



La sostenibilità
fa strada

ESG REPORT 2025



Sommario

Lettera	03
Qualità	09
1. Introduzione	09
2. Governance della Qualità e Ingegneria	09
3. La Catena di Fornitura	11
4. Carpenteria e Saldatura	12
5. Trattamento Superficiale e Verniciatura	12
6. L'Assemblaggio del Moving Floor	13
7. Controllo Qualità, Collaudo e Consegna	13
8. Conclusione	14
ESRS S1 Forza lavoro propria	17
1. Governance, Strategia e Politiche di Gestione del Capitale Umano	17
2. Caratteristiche della Forza Lavoro e Condizioni di Lavoro	22
3. Salute, Sicurezza e Sviluppo delle Competenze	28
4. Diversità, Inclusione e Impatto Sociale	32
5. Conclusione: L'Impegno per il Futuro (2026-2027)	36
ESRS E1 Cambiamento climatico ed efficienza energetica	39
1. Governance, Strategia e Politiche di Gestione del Capitale Umano	39
2. Gestione dell'Energia e Analisi dei Consumi - Rif. ESRS E1-5	39
3. Emissioni lorde di GHG Scope 1 e Scope 2 - Rif. ESRS E1-6	40
3. Emissioni lorde di GHG Scope 1 e Scope 2 - Rif. ESRS E1-6	41
4. Emissioni Scope 3 e Strategia di Decarbonizzazione del Prodotto - Rif. ESRS E1-6	42
5. Analisi dei Rischi Climatici - Rif. ESRS E1-9	43
ESRS E2 Inquinamento	45
1. Politiche di Prevenzione e Gestione degli Impatti - Rif. ESRS E2-1	45
2. Inquinamento Atmosferico: Gestione delle Emissioni in Atmosfera	45
3. Tutela delle Risorse Idriche e del Suolo	47
4. Gestione delle Sostanze Preoccupanti - Rif. ESRS E2-5	47
ESRS E5 Uso delle risorse ed economia circolare	49
1. Strategia, Eco-Design e Durabilità - Rif. ESRS E5-1	49
2. Flussi di Risorse in Entrata - Rif. ESRS E5-4	50
3. Gestione dei Rifiuti e Valorizzazione degli Scarti - Rif. ESRS E5-5	52
4. Obiettivi Futuri	54



Fatturato

14.567.606 €

Numero dipendenti

59

Consumi energetici 2025

147.825 KWh

Lettera

Viaggio al centro della fabbrica: dove l'acciaio diventa tecnologia in movimento

Immaginate di seguire il percorso di un **semirimorchio TMT**, non come un semplice oggetto inanimato, ma come un organismo che prende vita. Tutto inizia molto prima che la prima scintilla di saldatura illumini l'officina; inizia nel silenzio concentrato dell'Ufficio Tecnico e Ricerca & Sviluppo. È qui, in questa genesi progettuale, che si decide il destino del veicolo. In TMT International non esiste il concetto di "prodotto da scaffale" nel senso più banale del termine. Sebbene esistano modelli standardizzati come il Conchiglia o lo Scrigno, la filosofia che guida l'ingegneria è quella del **"su misura"** industriale. Ogni commessa è una storia a sé, una risposta specifica a una domanda logistica complessa: che si tratti di trasportare biomassa a bassa densità o rottami ferrosi abrasivi, il veicolo deve essere **plasmato intorno alla sua missione**.

Il vero segreto di questa fase, però, risiede nella scienza dei materiali. Gli ingegneri di TMT hanno compiuto una scelta di campo radicale, abbandonando progressivamente gli acciai strutturali convenzionali per abbracciare la rivoluzione degli acciai alto-resistenziali, come lo Strenx® 700. Per capire perché questo sia cruciale, bisogna entrare nella fisica del materiale: questi acciai possiedono un carico di snervamento elevatissimo, il che significa che possono sopportare sollecitazioni meccaniche enormi senza deformarsi in modo permanente. Questa caratteristica permette ai progettisti di osare, riducendo gli spessori delle lamiere lì dove un tempo servivano centimetri di metallo pesante. Il risultato è un paradosso ingegneristico affascinante: il telaio diventa più sottile e leggero, ma al contempo più robusto e resiliente.

Questa "dieta" strutturale non è un vezzo estetico, ma il primo e più importante atto di sostenibilità dell'azienda. Costruire un semirimorchio più leggero significa abbattere la tara del veicolo. Per il cliente che lo utilizzerà, ogni chilogrammo di acciaio risparmiato si trasforma immediatamente in un chilogrammo di merce in più che può essere caricata legalmente. Ma c'è di più: quando il veicolo viaggia a vuoto o a carico parziale, la massa ridotta richiede meno energia al trattore stradale per essere trainata. In termini di analisi del ciclo di vita, questo si traduce in una riduzione massiccia delle emissioni di CO2 lungo tutti gli anni di operatività del mezzo. È qui che **l'ingegneria incontra la sostenibilità**: riducendo le emissioni Scope 3 a valle della catena del valore, TMT contribuisce attivamente alla decarbonizzazione del settore logistico semplicemente progettando meglio.

Lasciando gli schermi dei computer e scendendo nel cuore pulsante dello stabilimento, si viene accolti dall'odore acre del metallo lavorato e dal suono ritmico delle presse. Siamo nel reparto di Carpenteria e Saldatura, dove i fogli di lamiera e i profili estrusi iniziano a diventare struttura. Qui, la tradizione della meccanica pesante si fonde con i paradigmi dell'Industria 4.0 in un equilibrio che è raro trovare altrove.

Il processo di saldatura, in particolare, merita di essere raccontato nel dettaglio perché rappresenta la sintesi perfetta tra automazione e artigianato. Per le lavorazioni più ripetitive e geometricamente complesse, come l'assemblaggio delle grandi pareti laterali in alluminio, TMT si affida alla precisione infallibile della robotica. Immaginate due enormi banchi di lavoro, dedicati rispettivamente alla parete destra e sinistra del semirimorchio. Qui, un robot antropomorfo si muove con una fluidità quasi ipnotica lungo i profili. Il robot non si stanca, non trema e non si distrae. Guidato da sistemi di visione avanzati e puntatori laser, deposita il cordone di saldatura unendo le doghe – standardmente 38 per parete, ma il numero può variare in base all'altezza richiesta dalla commessa – con una costanza qualitativa che garantisce la tenuta strutturale perfetta. È una danza meccanica che trasforma singoli pezzi di alluminio in una parete monolitica capace di contenere la spinta laterale di tonnellate di merce.

Tuttavia, la tecnologia non ha soppiantato l'uomo, ma lo ha elevato. Ci sono giunzioni critiche, nodi strutturali del telaio o finiture personalizzate dove **la sensibilità della mano umana è insostituibile**. Qui entrano in gioco i saldatori certificati di TMT, maestri del fuoco che operano secondo le rigorose normative ISO 9606. La loro abilità sta nel "sentire" il metallo, adattando la torcia alle micro-variazioni del materiale. E proprio in questo reparto, dove il rischio è più tangibile, l'attenzione alla sicurezza descritta nelle politiche aziendali diventa realtà operativa. La gestione dei fumi di saldatura, contenenti ossidi metallici potenzialmente nocivi, è affidata a tecnologie di captazione alla fonte. Le isole robotizzate sono confinate in box aspirati, mentre gli operatori manuali utilizzano torce con aspirazione integrata che catturano i fumi nell'istante stesso in cui vengono generati, proteggendo le vie respiratorie e mantenendo l'aria dell'officina salubre.

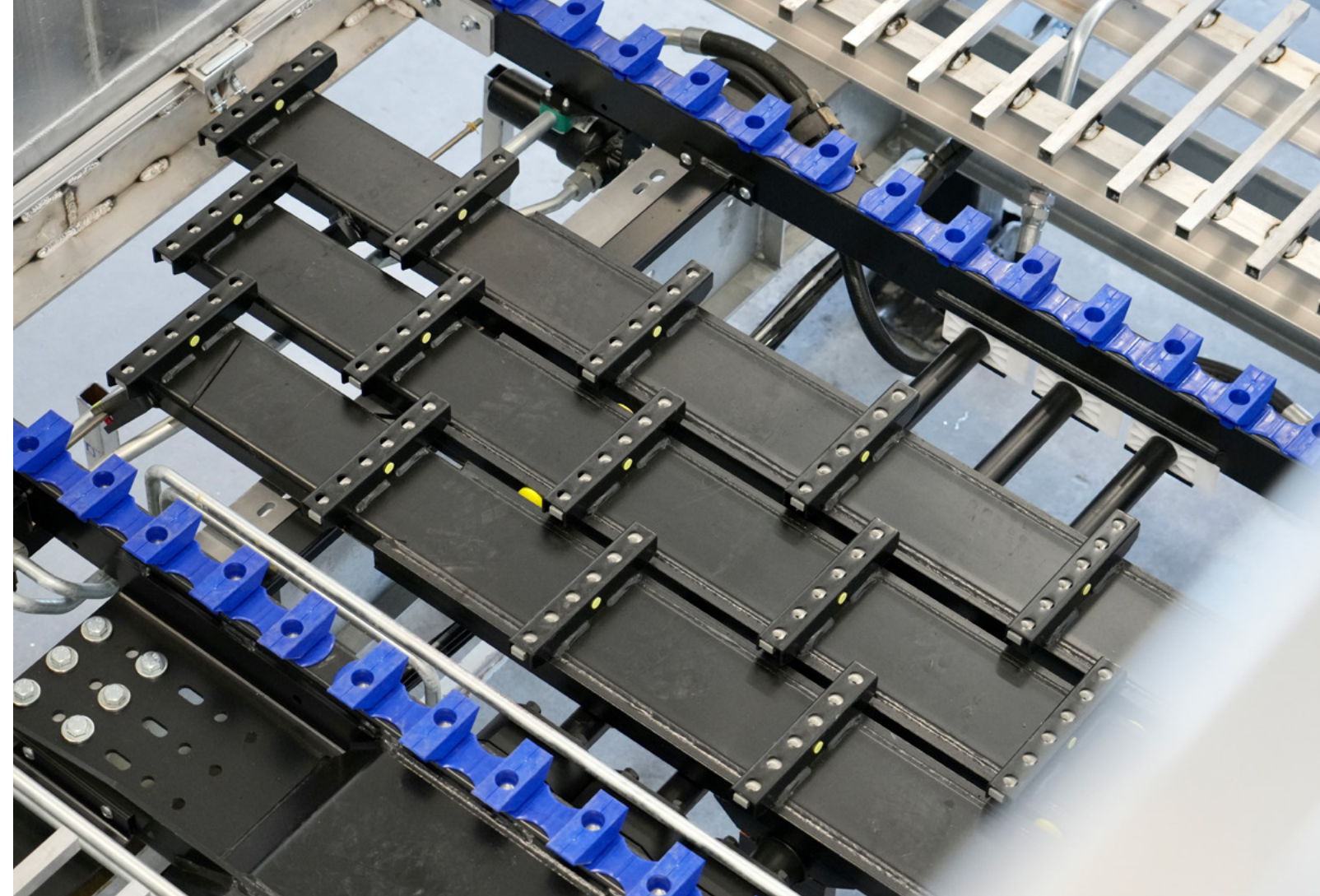
Una volta che la struttura grezza, quello che in gergo viene chiamato "il nero", è stata comple-

tata, il semirimorchio deve essere preparato per affrontare il mondo esterno. Entriamo così nel reparto di Trattamento Superficiale e Verniciatura. L'acciaio grezzo, per quanto resistente, è vulnerabile all'ossidazione. Il primo passaggio è quindi una sabbiatura profonda, eseguita al grado SA 2.5. È un processo violento e necessario: un getto di abrasivo ad alta pressione investe il metallo, rimuovendo ogni impurità, calamina o traccia di ruggine, e creando una superficie microscopicamente ruvida, perfetta per ancorare i successivi strati protettivi.

