamento” dove sono formalizzate le modalità gestionali atte a garantire la sicurezza alimentare e la rintracciabilità degli animali (in ossequio ai Regolamenti comunitari 178/02, 852/04 e 853/04) nonché degli alimenti acquistati o prodotti, somministrati agli animali (ai sensi dei Decreti legislativi 193/06 e 158/06).

Abbiamo altresì adottato il “piano di autocontrollo per la sicurezza alimentare” con il quale ci impegniamo a:

- garantire la sicurezza alimentare dei propri prodotti;
- acquisire una sempre maggiore padronanza delle fasi lavorative attraverso la formazione continua.



Autoproduzione dei mangimi

Mulinello ottimizza i processi e garantisce la massima qualità autoproducendo i mangimi.

La produzione di alimenti per il bestiame comincia dalla fase di approvvigionamento di prodotti sfusi a basso contenuto di acqua libera: semi e granaglie, farine e premiscele. Nel processo di approvvigionamento, l'azienda si fornisce di prodotti per l'alimentazione dei suini di provenienza extra aziendale e si accerta dell'avvenuta registrazione dell'azienda fornitrice ai sensi del Regolamento comunitario 183/05.

I prodotti sfusi sono collocati per la conservazione nei silos posti all'esterno del mangimificio, nelle aree individuate per tipologia di prodotto. I mezzi che forniscono l'azienda scaricano le materie prime da utilizzare per la miscelazione in una fossa di carico.

Dalla fossa di carico gli alimenti sfusi raggiungono il silos specifico. Dai silos le materie prime raggiungono un mulino a martelli collocato all'interno del mangimificio quindi in proporzioni stabilite vengono convogliate ad un miscelatore che provvede alla realizzazione della formula dietetica preimpostata. Quando la formulazione è pronta ed è ben miscelata, il mangime viene collocato ad un silos posto all'esterno del mangimificio.

Questo processo permette alla nostra azienda di controllare step by step ogni aspetto legato alla preparazione degli alimenti e dunque garantire il massimo riscontro in termini di qualità per il bestiame.



Allevamento e benessere animale

Ci impegniamo a garantire il massimo benessere dei nostri suini, riconoscendo che la loro salute è fondamentale non solo per la qualità dei prodotti, ma anche per la sostenibilità. Questo approccio ci permette di ottenere molteplici benefici.

Qualità del Prodotto: il benessere degli animali è direttamente correlato alla qualità della carne. Suini allevati in condizioni ottimali, con accesso a spazi adeguati, alimentazione bilanciata prodotta in house e cure veterinarie regolari, producono carne di qualità superiore. Questo non solo soddisfa le aspettative dei consumatori, ma contribuisce anche a costruire la nostra reputazione nel mercato.

Sostenibilità: un allevamento che rispetta il benessere animale è più sostenibile nel lungo termine. Pratiche di allevamento responsabili riducono lo stress negli animali, il che può portare a una minore incidenza di malattie e, di conseguenza, a una riduzione dell'uso di antibiotici e altri farmaci. Ciò non solo è vantaggioso per la salute dei nostri allevamenti, ma anche per l'ambiente, poiché diminuisce l'impatto ecologico dell'azienda.

Responsabilità etica: trattare gli animali con rispetto e dignità è un valore fondamentale che guida le nostre pratiche aziendali. Questo approccio non solo è giusto, ma risponde anche alle crescenti aspettative dei consumatori riguardo al trattamento degli animali negli allevamenti.

Impatto sociale: il benessere animale ha un impatto positivo anche sulla comunità. Un'azienda che si impegna per il benessere degli animali contribuisce a creare una cultura di rispetto e responsabilità. Inoltre, pratiche di allevamento etiche possono attrarre consumatori consapevoli, aumentando la fiducia verso il nostro marchio.



Allevamento e benessere animale

Mulinello ha adottato diverse pratiche per garantire il benessere dei suoi suini, tra cui:

- ➔ **Alimentazione bilanciata:** viene fornita una alimentazione nutriente e bilanciata prodotta all'interno dell'azienda.
- ➔ **Cure veterinarie:** sono previsti controlli veterinari regolari per monitorare la salute degli animali e intervenire in caso di necessità.
- ➔ **Formazione del personale:** il personale è formato per riconoscere i segnali di stress e malessere negli animali.

Il benessere animale dei nostri suini è di fondamentale importanza per Mulinello. Non solo contribuisce alla qualità dei prodotti e alla sostenibilità dell'allevamento, ma riflette anche i nostri valori etici. Investire nel benessere degli animali è un investimento nel futuro dell'azienda ed in generale per la sostenibilità del pianeta. Mulinello continuerà a perseguire pratiche che promuovono il benessere animale, consapevole che questo è un elemento chiave per il successo e la responsabilità sociale dell'azienda.

Nella pagina che segue, troverete uno schema delle fasi di allevamento con le rispettive sale e le attrezzature dedicate.

Gestazione	Sala verri, ospita 8 box singoli, di cui 5 occupati dai verri e 1 accoglie la cavallina, sulla quale si effettua il salto e il prelievo del seme, e 2 utilizzati come locali infermeria per le scrofe. Sala ricerca calore, dove si svolgono le operazioni di stimolazione e successiva fecondazione. Sono presenti 2 box singoli che ospitano 2 verri ruffiani e 30 gabbie singole occupate dalle scrofe in attesa copertura. Sala gestazione a gabbie, sono presenti 158 gabbie singole occupate dalle scrofe fecondate e quelle gravide. Sala gestazione libera, costituita da un unico box che accoglie fino a 200 scrofe gravide, con sistema di alimentazione automatico. Vi è, inoltre, un box dove le scrofette vengono addestrate all'alimentazione automatica, prima di essere inserite nella gestazione libera. In Gestazione si trova anche il laboratorio di fecondazione artificiale con tutto lo strumentario indispensabile alla raccolta, preparazione, conservazione e utilizzo del materiale seminale.	Le sale sono dotate di impianto di ventilazione forzata dell'aria, umidificata in ingresso, per il mantenimento di una temperatura di 21° C ed una umidità del 60/70 %. In tutti i capannoni il ricambio dell'aria è garantito dalle finestre tipo vasistas poste in alto e un'apertura a camino, posta sul soffitto, entrambi collegati al sistema di ventilazione forzata e alle sonde per la registrazione dei parametri ambientali.
Sala parto	Comprende 12 sale parto; ognuna contiene 10 gabbie per scrofe singole. All'interno di questo capannone vi sono 7 stanze di cui 4 adibite a svezzamenti su gabbie e 3 a svezzamento a terra.	Il laboratorio, dotato di impianto di ventilazione forzata dell'aria umidificata in ingresso, contiene armadietti per tutto ciò che occorre in sala parto e registro per annotazioni.
Pre svezzamento	E' un ambiente esterno con 17 box, di cui 12 a box singolo e 5 capannine divise a sua volta in 3 box. Ognuno può contenere fino a 35 suinetti. Questo luogo accoglie suinetti appena svezzati da 8-10 kg.	
Pre ingrasso	Comprende 22 stanze, 20 stanze con 4 box e 2 stanze con 8 box. Ogni box accoglie 15 suini e quindi ogni stanza accoglie 60 suini eccetto 2 che ne accolgono 120.	Impianto di areazione con ventilazione forzata ed umidificata in ingresso, per il mantenimento di umidità e temperatura.
Ingrasso	Comprende 10 stanze con 8 box ciascuno. Ogni box accoglie 15 suini e, ogni stanza accoglie 120 suini prossimi alla macellazione.	
Sosta scrofe	Comprende 10 Box coperti utilizzati per le scrofe o le scrofette. Ogni box contiene da 6 a 8 animali.	
Quarantena	Comprende 2 Box esterni utilizzati per gli animali in ingresso nell'allevamento. La capienza varia in funzione della tipologia di animale in ingresso.	I box sono dotati di erogatori di acqua destinata agli animali con il sistema a "ciucciotti". Il box attiguo alla sala di macellazione è dotato di una trappola pneumatica per la cattura dei suini. Uno di questi box è utilizzato per gli animali infetti, con la raccolta separata delle deiezioni. I reparti sono forniti di impianti di climatizzazione forzata e di ventilazione forzata necessari per garantire un microclima costante.
Stalle di sosta e premacellazione	Le stalle di sosta sono costituite da 8 box, ricavati in un unico ambiente, delle dimensioni di 16 mq. I box hanno pareti rivestite in materiale non assorbente facilmente lavabile e disinfettabile. Gli spigoli delle pareti sono arrotondati in modo da evitare agli animali di ferirsi se accidentalmente vi urtano ed inoltre per facilitare le operazioni di pulizia. I pavimenti, facilmente lavabili e disinfettabili, sono realizzati con lastre di cemento antisdrucchiolo fessurate per l'allontanamento delle deiezioni. I soffitti sono di materiali non porosi per evitare l'accumulo di condense e il ristagno di umidità che potrebbero favorire la formazione di muffe. La ventilazione è garantita dalla presenza alle pareti di sistemi di aerazione forzata.	



Lavorazione delle carni

Il fabbricato per la lavorazione delle carni occupa una superficie di 2 mila mq all'interno del quale vi sono le seguenti linee produttive:

- insaccati,
- salumi,
- salumi cotti,
- preparazioni gastronomiche,
- affettati,
- preparazioni di carne,
- carne macinata,
- confezionamento.

In un mercato sempre più competitivo e attento alle esigenze dei consumatori, Mulinello si distingue per la sua capacità di garantire prodotti di alta qualità, rispettando rigorosi standard di lavorazione.

