

mam
MAGLIFICIO ALTO MILANESE

BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ ANNO 2025

TRASPARENZA E AZIONE: IL NOSTRO PERCORSO ESG

INDICE

Lettera agli stakeholder **1**
Dati di sintesi **3**
Governace **5**
Associazioni **6**
Etica, missione e valori **7**
La stroria **9**
Linee di business e mercati di riferimento **11**
Processo aziendale **13**
Politica aziendale e certificazioni **15**
Organico **18**
Perfomance economiche **21**
Stakeholder e analisi di materialità **22**
Obiettivi SDGs - aree di applicazione specifiche **26**
Ambiente **28**
Carbon footptint 28
Scope 1 29
Scope 2 29
Acqua 31
Rifiuti 32
Gli standard e le certificazioni 33
Monitoraggio fornitori 36
Prodotto 38
Sociale **40**
Collaborazioni con scuole e università 40
Retribuzione 41
Sicurezza 42
Presenze 42
Formazione 43
Salute e benessere 43
Progetto solidarietà 44
Nota metodologica **45**
Indici ESRS **46**

LETTERA AGLI STAKEHOLDER

ESRS 2 GOV-1 ESRS 2 SBM-1 ESRS 2 SBM-3

Cari lettori,
presentiamo con senso di responsabilità e trasparenza la quarta edizione del nostro Bilancio di Sostenibilità, in un anno – il 2025 – che ha messo a dura prova l'intera filiera tessile italiana. La contrazione della domanda internazionale, l'andamento incerto dei costi energetici e il rallentamento delle commesse nel comparto moda e industriale hanno generato un contesto complesso, che ha richiesto a tutti gli attori della supply chain resilienza, visione e capacità di adattamento. Abbiamo affrontato questa fase confermando ciò che da sempre caratterizza la nostra identità: la solidità di un'azienda familiare radicata nel territorio, la flessibilità produttiva, la competenza del team interno e la volontà di investire nel futuro, anche quando lo scenario appare incerto. Abbiamo scelto di non rallentare nello sviluppo, ma di rafforzare i nostri pilastri ESG (Environmental, Social e Governance) come bussola strategica per crescere in modo responsabile e duraturo.

Il momento difficile del settore ha reso evidente, ancora una volta, quanto siano centrali le persone. Nel 2025 abbiamo accelerato su formazione, sicurezza, aggiornamento professionale e coinvolgimento interno, consapevoli che il capitale umano è la leva più efficace per attraversare le fasi cicliche del mercato.
Sul fronte produttivo abbiamo continuiamo a investire in ricerca su filati rigenerati e biodegradabili, incrementando l'utilizzo di fibre riciclate e tecnologie a basso impatto. L'anno ha evidenziato la necessità di ottimizzare consumi e processi: da qui sono nati progetti di efficientamento energetico e digitalizzazione dei flussi produttivi, utili per contenere i costi, migliorare la tracciabilità in vista del Product Passport europeo e consolidare la competitività nel medio periodo.
In un contesto complesso, questo Bilancio di Sostenibilità assume un valore ancora più profondo. Non è solo una rendicontazione tecnica, ma il racconto di come stiamo provando a reagire: con responsabilità, investimenti mirati, ascolto della filiera e con la volontà di trasformare le difficoltà in un punto di rilancio. La trasparenza rimane il fondamento del rapporto con i nostri stakeholder – clienti, fornitori, collaboratori, comunità – ai quali rivolgiamo questo documento come testimonianza di continuità, impegno e visione.
Guardiamo avanti con realismo, ma anche con fiducia. Le trasformazioni in atto nel settore – dall'economia circolare al digitale, dalla tracciabilità ai nuovi materiali – non rappresentano solo una sfida, ma una grande opportunità per chi saprà interpretarle con intelligenza e visione. Noi vogliamo essere tra questi.
Con questo Bilancio di Sostenibilità rinnoviamo il nostro impegno a crescere in modo responsabile, a creare valore per la filiera e a generare innovazione con uno sguardo lungo, consapevoli che il futuro del Made in Italy, e della nostra Azienda, si costruisca giorno dopo giorno, insieme.

Un ringraziamento sincero a tutte le persone che, con dedizione e passione, contribuiscono a ogni nostro traguardo.

Buona lettura

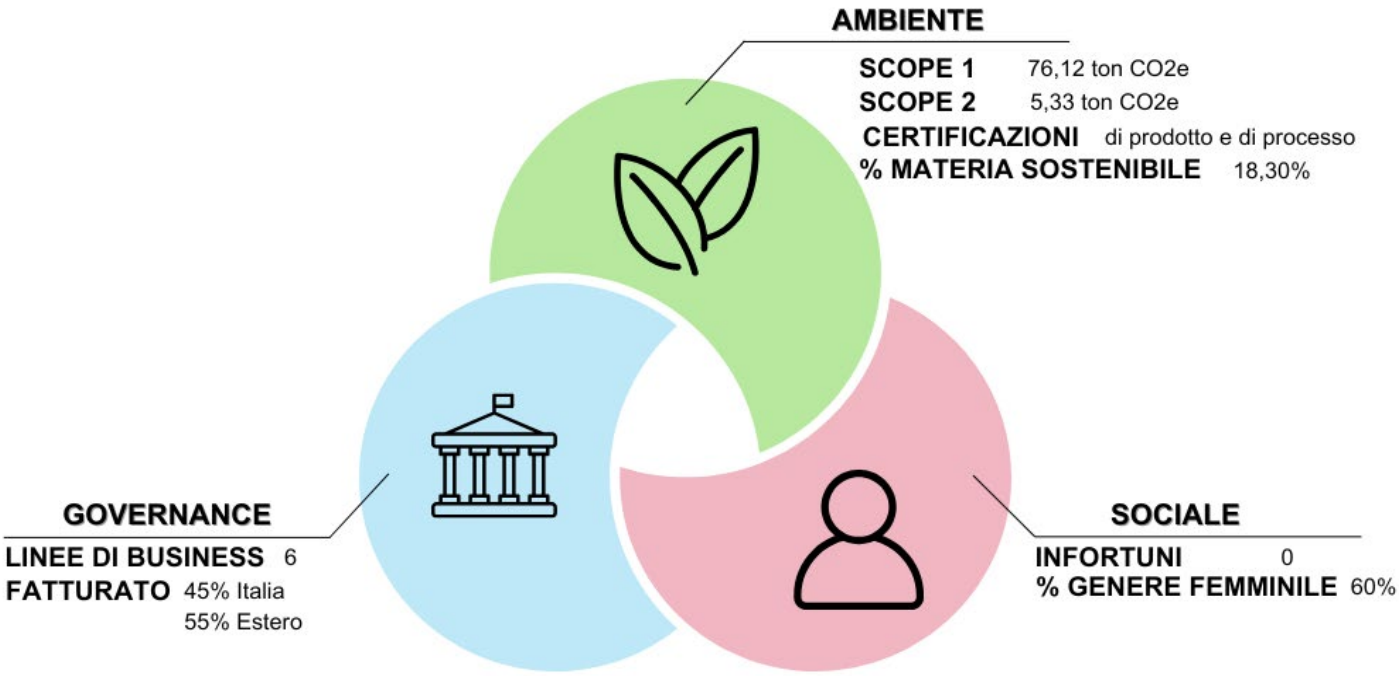
Il Presidente





Figura 1. Grampa Attilio, CEO

DATI DI SINTESI



OEKO TEX® STANDARD 100 18CX00044 CENTROCOT

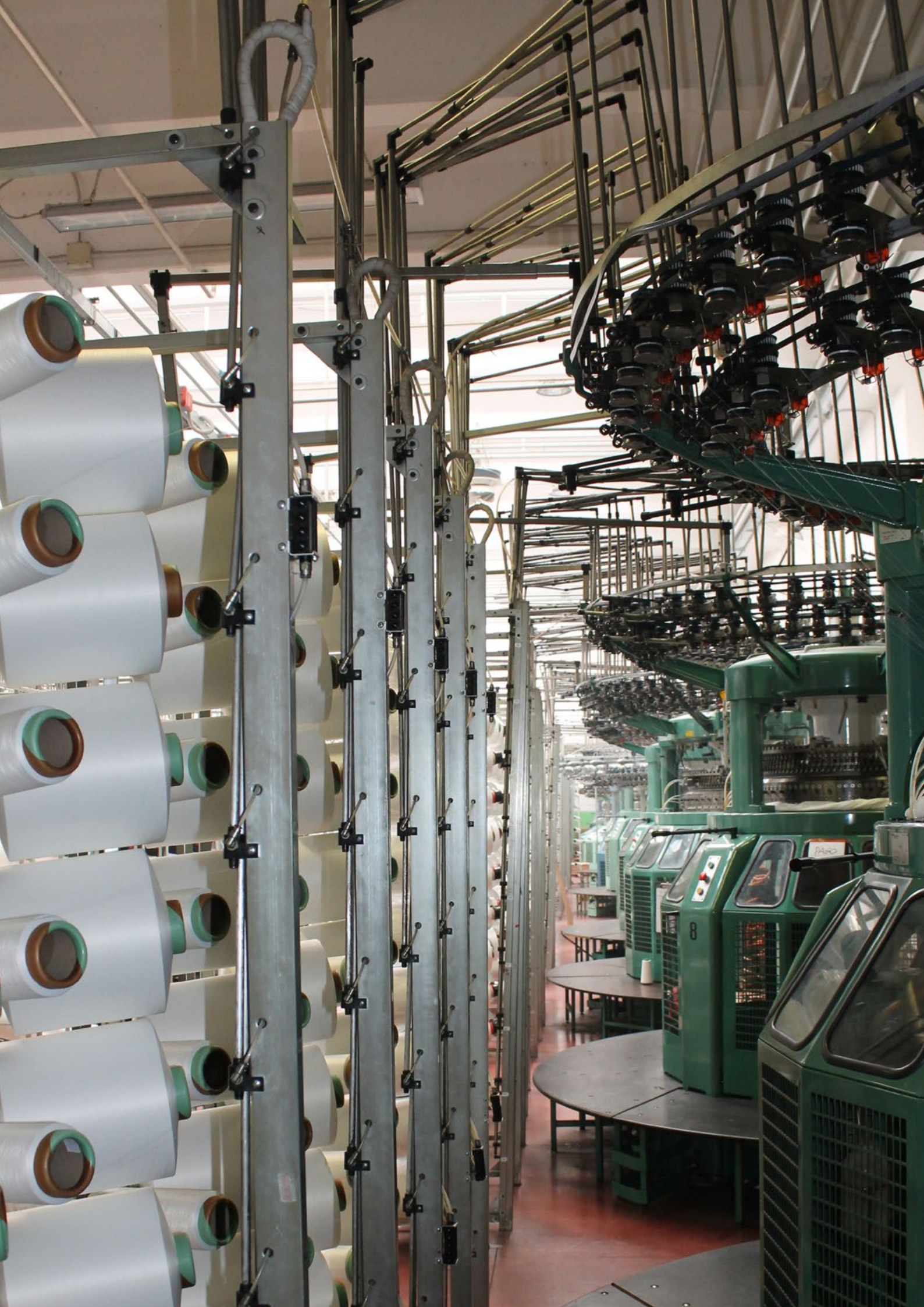
4 SUSTAINABILITY YOUR WAY TO SUSTAINABLE FASHION ID Nr. 4S-100240

GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD GOTS Certified by ICEA GOTS-10294

OEKO TEX® STANDARD 100 21CX00060 CENTROCOT

Global Recycled Standard ©TextileExchange Certified by ICEA ICEA-TX-25

CERTIFIED ISO 9001 ISO 14001 BUREAU VERITAS



GOVERNANCE

ESRS 2 GOV-1 ESRS 2 GOV-2 ESRS 2 GOV-3

Nominativo	**Maglificio Alto Milanese Srl**
Anno fondazione	1970
Sede legale	Milano (MI) - Corso Buenos Aires, 37
Sede produttiva	Busto Arsizio (VA) - Via Grosseto, 14
Sede stoccaggio	Busto Arsizio (VA) - Corso Sempione, 238/8
Partita IVA e codice fiscale	IT 00211410121
Codice NACE	13.91

Membri del Consiglio di Amministrazione	**Funzione**
Attilio Grampa	Presidente
Vittoria Grampa	Amministratore delegato

La Società ha adottato una struttura di governance solida e stabile, progettata per garantire un efficace monitoraggio delle attività e delle performance aziendali.

Privacy GDPR	**Funzione**
Attilio Grampa	Responsabile trattamento dati

Prevenzione e Protezione	**Funzione**
Enrico Silvestri	RSPP
Fabio Ippolito	RLS
Sergio Borsani	Medico competente
Team	Servizio prevenzioni incendi e primo soccorso

Revisore legale	**Funzione**
Massimo Solbiati	Revisore legale

Comitato ESG	Funzione
Giorgia Grampa	Chief Operating Officer
Martina Grampa	Project Management
Luca Pellegatta	Chemical Management

Nel 2025 è stato aggiornato il comitato ESG con l'obiettivo di monitorare in modo più efficace le iniziative in ambito ambientale, sociale e di governance.

Per facilitare la lettura, nel prosieguo del testo, il termine "Maglificio Alto Milanese" sarà equivalente a "MAM", "Maglificio", "Azienda" o "Società".

ASSOCIAZIONI

ESRS G1-5

Confindustria Varese: associazione di imprenditori indipendente, apartitica, senza fini di lucro appartenente al sistema Confindustria. Le imprese associate con i loro rappresentanti sono tenute a rispettare il codice etico e la carta dei valori di Confindustria. MAM è membro effettivo a partire dal 2011.

Confindustria moda: una delle più grandi associazioni mondiali di rappresentazione degli industriali tessili e moda del mondo occidentale. Si propone di tutelare e promuovere gli interessi del settore, dei suoi associati e rappresenta l'intera filiera nei rapporti con le istituzioni, le amministrazioni pubbliche, le organizzazioni politiche, economiche, sindacali e sociali. MAM è membro effettivo dal 2019.

Retex Green: consorzio no profit di produttori italiani della filiera moda, patrocinato da SMI e da Fondazione del Tessile Italiano, costituito a marzo 2022 finalizzato alla gestione dei rifiuti derivanti dagli scarti del tessile, abbigliamento, pelletteria e calzature, promuovendo azioni di circolarità all'interno della filiera. MAM è membro effettivo dal 2022.

ETICA, MISSIONE E VALORI

ESRS 2 SMB-1 ESRS S1-1 ESRS G1-1 ESRS G1-3

L'evoluzione strategica

La pluriennale esperienza di MAM nella trasformazione di filati costituisce la base solida su cui l'Azienda costruisce il proprio futuro. La forza risiede nella capacità di unire l'eccellenza del Made in Italy alla precisione industriale, trasformando ogni sfida tecnica in una soluzione a maglia ad alte prestazioni.

La missione: tailor-made engineering e innovazione

La missione di MAM è anticipare le esigenze di un mercato globale sempre più complesso attraverso un approccio di "ingegneria su misura". L'Azienda offre prodotti altamente personalizzati e tecnologicamente avanzati, garantendo la piena soddisfazione della clientela grazie a continui investimenti in ricerca e sviluppo negli ambiti creativi, produttivi e digitali. Le diverse collezioni incarnano un dialogo aperto con i clienti, creando un equilibrio perfetto tra estetica raffinata, funzionalità tecnologica e responsabilità ecologica.

