

**S.R.L. – P.R.I.V.I.**

PRODUZIONE IMBOTTIGLIAMENTO VINI ITALIA



**Bilancio di Sostenibilità  
2024**



## Indice

### 1. GOVERNANCE

- 1.1 Qualità con stile
- 1.2 La storia
- 1.3 La governance
- 1,2 La 1.4 Mission

### 2. IL SISTEMI DI GESTIONE AZIENDALE

- 2.1 La sostenibilità

### 3. BUONE PRATICHE DI CANTINA

- 3.1 Cantina e imbottigliamento
- 3.2 Monitoraggi
  - 3.2.1 Consumi energetici
  - 3.2.2 Consumi idrici
  - 3,2,3 Analisi di laboratorio
  - 3.2.4 Rifiuti
- 3.3 Gestione dei rifiuti, sottoprodotti e acque reflue
- 3.4 Detersione e sanificazione dei locali e delle attrezzature
- 3.5 Packaging
- 3.6 I fornitori

### 4. INDICATORI AMBIENTALI

- 4.1 Impronta carbonica di organizzazione
- 4.2 Impronta idrica di organizzazione

### 5. BUONE PRATICHE SOCIALI

- 5.1 Le persone
- 5.2 Analisi della forza lavoro
- 5.3 Sicurezza sul lavoro
- 5.4 Formazione

### 6. BUONE PRATICHE ECONOMICHE

- 6.1 Risultati raggiunti
- 6.2 Obiettivi e investimenti futuri

### 7. TERRITORIO E COMUNITÀ

- 7.1. Il territorio
- 7.2 Archivio storico
- 7.3 Musei-Galleria Chiarli



# 1. Governance

## 1.1 Qualità con stile

Fondata da Cleto Chiarli a Modena nel 1860, la famiglia Chiarli è la più antica realtà produttiva di Lambrusco.

Oggi il Gruppo conta sette Tenute Agricole, per un totale di 350 ettari, di cui oltre 140 vitati. Con una produzione annua di 17 milioni di bottiglie e un fatturato di poco al di sotto ai 40 milioni di euro, Chiarli, attraverso i marchi Chiarli, Cleto Chiarli e Quintopasso, è un punto di riferimento internazionale per i vini emiliani.

Pioniere del metodo Charmat in Emilia-Romagna dagli anni '50, il Gruppo continua a investire in ricerca, innovazione e qualità nel rispetto, in tutti i processi delle fasi produttive, dei più rigorosi principi di sostenibilità etica, ambientale e sociale.



## 1.2 La Storia

### 1860

- Cleto Chiarli si trasferisce a Modena con la famiglia.
- Apre l'Osteria dell'Artigliere.
- Decide di dedicarsi esclusivamente alla produzione di **Lambrusco in bottiglia** con rifermentazione naturale.

### 1900

- Alla **Exposition Universelle di Parigi** la cantina riceve il prestigioso premio *Mention Honorable*.
- Il Lambrusco Chiarli ottiene notorietà internazionale.

### 1925

- Anselmo Chiarli costruisce una nuova e moderna cantina nella periferia di Modena.

### 1944

- La cantina viene **distrutta dai bombardamenti** alleati durante la Seconda Guerra Mondiale.
- L'attività si interrompe.



### 1946

- Ricostruzione della cantina da parte di Giovanni e Giorgio Chiarli.
- Ripresa della produzione con oltre **3 milioni di bottiglie**.

### 1959

- Prima azienda in Emilia-Romagna ad introdurre il **Metodo Charmat**, che rende il Lambrusco più profumato e fruttato.

### 1960

- Centenario dell'azienda: nasce la linea **Sorbara "Centenario"**, simbolo della cantina.
- Espansione con nuove strutture e macchinari.



## 1.2 La Storia

### 1970

- Entrano in azienda Mauro e Anselmo (quarta generazione).
- Produzione e vendite raggiungono 6 milioni di bottiglie l'anno.
- Il Lambrusco Chiarli diventa il più conosciuto e venduto in Italia e si diffonde in Europa e America.

### 1980-1990

- Crisi del Lambrusco “modaiolo” prodotto da altre cantine.
- La famiglia Chiarli avvia un programma di riqualificazione: ammodernamento dei vigneti, selezione dei cloni, valorizzazione di Sorbara e Grasparossa.
- Nel 1989 muore Giovanni, nel 2002 Giorgio. Subentrano Mauro e Anselmo.



### 2000

- La produzione supera 20 milioni di bottiglie, metà destinate ai mercati esteri.
- La cantina si conferma leader privata in Emilia-Romagna.

### 2002-2003

- Costruzione della nuova cantina “Cleto Chiarli” a Castelvetro, presso Villa Cialdini.
- Inizio della produzione con tecnologie moderne e attenzione alla qualità.
- La nuova sede celebra i 152 anni di storia della famiglia Chiarli.

## 1.3 La governance



**Data atto di costituzione:** 2/10/1925

**Forma giuridica:** Società a responsabilità limitata

**Presidente:** Mauro Chiarli

**Soci:** 7

**Collegio sindacale:** 1

Il vino, per la sua storia, per le sue innumerevoli diversità, per le sue sfaccettature e tradizioni è certamente cultura.

Spesso però beviamo per puro piacere, senza analizzare puntigliosamente il contenuto del bicchiere, lasciandoci andare al piacere del palato.

