attrezzature meccaniche
FERRARI



Report di Sostenibilità

2025

attrezzature meccaniche
FERRARI

SOMMARIO

Lettera agli Stakeholder 4

Highlights 5

PRECISIONE, METODO E CONTINUITÀ 6

1.1. Un'impresa di precisione, nata dall'esperienza artigiana 7
1.2. Componenti su misura per filiere ad alta esigenza 8
1.3. Quando la qualità diventa metodo 9
1.4. Investire in tecnologia, costruire affidabilità 10

INFORMAZIONI GENERALI 12

2.1. B1 - Base per la preparazione 13
2.2. B2 - Pratiche, politiche e iniziative future 13
Valutazione "If Applicable" e definizione dei temi materiali 14
La mappatura degli stakeholder 15

METRICHE AMBIENTALI 16

3.1. B3 - Energia ed emissioni di gas serra 17
3.4. B6 - Acqua 18
3.5. B7 - Uso delle risorse, economia circolare e rifiuti 19

METRICHE SOCIALI 20

4.1. B8 – Forza lavoro: caratteristiche generali 21
4.2. B9 - Salute e sicurezza 22
4.3. B10 - Retribuzione, contrattazione collettiva e formazione 23
4.4. Relazione con la comunità 24

METRICHE DI GOVERNANCE 26

5.1. Assetto proprietario e presidio operativo 27
5.2. B11 - Condanne e sanzioni per corruzione e concussione 28

Indice VSME - Raccordo GRI 29

Lettera agli Stakeholder

Gentili Stakeholder,

con il primo Report di Sostenibilità desideriamo presentare in modo chiaro e ordinato il nostro modo di operare e gli aspetti ambientali, sociali e di governance connessi alla nostra attività.

Per noi sostenibilità significa innanzitutto responsabilità: conoscere meglio i consumi, monitorare i principali impatti, gestire correttamente risorse e rifiuti, mantenere alta l'attenzione alla sicurezza e valorizzare il contributo delle persone che lavorano in Azienda.

Il Report rappresenta un primo passo in un percorso di maggiore trasparenza. Attraverso la raccolta e l'organizzazione dei dati disponibili, intendiamo costruire una base utile per leggere con più chiarezza il nostro percorso e orientare le scelte future.

Ringraziamo le persone che lavorano con noi, i clienti, i fornitori e tutti gli interlocutori che contribuiscono ogni giorno alla continuità e allo sviluppo di Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l.

Con stima,

Marco Ferrari e Dario Ferrari
Presidenti del Consiglio di Amministrazione



Highlights

Ambientale

16,01 tCO_2e

Scope 1 nel 2025

15,88 tCO_2e

Scope 2
location-based
nel 2025

12,6%

di energia rinnovabile autoprodotta sul totale nel 2025

98,8%

dei rifiuti è avviato a recupero nel 2025

Sociale

8

dipendenti nel 2025

0

infortuni registrabili nel 2025

116

ore di formazione nel 2025

Governance

0

condanne e sanzioni per corruzione nel 2025

PRECISIONE, METODO E CONTINUITÀ



1.1. Un’impresa di precisione, nata dall’esperienza artigiana

Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l. è una società artigiana lombarda specializzata nella **meccanica di precisione per conto terzi**. Nata a Ghedi nel 1992, ha sviluppato un percorso di crescita fondato su **competenza tecnica, cura del dettaglio e affidabilità delle lavorazioni**.

Da **oltre trent’anni** realizza **componenti meccanici su commessa** per settori che richiedono standard elevati, tracciabilità e costanza qualitativa. La struttura snella, presidiata direttamente dalla direzione, favorisce un **dialogo continuo** tra produzione e funzioni di supporto e consente di seguire con **attenzione** ogni fase della lavorazione.

1992
Nasce Attrezzature Meccaniche Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l.

1997
Trasferimento in nuova sede di proprietà

2000
Trasformazione societaria in s.n.c.

2012
Installazione impianto fotovoltaico

2015
Realizzazione reparto assemblaggio

2019
La società diventa S.r.l.

2021
Transizione 4.0

2022
Anniversario 30 anni

2024
Miglioramento sismico dell’edificio

2025
Ampliamento dell’impianto fotovoltaico e primo Report di Sostenibilità secondo VSME



1.2. Componenti su misura per filiere ad alta esigenza

L'Azienda lavora su lotti di **piccole e medie dimensioni** e su **pezzi singoli**, con una produzione concentrata su **fresatura ad alta precisione a 3 e 5 assi, rettifica tangenziale e assemblaggio interno**. L'integrazione delle diverse fasi consente di seguire il componente fino al controllo finale e alla relativa documentazione.
La tornitura viene affidata a **fornitori qualificati**, selezionati per garantire continuità tecnica e coerenza con gli standard richiesti. L'impostazione permette di mantenere il presidio sulla qualità complessiva della commessa, anche quando alcune lavorazioni vengono svolte all'esterno.

I principali comparti serviti sono **transfer** e **biomedicale**, ambiti in cui **precisione, ripetibilità e capacità di documentare** il processo sono condizioni essenziali per il rapporto con il cliente. In tali settori, il valore del prodotto dipende dalla lavorazione eseguita e dalla capacità di **documentare il processo, garantire conformità e mantenere costanza qualitativa nel tempo**.

Le principali attività comprendono:



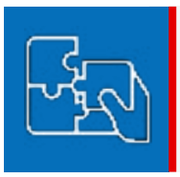
FRESATURA DI PRECISIONE



RETTIFICA DI PRECISIONE



LAVORAZIONE DI ALLUMINIO, ACCIAI E MATERIALI TECNICI



ASSEMBLAGGIO DEL COMPONENTE FINITO



CONTROLLO QUALITÀ DIGITALE



GESTIONE DELLA DOCUMENTAZIONE DI PROCESSO

1.3. Quando la qualità diventa metodo

Il modo di lavorare si basa su un principio essenziale: ogni componente deve essere **preciso, conforme e verificabile**. L'esperienza delle persone si integra con **procedure, controlli e strumenti** che rendono le attività misurabili e ricostruibili.