Governance e integrità

Per rispondere alle sfide normative e garantire trasparenza assoluta, MAM ha integrato il **Codice Etico**[1] con il **codice di condotta**. Questo documento stabilisce principi di equità, tutela della persona e trasparenza finanziaria, integrandosi perfettamente con il sistema di gestione integrato (ISO 9001 e ISO 14001). L'etica guida ogni decisione strategica dell'Azienda: la storia aziendale è la migliore testimonianza di una condotta sempre improntata alla massima onestà e rettitudine.

Sostenibilità scientifica e capitale umano

MAM adotta un approccio responsabile e misurabile ("sostenibilità scientifica") nella gestione delle tematiche ambientali, supportato da certificazioni di prodotto e processo che assicurano la completa tracciabilità della filiera produttiva. Parallelamente, le persone vengono considerate l'asset più prezioso: viene dedicata particolare attenzione alla loro sicurezza, garantendo ambienti di lavoro salubri in piena conformità alle normative e promuovendo un clima aziendale motivato, responsabile e collaborativo.

I valori: la bussola operativa

I valori aziendali non sono solo dichiarazioni, ma driver operativi che guidano ogni decisione:

QUALITÀ E COMPETENZA	AFFIDABILITÀ E TRASPARENZA	PASSIONE E DETERMINAZIONE	COMPETITIVITÀ
Eccellenza nel prodotto e nel servizio come standard inderogabile	Costruire relazioni di fiducia solide con tutti gli stakeholder	L'impegno quotidiano del team nel superare i limiti delle performance	Efficienza e reattività per affrontare le sfide del mercato globale

1 https://www.altomilanesesrl.it/media/5kvcm2iw/codice-etico-e-di-condotta.pdf



LA STORIA

1970
Luigi Grampa fonda Maglificio Alto Milanese, azienda produttrice di tessuti a maglia destinati al mercato dell'abbigliamento esterno, intimo e pigiameria.

1980-1990
Trasformazione da piccola impresa locale ad azienda nazionale ed internazionale grazie all'entrata dei figli dell'imprenditore.

2000
Introdotte soluzioni destinate ad applicazioni come accoppiatura, spalmatura, medicale, calzatura, sportivo e stampa.

2013
Ottenuta la certificazione ISO 9001:2015.

2015
Introdotti prodotti destinati al mercato della moda.

2016
Avviato un percorso virtuoso di sviluppo sostenibile e introduzione di una linea dedicata.

2017
Espansione della linea moda tramite l'acquisizione di un ramo di azienda specializzato.

2018
Acquisizione di prodotti e know-how di azienda produttrice di tessuti per il settore underwear con conseguente introduzione di tale linea.
Ottenuta la certificazione Oeko-Tex Standard 100.
Adesione al GDPR.

2019
Ottenuta la certificazione GOTS e GRS.

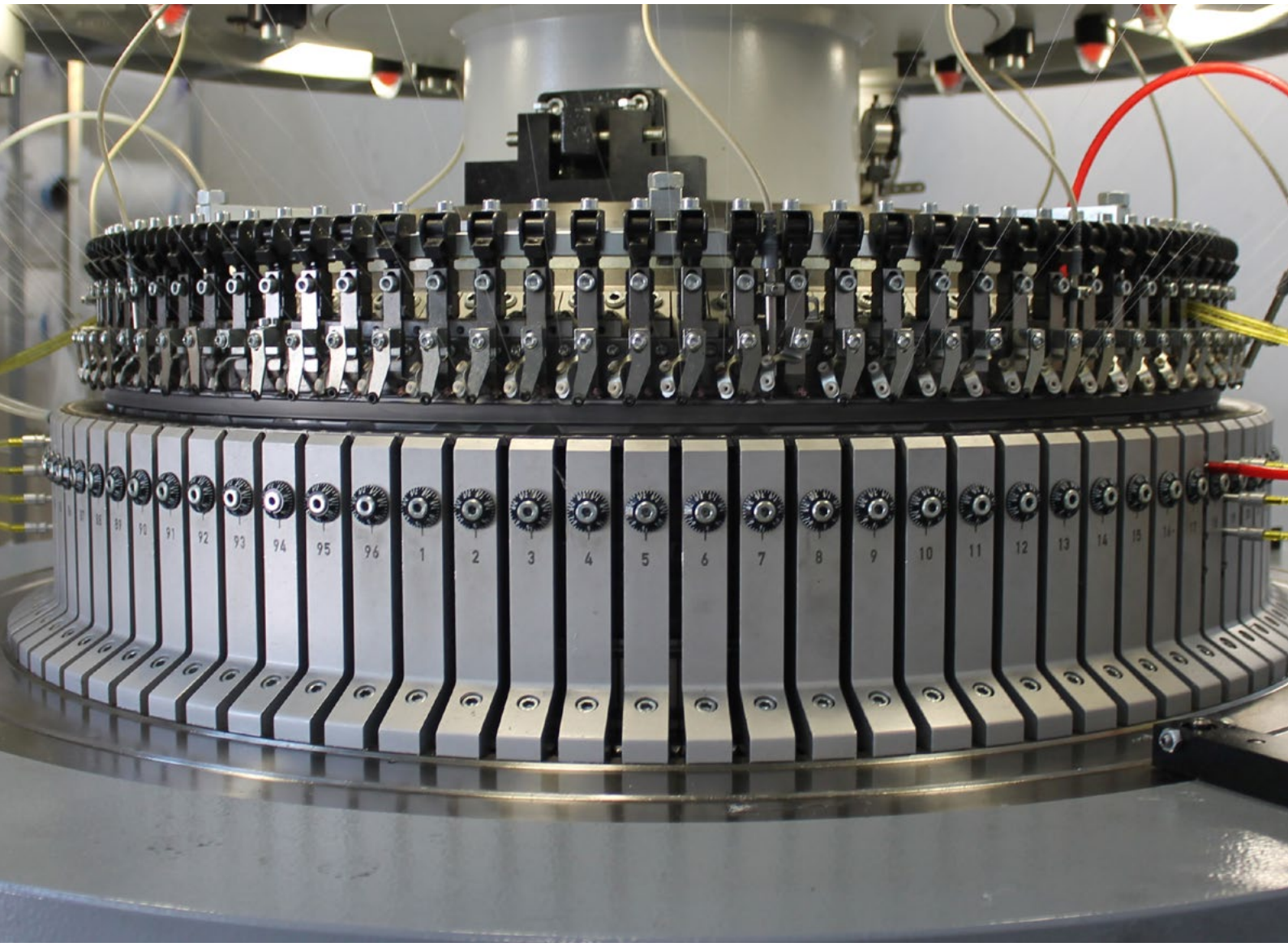
2020
Adesione ai principi ZDHC.

2022
Ottenuta la certificazione ISO 14001:2015.

2023
Installati panelli fotovoltaici e avviato un solido percorso di sostenibilità.

2024
Interventi di riqualificazione e valorizzazione delle facciate aziendali.

2025
Ottenuto Supplier to Zero level 2 ZDHC.
Presentazione linea uomo e potenziamento linea sport.


92
93
94
95
96
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14

LINEE DI BUSINESS E MERCATI DI RIFERIMENTO

ESRS 2 SMB-1

La diversificazione è la chiave della resilienza di MAM. L'Azienda gestisce sei ecosistemi, ognuno con le proprie logiche tecniche e commerciali. Questa struttura permette di monitorare le performance in modo granulare e di garantire una stabilità finanziaria che mitiga i rischi legati alla volatilità dei singoli mercati. Ecco come si declina oggi l'offerta di MAM, ingegnerizzata per trasformare le sfide dei clienti in soluzioni tessili ad alte prestazioni.

FASHION COLLECTION

È la linea **dove la tecnica incontra l'emozione**. La Fashion Collection non si limita a seguire i trend, li struttura, per trasformare le tendenze creative in tessuti industrializzabili.

- **Menswear e il "nuovo formale":** il 2025 segna un punto di svolta strategico con il potenziamento della linea uomo. MAM ha progettato una gamma di tessuti strutturati pensati per rivoluzionare il tailoring maschile contemporaneo. Capi dall'estetica sartoriale, ma con l'elasticità e il comfort della maglieria. Pesi sostenuti, mani "asciutte" e micro-armature geometriche definiscono questa nuova proposta, rispondendo all'esigenza dell'uomo moderno di unire eleganza formale e libertà di movimento.
- **Womenswear:** continuità nella definizione della proposta femminile, puntando su fluidità e tridimensionalità tramite strutture jacquard evolute e finissaggi che esaltano texture, drappeggio e comfort sensoriale.

HITEXT COLLECTION

Hitext **è la risposta alle condizioni estreme, dedicata ai settori safety e workwear**. L'Azienda sviluppa maglieria tecnica certificata utilizzando fibre ad alte prestazioni (Kevlar®, Nomex®, Twaron®, UHMWPE). MAM non si limita a rispettare le normative, ma le supera: dai circuiti di F1 (racewear ignifugo) alle divise dei vigili del fuoco, fino alle protezioni anti-taglio, i tessuti offrono una barriera sicura contro calore, abrasione e rischi meccanici.

INDUSTRY COLLECTION

Industry collection fornisce le **"basi" essenziali per processi complessi come accoppiatura, spalmatura e termoformatura**. Vengono utilizzati poliesteri e nylon ad alta tenacità per creare supporti stabili e affidabili. L'Azienda è partner di riferimento per la filiera automotive, per la calzatura tecnica e per il settore medicale.

SPORT COLLECTION

Nello sport, **il tessuto è l'estensione dell'atleta**. La Sport Collection combina il know-how nella maglieria circolare con filati di nuova generazione e biopolimeri avanzati (Q-GEO®, BIO EVO® 5.10 di Fulgar, elastan biobased di LYCRA®, Grafene™, Coolmax®, Resistex® Bioceramic). L'obiettivo è il potenziamento della performance: termoregolazione intelligente, moisture management, alta visibilità e compressione graduata. Dal training quotidiano all'agonismo, i tessuti di MAM resistono all'usura mantenendo inalterate elasticità e comfort.

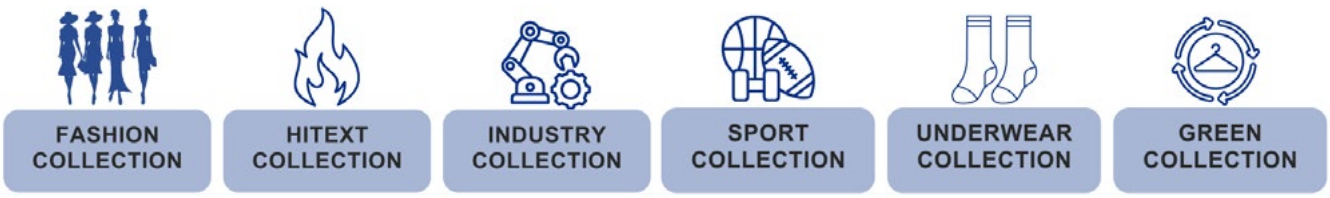
UNDERWEAR COLLECTION

La collezione Underwear spazia dalle **soluzioni tecniche "Clean Cut" (taglio vivo) ai tessuti naturali più raffinati**. Vengono utilizzati merino wool extrafine, tencel™ e micromodal air® per creare superfici impalpabili, traspiranti e naturalmente antibatteriche. La tecnologia di tessitura ad altissima finezza permette di realizzare maglie compatte ed elastiche che ridefiniscono il concetto di comfort quotidiano.

GREEN COLLECTION

La Green Collection dimostra che **etica ed estetica possono convivere**. Sono state sostituite le risorse vergini con soluzioni di upcycling avanzato: dal Q-cycle® (da pneumatici a fine vita) al Seaqual® (plastica marina), fino ai cotoni organici GOTS e riciclati Ecotec®. Ogni metro di tessuto green riduce l'impronta carbonica, offrendo ai brand la possibilità di creare capi realmente circolari e tracciabili.

Ciascuna di queste linee di prodotto contribuisce in modo unico al successo dell'Impresa. La diversificazione del portafoglio prodotti non è solo una scelta commerciale, ma una precisa strategia di gestione del rischio che permette a MAM di allocare le risorse (R&D, investimenti produttivi) in modo dinamico, rispondendo velocemente ai cambiamenti macroeconomici dei diversi settori.



Come evidenziato dal grafico sottostante, il settore industriale rappresenta il 63% del fatturato complessivo. La linea Fashion contribuisce per il 23%, mentre il settore Underwear rappresenta il 14%. Il fatturato derivante da prodotti totalmente sostenibili rappresenta il 18,30% del fatturato totale, come mostrato dal grafico sottostante. Pur essendo un indicatore influenzato dalle richieste e dalle dinamiche di mercato, MAM ha registrato un incremento rispetto all'anno precedente (10,41%). L'obiettivo per i prossimi anni è consolidare e accelerare questa crescita, aumentando progressivamente l'incidenza dei prodotti totalmente sostenibili sul fatturato attraverso lo sviluppo dell'offerta, il coinvolgimento della filiera e un dialogo sempre più strutturato con i clienti.

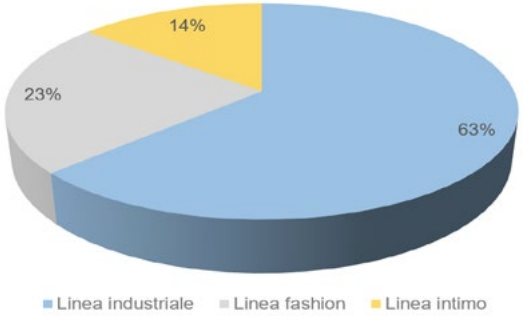


Figura 2. Ripartizione fatturato per linea di business

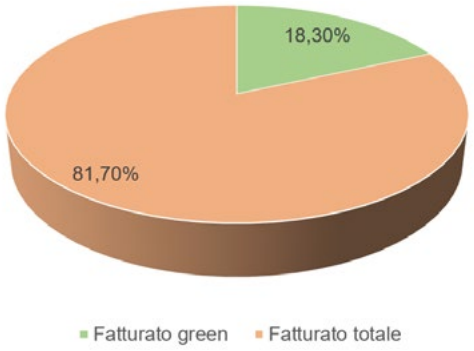


Figura 3. Ripartizione fatturato in base alla linea green

È stata, inoltre, condotta un'analisi della suddivisione del fatturato in base ai mercati di riferimento: paesi europei, extra-europei e Italia. Il 45,70% del fatturato proviene dall'Europa, il 9,80% dai paesi extra-CEE e il 44,5% dall'Italia.

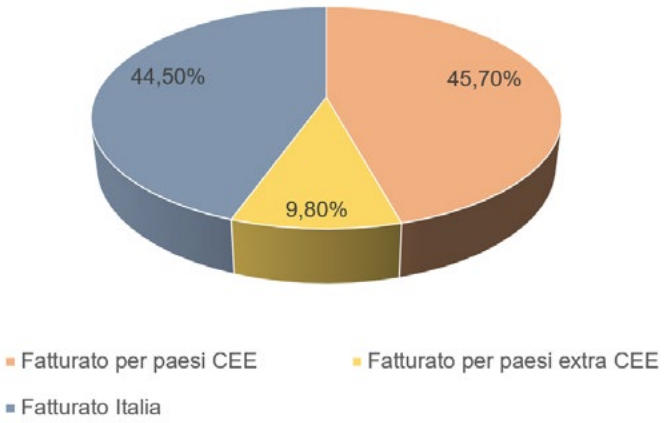


Figura 4. Ripartizione fatturato per mercato di destinazione

PROCESSO AZIENDALE

ESRS 2 SBM-1

Il processo aziendale di MAM si articola in diverse fasi, ciascuna finalizzata a garantire un prodotto finale di alta qualità. Alla base di ogni ciclo vi è un'attenta analisi e ricerca, guidata dall'ufficio R&D interno in collaborazione con consulenti esterni, per anticipare le tendenze ed evadere le specifiche richieste dei clienti. All'analisi si affianca la selezione dei fornitori, monitorati annualmente su parametri stringenti: possesso di certificazioni, sottoscrizione del Codice Etico, adesione al programma ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) e analisi del rischio ambientale e della qualità.