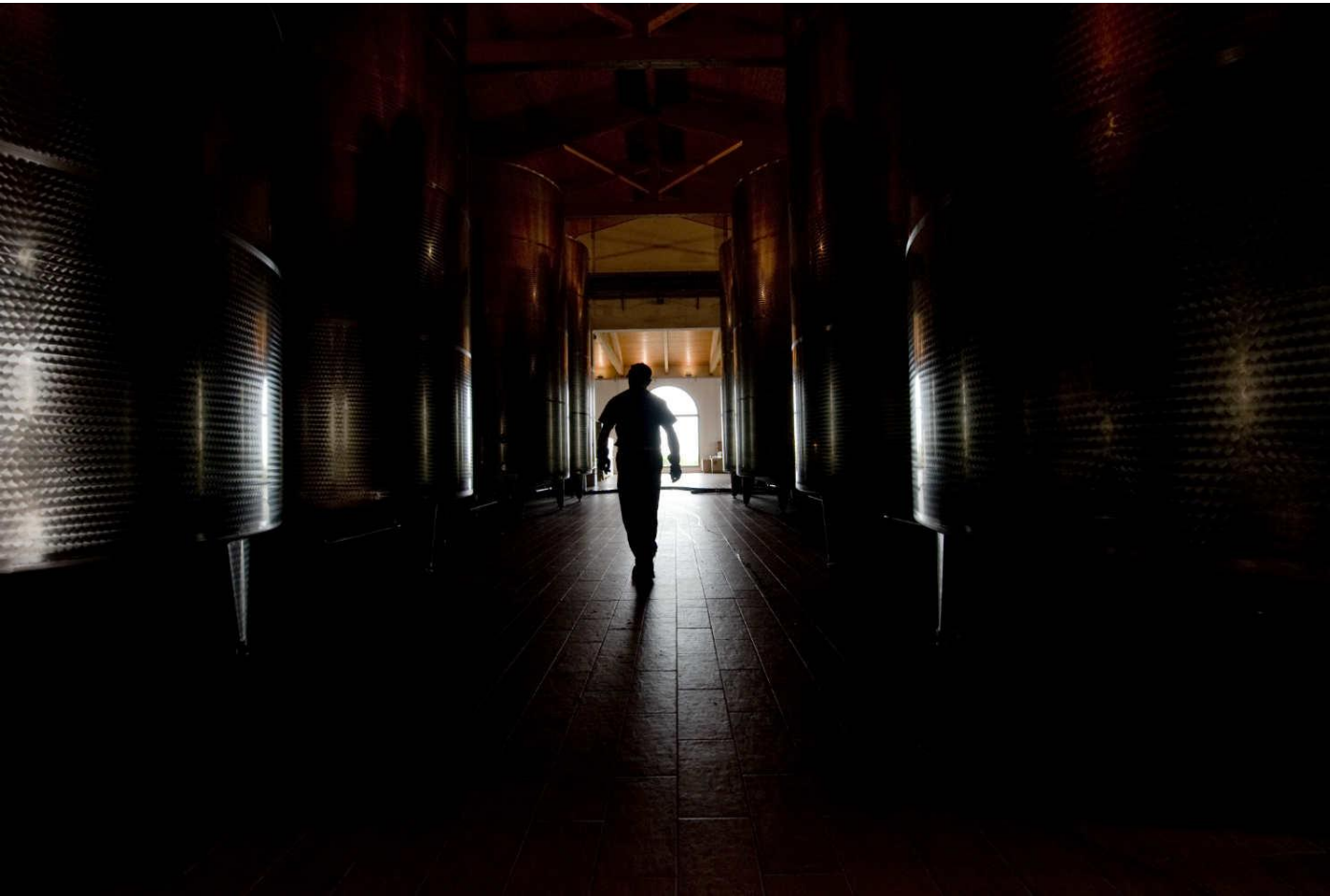
E così dal nostro vino ci aspettiamo piacevolezza, pulizia, freschezza, perché ci sia sincero compagno.

Dal 1860 Chiarli produce questi vini, dove la qualità è alla portata di tutti, ogni giorno.



## 1.4 Mission

*Chiarli: il gusto autentico della tradizione emiliana, nato dalla passione di una famiglia e trasformato in vini che parlano al cuore.*



Oggi la Famiglia Chiarli continua ad affrontare la sfida di produrre vini che trasmettano ideali quali passione, amore per la propria terra, identità familiare e costante impegno nella ricerca della perfezione e rispetto per il vino.

Vini che siano piacevoli, legati alla propria terra, accessibili a tutti, innovativi, senza compromessi, spesso sorprendenti.

Chiarli vuole garantire al consumatore che sta bevendo il miglior vino che la più grande, antica e blasonata azienda familiare dell'Emilia Romagna, possa creare.



2.

Il sistema di  
gestione aziendale

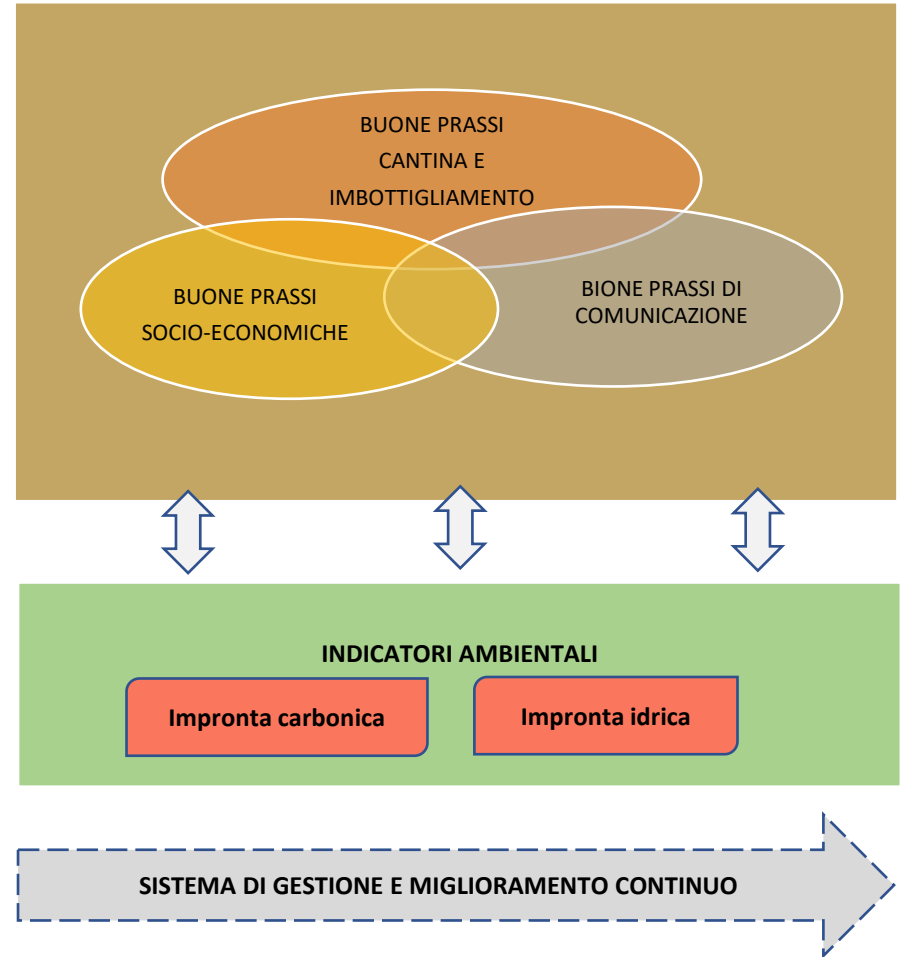
## 2.1 La sostenibilità

L'impegno verso la sostenibilità è da sempre insito negli obiettivi aziendali nell'ottica più ampia che include le tre dimensioni fondamentali e inscindibili dello sviluppo sostenibile: Ambientale, Economico e Sociale.

Il presente Bilancio di sostenibilità è stato redatto per descrivere in modo trasparente e veritiero le iniziative di sostenibilità adottate dall'azienda S.r.l. PR.I.V.I. nel periodo 1/1/2024-31/12/2024.

L'Agenda 2030 riconosce alle aziende un ruolo chiave e determinante per lo sviluppo sostenibile.

S.r.l. PR.I.V.I. ha intrapreso il percorso per certificare la propria organizzazione secondo lo standard Equalitas – Organizzazione, in ottica integrata rispetto al sistema di gestione per la sicurezza alimentare certificato IFS Food.