La verniciatura che segue non è una questione estetica, ma la prima linea di difesa del veicolo contro il tempo, il sale stradale e gli agenti chimici. TMT utilizza cicli di verniciatura ad alto solido, applicando strati di fondo epossidico e smalti poliuretanici che creano uno scudo quasi impenetrabile. Anche in questa fase, apparentemente "sporca", la sostenibilità è protagonista. L'azienda ha investito in **impianti di filtrazione sofisticati** per abbattere i Composti Organici Volatili (COV) generati dai solventi, utilizzando filtri a carboni attivi o sistemi di post-combustione che restituiscono all'atmosfera aria pulita. Inoltre, la durabilità stessa della verniciatura è un fattore di economia circolare: un telaio che non arrugginisce è un telaio che non dovrà essere sostituito o riparato precocemente, risparmiando risorse future.

Quando il telaio esce dal forno di essiccazione, lucido e protetto, inizia la fase più complessa e affascinante: **l'Assemblaggio e l'installazione del sistema Moving Floor**. È qui che il veicolo acquisisce la sua intelligenza funzionale. Il reparto di montaggio assomiglia a un'enorme sala operatoria meccanica dove squadre specializzate lavorano in sincronia.

Prima ancora di accoppiare la cassa al telaio, avviene il pre-assemblaggio della parte bassa. Gli operatori stendono chilometri di cavi elettrici e tubazioni pneumatiche all'interno dei longheroni del telaio, proteggendoli così da urti accidentali durante l'uso su strada. Vengono installati i



gruppi ottici, le centraline elettroniche e, soprattutto, gli assali e le sospensioni. TMT non scende a compromessi sulla componentistica, collaborando solo con partner di primo livello come SAF, BPW o JOST, perché sa che l'affidabilità di un semirimorchio dipende dalla somma della qualità dei suoi componenti.

Il cuore tecnologico del veicolo viene installato successivamente: è il sistema a piano mobile, spesso basato sulla tecnologia Cargo Floor. L'installazione richiede una **precisione chirurgica**. Viene montata l'unità di potenza idraulica, un complesso di tre cilindri che genererà il movimento alternato. Poi, una ad una, vengono inserite le doghe in alluminio che costituiranno il pavimento del veicolo. Sono solitamente 21 o 24 profili che devono scorrere su guide in plastica ad alta densità. Se c'è anche solo un millimetro di disallineamento, l'attrito aumenterebbe a dismisura, compromettendo l'efficienza del sistema. Gli operatori TMT calibrano ogni singola dogha, assicurandosi che il movimento sia fluido e che, nel caso dei modelli a tenuta stagna (Leakproof), le guarnizioni sigillino perfettamente il pianale. È un lavoro di pazienza e competenza, dove la meccanica idraulica deve dialogare perfettamente con la carpenteria metallica.

Infine, quando il veicolo sembra completo, non è ancora pronto per varcare il cancello. Manca l'ultimo, fondamentale passaggio: il **Controllo Qualità e Collaudo Finale**. In TMT vige la regola che nulla esce senza essere stato testato sotto stress. Il semirimorchio viene portato sui banchi di prova. Si inizia con il sistema frenante elettronico (EBS), calibrando la risposta degli assali sui rulli per garantire spazi di arresto sicuri. Poi si passa al collaudo funzionale del piano mobile: il sistema viene azionato alla massima pressione operativa per diversi cicli completi di carico e scarico simulato. Gli ispettori cercano la minima perdita d'olio, ascoltano il suono della pompa idraulica, verificano che la sequenza di movimento delle doghe sia quella corretta.

Solo dopo aver superato l'ispezione finale, che verifica anche le finiture estetiche e la conformità delle grafiche, il veicolo riceve il "visto" per la consegna. Tutto questo processo è tracciato e documentato secondo gli standard della certificazione ISO 9001:2015, che non è solo un bollino sulla carta intestata, ma il sistema nervoso che garantisce che ogni singolo passaggio, dal taglio della prima lamiera al serraggio dell'ultimo bullone, sia stato eseguito secondo le specifiche. È così che TMT **trasforma la materia prima in eccellenza operativa**, consegnando al cliente non solo un mezzo di trasporto, ma uno strumento di lavoro progettato per durare.





Qualità

1. Introduzione: La Filosofia del “Costruiti per Durare” nell’Era della Sostenibilità

Nel panorama dell’industria metalmeccanica europea, TMT International rappresenta un **caso studio** di come la **tradizione manifatturiera possa evolversi in un modello di gestione avanzato**, dove l’eccellenza operativa non è solo un obiettivo di efficienza, ma il pilastro fondamentale della strategia di sostenibilità. Da oltre cinquant’anni, la nostra azienda progetta e costruisce semirimorchi a piano mobile (Moving Floor) che non sono semplici veicoli da trasporto, ma beni strumentali complessi, destinati a operare in condizioni gravose e a generare valore per decenni.

La filosofia che permea ogni singolo reparto dello stabilimento di Montepandone si riassume nel concetto di “**Costruiti per Durare**”. In un’epoca spesso caratterizzata dall’obsolescenza programmata e dal consumo rapido, TMT ha scelto una direzione ostinatamente contraria: la qualità assoluta come garanzia di longevità. Questa visione si intreccia indissolubilmente con i principi ESG (Environmental, Social, Governance). Un veicolo che dura vent’anni invece di dieci non è solo un successo ingegneristico o un vantaggio economico per il cliente; è, prima di tutto, un trionfo di Economia Circolare (ESRS E5). Significa aver dimezzato il consumo di risorse naturali necessarie per la produzione, aver ridotto l’energia grigia incorporata nel parco veicolare globale e aver minimizzato la produzione di rifiuti industriali.

Il nostro Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ), certificato secondo la norma **UNI EN ISO 9001:2015**, non è vissuto come un apparato burocratico di conformità, ma come il sistema nervoso centrale dell’azienda. Esso governa ogni interazione, dalla prima stretta di mano con il cliente fino all’assistenza post-vendita dopo milioni di chilometri percorsi. In questo capitolo, apriremo le porte della nostra fabbrica per narrare il viaggio della materia: da foglio di acciaio grezzo a tecnologia in movimento, dimostrando come ogni saldatura, ogni strato di vernice e ogni collaudo siano tasselli di una **strategia di sostenibilità integrata e misurabile**.

2. Governance della Qualità e Ingegneria: La Genesi del Valore - Rif. ESRS G1 - Governance

2.1 Il Metodo oltre la Burocrazia

La gestione della qualità in TMT trascende la semplice applicazione di procedure standardizzate. Abbiamo adottato un approccio basato sul Risk-Based Thinking, **analizzando ogni flusso aziendale** per individuare preventivamente rischi e opportunità. Le nostre procedure operative non sono documenti statici, ma strumenti dinamici che mappano il flusso del valore. La procedura di gestione commerciale, ad esempio, assicura che le richieste del cliente siano tecnicamente fattibili e sostenibili prima ancora di diventare una commessa; la procedura di progettazione governa il delicato passaggio dall’idea al disegno tecnico, imponendo riesami

critici per evitare che un errore progettuale possa trasformarsi in uno spreco di materiali in produzione. Questo rigore metodologico garantisce una **tracciabilità totale**: siamo in grado di risalire, anche a distanza di anni, al lotto di materia prima utilizzato, all'operatore che ha eseguito una specifica lavorazione e ai parametri di collaudo, offrendo una trasparenza che è alla base della fiducia dei nostri stakeholder.

2.2 Ingegneria "Tailor Made" e Innovazione dei Materiali (Rif. ESRS E1 - Climate Change)

Il cuore pulsante dell'innovazione TMT risiede nell'Ufficio Tecnico e R&D. Qui, la progettazione non è mai un esercizio di stile fine a se stesso, ma una risposta ingegneristica a specifiche esigenze logistiche. A differenza della produzione di massa, TMT adotta un approccio **Engineer-to-Order**: ogni veicolo è un "abito su misura" (Tailor Made), configurato per ottimizzare le prestazioni in base all'utilizzo finale, che si tratti di trasporto rifiuti, biomassa, collettame o cereali.



Il pilastro della nostra sostenibilità ingegneristica è la scelta radicale dei materiali. Abbiamo progressivamente abbandonato l'uso esclusivo di acciai strutturali comuni per abbracciare la rivoluzione degli acciai speciali alto-resistenziali, come lo **Strenx® 700**. Dal punto di vista metallurgico, questi materiali offrono un carico di snervamento (yield strength) eccezionalmente elevato (700 MPa), permettendo ai nostri ingegneri di ridurre drasticamente gli spessori delle lamiere senza compromettere la rigidità torsionale o la capacità di carico del telaio.

Questa scelta tecnica ha un impatto diretto sulle metriche ambientali, in particolare per quanto riguarda le emissioni di Scopo 3 (emissioni indirette a valle). Ridurre la tara del veicolo significa, per il cliente finale, poter caricare più merce a parità di peso totale a terra. Ma soprattutto, significa che quando il veicolo viaggia a vuoto o a carico parziale, richiede meno energia per essere trainato. Minore massa si traduce in minore attrito volvente e minore inerzia, abbattendo il consumo di carburante del trattore stradale e, di conseguenza, le emissioni di CO2 per tonnellata trasportata. In questo modo, l'ingegneria TMT diventa un driver di decarbonizzazione per l'intero settore logistico.

3. La Catena di Fornitura:

Qualità alla Fonte - Rif. ESRS G1 - Supply Chain Management

Un semirimorchio è un sistema complesso, un organismo composto da migliaia di parti che devono interagire in perfetta armonia. La sua affidabilità complessiva è determinata dal suo componente più debole. Per questo motivo, la gestione della qualità in TMT inizia molto prima che la merce varchi i nostri cancelli: inizia con una **selezione rigorosa dei partner della catena di fornitura**.

Non applichiamo una logica di acquisto basata sul mero risparmio economico (cost saving), ma perseguiamo il miglior rapporto tra valore, affidabilità e sostenibilità. I nostri partner sono i leader globali del settore automotive, aziende che condividono la nostra visione di eccellenza. Per gli assali e le sospensioni, le "gambe" su cui poggia il veicolo, ci affidiamo a giganti come **BPW, SAF-Holland e JOST**. Questi componenti devono sopportare carichi dinamici enormi e milioni di cicli di sollecitazione; non possiamo accettare compromessi sulla sicurezza stradale. Per i sistemi frenanti, utilizziamo esclusivamente tecnologie EBS (Electronic Braking System) di **Knorr-Bremse** o **Wabco**, che garantiscono tempi di reazione millimetrici e stabilità attiva del veicolo (RSP). Il cuore tecnologico del piano mobile è affidato a **Cargo Floor**, leader indiscusso per affidabilità e durata dei sistemi idraulici.

Il controllo in ingresso è il primo "cancello di qualità". Non ci fidiamo ciecamente: ogni lotto di materiale, dall'acciaio strutturale (di cui richiediamo i certificati di colata 3.1 per garantire la composizione chimica e le proprietà meccaniche) alle minuterie, passa attraverso controlli di accettazione severi. Verifichiamo la corrispondenza dimensionale, l'integrità degli imballi e la conformità alle specifiche d'ordine. Se un componente non è conforme, viene immediatamente segregato e restituito al mittente. Questo filtro rigoroso impedisce che materiali difettosi entrino nel ciclo produttivo, prevenendo scarti, rilavorazioni energetivore e, soprattutto, potenziali guasti sul campo che danneggerebbero la nostra reputazione e l'operatività del cliente.



