



L'IMPEGNO PER L'AMBIENTE.

TUTELARE LE RISORSE.

LA SOSTENIBILITÀ DEL PACKAGING.

-11% materiali utilizzati per l'imballaggio dei prodotti a marchio nel 2019.

La riduzione degli imballaggi e della quantità di materiali utilizzati è un aspetto di grande rilevanza nell'ambito della nostra strategia di sostenibilità. Già dall'inizio del 2019 abbiamo intrapreso un processo di analisi approfondite su queste tematiche e tuttora lavoriamo per rendere sempre più efficiente l'utilizzo di materiali per i nostri imballaggi, guardando sempre con attenzione alla qualità dei nostri prodotti.

Diverse le azioni che abbiamo messo in atto, a livello di prodotto e di processo, per rendere più sostenibile il packaging delle nostre merci. Ad esempio, per confezionare alcuni alimenti prediligiamo packaging più leggeri, che impiegano meno materiale e poniamo la stessa attenzione nel ridurre la quantità di imballaggi anche per il trasporto dei prodotti. Inoltre, abbiamo rimodulato le dimensioni degli involucri di pasticceria e utilizzato anche vassoi in cartone anziché in plastica, riducendo così la quantità di materiale plastico impiegata per la vendita dei nostri dolci.

Dove non risulta possibile ridurre, facciamo in modo che il packaging utilizzato sia facilmente smaltibile e riciclabile. A questo fine abbiamo intrapreso studi di realizzabilità che stanno cominciando ora a dare i primi risultati. Ai fornitori (del prodotto a marchio e non) è stato chiesto di verificare l'opportunità e la pertinenza di confezioni con imballaggi di carta, cartoncino e plastica. Per quest'ultima abbiamo richiesto una composizione mono-materiale: polietilene (P); polipropilene (PP), polietilene tereftalato (PET) che può essere riciclato e acido polilattico (PLA) smaltibile nell'umido. Gli imballaggi *multilayer*, infatti, composti da più strati di materiali diversi, sono più difficili da riciclare oppure non possono essere riciclati del tutto. Completano le iniziative per l'imballaggio sostenibile le etichette compostabili, che abbiamo adottato in modo che il cliente possa gettare l'intera confezione compostabile nell'umido senza doverne selezionare le componenti.

LA SOSTENIBILITÀ DEL PACKAGING - LA NOSTRA BEST PRACTICE.

Un esempio di ottima riuscita di imballaggio ripensato in modo ecosostenibile è quello predisposto nel reparto ortofrutta previsto per alcune varietà di pomodori.

Il vassoio di carta con il suo film di confezionamento in PLA sono studiati in modo da poter essere entrambi smaltiti nell'umido.

Con questo obiettivo, sfruttando le ultime innovazioni tecnologiche e le conoscenze a disposizione, intendiamo porre una crescente attenzione alla scelta dei nuovi imballi da utilizzare per le produzioni a nostro marchio. Instaurando una collaborazione più proattiva

con i fornitori, saremo in grado di perseguire obiettivi sempre più ambiziosi in termini di sostenibilità. Attraverso una migliore comunicazione sul packaging, comunicheremo le nostre scelte e le modalità di smaltimento, per coinvolgere i clienti in scelte più consapevoli e responsabili.

| TIPOLOGIA MATERIALE | KG 2019 | KG 2018 | VARIAZIONE |
|---------------------------|------------------|------------------|---------------|
| Alluminio | 193.294 | 206.295 | -6,3% |
| Carta | 207.478 | 234.842 | -11,7% |
| Mater-B | 312.439 | 327.157 | -4,5% |
| PET | 250.987 | 272.939 | -8% |
| Plastica | 85.900 | 153.221 | -43,9% |
| Polistirene espanso | 259.869 | 278.696 | -6,8% |
| TOTALE COMPLESSIVO | 1.309.967 | 1.473.150 | -11,1% |

Quantità e tipologia dei materiali utilizzati per l'imballaggio dei prodotti a marchio proprio



SALVA UN SACCHETTO, SALVA L'AMBIENTE.

I sacchetti di plastica e di bioplastica sono spesso condannati a una fine prematura se usati una sola volta e poi gettati o perché conferiti in modo erraneo nella raccolta differenziata.

Un enorme spreco di opportunità e di risorse, che danneggia l'ambiente.

Anche quest'anno abbiamo partecipato alla campagna di educazione ambientale sull'utilizzo dei sacchetti per la spesa "Salva un sacchetto. Salva l'ambiente".

Promossa da CONAI in collaborazione con Fida, Federdistribuzione, Confcommercio, Ancc Coop e Ancc Conad, l'iniziativa vuole sensibilizzare a un uso consapevole dei diversi tipi di sacchetti ed educare a comprenderne l'impatto ambientale.

L'obiettivo? Non sprecarli grazie a un corretto ciclo di riutilizzo e di riciclo.