Per descrivere in modo chiaro e comparabile la propria catena del valore, MAM adotta la **classificazione tier della filiera tessile**. In questa logica, i tier rappresentano i principali livelli della catena di fornitura in base alla fase di trasformazione. In questo ecosistema, MAM si colloca all'interno del Tier 2, operando strategicamente come "Fabric Converter" e garante dell'intero processo, che si sviluppa come segue:

- Da monte all'approvvigionamento (Tier 4 e Tier 3): il ciclo inizia con l'estrazione o coltivazione delle materie prime di base (Tier 4), che vengono poi trasformate in filato dalle filature (Tier 3). MAM avvia il proprio processo operativo interfacciandosi con questo livello, selezionando e acquistando i filati dai migliori partner del Tier 3.
- La produzione e nobilitazione (Tier 2): fase cuore del processo, gestita e coordinata interamente da MAM. I filati acquistati vengono sottoposti a **smacchinatura** tramite macchine circolari, formando il tessuto greggio. Quest'ultimo viene poi avviato ai processi di **tintoria e stamperia**, che comprendono trattamenti meccanici, chimici e grafici volti a conferire al tessuto le caratteristiche estetiche e funzionali desiderate. Pur affidando la trasformazione fisica a terzisti, MAM mantiene un controllo su queste operazioni, assicurando i requisiti di tracciabilità e conformità chimica.
- **Controllo qualità e destinazione** (Tier 1 e Tier 0): a valle delle lavorazioni esterne, il tessuto rientra in MAM per essere sottoposto a controllo qualità interno. Una volta accertata la conformità agli standard richiesti, il tessuto viene preparato per la **spedizione** e destinato ai confezionisti o direttamente ai clienti.

Di seguito si riportata un diagramma di flusso esplicativo delle fasi del processo aziendale di MAM sopra descritte.

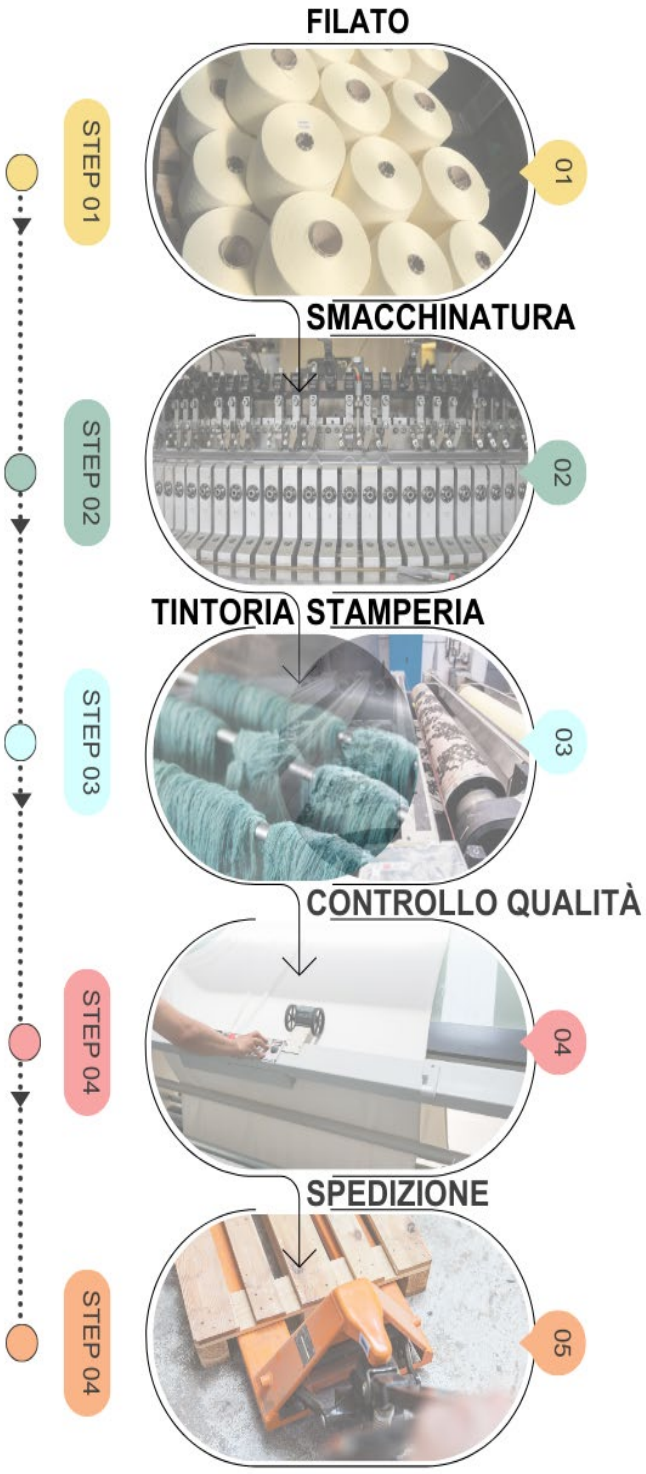
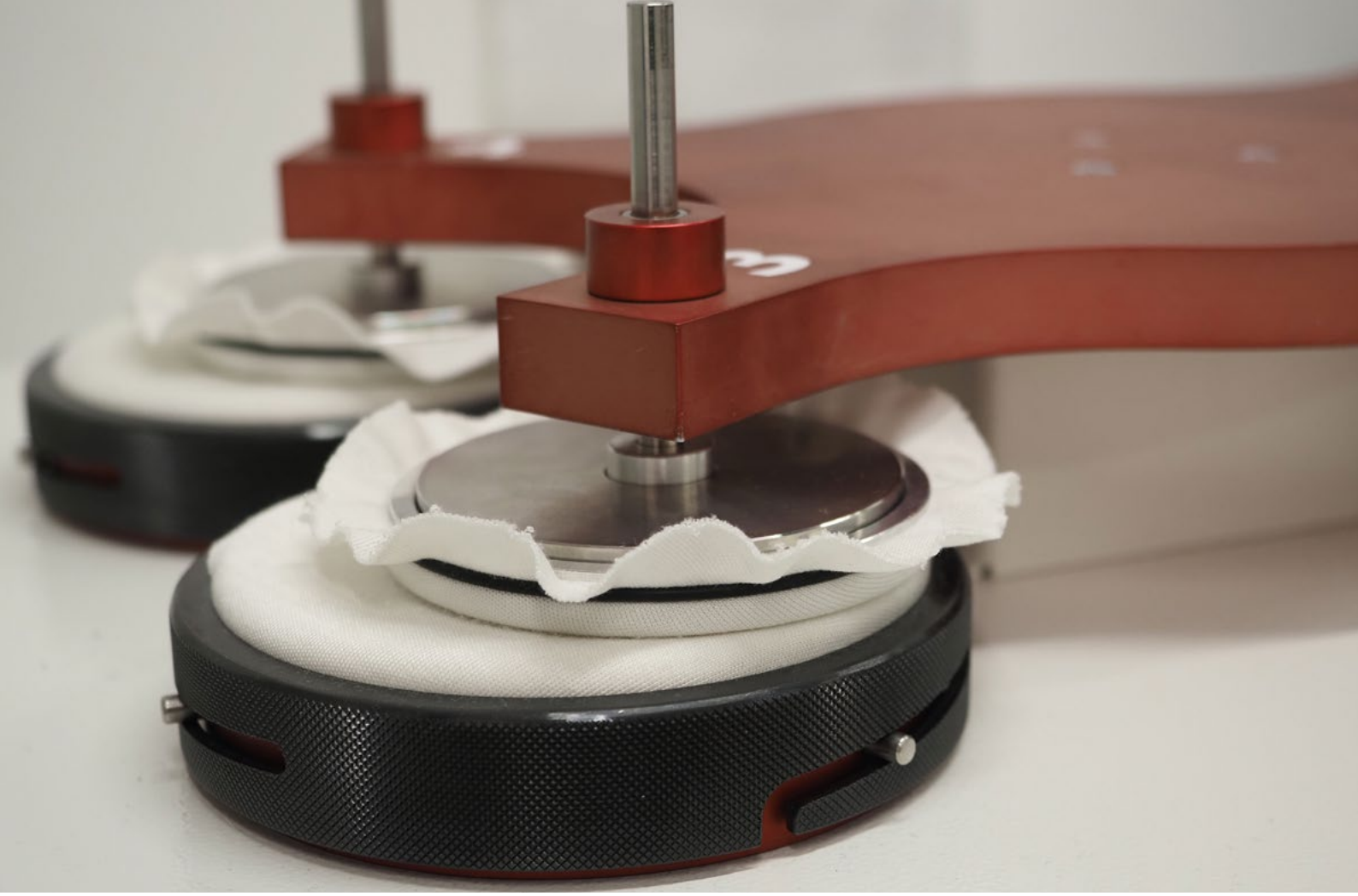


Figura 5. Processo aziendale




TECNOTEAM

POLITICA AZIENDALE E CERTIFICAZIONI

ESRS G1-1 ESRS S2-1 ESRS S4-1 ESRS 2 MT-1

La politica di gestione[2] aziendale di MAM si rispecchia formalmente nell'integrazione tra qualità, salute e ambiente. Di seguito la specifica dei principi e degli standard adottati:

Tipologia	Standard	Data adozione	Riferimento
Qualità	ISO 9001:2015[3]	2013	Sistema certificato - vigente
Ambiente	ISO 14001:2015[4]	2022	Sistema certificato - vigente

Accanto alle sopracitate certificazioni di processo, si affiancano le seguenti certificazioni di prodotto.

Tipologia	Standard	Data adozione	Riferimento	Logo
Fibre sintetiche riciclate	GRS[5]	2019	Sistema certificato - vigente	
Cotone organico	GOTS[6]	2019	Sistema certificato - vigente	
Prodotto	OEKO-TEX Standard 100[7]	2018	Sistema certificato - vigente	

2 https://www.altomilanesesrl.it/media/g0zdq5zm/politica-integrata-rev-06-ottobre-2025.pdf
3 https://www.altomilanesesrl.it/media/ffdbcbbo/certificato-iso-9001-italiano.pdf
4 https://www.altomilanesesrl.it/media/pflp3bjj/certificato-iso14001-italiano.jpg
5 https://www.altomilanesesrl.it/media/c4tkwnw2/cc_grs_maglificioaltomilanesesrl_2024_03_30_01_18_18_customer.pdf
6 https://www.altomilanesesrl.it/media/0tfns1fj/certificato-gots-7-0-customer.pdf
7 https://www.altomilanesesrl.it/media/vx0peone/oeko-tex-standard-100-ita.pdf

L'Azienda adotta altre tipologie di standard, come:

Tipologia	Standard	Data adozione	Riferimento	Logo
Protocollo Chemical Management	ZDHC[8]	2020	Manuale/ procedure adottate	
Privacy	GDPR 679:2016	2018	Manuale/ procedure adottate	

Sistemi di gestione integrata (Qualità e Ambiente)
In linea con l'evoluzione normativa, MAM ha superato la logica dei compartimenti stagni per implementare una governance dei processi integrata. Dal 2013, il sistema di gestione qualità (**UNI EN ISO 9001:2015**) non è solo uno standard di certificazione, ma lo strumento operativo con cui vengono monitorati i KPI per un miglioramento continuo. Parallelamente, il sistema di gestione ambientale (**UNI EN ISO 14001:2015**) permette di mappare e mitigare i rischi ambientali in modo preventivo (due diligence). L'integrazione di questi due standard in un unico flusso procedurale consente a MAM di ottimizzare le risorse e garantire ai mercati globali uno standard di affidabilità verificato.

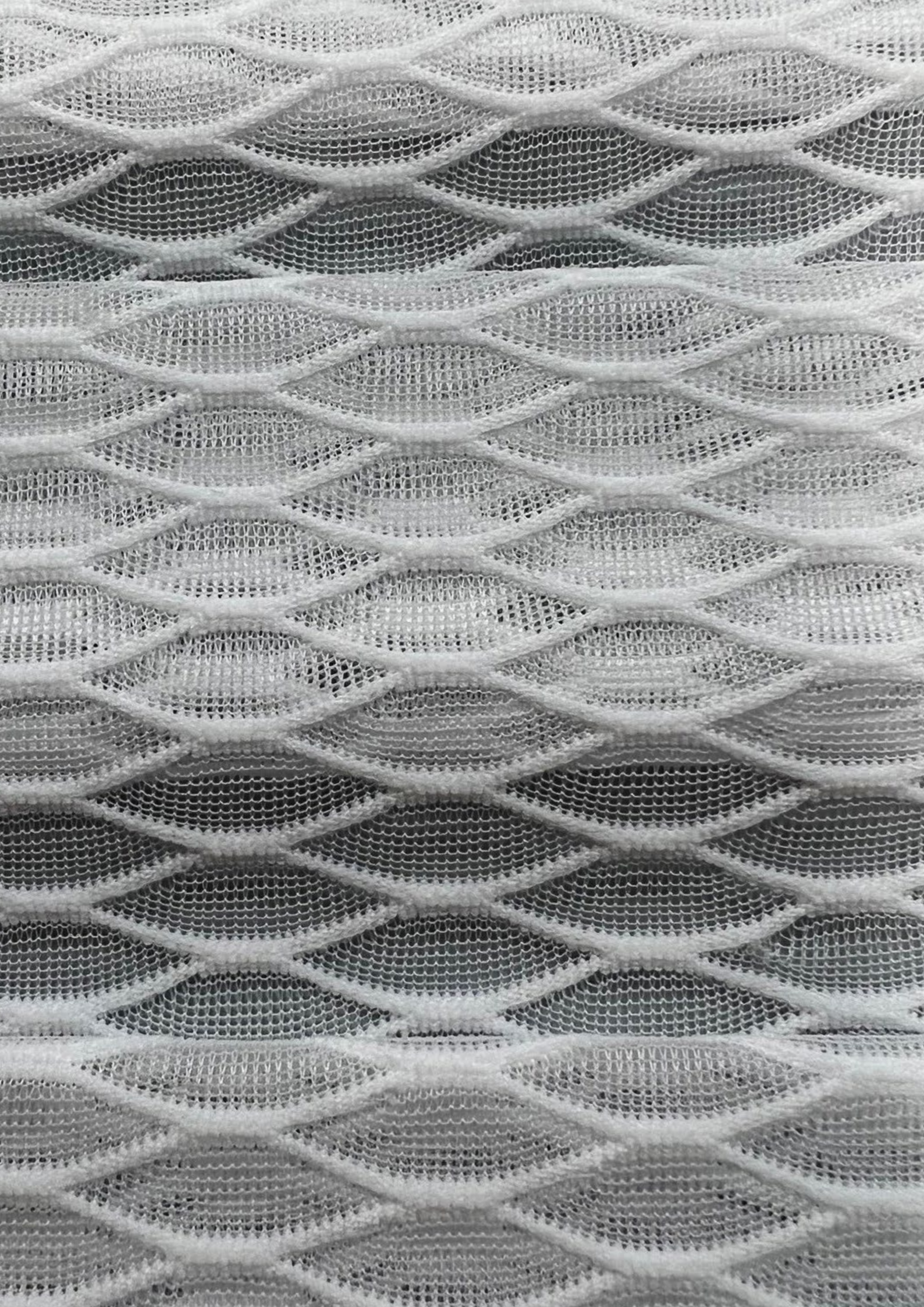
Modello organizzativo e controllo dei rischi
Per proteggere il valore aziendale nel lungo periodo, MAM ha adottato un modello di organizzazione, gestione e controllo strutturato. Questo sistema di controllo interno traduce i principi etici in barriere operative contro i rischi di reato e non conformità. Attraverso protocolli decisionali chiari, segregazione delle funzioni e monitoraggio costante, si garantisce che ogni attività aziendale — dagli acquisti alla gestione finanziaria — avvenga nel perimetro della legalità, tutelando l'Azienda e i suoi stakeholder da rischi sanzionatori o reputazionali.