4. Carpenteria e Saldatura: Rif. ESRS S1 - Own Workforce & ESRS E2 - Pollution

Il passaggio dal virtuale al reale avviene nel reparto di Carpenteria e Saldatura, dove i fogli di lamiera e i profili estrusi iniziano a prendere forma. È qui che si percepisce fisicamente la fusione tra la tradizione della meccanica pesante e i paradigmi dell'Industria 4.0.

4.1 La Sinfonia tra Robotica e Artigianato

Il processo di saldatura in TMT è un esempio di integrazione tecnologica avanzata. Per le lavorazioni standardizzate, ripetitive e geometricamente complesse, come l'assemblaggio delle grandi pareti laterali in alluminio, impieghiamo isole di saldatura robotizzata. Immaginate enormi banchi di lavoro dove robot antropomorfi si muovono con fluidità ipnotica lungo i profili. Guidato da sistemi di visione avanzati e puntatori laser, deposita il cordone di saldatura unendo le doghe – 38 per parete secondo standard, ma il numero può variare in base alla lunghezza richiesta dalla commessa – con una costanza qualitativa irraggiungibile per la mano umana su lunghezze così estese. Questo garantisce una **tenuta strutturale perfetta**, capace di contenere la spinta laterale di tonnellate di merce sfusa senza cedimenti.

Tuttavia, la tecnologia non ha soppiantato l'uomo, ma lo ha elevato a ruoli a maggior valore aggiunto. Ci sono giunzioni critiche sul telaio, nodi strutturali complessi e finiture su misura dove la sensibilità e l'esperienza dell'operatore sono insostituibili. Qui entrano in gioco i nostri saldatori certificati (secondo norme ISO 9606), veri maestri del fuoco che fanno "sentire" il metallo e adattano la tecnica alle micro-variazioni del materiale.

4.2 Sicurezza e Gestione Ambientale

In questo reparto, dove il rischio fisico è tangibile, l'attenzione alla salute e sicurezza (ESRS S1) diventa priorità operativa. La saldatura genera

fumi contenenti ossidi metallici potenzialmente nocivi. TMT gestisce questo rischio alla fonte: le isole robotizzate sono confinate in box dotati di cappe di aspirazione ad alta efficienza, mentre le postazioni manuali utilizzano torce aspiranti che catturano i fumi direttamente al punto di emissione, proteggendo le vie respiratorie degli operatori e mantenendo l'aria dell'officina salubre. Questo approccio mitiga anche l'impatto ambientale (ESRS E2), prevenendo la dispersione di inquinanti nell'atmosfera. Inoltre, i controlli non distruttivi (CND) effettuati sulle saldature – visivi, con liquidi penetranti o magnetoscopici – assicurano che ogni giunto sia un legame molecolare perfetto, prevenendo rotture strutturali che potrebbero causare incidenti.

5. Trattamento Superficiale e Verniciatura: Scudo contro il Tempo Rif. ESRS E5 - Circular Economy

Una volta assemblata la struttura grezza, il semirimorchio entra nella fase cruciale del trattamento superficiale. La durabilità di un bene strumentale è il primo fattore di economia circolare: più a lungo un veicolo resiste alla corrosione, più tardi dovrà essere sostituito, risparmiando le risorse necessarie per costruirne uno nuovo.

5.1 Preparazione e Applicazione

Il processo inizia con una sabbiatura profonda (grado SA 2.5). Un getto di abrasivo ad alta pressione investe il metallo, rimuovendo ogni traccia di ossidazione, calamina o impurità, creando una superficie microscopicamente ruvida ideale per l'ancoraggio delle vernici. Successivamente, TMT applica **cicli di verniciatura ad alto solido**, composti da strati di fondo epossidico anticorrosivo e smalti poliuretanici di finitura. Questo "pacchetto" protettivo crea uno scudo quasi impenetrabile contro il sale stradale, gli agenti chimici e le intemperie. Utilizziamo spessimetri digitali per verificare che lo strato protettivo raggiunga i micron prescritti in ogni punto, inclusi gli spigoli vivi, spesso punti deboli della corrosione.

5.2 Sostenibilità del Processo di Verniciatura

Anche in questa fase "chimica", la sostenibilità è protagonista. L'impianto di verniciatura è dotato di sofisticati sistemi di abbattimento dei Composti Organici Volatili (COV), in linea con i requisiti **ESRS E2**. Attraverso filtri a carboni attivi e sistemi di post-combustione, garantiamo che le emissioni in atmosfera siano ridotte al minimo tecnico possibile. Inoltre, la scelta di vernici a basso impatto ambientale e ad alta durabilità riduce la necessità di interventi di manutenzione e riverniciatura nel corso della vita del veicolo, migliorando il bilancio ambientale complessivo del prodotto.

6. L'Assemblaggio del Moving Floor: Il Core Business Tecnologico

Quando il telaio esce dal forno di essiccazione, lucido e protetto, inizia la fase di assemblaggio finale, dove il veicolo acquisisce la sua intelligenza funzionale. Il reparto di montaggio è organizzato come una sequenza logistica complessa, gestita con logiche Just-in-Time per ottimizzare i flussi.

6.1 Pre-Assemblaggio e Impiantistica

Prima di accoppiare la cassa al telaio, avviene il pre-assemblaggio della parte bassa. Gli operatori stendono chilometri di cavi elettrici e tubazioni pneumatiche all'interno dei longheroni del telaio. Questa scelta progettuale non è solo estetica, ma funzionale: protegge l'impiantistica da urti accidentali, sassi e detriti durante l'uso su strada, aumentando l'affidabilità del mezzo. Vengono installati i gruppi ottici, le centraline elettroniche EBS e il gruppo zampe per il sollevamento. **Ogni connessione è verificata** per garantire la tenuta pneumatica e la continuità elettrica.

6.2 Il Cuore Pulsante: Il Piano Mobile

L'installazione del sistema Moving Floor richiede una precisione chirurgica. Viene montata l'unità di potenza idraulica, un complesso di tre cilindri che genererà il movimento alternato necessario per il carico e lo scarico. Successivamente, ven-

gono inserite una ad una le doghe in alluminio (solitamente 21 o 24 profili) che costituiranno il pavimento del veicolo. Queste doghe devono scorrere su guide in plastica ad alta densità con tolleranze millimetriche. Un disallineamento anche minimo causerebbe attriti anomali, usura precoce e inefficienza energetica. **Gli operatori TMT calibrano ogni singola dogha**, assicurandosi che il movimento sia fluido e, nel caso dei modelli a tenuta stagna (Leakproof), che le guarnizioni sigillino perfettamente il pianale, prevenendo la fuoriuscita di percolato e garantendo la sicurezza ambientale durante il trasporto di rifiuti.

7. Controllo Qualità, Collaudo e Consegna: La Garanzia TMT Rif. ESRS G1 - Risk Management

Nessun veicolo lascia lo stabilimento di Montepreandone senza aver superato una rigorosa batteria di test finali. In TMT vige la regola che la qualità non si controlla, si produce; tuttavia, il collaudo finale rappresenta il "cancello" ultimo e invalicabile a tutela del cliente.

7.1 Test Funzionali e Stress Test

Il semirimorchio viene sottoposto a **stress test funzionali**. Il sistema Moving Floor viene collegato a una centralina idraulica esterna e fatto ciclare ripetutamente alla massima pressione operativa (225 bar). Gli ispettori verificano l'assenza di trafiletti d'olio, la fluidità del movimento, la sincronizzazione dei cilindri e la tenuta delle valvole.

Parallelamente, si procede alla verifica dell'impianto frenante. Il veicolo viene posizionato su un banco a rulli per calibrare le centraline EBS, garantendo che la forza frenante sia perfettamente bilanciata su tutti gli assi e conforme alle normative **ECE R13**. Viene testato anche il sistema anti-ribaltamento (RSS), fondamentale per la sicurezza attiva del mezzo. L'impianto elettrico viene verificato con simulatori che testano tutte le funzioni luminose e i sistemi ausiliari.

7.2 Ispezione Finale (PDI) e Consegna

Solo quando tutti i test funzionali sono superati con esito positivo, si passa all’**ispezione finale** (Pre-Delivery Inspection - PDI). Un addetto al controllo qualità, indipendente dalla produzione, esamina il veicolo con gli occhi del cliente, verificando le finiture estetiche, la pulizia, la presenza delle dotazioni di bordo e la conformità delle grafiche. Viene compilata una **Checklist di Consegna** dettagliata: solo se tutte le caselle sono spuntate, il veicolo riceve il “Benestare alla Consegna”. Questo documento viene archiviato e costituisce la “carta d’identità” dello stato del veicolo alla nascita, garantendo la tracciabilità completa della qualità erogata.

8. Conclusione:
Qualità come Sinonimo di Sostenibilità

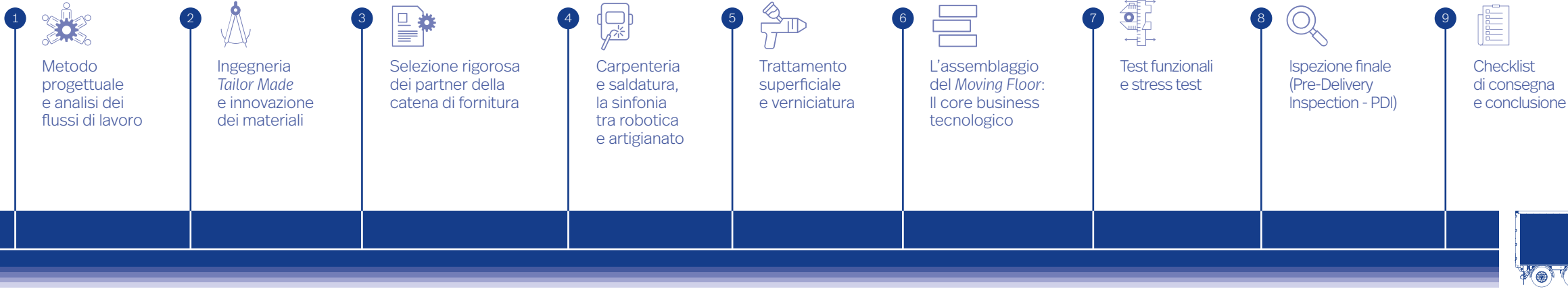
In conclusione, il modello operativo di TMT International dimostra che nell’industria dei beni durevoli, la forma più alta di sostenibilità è la **Durabilità**. Costruire un prodotto di scarsa qualità che deve essere rottamato dopo pochi anni è un crimine ambientale: significa dover estrarre nuovo ferro, fondere nuovo acciaio e consumare nuova energia per costruire un rimpiazzo. Al contrario, estendere la vita utile del prodotto attraverso l’eccellenza costruttiva significa ammortizzare l’impronta di carbonio di produzione su un periodo molto più lungo.

Per il cliente, questa qualità si traduce in un **TCO (Total Cost of Ownership)** ridotto e in un **Valore Residuo** elevatissimo nel tempo. Un veicolo TMT ha meno fermi macchina imprevisti, richiede meno manutenzione straordinaria e mantiene il suo valore sul mercato dell’usato.

Il nostro Sistema Qualità e il nostro Processo Produttivo non sono quindi semplici asset aziendali, ma la garanzia che ogni volta che un semirimorchio TMT percorre un’autostrada, sta portando con sé non solo delle merci, ma cinquant’anni di esperienza, passione e integrità tecnica. È la promessa che, scegliendo TMT, si sceglie un futuro industriale più solido, sicuro e sostenibile.