A partire dal 1° dicembre 2019 diverse catene della GDO italiana, tra cui Bennet, unitamente alla piccola e media distribuzione alimentare, hanno attivato la campagna promozionale declinata su tre tipologie di sacchetti. Quelli di plastica ultraleggeri per gli alimenti sfusi, tipici dei reparti ortofrutta, gastronomia e panetteria, in materiale compostabile, compatibili con la frazione organica dei rifiuti domestici; quelli di plastica per il trasporto, biodegradabili e compostabili, distribuiti soprattutto alle casse, riadoperabili per la raccolta differenziata dell'organico e quelli in plastica riutilizzabili sia per la spesa che per altri scopi, da differenziare nella plastica una volta rotti. Nel 2018 il Consorzio Nazionale Imballaggi ha recuperato l'80,6% dei rifiuti di imballaggio: 10,7 milioni di tonnellate dei 13,3 milioni totali immessi al consumo. Di queste, la parte avviata a riciclo sfiora il 70%.

PROMUOVERE LA DIGITALIZZAZIONE.

-12% utilizzo di carta per volantini rispetto al 2018
971,45 tonnellate di carta risparmiata

In egual misura, lavoriamo per diminuire in modo sensibile l'uso di carta dove non strettamente necessario, promuovendo la dematerializzazione dei documenti attraverso soluzioni digitali. L'esempio più significativo è quello relativo ai volantini commerciali, la cui distribuzione fisica si è ridotta di 3.910.300 copie nel 2019, comportando una riduzione dell'utilizzo di carta del 12% rispetto all'anno precedente,

pari a 971,45 tonnellate. Lavorando in questa direzione, abbiamo progressivamente dematerializzato i documenti bancari per l'importazione delle merci, digitalizzato i sistemi di reportistica interna e avviato l'implementazione delle etichette elettroniche su tutta la rete fisica dei negozi, che conta ad oggi 33 negozi attivi in quest'ultima iniziativa, con la previsione di completare tutti i punti vendita entro il 2021.

IL PREMIO INNOVAZIONE SMAU 2019.

Nell'ambito delle soluzioni digitali avanzate per la gestione documentale dei grandi gruppi, ci siamo distinti per i nuovi applicativi per la gestione di oltre 220.000 fatture all'anno. Già dal 2006 abbiamo adottato le prime forme di digitalizzazione: un processo che ha subito un'accelerazione negli ultimi anni culminando nello sviluppo della soluzione che prende in carico la fattura, ormai divenuta elettronica dal 2019 come indicato dalla legge. Il documento è tracciato e le persone che devono dare l'approvazione sono avvertite per mail. Il successo di questo primo intervento ci ha spinto a prendere in esame la possibilità di agire anche sulle fatture delle merci, circa 180.000 l'anno. La base di partenza è ancora la fattura elettronica, in formato XML, che contiene i dati rilevanti ai fini fiscali secondo la normativa vigente. Più a lungo termine, prevediamo anche di sviluppare un nuovo sistema per gestire gli ordini in relazione alle fatture ricevute.

I benefici nella gestione del workflow approvativo sono chiari: risparmio di tempo, diminuzione degli errori, maggiore efficienza e miglioramento dei rapporti con il fornitore, grazie alla tracciabilità del documento e alla trasparenza del sistema.

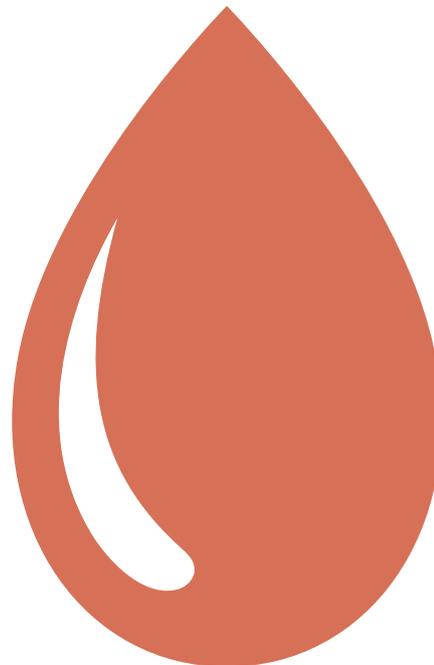
Per un'azienda delle dimensioni di Bennet, la digitalizzazione rappresenta un'opportunità per qualificare il lavoro amministrativo, liberare risorse umane indirizzandole verso altre attività qualificate, risparmiare tempo e risorse economiche. In pratica, un'occasione per aumentare la competitività e l'efficienza dell'azienda.

L'ATTENZIONE AI CONSUMI IDRICI.

**696.426 metri cubi di acqua prelevata nel 2019
-2% rispetto al 2018**

Nei punti vendita Bennet ci approvvigioniamo di acqua potabile attraverso la rete idrica pubblica. L'uso dell'acqua potabile nei centri commerciali è prevalentemente di tipo sanitario, per le lavorazioni alimentari e l'irrigazione del verde. L'utilizzo dell'acqua sanitaria non comporta alcun inquinamento diverso da quello assimilabile al domestico, fatta eccezione per gli scarichi delle lavorazioni alimentari che presentano un'elevata quantità di grassi. A protezione delle linee di scarico, abbiamo installato appositi pozzetti degrassatori, in grado di separare e accumulare il grasso che periodicamente viene smaltito attraverso ditte specializzate.