Sicurezza operativa e benessere (D.Lgs 81/08)
La tutela delle persone passa dalla conformità rigorosa. MAM applica le disposizioni del D.Lgs 81/08 attraverso un approccio preventivo e non reattivo. L'Azienda investe in piani di formazione continua e specifica per ogni mansione, con l'obiettivo di azzerare gli infortuni e garantire ambienti di lavoro salubri. Un ambiente sicuro è la precondizione necessaria per mantenere l'eccellenza produttiva che contraddistingue la stessa.

Gestione sostanze chimiche (ZDHC)
Nel rispetto degli obiettivi di sostenibilità di filiera, MAM aderisce ai protocolli per l'eliminazione delle sostanze chimiche pericolose. Attraverso il monitoraggio degli input chimici e delle acque reflue, lavora per garantire un prodotto sicuro per il consumatore finale e ridurre l'impatto sull'ecosistema acquatico.

Data protection e compliance digitale (GDPR)
MAM opera in piena conformità al Regolamento UE 2016/679 (GDPR), adottando misure tecniche e organizzative per garantire la riservatezza e l'integrità delle informazioni. La politica sulla privacy tutela i dati personali di dipendenti, clienti e fornitori con lo stesso rigore con il quale si protegge il know-how industriale.

8 https://www.altomilanesesrl.it/media/2y4b3jsr/2026-certificate-zdhc-supplier-to-0-level-2.pdf



ORGANICO

ESRS S1-1 ESRS S1-3 ESRS S1-5

Il patrimonio più prezioso di MAM è rappresentato dalle sue risorse umane, **professionisti dotati di un ampio ventaglio di competenze, un forte senso di responsabilità e una dedizione** che influiscono significativamente sul funzionamento quotidiano dell'Azienda, contribuendo al suo successo e alla sua crescita. La leadership di MAM si impegna a garantire una costante tutela dei propri collaboratori e l'ufficio Risorse Umane si dedica a valorizzare, formare, sviluppare e motivare ogni individuo. Questo capitale umano merita continua attenzione e protezione, come sancito dalle linee guida del Codice Etico aziendale. L'Azienda, al 31/12/2025 si compone di 30 collaboratori.

Tutti i collaboratori sono assunti con contratto a tempo indeterminato, un chiaro segno della fiducia e della stabilità che l'impresa desidera offrire. Questo approccio riflette l'impegno a creare un ambiente di lavoro duraturo, dove ogni membro del team può sentirsi parte integrante della crescita e del successo aziendale, con la certezza di un futuro professionale solido e condiviso. Di seguito, si riporta una sintesi della composizione dei collaboratori con una suddivisione per fascia di età, genere e anni di permanenza in azienda.

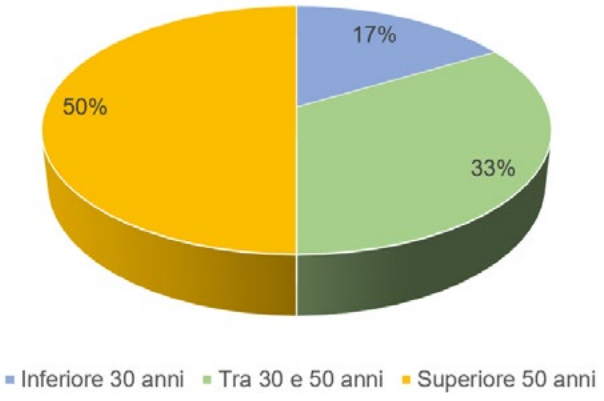


Figura 6. Percentuale organico per fascia di età

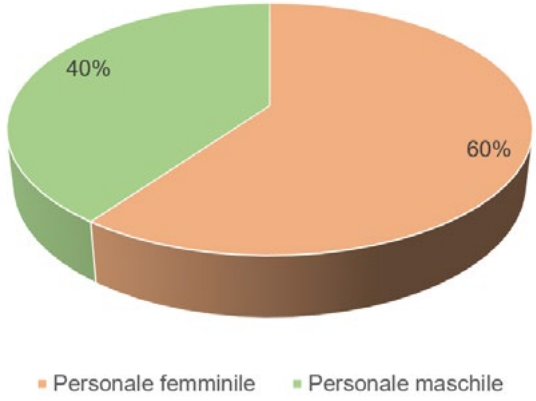


Figura 7. Percentuale organico per genere

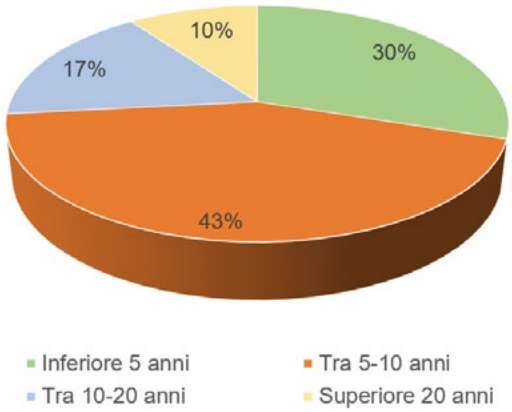


Figura 8. Percentuale organico anni di permanenza in azienda

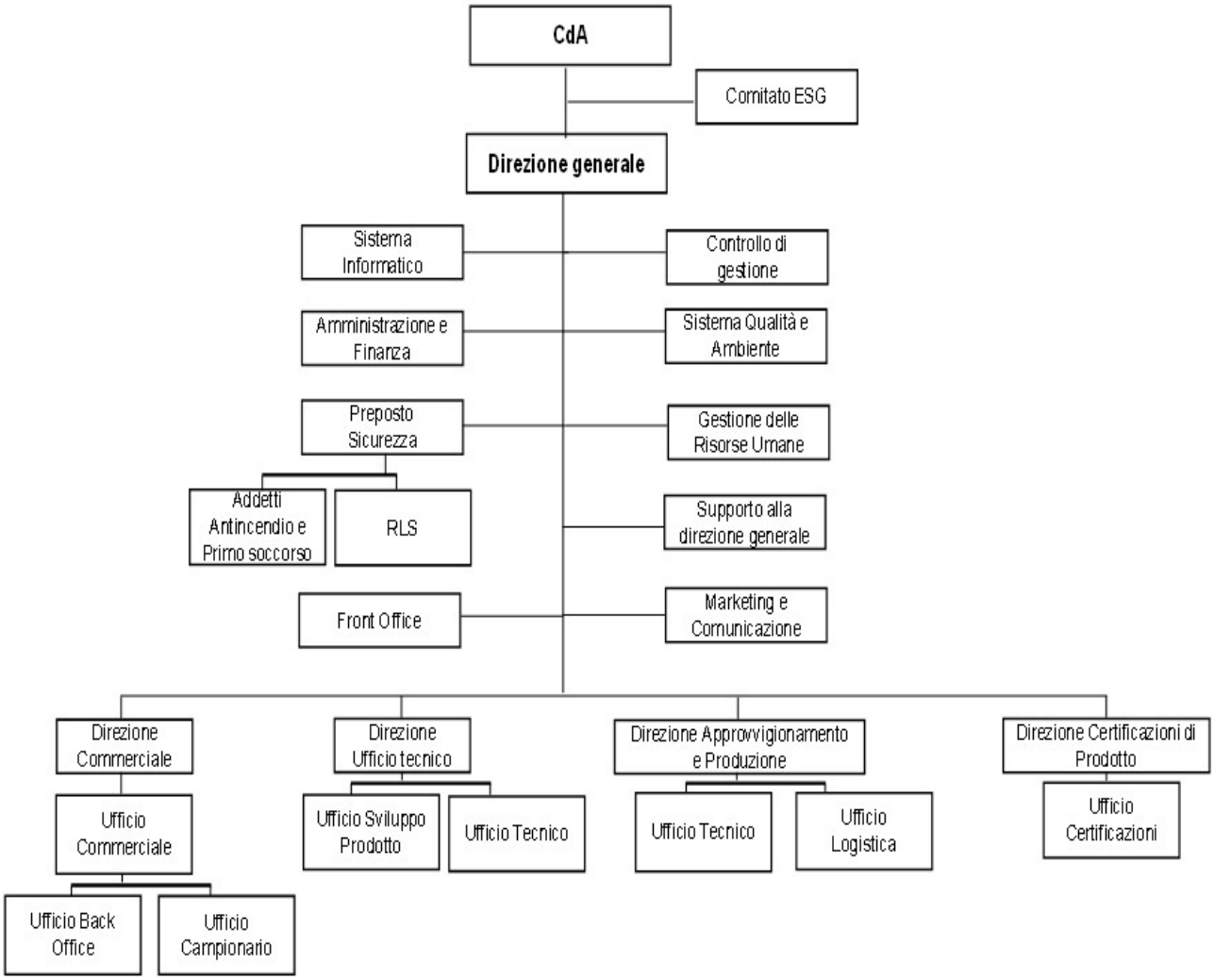


Figura 9. Organigramma aziendale

In MAM, si riscontra una predominanza di genere femminile (60% del totale dei collaboratori), un'età media leggermente superiore ai 47 anni e una permanenza media in azienda pari a 9 anni circa. Si riscontra una struttura aziendale ben articolata e suddivisa in base a funzioni e responsabilità principali, questo favorisce la specializzazione e consente un migliore controllo delle attività. La presenza del Comitato ESG esprime un'attenzione agli aspetti ambientali, sociali e di governance e l'integrazione del sistema qualità e ambiente è un segnale di impegno verso processi standardizzati e sostenibili.



PERFORMANCE ECONOMICHE

ESRS G1-7

Tra le dimensioni della sostenibilità per MAM rientra la capacità di generare valore economico nel tempo. Il valore aggiunto prodotto dall'Azienda e la sua distribuzione derivano da un processo di riclassificazione del conto economico. Il valore aggiunto, inteso anche come valore economico trattenuto, rappresenta la ricchezza creata da MAM nello svolgimento delle proprie attività e successivamente distribuita tra gli stakeholder che hanno contribuito, direttamente o indirettamente, alla sua generazione. L'analisi prende in considerazione gli ultimi tre esercizi e consente di distinguere tra valore economico direttamente generato — dato dalla somma dei ricavi delle vendite e delle prestazioni e degli altri proventi correlati — e valore economico distribuito, rappresentato dall'insieme dei costi sostenuti per lo svolgimento delle attività aziendali. La differenza tra queste due grandezze consente di determinare il valore economico trattenuto. Nel periodo analizzato si rileva una contrazione del valore economico generato, coerente con il contesto di mercato, che si riflette conseguentemente anche sul valore trattenuto. L'analisi non include gli ammortamenti.

	2025	**2024**	**2023**
VALORE ECONOMICO DIRETTAMENTE GENERATO	€ 9.036.232	€ 10.281.351	€ 12.992.914
Ricavi delle vendite e delle prestazioni	€ 8.952.723	€ 10.178.203	€ 12.846.424
Variazioni delle rimanenze e dei lavori in corso su ordinazione	-€ 104.610	-€ 103.946	-€ 127.566
Altri ricavi e proventi netti	€ 182.637	€ 208.139	€ 273.591
Proventi finanziari	€ 5.482	-€ 1.045	€ 465
VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO	€ 9.020.911	€ 10.098.296	€ 12.233.226
Costi operativi	€ 7.280.378	€ 8.137.475	€ 10.125.763
Stipendi corrisposti a personale dipendente, comprensivi di oneri sociali, TFR e altri costi	€ 1.626.012	€ 1.666.946	€ 1.623.354
Interessi passivi su prestiti e altre forme di debito	€ 38.175	€ 77.386	€ 72.622
Oneri diversi di gestione	€ 62.269	€ 130.280	€ 122.353
Imposte e oneri tributari	€ 10.164	€ 78.859	€ 270.969
Liberalità e donazioni	€ 3.913	€ 7.350	€ 18.165
VALORE ECONOMICO TRATTENUTO	€ 15.321	€ 183.055	€ 759.688

STAKEHOLDER E ANALISI DI MATERIALITÀ

ESRS 2 SMB-2 ESRS 2 SBM-3 ESRS 2 IRO-1

La creazione di valore condiviso e la definizione di una strategia di sostenibilità efficace non possono prescindere dall'ascolto e dalla comprensione delle aspettative di chi, quotidianamente, interagisce con l'Azienda. Per identificare e dare priorità ai portatori di interesse (Stakeholder) di MAM, è stata adottata la metodologia basata sulla Matrice di Mendelow. Questo strumento analitico ha permesso di classificare i vari soggetti incrociando due variabili fondamentali, valutate su una scala da 1 a 10:

- **L'influenza / capacità di incidere (Asse X)**: la capacità dello stakeholder di condizionare le decisioni aziendali, la continuità operativa e il posizionamento sul mercato.
- **L'interesse / coinvolgimento (Asse Y)**: il livello di attenzione dello stakeholder verso le performance economiche, sociali e ambientali (ESG).