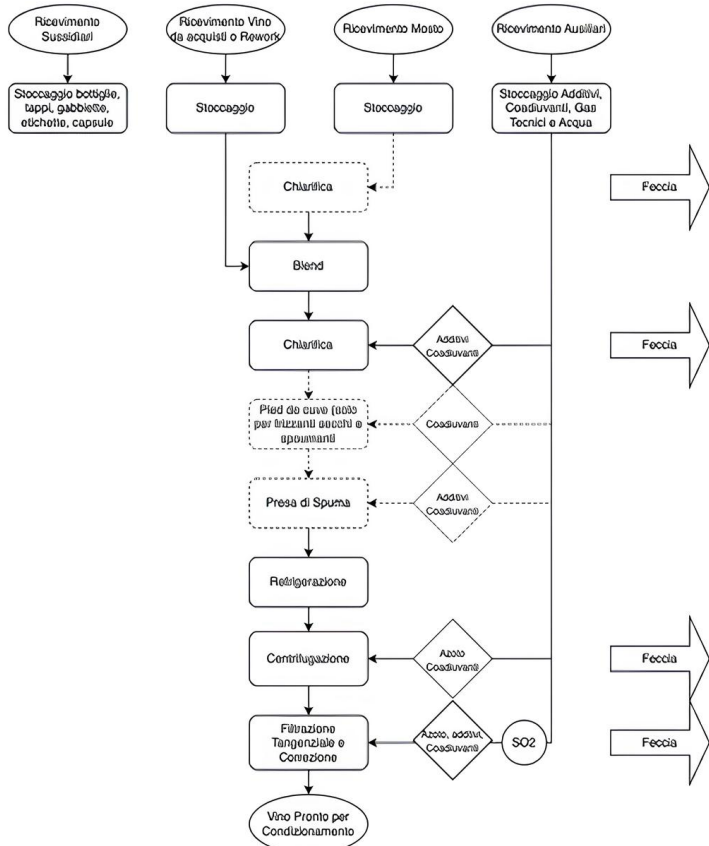


# 3.

## Buone pratiche di cantina

# 3.1 Cantina e imbottigliamento

Diagramma di Flusso Vino



Protocolli di lavorazione accurati permettono di organizzare le lavorazioni in modo efficace, ottimizzando risorse disponibili e garantendo la massima sicurezza sul luogo di lavoro.

Ciascuna fase del processo è pianificata in modo dettagliato, definendo attrezzature utilizzate, controlli di prodotto e di processo, risorse coinvolte e riferimenti a procedure e istruzioni operative.

Particolare attenzione viene posta alla gestione dei prodotti enologici, con indicazioni puntuali relative alle quantità, modalità di utilizzo, stoccaggio e tracciabilità. Le sostanze impiegate nel processo produttivo, come coadiuvanti e additivi, sono gestite attraverso procedure documentate, in conformità alla normativa vigente e agli standard di qualità e sicurezza alimentare adottati dall’Azienda.

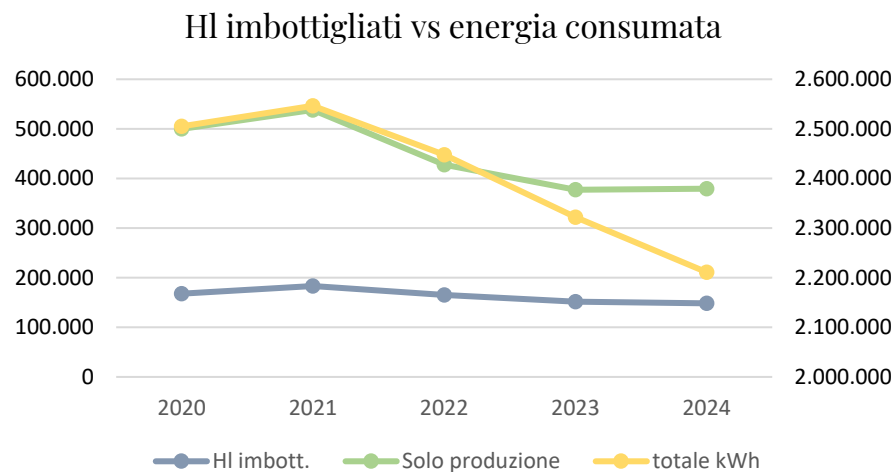
Tutte le attività sono registrate in moduli costruiti in modo personalizzato per permettere una corretta tracciabilità delle informazioni.

Pianificazione della fase n° 10 (Pr.I.V.I. + Clero)				Imbottigliamento				
Descrizione attività				Impianto/Attrezzatura				
Risciacquo				sciacquatrici				
Fase di controllo								
Risciacquo bottiglie								
Controlli dei Requisiti del Processo e prodotto								
Parametro da Controllare	Modalità di Controllo			Freq.	Resp.	Rif. Spec.	Rif. Procedura	Rif. Reg.
	Doc.	Visivo	Str. / analitico					
Livello pressione manometro sciacquatrici non inferiore a 1.7 bar e blocco linea	-	X	-	3 v/giorno	Capolinea	> 1.7 bar	Imbottigliamento ed imballaggio	Mod 05-03
Funzionalità manometri	-	X	-	1 v/ora	Capolinea	-	Imbottigliamento ed imballaggio	Mod 05-03
Funzionalità ugelli lavaggio	-	X	-	1 v/ora	Capolinea	-	HACCP	Mod 05-03

## 3.2 Monitoraggi

### 3.2.1 Consumi energetici

	HI imbott.	Pz imbott.	kW/L	kW/pz
<b>2020</b>	167.732	17.538.137	0,149	0,143
<b>2021</b>	183.231	19.688.327	0,139	0,129
<b>2022</b>	165.077	18.125.406	0,148	0,135
<b>2023</b>	151.382	16.627.367	0,153	0,140
<b>2024</b>	148.335	16.180.585	0,149	0,137



Il consumo di energia è diminuito negli anni, in attesa di un eventuale ulteriore investimento per la realizzazione di un impianto fotovoltaico.

## 3.2 Monitoraggi

### 3.2.2 Consumi idrici

Il consumo di acqua è stato pressoché costante nel corso degli anni.

anno	Consumi Acqua (M3)	HI imbott.	Pz imbott.	M3/L	M3/pz
2020	17384	167.732	17.538.137	0,0010	0,0010
2021	15561	183.231	19.688.327	0,0008	0,0008
2022	17224	165.077	18.125.406	0,0010	0,0010
2023	17224	151.382	16.627.367	0,0011	0,0010
2024	17576	148.335	16.180.585	0,0012	0,0011

Autorizzazione pozzi: MO05A0056

Autorizzazione Scarichi : DET-AMB-2023-4950 del 26/09/2023

I controlli sulle acque di scarico sono eseguiti regolarmente e rientrano nei limiti di legge.

### 3.2.3 Analisi di laboratorio

I vini vengono controllati analiticamente nelle fasi principali del processo di produzione dal laboratorio interno e da laboratori esterni accreditati.

Il laboratorio interno è stato monitorato nel 2024 tramite il Proficiency Test RT-LAB di Unione Italiana Vini (Circuito RT-LAB Vino), evidenziando in modo chiaro la qualità delle prestazioni analitiche. La tabella seguente riporta i risultati complessivi dell'anno, estrapolati dal report annuale.