Il processo di lavorazione delle carni si articola attraverso l'utilizzo di moderne tecnologie e da pratiche artigianali che non alterano le qualità organolettiche dei prodotti.

Adottiamo metodi di lavorazione che minimizzano l'uso di additivi chimici e di conservanti, puntando su tecniche naturali per garantire la freschezza e il sapore autentico delle carni.

Durante tutte le fasi di lavorazione, viene mantenuto un rigoroso controllo della temperatura per prevenire la proliferazione di batteri e garantire la sicurezza alimentare.

abbiamo implementato il sistema di tracciabilità che consente di monitorare ogni fase del processo produttivo, dalla selezione delle materie prime fino alla distribuzione.

Questo sistema garantisce la massima trasparenza e ci permette di risalire facilmente all'origine delle carni.



Lavorazione delle carni

Investiamo molto nella formazione continua del personale, assicurando che tutti gli operatori siano aggiornati sulle migliori pratiche di lavorazione e sulle normative di sicurezza alimentare. La competenza e la professionalità del nostro team sono fondamentali per mantenere elevati standard di qualità.

Il controllo qualità è un aspetto cruciale nel processo di trasformazione delle carni in "Mulinello". L'azienda ha implementato un rigoroso sistema di controllo qualità che prevede: ispezioni regolari e analisi di laboratorio.

Prestiamo particolare attenzione al feedback dei consumatori, utilizzando le loro opinioni per migliorare continuamente i propri processi e prodotti.

Oltre all'attenzione alla qualità, Mulinello si impegna anche nella sostenibilità e nella responsabilità sociale.

L'azienda infatti adotta pratiche sostenibili nella gestione delle risorse e nella riduzione degli sprechi, contribuendo a un impatto ambientale ridotto.



Impianto di compostaggio

La crescente attenzione verso la sostenibilità ambientale e la gestione dei rifiuti ha portato la nostra azienda ad introdurre nella catena produttiva il compostaggio.

La gestione interna del rifiuto organico attraverso un impianto di compostaggio, non solo contribuisce a ridurre l'impatto ambientale, ma offre anche numerosi vantaggi economici e sociali.

Un impianto di compostaggio consente di ridurre in modo significativo la quantità di rifiuti organici destinati alle discariche, migliora la qualità del suolo perché il compost che viene prodotto è un fertilizzante naturale ricco di nutrienti, riduce la quantità di rifiuti da smaltire, abbattendo i costi associati al servizio di raccolta e smaltimento, valorizza le risorse perché permette di trasformare un costo (appunto, lo smaltimento) in una risorsa (ossia il compost), migliorando l'efficienza in termini ambientali ed economici.

Il nostro impianto di trattamento è contenuto in un capannone di mille metri quadrati dove è collocata la trincea dinamica che, attraverso il rivoltamento e la traslazione della biomassa, avvia la "fase attiva" del processo, ossia, la biodegradazione aerobica naturale intensiva, che richiede 21 giorni.

Durante questo processo i rifiuti organici sono miscelati con materiali strutturanti, quali ad esempio la paglia o altri prodotti lignocellulosici che conferiscono al compost la giusta ossigenazione.

Il capannone è mantenuto in depressione con aspirazione dell'aria e l'effluente gassoso è inviato al biofiltro per trattenere le sostanze volatili.

Alla luce dell'importanza che per noi assume questo aspetto della catena produttiva è in fase di definizione l'ampliamento dell'impianto per incrementare il volume di recupero.



La gestione dell'azienda

La nostra azienda si impegna a creare un ambiente di lavoro positivo e stimolante per i propri dipendenti. Riconosciamo che il benessere e la soddisfazione dei nostri collaboratori sono essenziali per il successo a lungo termine.

In questo report, illustreremo le principali iniziative messe in atto per prenderci cura dei nostri dipendenti.

Circa le politiche di welfare aziendale, offriamo ai nostri impiegati un pacchetto di benefit che includono l'assicurazione sanitaria integrativa, programmi di formazione e sviluppo professionale e flessibilità negli orari di lavoro.

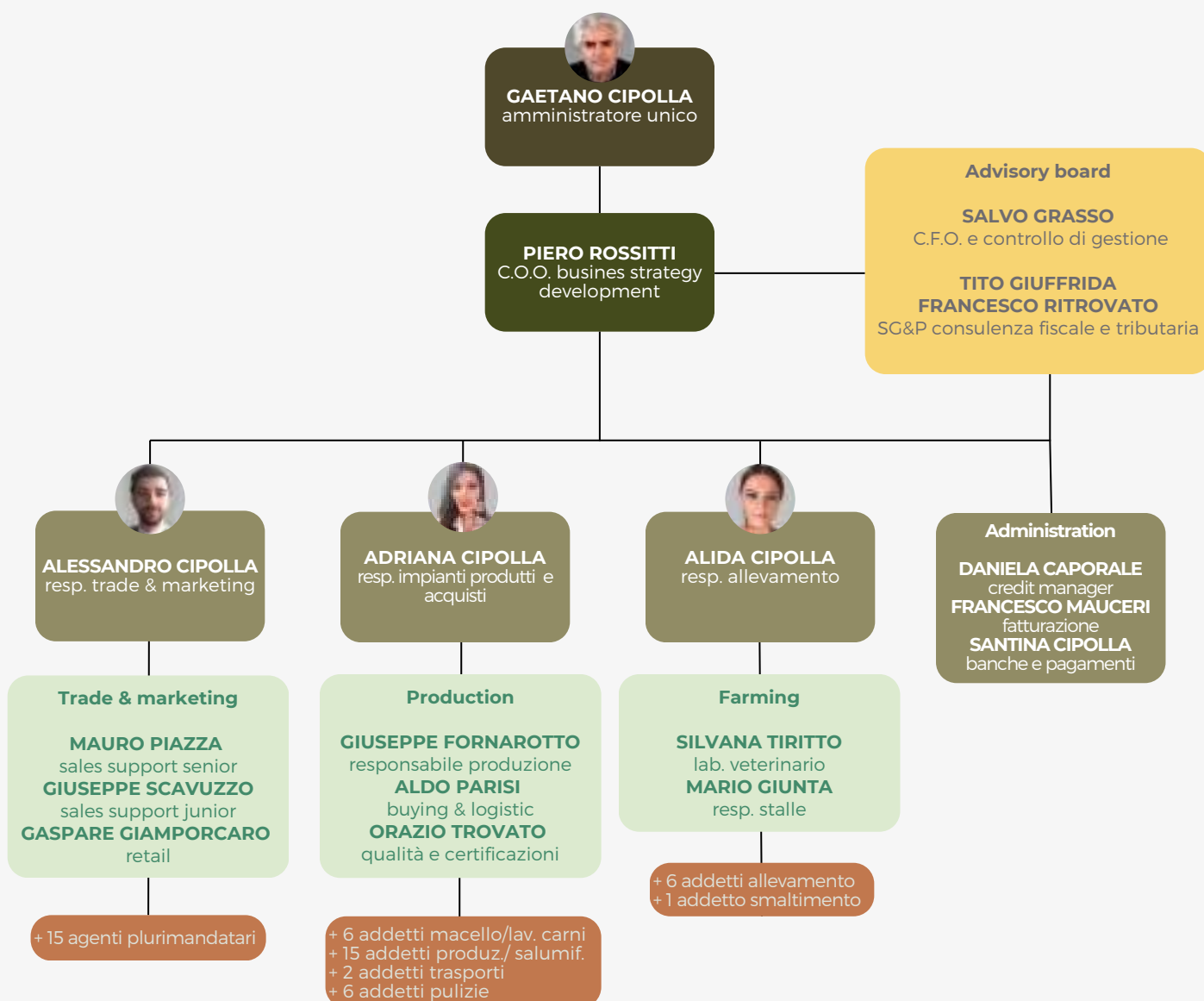
Queste iniziative mirano a sostenere il benessere fisico, mentale ed economico dei dipendenti, permettendo loro di conciliare al meglio vita lavorativa e vita privata.

Abbiamo anche lavorato per creare una cultura aziendale aperta, collaborativa e orientata al supporto reciproco. Incoraggiamo una comunicazione trasparente e frequenti momenti di confronto tra management e dipendenti. Organizziamo regolarmente eventi aziendali e attività ricreative per rafforzare il senso di appartenenza e la coesione del team.

Investiamo molto nella formazione e nello sviluppo professionale dei nostri dipendenti. Offriamo corsi di aggiornamento, programmi di mentoring e opportunità di crescita interna. Crediamo che supportare la crescita dei nostri collaboratori sia fondamentale per mantenere elevati standard di qualità e innovazione.

L'attenzione per i dipendenti è un valore fondamentale. Attraverso le nostre politiche di welfare, la cultura aziendale e gli investimenti nella formazione, ci impegniamo a creare un ambiente di lavoro stimolante.