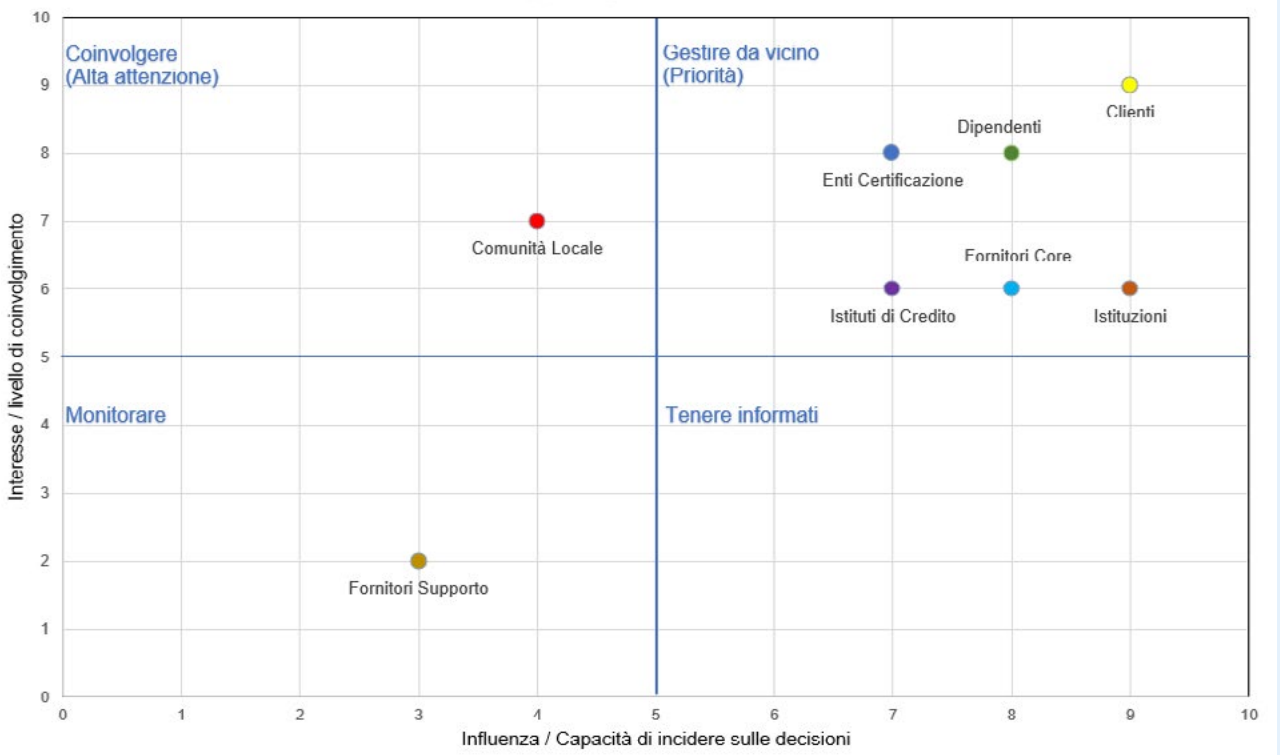


Figura 10. Mappa degli stakeholder

Dall'incrocio di questi dati (con asse di divisione mediano fissato al valore 5), sono stati mappati gli stakeholder dell'Azienda posizionandoli nei rispettivi quadranti strategici, che definiscono l'approccio relazionale:

Quadrante "Gestire da vicino / Priorità"
(Alta influenza - Alto interesse)
Questo quadrante risulta essere il più denso, a dimostrazione di come il settore manifatturiero e tessile sia oggi fortemente regolamentato e monitorato. In quest'area rientrano i soggetti cruciali per il modello di business, con i quali l'Azienda mantiene un dialogo costante, proattivo e prioritario:

- Clienti (brand e committenti): motore trainante della transizione ecologica del settore, richiedono garanzie continue su tracciabilità, certificazioni e impatti ambientali.
- Risorse interne: il cuore operativo dell'Azienda. La loro sicurezza, la formazione e il benessere organizzativo sono priorità assolute per garantire la continuità e la qualità delle lavorazioni.
- Fornitori "core": essendo il nucleo della produzione, i partner legati alle materie prime e alle lavorazioni di nobilitazione hanno un alto impatto sui

consumi idrici, energetici e chimici. L'Azienda punta con loro a un coinvolgimento attivo per garantire la sostenibilità del prodotto finito.
- Istituzioni e autorità: enti fondamentali per il rilascio e il mantenimento delle autorizzazioni ambientali e per la verifica delle conformità normative.
- Enti di certificazione: partner strategici che validano l'impegno ESG e i processi (es. GOTS, Oeko-Tex, ISO), garantendo trasparenza verso il mercato.
- Istituti di credito: sempre più attenti alle performance di sostenibilità per la valutazione del merito creditizio, l'erogazione di liquidità e il supporto ai nuovi investimenti.

Quadrante "Coinvolgere / Alta attenzione"
(Bassa influenza - Alto interesse)
- Comunità locale: pur non incidendo in modo diretto e quotidiano sulle decisioni strategiche ed economiche aziendali, i cittadini e il territorio che ospitano l'Azienda hanno un forte interesse verso la mitigazione degli impatti esterni (traffico veicolare, rumore, emissioni). L'Azienda si impegna a mantenere verso di loro un atteggiamento di ascolto e trasparenza.

Quadrante "Monitorare"
(Bassa influenza - Basso interesse)
- Fornitori di supporto: in questa fascia rientrano i fornitori di servizi generali, DPI e materiale di consumo. Pur essendo indispensabili per la continuità aziendale quotidiana, presentano un rischio ESG e un'influenza sul prodotto finale marginali. Per questi soggetti viene adottata una politica di monitoraggio standard basata sul rispetto dei requisiti contrattuali e normativi vigenti.

Quadrante "Tenere informati"
(Alta Influenza - Basso Interess)
Non presenta attualmente stakeholder mappati, in quanto tutti i soggetti ad alta influenza nel settore manifestano oggi un livello di attenzione e interesse ESG superiore alla media.

Al fine di restituire una fotografia reale e trasparente dell'operatività di MAM, nel costruire la matrice si è scelto di non raggruppare i partner commerciali in un'unica macro-categoria generica. Come evidenziato nei quadranti precedenti, le dinamiche del settore impongono di scindere nettamente la catena di fornitura. L'Azienda ha separato i fornitori "Core" (strategici per le lavorazioni a impatto ambientale e per le materie prime, posizionati nel quadrante di massima priorità) dai fornitori di supporto (necessari all'operatività ma con impatto indiretto, posizionati nel quadrante di monitoraggio), applicando per ciascuno di essi un livello di ingaggio proporzionato al reale rischio di sostenibilità.

Dagli stakeholder alla matrice di materialità

Il coinvolgimento degli stakeholder è stato il punto di partenza imprescindibile per l'aggiornamento della Matrice di Materialità. Le istanze raccolte attraverso audit, questionari e incontri periodici hanno permesso di identificare i temi materiali, garantendo che le informazioni riportate in questo Bilancio rispecchino le reali aspettative di chi interagisce con MAM, assicurando così una rendicontazione trasparente, pertinente e focalizzata sugli impatti reali.

L'analisi di materialità è il principio che guida l'individuazione e la definizione dei temi rilevanti da includere nella rendicontazione aziendale. L'analisi è stata condotta seguendo l'approccio della doppia materialità, che considera l'impatto aziendale sia in termini finanziari (materialità finanziaria) sia in relazione agli aspetti ambientali e sociali (materialità d'impatto).

1. **Mappatura e valutazione degli impatti**: sono stati identificati e analizzati gli impatti ambientali e sociali generati dall'Azienda lungo la propria catena del valore, categorizzandoli in positivi, negativi, attuali e potenziali.
2. **Valutazione dei rischi e delle opportunità**: è stato analizzato in che modo gli impatti e i fattori ESG esterni, (come evoluzioni normative o cambiamenti nelle preferenze dei consumatori) possano generare rischi o opportunità finanziarie per l'Azienda. I singoli rischi e opportunità sono stati valutati quantitativamente combinando la magnitudo dell'effetto finanziario e la probabilità di accadimento.
3. **Definizione dei temi materiali**: sono stati individuati i temi ESG materiali, valutando e incrociando la loro rilevanza in termini di impatto con i rischi e le opportunità finanziarie a essi

associati.

Tema ESG	Sintesi impatti ambientali e sociali
Cambiamento climatico	Generazione di emissioni dirette e indirette di CO_2 e altri GHG (scope 1 e 2)
Energia	Utilizzo di energia nella produzione
Ricerca materie prime	Scelta e ricerca dove possibile di materie prime sostenibili e certificate. Produzione con pratiche sostenibili
Tracciabilità della filiera	Mappatura e controllo della filiera produttiva
Prodotto	Produzione Made in Itay. Sistema di controllo della filiera produttiva
Gestione rifiuti	Generazione di rifiuti generici e specifici del settore
Salute, sicurezza, formazione e soddisfazione dei dipendenti	Benessere e soddisfazione dei dipendenti
Diritti umani lungo la supply chain	Scelta di fornitori consapevoli che tengono conto di fattori sociali, ambientali oltre che economici
Etica aziendale, trasparenza e conformità	Rispetto degli standard etici, dei requisiti normativi e di mercato, incluse azioni volte alla prevenzione dei rischi di corruzione

Analisi di doppia materialità: **sintesi di rischi e opportunità**
La medesima classificazione è stata applicata per valutare i risvolti finanziari legati alle tematiche ESG, come riportato di seguito:

Tema ESG	Sintesi rischi e opportunità
Cambiamento climatico	Possibilità di accesso agevolato di finanziamenti
Energia	Possibili costi da fluttuazioni nei prezzi dell'energia e del gas
Materie prime sostenibili	Sviluppo potenziale del fatturato legato a nuovi prodotti sostenibili
Gestione dei rifiuti	Possibilità di accesso agevolato ai finanziamenti
Condizioni di lavoro nell'impresa	Potenziali costi di minor produttività e anche di problemi legati a un'età media elevata
Supply chain	Possibilità di chiusura di fornitori storici e strategici
Etica e cultura d'impresa	Miglioramento della reputazione, dell'attrattività come azienda ma anche settore

Il risultato dell'analisi di doppia materialità

La matrice di doppia materialità evidenzia la rilevanza delle principali tematiche ESG per l'Azienda, basandosi sull'analisi della materialità d'impatto e finanziaria secondo le direttrici degli standard europei di rendicontazione (ESRS). I punteggi sugli assi derivano da una valutazione strutturata, condotta dal team di sostenibilità tramite criteri oggettivi e parametri numerici.
I temi collocati nel quadrante in alto a destra risultano essere i più rilevanti sia dal punto di vista dell'impatto generato, sia da quello finanziario, rappresentando le priorità assolute per la strategia aziendale. Gli altri temi, pur presentando un livello di rilevanza inferiore, sono costantemente monitorati e integrati nelle iniziative di miglioramento continuo. La matrice si configura, in definitiva, come uno strumento strategico dinamico per definire priorità, fissare obiettivi e implementare le azioni concrete del piano ESG.

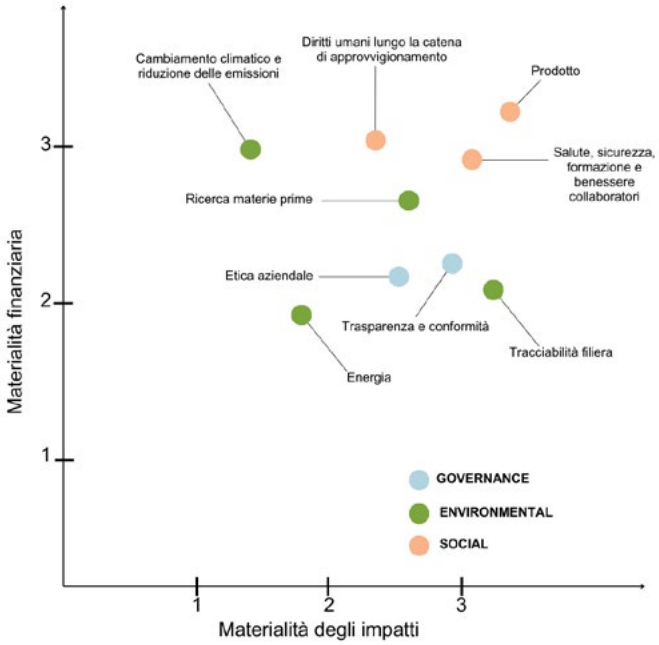


Figura 11. Matrice di materialità

LA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ

Area	Tema	SDGs	Scopo duale	Obiettivi	Azioni	2025	2026	2027
E	Cambiamento climatico	13	Impegnarsi a ridurre il proprio impatto ambientale promuovendo l'uso responsabile delle risorse e la riduzione degli sprechi.	Energia	Valutazione consumi energetici	●	●	●
	Ricerca materie prime	12		Riduzione della propria impronta carbonica	Calcolo Scope 1 e Scope 2	●	●	●
	Tracciabilità filiera	9			Calcolo Scope 3			●
	Prodotto			Offerta di prodotti sostenibili e gestione dei rifiuti	Promozione e vendita di prodotti sostenibili	●	●	●
S	Diritti umano lungo la catena della supply chain	3, 4	Promuovere un lavoro che valorizzi le persone, fidelizzandole, sostenendole ma anche garantendone i diritti e la sicurezza. Riconoscere il proprio ruolo sociale all'interno della comunità.	Benessere e inclusione	Somministrazione periodica di una survey sul clima aziendale e condivisione dei risultati per definire e monitorare un piano di miglioramento	●	●	●
	Formazione e sviluppo del capitale umano	8		Formazione e sviluppo del capitale umano	Progettazione di iniziative di coinvolgimento dei team attraverso team coaching e percorsi di facilitazione			●
	Salute, sicurezza, formazione e soddisfazione	10			Sistema di misurazione e monitoraggio della formazione		●	●
	Comunità e territorio	11		Consolidamento dell'Azienda sul territorio	Collaborazione con enti del territorio, opportunità di istituire una giornata annuale di volontariato			●
G	Etica aziendale, trasparenza e conformità		Conoscere il proprio ruolo sociale tutelando la memoria e la storia aziendale.	Promuovere l'integrazione di fattori ESG nella governance aziendale	Allineare la strategia aziendale agli obiettivi ESG	●	●	●

OBIETTIVI SDGs – AREE DI APPLICAZIONE SPECIFICHE

ESRS 2 SBM-3 ESRS 2 MT-1

I 17 Sustainable Development Goals (SDGs) dell'Agenda 2030 ONU rappresentano la bussola globale per un futuro equo e prospero, integrando in modo indissolubile le tre dimensioni della sostenibilità: crescita economica, inclusione sociale e tutela ambientale. Alle imprese appartenenti ai Paesi membri spetta una grande responsabilità in quanto giocano un ruolo cruciale: **trasformare questi obiettivi globali in azioni concrete, misurabili e integrate nelle proprie strategie industriali.** Consapevole della propria responsabilità come attore della filiera tessile, Maglificio Alto Milanese ha scelto di allineare il proprio modello di business alle priorità dell'Agenda 2030, identificando gli obiettivi su cui le proprie attività generano il maggiore impatto positivo e sui quali può intervenire.



I temi materiali di MAM in relazione agli SDGs sono i seguenti:



- Alti standard di sicurezza e salubrità negli ambienti di lavoro
- Welfare
- Adesione al protocollo ZDHC e alla certificazione OEKO-TEX STANDARD 100, assicurando l'eliminazione delle sostanze chimiche nocive dei processi produttivi



- Conformità ai criteri sociali previsti dalle certificazioni di prodotto e processo
- Basso turnover
- Prevalenza personale femminile



- Formazione e aggiornamento professionale



- Sostegno alle comunità del territorio
- Collaborazione con istituti tecnici (ITS/IFTS) e università, promuovendo percorsi di alternanza scuola-lavoro, per facilitare l'ingresso dei giovani nel mondo del lavoro



- Etica, responsabilità e trasparenza
- Valore economico generato e distribuito



- Tracciabilità della filiera
- Utilizzo di principi di economia circolare
- Certificazione GRS
- Gestione consapevole degli scarti produttivi



- Investimenti in ricerca e sviluppo
- Certificazioni di prodotto e di processo
- Gestione strategica della supply chain



- Calcolo della carbon footprint
- Utilizzo dell'impianto fotovoltaico

AMBIENTE

ESRS E1-4 ESRS E1-5 ESRS E1-6 ESRS E5-1 ESRS E5-4 ESRS E5-5







Il settore tessile, responsabile di elevate emissioni di gas serra, è chiamato a ridurre il proprio impatto ambientale attraverso l'adozione di energie rinnovabili, il miglioramento dell'efficienza energetica e la scelta di materiali a ridotto impatto. Questo rappresenta non solo una necessità per l'ambiente, ma anche un'opportunità per le aziende di innovare e rispondere alle richieste di consumatori e investitori sempre più orientati a proteggere il pianeta. Operando come Fabric Converter, la natura delle attività interne di MAM si traduce in un impatto ambientale diretto molto contenuto rispetto alle fasi energicamente più pesanti della filiera (come la filatura o la tintoria). Nonostante ciò, l'Azienda ha scelto di adottare un approccio proattivo e trasparente nella misurazione dei propri gas a effetto serra (GHG)[9].