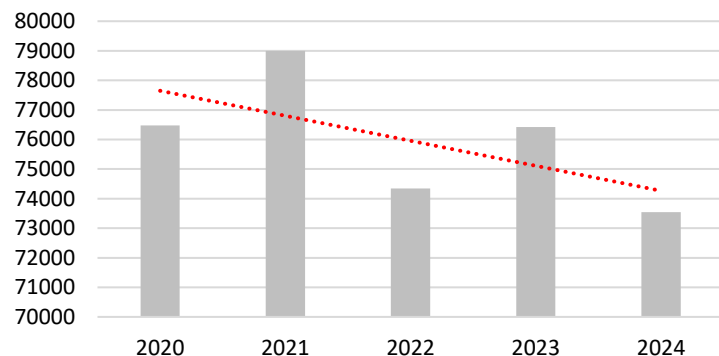
totale dati elaborati	% dati soddisfacenti	% dati discutibili	% dati insoddisfacenti
190	83,2	9,5	7,4

## 3.2 Monitoraggi

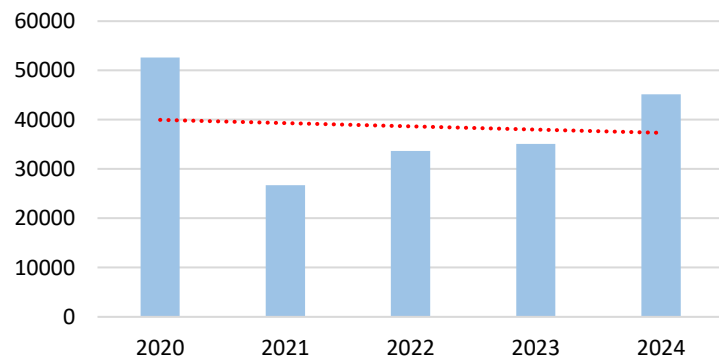
### 3.2.4 Rifiuti

I rifiuti sono classificati in base al codice CER di appartenenza, che ne identifica in modo univoco la tipologia.

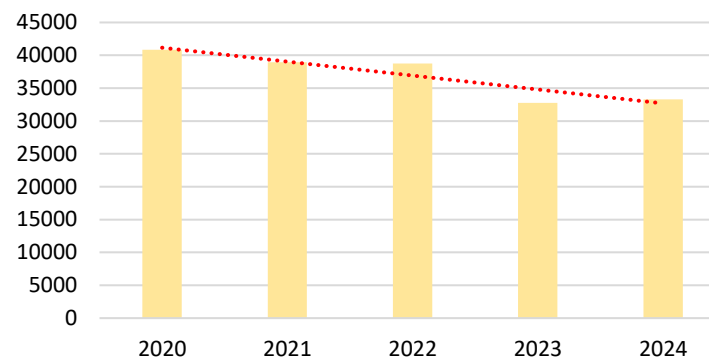
Carta e cartone: 15.01.01



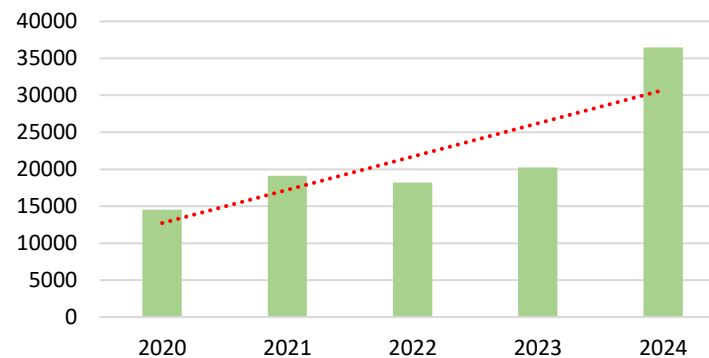
Vetro: 15.01.07



Plastica: 15.01.02



Materiali misti: 15.01.06



### 3.3 Gestione dei rifiuti, dei sottoprodotti e delle acque reflue

L'Azienda adotta misure rigorose per la gestione dei rifiuti, dei sottoprodotti e delle acque reflue, garantendo il rispetto delle normative ambientali e promuovendo pratiche sostenibili.

L'azienda differenzia e identifica accuratamente i rifiuti prodotti, in linea con le normative ambientali attuali.

La feccia, sottoprodotto del processo di vinificazione, viene consegnata a una distilleria per il trattamento adeguato.



*Gestire responsabilmente oggi,  
per tutelare l'ambiente di  
domani.*

Per quanto riguarda le acque reflue, l'Azienda utilizza per i lavaggi delle attrezzature acque prelevate da pozzi di proprietà e trattate in modo da renderle potabili.

Lo scarico avviene secondo quanto autorizzato dall'Autorizzazione Unica Ambientale (Det. Amb. 2023-4950 del 26/09/2023). Annualmente viene presentato il bilancio idrico per monitorare i consumi. L'azienda svolge regolari controlli, con analisi effettuate da laboratori esterni accreditati e risultati conformi ai limiti normativi.

È inoltre presente una vasca di laminazione per la raccolta e il recupero delle acque meteoriche.

Queste pratiche testimoniano l'impegno dell'azienda nella gestione responsabile dei reflui e dei residui di produzione, in un'ottica di sostenibilità e tutela dell'ambiente.

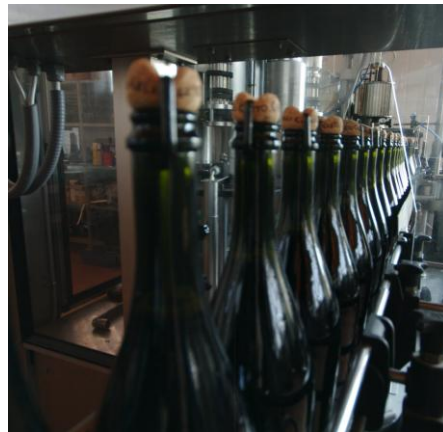
## 3.4 Detersione e sanificazione dei locali e delle attrezzature

L'Azienda adotta protocolli rigorosi per garantire la pulizia e la disinfezione delle strutture e delle attrezzature utilizzate nei processi produttivi.

I protocolli si basano su piani dettagliati che mirano a ridurre l'uso di detersivi e il consumo di acqua, assicurando al contempo standard igienici ottimali. Le pratiche adottate vengono sottoposte a verifiche periodiche per garantirne l'efficacia.

In linea generale l'azienda ha previsto attività di pulizia e detersione in modo tale da rispettare i seguenti criteri:

- quando possibile utilizzare acqua fredda e per il tempo minimo previsto nella scheda tecnica;
- leggere attentamente le istruzioni d'uso relative ai prodotti detersivi e definite nella scheda tecnica,
- utilizzare sempre i prodotti con le quantità minime indicate nel range di utilizzo.



## 3.5 Packaging

Nel 2024, l'Azienda ha consolidato il proprio impegno nella selezione di soluzioni di packaging coerenti con i principi della sostenibilità ambientale. L'attenzione si è rivolta alla valutazione dei materiali e dei fornitori, privilegiando alternative a minore impatto, in termini di provenienza e ciclo di vita.