In un numero limitato di centri commerciali è presente, oltre al consumo di acqua potabile da acquedotto, l'uso di acqua di falda prelevata da appositi pozzi, utilizzata come fluido di scambio termico dagli impianti di climatizzazione e refrigerazione alimentare. L'acqua viene poi reimpressa in falda con la stessa portata e senza cambiarne le proprietà chimiche così da non alterare le caratteristiche della falda stessa.



Un consumo anche di un ordine di grandezza superiore, ma connotato da forte stagionalità e variabilità tra una filiale e l'altra, è dovuto all'irrigazione del verde. Attuiamo un controllo dei consumi idrici tramite la lettura del contatore con cadenza mensile da parte dei manutentori. Il consumo viene poi registrato in appositi moduli informatizzati e paragonato con l'andamento storico.

L'EFFICIENZA ENERGETICA.

Rispetto al 2018:

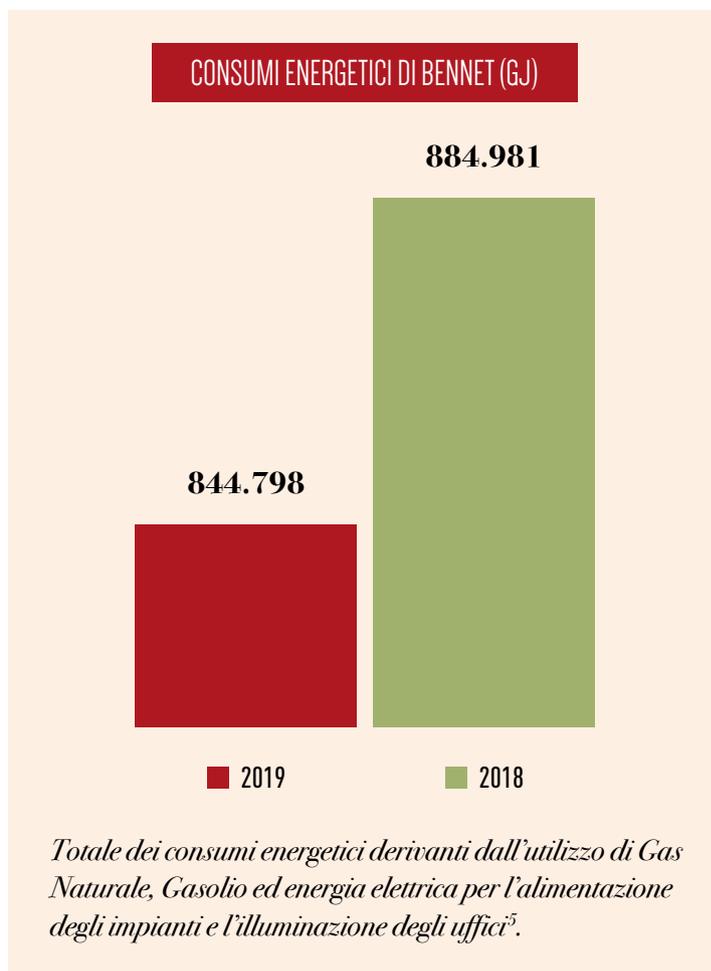
- **-6,7% consumi totali di gas metano**
- **-4,1% consumi totali di energia elettrica**
- **355.000 kWh di energia rinnovabile prodotta da fotovoltaico che hanno permesso di evitare 127 ton CO₂**
- **-4% emissioni dirette e indirette di gas a effetto serra**

In Bennet possiamo contare su un'esperienza ormai ventennale nell'efficientamento impiantistico, iniziato con gli impianti di climatizzazione e proseguito con quelli di refrigerazione alimentare, fino a estendersi a tutti gli altri impianti. Solo negli ultimi otto anni, dal 2010 al 2018, l'efficientamento energetico ha permesso un risparmio di energia elettrica del 20,8% e gas del 23%, equivalenti a un risparmio economico cumulato rispettivamente di 28.250.000 e 2.500.000 euro, come evidenziato nel "Report annuale dei consumi energetici" redatto dall'Ufficio Impianti.

Si è ridotta quindi l'emissione di CO₂ in atmosfera del 28% (come somma di inquinamento diretto e indiretto) con una riduzione totale della CO₂ emessa pari a 23.752 tonnellate, che corrispondono all'inquinamento prodotto da 19.000 auto che percorrono 10.000 km all'anno.

I risparmi energetici hanno coinvolto gli impianti di climatizzazione, in particolar modo le centrali frigorifere, di riscaldamento, di refrigerazione (con le chiusure dei banchi frigo o la loro modernizzazione) e di illuminazione con l'introduzione di LED.

⁵ 1.278 GJ sono stati prodotti dai nostri pannelli fotovoltaici.



L'ILLUMINAZIONE PER IL MIGLIORAMENTO DELL'ESPERIENZA DI ACQUISTO E DELL'EFFICIENZA ENERGETICA.

Gli interventi di ristrutturazione degli ipermercati, che vengono effettuati secondo una programmazione pluriennale, mirano non soltanto a garantire una maggiore efficienza energetica, ma anche un miglioramento complessivo dell'esperienza d'acquisto. La componente illuminotecnica gioca un ruolo di grande rilevanza in questo senso.

