STANDARD VSME ESRS

EFRAG
sustainability reporting

MAB

REPORT DI SOSTENIBILITÀ 2024

METALLURGICA ALTA BRIANZA S.P.A.

Indice

Lettera dell'Amministratore Delegato agli Stakeholder 4

Messaggio del Direttore Generale 6

Highlights dell'esercizio 2024 7

La storia di Metallurgica Alta Brianza 8

Informativa generale 13

B1 – Criteri per la redazione della Relazione sulla Sostenibilità 13

B1.1a – Opzione selezionata 13

B1.1b – Informazioni riservate 13

B1.1c – Perimetro di rendicontazione 13

B1.1e – Informazioni generali sull'impresa 13

C1 –Strategia: Modello di business e sostenibilità - Iniziative correlate 15

C1.a – Gruppi significativi di prodotti e/o servizi offerti 19

C1.b – Descrizione dei mercati significativi in cui opera 21

C1.c – Descrizione delle principali relazioni commerciali (fornitori, clienti, canali di distribuzione, consumatori) 22

C1.d – Elementi strategici legati alla sostenibilità 23

B2 – Pratiche, politiche e iniziative future per la transizione verso un'economia più sostenibile 24

C2 – Descrizione delle pratiche, delle politiche e delle iniziative future per la transizione verso un'economia più sostenibile 26

Metriche Ambientali 29

B3 – Energia ed emissioni di gas serra 29

B3.1 – Consumo totale di energia 29

B3.2 – Emissioni lorde di gas a effetto serra (GHG) 31

B3.3 – Intensità emissiva 33

C3 – Obiettivi di riduzione dei gas serra e transizione climatica 34

C4 – Rischi climatici 34

C4.1a – Pericoli legati al clima 34

C4.1b – Valutazione dell'esposizione e sensibilità agli eventi climatici 35

C4.1c – Orizzonte temporale dei rischi identificati 35

C4.1d – Azioni di adattamento intraprese 36

C4.2 – Potenziali effetti avversi sui risultati aziendali 36

B4 – Inquinamento di aria, acqua e suolo 38
B5 – Biodiversità 41
B5.1 – Impatto e Gestione della Biodiversità 41
B6 – Acqua 43
B7 – Uso delle risorse, economia circolare e gestione dei rifiuti 47
Metriche sociali 50
B8 – Forza lavoro - Caratteristiche generali 50
B8.1a – Forza lavoro per tipo di contratto 50
B8.1b – Forza lavoro per genere 51
B8.2 – Forza lavoro – Turnover in uscita 52
B 9 – Personale – Salute e sicurezza 52
B 10 – Personale – Retribuzione, contrattazione collettiva e formazione 55
C5 – Ulteriori caratteristiche generali della forza lavoro 56
C6 – Politiche e processi in materia di diritti umani 56
C7 – Gravi incidenti in materia di diritti umani 56
C7.a – Presenza di incidenti in materia di diritti umani 56
Metriche di Governance 58
B 11 – Condanne e multe per corruzione e concussione 58
C8 – Ricavi da alcuni settori ed esclusione dai parametri di riferimento dell'UE 59
C9 – Rapporto di diversità di genere nell'organo di governo 59

LETTERA DELL'AMMINISTRATORE DELEGATO AGLI STAKEHOLDER

È con orgoglio che presento il **Report di Sostenibilità** di **Metallurgica Alta Brianza S.p.A. (MAB)** redatto in conformità ai criteri VSME.

Quando, nel 1959, ho iniziato a lavorare in MAB avevo l'entusiasmo e l'inesperienza di un ventunenne che voleva imparare, confrontarsi e crescere. Devo confessare che 66 anni fa non avrei potuto immaginare tutto il percorso di crescita compiuto da MAB per arrivare a questo traguardo intermedio perché c'è ancora molto da fare e molto da realizzare. Ho sempre creduto nella Società e avevo chiari gli obiettivi che avremmo voluto raggiungere nel tempo e che grazie al lavoro di squadra con il Presidente Bernardo Beri prima ed in seguito con il Presidente Giorgio Ceccarelli, sono stati raggiunti.

MAB ha vissuto tutte le opportunità, le difficoltà e i cambiamenti sociali, politici ed economici che il nostro Paese e il mondo intero hanno dovuto affrontare, credendo nelle persone (dipendenti, clienti, fornitori) e nel futuro, anche nei momenti più difficili.

MAB è stata in grado di seguire, spesso anticipare, i cambiamenti dello scenario in cui opera e nel tempo si è trasformata dal punto di vista logistico, produttivo, organizzativo e dimensionale sino ad arrivare ad essere la bella realtà che conosciamo oggi ma, mi preme sottolinearlo, non siamo che ad una tappa del lungo percorso intrapreso dalla Società che, ne sono certo, sarà ancora diversa in futuro.

Oggi lo scenario internazionale è caratterizzato dalle molte incertezze provocate da 56 conflitti - il numero più alto dalla Seconda Guerra Mondiale – che coinvolgono direttamente o indirettamente almeno 92 Paesi, compreso il nostro, e che hanno costretto oltre 100 milioni di persone a migrare, sia internamente sia all'estero, per sfuggire alle violenze. Le guerre sono provocate e provocano instabilità politica ed economica, drammi sociali ed incertezze.

Nel 2025 fare impresa significa credere nel futuro e avere coraggio e, fare impresa, non significa solo fare business ma richiede la capacità di creare cultura condivisa e quotidiana di responsabilità sociale e ambientale.

La visione che guida la strategia di MAB non si limita alla produzione di prodotti di qualità e filiere responsabili ma ha come obiettivo anche la tutela e la cura delle persone e del pianeta. Il nostro "stile imprenditoriale" ci ha condotto a fare scelte tese al miglioramento tecnologico, alla ricerca e alla scelta delle materie prime che ci hanno consentito, e ci consentiranno, di assumere decisioni coerenti nella direzione della sostenibilità.

Il mercato apprezza il servizio e i prodotti MAB perché sa che sono il frutto di passione, impegno, professionalità, cura e rispetto di tutti coloro che lavorano nella Società.

MAB vuole contribuire e accompagnare il cambio di mentalità per creare una realtà sempre più sostenibile e sensibile alle criticità ambientali a livello globale, ma ancor di più nei confronti di quanto la circonda. È un obiettivo ambizioso che può essere realizzato solo con la collaborazione di tutti gli stakeholder. Da parte nostra garantiamo trasparenza e il coraggio di offrirci al mondo con onestà per condividere con voi tutti il percorso verso un mondo migliore.

Luigi Baggioli

Amministratore Delegato

MESSAGGIO DEL DIRETTORE GENERALE

Metallurgica Alta Brianza S.p.A. presenta la relazione sulla sostenibilità per l'esercizio 2024 predisposta seguendo i criteri e le linee guida stabiliti dal **Voluntary Standard for non-listed Small and Medium Enterprises (VSME ESRS)**, in conformità all'opzione "B" che prevede l'adozione di un approccio completo al fine di offrire una visione il più possibile esaustiva delle proprie pratiche ESG.

Predisporre il Report di Sostenibilità secondo i criteri e le linee guida VSME ESRS significa comunicare con trasparenza e con un linguaggio adottato da altre realtà aziendali a beneficio di tutti gli stakeholder.

Ancor prima delle direttive europee e degli ESG, MAB ha indirizzato i suoi sforzi verso una concreta responsabilità ambientale ponendo, inoltre, un'attenzione particolare alle persone, alle comunità territoriali e all'ambiente che ci circonda compiendo anche operazioni non sempre convenienti sotto il profilo economico.

Il nostro Comitato ESG stimola continuamente il dibattito sulle sfide poste da uno scenario sempre più complesso e spesso contradditorio. Abbiamo compiuto scelte tese, in primo luogo, alla sicurezza sul lavoro, alla formazione dei lavoratori, al risparmio energetico, all'economia circolare, alla scelta di materie prime con minor impatto ambientale, al rispetto dell'ambiente che ci circonda. C'è la consapevolezza che si tratta di scelte fatte per convinzione perché la cultura del rispetto e della responsabilità non è condivisa da tutti e questi obiettivi non possono essere raggiunti senza il contributo attivo di tutti, a partire dalla nostra filiera.

MAB ci crede e si impegna per contribuire a realizzare, con il supporto di tutti, il necessario cambiamento culturale.

Guido Baggioli

Direttore Generale

Highlights dell'esercizio 2024

Consumo energetico

39% Energia Elettrica

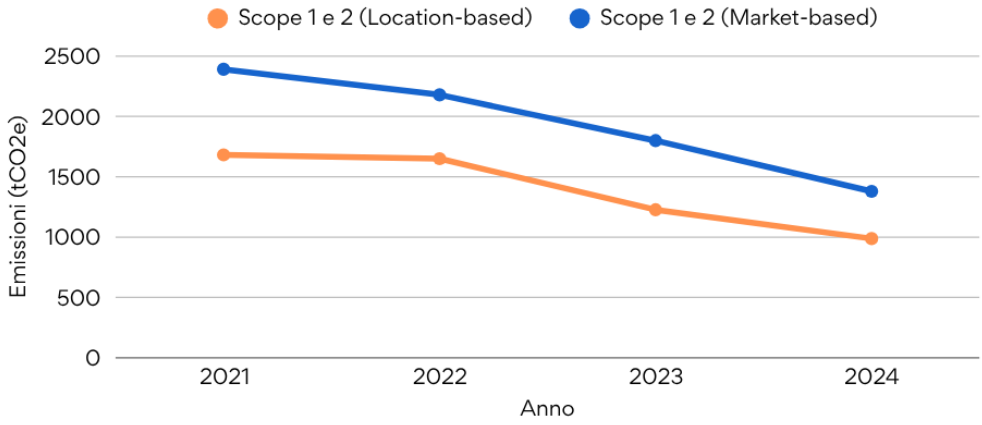
40% Combustibili fossili

21% Energia rinnovabile

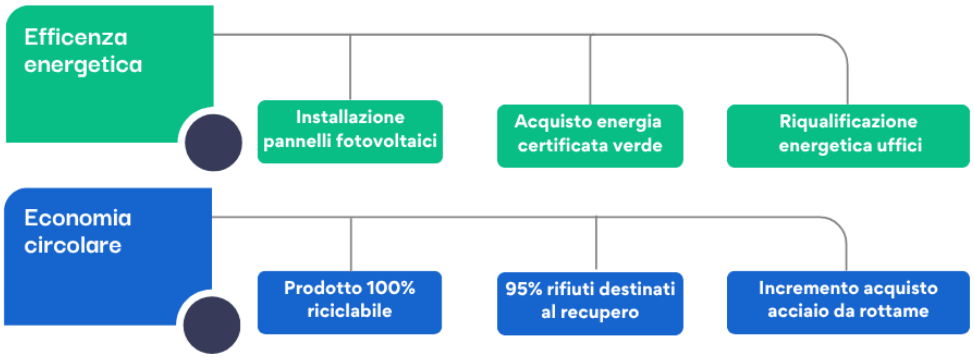
Carbon Footprint

988
Carbon Footprint

Emissioni di Scope 1 e Scope 2 (Location-Based)



Iniziative ambientali



LA STORIA DI METALLURGICA ALTA BRIANZA

Metallurgica Alta Brianza S.p.A. nasce nel 1949 a Suello (LC) ad opera di tre soci, uno dei quali già attivo nel settore della trafilatura dei fili di ferro, un altro dirigente di un'azienda siderurgica del settore e il terzo responsabile commerciale in un'azienda del settore metallurgico.

1949

Bernardo Beri, Guido Ceccarelli e Renzo Nava il 29 agosto 1949 fondano, con atto del dott. Giuseppe Corti, notaio in Asso, la Società **"METALLURGICA ALTA BRIANZA" SOCIETA' PER AZIONI** con sede in Erba e con un capitale sociale di Lire 315.000. La Società, che opera nello stabilimento di Suello (LC) è il primo produttore di barre trafilate a freddo sul territorio.

1959

Fa il suo ingresso in azienda Luigi Baggioli.

1972

Il processo di crescita di **MAB** è continuo ed è sostenuto da rilevanti e continui investimenti e dalla qualità dei propri prodotti. Il Management si circonda di ottimi collaboratori che contribuiscono in modo sostanziale al consolidamento delle posizioni raggiunte. **MAB** non si ferma, e nel 1972 entra nel capitale della Società concorrente Tel-Led Italiana S.p.A. con sede in Trezzano sul Naviglio (MI), specializzata

nella produzione di acciai per lavorazioni meccaniche ad alta velocità.

1982

La partecipata Tel-Led Italiana S.p.A. entra nel capitale della Società Sitra S.p.A. di Milano che produce piatti trafilati per impieghi meccanici.

1983

Per sostenere la crescita, la Società ha bisogno di spazi e acquisisce un immobile industriale in Garbagnate Monastero.

1984

Il 31 ottobre 1984 viene attuata una radicale riorganizzazione interna, mantenendo in Suello l'attività produttiva e trasferendo nell'immobile di Garbagnate Monastero le aree amministrativa, commerciale e il magazzino. La sede legale della Società rimane a Erba. Nel mese di novembre entra in organico Guido Baggioli.

1991

A seguito delle delibere assembleari delle Società Metallurgica Alta Brianza S.p.A., Tel-Led Italiana S.p.A. e Sitra S.p.A., il 23 dicembre 1991 viene stipulato l'atto di fusione per incorporazione delle Società Tel-Led Italiana S.p.A. e Sitra S.p.A. nella

Metallurgica Alta Brianza S.p.A. La fusione viene attuata, in parte con annullamento delle azioni possedute dalla Società incorporante nelle Società incorporate, e in parte mediante aumento del capitale sociale che viene portato a Lire 1.525.156.000.

1996

Assumono la carica di Presidente del Consiglio di Amministrazione il signor Giorgio Ceccarelli e la carica di Amministratore Delegato il signor Luigi Baggioli.

1997

MAB ottiene la certificazione ISO 9002, ora ISO 9001.

DNV

DET NORSKE VERITAS

QUALITY SYSTEM CERTIFICATE

Certificate No. CERT-01939-97-AQ-MIL-SINCERT

Si attesta che / This is to certify that

IL SISTEMA QUALITA' DI
THE QUALITY SISTEM OF

METALLURGICA ALTA BRIANZA S.p.A.
Via Veneto, 3 - 22040 Garbagnate Monastero (LC) - Italy
Via Per Annone, 3 - 22030 Suello (LC) - Italy

E' CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMATIVA
HAS BEEN FOUND TO CONFORM TO THE QUALITY SYSTEM STANDARD

UNI EN ISO 9002: 1994 (ISO 9002: 1994)

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:
This certificate is valid for the following product or service ranges:

Produzione e vendita di acciai trafilati a freddo (pelati, rullati e rettificati)
Production and sale of cold drawn steel (peeled, rolled and ground)

Luogo e data / Place and date: **Agrate Brianza, (MI) 1997-07-09**

Questo certificato è valido fino / This certificate is valid until: **2000-06-10**

per l'Organismo di Certificazione / for the Certification Unit: **Det Norske Veritas Italia S.r.l.**

Roberto Mainchi
Management Representative

SINCERT
Registrazione n. 028A

Lead Auditor: LUCIANO CARRETTONI

Gaetano Triolo
Approval Team Representative

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Appendix may render this certificate invalid

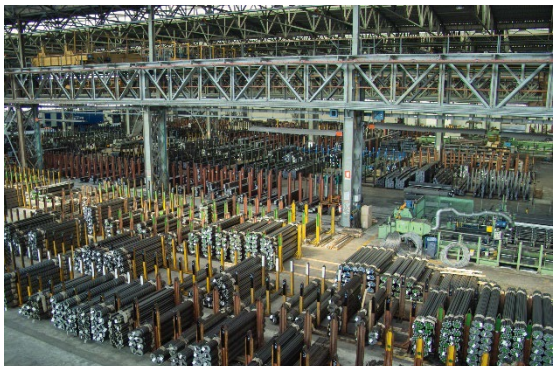
2000

Per sostenere la crescita e per migliorare la produttività, la Società decide di concentrare in un'unica area tutto il business. Infatti, il lavoro suddiviso in più sedi crea alcune inefficienze, non consente di predisporre un layout ottimale e comporta maggiori costi. Viene individuato ed acquisito il compendio industriale in Lecco Via Brodolini 18, nel quale, dal 2001 al 2004, vengono concentrate l'attività industriale e il magazzino, i settori amministrativo e commerciale e la direzione della Società. Negli anni successivi, grazie alla disponibilità di spazi sufficienti, **MAB** può installare altre linee produttive e mantenere un magazzino in grado di soddisfare in tempi molto brevi le richieste dei clienti.