Il processo
di sviluppo
e produzione
TMT International





ESRS S1

Forza lavoro propria

OWN WORKFORCE

1. Governance, Strategia e Politiche di Gestione del Capitale Umano

1.1 Visione Strategica e Centralità del Capitale Umano nel Settore Metalmeccanico - Rif. ESRS S1-1

TMT International S.r.l. rappresenta, da oltre cinquant'anni, un **punto di riferimento nel panorama metalmeccanico italiano ed europeo**, specializzata nella progettazione e produzione di semirimorchi a piano mobile (Moving Floor). La longevità dell'azienda e la sua capacità di mantenere una posizione di leadership in un mercato altamente competitivo non sono ascrivibili esclusivamente all'innovazione tecnologica dei prodotti, bensì alla resilienza e alla competenza del proprio capitale umano. In un settore industriale caratterizzato da elevata complessità tecnica, dove la precisione meccanica e la sicurezza del prodotto finale sono imperativi categorici, la forza lavoro non costituisce un mero fattore produttivo, ma rappresenta l'asset strategico primario attraverso il quale l'azienda genera valore nel lungo periodo.

La produzione di veicoli **Moving Floor**, che permettono lo scarico orizzontale senza ribaltamento garantendo efficienza logistica e sicurezza operativa, richiede un know-how specifico che unisce la tradizione della meccanica di precisione con le moderne tecnologie di automazione. In questo contesto, TMT International ha maturato la consapevolezza che la sostenibilità del proprio modello di business è intrinsecamente legata alla capacità di attrarre, trattenere e valorizzare i talenti. La strategia aziendale, pertanto, si è evoluta transcendendo la semplice conformità normativa giuslavoristica per abbracciare un **approccio olistico alla gestione delle risorse umane**, allineato con i principi guida dell'OCSE per le imprese multinazionali e con le convenzioni fondamentali dell'Organizzazione Internazionale del Lavoro (ILO).

L'impegno di TMT International si concretizza nella volontà di creare un ambiente di lavoro che non solo garantisca la sicurezza fisica – prerequisito essenziale in ambito heavy industry – ma che promuova attivamente il **benessere psicologico, l'inclusione e lo sviluppo professionale**. La transizione verso un modello di governance sostenibile, sancita dall'adozione del Sistema di Gestione per la Parità di Genere (UNI/PdR 125:2022), segna un passaggio culturale decisivo: l'azienda riconosce che la diversità, in tutte le sue forme, è un motore di innovazione capace di migliorare i processi decisionali e di riflettere meglio la complessità del mercato globale in cui opera.

1.2 Politiche per la Forza Lavoro e Integrazione dei Diritti Umani
Rif. ESRs S1-1

Il quadro normativo interno di TMT International è stato profondamente rinnovato per rispondere alle sfide ESG, ponendo al centro il rispetto dei Diritti Umani e l’eliminazione di ogni forma di discriminazione. L’architettura di questo sistema è rappresentato dalla **Politica per la Parità di Genere**, formalizzata nel maggio 2025, che non si limita a una dichiarazione di intenti ma struttura un vero e proprio sistema di gestione integrato (Rif: Manuale UNI PdR 125:2022, pag. 1).

Governance della Parità e Ruoli di Responsabilità

La governance delle politiche sociali è affidata a un **Comitato Guida** appositamente istituito, che garantisce la supervisione strategica e l’attuazione operativa degli obiettivi ESG. Tale organo vede la partecipazione diretta dell’Alta Direzione nella figura dell’Amministratore, **Ing. Alfredo Spinozzi**, a testimonianza del fatto che la sostenibilità sociale è una priorità di vertice e non una funzione accessoria. Al suo fianco opera la Responsabile dell’Ufficio del Personale, **Giselda Mancaniello**, figura chiave per la traduzione dei principi strategici in prassi operative quotidiane, supportata dalla Responsabile del Sistema di Gestione Integrato (Rif: Manuale UNI PdR 125:2022, pag. 50).

Questo assetto di governance assicura che ogni decisione relativa alla forza lavoro – dal recruiting alla gestione delle carriere – sia vagliata attraverso la lente dell’equità e dell’inclusione. Il Comitato Guida ha il compito specifico di interpretare i fattori di contesto, gestire i rischi di discriminazione e monitorare i KPI (Key Performance Indicators) definiti nel Piano Strategico, disponendo di un budget dedicato per la formazione e la sensibilizzazione (Rif: Manuale UNI PdR 125:2022, pag. 86).

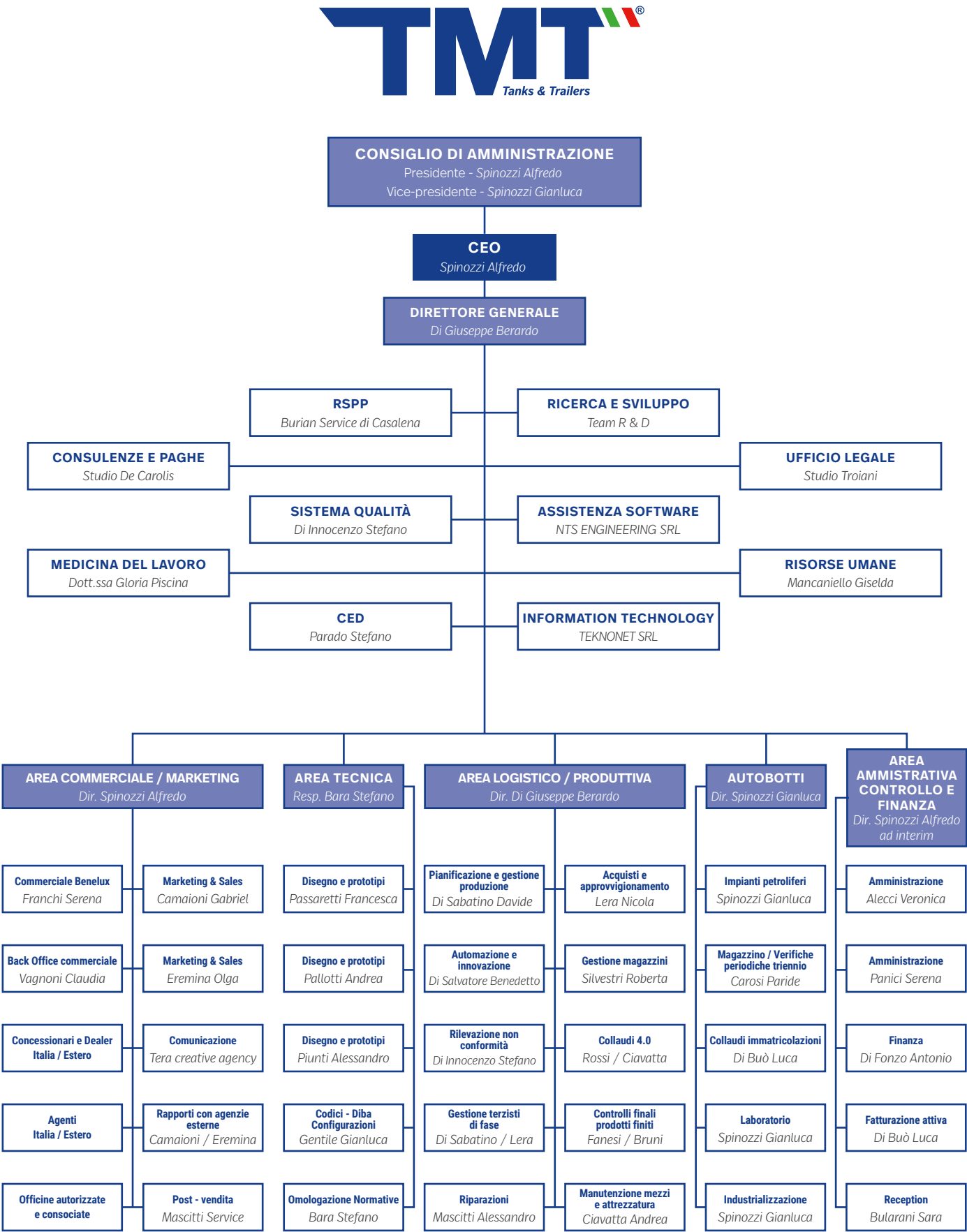
Analisi delle Politiche Specifiche

Le politiche adottate da TMT International coprono l’intero ciclo di vita del dipendente all’interno dell’organizzazione, strutturandosi in aree te-

matiche precise che rispondono ai requisiti della prassi UNI/PdR 125:2022 e agli standard ESRs:

- 1. Selezione ed Assunzione (Recruitment):** In un settore storicamente a prevalenza maschile come quello metalmeccanico, TMT ha implementato procedure di selezione “neutrali”, volte a eliminare i bias cognitivi e di genere. Le job description sono redatte con un linguaggio inclusivo e i criteri di selezione si basano esclusivamente su competenze tecniche e soft skills, escludendo qualsiasi riferimento a stato civile, gravidanza o carichi di cura, in linea con la Convenzione ILO n. 111 sulla discriminazione (Rif: Procedura Recruiting, pag. 2).
- 2. Gestione della Carriera e Sviluppo:** L’azienda si impegna a garantire pari opportunità di accesso ai percorsi di crescita professionale e ai ruoli di leadership. La politica di gestione delle carriere mira a rompere il cosiddetto “soffitto di cristallo”, monitorando i tassi di promozione e assicurando che la formazione sia accessibile a tutti i livelli, inclusi i lavoratori con contratti part-time o in rientro da congedi parentali (Rif: Procedura Gestione Carriera, pag. 2).
- 3. Equità Salariale (Pay Equity):** TMT International riconosce il principio “parità di retribuzione per lavoro di pari valore”, sancito dalla Convenzione ILO n. 100. L’azienda monitora costantemente il Gender Pay Gap per assicurare che non vi siano disparità retributive ingiustificate tra uomini e donne a parità di mansione e responsabilità. La politica retributiva comprende anche l’analisi dei benefit e della componente variabile del salario, per evitare discriminazioni indirette (Rif: Procedura Equità Salariale, pag. 2).
- 4. Genitorialità e Work-Life Balance:** Consapevole delle difficoltà di conciliazione vita-lavoro, TMT ha strutturato misure di supporto alla genitorialità che vanno oltre gli obblighi di legge. Queste includono programmi di back to work per facilitare il rientro post-maternità/paternità, l’uso dello smart working ove compatibile con la mansione, e la flessibilità oraria. L’obiettivo è creare una cultura in cui la genitorialità non sia percepita come un ostacolo alla carriera, ma come una dimensione della vita personale da tutelare e valorizzare (Rif: Procedura Genitorialità, pag. 2).

Organigramma
TMT International



Integrazione con i Diritti Umani

Le politiche di TMT sono intrinsecamente collegate al rispetto dei Diritti Umani fondamentali. L'azienda adotta una politica di "tolleranza zero" verso qualsiasi forma di abuso, molestia (fisica, verbale o digitale) e violenza sui luoghi di lavoro. Questo impegno è formalizzato nella procedura di **Prevenzione Abusi e Molestie**, che definisce chiaramente i comportamenti inaccettabili e stabilisce protocolli di intervento immediato a tutela della vittima, in conformità con la Convenzione ILO n. 190 sull'eliminazione della violenza e delle molestie nel mondo del lavoro (Rif: Procedura Prevenzione Abusi e Molestie, pag. 2).

1.3 Coinvolgimento degli Stakeholder e Processi di Ascolto - Rif. ESRS S1-2

TMT International riconosce che le politiche, per essere efficaci, non possono essere calate esclusivamente dall'alto (top-down), ma devono essere il frutto di un dialogo costante con i propri dipendenti. Il coinvolgimento della forza lavoro è essenziale per identificare i rischi reali, comprendere le aspettative e costruire un clima di fiducia reciproca.

Il Questionario di Analisi della Percezione

Lo strumento principale adottato per l'ascolto strutturato è il **Questionario di Analisi della Percezione**, somministrato periodicamente a tutto il personale in forma rigorosamente anonima. Questo strumento diagnostico permette di rilevare il "polso" dell'organizzazione su tematiche sensibili quali l'inclusività, la percezione dell'equità retributiva, il benessere psicologico e la conciliazione vita-lavoro.