In conformità agli standard di rendicontazione, viene monitorata la Carbon Footprint strutturandola come segue:

- **Scope 1** (Emissioni dirette): derivanti dai consumi di combustibili per il riscaldamento della sede operativa (combustione stazionaria) e per la flotta aziendale (combustione mobile).
- **Scope 2** (Emissioni indirette da consumi energetici): legate al consumo di energia elettrica acquistata dalla rete e rendicontate secondo il metodo Location-based.
- **Scope 3** (Emissioni indirette della catena del valore): sapendo che la decarbonizzazione richieda una visione sistemica, è stato avviato un percorso a tappe per arrivare alla rendicontazione dello Scope 3 nei prossimi anni. L'Azienda si sta impegnando per un'implementazione progressiva basata sul monitoraggio di logistica e trasporti e mobilità aziendale.

CARBON FOOTPRINT

L'Azienda ha deciso di calcolore la carbon footprint perché rappresenta un elemento chiave per promuovere un consumo e una produzione responsabile. Tradurre l'impatto climatico in dati oggettivi permette all'Azienda di ottimizzare l'uso delle risorse, migliorare l'efficienza energetica e supportare concretamente il raggiungimento degli obiettivi dell'Agenda 2030 (in particolare SDG 12 e SDG 13).

Al fine di garantire la massima trasparenza e comparabilità dei dati, l'analisi è stata strutturata secondo i seguenti criteri scientifici:

- **Metodologia e confini organizzativi**: è stato adottato l'approccio del controllo finanziario (Financial Control) in stretta conformità con il GHG Protocol Corporate Accounting and Reporting Standard. Il perimetro di calcolo include tutte le unità operative sotto il controllo diretto della Società, comprendendo sia il sito produttivo che lo stabilimento adibito a magazzino/stoccaggio.
- **Periodo di rendicontazione**: l'analisi copre l'anno fiscale 2025 (1° gennaio – 31 dicembre), ponendo i risultati in comparazione con l'esercizio 2024 per valutarne i trend di miglioramento.
- **Fattori di conversione**: i dati di attività sono stati convertiti in emissioni utilizzando i GWP - Global Warming Potential) a 100 anni, in accordo con quanto riportato nel 5° Assessment Report dell'IPCC (AR5).

9 https://ghgprotocol.org/



SCOPE 1

L'analisi dello Scope 1 contabilizza le emissioni dirette di gas a effetto serra (GHG) provenienti da fonti di proprietà o sotto il controllo diretto dell'Azienda. Per Maglificio Alto Milanese, le categorie emissive rilevanti identificate e monitorate sono due:

1. **Combustione stazionaria (Gas Naturale)**: i consumi di questa categoria si riferiscono esclusivamente al gas metano utilizzato per il riscaldamento dei locali. I dati di consumo effettivo (espressi in sm^3 ed estratti dalla rendicontazione annuale) sono stati convertiti in CO_2 equivalente utilizzando i fattori di conversione internazionali (fonte: *UK Government GHG Conversion Factors*). Il confronto evidenzia una contrazione significativa delle emissioni dirette per il riscaldamento. Questo risultato positivo è correlato all'incremento nell'utilizzo delle pompe di calore elettriche, una scelta che ha permesso di ridurre l'utilizzo dal gas naturale per la climatizzazione invernale.
2. **Combustione mobile (flotta aziendale)**: le emissioni relative alla flotta aziendale sono state calcolate aggregando i litri totali di carburante (benzina e gasolio) consumati nell'anno 2025, ricavati in modo puntuale dalle schede carburante e dalle fatture di acquisto. I dati confermano un decremento delle emissioni derivanti dai mezzi aziendali, a testimonianza di un utilizzo ottimizzato della flotta nel corso dell'anno.

Consumi [sm^3 $kgCO_2e$]	2024	2025	Variazione
Metano	10709,70	9.323,02	
Totale ton CO_2e	10,71	9,32	**-12,98 %**

Consumi [kg CO_2e]	2024	2025	Variazione
Benzina	9.050,43	6.403,35	
Gasolio	79.813,04	60.400,18	
Totale	88.863,47	66.803,53	
Totale ton CO_2e	88,86	66,80	**-24,83%**

SCOPE 2

Lo Scope 2 contabilizza le emissioni indirette di gas a effetto serra (GHG)[10] derivanti dalla generazione dell'energia elettrica acquistata dalla rete nazionale e consumata dall'Azienda. Coerentemente con i confini

10 https://www.gov.uk/government/publications/greenhouse-gas-reporting-conversion-factors-2025

organizzativi stabiliti, l'analisi include i consumi di entrambi i siti operativi di MAM (lo stabilimento produttivo e il magazzino di stoccaggio). Al fine di garantire la massima aderenza alla realtà infrastrutturale del Paese in cui opera, MAM ha scelto di rendicontare le proprie emissioni indirette adottando la metodologia Location-based. Questo approccio riflette in modo oggettivo l'intensità emissiva media della rete elettrica nazionale su cui avvengono fisicamente i consumi. Per la conversione dei kWh prelevati in CO_2 equivalente, sono stati applicati i fattori di emissione ufficiali e aggiornati forniti da ISPRA (Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale).

La seguente tabella confronta i consumi elettrici e le relative emissioni del biennio 2024-2025:

	2024	2025	Variazione
Energia elettrica prelevata da rete (kWh)	25.369	26.565	
Totale ton CO_2e	7,36	5,33	**-27,58%**

Dall'analisi dei dati emerge un risultato di rilievo: a fronte di un lieve incremento dei prelievi di energia elettrica, le emissioni di CO_2 equivalente subiscono una riduzione del 27,58%. Questo apparente paradosso positivo è spiegato dalla combinazione di due fattori strategici:

1. Transizione energetica interna: l'aumento del consumo deriva dalla scelta di MAM di elettrificare il riscaldamento tramite pompe di calore, riducendo l'uso del gas metano.
2. Efficientamento della rete nazionale: il calo del 27,58% riflette il progressivo "inverdimento" del mix energetico italiano (che nel 2025 ha raggiunto una quota di rinnovabili del 51,83%). Utilizzando i fattori di conversione ISPRA, MAM beneficia direttamente della maggiore sostenibilità della rete elettrica nazionale.

Inoltre, l'impegno di MAM è garantito contrattualmente: l'intera fornitura elettrica acquistata è certificata **100% da fonti rinnovabili tramite Garanzie d'Origine**. Questo, unito all'autoproduzione dell'impianto fotovoltaico, permette di neutralizzare virtualmente l'impatto climatico legato agli approvvigionamenti energetici.

MAM si avvale di un impianto fotovoltaico di proprietà installato presso l'Azienda. L'infrastruttura assolve a una duplice funzione ambientale: da un lato riduce la dipendenza dell'Azienda dalle fonti fossili per il proprio fabbisogno interno, dall'altro genera energia rinnovabile nella rete elettrica nazionale. Il monitoraggio dei flussi energetici ha permesso di rendicontare puntualmente le performance dell'impianto nel biennio 2024-2025.

Nel corso del 2025, l'impianto ha generato un totale di 99.546 kWh di energia elettrica, registrando un incremento del 22,6% rispetto all'esercizio precedente. Di questo volume, 27.948 kWh sono stati autoconsumati dai processi di MAM. Questo autoconsumo ha garantito all'Azienda l'abbattimento diretto delle emissioni rientranti nello Scope 2, mitigando l'impronta carbonica operativa.

La quota di energia solare eccedente il fabbisogno istantaneo di MAM viene immessa nella rete elettrica nazionale, contribuendo all'incremento della quota di rinnovabili nel mix energetico del Paese.

Il seguente prospetto riepiloga l'andamento complessivo delle tonnellate di CO_2 equivalente (tCO_2e) generate da MAM, mettendo a confronto i risultati dell'anno 2024 con l'anno 2025. I dati evidenziano un sensibile miglioramento delle performance ambientali. Nel passaggio dal 2024 al 2025, l'Azienda ha ridotto le proprie emissioni operative lorde del 23,83%.

	2024		**2025**	
Categoria emissiva ton CO_2e	SCOPE 1	SCOPE 2	SCOPE 1	SCOPE 2
Automezzi	88,86		66,80	
Gas metano	10,71		9,32	
Energia elettrica		7,36		5,33
Totale ton CO_2e		**106,93**		**81,45**



Applicando il fattore emissivo medio della rete elettrica nazionale esclusivamente alla quota di energia prodotta dall'impianto fotovoltaico e immessa in rete, è possibile stimare le "emissioni evitate". Questo indicatore quantifica i gas serra che sarebbero stati emessi in atmosfera se la stessa quantità di energia fosse stata prodotta secondo il mix medio di generazione elettrica nazionale.

Nonostante nel 2025 l'energia rinnovabile immessa in rete sia aumentata del 13,8%, le relative emissioni evitate registrano una diminuzione del 21,6%. Questo apparente paradosso è legato al progressivo processo di decarbonizzazione del mix elettrico nazionale. Con il progressivo aumento della quota di fonti rinnovabili nel sistema elettrico italiano, l'intensità emissiva media della rete tende infatti a ridursi. Di conseguenza, l'energia solare immessa in rete da MAM sostituisce un mix energetico mediamente meno emissivo rispetto all'anno precedente, determinando un minor volume assoluto di CO_2 evitata.

Parametri impianto fotovoltaico MAM	2024	2025	Variazione
Produzione totale (kWh)	90.064	99.546	+10,5%
di cui autoconsumata (kWh)	27.110	27.948	+3,1%
di cui immessa in rete (kWh)	62.954	71.621	+13,8%
Emissioni evitate (ton CO_2e) calcolate su immissione in rete	**18,26**	**14,32**	**-21,6%**

ACQUA

La gestione delle risorse idriche rappresenta un aspetto monitorato puntualmente da MAM, sebbene l'attività produttiva svolta nello stabilimento non sia classificabile come "idro-esigente". L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente tramite la rete acquedottistica pubblica e i consumi sono riconducibili unicamente a usi civili e igienico-sanitari e, in minima parte, alla gestione del verde aziendale. Non vi è alcun prelievo da falda o scarico di acque reflue industriali. L'Azienda monitora i consumi attraverso la lettura periodica dei contatori e l'analisi delle fatture. I dati storici evidenziano un trend positivo di progressiva riduzione dei prelievi idrici. Dopo la sostituzione del contatore avvenuta nel 2021 (che aveva registrato valori anomali dovuti a una rottura), i consumi si sono stabilizzati su valori inferiori rispetto al passato, testimoniando un utilizzo più attento della risorsa. Nel 2025 il consumo medio annuo si è attestato a 501 m^3, il valore più basso del quinquennio.

RIFIUTI

MAM adotta una rigorosa politica di gestione dei rifiuti, classificando e separando i materiali secondo i **Codici Europei dei Rifiuti (CER)** per garantire il corretto smaltimento e, prioritariamente, il recupero delle risorse. Non vengono prodotti rifiuti classificati come pericolosi, in quanto il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di sostanze di tale natura.

Nel corso del 2025, l'Azienda ha generato complessivamente **15,36 tonnellate di rifiuti speciali non pericolosi** derivanti dalle attività produttive e logistiche. Come evidenziato dai dati di monitoraggio (dichiarazione TARIP e formulari di identificazione), il 100% di questi materiali è stato avviato a operazioni di recupero, sottraendoli allo smaltimento in discarica.

Le principali categorie di materiali gestiti sono state:

1. **Scarti tessili (34,4%)**: rappresentano la frazione principale. Grazie all'adesione al programma **Retex. Green** (consorzio promosso da Sistema Moda Italia), MAM garantisce che questi scarti vengano reimmessi nel ciclo produttivo tessile o destinati ad altre filiere di valorizzazione.
2. **Imballaggi** (carta, legno, plastica): costituiscono la parte logistica del rifiuto. Carta e cartone (**27,9%**) e legno/pallet (**23,4%**) vengono conferiti a piattaforme di recupero autorizzate per essere trasformati in nuova materia prima seconda.
3. **Metalli (6,5%)**: recupero di ferro e acciaio derivante da manutenzioni o dismissioni.

Per quanto riguarda i rifiuti assimilabili agli urbani (es. frazione organica, vetro e lattine generati dalle aree break/uffici), l'Azienda si avvale del servizio di raccolta differenziata comunale, mantenendo anche in questo ambito elevati standard di separazione.

Il grafico seguente illustra la ripartizione dei rifiuti: emerge come la frazione preponderante sia costituita dagli scarti tessili, interamente valorizzati grazie all'adesione al consorzio Retex.Green, trasformando così il principale residuo del processo produttivo in una risorsa circolare.

L'obiettivo per il prossimo triennio è mantenere la quota di rifiuti avviati a recupero sopra il 95% e lavorare con i fornitori per ridurre alla fonte la quantità di imballaggi in ingresso (plastica e legno).

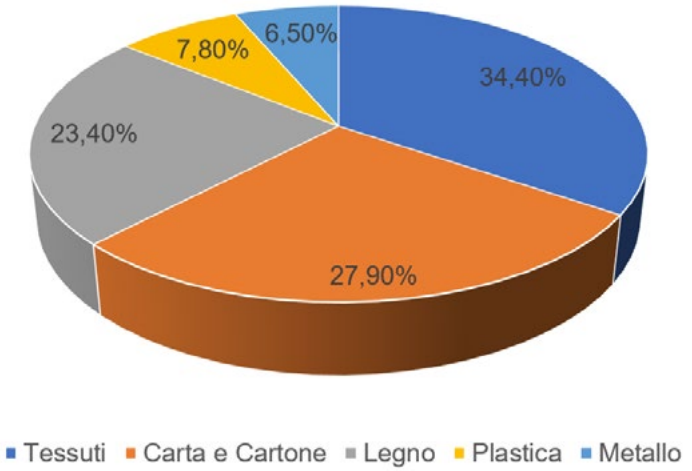


Figura 12. Percentuale rifiuti per categoria

GLI STANDARD E LE CERTIFICAZIONI

Per garantire la massima sicurezza ai clienti e il rispetto dell'ambiente, l'Azienda ha scelto di sottoporre i processi e prodotti ai più severi controlli internazionali. Le certificazioni non sono semplici "bollini", ma strumenti rigorosi che attestano la conformità a norme chimiche, ambientali e sociali. Ecco, nel dettaglio, gli standard che guidano il lavoro quotidiano dell'Impresa.

ISO 9001:2015, LA GESTIONE DELLA QUALITÀ

È lo standard di riferimento mondiale per la gestione della qualità. Non certifica solo il prodotto finale, ma l'intera organizzazione: assicura che l'Azienda lavori con processi stabili, ripetibili e orientati alla soddisfazione del cliente.
Dal 2013, questa norma permette di ottimizzare le risorse e ridurre gli sprechi. Per l'Azienda significa garantire al cliente che ogni ordine sarà gestito con la stessa efficienza e precisione. Inoltre, viene monitorata costantemente la soddisfazione del cliente (anche tramite sondaggi periodici) per migliorare continuamente il servizio.

ISO 14001:2015, L'AMBIENTE PIÙ AL SICURO

È la norma che definisce come un'azienda deve controllare e ridurre il proprio impatto sull'ambiente. Richiede un sistema di gestione attivo per prevenire l'inquinamento e rispettare le leggi ambientali.
Conseguita nel 2022, questa certificazione attesta che la sostenibilità non è casuale, ma gestita scientificamente. Vengono monitorati i consumi e gli impatti per proteggere l'ecosistema in modo concreto e misurabile.