2008

Guido Baggioli, già dirigente della Società, viene nominato Direttore Generale.

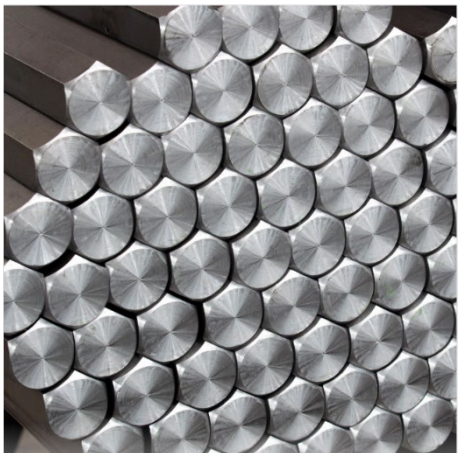
2018



Sostenuta dalla domanda dei clienti che apprezzano, fra l'altro, la qualità dei prodotti **MAB,** il servizio e la capacità di rispondere in tempi brevi alle richieste, nel tempo la Società aumenta la propria capacità produttiva sino ad arrivare ad una produzione di 60.000 tonnellate annue.

2019

Ricorre il settantesimo dalla fondazione della Società che **MAB** celebra e condivide all'interno del sito industriale di Lecco con i dipendenti, con i clienti, con i fornitori, con gli azionisti, con alcune autorità politiche e militari del territorio. Per l'occasione viene presentata ai clienti la nuova gamma di Tondi Trafilati MAB70®.



2020

MAB presenta sul mercato la nuova gamma di Esagoni Trafilati ESAMAB®, un nuovo prodotto creato anche grazie alla collaborazione e al coinvolgimento dei dipendenti **MAB** che, all'interno della Società e grazie alla formazione continua, hanno maturato una solida professionalità.

2024

I 75 anni dalla fondazione vengono celebrati inaugurando il nuovo impianto fotovoltaico da 1 MW e la nuova palazzina degli uffici e del refettorio.

INFORMATIVA GENERALE

B1 – Criteri per la redazione della Relazione sulla Sostenibilità

B1.1a – Opzione selezionata

Metallurgica Alta Brianza S.p.A. (d'ora in poi anche "**MAB**" o la "**Società**") ha scelto di redigere la relazione sulla sostenibilità per l'esercizio chiuso al 31 dicembre 2024 seguendo i criteri e le linee guida stabiliti dal **Voluntary Standard for non-listed Small and Medium Enterprises (VSME ESRS)**, in conformità all'opzione "B". Tale opzione prevede l'adozione di un approccio completo che integra il Modulo Base con il Modulo Completo, al fine di offrire una visione il più possibile esaustiva delle proprie pratiche ESG.

B1.1b – Informazioni riservate

La presente relazione sulla sostenibilità presenta tutte le informazioni richieste dallo standard VSME ESRS. Non è stata omessa la divulgazione di alcuna informazione ritenuta di natura riservata.

B1.1c – Perimetro di rendicontazione

La relazione è stata redatta in forma individuale, in coerenza con le informazioni di natura finanziaria che l'impresa è tenuta a comunicare.

B1.1e – Informazioni generali sull'impresa

Forma giuridica dell'impresa

MAB è costituita come Società per azioni (SPA), una forma giuridica che consente la separazione tra il capitale della Società e quello dei soci.

Codici di classificazione settoriale NACE

L'attività principale dell'impresa è classificata secondo il codice NACE 24.34[1] – ATECO 24.31, che identifica la "Fabbricazione di filo trafilato ottenuto mediante trafilatura a freddo di vergella d'acciaio". Questo codice riflette la specializzazione di **MAB** nella produzione e commercializzazione di acciai trafilati a freddo (pelati, rullati e rettificati).

Totale attivo patrimoniale

Il totale attivo patrimoniale di **MAB** al 31 dicembre 2024 è pari a Euro **54.638.842**.

[1] *Nomenclature générale des Activités économiques dans les Communautés Européennes* - Nomenclatura generale delle attività economiche nelle Comunità Europee, classificazione utilizzata negli schemi di contabilità nazionale dall'istituto statistico dell'Unione Europea (Eurostat) e accolta dagli uffici statistici dei paesi membri.

Ricavi di vendita

Alla chiusura dell'esercizio 2024 i ricavi di vendita annuali dell'impresa ammontavano a Euro **50.754.387**, derivanti dall'attività caratteristica.

Numero di dipendenti

Nell'esercizio 2024 il numero medio di dipendenti è stato di **69.**

Paese in cui si svolge l'attività principale e ubicazione delle attività significative

MAB opera in **Italia**, con sede legale e stabilimento produttivo situati a Lecco.

Geolocalizzazione dei siti di proprietà, in affitto o in gestione

B1 (e) VII - Ubicazione dei siti

Descrizione sito	Indirizzo	Codice postale	Città	Paese	Coordinate (geolocalizzazione)
Sede legale e Stabilimento	Viale Giacomo Brodolini, 18	23900	Lecco	Italia	45°49'26.8"N 9°24'51.5"E

Figura 1. Identificazione del sito in Lecco

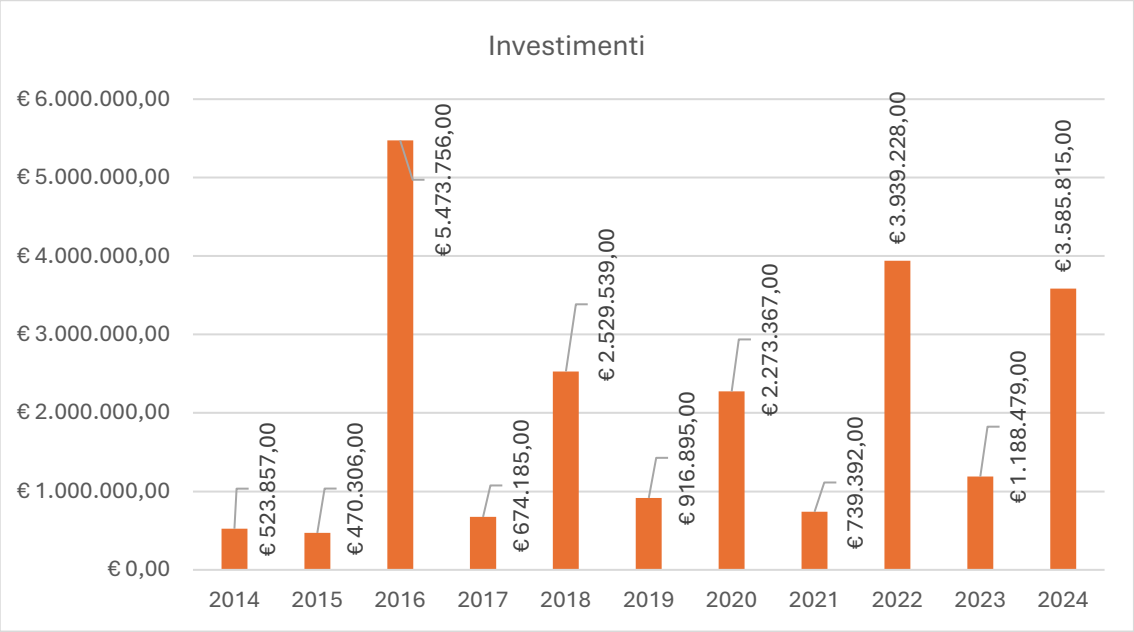
Dal 2004, **MAB** ha concentrato tutta l'attività (precedentemente distribuita in più siti) presso lo stabilimento di Lecco che si estende su una superficie totale di 54.000 mq così distribuiti: 32.000 mq sono destinati alla produzione e ai magazzini, 21.000 mq costituiscono le aree esterne, mentre 1.000 mq ospitano uffici e mensa.

C1 –Strategia: Modello di business e sostenibilità - Iniziative correlate

Dal 1949 **MAB** opera sul territorio lecchese favorendo lo sviluppo economico e sociale del territorio anche grazie alla creazione di posti di lavoro che nel tempo sono significativamente aumentati. **MAB** ha saputo rispondere efficacemente alle richieste del mercato producendo beni di qualità grazie ai quali ha sensibilmente implementato il proprio giro d'affari. Per sostenere la crescita la Società ha anche acquisito, e successivamente incorporato, altre Società del settore concentrando la propria attività nel lecchese fino a quando nel 2004 tutta l'attività produttiva è stata concentrata nell'opificio di Lecco.

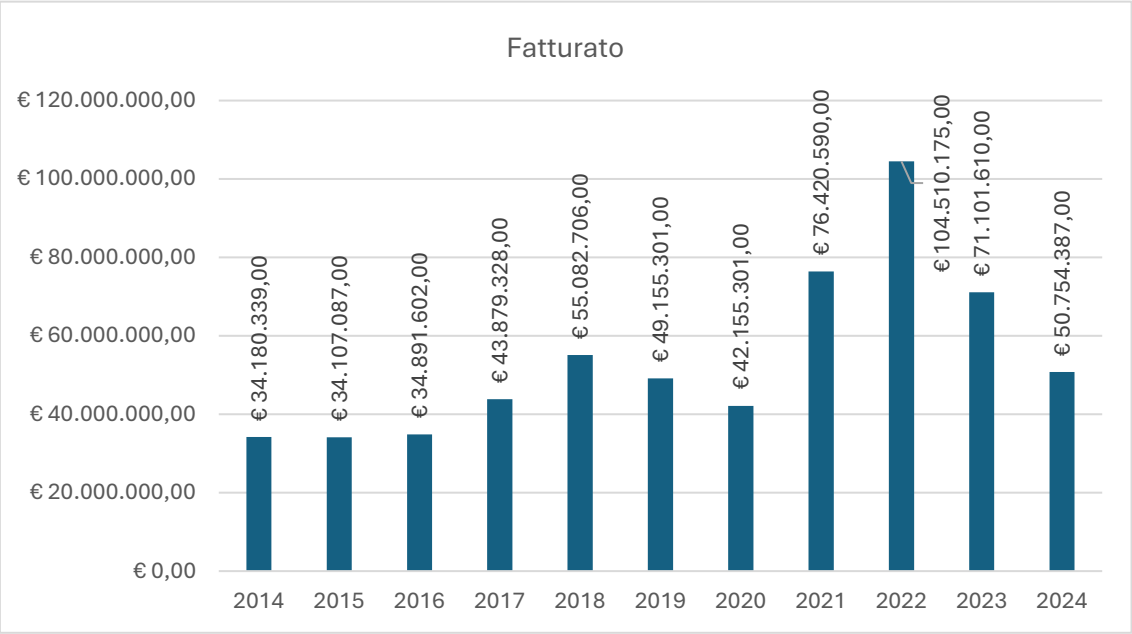
La strategia della Società è da sempre improntata allo sviluppo e alla crescita sostenuti nel tempo da scelte imprenditoriali effettuate analizzando consapevolmente i rischi e le opportunità. Per raggiungere i propri obbiettivi e per garantire la sicurezza dei dipendenti, **MAB** ha adottato una politica di investimenti costanti tesi a migliorare la capacità produttiva, la qualità dei prodotti e la remunerazione del capitale, senza dimenticare lo sviluppo sociale, come sarà evidenziato nel prosieguo. La politica di investimenti costanti è stata adottata da **MAB** anche quando lo scenario macroeconomico nazionale ed internazionale era (ed è) caratterizzato da criticità economiche, da instabilità politiche e sociali con il risultato che la Società ha prodotto benefici a favore di tutti i propri stakeholder.

Figura 2. Andamento investimenti 2014-2024



Capacità e flessibilità produttiva, qualità di sistema e di prodotto, completezza di gamma, disponibilità dei prodotti e rapidità nelle consegne, formazione dei dipendenti, capacità imprenditoriale: su questi elementi **MAB** ha costruito la propria identità di impresa.

Figura 3. Andamento fatturato 2014-2024



Il nostro processo produttivo

Per la produzione dei trafilati a freddo **MAB** dispone di 9 linee combinate da rotolo a barra e di 3 banchi di trafila da barra a barra, per una capacità produttiva annua di circa 80.000 t.

Grazie alla disponibilità di un'area di 54.000 m^2 di cui 33.000 m^2 coperti, **MAB** può ospitare un magazzino in grado di contenere 15.000 tonnellate di prodotto finito e oltre 1.500 articoli per forniture just in time.

I prodotti **MAB** sono destinati alla raccorderia idraulica e oleodinamica, al settore automotive, industriale (valvole, ingranaggi, componentistica, carpenteria e macchinari) e all'arredamento.

La flessibilità, la capacità produttiva e la disponibilità di un adeguato stock di magazzino permettono a **MAB** di realizzare anche misure e geometrie speciali su richiesta del Cliente.

Figura 4. Magazzino prodotto finito

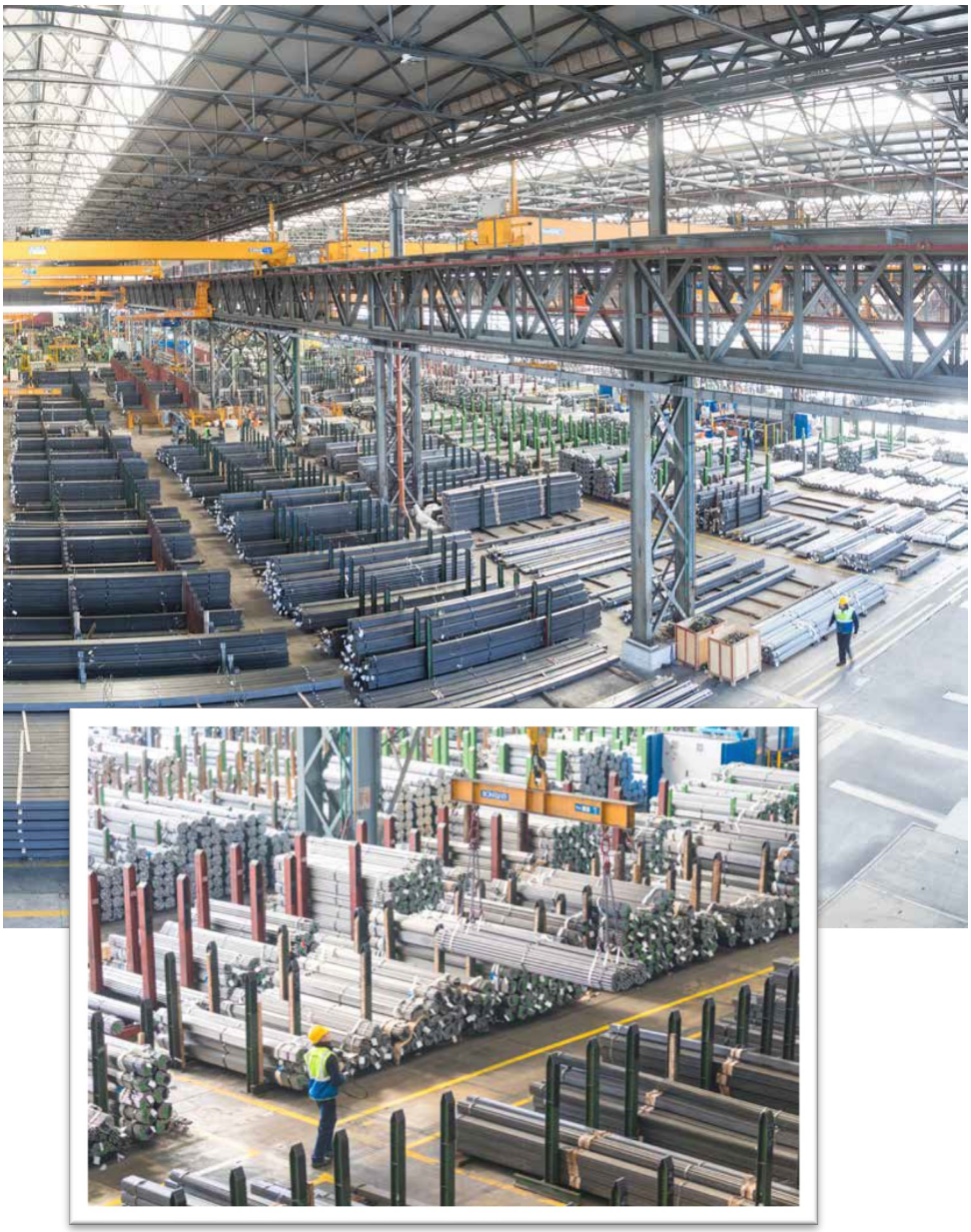


Figura 5. Rappresentazione grafica del processo produttivo

C1.a – Gruppi significativi di prodotti e/o servizi offerti

Figura 6. Gamma di produzione MAB

MAB si qualifica per un'offerta di prodotti molto ampia e diversificata per diametro, sezione, qualità d'acciaio e finitura:

- ✓ **Tondi 2,5÷100 mm:** ottenuti per trafilatura da rotolo o da barra. Forniti abitualmente allo stato trafilato a freddo (+C) e in lunghezza commerciale da 3 a 6 m; a richiesta fornibili in lunghezza fissa.