La gestione dell'azienda





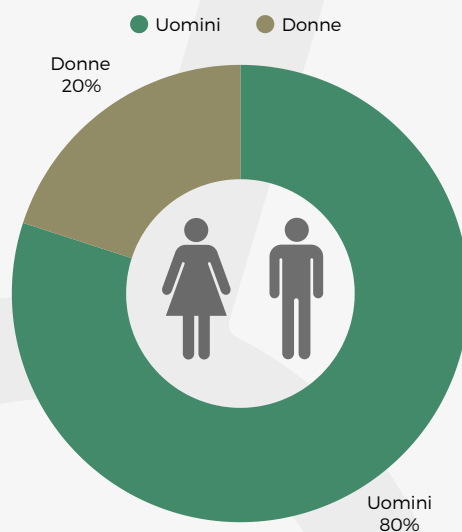
La gestione dell'azienda

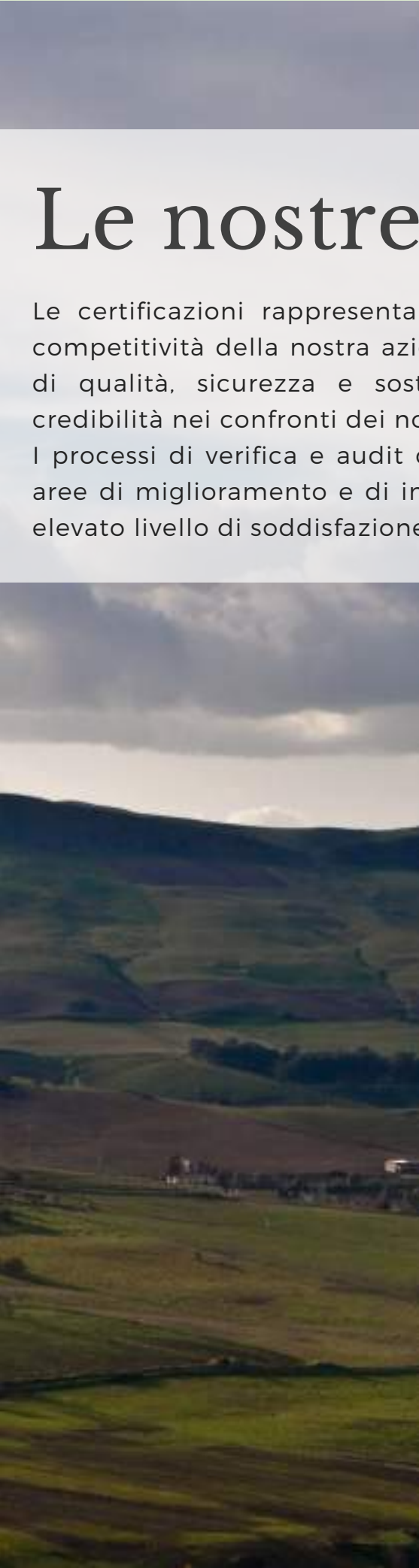
Ci impegniamo ad offrire contratti di lavoro stabili e a tempo indeterminato perché riteniamo che la continuità occupazionale sia essenziale per permettere ai nostri collaboratori di sviluppare competenze specialistiche, costruire relazioni di fiducia e contribuire in modo significativo al successo dell'azienda.

Abbiamo implementato politiche di gestione delle risorse umane volte a ridurre al minimo i licenziamenti e a favorire il reimpiego interno in caso di riorganizzazioni o ristrutturazioni. Offriamo programmi di riqualificazione e supporto alla ricollocazione per garantire la massima tutela dei nostri dipendenti.

Ci impegniamo anche a promuovere la parità di genere in tutti gli ambiti aziendali. Abbiamo adottato politiche di assunzione e progressione di carriera che garantiscono pari opportunità a uomini e donne, indipendentemente dal sesso.

I nostri sforzi in questo ambito si riflettono in una composizione equilibrata del nostro organico, con una rappresentanza femminile significativa anche nei ruoli di leadership e di responsabilità.





Le nostre certificazioni

Le certificazioni rappresentano un elemento cruciale per il successo e la competitività della nostra azienda perché attestano la conformità a standard di qualità, sicurezza e sostenibilità, contribuendo a costruire fiducia e credibilità nei confronti dei nostri clienti e dei nostri partner commerciali.

I processi di verifica e audit delle certificazioni ci permettono di identificare aree di miglioramento e di implementare best practices, garantendo così un elevato livello di soddisfazione degli stakeholders.

Per il raggiungimento dei nostri obiettivi di qualità utilizziamo il sistema di gestione integrato ISO 22000.

La certificazione ISO 22000 è uno standard internazionale che specifica i requisiti per un sistema di gestione della sicurezza alimentare. E' stato sviluppato per garantire che le aziende coinvolte nella catena alimentare, come la nostra, siano in grado di controllare i rischi legati alla sicurezza degli alimenti, assicurando così la protezione della salute dei consumatori.

Obiettivo di ISO 22000 è quello di garantire che i prodotti alimentari siano sicuri per il consumo umano.

Ciò viene realizzato attraverso l'implementazione di un sistema di gestione che integra i principi dell'HACCP con i requisiti di gestione della qualità.



Le nostre certificazioni

A completamento di tale sistema, consapevoli dell'importanza che l'ambiente circostante riveste per la nostra azienda, poiché è da esso che ha origine il prodotto che proponiamo, abbiamo avviato un percorso di monitoraggio, partendo proprio da questo report, che sarà finalizzato alla adozione del sistema di gestione ambientale ISO 14000.

Gli obiettivi di ISO 14000 sono legati al miglioramento delle prestazioni ambientali, offrendo un approccio sostenibile e responsabile nei confronti del territorio.

L'obiettivo principale di questa certificazione è quello di aiutare le aziende, come la nostra, a minimizzare l'impatto ambientale attraverso una più oculata gestione delle risorse naturali, la riduzione dei rifiuti e la prevenzione dei fenomeni di inquinamento che l'azienda può generare con la sua attività.

La certificazione ISO 14000 per noi rappresenta il prossimo traguardo, dopo l'avvio del reporting di sostenibilità.

Emissioni

atmosferiche e acustiche

La natura dello stabilimento non porta ad emissioni in atmosfera di natura rilevante, oltre quelle che possono derivare dalla centrale termica, presente nel capannone della lavorazione delle carni, dal mulino utilizzato per la preparazione dei mangimi e dalla movimentazione dei mezzi che saltuariamente circolano all'interno del perimetro aziendale.

Le emissioni atmosferiche e odorigene diffuse sono correlate alla presenza di animali vivi e loro deiezioni, all'utilizzo di prodotti di disinfestazione, alle fasi di lavorazione che prevedono cottura, agli impianti di trattamento reflui liquidi, solidi e compostaggio.

L'allevamento e la lavorazione delle carni avvengono quasi esclusivamente in capannoni a circolazione d'aria controllata e convogliata, il che comporta che le emissioni rilevanti riguardano solo l'impianto di trattamento dei reflui solidi e liquidi di cui si parlerà nel capitolo dedicato al ciclo delle acque e l'impianto di compostaggio.

Per quanto riguarda il secondo, è doveroso fare una precisazione. Un impianto di compostaggio, dove avviene il trattamento biologico di materiale biodegradabile, può essere fonte di molestie a causa delle esalazioni di composti volatili, quali l'ammoniaca che è generata durante la fase di decomposizione aerobica del materiale biodegradabile durante le settimane iniziali di trattamento.

Per il compostaggio si ammette che nei 21 giorni di composting avvenga l'80% dell'emissione totale di riferimento.



Emissioni

atmosferiche e acustiche

La selezione dei materiali è effettuata tenendo in considerazione l'omogeneità degli stessi, stante la provenienza aziendale del rifiuto il contenuto di materiali estranei e di rifiuti non trattabili è trascurabile o nullo con conseguente semplificazione delle operazioni di miscelazione.

L'impianto di compostaggio è composto da:

- 1.** un capannone di 1000 mq nel quale è collocata la trincea dinamica dove, con il rivoltamento e la traslazione della biomassa, avviene la "fase attiva" del processo, ossia, la biodegradazione aerobica naturale intensiva, che richiede 21 giorni. I rifiuti sono miscelati col materiale strutturante (paglia o altro materiale lignocellulosico). Il capannone è mantenuto in depressione con aspirazione convogliata dell'aria. L'effluente gassoso è inviato al biofiltro per trattenere le sostanze volatili (potenziali cause di odori molesti) prima di essere immesso in atmosfera dal punto di emissione dove è collocato un biofiltro.
- 2.** un'area di 150 mq delimitata su tre lati destinata alla messa in riserva dei rifiuti non putrescibili in ingresso.
- 3.** un'area di 1000 mq per la fase di maturazione del materiale in compostaggio, prevista tra 70 e 90 giorni dall'inizio della fase di trattamento.
- 4.** un'area di 240 mq per lo stoccaggio del compost pronto, ovvero che ha perduto la classificazione di rifiuto, per gli utilizzi in agronomia.



Emissioni

atmosferiche e acustiche

Come detto, il capannone destinato al compostaggio è mantenuto in depressione con aspirazione forzata dell'aria verso l'impianto per il trattamento delle emissioni odorigene costituito da biofiltro con corrispondente punto di emissione in atmosfera già autorizzato.

Il biofiltro è costituito da 3 elementi modulari a vasca, impermeabilizzati con tela gommata in PVC da 600 g/m² con apposita tasca per l'evacuazione del percolato e tessuto non tessuto per il fondo, riempite con miscela calibrata cippato legnoso come strato filtrante.

Il biofiltro è dotato di centralina programmazione sistema di umidificazione e sistema d'umidificazione materiale.

Il sistema è internamente impermeabilizzato e consente l'allontanamento dei percolati prodotti a causa delle precipitazioni meteoriche, che vengono accumulati in un pozzetto per essere poi smaltiti attraverso ditte esterne o utilizzati per l'umificazione dei cumuli nel processo di compostaggio.

Per quanto riguarda l'altra principale fonte di emissione, di cui si parlerà più diffusamente nel capitolo dedicato al ciclo delle acque qui si ricorda che la causa principale delle emissioni nei sistemi di trattamento delle acque di scarico è l'idrogeno solforato che si forma dalla degradazione anaerobica della materia organica contenente zolfo.