Le domande sono progettate per far emergere non solo le criticità palesi, ma anche i segnali deboli di disagio o di discriminazione indiretta. Ad esempio, si indaga se i dipendenti si sentano liberi di esprimere le proprie opinioni senza timore di ritorsioni, se percepiscano i criteri di promozione come trasparenti e se ritengano che l'azienda supporti adeguatamente le esigenze familiari (Rif: Questionario Inclusività, pag. 1-4).

Analisi Qualitativa e Feedback Loop

I risultati del questionario non rimangono dati sterili, ma vengono elaborati dal Comitato Guida e trasformati in piani d'azione concreti. Se, ad esempio, l'analisi dovesse rivelare un punteggio medio di soddisfazione inferiore a 3 (su una scala da 1 a 5) in aree critiche come il Work-Life Balance, l'azienda si impegna ad attivare misure correttive specifiche, come la revisione dei turni o l'ampliamento delle fasce di flessibilità. Questo processo circolare di ascolto-analisi-azione garantisce che le politiche aziendali rimangano dinamiche e aderenti ai bisogni reali delle persone (Rif: Piano Strategico per la Parità di Genere, pag. 3).

Iniziative di Sensibilizzazione Culturale

Oltre ai canali formali, TMT promuove il coinvolgimento attraverso iniziative culturali e di sensibilizzazione, come la sponsorizzazione dell'evento "WE-WORLD" (Women Engine World) e la campagna "Stop alla violenza sulle donne" veicolata attraverso la personalizzazione dei propri semirimorchi. Queste attività non sono mere operazioni di marketing, ma servono a ingaggiare i dipendenti su valori condivisi, rafforzando il senso di appartenenza e promuovendo una cultura aziendale aperta e consapevole (Rif: Brochure WE-WORLD e Rassegna Stampa).

1.4 Processi di Riparazione e Gestione delle Segnalazioni - Rif. ESRS S1-3

Un sistema di governance sociale robusto deve necessariamente prevedere meccanismi efficaci per identificare e rimediare agli impatti negativi che l'attività aziendale potrebbe causare alla propria forza lavoro. TMT International ha implementato processi di remediation strutturati, volti a garantire che ogni dipendente possa segnalare violazioni o preoccupazioni in un ambiente protetto.

Canale Whistleblowing e Tutela dell'Anonimato

In conformità con il D.Lgs. 24/2023 (attuazione della Direttiva UE sul Whistleblowing), TMT ha attivato un canale di segnalazione interno che garantisce la massima riservatezza e l'anonimato del segnalante. Questo strumento è fondamentale per far emergere eventuali condotte illecite, discriminazioni, molestie o violazioni del Codice Etico che potrebbero sfuggire ai controlli ordinari.

La procedura prevede che le segnalazioni possano essere effettuate attraverso una piattaforma dedicata o moduli specifici ("Comunicazioni di servizio"), gestiti direttamente dalla funzione HR o da un soggetto terzo imparziale, a seconda della gravità e della natura della segnalazione. È prevista una tutela assoluta contro qualsiasi forma di ritorsione verso chi segnala in buona fede, sancendo il principio che la denuncia di un'irregolarità è un atto di lealtà verso l'azienda e non di tradimento (Rif: Procedura Prevenzione Abusi e Molestie, pag. 4).

Gestione delle Non Conformità e Indagini Interne

Ogni segnalazione attiva un processo codificato di indagine interna. Il Comitato Guida, o un organo delegato, ha il compito di esaminare i fatti con imparzialità, raccogliere evidenze e ascoltare le parti coinvolte nel rispetto del contraddittorio. Qualora venga accertata una violazione, l'azienda adotta misure disciplinari proporzionate e, soprattutto, implementa azioni correttive per evitare che l'episodio si ripeta. Questo approccio non è solo punitivo, ma preventivo: l'analisi delle "non conformità" sociali permette di individuare le falle nei processi organizzativi e di rafforzare le difese del sistema di gestione (Rif: Manuale UNI PdR 125:2022, pag. 72).



In conclusione, la governance della forza lavoro di TMT International si configura come un sistema maturo e integrato, dove la visione strategica di lungo periodo si sposa con strumenti operativi rigorosi. L'azienda dimostra di aver compreso che la tutela dei diritti e il benessere dei dipendenti sono condizioni necessarie per mantenere l'eccellenza produttiva e la reputazione sul mercato, trasformando i rischi ESG in opportunità di crescita sostenibile.

2. Caratteristiche della Forza Lavoro e Condizioni di Lavoro

2.1 Caratteristiche dei Dipendenti e Composizione dell’Organico - Rif. ESRS S1-6

La struttura della forza lavoro di TMT International riflette la natura duale del suo core business: un’anima profondamente industriale, legata alla trasformazione dell’acciaio e all’assemblaggio meccanico, e un’anima ingegneristica e gestionale, necessaria per governare la complessità di un prodotto tecnologicamente avanzato come il semirimorchio Moving Floor.

Analisi della Composizione: Operai e Impiegati

L’organico aziendale si divide in due macro-categorie funzionali che, pur operando in ambiti diversi, sono interdipendenti per il successo del prodotto finale.

La componente maggioritaria è costituita dal **personale operaio** (Blue Collar), il cuore pulsante della fabbrica. Non si tratta di manodopera generica, ma di figure tecniche specializzate: saldatori certificati, montatori meccanici, verniciatori e addetti al controllo qualità sulla linea. La costruzione di un semirimorchio a piano mobile non è un processo interamente automatizzabile; richiede una manualità esperta, capace di interpretare il disegno tecnico e di adattarlo alle tolleranze reali dei materiali. La competenza di questi lavoratori è un asset intangibile che TMT ha costruito in cinquant’anni di storia, tramandando il “saper fare” dai lavoratori senior ai nuovi apprendisti.

Parallelamente, la componente **impiegatizia** (White Collar) presidia le funzioni strategiche: dall’ufficio tecnico che progetta le soluzioni custom per i clienti, all’amministrazione, fino alla gestione della catena di fornitura e delle risorse umane. In questo segmento, l’azienda ha investito nell’inserimento di profili ad alta scolarizzazione (lauree in ingegneria, economia), necessari per gestire la transizione verso l’Industria 4.0 e le sfide della sostenibilità.

Le Sfide del Recruiting nel Settore Metalmeccanico

Il settore metalmeccanico, e in particolare quello della produzione di veicoli industriali, sta affrontando una crisi strutturale di reperimento di personale tecnico qualificato (skills shortage). TMT International non è immune da questa dinamica di mercato. La difficoltà nel trovare giovani disposti a intraprendere carriere tecniche, unita alla competizione per i profili esperti, rappresenta un rischio operativo concreto. Per mitigare questo rischio, l’azienda ha adottato una strategia di recruiting proattiva, descritta nella procedura dedicata (Rif: Procedura Recruiting, pag. 2). L’approccio non si limita alla pubblicazione di annunci, ma punta a costruire un employer branding attrattivo, che valorizzi la stabilità dell’azienda e le opportunità di crescita. TMT si propone come un luogo dove la tradizione meccanica incontra l’innovazione, cercando di scardinare i pregiudizi che vedono la fabbrica come un ambiente di lavoro obsoleto o poco gratificante.

Tipologie Contrattuali: Stabilità vs Flessibilità

L’analisi dei dati contrattuali rivela una netta prevalenza dei **contratti a tempo indeterminato**. Questa non è una scelta casuale, ma una precisa strategia di fidelizzazione (retention). In un contesto dove la competenza tecnica si acquisisce con anni di esperienza sul campo, il turnover elevato rappresenterebbe un costo insostenibile in termini di perdita di know-how e qualità del prodotto.

Il contratto a tempo determinato viene utilizzato principalmente come strumento di ingresso e di valutazione reciproca, o per gestire picchi produttivi specifici, ma con una chiara vocazione alla stabilizzazione. L’azienda monitora attentamente la conversione dei contratti a termine in indeterminati, considerandola un indicatore di salute organizzativa e di fiducia nel futuro. Inoltre, l’uso dell’apprendistato è valorizzato come canale privilegiato per formare le nuove generazioni di tecnici, permettendo loro di acquisire le competenze specifiche richieste dai processi produttivi di TMT (Rif: Libro Unico del Lavoro - Cedolini, evidenze contrattuali).

Analisi Quantitativa al 31/12 L’organico rilevato mostra una prevalenza maschile (88%), tipica del settore metalmeccanico pesante, ma con una presenza femminile (12%) in crescita, specialmente nei ruoli qualificati.

- Totale Forza Lavoro: **59 dipendenti diretti** (Rif. Tab. 1).
- Genere: 52 Uomini, 7 Donne.
- Età Media: 43 anni per gli uomini, 39 anni per le donne.

La distribuzione per fasce d’età evidenzia una forza lavoro matura ed esperta, con il picco di presenze maschili nella fascia 35-44 anni (19 unità), essenziale per garantire la continuità del know-how tecnico.

FASCIA D’ETÀ	UOMINI	DONNE	TOTALE
16 - 24	01	0	01
25 - 34	14	01	15
35 - 44	19	04	23
45 - 54	08	02	10
55 - 64	09	0	09
65 e oltre	01	0	01
COMPLESSIVO	52	07	59

Tabella 01 - Totale della forza lavoro TMT International

Livello di Istruzione e Competenze

Coerentemente con la complessità tecnica del prodotto *Moving Floor*, il livello di istruzione è elevato. Ben 17 dipendenti (29% circa della forza lavoro riportata in Tab. 1) possiedono una laurea (triennale o magistrale), a supporto dell’area ingegneristica e R&D.

- **Laurea:** 17 dipendenti (12 Uomini, 5 Donne).
- **Diploma Superiore:** 24 dipendenti (22 Uomini, 2 Donne).
- **Licenza Elementare/Media:** 18 dipendenti (prevalentemente figure operaie senior).

Nazionalità e Inclusione

L’azienda è composta prevalentemente da personale italiano (57 unità), con l’inclusione di 2 lavoratori di nazionalità extracomunitaria, pienamente integrati nei processi aziendali.

2.2 Lavoratori Non-Dipendenti nella Catena del Valore - Rif. ESRS S1-7

Sebbene il modello produttivo di TMT sia fortemente verticalizzato e basato su risorse interne, l’azienda si avvale, in misura contenuta e strategica, di lavoratori non dipendenti. Questa categoria include principalmente lavoratori interinali (somministrati) e consulenti specializzati.



Il Ruolo dei Lavoratori Somministrati

Il ricorso al lavoro interinale è limitato alla gestione di esigenze temporanee di flessibilità produttiva o alla sostituzione di personale assente per lunghi periodi. Tuttavia, TMT applica un principio di pari dignità e trattamento: i lavoratori somministrati operano fianco a fianco con i dipendenti diretti, condividendo gli stessi spazi, le stesse attrezzature e, soprattutto, gli stessi standard di sicurezza. L’azienda si assicura che le agenzie di somministrazione partner rispettino rigorosamente le normative giuslavoristiche e forniscano personale adeguatamente formato, specialmente in materia di salute e sicurezza sul lavoro, prima dell’ingresso in stabilimento.

Consulenti e Specialisti Esterni

Una parte rilevante del valore aggiunto, specialmente nelle aree non core della produzione (es. IT, consulenza legale, formazione specialistica, sorveglianza sanitaria), è generata da professionisti esterni. Anche in questo caso, la relazione è governata da contratti di servizio che includono clausole di rispetto del Codice Etico aziendale e delle policy sulla privacy e sicurezza. Figure come il Medico Competente o il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (RSPP) esterno sono pienamente integrate nei processi decisionali aziendali riguardanti la salute dei lavoratori, garantendo un presidio tecnico di alto livello (Rif: Organigramma e Nomine, Manuale UNI PdR 125:2022).

