



**VIVA LA SOSTENIBILITÀ  
NELLA VITIVINICOLTURA  
IN ITALIA**

*Interventi di riduzione degli impatti  
relativi al ciclo di vita dell'ORGANIZZAZIONE oggetto di analisi*

AZIENDA: Enoitalia, Corte Vigna, Baldo, Belvino, Ca' del Lago, Invino, Vinuva, Cantine Borsari, Ca' Montini, E.I., Enoi, V.E.B., CBE, CA.PI. S.p.A., in forma abbreviata Enoitalia S.p.A.


ORGANIZZAZIONE (può essere l'azienda stessa oppure una o più tenute aziendali): Enoitalia, Corte Vigna, Baldo, Belvino, Ca' del Lago, Invino, Vinuva, Cantine Borsari, Ca' Montini, E.I., Enoi, V.E.B., CBE, CA.PI. S.p.A., in forma abbreviata Enoitalia S.p.A.

# ENOITALIA

L'azienda Enoitalia, Corte Vigna, Baldo, Belvino, Ca' del Lago, Invino, Vinuva, Cantine Borsari, Ca' Montini, E.I., Enoi, V.E.B., CBE, CA.PI. S.p.A., in forma abbreviata Enoitalia S.p.A. dichiara che, in ottemperanza agli impegni presi in sede di analisi degli indicatori VIVA di ORGANIZZAZIONE relativi al biennio 2021-2022, espressi nel relativo Piano di Miglioramento, ha messo in atto per ciascun indicatore – ARIA, ACQUA, VIGNETO e TERRITORIO – gli interventi di miglioramento riportati nella tabella seguente.





## VIVA LA SOSTENIBILITÀ NELLA VITIVINICOLTURA IN ITALIA

	<i>Enoitalia, Corte Vigna, Baldo, Belvino, Ca' del Lago, Invino, Vinuva, Cantine Borsari, Ca' Montini, E.I., Enoi, V.E.B., CBE, CA.PI. S.p.A., in forma abbreviata Enoitalia S.p.A.</i>
Indicatore	MIGLIORAMENTI ATTUATI
<p>ARIA</p> 	<p>1. Nonostante il consolidato impegno ad una attenta separazione dei rifiuti finalizzata ad un riciclo dei materiali anche in conformità agli obiettivi definiti in conformità alla certificazione ambientale ISO 14001, risulta ancora possibile diminuire la frazione di rifiuti avviati a smaltimento anziché a recupero. <b>Miglioramenti attuati:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. analisi della composizione della frazione indifferenziata e relazione su possibili punti di miglioramento. La percentuale di rifiuti riciclata è stata pari al 94.1%</li> <li>b. formazione e sensibilizzazione del personale</li> </ol> <p>2. Il sito di Montebello necessita per il ciclo produttivo di importanti quantità di azoto liquido che attualmente vengono fornite in autocisterna. <b>Miglioramenti attuati:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. per il sito di Fracanzana è stato installato un autoproduttore di azoto liquido. Acquistati nel 2020 1.02 Kg/hl di vino lavorato contro 0.64 Kg/hl di vino lavorato del 2021 con un calo del 37%. NOTA: nel 2021 il parco autoclavi è stato significativamente ampliato. Estrazione dati da portale gestionale Enoitalia S.p.A.</li> </ol> <p>3. L'area di imbottigliamento necessita, per ragioni di pest control, di proteggere alcune aperture passanti in/out a mezzo di barriere di aria compressa volte ad impedire l'ingresso di insetti volanti. Tali barriere sono operative h24 determinando un consumo elevato di aria compressa. <b>Miglioramenti attuati:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. sostituzione della barriera di aria compressa con il nuovo sistema a ventole da 24 V</li> </ol> <p>4. Il confezionamento delle bottiglie presuppone l'utilizzo di capsule e capsuloni con componenti plastiche. Il mercato sta segnalando una crescente sensibilità volta alla riduzione di tali materiali, specialmente PVC. <b>Miglioramenti attuati:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. nel 2020, le capsule in PET e VOC-free rappresentavano l'11.5% del totale pari a 4.647.342 pezzi, nel 2021 tale percentuale è passata al 16.9% pari a 11.446.406 pezzi.</li> </ol>



## VIVA LA SOSTENIBILITÀ NELLA VITIVINICOLTURA IN ITALIA

<p>ACQUA</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Il principale consumo di acqua nel processo di imbottigliamento gestito da ENOITALIA, CORTE VIGNA, BALDO, BELVINO, CA' DEL LAGO, INVINO, VINUVA, CANTINE BORSARI, CA' MONTINI, E.I., ENOI, V.E.B., CBE, CA.PI. S.P.A., IN FORMA ABBREVIATA ENOITALIA S.P.A. è legato alla fase di sciacquatura delle bottiglie per gestione rischio corpi estranei come da analisi del rischio condotta sul manuale HACCP; il 100% dei contenitori viene accuratamente sciacquato prima della fase di riempimento con acqua potabile per assicurare la rimozione di eventuali corpi estranei. <b>Miglioramenti attuati:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Effettuata valutazione; l'indicatore individuato è litri di acqua utilizzati / 1000 bottiglie sciacquate. Per bottiglia, riducendo la pressione di sciacquatura da 3 bar a 1.5 bar si è passati da 224.7 ml di acqua a 157.8 ml, con una riduzione del consumo del 30%</li> <li>b. a seguito dello studio di fattibilità, sono stati installati i riduttori di pressione che assicurano il corretto risciacquo delle bottiglie all'interno di un range definito di pressione ideale, che consenta quindi di limitare la pressione dell'acqua in ingresso con lo scopo di diminuirne i consumi senza inficiare l'efficacia della gestione del CCP.</li> </ol> </li> <li>2. le operazioni di lavaggio e rigenerazione dei filtri utilizzati per la stabilizzazione delle masse di vino nella fase di cantina dopo le operazioni di chiarifica eseguite richiedono un importante consumo di acqua. <b>Miglioramenti attuati:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Dismissione del filtro tangenziale a cartucce spiralate in favore di nuovo filtro tangenziale ceramico, con inferiore consumo di acqua nelle operazioni di lavaggio e rigenerazione</li> </ol> </li> </ol>
<p>TERRITORIO</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. L'azienda intende migliorare i propri investimenti in infrastrutture (non riconducibili alla sua proprietà/gestione) e/o servizi di "pubblica utilità". <b>Miglioramenti attuati:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. installazione del DAE nel sito di Montebello e comunicazione alle autorità sanitarie territoriali</li> <li>b. asfaltatura dell'incrocio e del tratto di strada con maggiore transito dei mezzi destinati ad Enoitalia</li> </ol> </li> <li>2. l'azienda intende migliorare la sua presenza sul territorio e le comunità locali avviando dei progetti specifici finalizzati alla valorizzazione del patrimonio</li> </ol>



## VIVA LA SOSTENIBILITÀ NELLA VITIVINICOLTURA IN ITALIA

	<p>enologico nazionale e a concetti di consumo consapevole di alcol. <b>Miglioramenti attuati:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. eventi formativi e di promozione del patrimonio enologico italiano e di informazione per una corretta assunzione di alcolici alle scuole locali</li></ul> <p>3. l'azienda intende sostenere maggiormente associazioni no-profit locali.</p> <p><b>Miglioramenti attuati:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. versamenti effettuati ad associazioni benefiche locali: donazione di 150 bottiglie da 1.5L di spumante inviate alla Cooperativa Vite Vere di Padova per successiva decorazione da parte di ragazzi con sindrome di Down e donazione alla Associazione Amici del Mondo ONLUS</li></ul>
--	---