La **tracciabilità** delle commesse, il **controllo qualità digitale** e la **cura degli ambienti** produttivi contribuiscono a garantire continuità nel tempo. Pulizia, ordine, gestione degli spazi e dotazioni adeguate sono considerati elementi essenziali sia per la qualità tecnica sia per il benessere delle persone.

Dal controllo alla prova documentata

Nel metodo di lavoro, il **controllo qualità** non si limita alla verifica del pezzo finito. Ogni misurazione diventa un dato registrato, ordinato e documentabile, utile a confermare la conformità del componente e a ricostruire con precisione la storia della commessa.

Per queste attività viene utilizzato un **altimetro digitale bidimensionale collegato via Wi-Fi al computer Aziendale**, attraverso il quale le misurazioni vengono raccolte e trasferite in formato digitale. I dati confluiscono in un report dedicato, condiviso con il cliente come evidenza del controllo effettuato.

La digitalizzazione rende il processo più affidabile: riduce il rischio di errore, facilita la condivisione delle informazioni e rafforza la tracciabilità. Ogni report viene **archiviato per dieci anni**, garantendo la possibilità di recuperare le evidenze anche a distanza di tempo, in caso di verifiche, richieste del cliente o analisi interne.

Ogni commessa conserva la propria storia

Gli standard operativi adottati sono progettati per rendere ogni lavorazione **ripetibile, verificabile e coerente con le specifiche richieste**. Per ogni ordine vengono salvate le fasi di lavoro e le informazioni tecniche necessarie alla gestione della produzione.

I file possono essere condivisi tra i diversi macchinari aziendali e sono sottoposti a backup, a tutela della continuità operativa e della sicurezza dei dati. L'organizzazione adottata agevola le attività di attrezzaggio, soprattutto in presenza di ordini ripetitivi o revisioni successive, riducendo i tempi di preparazione e favorendo coerenza tra una produzione e l'altra.

La conservazione digitale delle fasi operative supporta anche la gestione di eventuali non conformità. In caso di criticità, l'Azienda può ricostruire il percorso della commessa, verificare le impostazioni applicate e individuare con maggiore rapidità le possibili cause dello scostamento. La qualità diventa così capacità di **leggere il processo, conservarne la storia e migliorarlo nel tempo**.



1.4. Investire in tecnologia, costruire affidabilità

Nel tempo, **Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l.** ha costruito un parco macchine orientato alla precisione e alla continuità del servizio. I centri di lavoro **Mazak** e il **magazzino verticale automatizzato** consentono di gestire lavorazioni complesse, organizzare in modo efficiente materiali e componenti e mantenere un controllo puntuale sulle diverse fasi della commessa.

Macchinari evoluti, gestione ordinata dei flussi e documentazione di processo contribuiscono a garantire al cliente non solo un componente conforme, ma un sistema di lavoro capace di mantenere qualità e precisione nel tempo.