La luce dà infatti un contributo essenziale nel mostrare efficacemente i prodotti, facilitare i movimenti delle persone, creare atmosfere e comunicare l'identità dello spazio commerciale.

Nella riprogettazione dei punti vendita, privilegiamo pertanto la sostituzione degli impianti vetusti con corpi illuminanti LED i quali permettono di alternare luci fredde e calde, garantendo al contempo un miglioramento dell'efficienza energetica in termini di performance e durata. Noi di Bennet siamo stati pionieri nell'introduzione di questa best practice nei nostri ipermercati, aprendo la strada a quella che oggi è una realtà consolidata nella grande distribuzione.

Nel **2016** l'**11,8%** degli ipermercati aveva **illuminata a LED** la propria area freschi, il **16,2%** la propria area promozionale e il **7,4%** il proprio piano luci generale.

Nel **2019** il **17,6%** degli ipermercati ha le proprie aree freschi illuminate a led, il **26,5%** le aree promozionali e il **14,7%** ha il piano luci generale **illuminato a LED**. Questi risultati evidenziano un trend di crescita per le tre diverse aree, in quanto i tassi di crescita annui medi degli ipermercati aventi illuminazione a led dell'area freschi, dell'area promozionale e del piano luci generale risultano essere rispettivamente del **7%**, del **9%** e del **12%**. Nel 2019 anche le obsolete installazioni del deposito merci alimentari di Origgio (Varese) sono state sostituite con un nuovo impianto a LED. Per il 2020 sono previsti altri quattro interventi nei centri di Bagnolo Cremasco (Cremona), Romano di Lombardia (Bergamo), Pavone Canavese (Torino), Tavernola Lario (Como), oltre che nel deposito merci non food di Tortona (Alessandria).

EFFICIENTAMENTO ENERGETICO QUADRI ELETTRICI TECNOLOGIA E-POWER.

Dal 2016 abbiamo dato il via ad una serie di interventi di efficientamento energetico attraverso l'installazione dei quadri elettrici E-POWER. La prima di queste installazioni è stata realizzata nel centro di Forlimpopoli (Forlì-Cesena) nel gennaio 2016, mentre l'ultima a Romagnano Sesia (Novara) nell'ottobre del 2019. Per il 2020 sono previsti altri 4 interventi nei centri di Romano di Lombardia (Bergamo), Pavone Canavese (Torino), Castelvetro Piacentino (Piacenza) e Vaprio d'Adda (Milano).

La presenza della tecnologia E-POWER a monte dell'impianto elettrico garantisce rilevanti benefici. Il sistema genera infatti efficienza energetica riducendo le perdite e i disturbi

della linea e dell'impianto, migliorando quindi la qualità dell'alimentazione. Questo permette un risparmio sui consumi di energia elettrica, la possibilità di regolare le grandezze elettriche di rete come corrente e tensione, la riduzione delle emissioni elettromagnetiche, il miglioramento del fattore di forma e di potenza e infine la riduzione delle manutenzioni straordinarie su impianti e componenti (linee di distribuzione, trasformatori, motori, azionamenti, illuminazione), grazie a una minore temperatura di esercizio e minore stress dielettrico degli utilizzatori presenti nel carico, come conseguenza della migliore qualità dell'energia assorbita.

L'IMPATTO AMBIENTALE DELL'IMPIANTO DI ROMAGNANO SESIA.

La valutazione degli effetti sul piano ambientale grazie all'utilizzo di tecnologie per l'efficienza e il risparmio energetico rappresentano allo stato attuale un indubbio salto di qualità. Il minor consumo di energia comporta una riduzione di emissioni CO₂ nell'atmosfera. In questo progetto che ha riguardato l'ipermercato di Romagnano Sesia, sulla base delle rilevazioni effettuate, il risparmio energetico è stato pari a 78.925 kWh, equivalente a 284.130 Mj e a una riduzione annuale di CO₂ di 39.463 kg⁶. Inoltre, ipotizzando che un albero assorba 22 kg annui di CO₂ e che ogni albero occupi 2 mq di foresta, sono state salvaguardati 3.588 mq di foresta⁷.

⁶ Tenendo conto di 0,589 kg di CO₂ risparmiati per kWh prodotto.
Fonte EN 09/10, 12 Aprile 2010. Cautelativamente arrotondato a 0,5.

⁷ Fonte: www.americanforest.org

LA GESTIONE DEGLI IMPIANTI.

PERCHÉ È IMPORTANTE CALIBRARE GLI IMPIANTI.

La taratura ottimizzata degli impianti unita alla gestione energetica coerente permette, tanto nelle vecchie costruzioni quanto in quelle nuove, di ridurre i consumi di circa il 10%. Impianti ben gestiti permettono maggiore disponibilità del servizio, in quanto le manutenzioni vengono pianificate e ottimizzate, riducendo in questo modo i fermi impianto per guasti imprevisti, con conseguente diminuzione di costi e disagi. A loro volta, le spese energetiche ridotte, la diminuzione dei costi di manutenzione straordinaria

e gli impianti correttamente funzionanti concorrono ad abbassare in maniera significativa la bolletta energetica delle filiali, oltre che l'inquinamento e le emissioni di CO₂. Questo piano di azioni ha riguardato non soltanto gli impianti, ma anche gli aspetti gestionali. È infatti grazie al crescente know-how e al coinvolgimento delle nostre persone che abbiamo migliorato la progettazione e integrazione impiantistica e abbiamo potuto scegliere le tecnologie più efficienti nei diversi contesti.