- ✓ **Esagoni 5÷75 mm**: ottenuti per trafilatura da rotolo o da barra. Forniti abitualmente allo stato trafilato a freddo (+C) e in lunghezza commerciale da 3 a 6 m; a richiesta fornibili in lunghezza fissa, e/o con marcatura personalizzata.

- ✓ **Quadri 6÷90 mm**: ottenuti per trafilatura da rotolo o da barra. Forniti abitualmente allo stato trafilato a freddo (+C) e in lunghezza commerciale da 3 a 6 m; a richiesta fornibili in lunghezza fissa.

- ✓ **Piatti da 15 a 300 mm**: ottenuti per trafilatura da rotolo o da barra. Forniti abitualmente allo stato trafilato a freddo (+C) e in lunghezza commerciale da 3 a 6 m; a richiesta fornibili in lunghezza fissa.

- ✓ **Barre a sezione speciale:** su richiesta del Cliente possono essere forniti profili speciali, bordi tondi, poligonali, ottagonali.

MAB propone inoltre due gamme speciali:

- ✓ **MAB70® (tondi trafilati da 15 a 45 mm)** – marchio registrato in data 29 aprile 2019
- ✓ **ESAMAB® (esagoni trafilati da 6 a 65 mm)** - marchio registrato in data 14 maggio 2020

Figura 7. MAB70®

- ✓ Trafilatura in barre da **6 metri segate a metà** solo dopo i controlli
- ✓ Controlli superficiali garantiti anche nei primi 5 centimetri della punta
- ✓ Qualità superficiale superiore alla **Classe 3** già nella versione **MAB70®** standard
- ✓ Qualità superficiale prossima alla **Classe 4** nella versione **MAB70® "Per Boccole"**
- ✓ Punte perfette con geometria e dimensioni identiche al resto della barra
- ✓ Punte delle barre con minimo smusso per ridurre gli sfridi da parte del Cliente
- ✓ Possibilità di intestazione delle punte a 90° su richiesta
- ✓ **Rettilineità dimezzata** rispetto a quanto previsto dalla EN ISO 683-7

- ✓ **Controllo superficiale multiplo** per intercettare oltre ai difetti trasversali (sfoglie, fori, ecc.), anche quelli **longitudinali** (cricche, ripiegature, ecc.), non rilevabili sugli esagoni con i tradizionali sistemi di ispezione. Controlli eseguiti in linea fino a mm 41 e fuori linea su richiesta fino a mm 65.
- ✓ Qualità superficiale in **Classe 3** con **Controllo Cricche** già nella versione **ESAMAB®** standard
- ✓ Qualità superficiale superiore alla Classe 3 nella versione **ESAMAB® "Per Dadi"**
- ✓ Estremità uguali al resto della barra senza differenze dimensionali
- ✓ Punte delle barre con minimo smusso per ridurre gli sfridi da parte del Cliente
- ✓ Possibilità di intestazione delle punte a 90° su richiesta
- ✓ Finitura superficiale speciale per evitare macchie affioranti dopo il processo galvanico di zincatura eseguito dal Cliente sui pezzi lavorati
- ✓ **Rettilineità dimezzata** rispetto a quanto previsto dalla EN ISO 683-7

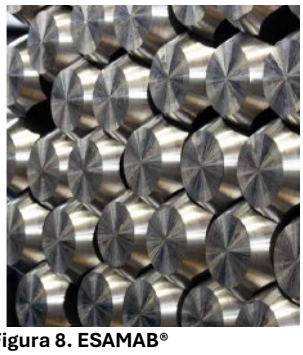


Figura 8. ESAMAB®

C1.b – Descrizione dei mercati significativi in cui opera

MAB ogni anno produce oltre 1.000 articoli diversi destinati a vari settori di utilizzo. Le seguenti tabelle sintetizzano i dati relativi ai mercati e alle aree nei quali ha operato la società nel 2024.

Tabella 1. Distribuzione dei mercati significativi

Settore	%
Macchine e Movimento Terra	**66%**
Automotive	**6%**
Minuterie metalliche e Macchinari per l'Industria	**4%**
Edilizia - Arredamento - Elettrodomestici	**5%**
Distributori / Commercianti	**19%**

Tabella 2. Mercati significativi divisi per area geografica

Aree geografiche	Quantità [t]	Fatturato [€]	% su €
ITALIA*	**37.439**	**40.063.758**	**79%**
INTRA	**8.121**	**8.899.329**	**17,5%**
EXTRA CEE	**1.672**	**1.791.300**	**3,5%**
Totale	**47.232**	**50.754.387**	**100,00%**

*Nota: la maggior parte dei clienti italiani lavora prevalentemente per l'estero.

Tabella 3. Mercati significativi italiani divisi per regione

Regione	Quantità [t]	Fatturato [€]	% su €
LOMBARDIA	23.232	25.103.960	62,66%
EMILIA	5.174	5.636.200	14,06%
VENETO	3.567	3.591.922	8,96%
PIEMONTE	1.634	1.700.279	4,24%
MARCHE	1.605	1.694.044	4,23%
CAMPANIA	973	1.035.949	2,59%
ABRUZZO	643	667.632	1,69%
ALTRE REGIONI	612	633.601	1,57%
Totale	**37.439**	**40.063.758**	**100,00%**

Tabella 4. Mercati significativi esteri

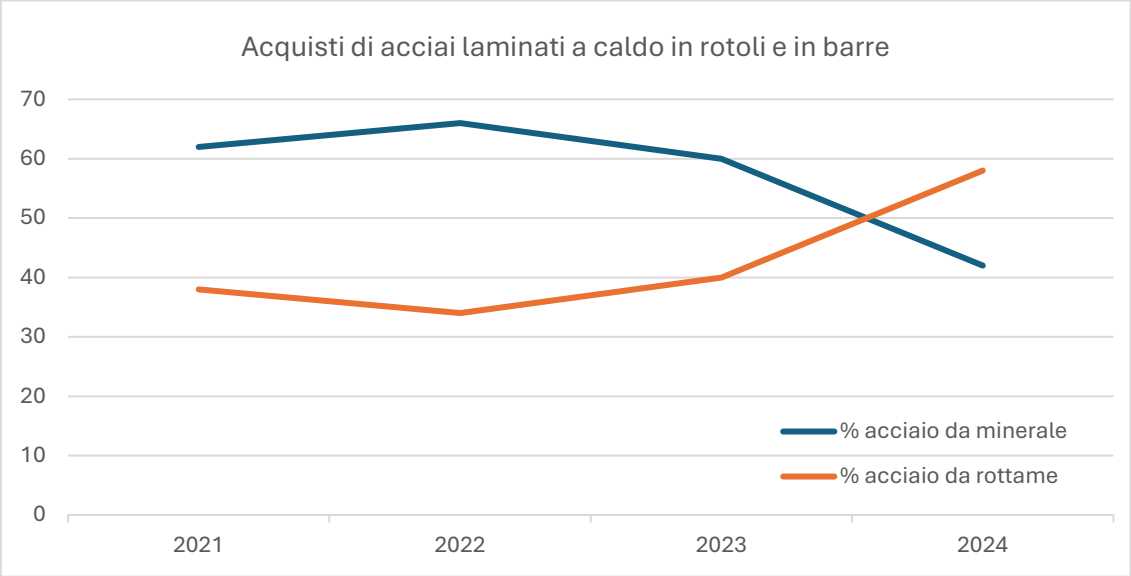
Nazione	Quantità [t]	Fatturato [€]	% su €
FRANCIA	2.288	2.441.532	22,84%
GERMANIA	2.147	2.296.448	21,48%
SVIZZERA	933	1.064.257	9,96%
REP. CECA	825	1.185.977	11,09%
POLONIA	653	698.653	6,54%
AUSTRIA	570	598.512	5,60%
ROMANIA	459	463.637	4,34%
UNGHERIA	266	281.267	2,63%
TURCHIA	247	199.468	1,87%
SPAGNA	268	286.773	2,68%
BOSNIA ERZEG.	186	185.847	1,74%
BRASILE	189	210.938	1,97%
SVEZIA	182	189.322	1,77%
SLOVENIA	155	166.785	1,56%
SERBIA	113	126.516	1,18%
ALTRE NAZIONI	240	294.660	2,75%
Totale	**9.793**	**10.690.628**	**100,00%**

C1.c – Descrizione delle principali relazioni commerciali (fornitori, clienti, canali di distribuzione, consumatori)

Come anticipato, la governance della Società ha adottato una politica di investimenti tesa a mantenere alta l'efficienza degli impianti e dei macchinari e che, nel tempo, si è tradotta in costanti interventi di manutenzione e sostituzione degli stessi, con beneficio a favore dei diversi stakeholder che si interfacciano con la Società: dipendenti, clienti, fornitori, ambiente, tessuto sociale, ecc. Questa politica, infatti, garantisce: (i) un costante aggiornamento tecnologico, (ii) prodotti di alta qualità e all'avanguardia nel settore dei trafilati per impieghi idraulici ad alta pressione, (iii) la sicurezza nell'ambiente di lavoro, (iv) la riduzione dei consumi, (v) una produttività che consente di lavorare con profitto.

La scelta di **MAB** di acquistare acciaio solo da qualificati produttori europei (il 20% in Italia) rende la Società un partner affidabile in grado di garantire un'alta qualità del prodotto con il rispetto dei termini di consegna. Inoltre, **MAB** ha declinato la propria sensibilità alla sostenibilità ambientale favorendo l'acquisto della materia prima acciaio prodotta da rottame in forno elettrico come evidenziato nel seguente grafico. Grazie a questa scelta, dal 2023 la quota di acciaio acquistato da **MAB** e proveniente da rottame ha superato quella proveniente da minerale, con il conseguente contributo alla riduzione dell'impatto ambientale dell'intera filiera e in linea con i principi dell'economia circolare.

Figura 9. Andamento acquisti di materia prima da rottame o da minerale



C1.d – Elementi strategici legati alla sostenibilità

L'impegno sui temi della responsabilità sociale e territoriale è parte integrante dei principi e dei comportamenti di **MAB**, da sempre orientata all'eccellenza tecnologica ed impegnata a mantenere elevati livelli di sicurezza, tutela ambientale ed efficienza energetica, oltre che a promuovere la formazione e la sensibilizzazione su temi di responsabilità sociale.

In linea con questo impegno, **MAB** ha individuato alcuni elementi chiave nella sua strategia raggruppandoli nei seguenti macro-ambiti:

- **governance:** l'impegno di **MAB** si manifesta attraverso la declinazione del concetto di sostenibilità nei propri obiettivi strategici;
- **transizione verso un modello di business sostenibile: MAB** ha focalizzato la sua attenzione sull'integrazione dei principi di economia circolare nei processi produttivi;

- **gestione delle emissioni e della transizione energetica:** da tempo **MAB** ricorre in misura sempre maggiore, e per quanto possibile, a fonti di energia rinnovabile e anche alla ricerca di strumenti di efficientamento energetico;
- **sostenibilità sociale**: **MAB** è sensibile all'ambiente sociale che la circonda e pone particolare attenzione ai rapporti con i propri dipendenti per garantire loro un ambiente di lavoro sicuro ed accogliente. La Società, inoltre, mantiene e sostiene rapporti con il territorio e con le realtà associative e di volontariato che vi operano;
- **impegno con gli stakeholder: MAB** ha scelto di adottare una reportistica di sostenibilità trasparente e allineata agli standard internazionali.

B2 – Pratiche, politiche e iniziative future per la transizione verso un'economia più sostenibile

MAB ha intrapreso un percorso solido e coerente di transizione verso un modello di business più sostenibile, fondato sulla consapevolezza che lo sviluppo dell'impresa non può prescindere dalla qualità delle relazioni, dall'equilibrio ambientale e dal benessere delle persone. In quest'ottica, l'azienda ha definito una strategia di sostenibilità integrata, supportata da pratiche operative e investimenti mirati, con il coinvolgimento di funzioni aziendali trasversali tra cui il Comitato ESG (composto dal Direttore Generale, dalla ESG Manager e dal Direttore Commerciale), i referenti di produzione, qualità, risorse umane, fino al Consiglio di Amministrazione.

Il percorso intrapreso ha l'ambizione di integrare progressivamente le azioni sostenibili in un report conforme agli standard VSME ESRS. Le tematiche prioritarie comprendono il cambiamento climatico, la gestione dei rifiuti, l'economia circolare, la sicurezza, il benessere e la formazione del capitale umano, l'integrità aziendale e il rafforzamento del legame con le comunità locali.

La Società ha già avviato numerose iniziative volte al miglioramento delle performance ambientali e sociali, tra cui:

- **riduzione delle emissioni**: monitoraggio delle emissioni Scope 1 e 2 presso lo stabilimento di Lecco e investimenti in tecnologie energetiche innovative, come l'installazione di impianti fotovoltaici, con l'obiettivo di ridurre le emissioni di CO_2;
- **efficienza energetica:** nel corso del 2023 è stato installato e attivato un primo impianto fotovoltaico con potenza pari a 500 kW, a cui ha fatto seguito, nel 2024, la realizzazione di un secondo impianto da 490 kW. Complessivamente, i due impianti sono in grado di coprire in media circa il 20% del fabbisogno energetico del sito produttivo;

- **gestione dei rifiuti**: la Società nel tempo ha implementato sistemi di gestione dei rifiuti che hanno consentito, già dal 2021, di recuperare più del 95% dei rifiuti complessivi;
- **economia circolare**: l'incremento della quota di acciaio ricavato da rottame nel ciclo produttivo, il recupero degli scarti metallici (destinati al riciclo) e degli oli (destinati alla rigenerazione) ed il riuso dei panni tecnici usati in produzione (dopo lavaggio da parte di una ditta esterna specializzata).

La politica di **MAB** sul piano sociale si concentra sulla valorizzazione del capitale umano attraverso programmi strutturati di formazione continua con l'obiettivo di consolidare sempre più la cultura della sicurezza fra i dipendenti offrendo loro la possibilità di rafforzare e/o migliorare la propria professionalità.

Il legame con il territorio viene attuato mediante il sostegno a iniziative comunitarie e sportive. La Società si è posta l'obiettivo di partecipare ad almeno tre progetti comunitari ogni anno. Nel 2024 **MAB** ha sostenuto, fra gli altri, la polisportiva giovanile del rione in cui ha sede la Società, l'associazione BMT Valsassina, la BMX Garlate, l'Istituto Don Guanella, progetti per lo sviluppo del ciclismo infantile e lo scouting per il motociclismo. Inoltre, la Società garantisce l'accoglienza di studenti per i progetti di alternanza scuola-lavoro e per visite didattiche.

Infine, sul piano dell'integrità aziendale e della trasparenza, **MAB** nel 2025 ha adottato un Codice Etico, politiche anticorruzione e un sistema di whistleblowing con l'obiettivo di formare il 100% del personale. Il bilancio di esercizio viene redatto in conformità ai principi dell'Organismo Italiano di Contabilità, garantendo una chiara lettura delle performance economico-finanziarie e una piena trasparenza nei confronti degli stakeholder.