1994
Acquisto Primo Centro CNC in Azienda



1999
Acquisto Prima Macchina Mazak



2001 - 2011
Ampliamento parco macchine



2017
Acquisto Primo 5 Assi Mazak



FERRETTO MAG VERTICALE



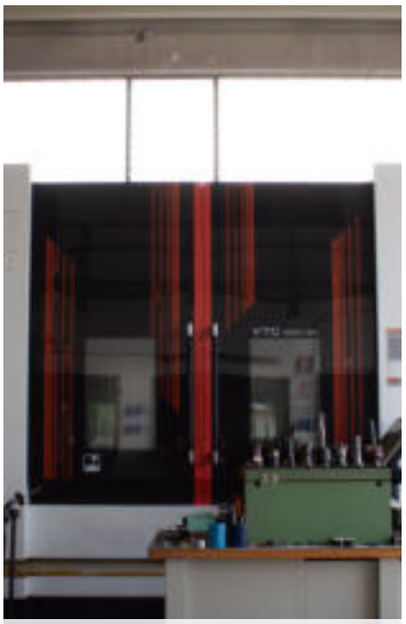
MAZAK C600



MAZAK VCN 530C



MAZAK J600-5X

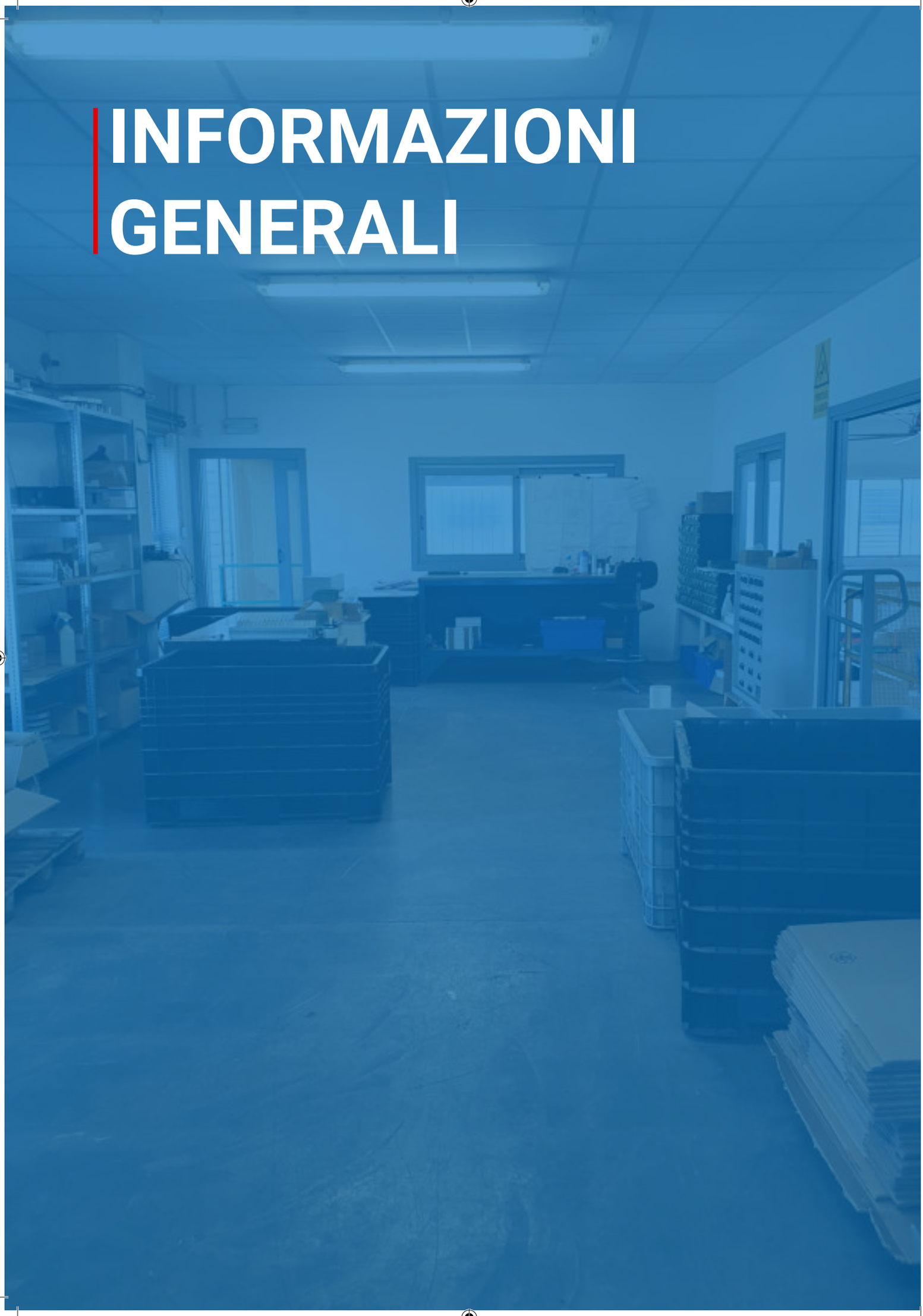


MAZAK VTC 820-20



MAZAK VTC 530C

INFORMAZIONI GENERALI



2.1. B1 - Base per la preparazione

Il presente Report di Sostenibilità è uno strumento che mira al miglioramento continuo della trasparenza Aziendale, redatto su **base volontaria**, che presenta gli impegni, gli obiettivi e le performance ESG. Le informazioni contenute si riferiscono esclusivamente ad Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l. e coprono il periodo **1° gennaio – 31 dicembre 2025**.

Il Report è stato predisposto su **base individuale**, facendo riferimento unicamente all'impresa, ed è conforme ai **Voluntary Standards for Non-Listed Micro- Small- and Medium-Sized Undertakings (VSME)**, standard di rendicontazione esterno e indipendente, adottato secondo l'**Opzione Modulo Base**.

Le informazioni di base richieste dallo standard:

1. Forma giuridica dell'impresa: Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l.
2. Codice/i di classificazione settoriale NACE 25.53.00 / 25.53
3. Dimensione dello stato patrimoniale: € 1.949.711
4. Fatturato: € 2.566.870
5. Numero di dipendenti in termini di equivalenti a tempo pieno: 8 dipendenti e 2 amministratori
6. Paese di principale operatività e ubicazione dei beni significativi: Italia
7. Sede legale e sede produttiva: Via Tutto Ghedi, 17, Ghedi (BS)

Per ulteriori informazioni relative al Report di Sostenibilità 2025 è possibile scrivere all'indirizzo **info@ferrariattrezzaturemeccaniche.it**.

Il presente Report è stato realizzato con il supporto tecnico e metodologico di ESG NETWORK S.R.L.

2.2. B2 - Pratiche, politiche e iniziative future

Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l. dispone di pratiche operative e presidi documentali strutturati a supporto della gestione aziendale, con particolare riferimento alla salute e sicurezza sul lavoro, alla qualità del processo, alla gestione dei rifiuti e al controllo dei consumi energetici.

Nel 2025, tali presidi sono supportati da un insieme articolato di documenti interni, tra cui il **Documento di Valutazione dei Rischi aggiornato, la metodologia di valutazione, le valutazioni dei rischi per mansione e per attrezzatura, il programma delle misure di prevenzione e protezione, il piano di emergenza, la valutazione dei rischi per le lavoratrici gestanti, le istruzioni operative e la modulistica per addestramento, consegna documentazione e consegna DPI**. Nel loro insieme, questi strumenti contribuiscono a rendere più tracciabili i presidi su salute e sicurezza, gestione delle emergenze, qualità operativa e gestione responsabile delle attività.

attrezzature meccaniche FERRARI SRL dal 1992

Direzione di miglioramento

Nel prossimo ciclo di rendicontazione l'Azienda intende **rafforzare il monitoraggio dei consumi, valutare interventi di efficienza energetica** e rendere progressivamente **più strutturate le pratiche su ambiente, persone e condotta Aziendale**.

Valutazione “If Applicable” e definizione dei temi materiali

La valutazione delle tematiche materiali è stata condotta applicando il principio “**If Applicable**”, in linea con le disposizioni degli standard VSME. Tale approccio ha consentito di concentrare l’analisi sugli aspetti effettivamente rilevanti e applicabili alla realtà dell’Azienda, tenendo conto delle sue caratteristiche, del settore in cui opera e delle attività svolte.

L’analisi ha avuto l’obiettivo di individuare gli **impatti economici, ambientali, sociali e di governance** connessi all’operatività Aziendale, valutando il contributo positivo o negativo che l’organizzazione può generare nei confronti del contesto in cui opera.

Per l’identificazione dei temi materiali sono state svolte le seguenti attività:

- analisi del contesto operativo;
- esame della documentazione di settore;
- valutazione degli impegni, dei progetti, delle strategie Aziendali e delle iniziative ESG;
- coinvolgimento della proprietà per la validazione dei temi di maggiore impatto.

A valle dell’analisi, per Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l., sono state individuate le principali aree di impatto che costituiscono il riferimento per la redazione del Report di Sostenibilità 2025.