IL SISTEMA AD ANELLO CHE FA RISPARMIARE.

I centri commerciali sono caratterizzati da ambienti climaticamente molto diversi, con zone che devono essere raffreddate tutto l'anno e altre che sono più influenzate dalla temperatura dell'aria esterna. Pertanto, abbiamo adottato un impianto di climatizzazione ad anello basato sul sistema WLHP, Water Loop Heat Pump, con l'obiettivo di sfruttare tutte le possibili integrazioni energetiche tra gli impianti presenti per massimizzare i rendimenti e abbattere i costi di conduzione: ogni unità commerciale è servita da una o più pompe di calore acqua-aria, ciascuna di esse ha una regolazione autonoma ed è in grado di riscaldare, raffreddare o solamente ventilare i locali in base alle effettive necessità. Tutte le pompe sono collegate fra di loro mediante il circuito ad anello, percorso da acqua a una temperatura simile a quella degli ambienti serviti e che dunque non necessita di un isolamento.

Allo stesso modo, è cambiata la filosofia nell'adeguamento tecnologico degli impianti: siamo infatti passati dal sostituire le macchine solamente a fine vita, quando cioè non garantivano più la funzionalità, a un piano di rinnovo, ancora in corso, delle macchine più energivore con modelli più efficienti.

In seguito alle sostituzioni, confrontiamo i consumi post-intervento con quelli del precedente modello energetico per verificare che i risultati di risparmio siano effettivamente conseguiti sul campo e siano congruenti con quelli calcolati in fase di studio di fattibilità.

GLI IMPIANTI CHE PERMETTONO IL RECUPERO DEL CALORE DI CONDENSAZIONE.

Attraverso l'installazione dei nuovi impianti di refrigerazione alimentare a fluido frigorigeno naturale, abbiamo ottenuto un risparmio energetico del 40% rispetto a degli impianti di 20 anni di età, contribuendo sensibilmente alla riduzione di una delle voci di maggior dispendio energetico ed economico dell'organizzazione, quella relativa alla refrigerazione, oltre che a una diminuzione dell'inquinamento pari a più della metà.

Il continuo sviluppo nel tempo delle logiche di regolazione degli impianti e della sala controllo di monitoraggio, ci garantisce di mantenere la funzionalità e l'efficienza. Procediamo al monitoraggio dei consumi energetici analizzando le serie storiche di consumo, confrontate

con modelli predittivi. In caso di anomalie nelle bollette attive, implementiamo un processo di diagnosi e successiva correzione dell'anomalia in modo da riportare i consumi in linea con quanto previsto dal modello.

PIÙ EFFICIENZA PER GLI UFFICI DELLA SEDE.

I centri commerciali e i punti vendita sono la componente più energivora del nostro business. Questo non ci ha impedito di razionalizzare il consumo energetico anche nella nostra sede. Negli ultimi anni abbiamo attuato una sempre maggiore virtualizzazione dei server, limitando le componenti fisiche, favorendo così una migliore gestione delle elaborazioni e bilanciamento dei carichi. Questi server vengono aggiornati con frequenza, prediligendo macchinari sempre più piccoli e compatti a fronte di grossi hardware ad alta dispersione di calore, garantendo in questo modo un risparmio energetico.

IL MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI.

Le emissioni dirette generate dal nostro business, il cosiddetto Scope 1⁸, prevedono come voci principali quelle dovute all'immissione in atmosfera degli F-Gas, che sono generati dai gas refrigeranti. In Bennet, con l'utilizzo di risorse sia interne che esterne certificate, verificiamo periodicamente la presenza di eventuali perdite di gas frigorifero dagli impianti, riportando in un apposito registro le dispersioni riscontrate. Questo ci consente di selezionare gli impianti dove è più urgente l'azione di adeguamento tecnologico. Nel 2019, questi gas hanno emesso in atmosfera una quantità di CO₂ equivalente pari a 17.869 tonnellate.

Già nel 2013 siamo stati tra i primi in Italia a installare un impianto funzionante con gas refrigerante naturale. Abbiamo poi proseguito realizzando tutte le ristrutturazioni complessive degli impianti con questa tipologia ecologica di gas. Per quanto concerne gli impianti esistenti, ancora lontani dalla fine vita utile, abbiamo messo a punto un programma pluriennale, avviato nel 2018, mirato all'aggiornamento e sostituzione (retrofit) dei vecchi gas con i nuovi gas refrigeranti frigoriferi meno inquinanti presenti sul mercato.

Nel 2019 abbiamo sostituito 2.282 kg di gas R404 a con gas R449 a minore impatto, riducendo le potenziali emissioni del gas attualmente presente di 5.762.050 tonnellate equivalenti di CO₂⁹.