Le azioni pianificate sono oggetto di **monitoraggio periodico** e di **rendicontazione interna**, in vista della futura integrazione in un bilancio di sostenibilità conforme agli standard VSME ESRS.

La tabella che segue rappresenta una panoramica sulla presenza di eventuali pratiche e politiche adottate da **MAB** per la transizione verso un'economia sostenibile.

Tabella 5. Indicazione di eventuali Pratiche e politiche adottate per la transizione verso un'economia sostenibile

Ambito	Esistenza di pratiche/ politiche/ iniziative future di sostenibilità che affrontano il tema (Sì/No)	Se esistenti, sono pubblicamente disponibili? (Sì/No) *	Le politiche in essere prevedono dei target? (Sì/No)
Cambiamento climatico	**SI**	**SI**	**NO**
Inquinamento	**SI**	**SI**	**NO**
Acqua e risorse marine	**NO**	-	-
Biodiversità ed ecosistemi	**NO**	-	-
Economia Circolare	**SI**	**SI**	**NO**
Forza lavoro propria	**SI**	**SI**	**NO**
Lavoratori nella catena del valore	**NO**	-	-
Comunità interessate	**SI**	**SI**	**NO**
Consumatori e utenti finali	**NO**	-	-
Condotta aziendale	**SI**	**SI**	**NO**

*vengono rese disponibili nel report di sostenibilità pubblicato sul sito annualmente.

C2 – Descrizione delle pratiche, delle politiche e delle iniziative future per la transizione verso un'economia più sostenibile

Nella seguente tabella sono riportate le pratiche, politiche e iniziative future in materia di sostenibilità, accompagnate da una sintetica descrizione delle eventuali iniziative previste e degli obiettivi futuri individuati in relazione alle tematiche di riferimento.

Tabella 6. Breve descrizione delle pratiche, politiche e future iniziative adottate per la transizione verso un'economia sostenibile

Ambito	Breve descrizione delle pratiche/ politiche/ iniziative future di sostenibilità adottate	Breve descrizione delle future iniziative/target individuate
Cambiamento climatico	Monitoraggio emissioni scope 1 e 2	- Mantenimento attività in essere - Adozione dello standard ISO 14001 per il sistema di gestione ambientale
Cambiamento climatico	Riduzioni emissioni di CO2 attraverso: - installazione impianti fotovoltaici per autoproduzione energia elettrica - ottimizzazione dei carichi di trasporto	- Mantenimento attività in essere - Adozione dello standard ISO 14001 per il sistema di gestione ambientale
Cambiamento climatico	Efficientamento energetico: - installazione impianti fotovoltaici per autoproduzione energia elettrica - acquisto energia con certificati garanzia d'origine - installazione sistemi di illuminazione a Led a basso consumo - diagnosi energetica quadriennale per tenere sotto controlli i consumi e valutare le opportunità di risparmio energetico - installazione negli spogliatoi di un impianto solare termico per la fornitura di acqua calda sanitaria e di una pompa di calore per la climatizzazione estiva ed invernale - climatizzazione dell'intera palazzina uffici gestita da un impianto a pompa di calore e da un sistema di ventilazione meccanica controllata - installazione di una colonna per la ricarica messa a disposizione per i proprietari di veicoli elettrici	- Nuova diagnosi nel 2025 - Mantenimento attività in essere
Inquinamento	Inquinamento aria: misurazione annuale delle emissioni in atmosfera di sostanze inquinanti come da AUA n.170 del 28.06.2017	- Mantenimento attività in essere - Adozione dello standard ISO 14001 per il sistema di gestione ambientale
Inquinamento	Inquinamento acqua: misurazione annuale delle acque di scarico come da AUA n.170 del 28.06.2017	- Mantenimento attività in essere - Adozione dello standard ISO 14001 per il sistema di gestione ambientale
Inquinamento	Inquinamento suolo: installazione di vasche di contenimento sulle nuove linee di produzione e vasca di cemento coibentato sotto le vasche della linea di bonderizzazione	
Economia circolare	Acquisto di acciaio prodotto utilizzando rottame (attualmente viene coperto metà del fabbisogno MAB)	Incremento della quota acquistata di acciaio da rottame
Economia circolare	I prodotti MAB sono riciclabili al 100%	
Economia circolare	Alta percentuale di rifiuti speciali (>95%) destinati ad operazioni di recupero (d.lgs. 152/06, allegato C)	Mantenimento della quota di rifiuti speciali destinati al recupero e non allo smaltimento

Ambito	Breve descrizione delle pratiche/ politiche/ iniziative future di sostenibilità adottate	Breve descrizione delle future iniziative/target individuate
Economia circolare	Riduzione degli sfridi di lavorazione del cliente grazie all'utilizzo della gamma MAB70®	
Forza lavoro propria	MAB sta investendo nella sicurezza dei propri lavoratori con un piano di revamping/sostituzione delle linee produttive più datate	Proseguimento dell'attività
Forza lavoro propria	Miglioramento della sicurezza di tutti i dipendenti attraverso l'acquisto di due DAE e conseguente formazione del personale per il loro utilizzo	L'efficienza dei due DAE è garantita da un fornitore esterno e la formazione del personale abilitato viene aggiornata come previsto dal d.lgs. 81/08
Forza lavoro propria	Oltre alla formazione cogente in materia di salute e sicurezza sul lavoro, è stata erogata formazione in merito a: - cyber security per il personale impiegatizio - metodo ET (Correnti Indotte) di Livello 1 con esame di qualifica prove non distruttive per parte del personale operativo - gestione dei rifiuti - adozione da parte di MAB del MOGC 231	Nell'ottica dell'adozione dello standard ISO 14001, tutto il personale verrà formato in materia di sistema di gestione ambientale
Forza lavoro propria	MAB incrementa del 15% il premio di risultato per i dipendenti che decidono di convertirlo in welfare aziendale tramite la piattaforma TreCuori, che consente a loro e ai loro familiari l'accesso a un'ampia serie di servizi che vanno dall'istruzione, all'assistenza alla persona, allo sport, alla cultura, alla sanità. Tramite la piattaforma TreCuori è anche possibile trasferire il premio di risultato incrementato del 15% a Fondapi (Fondo Nazionale Pensione complementare lavoratori PMI) e MAB si fa carico del contributo di solidarietà che sarebbe altrimenti a carico del dipendente	Mantenimento dell'attività
Comunità interessate	MAB supporta la comunità locale con diverse iniziative: - sostegno attivo all'allestimento di veicoli dedicati al trasporto di persone con disabilità - sostegno attivo di eventi ed associazioni sportive del territorio, in particolare quelle giovanili, per promuovere valori positivi come la cooperazione, l'inclusione, la salute ed il benessere fisico - collaborazione con diversi istituti di formazione del territorio con disponibilità a stage aziendali	Mantenimento dell'attività
Comunità interessate	Partecipazione ad almeno tre progetti comunitari ogni anno	Mantenimento dell'attività
Condotta aziendale	Adozione del sistema Whistleblowing	
Condotta aziendale	Adozione del MOCG 231	Adozione dello standard ISO 27001 per la sicurezza delle informazioni, cybersecurity e protezione della privacy

METRICHE AMBIENTALI

B3 – Energia ed emissioni di gas serra

B3.1 – Consumo totale di energia

I dati dei consumi energetici relativi agli anni dal 2021 al 2024 sono esposti nella seguente tabella anche in relazione alle tipologie, alle fonti e forme di energia utilizzate (es. elettricità o combustibili fossili).

Tabella 7. Totale consumo di energia in MWh[2]

Consumo di combustibile	2021	2022	2023	2024
Gas naturale	852,07	707,85	594,51	535,09
Diesel (per veicoli di proprietà dell'azienda o in leasing/noleggio a lungo termine)	1.867,04	1.626,84	1.468,09	1.358,36
Benzina (per veicoli di proprietà dell'azienda o in leasing/noleggio a lungo termine)	-	-	6,28	14,71
Totale consumo di combustibile	**2.719,11**	**2.334,69**	**2.068,87**	**1.908,16**
Consumo di elettricità	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Elettricità autoprodotta	-	-	125,39	733,43
di cui, da fonti energetiche rinnovabili	-	-	125,39	733,43
Elettricità venduta	-	-	35,01	339,24
di cui, da fonti energetiche rinnovabili	-	-	35,01	339,24
Elettricità acquistata dalla rete nazionale	3.793,60	3.547,05	2.853,26	2.457,31
di cui, da fonti energetiche rinnovabili (certificate)[2]	-	-	-	614,33
Totale consumo di elettricità	**3.793,60**	**3.547,05**	**2.943,64**	**2.851,50**
di cui, da fonti energetiche rinnovabili (certificate)	**-**	**-**	**90,39**	**1.008,52**
Totale consumo	**6.512,72**	**5.881,74**	**5.012,51**	**4.759,66**

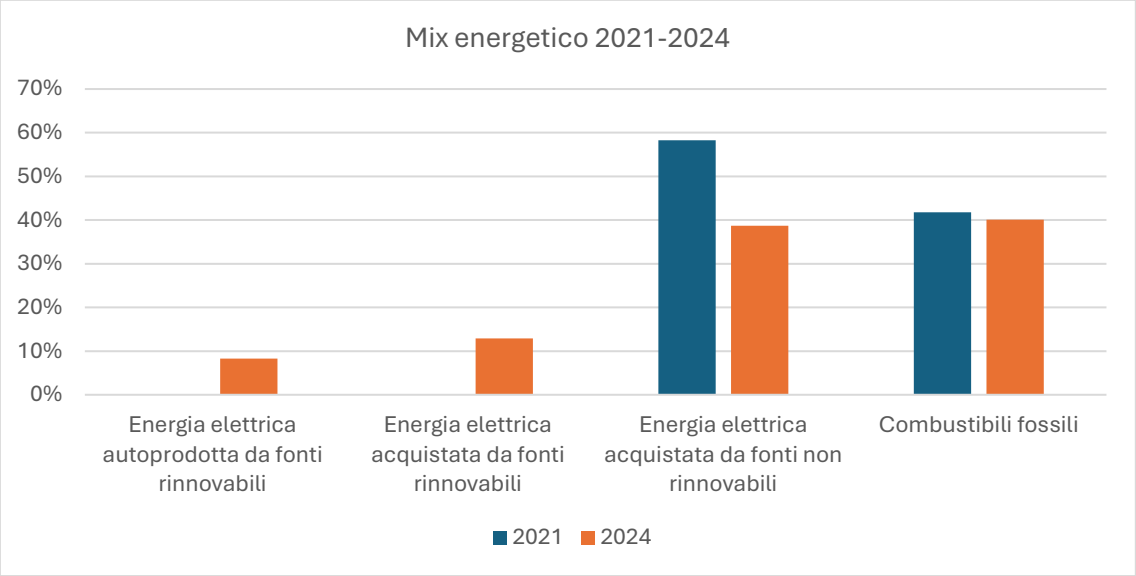
Dall'analisi dei consumi energetici riportati nella tabella, emerge quanto segue:

Energia elettrica - Combustibili

Con l'obiettivo di coprire a partire dal 2024 almeno il 30% del fabbisogno elettrico tramite fonti rinnovabili, la Società ha istallato impianti fotovoltaici e ha rivisto i contratti di fornitura per favorire, per quanto possibile, l'utilizzo di energia certificata verde. Il successo di questa politica è testimoniato dal progressivo aumento dei consumi di **energia certificata rinnovabile** che è passata da **0** MWh nel 2021 a **1008,52** MWh nel 2024 e dalla riduzione graduale dell'energia non rinnovabile da **3.793,60** MWh nel 2021 a **1.842,98** MWh nel 2024.

[2] Si considera rinnovabile solo ed esclusivamente l'energia proveniente da fonte certificata tramite l'acquisizione di certificati di Garanzia di Origine (GO) in base al D.Lgs. 3 marzo 2011 n. 28, attuato in recepimento della Direttiva Europea 2009/28/CE.

Figura 10. Mix energetico 2021 -2024



Approfondimenti in relazione alle pratiche, politiche e future iniziative adottate per la transizione verso un'economia sostenibile in relazione al *climate change*

Ai sensi del DM 21 dicembre 2017, **MAB** è una Società energivora (con consumo superiore a 2,4 GWh/anno) e, come tale, è sensibile alle tematiche di efficientamento energetico.

In quest'ottica sono stati realizzati progetti di ristrutturazione edilizia:

- nel 2023 sono stati ultimati i lavori di rifacimento degli spogliatoi ad uso degli operatori di produzione installando un impianto solare termico per la fornitura di acqua calda sanitaria ed una pompa di calore da 13 kW per la climatizzazione estiva ed invernale;
- nel 2024 sono stati ultimati i lavori di ristrutturazione della palazzina degli uffici, progettata per essere altamente efficiente dal punto di vista energetico grazie all'isolamento termico avanzato, ai sistemi di illuminazione a LED a basso consumo ed alla climatizzazione dell'intero edificio gestita da un impianto a pompa di calore e da un sistema di ventilazione meccanica controllata. Grazie all'impianto fotovoltaico è inoltre garantita la produzione dell'80% del fabbisogno di acqua calda sanitaria.

Come già evidenziato, **MAB** ha inoltre deciso di utilizzare energia a più basso impatto ambientale grazie agli investimenti nell'impianto fotovoltaico (per complessivi Euro 0,9 milioni circa) e alla sottoscrizione di contratti di fornitura che privilegino i consumi di energia certificata verde. I risultati di queste scelte sono evidenziati nella tabella al punto B.3.1.

In osservanza al D.lgs 102/2014, i consumi energetici sono misurati grazie ad un sistema di monitoraggio e gestione dei consumi stessi. La prima diagnosi energetica secondo la

norma UNI CEI/ 16247-1 risale a settembre 2021 ed è in fase di redazione il suo aggiornamento.

B3.2 – Emissioni lorde di gas a effetto serra (GHG)

Le emissioni di gas serra, ovvero quei gas che intrappolano il calore nell'atmosfera e contribuiscono all'effetto serra e al cambiamento climatico, rappresentano un indicatore fondamentale dell'impatto ambientale delle attività umane. Questi gas includono il diossido di carbonio (CO_2), il metano (CH_4), l'ossido di azoto (N_2O) e altri gas fluorurati.

Per monitorare e ridurre le emissioni, il framework GHG Protocol classifica le emissioni in tre categorie:

- ***Scope 1*:** riguarda le emissioni dirette provenienti da fonti possedute o controllate dall'azienda. Ciò include, ad esempio, la combustione di carburanti in caldaie, generatori e veicoli aziendali, nonché eventuali processi industriali che generano gas serra. In sostanza, queste emissioni si verificano "in loco" e sono sotto il diretto controllo dell'impresa;
- ***Scope 2*:** comprende le emissioni associate all'energia elettrica, al calore o al vapore acquistati e consumati dall'azienda, ma prodotte da fonti esterne. Pur non essendo generate direttamente in loco, queste emissioni sono attribuibili all'azienda perché derivano dal consumo di energia necessaria per le sue attività;
- ***Scope 3*:** include tutte le altre emissioni indirette che si verificano lungo la catena del valore dell'azienda, sia a monte che a valle. Queste possono includere, ad esempio, le emissioni derivanti dalla produzione e fornitura delle materie prime, il trasporto dei prodotti, l'uso dei prodotti venduti e lo smaltimento dei rifiuti. Lo Scope 3 è il più ampio e complesso da quantificare, poiché coinvolge attività che l'azienda non controlla direttamente.

Utilizzando come linee guida i criteri del GHG Protocol sono stati effettuati i calcoli delle emissioni Scope 1 e 2 della Società.