VSME	TEMA
B1	Base per la preparazione
B2	Pratiche, politiche e iniziative future
B3	Energia ed emissioni di gas serra
B6	Acqua
B7	Uso delle risorse, economia circolare e rifiuti
B8	Forza lavoro
B9	Salute e sicurezza
B10	Retribuzione, contrattazione collettiva e formazione
B11	Condanne e sanzioni per corruzione e concussione

La mappatura degli stakeholder

La **mappatura degli stakeholder** rappresenta uno strumento fondamentale per **identificare, analizzare e coinvolgere** le parti interessate nell'ecosistema Aziendale. Attraverso questo processo, Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l. raccoglie e comprende le esigenze e le aspettative dei propri stakeholder.
L'attività è stata sviluppata distinguendo, in primo luogo, tra **stakeholder interni ed esterni** all'organizzazione. Per ciascuna categoria sono stati individuati i soggetti che, a diverso titolo, entrano in relazione con **l'Azienda** o possono essere interessati dalle sue attività.

La classificazione finale è stata costruita valutando il ruolo di ciascun interlocutore rispetto all'Azienda, considerando due elementi principali: il livello di interesse, ossia quanto lo stakeholder è coinvolto o impattato dalle attività Aziendali, e il livello di influenza, cioè la sua capacità di incidere sulle decisioni, sulle strategie o sull'operatività dell'impresa.

Dall'incrocio di tali elementi è stata definita la tipologia di stakeholder. I soggetti con un rapporto più diretto e rilevante sono stati classificati come **stakeholder prioritari**, con livelli diversi di coinvolgimento. Gli altri interlocutori esterni, pur essendo parte del contesto in cui l'Azienda opera, presentano un livello di interesse e influenza più contenuto e sono quindi stati classificati come non prioritari.

CATEGORIA	STAKEHOLDER	TIPOLOGIA
INTERNO	Proprietà/soci	Coinvolto e fruitore
	Amministratori	Coinvolto e fruitore
	Lavoratori dipendenti	Coinvolto
ESTERNO	Clienti	Fruitore
	Fornitori	Coinvolto
	Fornitori servizi (utenze/ass. software)	Non prioritario
	Consulenti esterni	
	Associazioni di categoria	
	Scuole/ITS	
	Concorrenti diretti	
	Concorrenti indiretti	
	Banche	
	Società di leasing	
	Assicurazioni	
	Logistica	
	Clienti potenziali	
	Enti di certificazione	
	Famigliari lavoratori	

Attraverso questo processo, Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l. ha individuato i seguenti **stakeholder chiave**:

Proprietà/soci | **Amministratori** | **Lavoratori dipendenti** | **Fornitori** | **Clienti**

METRICHE AMBIENTALI



Le metriche ambientali descrivono i consumi energetici, le emissioni, l'uso dell'acqua e la gestione dei rifiuti. Il 2025 rappresenta il primo anno di raccolta strutturata dei dati e costituisce la baseline per monitorare l'andamento nel tempo.

3.1. B3 - Energia ed emissioni di gas serra

Nel corso del 2025, sono stati monitorati i principali consumi energetici legati alla propria attività produttiva e gestionale.
Il **consumo energetico** complessivo è stato pari a **171,99 MWh**. La componente più rilevante è rappresentata **dall'energia elettrica acquistata dalla rete**, pari a **68,14 MWh**, seguita dal **gas naturale** utilizzato per il riscaldamento, pari a **66,49 MWh**. L'impianto fotovoltaico Aziendale ha contribuito con **21,62 MWh** di **energia rinnovabile autoprodotta e autoconsumata**, mentre il **gasolio** utilizzato per il veicolo Aziendale ha generato un consumo pari a **15,74 MWh**.

I valori relativi all'**equivalente energetico** riportati nella tabella sottostante sono stati calcolati applicando i **fattori di conversione specifici** per ciascuna fonte energetica, espressi in **MWh/Sm³** e **kWh/l**, secondo i riferimenti **DEFRA 2025**.

VETTORE ENERGETICO	QUANTITÀ	EQUIVALENTE ENERGETICO
Energia elettrica acquistata dalla rete	68.139 kWh	68,14 MWh
Energia elettrica autoprodotta da fotovoltaico e autoconsumata	21.617 kWh	21,62 MWh
Gas naturale per riscaldamento	5.886 Sm^3	66,49 MWh
Gasolio per autotrazione	1.495 litri	15,74 MWh
Consumo energetico totale	**/**	**171,99 MWh**

La lettura per origine energetica evidenzia una prevalenza di fonti non rinnovabili, pari all'**87,4%** dei consumi, riconducibili a **energia elettrica acquistata dalla rete, gas naturale e gasolio**.

La **quota rinnovabile**, pari al **12,6%**, è interamente legata all'energia prodotta dall'impianto fotovoltaico Aziendale e utilizzata direttamente nelle attività del sito.

ORIGINE DELL'ENERGIA	MWh	%
Energia non rinnovabile	150,37	87,4%
Energia rinnovabile autoprodotta	21,62	12,6%
TOTALE	**171,99**	**100%**

Nel 2025, è stato predisposto anche il proprio inventario delle emissioni di gas a effetto serra secondo la norma **UNI EN ISO 14064-1:2019**. Il perimetro considerato comprende le **emissioni dirette**, riconducibili allo **Scope 1**, e le **emissioni indirette da energia acquistata**, riconducibili allo **Scope 2**.
Le emissioni complessive **Scope 1 + Scope 2 location-based** sono pari a **31,89 tCO_2e**. Il dato è distribuito in modo sostanzialmente equilibrato tra emissioni dirette e indirette: lo **Scope 1** rappresenta il **50,2%** del totale, mentre lo **Scope 2 location-based** incide per il **49,8%**.
All'interno dello Scope 1, la principale fonte emissiva è il **gas naturale per il riscaldamento**, pari a **12,16 tCO_2e**, corrispondenti al **38,1%** delle emissioni complessive.
Le emissioni del **veicolo Aziendale** ammontano invece a **3,84 tCO_2e**, pari al **12%** del totale. Lo Scope 2, legato all'energia elettrica acquistata dalla rete, genera **15,88 tCO_2e**.