Emissioni

atmosferiche e acustiche

Per quanto riguarda, le emissioni acustiche le principali fonti di rumore sono rappresentate da:

- sistemi di condizionamento/refrigerazione;
- compressori;
- bruciatori delle caldaie nelle centrali termiche;
- reparti produttivi;
- depuratore
- compostaggio.

La linea produttiva dello stabilimento non produce emissioni sonore verso l'esterno superiori a quelle dell'ambiente circostante, considerando in particolar modo la vicinanza all'autostrada PA-CT.

L'attività lavorativa è svolta sostanzialmente nel periodo diurno a partire dalle ore 7,30 fino alle ore 17,30.

Alcuni impianti tecnologici quali i frigoriferi e sistemi di raffreddamento sono sempre in servizio, ma il loro funzionamento nel periodo notturno è ridotto in quanto le celle non vengono aperte.

Il laboratorio Chimica Applicata Depurazione Acque s.n.c., ha eseguito per conto della nostra azienda le indagini per il rilevamento del "livello continuo equivalente di pressione sonora ponderata" secondo il metodo di cui al D.M. 16/03/1998 riportando risultati molto soddisfacenti relativamente alla percezione delle emissioni sonore, riportando sempre valori sotto soglia in ogni area di campionamento.



Acqua e scarichi idrici

Nello stabilimento l'acqua viene utilizzata per:

- antincendio,
- lavaggio dei locali destinati all'allevamento,
- lavaggio locali ed attrezzature,
- raffreddamento macchinari,
- uso sanitario,
- uso potabile.

L'approvvigionamento idrico è garantito dalla Società Siciliacque S.p.A. e dal Consorzio di Bonifica 6 Enna. L'Azienda è altresì munita di una vasca di raccolta delle acque piovane per una capacità di 2 mila metri cubi utilizzata in caso di mancata erogazione idrica.

I quantitativi di acqua utilizzati sono riassunti nella seguente tabella:

2022	2023	2024
24.664 m3	29.782 m3	29.996 m3

In considerazione dell'utilizzo anche civile, la nostra azienda dispone verifiche periodiche utili a controllare l'idoneità dell'impianto interno di distribuzione. Utilizzando la tecnica del campione elementare con aliquota unica è possibile testare, in tempi brevi, l'impianto delle varie unità alimentari che compongono la rete aziendale.



Acqua e scarichi idrici

Tutti i reflui liquidi confluiscono al depuratore.

I pavimenti dei corpi che ospitano l'allevamento sono realizzati con lastre di cemento antisdrucchiolo fessurate per l'allontanamento delle deiezioni. Le lastre, facilmente lavabili e disinfettabili, sono rimovibili per consentire l'accesso al sottostante sistema di fosse dove si accumulano le deiezioni.

La pulizia e disinfezione prevede:

- rimozione dello sporco grossolano con l'utilizzo della lancia,
- apertura delle fosse e aspersione del detergente schiumogeno mediante l'apposito erogatore, in tutta la stanza e su tutte le attrezzature,
- azione del detergente schiumogeno per almeno cinque minuti e risciacquo.
- aspersione del disinfettante tramite utilizzo della lancia.

Annualmente vengono puliti, dopo le operazioni di rimozione residui, anche i silos.

Le acque reflue vengono intercettate dal sistema di tubazioni sotterranee e indirizzate verso la vasca di raccolta dell'impianto di depurazione.

Le fosse sottostanti le lettiere vengono periodicamente svuotate manualmente anche dei residui solidi.

L'impianto di depurazione dei reflui provenienti dai capannoni destinati all'allevamento e al macello ha un funzionamento di tipo biologico e consiste in estrema sintesi delle fasi schematizzate nella tabella che segue.



1	Il liquame, viene fatto confluire, attraverso un collettore sotterraneo alla vasca di equalizzazione, allo scopo di omogeneizzare le caratteristiche qualitative e quantitative del refluo. L'equalizzazione è calcolata per un tempo di ritenzione di tre giorni. Un miscelatore di profondità assicura caratteristiche omogenee e costanti del liquame ed evita la sedimentazione dei solidi in esso contenuti evitando che si sviluppino sacche biologiche più o meno attive.
2	Il liquame da separare viene inviato dalla pompa volumetrica alla centrifuga che divide le parti a maggior peso specifico dall'acqua, portandole verso le pareti del tamburo.
3	Un raschia fango fa avanzare la parte solida verso la sezione conica del tamburo, dove il liquido non arriva, aumentando il grado di secco del materiale separato il quale, per gravità, viene fatto uscire dal sistema per essere raccolto ed inviato all'impianto di compostaggio.
4	Il liquido in uscita dalla centrifuga, pressoché senza solidi sedimentabili, passa in un bacino anaerobico, dove viene inoculato il microrganismo speciale di tipo foto sintetico in grado di contenere la produzione di idrogeno solforato che la causa principale dell'emissione dei cattivi odori.
5	Dopo un idoneo tempo di fermentazione il liquido, mediante una pompa volumetrica, passa ad una vasca di degasazione dove muoiono i ceppi anaerobici e si sviluppano quelli aerobici, si abbattano i nitrati, si rimuovono gli elementi volatili e si riduce la formazione di schiume.
6	Il liquido arriva al bacino ossidativo dove avvengono una serie di processi concorrenti – adsorbimento, strippaggio, biodegradazione ossidazione dei composti non stabili – che contribuiscono alla rimozione dei prodotti organici presenti nel liquame. La biodegradazione della sostanza organica del liquame ne diminuisce il carico inquinante.
7	Il refluo, dopo il trattamento ossidativo, passa al ripartitore di carico idraulico dal quale la quantità in eccesso viene riciclata nella vasca di degasazione, mentre la portata giornaliera passa al sedimentatore biologico dove avviene la separazione, nella biomassa, tra liquido e fango prodotto nella fase ossidativa.
8	Il liquido chiarificato entra, per caduta, nel bacino di stoccaggio del liquame chiarificato. Il liquido contenuto nel bacino, per le sue caratteristiche, carico di nitrati, inodore, stabilizzato e privo di sostanze colloidali, può essere utilizzato per la pulizia delle stalle mentre l'eccedenza viene inviata all'evaporazione.
9	Al fine di aumentare la superficie da esporre ad evaporazione la tecnologia dell'impianto prevede l'uso di pannelli a doppia struttura alveolare che, in tempi prestabiliti, vengono irrorati con l'acqua del bacino. Le lenticole d'acqua che si depositano sui pannelli hanno uno spessore di 4-5 micron, ossia uno spessore che favorisce l'effetto evaporativo. Ogni pannello ha la dimensione di 4 x 2 metri e spessore 0,3 metri. La struttura alveolare è di 5 x 5 cm. Considerando i venti dominanti (che favoriscono l'evaporazione), considerando le precipitazioni meteoriche (che solo parzialmente, 1/120, investono i pannelli posti quasi in verticale), nel nostro caso sono state ritenute sufficienti tre batterie di 18 pannelli. Alla fine del ciclo non si ha alcuna presenza di scarico liquido, in quanto tutta l'acqua è evaporata tramite i pannelli evaporativi. Il solido che residua nelle varie fasi è utilizzabile come ammendante o trasferito all'impianto di compostaggio.



Gestione dei rifiuti

La nostra azienda si distingue per il suo impegno nella gestione virtuosa dei rifiuti e l'adozione dei principi dell'economia circolare. Un elemento chiave di questa strategia, come si è già detto è la presenza di un impianto di compostaggio interno all'azienda.

Mulinello ha implementato un sistema di raccolta differenziata che permette di separare i diversi flussi di rifiuti prodotti durante il ciclo produttivo. Questa attenta suddivisione consente di indirizzare ciascuna tipologia di rifiuto verso il trattamento più appropriato, massimizzando il recupero e la valorizzazione.

Tutti i rifiuti vengono raccolti in maniera differenziata e stoccati in appositi contenitori nei luoghi di produzione. Considerata la natura e i quantitativi non è necessaria alcuna autorizzazione allo stoccaggio. Periodicamente i rifiuti sono raccolti e smaltiti da ditte autorizzate con le quali è stata stipulata apposita convenzione.

Effettuiamo un controllo continuo per verificare il corretto smaltimento finale dei rifiuti e tutta la documentazione relativa al trasporto/smaltimento degli stessi è reperibile presso i nostri uffici.

Nelle tabelle che seguono sono indicate le quantità espresse in Kg prodotte nel 2024 divise per categoria di rifiuto. Nel prima tabella sono riportati i rifiuti solidi urbani e i rifiuti speciali, mentre nella seconda tabella, i rifiuti pericolosi.

Codice	Rifiuti solidi urbani e rifiuti speciali	Quantità in Kg
02.02.04	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	8460
15.01.01	Imballaggi di carta e cartone	7100
15.01.02	Imballaggi in plastica	5040
15.01.03	Imballaggi in legno	
15.01.04	Imballaggi in metallo	100
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	7280
15.01.07	Imballaggi in vetro	120
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.13*	46
16.06.04	Batterie alcaline	11,5
17.02.01	Rifiuti in legno che residuano da interventi di demolizione, ristrutturazione e costruzione	180
17.03.02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 16.02.09* e 16.02.13*	8220
17.04.05	Ferro e acciaio	3560
17.09.04	Rifiuti misti non pericolosi provenienti dalle operazioni di costruzione e demolizione di edifici	2880
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati	
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	15

Codice	Rifiuti pericolosi	Quantità in Kg
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	30
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	180
16.06.02*	Batterie al nichel-cadmio	14
18.01.03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	3
18.02.02*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	73
	SOA Categoria 1	
	SOA Categoria 2	
	SOA Categoria 3	
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	27



Gestione dei rifiuti

Come già illustrato a pagina 19, l'azienda Mulinello ha adottato un approccio responsabile e proattivo alla gestione dei rifiuti organici, in linea con i principi dell'economia circolare e con le disposizioni del D.Lgs. 152/2006 (Codice dell'Ambiente), con l'obiettivo di minimizzare l'impatto ambientale delle proprie attività produttive.