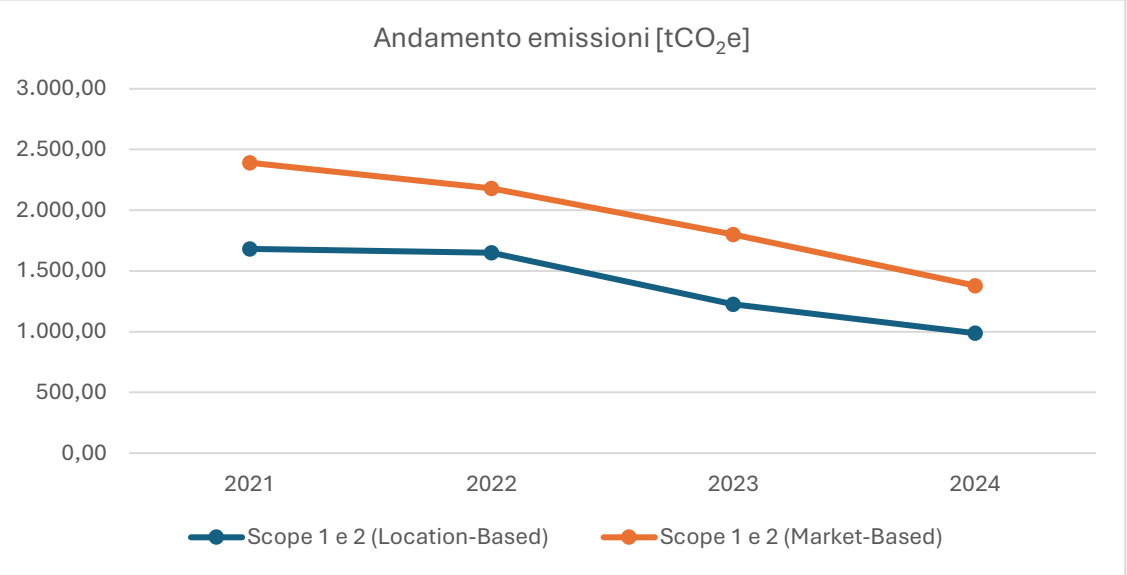
È opportuno evidenziare che per **MAB** le emissioni: (i) Scope 1 riguardano il ricorso al gas metano per il riscaldamento e al diesel e alla benzina per camion, muletti e auto; (ii) Scope 2 riguardano esclusivamente l'acquisto di elettricità.

Le emissioni Scope 1 e 2 per gli esercizi dal 2021 al 2024 sono sintetizzati nella seguente tabella:

Tabella 8. Emissioni Scope 1 e 2

Emissioni dirette di GHG [tCO_2e][3]	2021	2022	2023	2024
Gas naturale	172,99	143,13	120,54	108,48
Diesel	478,32	416,93	373,04	345,07
Benzina	-	-	1,47	3,42
Totale emissioni Scope 1	**651,31**	**560,06**	**495,05**	**456,96**
Emissioni indirette di GHG da consumi energetici [tCO_2e][4]	**2021**	**2022**	**2023**	**2024**
Elettricità acquistata (Location-Based)	1.030,34	1.090,12	731,37	530,56
Elettricità acquistata (Market-Based)	1.739,63	1.619,48	1.304,37	922,54
Scope 1 e Scope 2 (Location-Based)	**1.681,65**	**1.650,17**	**1.226,42**	**987,52**
Scope 1 e Scope 2 (Market-Based)	**2.390,94**	**2.179,54**	**1.799,41**	**1.379,50**

Figura 11. Andamento emissioni



[3] Per il calcolo delle emissioni di Scope 1 sono stati utilizzati i fattori pubblicati dal Dipartimento dell'Ambiente, dell'Alimentazione e degli Affari rurali (DEFRA UK) 2021-2024.

[4] Per il calcolo delle emissioni di Scope 2 sono stati utilizzati entrambi i metodi di calcolo, ossia Market Based (MB) e Location Based (LB). Il Metodo MB si basa sulle emissioni di CO2 emesse dai fornitori di energia da cui l'organizzazione acquista elettricità attraverso un contratto, per gli acquisti di energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili certificate si attribuisce un fattore emissivo pari a zero. Sono stati utilizzati i fattori di emissione AIB – Residual Mixes 2021-2024. Il metodo LB si basa invece su fattori di emissione medi correlati alla generazione di potenza per confini geografici ben definiti, in questo caso la fonte utilizzata è il database dell'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale 2024 (ISPRA).

Il grafico mostra l'andamento delle emissioni complessive di Scope 1 e Scope 2, sia secondo l'approccio Location-Based che Market-Based, evidenziando un decremento costante lungo l'arco temporale considerato. Nel dettaglio, le emissioni Scope 1 e Scope 2 (Location-Based) sono passate da 1.681,65 tCO_2e a 987,52 tCO_2e, segnando una riduzione complessiva di circa il 41%. Parallelamente, anche le emissioni Market-Based mostrano una riduzione significativa, passando da 2.390,94 tCO_2e a 1.379,50 tCO_2e, pari a una diminuzione di oltre il 42%.

I dati sopra riportati confermano l'efficacia delle azioni intraprese dalla Società in campo ambientale, come già descritto nelle sezioni precedenti del presente report. La progressiva decarbonizzazione del mix energetico e l'adozione di soluzioni più efficienti e sostenibili hanno contribuito in maniera determinante a questo risultato. In particolare, la riduzione delle emissioni Market-Based è stata favorita dall'acquisto di certificati di energia rinnovabile.

B3.3 – Intensità emissiva

Per il calcolo dell'intensità emissiva, le emissioni [tCO_2e] sono state rapportate ai volumi prodotti.

Tabella 9. Intensità emissiva

Intensità emissiva	Unità di misura	2021	2022	2023	2024
Produzione annua	ton	69.631	66.903	50.494	46.499
Emissioni (Scope 1 + Scope 2 Location Based)	tCO_2e	1.681,65	1.650,17	1.226,42	987,52
Emissioni (Scope 1 + Scope 2 Market Based)	tCO_2e	2.390,94	2.179,54	1.799,41	1.379,50
Intensità emissiva (Scope 1 + Scope 2 Location Based)	**tCO_2e/ton**	**0,0242**	**0,0247**	**0,0243**	**0,0212**

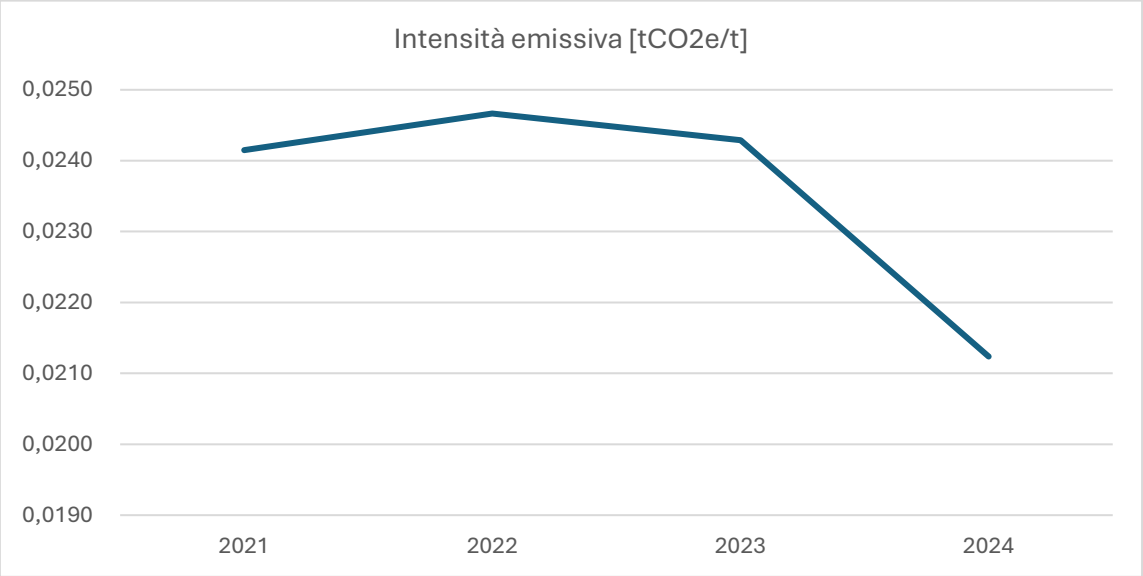
L'intensità emissiva rappresenta un indicatore chiave delle performance ambientali dell'azienda, calcolato come rapporto tra le emissioni totali di CO_2 equivalente (Scope 1 + Scope 2 Location Based) e la produzione annua in tonnellate. Questo indicatore, espresso in tCO_2e/ton, permette di valutare l'efficienza energetica dei processi produttivi, normalizzando le emissioni rispetto al volume di output generato.

Il periodo 2021-2024 evidenzia un trend di miglioramento dell'intensità emissiva aziendale. L'indicatore ha registrato una diminuzione, passando da 0,0242 tCO_2e/ton nel 2021 a 0,0212 tCO_2e/ton nel 2024, corrispondente a una riduzione complessiva del 12,4% nell'arco del quadriennio.

Questo andamento testimonia l'efficacia delle strategie di efficientamento adottate. La progressiva riduzione dell'intensità emissiva riflette un approccio strutturato alla sostenibilità, capace di coniugare obiettivi ambientali con solide performance operative.

Il trend decrescente dell'intensità emissiva si allinea con gli obiettivi di decarbonizzazione e rappresenta il concreto contributo fornito da **MAB**.

Figura 12. Andamento intensità emissiva 2021-2024



C3 – Obiettivi di riduzione dei gas serra e transizione climatica

MAB, pur non avendo ancora formalizzato un piano con obiettivi quantitativi di riduzione delle emissioni climalteranti, è attivamente impegnata nel miglioramento continuo delle proprie performance ambientali. Come già illustrato nei capitoli precedenti, l'azienda ha avviato iniziative volte alla riduzione delle emissioni Scope 1 e Scope 2, nonché al miglioramento dell'efficienza energetica.

C4 – Rischi climatici

C4.1a – Pericoli legati al clima

MAB opera nel settore metalmeccanico ed è specializzata nella produzione di barre in acciaio ottenute mediante trafilatura a freddo e si confronta con i rischi fisici e di transizione derivanti dai cambiamenti climatici. I rischi fisici sono analizzati considerando pericoli climatici specifici, l'esposizione dei beni e delle attività dell'impresa a tali pericoli e la sensibilità dell'impresa ai loro impatti.

Con riferimento allo stabilimento produttivo situato in Lecco, sono stati individuati i seguenti rischi fisici e di transizione legati al cambiamento climatico:

Rischi fisici acuti

- **Eventi meteorologici estremi**: temporali violenti con grandinate, piogge intense e ondate di vento potrebbero danneggiare le infrastrutture produttive e logistiche e il loro contenuto.

Rischi fisici cronici

- **Aumento delle temperature medie**: un incremento della temperatura media globale potrebbe ridurre l'efficienza energetica delle apparecchiature industriali, aumentare i costi per il raffreddamento degli impianti e potrebbe agire sul benessere dei lavoratori. In assenza di interventi di climatizzazione e adattamento, le ondate di calore estivo pongono rischi crescenti per la continuità e la qualità delle attività industriali.
- **Cambiamento dei modelli di precipitazione**: la variabilità climatica crescente potrebbe influenzare la disponibilità di acqua e la stabilità dei fornitori in regioni critiche.

Rischi di transizione

- **Normative**: l'introduzione di obblighi europei e nazionali in materia di rendicontazione ambientale e della carbon footprint genera costi di compliance aggiuntivi che aumenteranno, se e quando, si renderà obbligatoria la misurazione delle emissioni Scope 3.
- **Mercato**: pressioni per la decarbonizzazione della catena del valore da parte di clienti e stakeholder, con richieste di certificazioni di sostenibilità per i prodotti.
- **Tecnologici**: la necessità di investire in macchinari a maggiore efficienza energetica e soluzioni digitali per il monitoraggio ambientale rappresenta un potenziale costo di transizione.

C4.1b – Valutazione dell'esposizione e sensibilità agli eventi climatici

L'impresa ha valutato i propri rischi climatici attraverso:

- il **monitoraggio dei picchi di temperatura interna agli ambienti produttivi** nei mesi estivi;
- l'**analisi della catena di fornitura** con una diversificazione territoriale dei fornitori di acciaio.

C4.1c – Orizzonte temporale dei rischi identificati

MAB ha identificato tre orizzonti temporali di analisi:

- **Breve termine (1-3 anni):** incremento dei costi operativi legato all'adozione di misure preventive, come la rimodulazione degli orari lavorativi al fine di ridurre il disagio causato dalle temperature in determinate fasce orarie per i dipendenti impegnati nella produzione.
- **Medio termine (3-10 anni)**: possibili interruzioni nelle attività produttive causate da ondate di calore prolungate o fenomeni meteorologici estremi.
- **Lungo termine (oltre 10 anni)**: potenziale impatto strutturale sui costi di approvvigionamento idrico e sulla qualità dei materiali forniti dai partner della catena del valore. Effetti cronici del cambiamento climatico e modifiche strutturali della domanda.

C4.1d – Azioni di adattamento intraprese

L'azienda ha già avviato alcune azioni di adattamento, tra cui:

- l'installazione di **impianti di condizionamento ad alta efficienza** negli uffici e negli spogliatoi. Gli impianti di condizionamento non possono essere installati nei reparti produttivi e nel magazzino a causa delle conseguenze che potrebbero causare ai prodotti; pertanto, in questi reparti sono stati installati impianti di ventilazione conseguendo impatti positivi sul benessere dei lavoratori durante le ondate di calore. Si è fatto ricorso anche a modifiche degli orari lavorativi;
- la pianificazione di un **potenziamento delle coperture assicurative** specifiche relative a eventi climatici estremi.

C4.2 – Potenziali effetti avversi sui risultati aziendali

MAB ha effettuato una prima valutazione qualitativa degli **effetti economico-finanziari** che i rischi climatici, sia fisici che di transizione, possono avere sulle proprie **performance aziendali e operazioni commerciali**. Tale analisi è articolata su tre orizzonti temporali e classifica i rischi in base a **bassa, media o alta rilevanza**.

Tale analisi è da intendersi come una **valutazione preliminare**. L'azienda prevede di raffinarla nel medio termine attraverso un **processo strutturato di risk assessment ambientale**, anche in collaborazione con partner esterni.

Breve termine (1–3 anni)

- **Rischi fisici acuti**: eventi metereologici estremi (es. forti piogge, grandinate, raffiche di vento, ecc..) possono comportare **danni a beni strumentali, rallentamenti nella logistica** e incremento dei costi assicurativi.

- **Livello di rischio**: **Medio**
- **Effetti attesi**: aumento della spesa per manutenzione straordinaria e per le coperture assicurative, marginale impatto sulla continuità operativa.

- **Rischi normativi**: possibile estensione degli obblighi di rendicontazione ambientale (es. Scope 3).
  - **Livello di rischio**: **Medio**
  - **Effetti attesi**: incremento dei **costi amministrativi e consulenziali**, senza impatti diretti sui ricavi.

Medio termine (4–7 anni)

- **Rischi tecnologici**: necessità di aggiornare il parco automezzi ed integrare sistemi di monitoraggio energetico.
  - **Livello di rischio**: **Medio**
  - **Effetti attesi**: aumento dei **capex ambientali**, potenziale rallentamento della marginalità in assenza di incentivi.
- **Rischi di mercato**: crescente attenzione dei clienti ai criteri ESG. Difficoltà di approvvigionamento di materia prima che impedirebbe il soddisfacimento della richiesta da parte dei clienti.
  - **Livello di rischio**: **Medio/Basso**
  - **Effetti attesi**: in assenza di adeguate certificazioni ambientali rischio di **perdita di commesse** o minore competitività**.**
  - **Lungo termine (oltre 8 anni)**
- **Pericoli cronici**: incremento delle temperature medie con possibile impatto sulla produttività e necessità di adeguamento degli impianti HVAC.
  - **Livello di rischio**: **Medio**
  - **Effetti attesi**: **rischi per il benessere del personale e maggiori costi energetici** per climatizzazione degli ambienti.

B4 – Inquinamento di aria, acqua e suolo

La presente metrica richiede una disclosure puntuale delle sostanze inquinanti rilasciate nell'aria, nell'acqua e nel suolo, con particolare attenzione ai processi produttivi, alle pratiche di gestione e agli impatti sulle aree circostanti.