Sono stati definiti criteri specifici per ridurre il peso delle bottiglie in vetro, nel rispetto dei disciplinari di produzione e delle esigenze di mercato. È stata inoltre posta attenzione al tipo e al peso di carta e cartone, privilegiando materiali leggeri, riciclati o provenienti da foreste certificate.

La distanza dei fornitori dal sito aziendale è stata considerata un fattore rilevante per contenere le emissioni da trasporto. Anche nella scelta dei tappi sono stati preferiti fornitori con politiche orientate alla sostenibilità, così come sono stati selezionati imballaggi facilmente riciclabili dal consumatore finale.

Queste scelte rientrano in una più ampia strategia di responsabilità ambientale, orientata alla progressiva riduzione dell'impronta ecologica del packaging lungo tutto il ciclo di vita del prodotto. L'Azienda continuerà a monitorare le soluzioni disponibili sul mercato, con l'obiettivo di adottare materiali sempre più sostenibili, senza compromettere qualità e sicurezza.

## 3.6 I fornitori

*Il valore della sostenibilità cresce quando si costruisce insieme, passo dopo passo, lungo tutta la catena di fornitura.*

Nel 2024 l'Azienda ha proseguito il consolidamento del proprio sistema di qualificazione e monitoraggio dei fornitori, con particolare attenzione ai soggetti coinvolti nella fornitura di materie prime enologiche (vino, mosti, MCR), prodotti tecnici e materiali di imballaggio.

I fornitori sono stati valutati secondo criteri già integrati nei sistemi di gestione aziendale, che comprendono aspetti di qualità, tracciabilità e conformità normativa. Durante l'anno è stato avviato un lavoro di revisione dei questionari di valutazione, con l'obiettivo di integrare elementi legati alla sostenibilità ambientale e sociale, in preparazione a un coinvolgimento più strutturato nei prossimi esercizi.

Nel corso del 2024 l'Azienda ha mantenuto un dialogo attivo con i propri fornitori strategici, ponendo le basi per un percorso condiviso orientato alla sostenibilità ambientale lungo la filiera.

Circa l'80% dei fornitori è rappresentato da realtà italiane, con una forte presenza di cantine sociali locali, a conferma del radicamento territoriale e della volontà di promuovere una filiera sostenibile, trasparente e collaborativa.







# 4.

## Indicatori ambientali

## 4.1 Impronta carbonica di organizzazione

L'impronta carbonica misura le emissioni di gas serra generate dalle attività aziendali, espresse in tonnellate di CO<sub>2</sub> equivalente.

L'azienda ha condotto la prima valutazione della propria Impronta Carbonica di Organizzazione (CFO), in conformità allo Standard Equalitas SOPD\_Rev.05 e utilizzando come riferimento la norma ISO 14064-1:2018 con riferimento al periodo 01/01/2024 – 31/12/2024.

Nel 2024 le emissioni totali dell'Organizzazione sono state pari a **18.952 tonnellate di CO<sub>2</sub> equivalente**, a fronte di una produzione di 16.195.362 litri di vino imbottigliato.

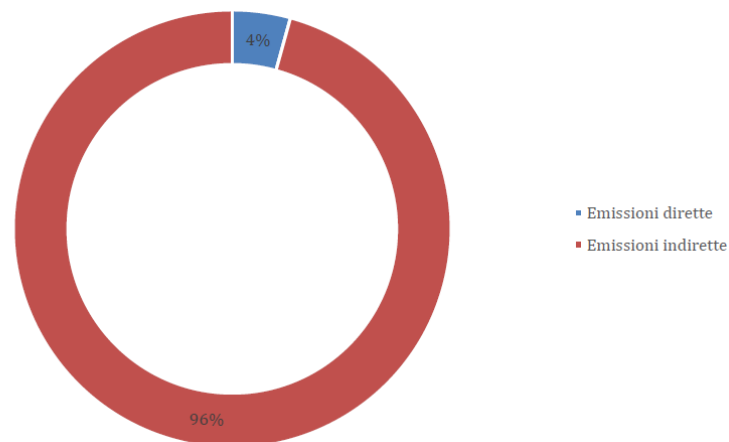
Ciò corrisponde a una **Carbon Footprint di 1,17 kg di CO<sub>2</sub> equivalente per ogni litro di vino prodotto**.

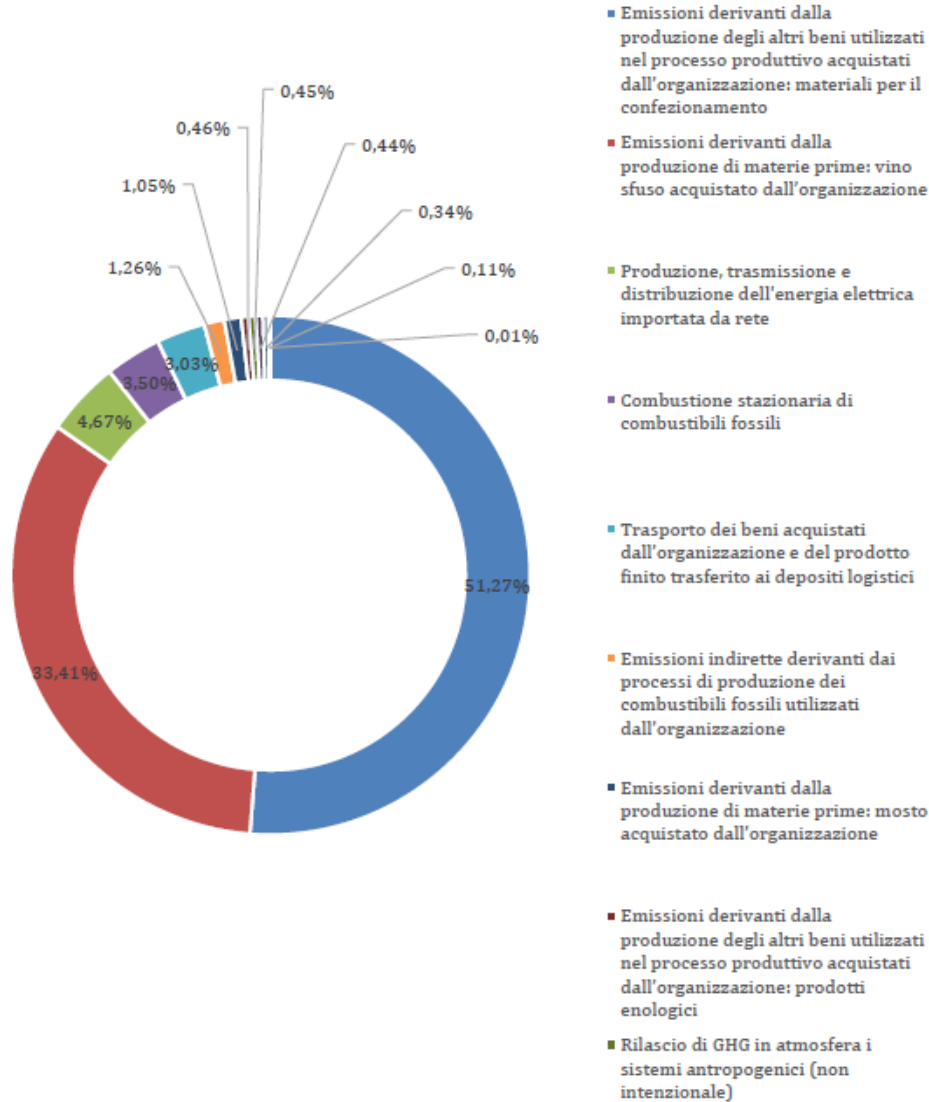
Le emissioni si suddividono in tre ambiti:

**Scope 1:** emissioni dirette provenienti da fonti di proprietà o sotto il controllo dell'azienda.

**Scope 2:** emissioni indirette derivanti dall'energia acquistata.

**Scope 3:** tutte le altre emissioni indirette lungo la catena del valore.





Le emissioni indirette legate ai beni acquistati rappresentano la componente più significativa dell'impronta ambientale dell'organizzazione. In particolare, il packaging incide in maniera predominante, generando oltre la metà delle emissioni complessive: le bottiglie in vetro costituiscono la principale fonte, seguite da cartoni e tappi.

Un altro contributo rilevante proviene dalle materie prime utilizzate nel processo produttivo, che pesano per circa un terzo delle emissioni totali. Si tratta soprattutto del vino sfuso e del mosto acquistati, la cui produzione comporta un impatto consistente.

Infine, l'energia necessaria alle attività aziendali rappresenta circa il 10% delle emissioni complessive.

## 4.2 Impronta idrica di organizzazione

Secondo lo standard Equalitas, l'impronta idrica di un'organizzazione è la quantità totale di acqua dolce consumata (evaporata o incorporata in un prodotto) e inquinata per produrre beni e servizi, comprese sia le risorse idriche dirette che quelle indirette.

L'azienda ha condotto la prima valutazione della propria Impronta Idrica di Organizzazione (WFO), in conformità allo Standard Equalitas SOPD\_Rev.05 e alla norma UNI ISO 14046:2014, con riferimento al periodo 01/01/2024 – 31/12/2024.



L'impronta idrica può comprendere diverse categorie di impatto, in particolare:

**Aquatic Acidification:** impatto relativo all'aumento dell'acidificazione delle acque, misurato in chilogrammi di anidride solforosa equivalente (kg SO<sub>2</sub> eq);

**Aquatic Ecotoxicity:** impatto relativo all'aumento della tossicità delle acque a livello di ecosistema, misurato in Comparative Toxic Units ecotoxicity (CTUe);

**Human Toxicity:** impatto relativo all'aumento della tossicità delle acque a livello umano, misurato in Comparative Toxic Units for human (CTUh);

**Aquatic Eutrophication:** impatto relativo all'aumento dell'eutrofizzazione delle acque, misurato in chilogrammi di fosforo equivalente (kg P eq);

**Water Scarcity:** impatto relativo all'utilizzo delle acque in base alla disponibilità della risorsa idrica, misurato in metri cubi equivalenti (m<sup>3</sup> eq).

## Risultati dell'inventario dell'impronta idrica dell'Organizzazione con riferimento all'anno 2024.

Categoria	Potenziali impatti ambientali correlati all'acqua					
	Aquatic Ecotoxicity [CTUe]	Human Toxicity [CTUh]	Aquatic Acidification [kg SO <sub>2</sub> eq]	Aquatic Eutrophication [kg P eq]	Water Scarcity [m <sup>3</sup> eq]	
Combustione stazionaria di combustibili fossili	233.754,87	0,02	723,33	20,40	4.334,93	
Combustione mobile di combustibili fossili	20.035,19	0,00	28,26	1,04	2.427,44	
Consumi idrici diretti derivanti da processi aziendali	-	-	-	-	19.738,40	
Immissione di fosforo in acqua	-	-	-	233,27	-	
Produzione, trasmissione e distribuzione di energia elettrica importata da rete	209.319,07	0,06	3.331,27	205,07	128.986,47	
Trasporto di materie prime e di beni acquistati e dai trasferimenti del prodotto finito ai magazzini logistici	1.142.961,04	0,08	1.823,22	40,64	16.083,43	
Trasporto dei rifiuti prodotti dall'organizzazione	3.926,53	0,00	6,11	0,13	54,62	
Produzione di materie prime acquistate dall'organizzazione	Mosti	6.402,92	0,18	1,94	0,08	34,87
	Vini	186.835,29	5,22	58,75	2,40	2.063,92
Produzione di altri beni utilizzati nel processo produttivo acquistati dall'organizzazione	Prodotti enologici	161.097,73	0,02	581,29	24,46	45.773,18
	Materiali per il confezionamento	7.897.166,83	1,43	68.288,97	2.026,00	2.452.885,97
Produzione dei combustibili fossili utilizzati	28.696,03	0,00	491,51	4,63	2.787,21	
Spostamenti casa-lavoro dei dipendenti dall'organizzazione	218.022,94	0,01	335,69	11,75	4.203,90	
Smaltimento di rifiuti -incenerimento di carta, plastica e vetro destinati al riciclo	4,23E-06	1,11E-13	6,88E-10	9,53E-12	2,29E-07	
Smaltimento di rifiuti - riciclo di carta, plastica e vetro	5,76E-05	7,25E-12	2,12E-09	1,15E-10	6,32E-06	
Smaltimento di rifiuti non biogenici	2.801.676,65	0,08	30,79	62,36	749,20	
<b>TOTALE POTENZIALI IMPATTI AMBIENTALI CORRELATI ALL'ACQUA DELL'ORGANIZZAZIONE</b>	<b>12.909.895,08</b>	<b>7,10</b>	<b>75.701,13</b>	<b>2.632,23</b>	<b>2.680.123,54</b>	

Interpretazione dei risultati e fasi che contribuiscono maggiormente:

**Ecotossicità acquatica:** l'impatto principale deriva dalla produzione dei materiali di confezionamento (61,5%), seguita dallo smaltimento dei rifiuti.

**Tossicità umana:** la fonte più significativa è la produzione dei vini sfusi acquistati (circa il 75% dell'impatto), seguita dalla produzione dei materiali di confezionamento (circa il 20%).

**Acidificazione delle acque:** oltre il 90% dell'impatto è legato ai materiali di confezionamento.

**Eutrofizzazione delle acque:** la produzione dei materiali di confezionamento incide per il 77% dell'indicatore.

**Scarsità di acqua:** la produzione dei materiali di confezionamento è la principale fonte, con circa il 92% dell'impatto complessivo.

Iniziative di riduzione degli impatti ambientali correlati all'acqua:

**Packaging:** in valutazione l'avvio di uno studio funzionale a un percorso di riduzione dell'impatto del packaging attraverso la riduzione del peso e l'utilizzo di materiali a ridotto impatto.