In particolare, l'azienda è dotata di un impianto di compostaggio interno, che consente di trattare in modo sostenibile gli scarti organici derivanti dalla lavorazione delle carni. Questo sistema ha già permesso di ridurre in modo significativo il conferimento in discarica, promuovendo invece la trasformazione dei rifiuti in risorsa, attraverso la produzione di compost riutilizzabile in ambito agricolo.

A testimonianza del costante impegno verso soluzioni sempre più efficienti e a basso impatto ambientale, il 17 agosto 2023 è stata attivata una procedura autorizzativa finalizzata ad implementare l'attività di recupero della frazione umida, attraverso:

L'aumento della capacità di compostaggio fino a 43 ton./giorno.

Una sezione dedicata ed autonoma dell'attività di compostaggio.



Gestione dei rifiuti

Il progetto prevede l'implementazione di una serie di interventi tecnologici e infrastrutturali volti a migliorare ulteriormente l'efficienza e la sostenibilità ambientale del sistema, tra cui:

- la realizzazione di un nuovo capannone per il conferimento dei rifiuti;
- l'installazione di un impianto tecnologico con filtro ad assorbimento, per il trattamento delle emissioni odorigene;
- la predisposizione di un piazzale attrezzato per la movimentazione e il lavaggio dei mezzi aziendali;
- l'installazione di box prefabbricati ad uso spogliatoio e servizi igienici, a beneficio del personale addetto;
- la realizzazione di una fossa Imhoff per il trattamento dei reflui.

Il procedimento autorizzativo si è positivamente concluso in data 31 marzo 2025, con l'adozione del Decreto Assessoriale n. 76/Gab da parte dell'Assessorato del Territorio e dell'Ambiente della Regione Siciliana, nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR), ai sensi dell'art. 27-bis del D.Lgs. 152/2006. Il completamento dei lavori è previsto entro la fine del 2026.

Questi interventi testimoniano la volontà dell'azienda Mulinello di coniugare competitività produttiva e responsabilità ambientale, anticipando le sfide normative e integrando le migliori pratiche ambientali nel proprio modello di business.



Gestione dei rifiuti

Nel quadro degli impegni ambientali assunti da Mulinello, e in linea con le strategie europee di sostenibilità e riduzione dei rifiuti da imballaggio (Direttiva UE 2018/852, recepita in Italia dal D.Lgs. 116/2020), l'azienda ha fissato un obiettivo specifico da raggiungere entro la fine del 2026: rivedere le modalità di imballaggio dei propri prodotti con l'introduzione di materiali a minore impatto ambientale e con un più elevato potenziale di riuso. Nello specifico, ci stiamo impegnando a:

Sostituire progressivamente gli attuali imballaggi in cartone con materiali certificati FSC (Forest Stewardship Council), che garantiscono l'utilizzo di legno proveniente da foreste gestite secondo criteri ambientali, sociali ed economici responsabili, promuovendo la tutela della biodiversità, il rispetto dei diritti dei lavoratori e delle comunità locali, e la conservazione delle risorse forestali.

Eliminare l'uso di jumbo di cartone monouso per la spedizione delle merci, favorendo l'introduzione di attrezzature in materiale riutilizzabile (es. cassette, contenitori rigidi e pallet a lunga durata), appositamente progettate per essere impiegate in cicli logistici multipli, contribuendo a ridurre significativamente il volume di rifiuti prodotti nella fase di distribuzione.



Gestione dei rifiuti

Queste scelte si collocano in una visione strategica più ampia, volta non solo alla riduzione dei rifiuti solidi urbani e speciali, ma anche alla responsabilizzazione dell'intera filiera, promuovendo un modello di economia circolare che si estende ben oltre il perimetro dello stabilimento produttivo.

Inoltre, tali iniziative potranno contribuire all'ottenimento di crediti ambientali e facilitare l'accesso a strumenti di finanziamento pubblico per la transizione ecologica, anche in ambito PNRR e bandi regionali a sostegno della sostenibilità industriale.

Il monitoraggio del raggiungimento dell'obiettivo sarà supportato da indicatori quantitativi (es. % imballaggi FSC sul totale, n. contenitori riutilizzabili impiegati annualmente, kg di cartone risparmiati) e dalla collaborazione con fornitori e partner logistici in grado di sostenere tale evoluzione.



Energia e fonti rinnovabili

Mulinello si è dimostrata particolarmente impegnata nella promozione di pratiche sostenibili volte a ridurre l'impatto ambientale delle proprie attività anche attraverso una attenta politica energetica.

Abbiamo investito molto nello sviluppo e nell'implementazione di soluzioni basate sulle fonti di energia rinnovabile. Sui tetti degli stabilimenti produttivi sono stati installati impianti fotovoltaici che consentono di generare una parte consistente dell'energia elettrica necessaria al funzionamento degli impianti.

Parallelamente abbiamo adottato una serie di misure per migliorare l'efficienza energetica dei processi produttivi. Sono stati installati macchinari e impianti ad alta efficienza, sono stati ottimizzati i sistemi di illuminazione e sono state introdotte politiche di sensibilizzazione del personale sull'importanza del risparmio energetico.

Grazie a questi sforzi, Mulinello è riuscita a ridurre in modo significativo le emissioni di gas serra e il consumo di energia elettrica e termica, contribuendo in maniera concreta alla tutela dell'ambiente e alla lotta ai cambiamenti climatici.

Il consumo medio mensile è di circa 60.000 kw/h e la maggiore porzione è imputabile al funzionamento degli impianti di refrigerazione, condizionamento e stagionatura.

Energia e fonti rinnovabili

Nel **2017** è stato realizzato un impianto fotovoltaico da 250 kw con pannelli posti sul tetto del capannone destinato alla stalla.

Nel **2022** è stato realizzato un ulteriore impianto fotovoltaico da ulteriori 250 Kw con pannelli sul tetto del capannone destinato alla lavorazione carni.



Sul fronte del risparmio energetico sono state ulteriormente adottate le seguenti misure:

- scambiatori di calore acqua/gas refrigerante a monte dei condensatori dell'impianto di refrigerazione al fine di preriscaldare l'acqua sanitaria da una temperatura di circa 15°C a 45/50°C, abbassando il salto termico di lavoro del generatore di calore e migliorando l'efficienza dei compressori del ciclo frigorifero,
- controlli periodici su durezza dell'acqua, efficienza degli scambiatori e apparecchiature di controllo,
- dotazione di funzionamento a pedale o ginocchio per tutti i lavandini utilizzati in catena di abbattimento così come nel laboratorio di sezionamento.

Energia e fonti rinnovabili

Al fine di ricavare un indicatore di prestazione ambientale unico, i consumi energetici, rapportati alle tonnellate di carne lavorata, sono stati espressi in Tonnellate Equivalenti Petrolio (TEP):

Fonte	Fattore di conversione	Consumi espressi in TEP
Energia elettrica	1 MWh = 0,25 tep	$751,53 \times 0,25 = 187,88$ TEP
GPL	1 ton = 1,099 tep	$14,4 \times 1,099 = 15,82$ TEP
Gasolio	1 ton = 1,017 tep	$32,20 \times 1,017 = 32,74$ TEP
Sansa	1 ton = 0,401 tep	$97,68 \times 0,401 = 39,16$ TEP

In termini ambientali 1 TEP rappresenta 2,4 tonnellate di CO₂, dunque:

Fonte	Emissioni Co ₂
Energia elettrica	$187,88 \times 2,4 = 450,91$
GPL	$15,82 \times 2,4 = 37,97$
Gasolio	$32,74 \times 2,4 = 78,57$
Sansa	$39,16 \times 2,4 = 93,98$
TOTALE	661,43



Energia e fonti rinnovabili

L'azienda Mulinello prosegue nel suo percorso di transizione ecologica e sostenibilità energetica, adottando misure concrete finalizzate alla riduzione dei consumi, al contenimento delle emissioni indirette di CO₂ e al minor prelievo di energia dalla rete nazionale.

Questo approccio è coerente con le linee guida europee ed è in armonia con gli obiettivi fissati dal Piano Nazionale Integrato per l'Energia e il Clima (PNIEC), oltre che con la disciplina nazionale di riferimento in materia di fonti rinnovabili, in particolare il D.Lgs. 199/2021.

In tale prospettiva, l'azienda ha pianificato un importante intervento di potenziamento dell'autoproduzione energetica, attraverso la realizzazione di nuovi impianti combinando fotovoltaico ed eolico per raggiungere la quota dell'**80% del fabbisogno aziendale**, contribuendo quindi in modo concreto alla riduzione della dipendenza dalla rete di distribuzione.

Sicurezza degli alimenti

La sicurezza degli alimenti rappresenta una priorità assoluta per l'azienda Mulinello, in quanto elemento centrale del proprio impegno verso la qualità, la salute pubblica e la sostenibilità dell'intera filiera agroalimentare. In questo ambito, l'azienda adotta misure rigorose e sistematiche per prevenire ogni forma di contaminazione, garantire la salubrità dei prodotti e tutelare in modo pieno i consumatori.

La sicurezza alimentare comprende l'insieme delle attività volte a garantire che alimenti e mangimi siano manipolati, trasformati e conservati in condizioni tali da evitare la diffusione di malattie trasmissibili attraverso il cibo. Le fonti di rischio potenziale sono molteplici: inquinamento delle risorse naturali (acqua, aria, suolo), pratiche agricole o zootecniche non corrette, gestione impropria durante la raccolta o lavorazione, trasporto e stoccaggio.