L'azienda ha attività soggette a emissioni in atmosfera ed è soggetta ad autorizzazione AUA nr. 170 del 28/06/20217 (e successive modifiche del 2019 e del 2022) che scadrà nel 2032; in particolare, risultano obbligatorie per legge le seguenti misurazioni:

Tabella 10. Misurazioni emissioni atmosferiche

Emissione	Inquinante	Limiti [mg/Nmc]	Periodicità controllo
4 campionamenti d'area e 2 personali	Nebbie oleose	10	Annuale
E1	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E2	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E3	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E5	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E8	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E9	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E10	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E11	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E14	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E15	Polveri	10	Annuale
	Silice libera cristallina	3	Annuale
E4	Aerosol alcalini espressi come NaOH	5	Annuale
	NO_X come acido nitrico	5	
	NH_3	5	
	Cl^{-1} come acido cloridrico	5	
	CN^{-1} come acido cianidrico	5	
	S^{-2} come acido solfidrico	5	
	SO_4^{-2} come acido solforico	2	
	F^{-1} come acido fluoridrico	2	
	PO_4^{-3} come acido fosforico	1	
	Cr	0,1	
	Ni	0,1	
	Pb	0,1	
	Cu	1	
	Sn	2	
	Zn	1	

I campionamenti sono stati condotti secondo quanto previsto dal Manuale Unichim 158, i punti di prelievo sono stati scelti in conformità con la UNI EN 15259:2008.

I risultati delle misurazioni per l'anno 2024 sono esposti nella seguente tabella.

Tabella 11. Risultati delle misurazioni obbligatorie 2024 (data campionamento 04-05/09/2024)

PUNTO EMISSIONE	ORIGINE	PARAMETRO	DATA CAMPIONAMENTO	CONCENTRAZIONE [mg/Nm3]	DURATA EMISSIONE ORE	DURATA EMISSIONE GIORNI
E1	Linea di trafilatura Schumag 2B	Polveri totali	04/09/2024	0,38	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E2	Linea di trafilatura Schumag 3B	Polveri totali	04/09/2024	0,32	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E3	Sabbiatrice multibarra	Polveri totali	04/09/2024	0,38	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E4	Bonderizzazione	Aerosol alcalini come NaOH	04/09/2024	0,9	8	230
		Cromo	04/09/2024	0,029	8	230
		Fosfati come Acido Fosforico	04/09/2024	0,77	8	230
		Nichel	04/09/2024	0,03	8	230
		Nitrati come Acido Nitrico	04/09/2024	0,38	8	230
		Piombo	04/09/2024	0,018	8	230
		Stagno	04/09/2024	0,018	8	230
		Zinco	04/09/2024	0,07	8	230
E5	Linea di trafilatura Schumag 1B8	Polveri totali	04/09/2024	0,54	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E8	Linea di trafilatura e granigliatura SAS TC3	Polveri totali	04/09/2024	0,46	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E9	Linea di trafilatura SAS TC1	Polveri totali	04/09/2024	0,56	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E10	Linea di trafilatura Schumag 4	Polveri totali	04/09/2024	1,1	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E11	Linea di trafilatura SAS TC2	Polveri totali	04/09/2024	0,49	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E14	Linea di trafilatura SAS TC3 piatti	Polveri totali	04/09/2024	0,21	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230
E15	Granigliatura linea SAS TC2N	Polveri totali	04/09/2024	0,22	8	230
		Silice libera cristallina	04/09/2024	sotto limite rilevabilità	8	230

Inoltre sono stati effettuati i campionamenti in ambiente di lavoro per la verifica delle condizioni delle emissioni diffuse provenienti da lavorazioni meccaniche secondo l'allegato tecnico 32 della d.d.u.o. 12772 del 23/12/2011.

Tabella 12. Risultati delle emissioni diffuse 2024 (data campionamento 04-05/09/2024)

➢ Postazione 1: campionamento d'area tra la linea Schumag 2B e la linea SAS TC2. Durante il campionamento le due linee produttive erano in funzione a pieno regime.
Campionamento effettuato il giorno 4 settembre 2024 dalle 11:14 alle 15:06.

Rapporto di prova n. 6307/2024

Tabella 13: postazione 1, tra Schumag 2B e SAS TC2 - risultati del campionamento

Inquinante	*Concentrazione rilevata in mg/m³*	*TLV-TWA in mg/m³*	*TLV-STEL in mg/m³*	*TLV-C in mg/m³*	*Limiti D. Lgs.81 in mg/m³*	
Nebbie oleose	< 0,016	5	--	--	--	--

➢ Postazione 2: campionamento d'area presso la bisellatrice SAS TC3 esagoni. Durante il campionamento la linea produttiva era in funzione a pieno regime.
Campionamento effettuato il giorno 5 settembre 2024 dalle 08:13 alle 11:57.

Rapporto di prova n. 6309/2024

Tabella 14: postazione 2, linea SAS TC3 - risultati del campionamento

Inquinante	*Concentrazione rilevata in mg/m³*	*TLV-TWA in mg/m³*	*TLV-STEL in mg/m³*	*TLV-C in mg/m³*	*Limiti D. Lgs.81 in mg/m³*	
Nebbie oleose	< 0,017	5	--	--	--	--

➢ Postazione 3: campionamento d'area presso il banco 60 ton, in prossimità della zona taglio. Durante il campionamento la linea produttiva era in funzione a pieno regime.
Campionamento effettuato il giorno 4 settembre 2024 dalle 11:20 alle 15:12.

Rapporto di prova n. 6310/2024

Tabella 15: postazione 3, banco 60 ton - risultati del campionamento

Inquinante	*Concentrazione rilevata in mg/m³*	*TLV-TWA in mg/m³*	*TLV-STEL in mg/m³*	*TLV-C in mg/m³*	*Limiti D.Lgs.81 in mg/m³*	
Nebbie oleose	< 0,011	5	--	--	--	--

➢ Postazione 4: campionamento d'area presso la linea SAS TC1, in prossimità della bisellatrice. Durante il campionamento la linea era in funzione a pieno regime.
Campionamento effettuato il giorno 4 settembre 2024 dalle 08:08 alle 11:21.

Rapporto di prova n. 6312/2024

Tabella 16: postazione 4, bisellatrice linea SAS TC1 - risultati del campionamento

Inquinante	*Concentrazione rilevata in mg/m³*	*TLV-TWA in mg/m³*	*TLV-STEL in mg/m³*	*TLV-C in mg/m³*	*Limiti D.Lgs.81 in mg/m³*	
Nebbie oleose	< 0,015	5	--	--	--	--

➢ Postazione personale 1: campionamento personale addetto linea Schumag 5
. Durante il campionamento l'addetto si è occupato della normale attività di conduzione della linea, in funzione a regime.
Campionamento effettuato il giorno 5 settembre 2024 dalle 08:48 alle 11:54.

Rapporto di prova n. 6314/2024

Tabella 17: postazione personale 1, addetto Schumag 5 - risultati del campionamento

Inquinante	*Concentrazione rilevata in mg/m³*	*TLV-TWA in mg/m³*	*TLV-STEL in mg/m³*	*TLV-C in mg/m³*	*Limiti D.Lgs.81 in mg/m³*	
Nebbie oleose	< 0,094	5	--	--	--	--

➢ Postazione personale 2: campionamento personale addetto linea SAS TC2
. Durante il campionamento l'addetto si è occupato della normale attività di conduzione della funzione a regime.
Campionamento effettuato il giorno 5 settembre 2024 dalle 08:48 alle 11:28.

Rapporto di prova n. 6315/2024

Tabella 18: postazione personale 2, addetto SAS TC2 - risultati del campionamento

Inquinante	*Concentrazione rilevata in mg/m³*	*TLV-TWA in mg/m³*	*TLV-STEL in mg/m³*	*TLV-C in mg/m³*	*Limiti D.Lgs.81 in mg/m³*	
Nebbie oleose	< 0,11	5	--	--	--	--

B5 – Biodiversità

Con questa metrica l'organizzazione indica i dati relativi ai propri impatti sulla biodiversità, sugli ecosistemi e sull'uso del suolo.

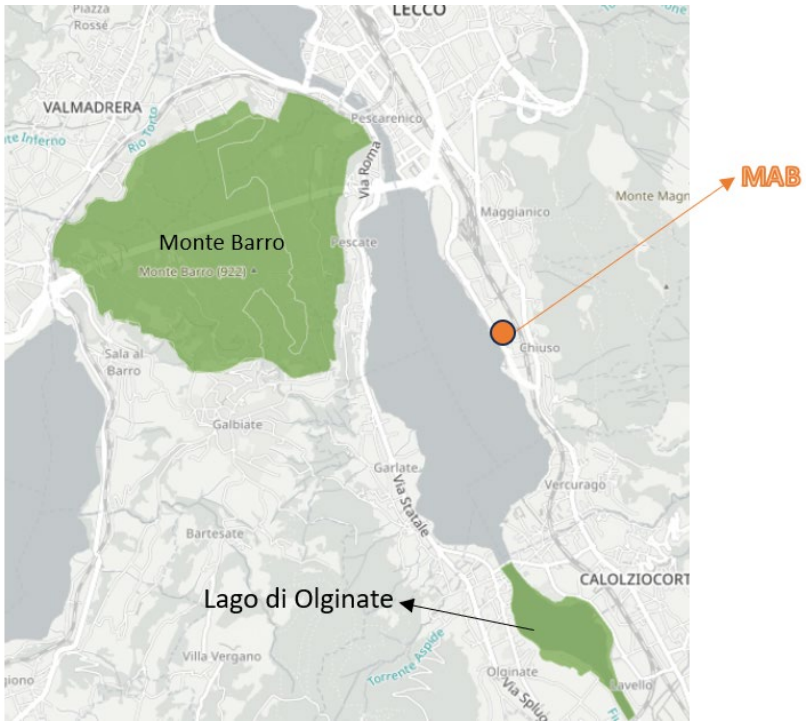
B5.1 – Impatto e Gestione della Biodiversità

Come già riferito, **MAB** svolge l'attività produttiva in un singolo sito, localizzato a Lecco, che occupa un'area complessiva di circa 54.000 mq. Il sito produttivo di **MAB** risulta esterno ad aree ad alta sensibilità per la biodiversità, ma in prossimità di due aree protette, come verificabile tramite i *database* Key Biodiversity Areas[5] e *Natura 2000 Network of protected areas*[6].

La seguente immagine, tratta dal database Natura 2000, indica i siti protetti dalla *Habitats Directive*[7], nel "Monte Barro" e nel "Lago di Olginate" (evidenziati in colore verde).

– **Valutazioni presenti nel sito** https://natura2000.eea.europa.eu/

Figura 13. Aree protette



[5] https://www.keybiodiversityareas.org/
[6] https://natura2000.eea.europa.eu/
[7] https://environment.ec.europa.eu/topics/nature-and-biodiversity/habitats-directive_en

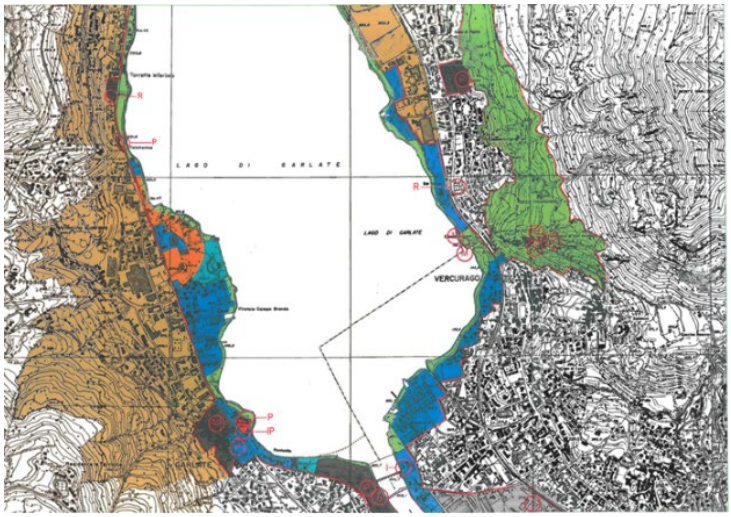
– **Valutazioni presenti nel sito** https://whc.unesco.org/en/list/

Il sito Unesco non segnala aree iscritte nella lista del Patrimonio Mondiale nelle immediate vicinanze della sede aziendale **MAB**. I siti più vicini sono Crespi d'Adda e la città di Bergamo (evidenziati in colore giallo nella mappa tratta dal sito Unesco).

Figura 14. Siti Unesco

Inoltre, lo stabilimento risulta in prossimità del Parco Adda nord come indicato nella planimetria seguente.

Figura 15. Planimetria

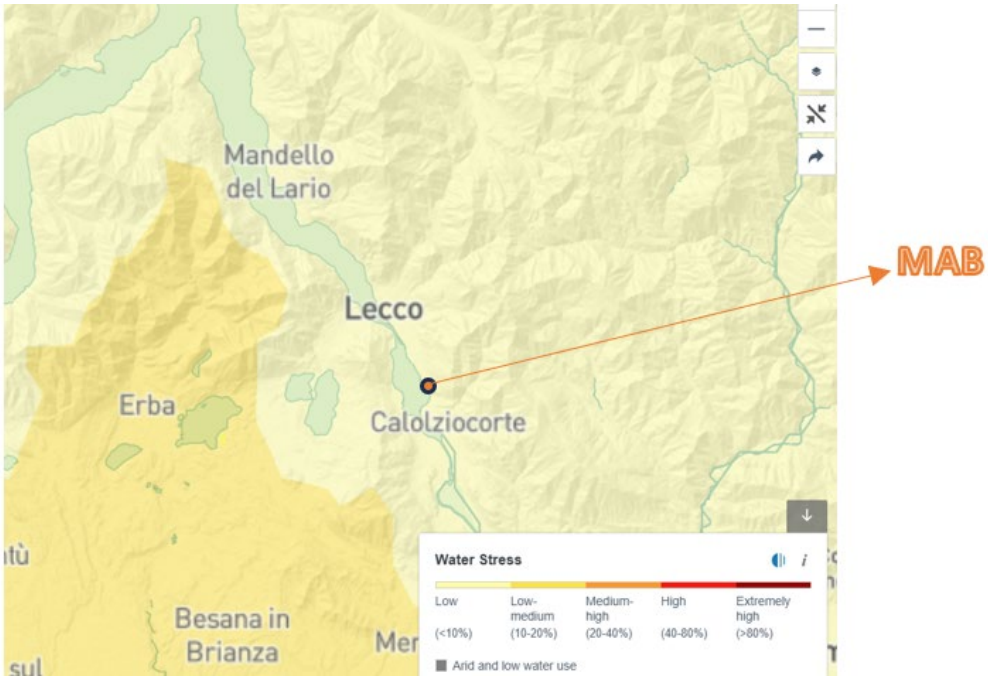


Considerate le caratteristiche dell'attività svolta da **MAB**, non si rilevano possibili impatti sulla biodiversità delle aree limitrofe.

B6 – Acqua

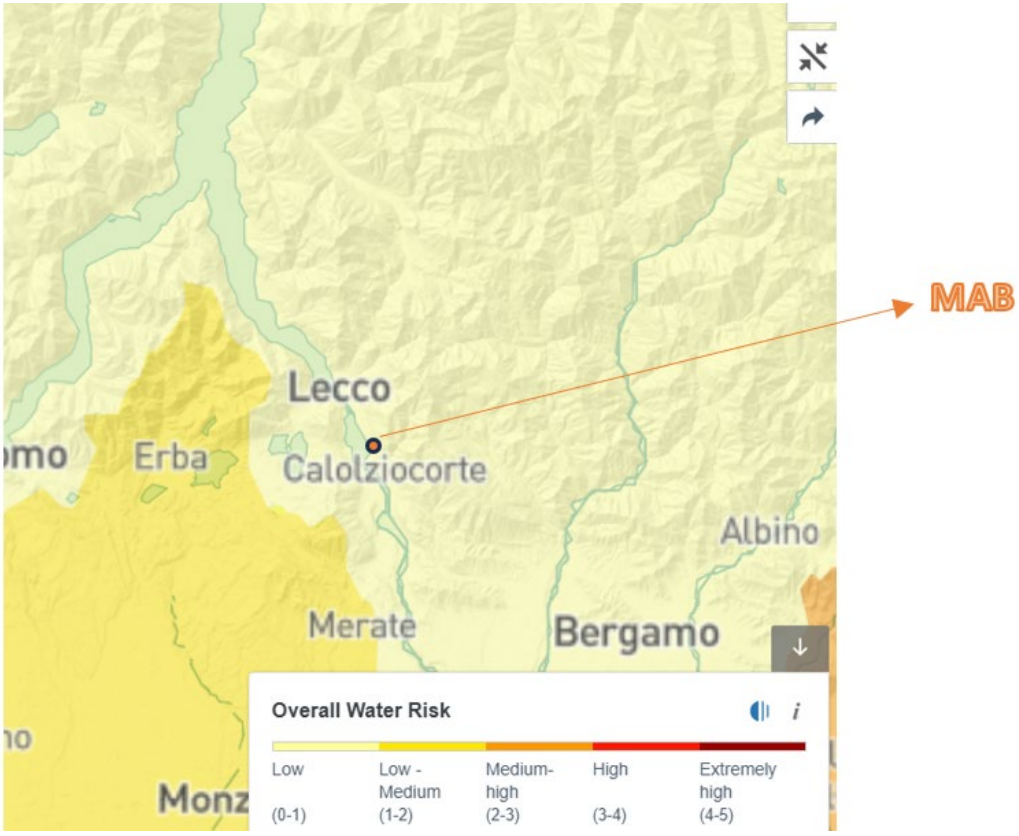
Sulla base della valutazione fornita da Water Risk Atlas - www.wri.org il sito produttivo **MAB** si trova in una area a basso stress idrico come raffigurato nella seguente immagine.