Nel 2020, inoltre, abbiamo programmato la completa sostituzione di due impianti a R404/R422 nei centri di Pavone Canavese (Torino) e Romano di Lombardia (Bergamo) con impianti a gas non clima alterante.

⁸ Scope 1: Emissioni dirette: emissioni prodotte da una sorgente di proprietà o controllata dall'organizzazione

⁹ Le tonnellate di CO₂ equivalenti risparmiate sono state calcolate sulla base di un GWP (Global Warming Potential) del gas R449 di 1.397.
<https://www.generalgas.it/userfiles/2016/12/27/tabella-fgas.pdf>

| | 2019 | 2018 | VARIAZIONE |
|--|---------------|---------------|---------------|
| Totale emissioni Scope I | 20.003 | 17.329 | 15,43% |
| Totale emissioni Scope 2 ¹⁰ (Location Based ¹¹) | 70.183 | 76.626 | -8,41% |
| Totale Emissioni Scope I + 2 (Location Based) | 90.186 | 93.955 | -4,01% |

L'INNOVAZIONE A DISPOSIZIONE PER I CONSUMATORI: LE COLONNINE DI RICARICA PER LA MOBILITÀ ELETTRICA.

Anche il mondo dei trasporti sta cambiando: i mezzi a emissioni ridotte stanno lentamente conquistando il mercato, lasciando da parte gli altri. Con uno sguardo sempre al futuro, vogliamo cavalcare l'onda di questo cambiamento e ci stiamo attrezzando per accogliere nei nostri parcheggi anche le auto elettriche. In partnership con EnelX e BeCharge prevediamo di installare entro il 2020, 37 colonnine di ricarica nei parcheggi dei nostri centri commerciali, a cui si aggiungeranno tre colonnine di nostra proprietà. Il processo di carica può essere prenotato, avviato e arrestato via smartphone, in pochi passi facili e veloci, attraverso un'app dedicata per promuovere una mobilità elettrica sempre più diffusa, smart, user-friendly ed efficiente.

¹⁰ Energia emissioni indirette: emissioni dovute dalla produzione di energia acquistata e usata dall'organizzazione (elettricità, vapore e calore)

¹¹ La metodologia location based considera l'intensità media delle emissioni di GHG delle reti sulle quali si verifica il consumo di energia, utilizzando principalmente i dati relativi al fattore di emissione medio della rete

RIDURRE L'IMPATTO DELLA LOGISTICA.

Efficientare la logistica significa, anche in questo caso, contribuire alla sostenibilità economica dell'azienda e ridurre concretamente l'impatto ambientale.

La logistica ha ottimizzato nel corso degli anni i trasporti massimizzando volumi e imballi attraverso procedure di *groupage*.

Il trasporto è stato razionalizzato e sono stati scelti mezzi più efficienti con maggiori posti pallet (36 rispetto ai 33 consueti).

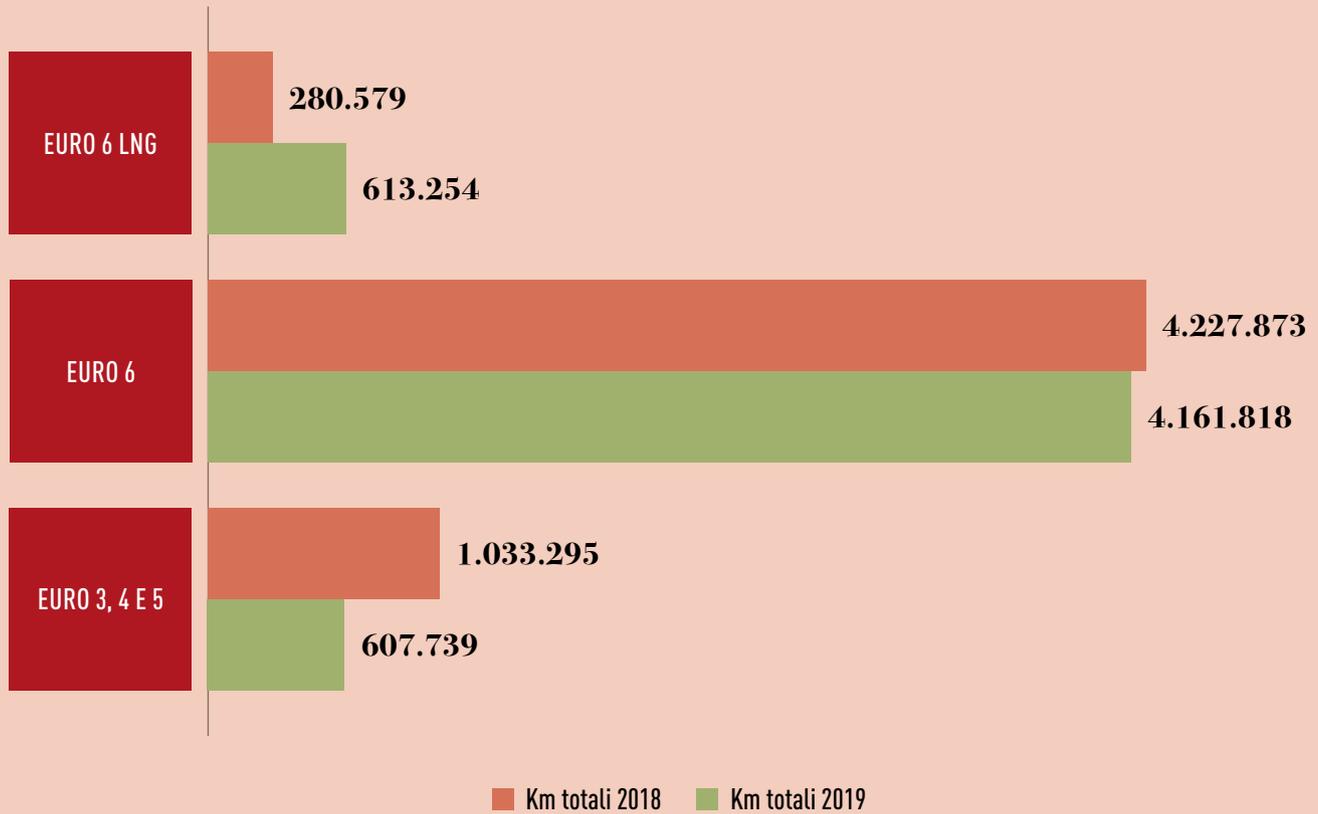
La flotta è in costante rinnovo con l'introduzione di automezzi a metano Euro 6, che contribuiscono a un minore consumo di carburante.