SCOPE	EMISSIONI 2025	%
Scope 1	16,01 tCO_2e	50,2%
Scope 2	15,88 tCO_2e	49,8%
Totale Scope 1 + Scope 2 location-based	**31,89 tCO_2e**	**100%**

A fini informativi, lo Scope 2 è stato calcolato anche con approccio **market-based**, pari a **25,28 tCO_2e**.
Gli indicatori di intensità aiutano a leggere le emissioni in rapporto alla dimensione Aziendale e ai consumi energetici. Nel 2025 l'intensità economica è pari a **12,42 tCO_2e per milione di euro di fatturato**, mentre l'intensità occupazionale è pari a **3,99 tCO_2e per dipendente**. L'intensità energetica, pari a **0,19 tCO_2e/MWh**, esprime invece il rapporto tra emissioni generate e consumi energetici complessivi.

INDICATORE	VALORE 2025
Intensità economica	12,42 tCO_2e/M € di fatturato
Intensità occupazionale	3,99 tCO_2e/dipendente
Intensità energetica	0,19 tCO_2e/MWh

3.4. B6 - Acqua

Nel 2025, l'acqua utilizzata proviene interamente dall'**acquedotto comunale**. I consumi idrici sono legati esclusivamente ad attività di supporto alla vita Aziendale, come i **servizi igienici, la pulizia degli ambienti e l'irrigazione dell'area verde**.

Nel periodo di rendicontazione, il prelievo idrico complessivo è stato pari a **138 m^3**.
L'attività produttiva non prevede cicli di lavorazione con un utilizzo significativo di acqua.

FONTE	VOLUME 2025
Acquedotto comunale	138 m^3

3.5. B7 - Uso delle risorse, economia circolare e rifiuti

Nel 2025, la **gestione dei rifiuti** è stata effettuata secondo la normativa ambientale applicabile. I diversi flussi sono separati, identificati tramite **codice CER** e affidati a trasportatori e impianti autorizzati, così da garantirne la corretta tracciabilità e destinazione.

La produzione complessiva di rifiuti è stata pari a **61.256 kg**. La parte prevalente è costituita da **trucioli di metalli non ferrosi, principalmente alluminio**, pari a **48.550 kg**, corrispondenti al **79,3%** del totale. A questi si aggiungono **6.055 kg** di rottame di alluminio, pari al **9,9%**, e **5.930 kg** di trucioli di metalli ferrosi, pari al **9,7%**.

I **rifiuti pericolosi** rappresentano una quota limitata del totale e sono riconducibili alle **emulsioni di lavorazione esauste**, pari a **700 kg** e all'**1,1%**, e agli **assorbenti e materiali filtranti contaminati**, pari a **21 kg** e allo **0,03%**.

MATERIALE	QUANTITÀ
Trucioli di metalli non ferrosi (alluminio)	48.550 kg
Trucioli di metalli ferrosi	5.930 kg
Rottame di alluminio	6.055 kg
Emulsioni di lavorazione esauste	700 kg
Assorbenti e materiali filtranti contaminati	21 kg
TOTALE RIFIUTI PRODOTTI	**61.256 kg**

La lettura dei dati evidenzia un profilo coerente con la natura dell'attività produttiva: il **98,8%** dei rifiuti prodotti è costituito da **rifiuti non pericolosi**, mentre i **rifiuti pericolosi** incidono per l'**1,2%** sul totale. La stessa proporzione si ritrova nella destinazione finale: **60.535 kg**, pari al **98,8%**, sono stati avviati **a recupero**, mentre **721 kg**, pari all'**1,2%**, sono stati destinati **a smaltimento**.

INDICATORE	VALORE	%
Rifiuti non pericolosi	60.535 kg	98,8%
Rifiuti pericolosi	721 kg	1,2%

La principale pratica riconducibile all'economia circolare riguarda la **separazione e l'avvio a recupero degli scarti metallici** generati dalle lavorazioni per asportazione di truciolo. Nel 2025, i **flussi metallici non pericolosi avviati a recupero** sono pari a **60.535 kg**, corrispondenti al **98,8%** dei rifiuti complessivamente prodotti.
Nel **2025**, i trucioli di metalli non ferrosi, i trucioli di metalli ferrosi e il rottame di alluminio sono stati separati per tipologia e conferiti a soggetti autorizzati per **operazioni di recupero**, anziché essere destinati a smaltimento. L'informazione riguarda la fase di conferimento dei rifiuti e non descrive le successive operazioni di trattamento effettuate a valle.
I rifiuti destinati a smaltimento rappresentano invece una quota residuale, pari a **721 kg** e all'**1,2%** del totale, e sono costituiti da emulsioni di lavorazione esauste e materiali filtranti contaminati, per i quali la destinazione a smaltimento risulta coerente con la classificazione del rifiuto.

METRICHE SOCIALI



La dimensione contenuta favorisce relazioni dirette, confronto quotidiano e un presidio costante delle condizioni di lavoro. In un'organizzazione di piccole dimensioni, il rapporto tra direzione, produzione e funzioni di supporto è continuo e consente di intercettare con rapidità esigenze operative, aspetti legati alla sicurezza e necessità di aggiornamento delle competenze.

4.1. B8 – Forza lavoro: caratteristiche generali

Al 31 dicembre 2025, Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l. impiega **8 dipendenti**, tutti assunti con **contratto a tempo indeterminato** e attivi presso la sede di Ghedi. Nel corso dell'esercizio non sono state registrate nuove assunzioni né cessazioni.

La forza lavoro è composta da **5 uomini**, pari al **62,5%** del totale, e **3 donne**, pari al **37,5%**. La presenza femminile va letta in relazione alla dimensione ridotta dell'organico e alla distribuzione delle mansioni tra area produttiva, attività amministrative e funzioni di supporto.