L’analisi dei dati contrattuali rivela una netta strategia di fidelizzazione (retention). In un contesto dove la competenza tecnica si acquisisce con anni di esperienza, TMT International privilegia forme contrattuali stabili.

- **Tempo Indeterminato:** 46 dipendenti circa il 74% della forza lavoro totale rilevata in Tab. 1.
- **Tempo Determinato:** 10 dipendenti utilizzato principalmente come periodo di prova esteso o per picchi produttivi.
- **Altro tipo di contratto:** 6 dipendenti.

Questa distribuzione conferma che il precariato non è una leva gestionale per TMT; al contrario, l’azienda investe nella stabilità per preservare le competenze critiche, specialmente tra i lavoratori Over 55 (10 dipendenti a tempo indeterminato in questa fascia).

2.3 Contrattazione Collettiva e Copertura Sociale Rif. ESRS S1-8

La gestione dei rapporti di lavoro in TMT International è incardinata nel Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro (CCNL) per l’Industria Metalmeccanica Privata e della Installazione di Impianti. Questo contratto, uno dei più strutturati ed evoluti nel panorama italiano, copre il 100% della forza lavoro dipendente, garantendo un quadro di tutele normative ed economiche certo e uniforme.

Il Valore del CCNL Metalmeccanici

L’applicazione integrale del CCNL Metalmeccanici non è un mero atto formale, ma la base su cui si costruisce il patto sociale tra azienda e lavoratori. Il contratto definisce in modo chiaro:

- **Minimi Tabellari:**
I livelli retributivi minimi per ogni qualifica, che TMT rispetta rigorosamente e spesso integra con superminimi individuali legati al merito e alla competenza.
- **Sistema di Classificazione:**
Un inquadramento professionale che riconosce le competenze tecniche e la polivalenza, permettendo percorsi di crescita strutturati.
- **Relazioni Industriali:**
Procedure codificate per il confronto con le rappresentanze sindacali, garantendo il diritto di associazione e di negoziazione.

Welfare Contrattuale e Sanità Integrativa

Un pilastro fondamentale del CCNL applicato è il sistema di welfare e sanità integrativa. Tutti i dipendenti di TMT beneficiano dell'iscrizione al fondo **MetaSalute**, che offre prestazioni sanitarie integrative rispetto al Servizio Sanitario Nazionale (visite specialistiche, odontoiatria, rimborsi ticket). Questo strumento è particolarmente apprezzato dalla forza lavoro, in quanto rappresenta un sostegno concreto al reddito e alla salute delle famiglie.

Inoltre, l'azienda eroga i Flexible Benefits previsti dal contratto nazionale (buoni spesa, carburante, servizi), e sta valutando, nell'ambito del Piano Strategico per la Parità di Genere, l'implementazione di ulteriori misure di welfare aziendale "su misura", volte a supportare la genitorialità e il work-life balance (es. voucher per asili nido, convenzioni per attività sportive) (Rif: Piano Strategico per la Parità di Genere, pag. 6).

La previdenza complementare è garantita attraverso il fondo **Cometa**, a cui l'azienda contribuisce con la quota prevista contrattualmente per i lavoratori aderenti, favorendo la costruzione di una pensione integrativa per il futuro dei propri collaboratori.

2.4 Adeguatezza dei Salari - Rif. ESRS S1-10

TMT International considera la retribuzione non solo come il corrispettivo della prestazione lavorativa, ma come un fattore abilitante per una vita dignitosa. L'azienda si impegna a garantire salari che siano non solo conformi ai minimi di legge, ma **adeguati** al costo della vita reale e competitivi rispetto al mercato del lavoro locale.

Oltre la Soglia di Povertà

In Italia, l'applicazione del CCNL Metalmeccanici garantisce, per definizione, livelli retributivi superiori alle soglie di povertà assoluta e relativa calcolate dall'ISTAT. Tuttavia, TMT va oltre: la struttura retributiva aziendale è progettata per premiare la specializzazione. Un saldatore

esperto o un progettista meccanico in TMT percepiscono retribuzioni significativamente superiori ai minimi tabellari, grazie a un sistema di superminimi e premi di risultato che valorizzano la produttività e la qualità del lavoro.

L'analisi delle buste paga evidenzia che non esistono fenomeni di "lavoro povero" (working poor) all'interno dell'organizzazione. Anche i livelli di ingresso (apprendisti) godono di una retribuzione che garantisce l'autonomia economica, con una progressione salariale garantita dalla crescita professionale.

Competitività Territoriale

Operando in un distretto industriale dove la domanda di tecnici è alta, TMT deve mantenere le retribuzioni competitive per attrarre e trattenere i talenti. L'azienda monitora costantemente le dinamiche salariali del territorio per evitare di perdere risorse chiave a favore dei competitor. Questo approccio pragmatico alla remunerazione è una componente essenziale della strategia di sostenibilità aziendale: pagare equamente significa investire nella stabilità operativa dell'impresa.

Inoltre, come dettagliato nella sezione sulla Governance, l'azienda applica rigorosi controlli per garantire la **Parità Salariale (Gender Pay Gap)**, assicurando che a parità di mansione non vi siano differenze retributive basate sul genere (Rif: Procedura Equità Salariale, pag. 5).

2.5 Orario di Lavoro e Organizzazione Rif. ESRS S1-11

L'organizzazione del tempo di lavoro in TMT International è studiata per bilanciare le esigenze produttive – dettate dai tempi di consegna dei veicoli – con il benessere psicofisico dei lavoratori. La gestione degli orari differisce necessariamente tra i reparti produttivi e gli uffici, ma è guidata da un principio comune di rispetto dei tempi di vita.



La Vita in Fabbrica: Turni e Sicurezza

Nel reparto produzione, l'attività è organizzata prevalentemente su turni diurni, evitando, ove possibile, il lavoro notturno strutturale che ha impatti maggiori sulla salute e sulla vita sociale. L'organizzazione dei turni è pianificata con anticipo per permettere ai lavoratori di gestire i propri impegni personali.

Il lavoro in fabbrica è scandito da ritmi che devono garantire la massima concentrazione: la movimentazione di carichi pesanti e l'uso di macchinari complessi non ammettono distrazioni o eccessiva stanchezza. Per questo, il rispetto delle pause e dei riposi (giornalieri e settimanali) è tassativo e monitorato. Il ricorso allo straordinario è gestito come strumento di flessibilità per far fronte a picchi di ordini, ma sempre entro i limiti contrattuali e di legge, e sempre retribuito con le maggiorazioni previste.

Flessibilità in Ufficio e Smart Working

Per il personale impiegatizio, TMT ha introdotto forme di flessibilità oraria in entrata e in uscita, permettendo di conciliare meglio gli orari di lavoro con le esigenze familiari (es. accompagnare i figli a scuola).

L'adozione dello **Smart Working** (lavoro agile), accelerata durante la pandemia, è diventata una modalità strutturale per alcune funzioni compatibili. Questo strumento è regolato da accordi individuali che definiscono obiettivi e modalità di svolgimento, garantendo che il lavoro da remoto non si traduca in un isolamento professionale o in una reperibilità illimitata (Rif: Procedura Work-Life Balance, pag. 4).

Il Diritto alla Disconnessione

In un'epoca di iper-connessione, TMT riconosce l'importanza del **diritto alla disconnessione**. Sebbene non ancora codificato in una policy rigida, esiste una prassi aziendale consolidata e promossa dal management: al di fuori dell'orario di lavoro, i dipendenti non sono tenuti a rispondere a email o telefonate, salvo casi di eccezionale urgenza e gravità. Questo principio è fondamentale per prevenire il burnout e garantire un vero recupero delle energie psicofisiche. L'azienda si impegna a sensibilizzare i responsabili affinché non inviino comunicazioni operative nei weekend o in orari serali, rispettando il tempo libero dei propri collaboratori come uno spazio inviolabile.

In sintesi, le condizioni di lavoro in TMT International sono il risultato di un equilibrio dinamico tra le necessità di una produzione industriale di eccellenza e la volontà di offrire un ambiente di lavoro sicuro, equo e gratificante. L'azienda non vede il rispetto delle regole contrattuali come un limite, ma come la base su cui costruire un vantaggio competitivo basato sulla qualità delle persone.

3. Salute, Sicurezza e Sviluppo delle Competenze

3.1 Salute e Sicurezza sul Lavoro: Un Imperativo Categorico - Rif. ESRS S1-14

Nel settore *Automotive & Heavy Industry*, la tutela della salute e della sicurezza non è un mero adempimento normativo, ma la preconditione operativa per qualsiasi attività industriale. La produzione di semirimorchi a piano mobile (*Moving Floor*) comporta l'interazione quotidiana tra operatori, macchinari complessi, sostanze chimiche e carichi pesanti. TMT International, consapevole della natura intrinsecamente rischiosa delle proprie operazioni, ha adottato un approccio preventivo rigoroso, basato sul principio "Zero Infortuni" e sulla conformità integrale al D.Lgs. 81/2008 (Testo Unico sulla Salute e Sicurezza sul Lavoro).

Analisi dei Rischi Specifici del Processo Produttivo

La valutazione dei rischi (DVR) di TMT International è un documento dinamico che mappa puntualmente ogni fase del ciclo produttivo. I rischi principali identificati e gestiti includono:

1. Rischio da Saldatura e Fumi Metallici:

La saldatura è il cuore del processo di assemblaggio dei telai in acciaio. Questo processo espone i lavoratori a rischi fisici (radiazioni UV/IR, calore) e chimici (inalazione di fumi di saldatura contenenti ossidi metallici). TMT ha investito in impianti di aspirazione localizzata di ultima generazione e torce aspiranti, riducendo l'esposizione degli operatori ben al di sotto dei Valori Limite di Soglia (TLV).

2. Movimentazione Manuale e Meccanica dei Carichi:

La manipolazione di componenti pesanti longheroni, assali, pannelli in alluminio per il piano mobile) comporta rischi ergonomici e di schiacciamento. L'azienda ha implementato l'uso estensivo di carroponte, manipolatori a gravità zero e muletti, minimizzando la necessità di sollevamento manuale e prevenendo disturbi muscolo-scheletrici (DMS).

3. Rischio Meccanico e Taglio:

Le operazioni di taglio laser, piegatura e lavorazione meccanica presentano rischi di taglio, abrasione e impigliamento. Tutte le macchine sono dotate di barriere fotoelettriche, carter di protezione e sistemi di interblocco che impediscono l'accesso alle zone pericolose durante il funzionamento.

4. Rischio Chimico (Verniciatura):

Il reparto verniciatura utilizza solventi e vernici industriali. Qui, il rischio è gestito attraverso cabine di verniciatura pressurizzate, sistemi di ventilazione forzata e l'uso di DPI respiratori avanzati (maschere a ventilazione assistita).

Il Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS)

La gestione della sicurezza in TMT non è affidata al caso, ma è strutturata secondo un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS) che, pur operando in conformità al D.Lgs. 81/08.

Il sistema si basa sull'organigramma della sicurezza vede il coinvolgimento attivo del Datore di Lavoro, del Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (RSPP), del Medico Competente e dei Rappresentanti dei Lavoratori per la Sicurezza (RLS), definendo chiaramente ruoli e responsabilità. Inoltre, è in atto un protocollo di sorveglianza sanitaria rigoroso che prevede visite mediche periodiche, esami audiometrici e spirometrici per monitorare lo stato di salute dei lavoratori in relazione ai rischi specifici della loro mansione. Infine, TMT incoraggia la segnalazione dei "mancati infortuni" (near miss). L'analisi di questi eventi, che non hanno causato danni ma avrebbero potuto farlo, è fondamentale per individuare le falle nel sistema di prevenzione e intervenire proattivamente.

Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) e Cultura della Sicurezza

Laddove le misure di protezione collettiva non siano sufficienti a eliminare il rischio residuo, TMT fornisce DPI di alta qualità, specifici per ogni mansione:

- **Caschi di protezione e scarpe antinfortunistiche per tutti gli operatori.**
- **Maschere auto-oscuranti ventilate per i saldatori.**
- **Otoprotettori personalizzati per le aree ad alta rumorosità.**
- **Guanti anti-taglio e tute ignifughe.**

Tuttavia, i DPI sono efficaci solo se usati correttamente. Per questo, TMT investe nella **cultura della sicurezza**. La formazione non si limita ai corsi obbligatori, ma include toolbox talk (brevi riunioni operative) e campagne di sensibilizzazione. L'obiettivo è trasformare la sicurezza da "obbligo imposto" a "valore condiviso", dove ogni lavoratore si sente responsabile non solo della propria incolumità, ma anche di quella dei colleghi.

INDICATORE (KPI)	UNITÀ DI MISURA	ANNO CORRENTE (2025)
Infortunati totali registrati	n°	01
Tasso di frequenza infortuni	(n° infortuni diviso le ore lavorate) x 1.000.000	10,24
Malattie professionali denunciate	n°	02
Near Miss Infortuni non segnalati	n°	0
Copertura sistema di gestione	% dipendenti	100%

Tabella 02 - Infortuni e rischi gestiti di TMT International
Nota metodologica: Il tasso di frequenza è calcolato sulla base di 97.678 ore lavorate nel 2025.
Il dato relativo agli infortuni non segnalati (0) è tratto dal registro interno.

3.2 Formazione e Sviluppo delle Competenze - Rif. ESRS S1-13

In un mercato in rapida evoluzione tecnologica, la competenza è la valuta più preziosa. TMT International ha strutturato un piano di sviluppo del capitale umano che va oltre l'addestramento tecnico, abbracciando lo sviluppo delle soft skills e la promozione di una cultura inclusiva.

Il Piano Formativo "Empower TMT"

Il piano formativo aziendale è progettato per rispondere a due esigenze convergenti: mantenere l'eccellenza tecnica nella produzione dei veicoli Moving Floor e supportare la strategia ESG dell'azienda.

Le attività formative sono pianificate annualmente sulla base dell'analisi dei fabbisogni, condotta dalla funzione HR in collaborazione con i responsabili di reparto (Rif: Piano della Formazione, pag. 1).

Formazione Tecnica e Mantenimento dell'Eccellenza

La qualità dei semirimorchi TMT dipende dalla precisione delle lavorazioni. Per questo, una parte significativa del budget formativo è destinata all'aggiornamento tecnico (Upskilling e Reskilling):

- **Saldatura Avanzata:**

Corsi per l'ottenimento e il rinnovo dei patentini di saldatura (ISO 9606), essenziali per garantire la tenuta strutturale dei telai.

- **Tecnologie 4.0:**

Formazione sull'uso di macchinari a controllo numerico (CNC), robot di saldatura e software di gestione della produzione, per accompagnare la transizione digitale della fabbrica.

- **Conoscenza del Prodotto:**

Sessioni specifiche sulle caratteristiche dei sistemi Moving Floor, per garantire che ogni operatore comprenda il funzionamento del veicolo finito e l'importanza del proprio contributo alla qualità finale.

Formazione su Inclusione, Bias e Leadership

In linea con la certificazione UNI/PdR 125:2022, TMT ha introdotto moduli formativi innovativi volti a creare un ambiente di lavoro più equo e inclusivo. Questi corsi sono obbligatori per tutto il personale, con focus specifici per il management:

- **Bias Inconsapevoli (Unconscious Bias):**

Moduli progettati per aiutare i dipendenti a riconoscere e neutralizzare i pregiudizi impliciti che influenzano le decisioni e le relazioni interpersonali, specialmente in ambito di genere.

- **Leadership Inclusiva:**

Percorsi dedicati ai responsabili di team per sviluppare competenze di gestione che valorizzino la diversità, promuovano l'ascolto attivo e prevengano discriminazioni o favoritismi.

- **Prevenzione Molestie:**

Formazione specifica sulla "tolleranza zero" verso abusi e molestie, spiegando chiaramente cosa costituisce un comportamento inaccettabile e come utilizzare i canali di segnalazione (Rif: Piano della Formazione, Modulo 5, pag. 2).



Valutazione delle Performance e Processi di Review

Lo sviluppo delle competenze è strettamente legato al sistema di valutazione delle performance. TMT sta implementando un processo strutturato di Performance Review annuale, che non si limita a valutare i risultati produttivi, ma considera anche il "come" questi risultati sono stati raggiunti (comportamenti, rispetto dei valori aziendali, collaborazione). Questo momento di confronto tra responsabile e collaboratore è fondamentale per:

- **Identificare i punti di forza e le aree di miglioramento.**
- **Definire obiettivi individuali di crescita.**
- **Pianificare interventi formativi mirati per l'anno successivo.**
- **L'obiettivo è passare da una logica di mero controllo a una logica di sviluppo continuo, dove il feedback è uno strumento di crescita professionale.**

Indicatori Generali di Formazione (Anno 2025)

L'analisi dei dati evidenzia un impegno significativo in termini di ore erogate, con una differenziazione naturale tra i reparti in base alle specificità del ruolo.

- **Totale Ore di Formazione Erogate: 1.430 ore**
Calcolate sommando le 1.192 ore per impiegati e le 238 ore per la produzione.
- **Media Ore di Formazione Totale: 24,60 ore** per dipendente

Dettaglio per Inquadramento:

- **Impiegati:**
Questo segmento ha registrato un volume di **1.192 ore totali**, con una media pro-capite particolarmente elevata di **42,57 ore**. Questo dato riflette l’investimento in corsi di aggiornamento normativo, gestionale e ESG.
 - **Produzione (Operai):**
Il personale di produzione ha usufruito di **238 ore** totali, con una media di **6,61 ore** per addetto, focalizzate prevalentemente sulla sicurezza operativa e l’aggiornamento tecnico specifico.
- L’investimento continuo in formazione e sicurezza conferma la visione di TMT International: un’azienda che costruisce veicoli solidi e durevoli, basandosi su fondamenta umane altrettanto solide e resilienti.

4. Diversità, Inclusione e Impatto Sociale

4.1 Metriche di Diversità e Inclusione - Rif. ESRS S1-9

La diversità non è un concetto astratto per TMT International, ma una sfida quotidiana che l’azienda affronta con pragmatismo e visione. Operare nel settore *Automotive & Heavy Industry* significa confrontarsi con una realtà storica e culturale fortemente sbilanciata verso la componente maschile, specialmente nei ruoli tecnici e produttivi. Tuttavia, TMT ha scelto di non subire passivamente questo status quo, ma di agire come agente di cambiamento.

La Sfida della Presenza Femminile nei Ruoli Tecnici

L’analisi della composizione dell’organico rivela una fotografia onesta del settore: la prevalenza maschile è netta nei reparti di saldatura e assemblaggio. Tuttavia, i dati mostrano un trend di cambiamento significativo nelle aree a maggior valore aggiunto intellettuale. La presenza femminile non è più confinata ai ruoli amministrativi tradizionali, ma si sta espandendo verso funzioni di responsabilità gestionale e tecnica.

L’azienda monitora costantemente i KPI relativi alla diversità di genere, come previsto dal Sistema di Gestione UNI/PdR 125:2022. L’obiettivo non è imporre quote rosa artificiali, che potrebbero essere controproducenti, ma rimuovere le barriere all’ingresso. TMT sta lavorando per rendere l’ambiente di fabbrica più accogliente anche per le donne, investendo in ausili ergonomici che riducono la necessità di forza fisica bruta, spostando il focus dalla “muscolarità” alla “**competenza tecnica**”.

Inclusione delle Categorie Protette e Disabilità

L’inclusione va oltre il genere. TMT International si impegna attivamente nell’inserimento lavorativo di persone appartenenti alle categorie protette (L. 68/99). L’approccio adottato è quello dell’accomodamento ragionevole: le postazioni di lavoro vengono analizzate e, ove necessario, adattate per permettere a colleghi con disabilità di esprimere il proprio potenziale professionale. Questo non è visto come un obbligo di legge, ma come un arricchimento del capitale umano, dimostrando che la diversità di abilità può stimolare soluzioni organizzative innovative.

4.2 Analisi del Gender Pay Gap e Metodologia Retributiva Rif. ESRS S1-16)

Uno dei pilastri della strategia sociale di TMT è la trasparenza retributiva. L’azienda è consapevole che il divario retributivo di genere (Gender Pay Gap) è spesso il sintomo di discriminazioni sistemiche più profonde. Per questo, TMT conduce **analisi periodiche e granulari** delle retribuzioni, andando oltre le medie aggregate che spesso nascondono le disparità reali.

Metodologia di Analisi: Oltre il Dato Aggregato

L’analisi retributiva condotta da TMT scompone la remunerazione nelle sue componenti fondamentali:

- 1. **Retribuzione Fissa (RAL):**
Basata sui minimi tabellari del CCNL Metalmeccanici e sui superminimi individuali.
- 2. **Componente Variabile:**
Premi di risultato, bonus legati alla performance e indennità di funzione.
- 3. **Anzianità:**
Scatti di anzianità che premiano la fedeltà aziendale.

Case Study: Equità nei Ruoli Amministrativi e Tecnici

Un esame dettagliato delle buste paga (Rif: Libro Unico del Lavoro - Cedolini) dimostra l’applicazione concreta del principio di equità. Confrontando profili omogenei per livello di inquadramento e responsabilità, emergono dati rassicuranti.

Prendiamo ad esempio il confronto tra figure impiegatizie di alto livello nell’area Amministrazione e Controllo. L’analisi delle retribuzioni di figure come la Dott.ssa Panici e il Dott. Di Fonzo evidenzia che le differenze retributive non sono correlate al genere, ma sono spiegate da fattori oggettivi e misurabili:

- **Anzianità di Servizio:**
L’esperienza maturata in azienda ha un peso specifico nel calcolo degli scatti e dei superminimi storici.
- **Responsabilità Specifica:**
Le indennità sono legate a deleghe specifiche o alla gestione di team più ampi.
- **Ore Lavorate:**
Le differenze nel netto in busta sono spesso influenzate da straordinari o trasferte, che sono retribuiti puntualmente.

TMT ha verificato che, a parità di mansione (es. “Impiegato Amministrativo Livello B1”) e a parità di anzianità, non sussistono divari retributivi significativi tra uomini e donne. Laddove emergessero disallineamenti, il Comitato Guida ha il mandato di intervenire con azioni correttive nelle successive revisioni salariali, garantendo che il merito sia l’unico driver della retribuzione.

4.3 Work-Life Balance e Conciliazione Rif. ESRS S1-15

La sostenibilità sociale passa attraverso la capacità di armonizzare i tempi di vita e di lavoro. TMT International ha strutturato un sistema di **Work-Life Balance** che cerca di rispondere alle esigenze di una forza lavoro eterogenea, composta da giovani genitori, lavoratori con carichi di cura verso anziani e persone che desiderano coltivare interessi extra-lavorativi.

Flessibilità e Congedi

- Le misure adottate includono:
- **Flessibilità in Entrata/Uscita:**
Per il personale impiegatizio, è prevista una fascia di tolleranza che permette di gestire imprevisti familiari o esigenze logistiche.
 - **Part-Time Reversibile:**
L’azienda accoglie favorevolmente le richieste di trasformazione del rapporto di lavoro da full-time a part-time,

specialmente per il rientro dalla maternità o per esigenze di studio, garantendo la possibilità di ritornare al tempo pieno quando le condizioni personali lo permettono.