**Energia (elettrica e termica):** l'Organizzazione ha deciso di investire in un impianto fotovoltaico per l'autoproduzione di energia da fonti rinnovabili, in una nuova centrale termica e in un efficientamento dei macchinari di processo relativi alle linee di imbottigliamento.



# 5.

## Buone pratiche sociali

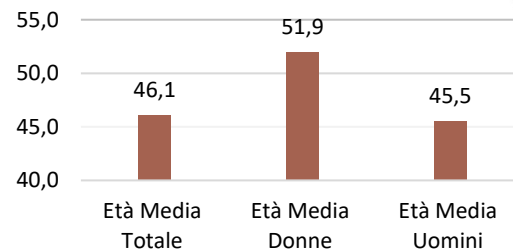
## 5.1 Le persone

Al 31/12/2024 l'Azienda conta 64 dipendenti, con un'età media di 46,1 anni.”

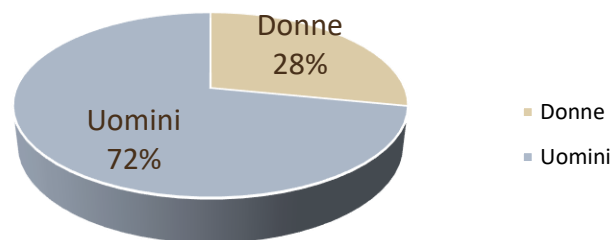
L'89% dei dipendenti ha un contratto a tempo indeterminato.



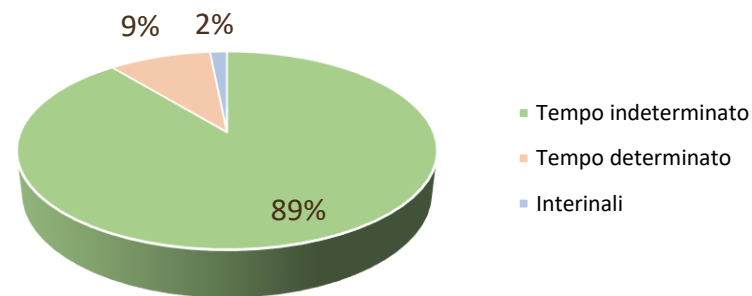
Età media per genere



% Dipendenti per genere

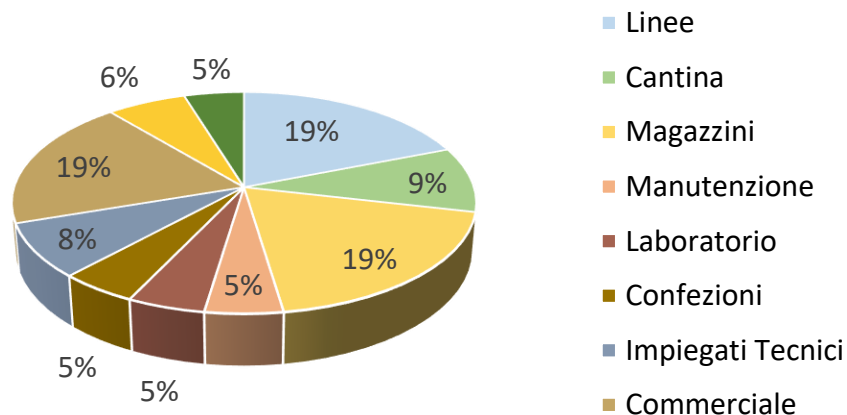


Tipologia di contratto



## 5.2 Analisi della forza lavoro

% Addetti per reparto

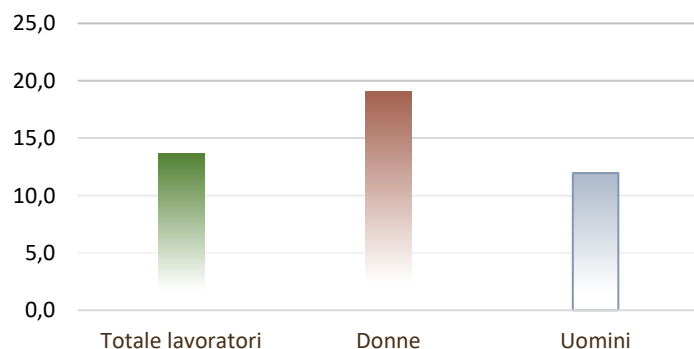


I dipendenti dell'Azienda sono ben distribuiti tra i vari reparti, al fine di garantire un sistema di turnazione efficiente e una maggiore produttività.

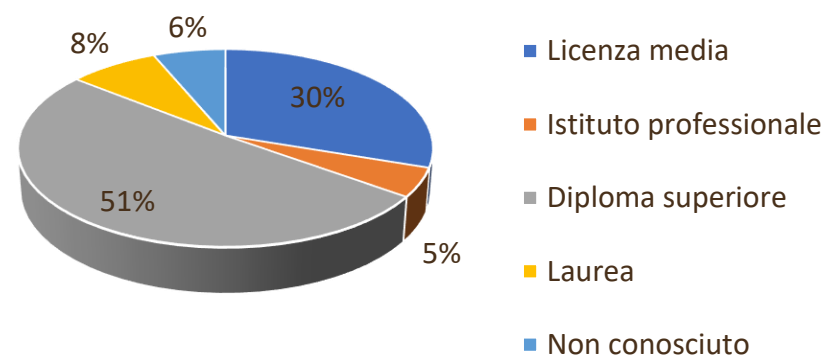
L'anzianità di servizio per la totalità del personale è di quasi 14 anni.

Le persone possiedono in modo prevalente un diploma di scuola secondaria di secondo grado.

Anzianità di servizio



Istruzione



## 5.3 Sicurezza sul lavoro

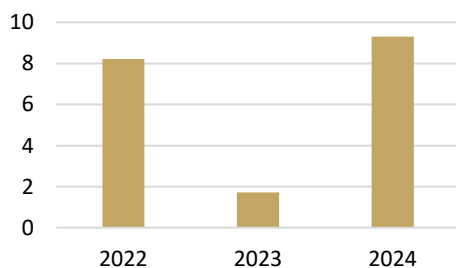
L'impegno costante che l'azienda si prefigge nella gestione delle proprie risorse, interne ed esterne, mira al progressivo miglioramento della tutela della salute e della sicurezza dei lavoratori.

Il monitoraggio dei principali indici relativi agli infortuni è riportato di seguito:

Anno	n. Infortuni	IF	II	Iga	Igb	n. dipendenti	h lavorate	gg assenza
2022	4	0,04	57,14	8,22	1,17	70	99.752,69	82
2023	2	0,02	30,77	1,71	0,26	65	99.227,23	17
2024	4	0,04	59,7	9,3	1,37	67	98.873,96	92

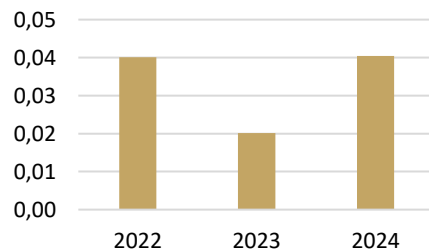
### Indice gravità

(gg assenza/n ore lavorate x 10.000)



### Indice Frequenza

(n. infortuni/n.ore lavorate x 1.000.000)



## 5.4 Formazione

L'azienda investe costantemente nella formazione del proprio personale, riconoscendo l'importanza di un ambiente di lavoro sicuro e sostenibile.