Consapevole della complessità e della delicatezza di questi aspetti, Mulinello ha implementato un Sistema di Gestione per la Sicurezza Alimentare conforme alla norma internazionale ISO 22000, integrato con i principi dell'HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), come previsto dal cosiddetto "Pacchetto Igiene" dell'Unione Europea (Regolamento CE n. 853/2004 e ss.).



Sicurezza degli alimenti

ISO 22000 garantisce che l'azienda:

- individui e controlli tutti i potenziali rischi per la sicurezza alimentare lungo le diverse fasi della catena produttiva;
- adotti procedure di monitoraggio e miglioramento continuo dei processi;
- promuova la formazione costante del personale coinvolto nelle operazioni critiche;
- garantisca la tracciabilità completa delle materie prime e dei prodotti finiti.

Il sistema di gestione consente così all'azienda non solo di assicurare la conformità alle normative italiane ed europee, ma anche di rafforzare la fiducia degli stakeholder (clienti, fornitori, enti pubblici) nella qualità e affidabilità del prodotto finito.

A ciò si affianca un rigoroso protocollo interno per la sanificazione dei macchinari, degli impianti e delle aree di lavorazione, sviluppato in conformità con le buone pratiche di igiene (GHP) e aggiornato regolarmente in base alle linee guida delle autorità sanitarie competenti.

Le attività di pulizia e disinfezione seguono piani programmati, supervisionati da personale specializzato, e sono documentate in appositi registri di controllo, al fine di garantire la massima trasparenza e rintracciabilità.



Sicurezza degli alimenti



Nel contesto più ampio della sicurezza alimentare, l'azienda Mulinello adotta un serrato sistema di controllo degli infestanti, elemento imprescindibile per garantire condizioni igienico-sanitarie ottimali all'interno dello stabilimento e lungo tutta la catena di lavorazione.

In particolare, tali attività vengono svolte in conformità ai principi della Gestione Integrata degli Infestanti (IPM - Integrated Pest Management), metodologia riconosciuta a livello internazionale e ormai pienamente integrata nei requisiti dei piani di autocontrollo alimentare, previsti dagli standard HACCP, ISO 22000, BRC e IFS.

Il sistema IPM si fonda su un approccio multidisciplinare che unisce prevenzione, monitoraggio continuo e interventi mirati, al fine di:

Prevenire l'insediamento di infestanti (roditori, insetti striscianti o volanti, ecc.).

Minimizzare l'uso di sostanze chimiche, intervenendo solo quando necessario e in modo controllato.

Garantire ambienti sicuri, salubri e conformi alle normative sanitarie vigenti.

Sicurezza degli alimenti



Nello specifico, il programma aziendale prevede:

- attività periodiche di derattizzazione e disinfestazione, affidate a operatori qualificati e registrate su appositi report di intervento;
- il monitoraggio attivo tramite dispositivi posizionati strategicamente (trappole, esche monitorate, rilevatori elettronici);
- la manutenzione preventiva degli ambienti (sigillatura varchi, gestione residui, controllo umidità) per ridurre le condizioni favorevoli alla proliferazione degli infestanti;
- l'utilizzo, quando necessario, di prodotti autorizzati e a basso impatto ambientale, nel rispetto delle normative europee e italiane in materia di biocidi.

Questa modalità di gestione si integra perfettamente con i protocolli di sicurezza alimentare già adottati, contribuendo a tutelare la qualità del prodotto finito e la salute del consumatore finale, in un'ottica di responsabilità ambientale e sanitaria.

Attraverso questi strumenti e pratiche, l'azienda Mulinello dimostra un impegno concreto per:

Ridurre i rischi
biologici, chimici e
fisici lungo la filiera.

Garantire un
prodotto sicuro,
conforme e salubre.

Proteggere in modo
attivo la salute dei
consumatori.

Salute e benessere degli animali



Per salute e benessere degli animali si fa riferimento allo stato fisico e mentale di un animale in relazione alle condizioni in cui nasce, cresce e muore.

Consideriamo il benessere animale una componente fondamentale della nostra missione, ponendoci obiettivi superiori ai minimi normativi e adottando le migliori pratiche di allevamento in linea con i più aggiornati standard.

L'impegno aziendale si fonda sul rispetto delle normative in materia di protezione degli animali, tra cui:

- la Direttiva 98/58/CE del Consiglio, recepita in Italia con D.Lgs. 146/2001, che detta le disposizioni minime per il benessere degli animali negli allevamenti;
- il Regolamento (CE) 1099/2009, relativo alla protezione degli animali durante l'abbattimento;
- i Principi dell'OIE (Organizzazione mondiale della sanità animale), che considerano il benessere animale una componente della sanità pubblica e della sostenibilità zootecnica.



Salute e benessere degli animali

Gli ambienti in cui sono custoditi gli animali sono progettati per garantire comfort, salubrità e sicurezza, sia per i capi allevati sia per il personale.

Parametro	Standard applicato / Pratica adottata
Abbeverata	Ogni box è dotato di almeno un dispositivo per l'erogazione d'acqua ad libitum.
Illuminazione	Luce naturale sufficiente; illuminazione artificiale automatizzata in base a luce esterna.
Rumori ambientali	Nessuna esposizione a rumori eccessivi; presenti solo suoni legati all'attività ordinaria e non stressogeni.
Controllo della polvere	Rilevazione costante della TMC (polverosità massima 10 mg/m ³); valori entro soglia con analisi periodiche.
Temperatura e umidità	Range garantiti per ogni categoria animale; sistema automatico di regolazione climatica e di umidità.
Ventilazione	Sistema di ventilazione misto (naturale + meccanica); dotato di impianto di riserva in caso di guasti.
Gas nocivi	Controllo e abbattimento di NH ₃ , CO ₂ e H ₂ S con sistemi dedicati.
Ispezioni impianti	Tutti gli impianti vitali (ventilazione, abbeveraggio, alimentazione) sono ispezionati almeno una volta al giorno.



Salute e benessere degli animali

La regolazione della temperatura, dell'umidità e della ventilazione è centrale nella strategia aziendale di benessere animale. L'azienda dispone di un sistema integrato capace di mantenere i seguenti intervalli climatici, calibrati in base alla categoria e all'età dei suini:

Categoria animale	Temperatura ideale (°C)
Verri e scrofe gestanti	16-18 °C
Scrofe allattanti	18-20 °C
Suinetti alla nascita	32-34 °C
Suinetti allo svezzamento	22-28 °C

L'impianto di ventilazione è progettato per garantire un costante ricambio d'aria e impedire l'accumulo di gas pericolosi come ammoniaca, biossido di carbonio e idrogeno solforato, il cui superamento potrebbe compromettere gravemente la salute animale. Il sistema è inoltre dotato di backup automatico, che si attiva in caso di guasto, assicurando la continuità delle condizioni di benessere anche in situazioni critiche.



Salute e benessere degli animali

Tutti i dispositivi e gli impianti indispensabili al benessere dei suini sono oggetto di ispezione quotidiana da parte di personale formato. Particolare attenzione viene dedicata a:

- abbeveraggio continuo;
- livelli di illuminazione e qualità dell'aria;
- assenza di stress acustici;
- corretta gestione degli spazi.

L'impegno dell'azienda Mulinello nella tutela del benessere animale non si limita all'adempimento normativo, ma si traduce in una gestione etica, fondata su monitoraggio continuo, prevenzione e miglioramento progressivo delle condizioni di vita degli animali. Questo approccio riflette una visione moderna della zootecnia, in cui la qualità produttiva è inscindibile dal rispetto per gli esseri viventi e dalla sostenibilità ambientale della filiera.



Salute e benessere degli animali

In coerenza con l'approccio orientato al miglioramento continuo, abbiamo definito un obiettivo specifico e misurabile in materia di benessere animale da raggiungere entro il prossimo triennio 2025-2028: conseguire una certificazione volontaria sul benessere animale riconosciuta a livello nazionale, secondo gli standard promossi dal Ministero della Salute o dalle principali catene della grande distribuzione (quali ad esempio "Classy Farm" o "Etichetta volontaria sul benessere animale").

Tale obiettivo prevede:

- l'introduzione di ulteriori indicatori di benessere basati su evidenze scientifiche e valutazioni oggettive;
- il potenziamento delle attività di formazione del personale addetto alla cura e alla gestione degli animali;
- il coinvolgimento di soggetti terzi per la verifica del rispetto dei parametri previsti;
- la comunicazione trasparente verso il consumatore, attraverso l'etichettatura volontaria e la valorizzazione del prodotto sostenibile.

Questa iniziativa si pone in continuità con le misure già adottate e intende rafforzare la posizione dell'azienda sul mercato in termini di affidabilità, trasparenza e responsabilità etica, contribuendo al miglioramento della percezione della filiera zootecnica italiana.



Comunità locali

L'azienda Mulinello riconosce l'importanza strategica e sociale delle comunità locali, intese come l'insieme degli individui, famiglie e realtà produttive che vivono o operano nei territori in cui essa è presente. Queste comunità possono essere direttamente o indirettamente interessate dalle attività aziendali, sia in termini di impatto ambientale che di opportunità economiche, occupazionali e relazionali.

In linea con i principi ESG e con le raccomandazioni internazionali in materia di responsabilità sociale d'impresa, Mulinello si impegna ad instaurare un dialogo trasparente con il territorio, con l'obiettivo di:

- comprendere le esigenze e le vulnerabilità locali;
- mitigare i potenziali impatti delle attività produttive;
- generare valore condiviso, contribuendo al benessere collettivo.