Ad oggi, la flotta di autotrasportatori che utilizziamo include 32 mezzi alimentati a metano liquido (LNG).

I chilometri effettuati per il trasporto dalle piattaforme Bennet e per il ritiro dai fornitori tramite mezzi a Euro 6 LNG sono più che raddoppiati nel 2019 rispetto al 2018.



KM PERCORSI, PER CLASSE DI VEICOLI LOGISTICA



| CLASSE ENERGETICA AUTOMEZZI LOGISTICA | KM TOTALI 2019 | KM TOTALI 2018 |
|---------------------------------------|------------------|------------------|
| Euro 3,4 e 5 | 607.739 | 1.033.295 |
| Euro 6 | 4.161.818 | 4.227.873 |
| Euro 6 Lng | 613.254 | 280.579 |

IL SISTEMA CPR CONTRO GLI SPRECHI.

Il fiore all'occhiello delle nostre soluzioni che riducono l'impatto della logistica è l'utilizzo delle cassette CPR riutilizzabili per il trasporto e la consegna dei prodotti alimentari e ittici.

L'uso di queste cassette ha un importante impatto in termini di sostenibilità, oggetto di studi da parte del Dipartimento

di Ingegneria Industriale dell'Università di Bologna. Nei dieci anni analizzati dall'Università (2008-2018), l'utilizzo delle cassette CPR ha permesso di risparmiare oltre 73.000 tonnellate di CO₂ equivalente rispetto all'uso delle cassette in plastica a perdere e oltre di 27.000 tonnellate di CO₂ equivalenti rispetto alle cassette in cartone.

BEST PRACTICE: LE CASSETTE CPR.

Collaboriamo con l'Università di Bologna Alma Mater Studiorum in un progetto di valutazione dell'impatto ambientale dell'uso delle cassette CPR.

Queste particolari cassette hanno la peculiarità di essere soggette a continua rigenerazione, in quanto gli imballaggi "rotti" vengono rigranulati e ristampati per poi essere riutilizzati. La lunga vita delle cassette CPR permette di avere un impatto nullo sull'utilizzo di materiali per il trasporto e l'esposizione dei prodotti ortofrutticoli. Inoltre, il sistema di gestione logistica esternalizzata in capo alla cooperativa, con sedi sparse sul territorio, permette una riduzione dei chilometri percorsi per rifornirsi dei prodotti, determinando in questo modo un risparmio di 100.868 tonnellate di CO₂ equivalenti.

Da diversi anni collaboriamo con CPR System, Cooperativa tra i principali attori della filiera agroalimentare, che propone un sistema di imballaggi in continua rigenerazione: dalla materia prima, che si presenta in pillole di polipropilene, allo stampaggio, per proseguire con la confezione e distribuzione del prodotto e giungere infine alla GDO, in vari formati.

Le cassette CPR sono ecologiche, riutilizzabili, riciclabili, a sponde abbattibili, pratiche ed economiche. Sono realizzate in polipropilene colorato, additivato per resistere ai raggi ultravioletti, riciclabili in ogni loro parte.

Sono utilizzabili in tutto il corso della filiera produttiva, dal produttore ortofrutticolo alla grande distribuzione e permettono, con le loro sponde abbattibili, di risparmiare spazi e costi nella movimentazione a vuoto.

IL SISTEMA DI PALLET POOLING.

La gestione dei pallet è un aspetto che incide in misura consistente sui costi della logistica di tutte le aziende di distribuzione. Motivo per cui si sta diffondendo sempre di più una modalità di gestione dei pallet esternalizzata: il pallet pooling. Ricorrere a questa modalità consente di conseguire un risparmio economico e ambientale, attraverso la riduzione dei costi di trasporto per il recupero delle attrezzature vuote e la libera mobilità dei pallet lungo la catena di fornitura. Il pallet pooling, infatti, è in grado di garantire una maggiore efficienza poiché prevede che tutti si scambino i pallet all'interno del proprio percorso: ad ogni pallet consegnato pieno, ne viene restituito uno vuoto, che percorrerà la strada inversa.