Figura 16. Stress idrico



L'area nella quale opera **MAB**, inoltre, sempre sulla base della valutazione fornita da Water Risk Atlas, presenta un **basso rischio idrico generale**, con un punteggio compreso tra 0 e 1 in una scala da 0 (rischio basso) a 5 (rischio estremamente alto) come rilevabile nell'immagine che segue.

Figura 17. Rischi idrici



È opportuno evidenziare che nel sito produttivo di **MAB** non esistono scarichi industriali e le acque reflue civili sono immesse nella fognatura nera di Via Brodolini.

I contratti di fornitura acqua sono gestiti da Lario Reti Holding S.p.A. di Lecco e nel sito non sono presenti pozzi.

La società è soggetta ad AUA nr. 170 del 28/06/2017 e successive modificazioni per lo scarico in pubblica fognatura ed è dotata di un sistema di separazione e trattamento delle acque di prima pioggia costituito da un sistema separazione e di accumulo delle acque di prima pioggia e un successivo sistema di trattamento mediante disoleazione, prima dello scarico in rete fognaria.

Annualmente devono essere effettuate le seguenti analisi:

Tabella 13. Misurazioni acque di scarico

Il titolare dello scarico deve assicurare **annualmente i seguenti autocontrolli**:

Acque	Codice SIRE	Codice punto di allaccio	Codice servizio depurazione	Pozzetto di campionamento	Parametri di controllo
Reflue meteoriche contaminate (prima pioggia) di dilavamento del piazzale	RA0970420002001G	n.d.	n.d.	pozzetto di campionamento a valle del sistema di trattamento	pH, conducibilità, BOD, COD, SST, N nitroso, N nitrico, N amm., TKN, Ntot, P tot, Al, Fe, Pb, Zn, Idrocarburi tot, Cr tot., Cd, Ni, Cu, B, Tensioattivi tot.
Reflue meteoriche contaminate (scarico in continuo) provenienti dall'area carburanti				pozzetto di campionamento a valle del sistema di trattamento	BOD, COD, SST, N nitroso, N nitrico, N amm., TKN, N. tot, P tot, Al, Fe, Pb, Zn, Idrocarburi tot

L'acqua di condensa dei compressori viene smaltita come rifiuto.

Tabella 14. Risultati delle misurazioni obbligatorie 2024 (data campionamento 05/09/2024)

Punto scarico	Parametro	Limite	um	Metodo	Concentrazione	um
viale Brodolini 18 Lecco acque reflue meteoriche contaminate (prima pioggia) di dilavamento del piazzale	Alluminio (Al)	2	mg/L	Alluminio: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,2	mg/L
	Azoto Ammoniacale (come NH4)	30	mg/L	Az Amm: APAT CNR IRSA 4030 C Man 29 2003	2,5	mg/L
	Azoto nitrico (come N)	30	mg/L	Az Nitrico: UNI EN ISO 10304 - 1	2	mg/L
	Azoto nitroso (come N)	0,6	mg/L	Az Nitroso: APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	0,21	mg/L
	Azoto Totale	-	mg/L	Azoto Tot: APAT CNR IRSA 4060 Man 29 2003	5	mg/L
	BOD-5	250	mg/L	BOD-5: APHA Stand Met ed 22 2012 5210 D	25	mg/L
	Boro (B)	4	mg/L	Boro: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,4	mg/L
	Cadmio (Cd)	0,02	mg/L	Cd: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,002	mg/L
	COD	500	mg/L	COD: ISO 15705	50	mg/L
	Cromo totale (Cr Tot)	4	mg/L	Cr Tot: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,4	mg/L
	Ferro (Fe)	4	mg/L	Fe: UNI EN ISO 15587-2 + UNI EN ISO 11855	0,4	mg/L

	Fosforo totale (P)	10	mg/L	Fosforo: UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885	1	mg/L
	Idrocarburi totali	10	mg/L	Idroc. tot: APAT CNR IRSA 5160 B2 Man 29 2003	2	mg/L
	Nichel (Ni)	4	mg/L	Ni: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,4	mg/L
	pH	9,5	unità pH	pH: EN ISO 10523	8	unità pH
	Piombo (Pb)	0,3	mg/L	Pb: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,03	mg/L
	Rame (Cu)	0,4	mg/L	Cu: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,04	mg/L
	Solidi sospesi totali	200	mg/L	SST: APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003	20	mg/L
	Tensioattivi totali (ionici + non ionici)	4	mg/L	Tens Tot: APAT CNR IRSA 5170 + UNI 10511-1	0,4	mg/L
	Zinco (Zn)	1	mg/L	Zn: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,1	mg/L
viale Brodolini 18 Lecco acque reflue meteoriche contaminate (scarico in continuo) provenienti dall'area carburante	Alluminio (Al)	2	mg/L	Alluminio: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,43	mg/L
	Azoto nitrico (come N)	30	mg/L	Az Nitrico: UNI EN ISO 10304 - 1	2	mg/L
	Azoto nitroso (come N)	0,6	mg/L	Az Nitroso: APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	0,1	mg/L
	Azoto Totale	-	mg/L	Azoto Tot: APAT CNR IRSA 4060 Man 29 2003	5	mg/L
	BOD-5	250	mg/L	BOD-5: APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003	25	mg/L
	COD	500	mg/L	COD: ISO 15705	50	mg/L
	Ferro (Fe)	4	mg/L	Fe: UNI EN ISO 15587-2 + UNI EN ISO 11855	2,73	mg/L
	Fosforo totale (P)	10	mg/L	Fosforo: UNI EN ISO 15587-2+ UNI EN ISO 11885	1,24	mg/L
	Idrocarburi totali	10	mg/L	Idroc. tot: APAT CNR IRSA 5160 B2 Man 29 2003	2	mg/L
	Piombo (Pb)	0,3	mg/L	Pb: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,03	mg/L
	Solidi sospesi totali	200	mg/L	SST: APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003	22	mg/L
	Zinco (Zn)	1	mg/L	Zn: UNI EN ISO 15587-1 + UNI EN ISO 17294	0,41	mg/L

Tabella 15. Acqua consumata nell'esercizio 2024

	Consumo di acqua [m^3]	Consumo di acqua per dipendente [m^3]
Tutti i siti	2.200	33,14
Siti in aree con stress idrico	N/A.	N/A.

B7 – Uso delle risorse, economia circolare e gestione dei rifiuti

Molte delle azioni intraprese dalla Società negli ultimi anni riguardano la mitigazione degli impatti ambientali, inevitabili all'interno di un'azienda produttiva, attraverso un processo di riduzione degli scarti e adottando procedure di **riuso** e **recupero** riguardanti sia gli scarti sia i materiali d'uso.

RIUSO

- ✓ Panni tecnici utilizzati sugli impianti di produzione: è stato individuato un fornitore in grado di ritirare e lavare i panni tecnici utilizzati sugli impianti rimuovendo dagli stessi agenti esterni e sporcizia; il panno, una volta trattato, viene restituito alla Società che può riutilizzarlo. Grazie a questo servizio i panni possono essere riutilizzati anziché eliminati attraverso lo smaltimento.

RECUPERO

- ✓ Rottami di produzione: sono completamente riciclabili per la produzione di nuovo acciaio.
- ✓ Olii esausti: tutti gli olii presenti negli impianti di produzione vengono trattati attraverso una centrifuga che li separa in maniera meccanica dai fanghi industriali. I fanghi vengono smaltiti ricorrendo a centri specializzati mentre gli olii vengono riutilizzati e reimmessi nel processo industriale fino all'esaurimento del proprio ciclo di vita, quando vengono raccolti e inviati a un centro di recupero.
- ✓ Scaglie metalliche: prodotte dai diversi processi di lavorazione delle linee, vengono riciclati interamente insieme agli scarti dei rottami.
- ✓ Polveri da granigliatura meccanica: vengono interamente recuperate e riutilizzate per la produzione di cemento e/o asfalto da parte di strutture specializzate.
- ✓ Acque industriali: provengono principalmente dall'impianto di fosfatazione. Tale impianto è destinato ai trattamenti superficiali sui materiali e, grazie alla realizzazione di circuiti chiusi, con cadenza annuale le acque vengono raccolte, recuperate ed avviate a depurazione.

- ✓ Rifiuti urbani: è stato istituito un sistema interno di raccolta differenziata. Per limitare l'uso di bottiglie in plastica la Società ha installato distributori d'acqua posizionati in diversi punti e fornito ai dipendenti borracce in alluminio.

Tabella 16. Codici EER prodotti in MAB

EER	Descrizione	R/D	Destinazione
15.01.06	imballaggi misti	R13	Recupero
12.01.01	limatura e trucioli di materiali ferrosi (tornitura e scaglie)	R13	Recupero
12.01.02	polveri e particolato di materiali ferrosi (filo e spuntature)	R13	Recupero
10.02.10	scaglie di laminazione	R4	Recupero
13.02.05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13	Recupero
08.03.18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13	Recupero
15.01.03	Imballaggi in legno	R13	Recupero
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13	Recupero
12.01.18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	D15	Smaltimento
13.08.02*	altre emulsioni	R13	Recupero
15.01.01	imballaggi in carta	R13	Recupero
16.10.02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	D15	Smaltimento
11.01.12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	D15	Smaltimento
16.05.06	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	D15	Smaltimento
15.01.02	imballaggi in plastica	R13	Recupero
12.03.01*	soluzioni acquose di lavaggio	D15	Smaltimento
17.04.05	ferro e acciaio	R13	Recupero

Nella seguente tabella sono esposti i dati riguardanti i rifiuti suddivisi tra pericolosi e non pericolosi:

Tabella 17. Produzione annua di rifiuti suddivisi per tipologia – anni 2021-2024

Tipologia	Non Pericolosi [kg]	Pericolosi [kg]	Totale [kg]
Produzione annua di rifiuti 2021	2.808.960	61.232	2.870.192
Produzione annua di rifiuti 2022	2.040.270	69.600	2.109.870
Produzione annua di rifiuti 2023	1.835.750	54.600	1.890.350
Produzione annua di rifiuti 2024	1.855.250	31.444	1.886.694

Nella seguente tabella sono esposti i dati riguardanti i rifiuti evidenziando la quota destinata al recupero.

Tabella 18. Produzione annua di rifiuti con indicazione della quota destinata al recupero – anni 2021 -2024

	Totale rifiuti generati nell'anno [kg]	Quota di rifiuti generati nell'anno destinati al recupero [kg]	Quota di rifiuti generati destinata allo smaltimento [kg]	Percentuale di rifiuti recuperati rispetto al totale [%]
Produzione annua di rifiuti 2021	2.870.192	2.812.869	57.323	98
Produzione annua di rifiuti 2022	2.109.870	2.046.366	63.504	97
Produzione annua di rifiuti 2023	1.890.350	1.847.970	42.380	98
Produzione annua di rifiuti 2024	1.886.694	1.828.252	58.442	97

METRICHE SOCIALI

B8 – Forza lavoro - Caratteristiche generali

MAB anche attraverso il monitoraggio della propria forza lavoro è in grado di valutare l'impegno verso la sostenibilità sociale, l'inclusività e l'uguaglianza di genere. La valutazione dell'eguaglianza di genere per **MAB** non può prescindere dalla considerazione che molti dipendenti sono occupati nei reparti produttivi e che per diversi motivi, di carattere fisico e culturale, l'occupazione della forza lavoro femminile è meno rilevante nei reparti produttivi. Le informazioni raccolte permettono, inoltre, di analizzare la stabilità e la qualità dell'occupazione creata dall'impresa, nonché la sua capacità di adattarsi ai diversi contesti geografici e normativi.

Queste analisi consentono di identificare i trend occupazionali, di garantire la conformità normativa e di promuovere il benessere dei dipendenti. Inoltre, la trasparenza in questa metrica offre agli stakeholder una visione chiara dell'impegno aziendale verso la diversità e la parità di opportunità.

B8.1a – Forza lavoro per tipo di contratto

La maggioranza dei dipendenti è assunta con **contratti a tempo indeterminato** a dimostrazione della stabilità occupazionale offerta dall'impresa.

I contratti a tempo determinato si mantengono su numeri molto ridotti dimostrando un focus sull'occupazione stabile.

Nell'esercizio 2024 il numero medio di dipendenti è stato di 69, di cui solo 4 assunti con contratto a tempo determinato.

Figura 18. Ripartizione della forza lavoro per tipologia di contratto

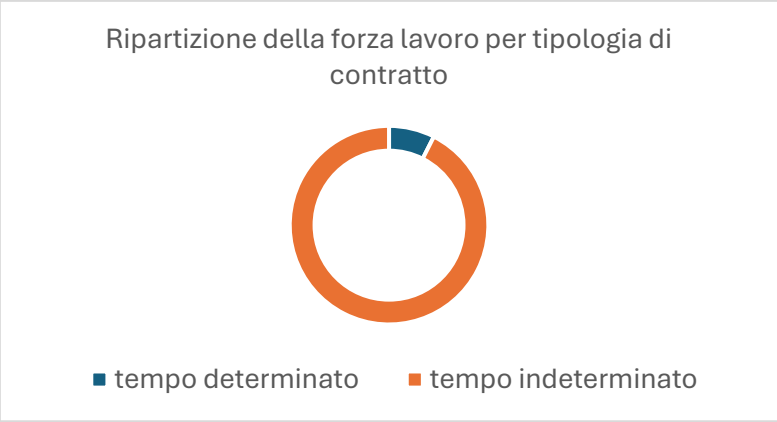


Tabella 19. Tipologia di contratto

Tipologia di contratto	2021	2022	2023	2024
Contratto a tempo determinato	4	5	5	4
Contratto a tempo indeterminato	63	64	64	65
Totale dipendenti	**67**	**69**	**69**	**69**

B8.1b – Forza lavoro per genere

La netta preponderanza di dipendenti di sesso maschile è legata allo specifico settore di attività di **MAB** che rende meno attrattivo il reperimento di personale femminile nelle aree produttive, a differenza di quanto accade in ambito amministrativo.

Nel 2024 su un totale di 69 dipendenti, 8 sono donne, di cui una con funzione di quadro (responsabile amministrativa) ed una con la qualifica di responsabile del sistema di gestione integrato.