GENERE	TEMPO INDETERMINATO	%
UOMINI	5	62,5%
DONNE	3	37,5%
TOTALE	**8**	**100%**



4.2. B9 - Salute e sicurezza

L'Azienda adotta un sistema di prevenzione coerente con la propria dimensione e con la natura delle attività svolte, fondato sul **Documento di Valutazione dei Rischi, sulla sorveglianza sanitaria, sulla formazione obbligatoria e sull'addestramento operativo**.

Gli strumenti adottati consentono di monitorare i principali rischi connessi alle **lavorazioni meccaniche**, all'utilizzo delle **attrezzature produttive** e alla gestione degli **ambienti di lavoro**. Il presidio è supportato da ruoli e responsabilità definiti nell'ambito del **Servizio di Prevenzione e Protezione**, che contribuiscono a mantenere un controllo organizzato sugli aspetti di prevenzione, sicurezza e gestione delle emergenze.

Nel 2025, è stato aggiornato il **Documento di Valutazione dei Rischi (DVR)**, predisposto ai sensi del **D.Lgs. 81/2008**. Il documento considera i cicli tecnologici, il personale, le sostanze e le attrezzature in uso, adottando una metodologia di valutazione basata sull'analisi della probabilità di accadimento e del danno atteso. L'approccio consente di individuare le priorità di intervento e le misure di prevenzione coerenti con le attività svolte.

L'organizzazione della sicurezza è formalizzata attraverso un **organigramma dedicato** e aggiornato, che individua le principali figure del sistema di prevenzione: **Datore di Lavoro e RSPP, RLS, Medico Competente, Preposto** e addetti alla gestione delle emergenze. La presenza di responsabilità definite favorisce una gestione più ordinata dei presidi di sicurezza e una maggiore chiarezza nei processi interni.

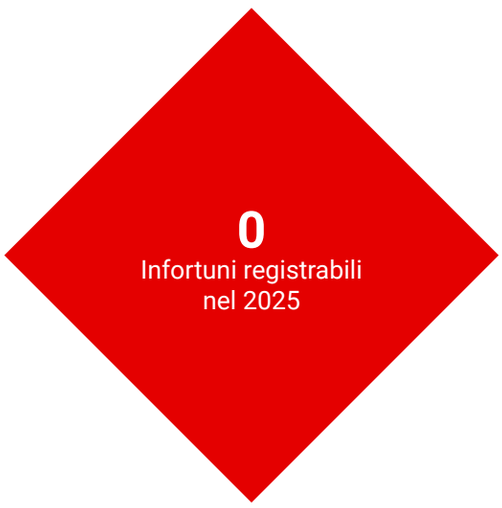
Le valutazioni specifiche riguardano le principali **mansioni aziendali** e le **attrezzature installate** nello stabilimento. Le schede di valutazione individuano i pericoli connessi alle diverse attività, i rischi residui, le misure di prevenzione, i dispositivi di sicurezza e le raccomandazioni operative. In tal modo, la documentazione aziendale rafforza il collegamento tra **valutazione dei rischi, addestramento del personale** e gestione quotidiana delle lavorazioni.

Nel periodo di rendicontazione **non sono stati registrati infortuni, malattie professionali o decessi**, a fronte di **12.928 ore lavorate**.

L'attenzione alle condizioni di lavoro comprende anche aspetti legati alla **salubrità degli spazi** utilizzati dal personale. Nel 2025 è stata effettuata un'analisi sull'acqua di acquedotto presso i servizi igienici degli spogliatoi; l'esito ha rilevato l'assenza di **Legionella spp**.

La gestione delle emergenze è regolata dal **Piano di Emergenza, Evacuazione e Primo Soccorso**. Il documento definisce le azioni da adottare in caso di emergenza, le procedure di evacuazione, i rapporti con gli enti esterni di soccorso e i compiti delle persone incaricate. Il piano considera diversi scenari potenzialmente critici, tra cui infortuni, incendi, eventi naturali, rotture di condotte, sversamenti e condizioni climatiche sfavorevoli, fornendo una base organizzativa per la gestione tempestiva delle situazioni di rischio.

Il sistema di prevenzione è completato da **istruzioni operative**, modulistica interna e un **programma delle misure di prevenzione e protezione**, che comprende azioni di presidio e miglioramento legate alla consegna delle informative, alla formazione per mansione, alla gestione dei DPI, alla verifica delle attrezzature e al mantenimento della segnaletica e dei presidi di sicurezza. Tali misure sono oggetto di monitoraggio e aggiornamento nell'ambito del sistema aziendale di prevenzione.