Promuoviamo occasioni di ascolto e confronto con la comunità locale, attraverso:

- la partecipazione a incontri pubblici organizzati da enti territoriali o associazioni;
- la collaborazione con istituti scolastici e universitari per attività di educazione ambientale e orientamento professionale;
- l'attivazione di partnership con associazioni locali, in particolare su progetti legati alla sostenibilità, alla corretta gestione dei rifiuti e alla valorizzazione del territorio rurale.

In questo modo l'azienda rafforza il proprio ruolo di attore responsabile del territorio, capace di coniugare sviluppo produttivo e benessere collettivo, in un'ottica di lungo periodo.



Comunità locali

Uno degli esempi più concreti dell'impegno dell'azienda nei confronti della comunità è rappresentato dall'**impianto di compostaggio** per rifiuti organici, che, per dimensione, capacità di trattamento e dotazione tecnologica, si configura come una risorsa sovracomunale, al servizio non solo dell'azienda stessa, ma anche di altre realtà produttive del territorio.

Con una capacità autorizzata fino a 43 tonnellate al giorno, l'impianto è in grado di accogliere rifiuti umidi anche provenienti da aziende agricole e agroalimentari limitrofe, contribuendo così:

- alla riduzione del carico ambientale complessivo della zona in materia di gestione dei rifiuti;
- alla diminuzione del ricorso allo smaltimento in discarica, in linea con gli obiettivi del Piano Nazionale per l'Economia Circolare e delle strategie regionali sui rifiuti organici;
- alla promozione di un modello di economia circolare diffusa, in cui la trasformazione degli scarti in risorsa (compost) genera benefici sia ambientali che economici per tutta l'area.

L'impianto adotta tecnologie a basso impatto ambientale, tra cui:

- filtri ad assorbimento per il trattamento delle emissioni odorigene,
- sistemi di raccolta delle acque meteoriche e reflue,
- piazzali attrezzati per la movimentazione dei mezzi in sicurezza ambientale.

Questa infrastruttura rappresenta non solo un vantaggio competitivo per Mulinello, ma anche un elemento di cooperazione territoriale, rafforzando le relazioni con gli attori locali (aziende agricole, consorzi, enti locali) e favorendo una logica di rete e mutualità.



Salute e sicurezza sul lavoro



Nel rispetto dei principi sanciti dal GRI 13 – Tema 13.9, l'azienda Mulinello riconosce che la salute e la sicurezza sul lavoro costituiscono un diritto umano fondamentale, oltre che un elemento strategico per la sostenibilità e l'equilibrio sociale della propria attività.

Tale diritto implica la prevenzione attiva di danni fisici e mentali ai lavoratori e la salvaguardia della loro salute in ogni fase dell'attività produttiva.

L'azienda promuove un ambiente di lavoro sicuro, salubre e inclusivo, ispirato ai principi della prevenzione, della responsabilizzazione condivisa e della cultura della sicurezza, in conformità con le normative vigenti in materia:

Normativa	Descrizione sintetica
D.Lgs. 81/2008	Testo Unico Sicurezza sul Lavoro – normativa italiana di riferimento
Direttiva 89/391/CEE	Miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori nell'UE
GRI 13.9 / GRI 403	Standard internazionali ESG su sicurezza e salute
ILO C155/C187	Convenzioni internazionali sul diritto a un lavoro sicuro e salubre

Salute e sicurezza sul lavoro



Mulinello ha implementato un sistema di gestione della sicurezza fondato su:

Area di intervento	Misure concrete applicate
Valutazione rischi	Documento di valutazione aggiornato periodicamente (DVR)
Formazione	Corsi per tutti i lavoratori, specifici per mansione
Sorveglianza sanitaria	Medico competente e monitoraggio dello stato di salute
Controllo impianti	Verifica periodica e manutenzione DPI e macchinari
Piani di emergenza	Procedure testate e aggiornate per evacuazione e pronto soccorso
Figure aziendali	RSPP, RLS, addetti antincendio e primo soccorso

Monitoriamo costantemente le performance in materia di salute e sicurezza, attraverso:

- l'analisi di indici infortunistici;
- il monitoraggio dei near miss;
- le segnalazioni interne volontarie e anonime;
- audit interni e ispezioni sul campo.

Questi strumenti ci permettono di migliorare le condizioni lavorative, prevenendo gli incidenti e promuovendo una cultura aziendale orientata alla responsabilità individuale e collettiva.

Salute e sicurezza sul lavoro

Per consolidare ulteriormente i nostri risultati ci siamo posti il seguente obiettivo specifico per il triennio 2025-2028: sviluppare un programma aziendale di cultura della sicurezza, con iniziative dedicate alla formazione comportamentale, campagne di comunicazione interna e coinvolgimento attivo dei lavoratori nella prevenzione dei rischi, al fine di superare la logica dell'adempimento formale e costruire un ambiente realmente orientato al benessere psicofisico di ogni individuo.

Con questo approccio, confermiamo il nostro impegno a tutelare non solo la produttività, ma anche la dignità, la salute e la sicurezza delle persone, elementi fondamentali per una crescita sostenibile e rispettosa dei diritti umani nel mondo del lavoro.





Pratiche occupazionali

Riconosciamo il ruolo centrale delle pratiche occupazionali nella costruzione di un'impresa responsabile, inclusiva e orientata alla crescita sostenibile.

In coerenza con i Global Reporting Initiative e in particolare con il tema 13.20, l'azienda si impegna a garantire condizioni di lavoro eque, dignitose e sicure, valorizzando il contributo delle persone come leva strategica di qualità.

Ci impegnano a creare un ambiente di lavoro positivo, stimolante e orientato alla crescita, fondato su:

- benessere fisico, mentale ed economico dei lavoratori;
- flessibilità organizzativa, per favorire l'equilibrio tra vita privata e lavoro;
- costruzione di una cultura aziendale aperta, collaborativa e inclusiva.

Garantiamo il pieno rispetto delle norme italiane e internazionali sul lavoro, tra cui:

- D.Lgs. 81/2015 (Jobs Act) per i contratti e le tutele;
- CCNL di riferimento per il settore agroalimentare;
- Convenzioni ILO (es. C100 su parità salariale, C111 su non discriminazione);
- GRI Standards 401 e 402 per l'occupazione e le relazioni lavorative.



Pratiche occupazionali

Principali iniziative di welfare e supporto	
Assicurazione sanitaria integrativa	Tutela della salute fisica e mentale dei dipendenti
Flessibilità oraria	Maggiore autonomia nella gestione del tempo di lavoro
Formazione continua e mentoring	Crescita professionale e aggiornamento costante
Eventi e attività aziendali	Rafforzamento della coesione del team
Comunicazione interna e confronto	Incontri periodici tra management e dipendenti

Queste misure sono pensate per favorire la soddisfazione, la motivazione dei collaboratori, contribuendo a costruire un clima organizzativo sano e produttivo.



Pratiche occupazionali

Indicatore occupazionale	Valore
Totale dipendenti	54
% Contratti a tempo indeterminato	60%
% Donne sul totale	20%
Età media	39 anni
Anzianità media in azienda	11 anni
Ore medie di formazione pro capite	40 h/anno

Dati al 2024

Inclusione economica

Svolgiamo un ruolo attivo nel rafforzare l'economia locale, generando opportunità occupazionali e contribuendo alla crescita del tessuto imprenditoriale del nostro territorio in cui opera.

In coerenza con il GRI 12.22, siamo consapevoli del nostro impatto sullo sviluppo economico delle comunità locali e ci impegna a favorire una filiera sostenibile, etica e territoriale, capace di valorizzare le risorse produttive locali.

Siamo fortemente radicati nel contesto rurale siciliano, con una filiera produttiva che impiega forza lavoro locale, sostiene fornitori del territorio e stimola servizi correlati.

Contributi diretti all'economia locale	
Occupazione diretta	50 dipendenti, in larga parte residenti nei comuni limitrofi
Acquisto di animali adulti	Collaborazione stabile con allevatori locali
Manutenzione impianti	Affidamento a ditte locali specializzate in impiantistica
Trasporti e logistica	Utilizzo di vettori e autotrasportatori del territorio
Gestione rifiuti terzi	L'impianto di compostaggio riceve scarti anche da aziende limitrofe

Inclusione economica

Come già evidenziato nei capitoli precedenti, l'impianto di compostaggio rappresenta un importante esempio di economia circolare e inclusione economica locale. Con una capacità di trattamento autorizzata fino a 43 t/giorno, l'impianto:

- consente il conferimento di rifiuti umidi da parte di aziende terze del territorio,
- riduce il costo e l'impatto ambientale della gestione dei rifiuti a livello comprensoriale,
- promuove una gestione condivisa delle risorse e il recupero di materia,
- genera lavoro tecnico e operativo collegato alla gestione e manutenzione dell'impianto.

Questa infrastruttura non solo soddisfa il fabbisogno aziendale, ma si pone al servizio del sistema economico locale, contribuendo alla costruzione di una rete virtuosa di collaborazione tra imprese.

Mulinello mantiene relazioni di lungo periodo con fornitori, allevatori e imprese di servizio situati nel raggio di prossimità, contribuendo a:

- stabilizzare i redditi delle aziende agricole locali;
- preservare le filiere tradizionali, come quella del Suino Nero dei Nebrodi, razza autoctona valorizzata per qualità e sostenibilità;
- ridurre le emissioni legate al trasporto e promuovere una logistica a corto raggio;
- potenziare la capacità produttiva dei fornitori locali, anche grazie alla regolarità dei conferimenti e all'accesso a standard qualitativi elevati.