OEKO-TEX® STANDARD 100

È uno dei marchi più noti al mondo per la sicurezza tessile. Certifica che i prodotti siano stati testati per rilevare l'eventuale presenza di centinaia di sostanze nocive (regolamentate e non). Esiste una distinzione fondamentale: la certificazione Standard si applica ai materiali vergini, mentre la certificazione Recycled è specifica per i prodotti ottenuti da materiali di recupero, garantendo che siano sicuri chimicamente tanto quanto quelli vergini e verificandone l'effettiva origine riciclata. MAM ha scelto di ottenere entrambe le certificazioni. Dal 2018 si garantisce la conformità OEKO-TEX® su una parte degli articoli: oggi l'Azienda è in grado di certificare sia le produzioni convenzionali sia quelle realizzate con materiali rigenerati. Questo permette di offrire ai clienti una "sicurezza a 360 gradi": che il tessuto sia vergine o riciclato, la pelle dell'utilizzatore finale è sempre protetta dai rischi chimici.

GOTS – GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD

È il più importante standard internazionale per i prodotti tessili biologici. A differenza di altre norme, il GOTS controlla tutto: dalla raccolta della fibra naturale nei campi fino alla produzione, assicurando anche il rispetto dei diritti dei lavoratori lungo la filiera.
Dal 2019, con questa certificazione, in Azienda viene garantito che i tessuti "bio" contengano almeno il 70% di fibre naturali da agricoltura biologica e siano privi di sostanze chimiche pericolose, nel pieno rispetto di criteri etici e ambientali.

GRS - GLOBAL RECYCLE STANDARD

È lo standard che promuove il riciclo. Verifica tre cose fondamentali: che il materiale sia davvero riciclato, che sia tracciabile in ogni passaggio e che sia stato prodotto rispettando l'ambiente e i diritti dei lavoratori. L'impegno di MAM: attraverso il GRS, certificato dal 2019, l'Azienda assicura che i prodotti riciclati contengano almeno il 20% di materia prima da recupero (pre o post-consumo), riducendo così l'uso di risorse vergini, acqua ed energia.

ZDHC - Zero Discharge of Hazardous Chemicals

MAM persegue una gestione efficiente delle risorse promuovendo una filiera ecosostenibile. Viene adottato il protocollo **Chemical Management 4sustainability®** e gli standard ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) per garantire che l'intera catena produttiva segua principi di "buona chimica".
L'Azienda ha raggiunto il prestigioso livello **"Supplier to Zero - Level 2" (Progressive)**. Questo status dimostra che MAM controlla concretamente i propri fornitori per garantire prodotti sicuri e scarichi puliti.
Il raggiungimento del Level 2 è stato frutto di un percorso rigoroso e strutturato in quattro fasi:



1. Formazione e sensibilizzazione: investimenti in programmi specifici per il personale e per i fornitori, con l'obiettivo di migliorare la conoscenza delle linee guida ZDHC e delle pratiche di gestione sostenibile.
2. Tecnologia avanzata: implementazione di sistemi di monitoraggio chimico per garantire un controllo costante sui prodotti utilizzati e sugli scarichi (Chemical & Wastewater Management).
3. Audit indipendenti: rigorose verifiche sui processi aziendali da parte di enti terzi, che hanno validato la conformità agli standard ZDHC.
4. Collaborazione con i fornitori: coinvolgimento attivo della catena di fornitura, con particolare attenzione ai tessitori e nobilitatori. Questo garantisce una sinergia tra i diversi attori della filiera per un risultato collettivo.

Per una produzione priva di sostanze pericolose, l'Impresa agisce su due fronti secondo lo standard ZDHC:

1. Chemical Management (gestione dell'input): riguarda la gestione responsabile delle sostanze chimiche durante la produzione.

- Adozione della ZDHC MRSL ver. 3.1 (Manufacturing Restricted Substances List), l'elenco delle sostanze vietate nei processi.
- Creazione di un sistema strutturato per selezionare e monitorare i prodotti chimici utilizzati dai fornitori, garantendone la conformità a monte.

2. Wastewater Management (gestione dell'output): riguarda il trattamento e il monitoraggio degli scarichi idrici per ridurre al minimo l'impatto ambientale. Secondo le ZDHC Wastewater Guidelines, viene richiesto ai partner dell'Azienda:

- Il trattamento delle acque reflue per la rimozione di sostanze pericolose.
- Il monitoraggio regolare attraverso test periodici su parametri chiave come pH, COD (domanda chimica di ossigeno), metalli pesanti e altri inquinanti.
- La pubblicazione trasparente dei risultati sulla piattaforma ZDHC Gateway.

MAM ha mappato l'intera filiera e classifica i fornitori in base al rischio (tramite assessment **Ympact**). I dati confermano che i fornitori con rating basso sono in netta minoranza, evidenziando l'efficacia del controllo. Attualmente, il 69% degli stakeholder di MAM ha implementato il Chemical Management, utilizzando il sistema **InCheck** per valutare i propri inventari e registrando i progressi su ZDHC Gateway. Questo approccio integrato garantisce una filiera allineata ai più alti standard ambientali internazionali.

A fondamento di tutte le azioni volontarie di MAM vi è il rispetto del Regolamento UE n. 1907/2006 (REACH). Questo standard stabilisce le norme per la registrazione, valutazione e autorizzazione delle sostanze chimiche. Il rispetto del REACH è il prerequisito imprescindibile per proteggere la salute umana e l'ambiente, promuovendo la competitività industriale attraverso pratiche sicure.


Supplier to Zero

Verification of Achievement

Based on document desktop review, this document acknowledges

Maglificio Alto Milanese srl

A980XO17

has completed Supplier to Zero (Level 2) on 20.10.2025 according to the Progressive level requirements - The document desktop review was conducted and supervised by Process Factory SRL.*

Frank Michel
ZDHC
Executive Director

11768-6928-7EC
Document Control Number

Powered by IMPLEMENTATION HUB

*Acknowledgement valid until 20th October 2026

MONITORAGGIO FORNITORI

La filiera produttiva di MAM, che si estende dai produttori di materie prime fino ai terzisti per le lavorazioni esterne, è gestita attraverso un ecosistema strutturato che integra i requisiti di qualità (ISO 9001:2015) con i più elevati standard ambientali e sociali. Strumento centrale di questa strategia è l'**Elenco Fornitori Qualificati (EFQ)**, aggiornato dinamicamente secondo una rigorosa metodologia di valutazione del rischio. Il processo di qualifica non si limita alla solvibilità commerciale, ma analizza il fornitore su quattro assi fondamentali:

1. Qualità e processo: possesso della certificazione ISO 9001 e tasso di conformità delle forniture.
2. Sostenibilità chimica: adesione agli standard ZDHC (MRSL v.3.1) e gestione delle acque reflue.
3. Sostenibilità di prodotto: capacità di fornire materiali certificati (GOTS, GRS, Oeko-Tex Standard 100).
4. Responsabilità sociale: sottoscrizione del Codice Etico aziendale e possesso di certificazioni.

Nel corso del 2025, MAM ha collaborato attivamente con **115 fornitori** (inclusi fornitori di servizi), tutti sottoposti a valutazione periodica. L'analisi delle performance ha evidenziato un Indice Medio di Qualità e Affidabilità del 99,35%, un risultato superiore al benchmark interno prefissato del 95%. Tale indice è stato calcolato ponderando:

- Il tasso di non conformità rispetto al fatturato e ai volumi lavorati.
- La tempestività nelle consegne e la reattività alle richieste correttive.

In linea con le modalità operative del sistema di gestione, i fornitori sono classificati in base al livello di rischio (Alto, Medio, Basso). Per i partner che non hanno soddisfatto gli standard minimi o che hanno presentato criticità non risolte (es. assenza di certificazioni obbligatorie, gravi non conformità), è stata attivata la procedura di phase-out.

Rating rischio	Definizione	Azione
Basso (verde)	Fornitore qualificato / eccellente	Mantenimento e sviluppo partnership
Medio (giallo)	Fornitore con lacune	Piano di miglioramento / audit mirato
Alto (rosso)	Fornitore critico	Inserimento in lista phase-out / blocco ordini

La gestione del rischio chimico rimane un pilastro della strategia MAM, con una distinzione operativa tra:

- Lavorazioni a basso rischio: (es. tessiture, roccature) dove l'impatto chimico è limitato.
- Lavorazioni ad alto rischio: (es. tintorie, stamperie, finissaggi) che richiedono un monitoraggio intensivo.

Per queste ultime, l'Azienda richiede formale adesione alla MRSL ZDHC ver. 3.1. Attualmente:

- **Il 90% dei fornitori strategici è stato coinvolto in assessment specifici** (es. Ympact/Gateway).
- **Il 65% delle lavorazioni umide adotta sistemi di monitoraggio tracciati** (es. InCheck) per garantire la conformità degli input chimici e il rispetto dei limiti nelle acque reflue (Wastewater Guidelines).

MAM non si limita a valutare, ma supporta attivamente la filiera. Vengono organizzati momenti di formazione e condivisione per aiutare i partner, specialmente le piccole realtà artigiane, nella transizione verso pratiche conformi agli standard ZDHC e GOTS, promuovendo una cultura condivisa della sostenibilità.



PRODOTTO

Per Maglificio Alto Milanese, il **Made in Italy** non rappresenta una semplice indicazione geografica, ma un modello strategico di gestione della filiera. L'intero processo di trasformazione e lavorazione avviene all'interno dei confini nazionali, valorizzando la tradizione tessile del distretto e garantendo un controllo diretto su ogni fase produttiva, dalla progettazione alla realizzazione del tessuto finito. Questo approccio a "**Filiera Corta**" si traduce in benefici concreti in termini di sostenibilità:

- Responsabilità sociale: garanzia del rispetto dei diritti dei lavoratori e delle normative di sicurezza italiane ed europee, tra le più rigorose al mondo.
- Riduzione dell'impatto ambientale: minimizzazione delle emissioni legate ai trasporti logistici intermedi, grazie alla prossimità dei partner produttivi.
- Qualità e tracciabilità: monitoraggio costante degli standard qualitativi e della conformità dei processi (es. gestione chimica ZDHC).

L'impegno di MAM verso la sostenibilità parte dalla selezione dei filati. L'Azienda ha implementato una politica di approvvigionamento volta a incrementare progressivamente la quota di materiali a ridotto impatto ambientale. La classificazione delle materie prime avviene distinguendo tra:

- Filati convenzionali: materiali selezionati per le loro elevate performance tecniche e qualitative.
- Filati sostenibili/certificati: materiali che includono fibre riciclate (certificate GRS), organiche (certificate GOTS) o conformi a standard di sicurezza chimica (es. Oeko-Tex Standard 100).





SOCIALE

ESRS S1-1 ESRS S1-2 ESRS S1-3 ESRS S1-7 ESRS S1-9 ESRS S2-2 ESRS S3-1 ESRS S3-2 ESRS S3-3



Le criticità legate al rispetto dei diritti umani lungo le catene di approvvigionamento rappresentano un rischio concreto anche per il settore tessile, in cui in alcuni contesti possono verificarsi violazioni come lavoro forzato, lavoro minorile e condizioni di lavoro non dignitose. In questo scenario, MAM presidia il tema attraverso una **gestione responsabile e trasparente della filiera**, selezionando fornitori sulla base di requisiti etici e di conformità e svolgendo verifiche periodiche. Il Responsabile delle certificazioni effettua visite presso i fornitori per monitorare l'adempimento alle normative e ai requisiti applicabili; a queste attività si affiancano audit interni ed esterni, nonché verifiche da parte dei clienti e percorsi di certificazione aggiuntivi, che rafforzano ulteriormente le garanzie lungo il processo produttivo.

L'attenzione della società civile e dei consumatori, insieme al consolidarsi di standard e strumenti internazionali e a un quadro normativo europeo in evoluzione in materia di due diligence e contrasto al lavoro forzato, contribuisce ad aumentare le aspettative verso le imprese e a promuovere pratiche di approvvigionamento più responsabili. In tale contesto, MAM riconosce l'importanza di un impegno condiviso tra aziende e stakeholder per contribuire a filiere sempre più etiche e sostenibili.

Parallelamente, la dimensione sociale riguarda anche il contesto interno: **salute, sicurezza e benessere delle persone sono elementi determinanti per la continuità operativa e la qualità del lavoro**, oltre che per la capacità dell'Azienda di creare valore nel tempo. Un ambiente sicuro e salubre sostiene il benessere fisico e psicologico, rafforza il clima aziendale e contribuisce a motivazione e senso di appartenenza, con ricadute positive anche su produttività e stabilità organizzativa.

Per MAM questi temi sono prioritari: al fine di assicurare un adeguato livello di dialogo e confronto, periodicamente ai dipendenti viene sottoposta una survey dedicata per analizzare la soddisfazione del personale e individuare aree di miglioramento. Si è riscontrato un tasso di riposta del 100%, un dato molto positivo che testimonia attenzione, coinvolgimento e senso di appartenenza. Nel complesso, emerge un buon livello di soddisfazione e benessere lavorativo, fondato sul rispetto reciproco e su un forte impegno verso la sostenibilità. Le principali aree di miglioramento riguardano la comunicazione interna e la collaborazione tra reparti. Anche dai suggerimenti è emersa l'importanza di rafforzare il dialogo per favorire una comunicazione più immediata e costruttiva. MAM è proiettata verso il futuro, continuerà a lavorare su questi aspetti, consapevole che la crescita dell'Azienda passa anche dalla qualità delle relazioni.

COLLABORAZIONI CON SCUOLE E UNIVERSITÀ

MAM collabora con istituiti scolastici di istruzione secondaria e ITS (Istituiti Tecnici Superiori) / IFTS (Istituto di Formazione Tecnica Superiore) per lo svolgimento di

stage e percorsi di alternanza scuola lavoro. Gli studenti vengono istruiti sulle normative in materia di sicurezza e sulle prassi aziendali; ricevono il riconoscimento delle medesime tutele garantite ai collaboratori e ai dipendenti dell'Azienda. In materia di collocamento, l'Azienda collabora con le amministrazioni locali per offrire esperienze di tirocinio formativo e di orientamento al lavoro. A tal proposito partecipa annualmente al **progetto Generazione d'Industria promosso da Confindustria Varese**.

Nel contesto di un settore che richiede competenze tecniche e specialistiche sempre più specifiche, risulta complesso reperire profili già pienamente formati sul mercato. MAM investe nella crescita delle persone e nello sviluppo di nuovi talenti, attraverso percorsi di inserimento e formazione che valorizzano l'affiancamento e il trasferimento di competenze da parte del personale più esperto. L'obiettivo è rafforzare il collegamento tra istruzione e lavoro, facilitando l'ingresso dei giovani nel mondo produttivo e favorendo lo sviluppo di competenze coerenti con le esigenze aziendali e di filiera.

Nel 2025 MAM ha, come di consueto, sostenuto l'Università Carlo Cattaneo – LIUC attraverso l'erogazione di una borsa di studio, con l'intento di contribuire alla formazione delle future generazioni. L'iniziativa si inserisce nell'impegno dell'azienda verso il territorio e il capitale umano, promuovendo opportunità di crescita e valorizzazione delle competenze.

RETRIBUZIONE

Tutti i dipendenti della Società operano in conformità al Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro (CCNL) per il settore Tessile e Abbigliamento Moda vigente in Italia. Di conseguenza, la retribuzione corrisposta è conforme alle disposizioni previste da tale contratto. La remunerazione del più alto organo di governo è stabilita annualmente dall'Assemblea dei soci. Attualmente non si registrano dipendenti iscritti al sindacato.