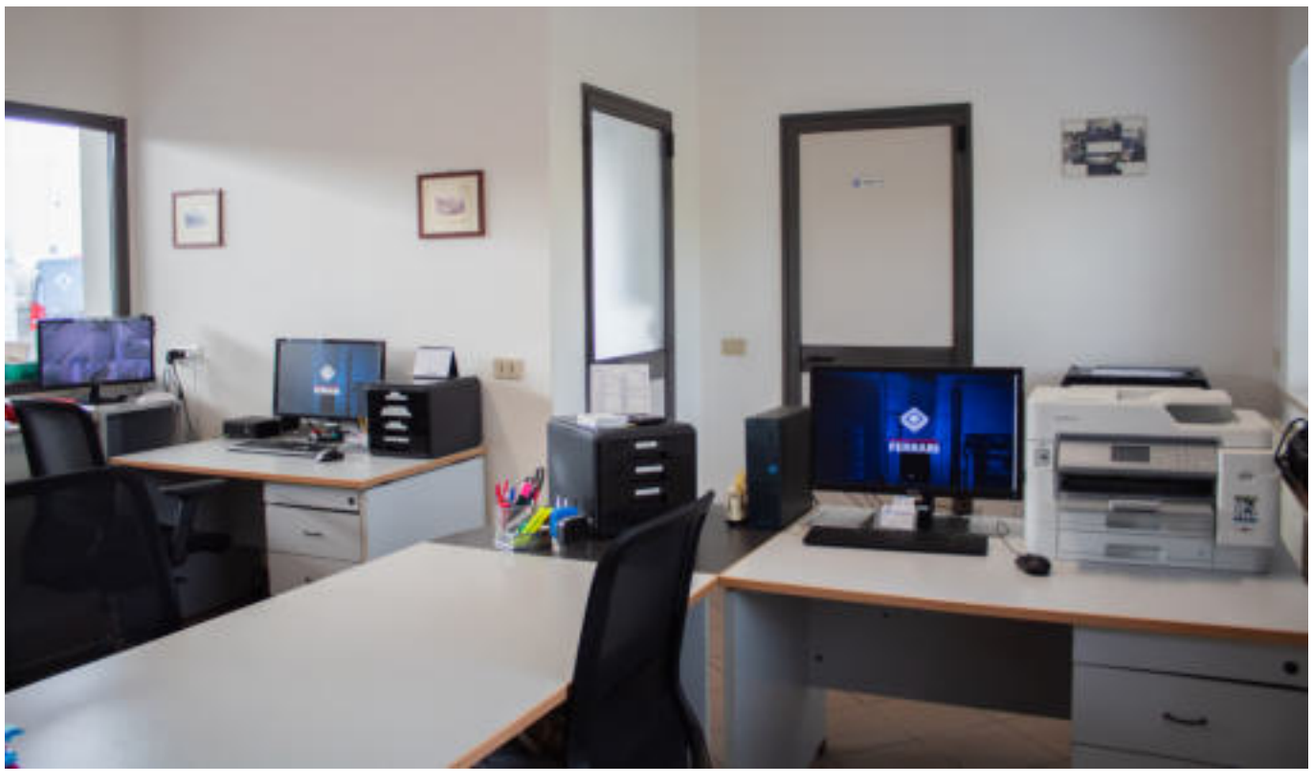


4.3. B10 - Retribuzione, contrattazione collettiva e formazione

Nel 2025, tutti i **8 dipendenti** risultano coperti dal **CCNL Metalmeccanica artigianato**, con retribuzioni pari o superiori ai minimi contrattuali applicabili.
La retribuzione oraria media è pari a **12,03 euro/ora** per il personale maschile e a **12,22 euro/ora** per il personale femminile. Il divario retributivo, è pari a **-1,58%**: il valore negativo indica una **retribuzione oraria media femminile leggermente superiore a quella maschile**. Il dato va letto tenendo conto della dimensione ridotta dell'organico e della distribuzione delle persone per ruolo, mansione e anzianità.

INDICATORE	VALORE 2025
Dipendenti coperti da contratto collettivo	8
Copertura CCNL	100%

INDICATORE	VALORE 2025
Retribuzione oraria media uomini	12,03 €/ora
Retribuzione oraria media donne	12,22 €/ora
Divario retributivo (M-F)/M	**-1,58%**



Nel corso del 2025 sono state registrate **116 ore complessive di formazione**, calcolate su un perimetro di **10 persone**, composto da **8 dipendenti** e **2 amministratori**. La media complessiva è pari a **11,6 ore per persona**. Le attività formative hanno riguardato principalmente la **salute e sicurezza sul lavoro, l'aggiornamento RLS, l'addestramento operativo e la formazione tecnica on the job**.
La gestione della formazione è supportata da **registri e moduli interni** che consentono di documentare le attività svolte, con particolare riferimento all'uso di **mezzi, macchine e attrezzature, ai DPI, alle sostanze chimiche, alla gestione delle emergenze e ai rischi specifici della mansione**. La consegna di opuscoli informativi, istruzioni operative, estratto del piano di emergenza e organigramma della sicurezza contribuisce inoltre a rendere disponibili ai lavoratori le informazioni necessarie per operare in modo consapevole e sicuro.
La distribuzione delle ore formative evidenzia una maggiore concentrazione sulla **componente maschile**, che ha svolto **104 ore**, pari all'**89,7%** del totale. Il dato è calcolato su **7 uomini**, considerando **5 dipendenti** e **2 amministratori**, per una media pari a circa **14,9 ore per persona**. La **componente femminile** ha svolto **12 ore**, pari al **10,3%** del totale, calcolate su **3 dipendenti**, per una media di **4,0 ore per persona**.

FORMAZIONE	VALORE 2025	% ORE MEDIE	% SUL TOTALE
Ore di formazione uomini	104	14,8%	89,7%
Ore di formazione donne	12	4%	10,3%
Ore totali di formazione	**116**	**11,6%**	**100%**

4.4. Relazione con la comunità

Contribuire alla vitalità della comunità locale significa, per Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l., costruire relazioni concrete e continuative con il territorio in cui è cresciuta e opera.

Il **legame con la comunità** si esprime attraverso iniziative semplici e tangibili, tra cui stage scolastici, rapporti con il mondo della formazione tecnica e forme di sostegno a realtà locali. In particolare, l'Azienda supporta il **G.S. Sprint Ghedi dal 2015** e, dal **2019**, sostiene annualmente l'**oratorio di Ghedi**, contribuendo alla continuità e allo sviluppo delle **attività sportive** svolte all'interno della struttura.

Gli **stage scolastici** rappresentano inoltre un'occasione per avvicinare studenti e giovani in formazione al mondo della meccanica di precisione, favorendo la conoscenza delle competenze tecniche, degli strumenti di lavoro e delle dinamiche operative tipiche di una piccola impresa manifatturiera.