Tracciabilità

nella catena di fornitura

La tracciabilità è un pilastro fondamentale del sistema di produzione dell'azienda Mulinello, che ne riconosce il valore non solo in termini di qualità e sicurezza alimentare, ma anche come strumento di responsabilità e sostenibilità lungo tutta la catena di fornitura.

In linea con quanto previsto dal GRI 13.23, l'azienda adotta un approccio strutturato per garantire la possibilità di ricostruire con precisione l'origine, la provenienza e le condizioni di produzione di ogni materia prima e di ogni singolo capo suino, assicurando la massima trasparenza nei confronti di clienti, partner e autorità di controllo.

Uno degli elementi distintivi del sistema Mulinello è la produzione interna dei mangimi, interamente gestita dall'azienda. Come descritto nel dettaglio a pagina 13 del presente report, la filiera alimentare è completamente interna: dalla selezione delle materie prime alla formulazione delle diete, fino alla distribuzione del mangime all'interno dei vari reparti di allevamento.



Tracciabilità

nella catena di fornitura

Questa scelta consente a Mulinello di garantire una tracciabilità al 100% dei prodotti finiti e di assicurare livelli di sicurezza alimentare superiori agli standard di legge, rafforzando l'affidabilità dell'intero sistema produttivo.

Vantaggi del sistema di autoproduzione mangimi

Controllo diretto e costante sulla qualità e sicurezza nutrizionale

Riduzione delle esternalità e maggiore resilienza della filiera

Tracciabilità documentata di ogni ingrediente utilizzato

Minore rischio di contaminazioni incrociate



Tracciabilità

nella catena di fornitura

Anche per quanto riguarda i capienti acquistati all'esterno, l'azienda ha adottato criteri rigorosi di selezione dei fornitori. Tutti i suini introdotti nell'allevamento provengono da allevatori locali certificati, situati all'interno del territorio regionale, con cui Mulinello mantiene rapporti di fornitura continuativi e tracciati.

Requisiti per l'acquisto di animali esterni	
Certificazione sanitaria	Secondo le normative europee e italiane
Provenienza locale	Solo fornitori collocati in area territoriale
Sistema di registrazione e identificazione	Conforme a regolamenti UE (es. Reg. CE 853/2004)
Rapporti contrattuali stabili e documentati	Con audit e tracciatura di ogni consegna



Tracciabilità

nella catena di fornitura

Mulinello utilizza un sistema informatizzato di registrazione e archiviazione dati, che permette:

- il monitoraggio in tempo reale di tutti i flussi di ingresso e uscita;
- la creazione di schede prodotto e tracciatura batch per ogni fase della lavorazione;
- la gestione di audit interni e ispezioni ufficiali con piena disponibilità della documentazione;
- l'integrazione tra tracciabilità interna (mangimi, allevamento, trasformazione) e tracciabilità esterna (fornitori, trasporto).

Grazie a un controllo diretto su alimentazione, provenienza degli animali e gestione dei dati, Mulinello si posiziona tra le realtà più avanzate nel settore zootecnico in termini di tracciabilità, offrendo un sistema produttivo trasparente, responsabile e sostenibile, pienamente in linea con i criteri ESG e con le aspettative di consumatori e stakeholder.

A close-up photograph of a hand moving a white chess king piece on a black and white checkered board. The hand is positioned at the top left, with fingers gripping the piece. The chessboard is filled with other pieces, including white pawns and knights, and several gold-colored pieces in the background. The lighting is soft, highlighting the textures of the hand and the polished surfaces of the chess pieces.

Comportamento anticoncorrenziale

L'azienda Mulinello riconosce il valore strategico di una concorrenza leale, trasparente e regolata, quale condizione necessaria per la crescita sostenibile del sistema economico.

In linea con il GRI 13.25, l'organizzazione adotta politiche e comportamenti atti a prevenire qualsiasi forma di distorsione del mercato, ivi comprese condotte come la collusione tra concorrenti, il coordinamento delle offerte, l'abuso di posizione dominante o l'esclusione di potenziali operatori.



Comportamento anticoncorrenziale

Riferimenti normativi:

Norma	Contenuto
TFUE artt. 101 e 102	Abuso di posizione dominante
Legge n. 287/1990	Tutela della concorrenza e del mercato
D.L. 1/2012, art. 5-ter	Rating di legalità per le imprese
Cod. civ. artt. 2598 e ss.	Disciplina della concorrenza sleale

Nel 2024, Mulinello ha ottenuto il Rating di legalità, rilasciato dall'AGCM ai sensi dell'art. 5-ter del D.L. 1/2012. Questo importante riconoscimento attesta:

- il rispetto di standard elevati di legalità e trasparenza;
- l'assenza di comportamenti anticoncorrenziali;
- l'adozione di pratiche aziendali etiche e conformi alla normativa vigente.

Il Rating di legalità è anche un indicatore positivo nei rapporti con la Pubblica Amministrazione e gli istituti di credito, e rappresenta un elemento distintivo nei percorsi ESG di certificazione o valutazione.



Comportamento anticoncorrenziale

Benché non abbia ancora adottato formalmente un Codice Etico, Mulinello:

- si attiene scrupolosamente alle normative nazionali ed europee in materia di concorrenza;
- adotta pratiche di selezione e gestione dei fornitori e dei clienti basate su equità e trasparenza;
- non stipula accordi di esclusiva territoriale o commerciale che limitino il libero mercato;
- rifiuta qualsiasi pratica collusiva o di coordinamento illecito delle offerte.

Entro il 2026, Mulinello si impegna ad adottare un Codice Etico aziendale, che includa una sezione specifica dedicata alla lealtà commerciale, alla concorrenza equa e alla prevenzione di condotte anticoncorrenziali. Il documento sarà comunicato a tutti i dipendenti e stakeholder rilevanti, diventando parte integrante del sistema di governance aziendale.



Anticorruzione

Mulinello considera la lotta alla corruzione una componente essenziale della propria strategia di sostenibilità e responsabilità d'impresa.

In linea con il GRI 13.26, l'azienda è consapevole dei rischi e delle conseguenze associate a comportamenti illeciti come tangenti, pagamenti indebiti, estorsioni, frodi, collusioni o qualsiasi altro atto che comporti l'abuso di potere per fini privati.

Le pratiche corruttive, oltre a costituire un reato, rappresentano un fattore che mina la fiducia nei rapporti economici, distorce la concorrenza e compromette la reputazione aziendale, generando effetti negativi anche per le comunità locali e i territori in cui si opera.



Anticorruzione

Ambito	Azioni messe in atto
Rapporti con la P.A.	Gestione tracciata delle pratiche, con verifica interna dei documenti e flussi
Selezione dei fornitori	Procedure documentate e non discriminatorie, con criteri trasparenti
Relazioni commerciali	Nessuna forma di incentivazione occulta
Gestione dei flussi finanziari	Tracciabilità integrale dei pagamenti

Oltre a queste azioni, l'ottenimento del Rating di legalità nel 2024 (già trattato nel capitolo sul comportamento anticoncorrenziale) testimonia l'adozione di standard etici elevati e l'assenza di comportamenti irregolari, come richiesto dall'AGCM.



Anticorruzione

Entro il triennio 2025-2028, Mulinello intende adottare il Modello di organizzazione, gestione e controllo ex D.Lgs. 231/2001, per rafforzare i propri strumenti di prevenzione della corruzione e dei reati contro la pubblica amministrazione. L'adozione del Modello comporterà:

- la mappatura dei processi a rischio (contratti, bandi, appalti, relazioni con PA, ecc.);
- l'adozione di procedure formali e controlli interni su pagamenti, autorizzazioni, e decisioni critiche;
- la nomina di un Organismo di Vigilanza (OdV) indipendente;
- la formazione specifica per dipendenti e dirigenti.

Obiettivo*	Traguardo	Tempi di esecuzione
Nomina Responsabile SGA	Adozione SGA	Triennio 2025-2028
Database dei prodotti ausiliari utilizzati nelle operazioni di pulizia e disinfezione di locali	Controllo continuo della composizione dei reflui	Entro 2025
Utilizzo esclusivo di prodotti dotati di marchi ambientali	Ridurre l'impatto ambientale dei prodotti chimici	Triennio 2025-2028
Piano di comunicazione per la diffusione del Report ESG	Migliorare la trasparenza ambientale dell'azienda.	Entro 2025
Miglioramento prestazioni generali impianto di compostaggio	Riduzione impatto ambientale legata al recupero dei rifiuti	Triennio 2025-2028
Riduzione imballi di cartone a favore di materiali riutilizzabili		
Autoproduzione dell'energia per l'80% del fabbisogno	Potenziamento impianto da fonti rinnovabili (fotovoltaico ed eolico)	Triennio 2025-2028
Migliorare la sicurezza generale dell'azienda	Elaborazione di un piano d'emergenza relativo alle emissioni impreviste e agli incidenti.	Entro 2025
Adozione del Codice Etico	Definire comportamenti attesi e valori aziendali, migliorando la trasparenza interna e rafforzando la fiducia esterna di clienti, fornitori e stakeholder	Entro 2026
Adozione del Modello 231	Riduzione rischio di reati aziendali, rafforzando i controlli interni e offrendo una protezione legale all'impresa in caso di illeciti commessi da collaboratori	Triennio 2025-2028

*Questi obiettivi rappresentano una sintesi di quelli contenuti nel documento tecnico allegato al Report ESG



questo report è stato realizzato da



GREEN HC

CONSULENZA | CERTIFICAZIONI | AMBIENTE

www.greenhc.it - info@greenhc.com