SICUREZZA

La tutela della salute e della sicurezza sul lavoro rappresenta un tema prioritario in ogni settore e, per MAM, costituisce uno degli obiettivi aziendali principali. La Società opera in conformità al D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., adottando un sistema di presidi e attività finalizzati alla prevenzione e alla gestione dei rischi. In particolare, MAM provvede a:

- Nominare il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (RSPP).
- Nominare il Medico Competente, specializzato in medicina del lavoro.
- Gestire il Documento di Valutazione dei Rischi (DVR).
- Predisporre procedure per la gestione delle emergenze e dell'evacuazione, con svolgimento di prove periodiche.
- Fornire i Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) e garantire adeguata informazione e formazione sul loro corretto utilizzo.
- Realizzare attività di formazione del personale in materia di salute e sicurezza.

Nel tempo, l'insieme di queste misure ha contribuito a mantenere un livello di infortuni contenuto, come evidenziato nella tabella seguente.

Infortuni	**2024**	**2025**
Area amministrativa	0	0
Area tecnico-commerciale	0	0
Area magazzino	0	0
Area campionario	0	0
Totale	0	0

Infortuni in itinere	**2024**	**2025**
Area amministrativa	0	0
Area tecnico-commerciale	1	0
Area magazzino	0	0
Area campionario	0	0
Totale	1	0

Nel corso del 2025 non si sono registrati infortuni sul lavoro, né infortuni in itinere.

In caso di infortunio, l'Azienda prevede l'immediata segnalazione dell'accaduto alle autorità competenti e l'analisi delle cause, coinvolgendo, ove necessario, il RSPP (Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione), il Medico Competente e/o personale esterno qualificato, al fine di individuare eventuali azioni correttive e preventive.

Oltre alle visite mediche effettuate all'avvio del rapporto di lavoro, il Medico Competente svolge visite periodiche nell'ambito della sorveglianza sanitaria, in funzione della mansione ricoperta e dei rischi associati, per verificare e mantenere l'idoneità allo svolgimento delle attività assegnate.

PRESENZE

Le persone di MAM rappresentano una risorsa centrale per la continuità operativa e per la qualità del servizio offerto ai clienti. La professionalità, la motivazione e il contributo quotidiano dei collaboratori consentono all'Azienda di garantire stabilità organizzativa e capacità di risposta, affrontando in modo efficace le esigenze produttive e le nuove sfide del settore.

Nel corso dell'anno si è registrato un tasso di assenze per malattia contenuto e una gestione regolare di ROL e ferie, indicatori di un buon equilibrio organizzativo e di attenzione reciproca tra Azienda e persone.

Come evidenziato nel grafico sottostante, le ore di malattia incidono in misura inferiore rispetto alle ore dedicate a ferie/ROL. MAM promuove un bilanciamento sano tra vita professionale e privata, incoraggiando la fruizione delle ferie e valorizzando pratiche che sostengano il benessere individuale e, di conseguenza, la produttività complessiva.

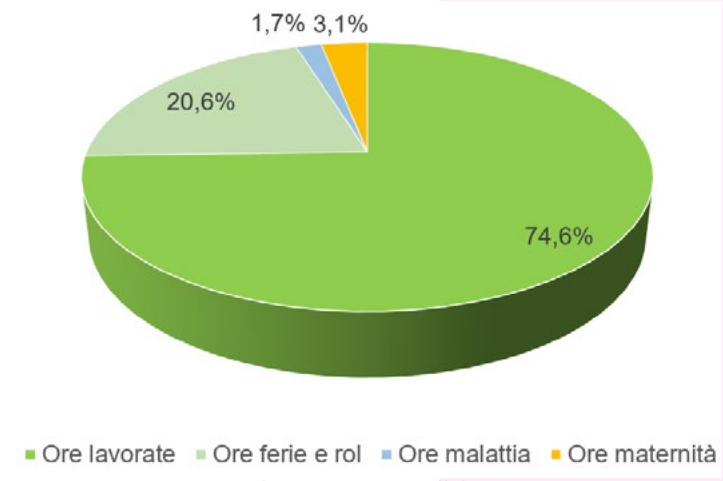


Figura 13. Analisi ore assenze collaboratori

FORMAZIONE

Per MAM, la formazione è una leva strategica fondamentale per la crescita competitiva. Investire nell'aggiornamento continuo delle competenze (upskilling) significa garantire all'organizzazione la flessibilità necessaria per anticipare le sfide normative, tecnologiche e di mercato.

Formazione su salute e sicurezza (Mandatory)
La tutela dei lavoratori rappresenta la priorità assoluta. MAM garantisce una formazione puntuale e rigorosa in conformità al D.Lgs 81/08, assicurando che ogni collaboratore sia pienamente consapevole dei rischi connessi alla propria mansione. Nel corso dell'anno, l'attività si è concentrata su:

- **Formazione generale e specifica**: approfondimento sui concetti di rischio, danno, prevenzione e sui diritti/doveri delle figure aziendali.
- **Abilitazioni tecniche**: corsi di aggiornamento e rinnovo per l'abilitazione alla conduzione di carrelli elevatori.
- **Ruoli di responsabilità**: aggiornamenti dedicati alle figure chiave della sicurezza, quali RLS (Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza) e Preposto.

Coerentemente con la mission aziendale, l'attività formativa non obbligatoria ha riguardato il rafforzamento delle competenze legate agli standard di prodotto e ai sistemi di gestione, con focus su: **GRS, GOTS, OEKO-TEX® STD 100 e sugli aggiornamenti della procedura MRSL ver. 3.1 di ZDHC e Chemical Management, oltre ai percorsi connessi al sistema di gestione, certificazioni ISO 9001 e ISO 14001.**

L'Azienda ha privilegiato percorsi formativi interamente progettati ed erogati da personale interno, con l'obiettivo di valorizzare le competenze presenti in organizzazione e, al contempo, favorire il confronto tra colleghi sulla base delle rispettive esperienze professionali, rafforzando collaborazione e relazioni interpersonali. In continuità con questo approccio, nel corso dell'anno è stata realizzata una formazione interna dedicata all'utilizzo di Microsoft Teams, finalizzata a supportare la digitalizzazione e rendere più efficienti i processi di comunicazione e lavoro in team.

Il totale delle ore di formazione registra un lieve calo rispetto al 2024, principalmente riconducibile a una diversa pianificazione temporale degli interventi. Nonostante questo, le ore di formazione facoltativa e specialistica superano la quota della formazione obbligatoria. Questo trend evidenzia come, per MAM, l'aggiornamento è un investimento strategico prioritario. La volontà dell'Azienda è chiara: valorizzare il capitale umano, accompagnare la crescita professionale e personale dei collaboratori e rafforzare le competenze interne, considerandole il vero motore per lo sviluppo continuo e sostenibile dell'organizzazione.

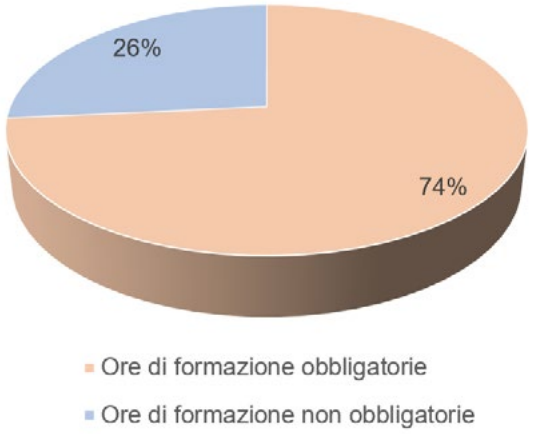


Figura 14. Ore di formazione

SALUTE E BENESSERE

MAM garantisce ai propri collaboratori una copertura sanitaria integrativa attraverso **Sanimoda**, attiva a beneficio di tutti i dipendenti e, ove previsto, estesa anche ai familiari fiscalmente a carico. La polizza offre un insieme articolato di prestazioni sanitarie e assistenziali e costituisce uno strumento concreto a supporto della tutela della salute e del benessere delle persone, rafforzando il senso di protezione e attenzione da parte dell'Azienda.
Accanto alla dimensione sanitaria, MAM promuove anche il benessere relazionale e l'integrazione all'interno del team, attraverso iniziative orientate alla collaborazione e alla coesione. Nel 2023 l'Azienda ha avviato il **progetto "BenEssere"**, volto a sensibilizzare i collaboratori sull'importanza di uno stile di vita sano e a incentivare abitudini alimentari

equilibrate, attraverso la distribuzione di frutta di stagione e la disponibilità di un distributore di acqua potabile per tutti i collaboratori. L'iniziativa è stata molto apprezzata dal personale e prosegue tutt'ora con continuità, confermandosi un presidio stabile delle politiche di benessere aziendale. Con la stessa continuità la **piattaforma di convenzioni** che mette a disposizione sconti e vantaggi su prodotti e servizi di diversi brand, continua ad essere utilizzata, ampliando gli strumenti di welfare aziendale e offrendo ulteriori opportunità a supporto dei collaboratori. L'evidenza dell'utilizzo della piattaforma è avvenuta tramite l'elaborazione di un apposito report che mostra un tasso di registrazione pari al 91% e un tasso di iscrizione alla newsletter pari al 77%. Nell'ultimo anno si registra un numero elevato di visite al mese nella piattaforma e un interesse preponderante nelle ricerche per il mondo IT e tech.

PROGETTO SOLIDARIETÀ

MAM è costantemente impegnata in iniziative di solidarietà, sostenendo progetti e realtà del territorio attraverso attività di beneficenza e contributi mirati. Nel corso del 2025 l'Azienda ha effettuato donazioni a favore della sezione provinciale dell'Associazione Nazionale dei Vigili del Fuoco ODV, di Confindustria e dell'Ospedale di Gallarate (ASST Valle Olona), con l'obiettivo di contribuire concretamente a servizi e iniziative di utilità collettiva e di rafforzare, in un'ottica di responsabilità sociale d'impresa, il profondo legame storico con la propria comunità di riferimento.

Sistema Socio Sanitario
Regione Lombardia
ASST Valle Olona

EST INTER PARES
ASSOCIAZIONE NAZIONALE VIGILI DEL FUOCO DEL CORPO NAZIONALE
FIRMISSIMA AMICITIA

CONFINDUSTRIA



NOTA METODOLOGICA

ESRS 2 MT-1 ESRS 2 BP-1

Il presente Bilancio di Sostenibilità è stato redatto, su base volontaria, per l'esercizio 2025 in riferimento agli *European Sustainability Reporting Standards (ESRS)* ed evidenzia la stretta correlazione tra le attività aziendali e gli obiettivi dell'Agenda 2030 dell'ONU (Sustainable Development Goals - SDGs). Questa pubblicazione rappresenta la quarta edizione del report per l'Azienda.

Le informazioni e i dati riportati fanno riferimento a Maglificio Alto Milanese S.r.l. (MAM), con sede operativa in Via Grosseto 14, 21052 Busto Arsizio (VA), e coprono il periodo di rendicontazione compreso tra il 1° gennaio 2025 e il 31 dicembre 2025, salvo ove diversamente indicato.

Ove disponibili, sono stati riportati i dati comparativi riferiti agli esercizi precedenti, al fine di presentare l'andamento delle performance della Società su un orizzonte temporale più esteso e trasparente. Per fornire una rappresentazione puntuale e oggettiva, è stata privilegiata l'inclusione di indicatori quali-quantitativi direttamente rilevabili e misurabili, calcolati secondo solide metodologie riconosciute a livello internazionale.

Le informazioni contenute in questo Report sono strutturate secondo le tre macro-aree della sostenibilità (Ambientale, Sociale e di Governance - ESG), permettendo la chiara identificazione degli impatti, dei risultati e degli obiettivi di sostenibilità futuri di MAM.

Il presente Bilancio di Sostenibilità è stato regolarmente approvato dal Consiglio di Amministrazione in data **20/04/2026**.

Il soggetto responsabile della predisposizione e della supervisione del presente documento è il Legale Rappresentante, al quale è altresì demandato l'incarico di verificare periodicamente lo stato di avanzamento dei Sustainable Development Goals identificati dall'Azienda.

Si precisa che i contenuti del presente rapporto, redatto internamente con il massimo rigore, non sono stati sottoposti a processo di assurance (verifica) da parte di un ente terzo indipendente.

Per eventuali ulteriori informazioni riferite al presente documento o alle politiche di sostenibilità dell'azienda, è possibile inviare un'e-mail all'indirizzo **contact@altomilanesesrl.it** o visitare il sito web ufficiale **www.altomilanesesrl.it.**

INDICI ESRS

1. BASE DI PREPARAZIONE

1.1 Dichiarazione di conformità agli ESRS (ESRS 2 – BP-1) p. 45

2. GOVERNANCE (ESRS 2 – GOV)

2.1 Ruolo degli organi amministrativi (GOV-1) p. 1-5

2.2 Informazioni fornite agli organi sociali (GOV-2) p. 5

2.3 Integrazione della sostenibilità nei sistemi di incentivazione (GOV-3) p. 5

3. STRATEGIA (ESRS 2 – SBM)

3.1 Strategia, modello di business e catena del valore (SBM-1) p. 1-7-11-13

3.2 Interessi e punti di vista degli stakeholder (SBM-2) p. 22

3.3 Impatti, rischi e opportunità materiali e interazione con la strategia (SBM-3) p. 1-22-26

4. GESTIONE IMPATTI, RISCHI E OPPORTUNITÀ

4.1 Processo di identificazione e valutazione IRO (IRO-1) p. 22

4.2 Informativa su metriche e obiettivi generali (ESRS 2 – MT-1) p. 15-26-45

5. INFORMATIVA AMBIENTALE

5.1 Cambiamento climatico – ESRS E1

Politiche, azioni e target

E1-4 Obiettivi di riduzione delle emissioni GHG p. 28

E1-5 Consumo energetico e mix energetico p. 28

E1-6 Emissioni lorde GHG (Scope 1, 2, 3) p. 28

5.5 Uso delle risorse ed economia circolare – ESRS E5

E5-1 Politiche su uso risorse ed economia circolare p. 28

E5-4 Flussi di materiali in ingresso p. 28

E5-5 Rifiuti e flussi in uscita p. 28

6. INFORMATIVA SOCIALE

6.1 Forza lavoro propria – ESRS S1

Politiche e coinvolgimento

S1-1 Politiche relative alla forza lavoro p. 7-18-40

S1-2 Processi di coinvolgimento dei lavoratori p. 40

S1-3 Azioni e risorse p. 18- 40

S1-5 Caratteristiche della forza lavoro p. 18

S1-7 Salute e sicurezza p. 40

S1-9 Formazione e sviluppo competenze p. 40

6.2 Lavoratori nella catena del valore – ESRS S2

S2-1 Politiche p. 15

S2-2 Coinvolgimento lavoratori nella catena del valore p. 40

6.3 Comunità interessate – ESRS S3

S3-1 Politiche p. 40

S3-2 Coinvolgimento comunità p. 40

S3-3 Azioni e risorse p. 40

6.4 Consumatori e utenti finali – ESRS S4

S4-1 Politiche p. 15

7. CONDOTTA AZIENDALE – ESRS G1

G1-1 Politiche di condotta aziendale e cultura etica p. 7-15

G1-3 Prevenzione e rilevazione della corruzione p. 7

G1-5 Attività politiche e lobbying p. 6

G1-7 Effetti finanziari p. 21

MAGLIFICIO ALTO MILANESE

MILANO

Corso Buenos Aires, 37

BUSTO ARSIZIO

Via Grosseto, 14

Corso Sempione, 238/8

MAGLIFICIO ALTO MILANESE S.R.L.

https://www.altomilanesesrl.it

BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ 2025

Edizione n.4

pubblicato nel

aprile 2026

mam

MAGLIFICIO ALTO MILANESE