MARCELLO
UnipolSai
bronzitaly


attrezzature meccaniche
FERRARI
www.ferrariattrezzaturemeccaniche.it
MTL
prosystem
AGENZIA
ZUCCHETTI

METRICHE DI GOVERNANCE



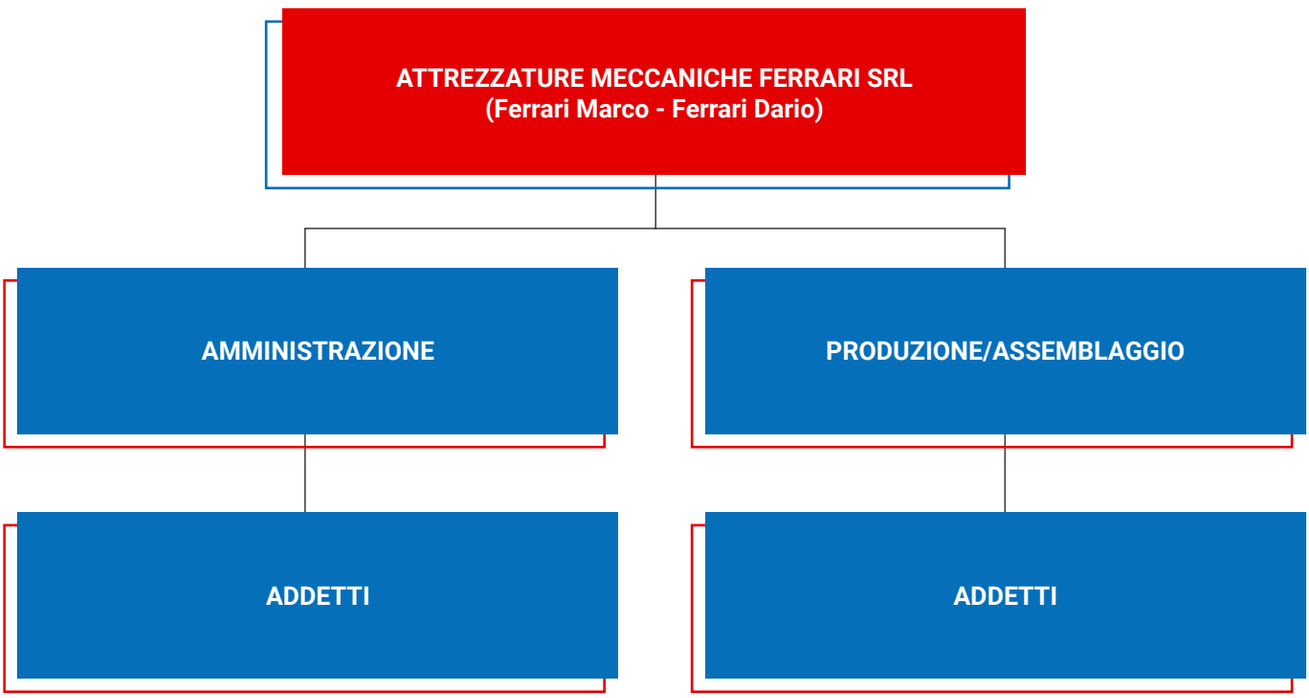
La **governance** è strettamente collegata alla gestione quotidiana dell'attività e al presidio diretto dei principali processi aziendali. La correttezza dei comportamenti trova applicazione nelle **prassi operative, nella tracciabilità delle commesse e nella gestione ordinata degli aspetti amministrativi, documentali e commerciali**.

5.1. Assetto proprietario e presidio operativo

La **struttura proprietaria e funzionale** riflette un modello organizzativo diretto e snello, coerente con la dimensione aziendale. **Marco Ferrari e Dario Ferrari** sono coinvolti nel presidio dell'attività e nel coordinamento delle principali aree operative, assicurando continuità gestionale e vicinanza ai processi quotidiani.

L'organizzazione si articola principalmente in due ambiti: **amministrazione** e **produzione/assemblaggio**. Le attività sono supportate dagli addetti coinvolti nei diversi processi aziendali, secondo una ripartizione delle responsabilità che consente di mantenere un controllo diretto sulle lavorazioni, sulla gestione delle commesse e sugli aspetti operativi più rilevanti.

Il presidio di **governance** si riflette anche nella gestione documentale delle responsabilità operative e della sicurezza. L'Azienda utilizza strumenti interni quali **nomine, organigramma, registri dei controlli, verbali di addestramento**, moduli per la **consegna dei DPI**, documentazione relativa alla **gestione delle emergenze** e strumenti per l'analisi degli eventuali infortuni.



5.2. B11 - Condanne e sanzioni per corruzione e concussione

Per **Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l.**, i rapporti con clienti, fornitori, collaboratori e altri interlocutori coinvolti nelle attività Aziendali si fonda **su relazioni dirette e su prassi consolidate nel tempo**.

La continuità delle prassi e il controllo ravvicinato dei processi contribuiscono a garantire affidabilità nella gestione delle commesse e dei rapporti commerciali.

Nel corso del 2025, l'Azienda **non ha registrato condanne per violazione di norme anticorruzione e antiriciclaggio**, né procedimenti pendenti noti a carico dell'Azienda o dei membri dell'organo di amministrazione.

CONDANNE E MULTE PER CORRUZIONE ATTIVA E PASSIVA	VALORE 2025
Numero di condanne per violazione di norme anticorruzione e antiriciclaggio	0
Procedimenti pendenti a carico della società	0
Procedimenti pendenti noti a carico dei membri dell'organo di amministrazione	0



Indice VSME - Raccordo GRI

Di seguito, viene riportata la tabella di raccordo VSME – GRI.

VSME	TEMA	RACCORDO GRI ORIENTATIVO
B1	Base per la preparazione	GRI 2-1, 2-2, 2-6
B2	Pratiche, politiche e iniziative future	GRI 2-22, 2-23
B3	Energia ed emissioni di gas serra	GRI 302-1, 302-3, 305-1, 305-2
B6	Acqua	GRI 303-3
B7	Uso delle risorse, economia circolare e rifiuti	GRI 306-3, 306-4, 306-5
B8	Forza lavoro - caratteristiche generali	GRI 2-7, 401-1, 405-1
B9	Salute e sicurezza	GRI 403-9
B10	Retribuzione, contrattazione collettiva e formazione	GRI 2-30, 404-1, 405-2
B11	Condanne e sanzioni per corruzione e concussione	GRI 205-3



attrezzature meccaniche
FERRARI



Attrezzature Meccaniche Ferrari S.r.l.

Via Tutto Ghedi, 17, 25016 Ghedi BS

+39 030 9032424

info@ferrariattrezzaturemeccaniche.it