Tutti i dipendenti partecipano regolarmente a corsi di formazione sulla sicurezza sul lavoro, che coprono le normative vigenti. Questa formazione continua è fondamentale per mantenere un alto livello di consapevolezza e competenza tra i lavoratori, garantendo la loro sicurezza quotidiana.

Parallelamente, l'azienda ha avviato un programma di formazione sulla sostenibilità rivolto a tutto il personale. Questo programma mira a sensibilizzare i dipendenti sull'importanza della sostenibilità e a fornire loro le conoscenze e le competenze necessarie per adottare pratiche lavorative eco-compatibili.

L'obiettivo è di creare una cultura aziendale orientata alla sostenibilità, in cui ogni dipendente contribuisce attivamente al raggiungimento degli obiettivi sostenibili delle aziende.

**Ore di formazione volontaria: 185**  
**Ore di formazione obbligatoria (sicurezza): 52**  
**Totale ore formative annuali: 237**



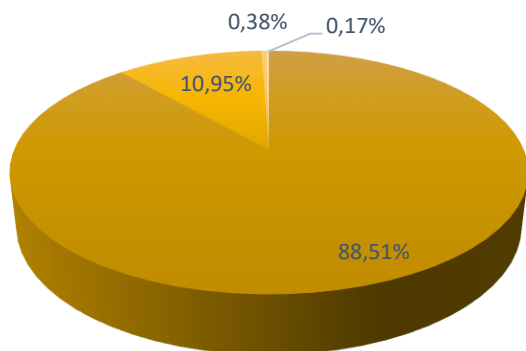
6.

Buone pratiche  
economiche

## 6.1 Risultati raggiunti

anno 2024	€	%
Valore economico generato	37.655.752,00	
Valore economico distribuito	37.107.946,00	99%
Valore economico trattenuto (retained)	547.806,00	1%

### valore economico distribuito



■ Fornitori (beni e servizi) ■ Dipendenti ■ Finanziatori ■ Pubblica Amministrazione

I principali obiettivi aziendali raggiunti nel 2024 relativi sostenibilità sono:

- Riqualficazione area ex falegnameria (deposito) ora ufficio manutenzione
- Installazione impianti di aspirazione per saldatura inox in officina
- Rinnovo della recinzione perimetrale sui lati ovest e nord
- Rifacimento cabina elettrica edificio cantina storica
- Implementazione barriera fono assorbente gruppo frigo
- Imbiancatura e trattamento anti muffa sulla volta del soffitto della cantina R72
- Progetto di interconnessione ERP e WMS



## 6.2 Obiettivi e investimenti futuri

- Completamento del passaggio intergenerazionale
- Realizzazione nuova linea di imbottigliamento
- Eliminazione linea r48
- Installazione nuova caldaia con potenzialità termica ridotta
- Introduzione di nuovi sistemi di lavaggio per il recupero della maggioranza delle acque di processo
- Aggiornamento Manuale HACCP e procedure interne qualità e sicurezza alimentare
- Completamento transizione tracciabilità cartacea elettronica
- Monitoraggio esiti del bando fotovoltaico ed eventualmente pianificazione lavori
- Essere la prima azienda nel settore vitivinicolo ad ottenere il riconoscimento di archivio d'impresa di interesse storico in Emilia Romagna



# 7.

## Territorio e Comunità

## 7.1 Territorio e comunità

L'Azienda opera nel cuore di Modena, in un territorio ricco di tradizioni agricole e vitivinicole, a cui è profondamente legata per storia, identità e cultura. La presenza consolidata sul territorio si riflette anche nella scelta di valorizzare fornitori locali e nella volontà di promuovere un modello produttivo attento alla dimensione sociale, oltre che ambientale ed economica.

Nel 2024 è stato avviato un monitoraggio delle iniziative a favore della comunità locale, con particolare attenzione al numero di bottiglie donate e ad altre forme di liberalità. Questa prima fase di raccolta dati rappresenta il punto di partenza per una futura rendicontazione più strutturata dell'impegno aziendale verso il territorio e il tessuto sociale di riferimento.

L'Azienda si dimostra inoltre aperta all'ascolto del territorio e dei propri stakeholder, accogliendo segnalazioni, suggerimenti e reclami, che possono essere inviati anche tramite l'apposito form disponibile sul sito internet aziendale.

Per qualsiasi informazione siamo a disposizione

Dichiaro di aver preso visione delle condizioni di utilizzo e autorizzo il trattamento dei miei dati personali, in relazione a quanto mi è indicato.



## 7.2 Archivio storico Chiarli

**Sede:** presso l'azienda produttiva di Modena.

**Dimensione:** circa 200 ml di documentazione.

**Materiali recuperati:** documenti, ricettari, corrispondenza, diplomi, fotografie, bottiglie, attrezzature.

**Galleria Chiarli:** allestita nella Tenuta Cialdini (Castelvetro di Modena).

**Riconoscimenti:** inserito nel Registro delle Imprese Storiche e definito "patrimonio significativo e unico" dalla Soprintendenza.



# GALLERIA CHIARLI



## ARCHIVIO STORICO CHIARLI



## 7.3 Musei – galleria Chiarli

Nel 2024 l'Azienda ha continuato a valorizzare il proprio patrimonio culturale attraverso la Galleria Chiarli, situata presso la Tenuta Cialdini.

Il percorso espositivo, parte dell'Archivio storico riconosciuto nel Registro delle Imprese Storiche, ripercorre oltre 160 anni di storia, tradizione e legame con il territorio modenese.

La Galleria si articola in diverse sezioni tematiche:

**Origini del Lambrusco:** attestata da volumi cinquecenteschi (Virgilio Mantovano, Pietro Crescentio).

**Sezione vetri storici:** vetri soffiati del Ducato Estense (XVII–XIX sec.), tra cui la English Bottle (1652).

**Trattoria de l'Artigliere (1860):** stoviglie, bicchieri, ricettario di Lucia, atmosfera della trattoria originaria.

**Storia della Casa Vinicola:** crescita imprenditoriale di Cleto e continuità familiare fino ad oggi.

**Memorie esposte:** documenti, lettere, bottiglie, etichette storiche, diplomi e riconoscimenti internazionali.





**CHIARLI**

**S.R.L. – PR.I.V.I.**

**PRODUZIONE IMBOTTIGLIAMENTO VINI ITALIA**

Via Manin, 15 41122 Modena (MO), Italy

Telefono: + 39 059 3163311

[info@chiarli.it](mailto:info@chiarli.it)

[www.chiarli.it](http://www.chiarli.it)

Per qualsiasi informazione  
non esitate a contattarci.



**CHIARLI**