Le attrezzature che subiscono danni sono riparate e riutilizzate dalla società esterna che le gestisce, la quale, attraverso la gestione della propria qualità, permette una riduzione dei danni al prodotto e quindi minore spreco.

I vantaggi in termini ambientali sono legati al minor uso dei pallet bianchi monouso, spesso utilizzati dall'industria alimentare, nonché dalla riduzione delle emissioni generate dalla sostituzione e riconsegna della merce.

Il ciclo di vita dei pallet di cui ci serviamo, di qualità garantita, riduce gli scarti di legno e la quantità di legname utilizzata per la produzione. Inoltre il legno dei pallet danneggiati viene recuperato e impiegato nuovamente.

Attraverso questo sistema abbiamo quindi risparmiato 194.069 dm³ di legno, equivalenti a 188 alberi salvati. Inoltre, abbiamo evitato la produzione di 224.482 kg di CO₂ grazie alla riduzione di 205.006 km percorsi dai nostri camion, infine abbiamo ridotto la nostra produzione di rifiuti di 18.511 kg, equivalenti a 4 camion.

RECUPERARE I RIFIUTI: UNA GESTIONE RESPONSABILE.

Il 99% dei rifiuti contabilizzati¹² sono stati destinati a recupero nel 2019

L'obiettivo che perseguiamo nella gestione della raccolta dei rifiuti è operare in sicurezza senza determinare pericoli per la salute dell'uomo, rischi per l'ambiente circostante e per gli ecosistemi.

La gestione dei rifiuti è effettuata conformemente ai principi di precauzione, di prevenzione, di proporzionalità, di responsabilizzazione e di cooperazione di tutti i soggetti coinvolti nella produzione, nella distribuzione, nell'utilizzo e nel consumo di beni da cui originano i rifiuti.

Quattro le priorità:

- 1) Prevenire e ridurre i rifiuti.
- 2) Prevenire e ridurre la nocività.
- 3) Riutilizzare.
- 4) Riciclare/recuperare, attraverso conferimenti ad aziende municipalizzate o aziende partner autorizzate.

¹² Nel totale dei rifiuti non sono compresi i rifiuti indifferenziati raccolti, conferiti attraverso le Aziende Municipalizzate che non comunicano il dato dei volumi.



Attraverso una gestione accorta e precisa del flusso di attività e dei processi produttivi interni, operiamo in modo da prevenire e ridurre la produzione di rifiuti. Dove questo non è possibile, avviamo a recupero i rifiuti prodotti. Tra il 2018 e il 2019, abbiamo ridotto del 2% la produzione totale di rifiuti “misurabili”, raccolti e conferiti al di fuori dal servizio pubblico di raccolta.

A questa riduzione ha contribuito sensibilmente una diminuzione del 66,5% nella produzione di rifiuti biodegradabili dalle nostre cucine. Gli imballaggi, che corrispondono al 93% di tutti i rifiuti “misurabili” da noi prodotti, di qualsiasi materiale siano fabbricati, vengono pressati e avviati a recupero principalmente attraverso operatori privati autorizzati. Gli scarti di lavorazione, quali gli oli e grassi commestibili e i sottoprodotti di origine animale, sono a loro volta raccolti in appositi contenitori e avviati a recupero attraverso aziende specializzate.

Salvo casi eccezionali, il ferro, l'acciaio e il vetro sono conferiti in container a cielo aperto presso i depositi centrali e avviati a recupero attraverso operatori privati autorizzati.

I rifiuti indifferenziati (secco) e i rifiuti organici (umido), salvo casi di specifiche autorizzazioni comunali, vengono gestiti dalle aziende municipalizzate. In caso di gestione autonoma, avviamo a smaltimento, valorizzazione termica o recupero, il rifiuto attraverso operatori privati autorizzati.

Infine, anche la ridotta produzione di rifiuti pericolosi, come neon esausti e apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, viene avviata a recupero attraverso aziende specializzate autorizzate.

La gestione ottimale ci consente importanti risparmi di materie prime ed energia e apporta vantaggi in termini di minore produzione dei rifiuti, minori costi di smaltimento e maggiore tutela dell'ambiente.

| PESO TOTALE DEI RIFIUTI PERICOLOSI PER METODO DI SMALTIMENTO: | U.M. | 2019 | 2018 |
|--|-------------|-------------------|-------------------|
| Recupero, incluso recupero energetico | kg | 20.096 | 19.275 |
| PESO TOTALE DEI RIFIUTI NON PERICOLOSI PER METODO DI SMALTIMENTO: | U.M. | 2019 | 2018 |
| Recupero, incluso recupero energetico | kg | 12.607.248 | 12.862.811 |
| Smaltimento | kg | 191.810 | 204.480 |

Peso totale di rifiuti pericolosi e non pericolosi per metodo di smaltimento, per il biennio 2019 e 2018