Figura 19 . Ripartizione della forza lavoro per genere

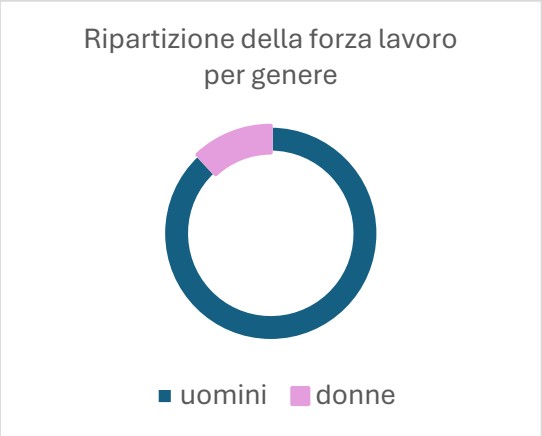


Tabella 20. Diversità di genere

Genere	2021	2022	2023	2024
Uomo	60	62	62	61
Donna	7	7	7	8
Totale dipendenti	**67**	**69**	**69**	**69**

La tabella che segue indica la suddivisone media dei dipendenti per categoria:

Tabella 21. Ripartizione dipendenti per categoria

Categoria	2021	2022	2023	2024
Dirigenti	2	2	2	2
Quadri	1	1	0	2
Impiegati	16	17	17	16
Operai	48	49	50	49
Totale dipendenti	**67**	**69**	**69**	**69**

B8.2 – Forza lavoro – Turnover in uscita

Il **turnover in uscita** rappresenta un indicatore che consente di comprendere la stabilità della forza lavoro di un'impresa, il grado di soddisfazione dei dipendenti e l'efficacia delle politiche di gestione del personale.

Nel contesto di **MAB**, il monitoraggio del turnover in uscita è particolarmente rilevante per garantire continuità nelle operazioni industriali e preservare le competenze tecniche del personale.

Tabella 22. Turnover in uscita

Turnover in uscita	2021	2022	2023	2024
Numero di dipendenti che hanno lasciato il lavoro (esclusi i pensionamenti)	3	9	9	6
Totale dipendenti	67	69	69	69
Turnover in uscita	**4%**	**13%**	**13%**	**9%**

L'incremento del turnover nel biennio 2022-2023 è in parte da attribuire alla natura temporanea di alcuni rapporti di lavoro stipulati per far fronte a necessità produttive. Inoltre, in questo biennio, anche **MAB** ha risentito del fenomeno del *Job-Hopping*.

B 9 – Personale – Salute e sicurezza

MAB nella scelta dei propri investimenti, oltre alla ricerca di maggiore produttività e tecnologia avanzata, presta particolare attenzione alla sicurezza dei lavoratori.

A titolo esemplificativo e non esaustivo la Società ha sostituito una bisellatrice (figura 20) ed ha installato delle cabine di insonorizzazione (figura 21).

Figura 20. A sinistra la bisellatrice rottamata della linea Schumag 2B, a destra la nuova bisellatrice

Figura 21. A sinistra la linea Schumag 2B, a destra la cabina di insonorizzazione

La metrica B9 si focalizza sulla sicurezza dei lavoratori, costituendo un elemento centrale delle politiche di sostenibilità sociale. In particolare, l'indicatore del tasso di infortuni sul lavoro è fondamentale per valutare l'efficacia delle misure di prevenzione adottate. Il valore riportato esprime il numero di infortuni ogni 100 lavoratori equivalenti a tempo pieno (assumendo una media di 40 ore settimanali per 50 settimane all'anno).

Tabella 23. Tasso di infortuni

Anno	n° totale infortuni	Ore lavorate	Tasso di infortuni
2021	0	130.169	0
2022	5	126.561	7,9
2023	5	120.220	8,32
2024	2	115.532	3,46

Nel corso del 2024 sono stati registrati due infortuni sul lavoro e nessun decesso dovuto ad infortuni sul lavoro e malattie professionali.

Tabella 24.Valori statistici secondo UNI 7249:2007

Anno	f	k	M	f+k+M	Eh	GT	g	GP	GM	GR	FA'	FM	SR
2021	0	0	0	0	130169	0	0	0	0	0	0.00	0.00	0.00
2022	0	5	0	5	126561	86	0	0	0	86	39.51	0.00	0.68
2023	1	4	0	5	120220	177	0	0	0	177	41.59	0.00	1.47
2024	0	2	0	2	115552	36	0	0	0	36	17.31	0.00	0.31
										Valore ultimo triennio	32,80	0.00	0,82
										Valore medio	24,60	0.00	0,62

Dove:
F =n. di infortuni che hanno comportato astensione dal lavoro da 1 a 3 giorni
K = n. di infortuni che hanno comportato astensione dal lavoro > di 3 giorni
M = n. di infortuni mortali
Eh = Ore lavorate da lavoratori soggetti all'obbligo assicurativo
g = Grado percentuale di inabilità permanente assegnato dall'Istituto assicuratore[1]
G_T = Giornate di lavoro effettive perdute per inabilità temporanea
G_P = Giornate di lavoro convenzionali perdute per inabilità permanente (7500[2] x g/100)
G_M = Giornate di lavoro convenzionali perdute per infortunio mortale
G_R = GT + GP + GM
FA' = Indice di frequenza degli infortuni accaduti con astensione dal lavoro di almeno un Giorno

[1] IL VALORE PERCENTUALE ASSUNTO È PARI A 0 IN QUANTO NON SI SONO VERIFICATI INFORTUNI CHE HANNO PRODOTTO INABILITÀ PERMANENTE.
[2] 7500 INDICA IL N. DELLE GIORNATE CONVENZIONALI DI INABILITÀ ATTRIBUITA AD UN INFORTUNIO MORTALE O CON INABILITÀ PERMANENTE TOTALE.

Tabella 25. Analisi numerica degli infortuni per tipologia d'infortunio – anni 2021 -2024

Anno	Tipologia d'infortunio					n° totale infortuni
	Urto Contusione	Taglio Abrasione	Algia	Frattura	Ustione	
2021	0	0	0	0	0	0
2022	0	2	0	3	0	5
2023	3	1	0	1	0	5
2024	1	1	0	0	0	2
Totale	4	4	0	4	0	12

Figura 22. Analisi grafica Indice di frequenza degli infortuni con astensione dal lavoro di almeno un giorno

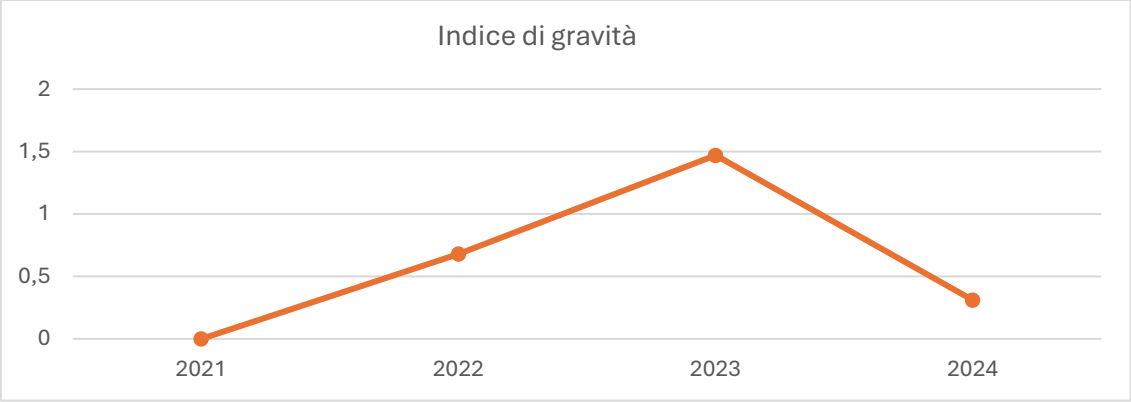
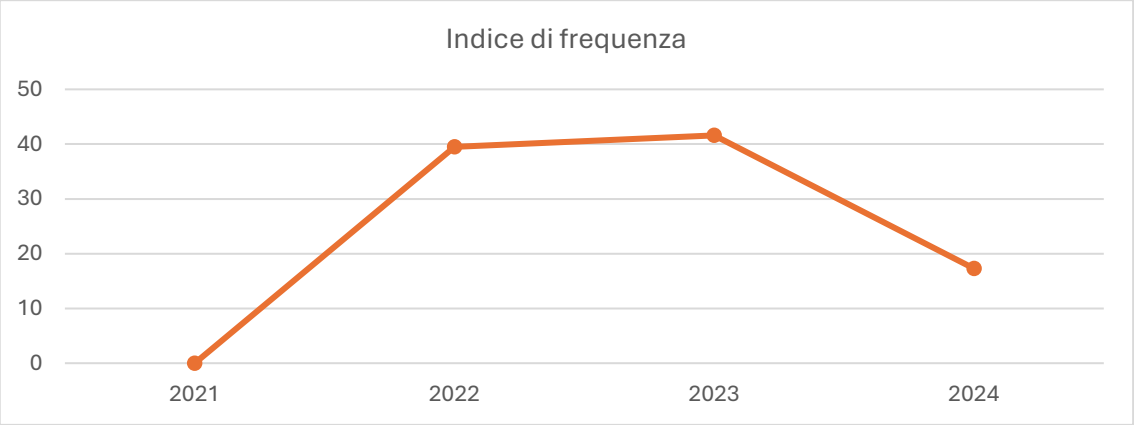


Figura 23. Analisi grafica Indice di gravità degli infortuni riconosciuti da INAIL



B 10 – Personale – Retribuzione, contrattazione collettiva e formazione

Tutti i dipendenti **MAB** sono assunti applicando il Contratto Nazionale Metalmeccanici CONFAPI, integrato con un contratto interno di 2° livello che prevede premi in busta paga con parametri basati su: assiduità/qualità, produttività, efficienza e sostenibilità.

Nel caso in cui i dipendenti decidono di convertire il premio di risultato in welfare aziendale, il premio viene incrementato dalla Società nella misura del 15%. È stata messa a disposizione dei dipendenti la piattaforma TreCuori, grazie alla quale i dipendenti e i loro famigliari hanno accesso a un'ampia serie di servizi (istruzione, assistenza alla persona, sport, cultura, sanità). Sempre tramite la piattaforma TreCuori il dipednente può scegliere di trasferire il premio di risultato a Fondapi (Fondo Nazionale Pensione complementare lavoratori PMI) e in tal caso **MAB** si fa carico del contributo di solidarietà che dovrebbe essere a carico del dipendente.

Nel quadriennio 2021-2024 **MAB** ha attuato una solida e strutturata politica nell'ambito della formazione tesa a mantenere alti standard di sicurezza e qualità e a garantire una forza lavoro preparata.

Tabella 26. Ore di formazione

Ore di formazione	2021	2022	2023	2024
Formazione obbligatoria	210	333	534	285
Formazione facoltativa	13	4	162	690
Totale formazione	**223**	**337**	**696**	**975**

Nel corso del 2024 sono state svolte in media 14,5 ore di formazione per dipendente: le ore di formazione per la forza lavoro femminile sono state in media 35,7 mentre le ore di formazione per la forza lavoro maschile sono state in media 11,7.

C5 – Ulteriori caratteristiche generali della forza lavoro

I due dirigenti sono entrambi di genere maschile.

C6 – Politiche e processi in materia di diritti umani

MAB ripudia ogni forma di lavoro forzato, lavoro minorile e di discriminazione, come peraltro testimoniato anche dal Codice Etico che è stato adottato, insieme al Modello Organizzativo, Gestione e Controllo ai sensi del Decreto Legislativo 8 giugno 2001 n. 23, in data 9 maggio 2025.

C7 – Gravi incidenti in materia di diritti umani

C7.a – Presenza di incidenti in materia di diritti umani

La presente informativa risulta finalizzata al monitoraggio degli incidenti gravi relativi ai diritti umani. Questi incidenti possono avere un impatto significativo non solo sui diritti dei lavoratori, ma anche sulla reputazione e sulla sostenibilità a lungo termine dell'azienda.

La trasparenza in merito a tali eventi è fondamentale per dimostrare l'impegno dell'impresa nella promozione di pratiche etiche e responsabili. Inoltre, la gestione proattiva degli incidenti di violazione dei diritti umani contribuisce a costruire fiducia tra gli stakeholder, inclusi clienti, investitori e comunità.

Nel periodo di riferimento, non sono stati segnalati incidenti della propria forza lavoro correlati a lavoro minorile, lavoro forzato, tratta di esseri umani e discriminazione.

Tabella 27.Incidenti in materia di diritti umani

Incidenti in materia di diritti umani	2021	2022	2023	2024
Lavoro minorile	NO	NO	NO	NO
Lavoro forzato	NO	NO	NO	NO
Tratta di esseri umani	NO	NO	NO	NO
Discriminazione	NO	NO	NO	NO
Altro	NO	NO	NO	NO

METRICHE DI GOVERNANCE

Come anticipato, lo scorso mese di maggio il Consiglio di Amministrazione ha adottato il Modello Organizzativo, Gestione e Controllo D.lgs. 231/2001 (d'ora in poi anche "Modello 231"), nominando l'Organismo di Vigilanza composto da due professionisti. L'applicazione del Modello 231 è volta a stimolare la creazione di una struttura di Governance e di meccanismi di controllo che consentano di mitigare il rischio di commissione degli illeciti penali previsti. Inoltre, con l'adozione del Modello 231 la Società si adegua ai principi di corretta amministrazione ed integra il format degli "adeguati assetti organizzativi", validi elementi di organizzazione interna dell'impresa sia sul piano gestionale che amministrativo e contabile.

La "parte generale" e il Codice Etico del Modello 231 sono stati integralmente pubblicati sul sito internet della Società con l'obiettivo di portare a conoscenza di tutti gli stakeholder il loro contenuto. Inoltre, per rendere pienamente efficace il modello, **MAB** intende garantire a tutto il personale presente in azienda e a quello che sarà inserito in futuro, una corretta conoscenza delle procedure e delle regole di condotta in attuazione dei principi di riferimento contenuti nel modello stesso. Già nel 2025 sarà sviluppata l'attività di formazione del personale con frequenza obbligatoria. Nel Modello 231 adottato della Società è ricompreso anche il "Sistema whistleblowing" ovvero il sistema inerente alle violazioni di disposizioni normative nazionali o dell'Unione europea che ledono l'interesse pubblico o l'integrità della Società e di violazioni del Modello 231 di cui siano venuti a conoscenza nell'ambito del proprio contesto lavorativo.

B 11 – Condanne e multe per corruzione e concussione

La trasparenza e l'integrità sono valori fondamentali per **MAB** che riconosce l'importanza di prevenire e contrastare episodi di corruzione e concussione.

La presente disclosure fornisce un quadro delle performance aziendali in termini di conformità normativa, dimostrando l'impegno verso il rispetto della legge e delle migliori pratiche etiche.

MAB non ha mai subito condanne né è stata oggetto di sanzioni relative a violazioni delle disposizioni in tema di anticorruzione.

Il Codice Etico adottato dalla Società include linee guida per prevenire comportamenti non conformi ed è integrato da un Modello Organizzativo 231/2001 che identifichi i rischi legati alla corruzione e prevede misure di controllo specifiche per minimizzare tali rischi. La Società erogherà programmi di formazione destinati a dirigenti, quadri e personale amministrativo focalizzati su:

- Rischi di corruzione nelle operazioni commerciali
- Conformità al Decreto Legislativo 231/2001

C8 – Ricavi da alcuni settori ed esclusione dai parametri di riferimento dell'UE

Metallurgica Alta Brianza S.p.A. non è esclusa dagli *EU reference benchmarks* allineati all'Accordo di Parigi.

C9 – Rapporto di diversità di genere nell'organo di governo

Fino all'approvazione del bilancio al 31 dicembre 2024, il Consiglio di amministrazione di **MAB** era composto da 5 membri nelle persone di:

Ceccarelli Giorgio - Presidente

Avogadro Serenella - Consigliere

Baggioli Luigi - Consigliere

Beri Maria – Consigliere

Resinelli Cesare - Consigliere

Tabella 28. Rapporto di genere nell'organo di governo

Numero membri dell'organo di governo	2021	2022	2023	2024
Numero membri donna	2	2	2	2
Numero membri uomo	2	3	3	3
Gender Ratio	**1 donna ogni 1 uomo**	**1 donna ogni 1,5 uomini**	**1 donna ogni 1,5 uomini**	**1 donna ogni 1,5 uomini**

L'Assemblea degli Azionisti in data 6 maggio 2025 ha nominato per il triennio 2025-2026-2027 un Consiglio di Amministrazione composto da 4 membri nelle persone di:

Ceccarelli Giorgio - Presidente

Avogadro Serenella - Consigliere

Baggioli Luigi - Consigliere

Beri Maria – Consigliere