• **Congedi Parentali:**

TMT promuove attivamente l'utilizzo dei congedi parentali anche da parte dei padri, cercando di scardinare lo stereotipo culturale che vede la cura dei figli come appannaggio esclusivo delle madri. L'azienda fornisce supporto informativo per facilitare l'accesso a questi diritti.

4.4 Impatto Sociale, Advocacy e Territorio

L'impegno di TMT International non si ferma ai cancelli dello stabilimento. L'azienda ha scelto di utilizzare la propria visibilità e i propri prodotti come veicoli di messaggi sociali potenti, trasformando il business in una piattaforma di **advocacy**.

Progetto “Rosa on the Road”: Un Manifesto Viaggiante

L'iniziativa più emblematica è senza dubbio il progetto **“Rosa on the Road”**, realizzato in collaborazione con il cliente partner *Cucchiarini Trasporti*. TMT ha prodotto un semirimorchio Moving Floor unico nel suo genere: un veicolo tecnicamente all'avanguardia, dotato di pianale mobile per lo scarico orizzontale e telaio rinforzato, ma caratterizzato da una livrea interamente rosa.

Questo veicolo non è un semplice mezzo di trasporto, ma un manifesto viaggiante contro la violenza sulle donne. Sulle fiancate campeggia lo slogan “Stop alla violenza sulle donne”, visibile a migliaia di automobilisti ogni giorno sulle strade italiane ed europee.

• **Impatto Tecnico:**

Il semirimorchio mantiene tutte le caratteristiche di eccellenza TMT (leggerezza, capacità di carico, sicurezza), dimostrando che l'impegno sociale non compromette la performance industriale.

• **Impatto Mediatico:**

L'iniziativa ha generato una vasta eco sulla stampa di settore (Rif: Rassegna Stampa - Vado e Torno, Uomini e Trasporti), portando il tema della violenza di genere in un contesto maschile e “ruvido” come quello dell'autotrasporto, rompendo un tabù e stimolando una riflessione necessaria.



Partnership con WE-WORLD: Motori al Femminile

TMT è partner strategico di **WE-WORLD (Women Engine World)**, un evento e una community dedicati alle donne nel mondo dei motori. Questa partnership va oltre la sponsorizzazione: è una condivisione di valori.

• **Obiettivi (Unconscious Bias):**

Celebrare il talento femminile nell'automotive, creare role model per le nuove generazioni e fare networking.

• **Target Audience:**

Donne appassionate di meccanica, ingegnere, pilote, ma anche uomini “alleati” che credono nella parità.

• **Impatto Culturale:**

Attraverso workshop su leadership, bias inconsci e competenze tecniche, WE-WORLD e TMT stanno contribuendo a riscrivere la narrazione del settore, dimostrando che “donne e motori” non è un binomio di oggettivazione, ma di competenza e passione (Rif: Brochure WE-WORLD).

Il Rugby come Leva di Welfare Territoriale

Il legame con il territorio si concretizza anche nel sostegno allo sport. TMT supporta l'**Unione Rugby San Benedetto**, promuovendo lo sport gratuito per i figli dei dipendenti. Il rugby, con i suoi valori di sostegno, avanzamento e rispetto delle regole, è una metafora perfetta della cultura aziendale TMT.

Questa iniziativa di welfare territoriale offre alle famiglie dei dipendenti un'opportunità educativa e di socializzazione importante, rafforzando il legame tra l'azienda e la comunità locale (Rif: Documentazione Unione Rugby).

5. CONCLUSIONE: L'impegno per il Futuro (2026-2027)

Il percorso di sostenibilità sociale di TMT International non è un punto di arrivo, ma un processo in continua evoluzione. Per il biennio 2026-2027, l'azienda rinnova il proprio impegno con obiettivi ambiziosi:

1. Consolidamento della Parità:

Mantenere e migliorare i KPI della certificazione UNI/PdR 125:2022, puntando a incrementare la presenza femminile nei ruoli di coordinamento tecnico.

2. Formazione Continua:

Estendere i programmi di formazione su bias e inclusione a tutta la catena di fornitura, promuovendo una cultura sostenibile anche presso i partner.

3. Innovazione Sociale:

Continuare a utilizzare i propri prodotti come veicoli di messaggi positivi, dimostrando che un'azienda metalmeccanica può essere un attore protagonista del cambiamento sociale.

TMT International guarda al futuro con la consapevolezza che la vera solidità non risiede solo nell'acciaio dei suoi telai, ma nel valore delle persone che, ogni giorno, contribuiscono a costruirli.





ESRS E1

Cambiamento climatico ed efficienza energetica

1. Governance, Strategia e Politiche di Gestione del Capitale Umano

1. Strategia di Transizione e Governance - Rif. ESRS E1-1

TMT International opera nel settore metalmeccanico e automotive, un comparto industriale tradizionalmente definito *Hard-to-Abate*, dove la sfida della decarbonizzazione richiede un approccio strutturale che vada oltre le semplici misure di compensazione. La strategia climatica dell'azienda non si basa su dichiarazioni di intenti generiche, ma su una **pragmatica ingegnerizzazione dei processi e del prodotto**. In assenza attuale di impianti di autoproduzione energetica in sito, la nostra risposta al cambiamento climatico si focalizza su due direttrici principali: l'incremento dell'efficienza energetica operativa (riduzione dell'intensità energetica per unità di prodotto) e, soprattutto, la progettazione di veicoli a basso impatto ambientale per la fase d'uso.

La governance della sostenibilità climatica è integrata nelle decisioni strategiche aziendali. La consapevolezza che l'efficienza non è solo un dovere etico ma una leva di competitività economica guida gli investimenti verso tecnologie Industria 4.0. L'adozione di macchinari a controllo numerico, robot di saldatura di ultima generazione e sistemi di verniciatura avanzati risponde alla necessità di ridurre gli sprechi energetici e ottimizzare i tempi ciclo. In questo contesto, la lotta al cambiamento climatico viene interpretata da TMT come una gestione del rischio operativo e finanziario, volta a disaccoppiare la crescita dei volumi produttivi dall'aumento proporzionale dei consumi energetici.

2. Gestione dell'Energia e Analisi dei Consumi - Rif. ESRS E1-5

Il monitoraggio puntuale dei vettori energetici rappresenta il fondamento di qualsiasi politica di efficientamento. L'analisi dei dati relativi al biennio 2023-2024 evidenzia un profilo di consumo tipico di un'industria di assemblaggio e trasformazione metallurgica, dove l'energia elettrica e i combustibili per la logistica costituiscono le voci predominanti.

Per quanto concerne l'**energia elettrica**, il fabbisogno aziendale è soddisfatto interamente tramite prelievo dalla rete nazionale. Nel 2023, aggregando i consumi dei diversi POD (punti

di fornitura) che servono lo stabilimento di Via del Terziario e le aree operative di Strada Vallepiana, il consumo totale si è attestato a circa **128.273 kWh**. Questo vettore alimenta i processi core dell'azienda: le isole di saldatura robotizzata, i sistemi di taglio laser, gli impianti di aspirazione fumi e la movimentazione tramite carriponte. L'incremento dei consumi registrato nel 2024, che ha portato il totale a circa **139.291 kWh**, è correlato all'aumento dei volumi produttivi e all'intensificazione delle attività di fabbrica. L'azienda si impegna a monitorare l'intensità energetica specifica (kWh per veicolo prodotto) per assicurare che tale aumento sia giustificato dalla produzione e non da inefficienze impiantistiche. Il consumo di **gas naturale** (Metano) risulta contenuto, attestandosi a **964 SMC** nel 2023 e **1.057 SMC** nel 2024. Questi volumi indicano un utilizzo prevalentemente legato al riscaldamento degli ambienti o a processi termici ausiliari, confermando che il processo produttivo principale è fortemente elettrificato e quindi potenzialmente decarbonizzabile in futuro attraverso l'acquisto di energia verde o l'installazione di rinnovabili.

Un impatto significativo deriva invece dalla flotta aziendale. Il consumo di **carburanti** (diesel e benzina) per autotrazione è stato di **26.134 litri** nel 2023, salendo a **31.279 litri** nel 2024. Questo dato riflette l'intensa attività logistica, di assistenza tecnica e commerciale necessaria per presidiare il mercato nazionale ed europeo.

3. Emissioni lorde di GHG Scope 1 e Scope 2 - Rif. ESRS E1-6

1. Consumi Energetici e Mix Energetico - Rif. ESRS E1-5

L'analisi dei consumi energetici di TMT International rappresenta la base dati fondamentale per il calcolo dell'impronta carbonica (*Carbon Footprint*) e per la definizione delle strategie di decarbonizzazione. Il monitoraggio copre il triennio 2023-2025 e include i vettori energetici responsabili delle emissioni dirette (Scope 1) e indirette (Scope 2).

1.1 Energia Elettrica (Scope 2)

L'approvvigionamento di energia elettrica alimenta le attività produttive dello stabilimento e gli uffici. I dati aggregati dei tre punti di prelievo (POD) evidenziano un trend di crescita dei consumi, correlato all'aumento dei volumi produttivi e all'intensità delle attività industriali.

Analisi dei Trend:

- Il consumo totale di energia elettrica nel 2025 si attesta a **147.825 kWh**.
- Si registra un incremento progressivo nel triennio: **+8,6%** tra il 2023 e il 2024, e un ulteriore **+6,1%** tra il 2024 e il 2025.
- Il sito principale ("Via del Terziario") assorbe circa l'85% del fabbisogno energetico totale, confermandosi come il centro nevralgico della produzione.

ANNO	Via del Terziario (KWH)	Strada Vallepiana 9/A (KWH)	Strada Vallepiana 9 (KWH)	TOTALE CONSUMI (KWH)
2023	103.812	3.817	20.644	128.273
2024	116.139	3.665	19.487	139.291
2025	125.805	3.540	18.480	147.825

1.2 Gas Naturale e Combustibili (Scope 1)

Le emissioni dirette (Scope 1) derivano principalmente dal consumo di gas metano per il riscaldamento/processo e dal carburante utilizzato per la flotta aziendale.

Gas Metano: I consumi di gas metano mostrano una leggera tendenza al rialzo, pur rimanendo su valori contenuti rispetto ai consumi elettrici.

- **2023:** 964 smc.
- **2024:** 1.057 smc.
- **2025:** 1.099 smc.

Carburanti Flotta (DKV): L'azienda monitora puntualmente i consumi della flotta veicolare (auto aziendali e mezzi logistici). Nel 2025, il sistema di reporting ha permesso una distinzione precisa tra Diesel e Benzina. Dopo un picco registrato nel 2024, i consumi totali di carburante nel 2025 mostrano una leggera contrazione (-2,5%).

ANNO	Diesel (Litri)	Benzina (Litri)	TOTALE CONSUMI (Litri)
2023	n.d.	n.d.	26.134
2024	n.d.	n.d.	31.279
2025	22.614	7.886	30.500

2. Emissioni di Gas a Effetto Serra - Rif. ESRS E1-6

Sulla base dei dati energetici raccolti, è stato calcolato l'inventario delle emissioni di Gas a Effetto Serra (GHG) espressi in tonnellate di CO₂ equivalente (tCO₂e).

2.1 Tabella di Sintesi: Impronta Carbonica (Scope 1 + Scope 2)

I risultati mostrano che la maggior parte delle emissioni (circa il 68% nel 2025) deriva dallo Scope 1, in particolare dal consumo di carburanti fossili per la flotta aziendale. Lo Scope 2 (consumo elettrico) incide per il restante 32%.

AMBITO (SCOPE)	FONTE EMISSIVA	UNITÀ	2023 (tCO ₂ e)	2024 (tCO ₂ e)	2025 (tCO ₂ e)	TREND % 2024-2025
SCOPE 1	Gas Metano	tCO ₂ e	1,91	2,10	2,18	+3,8%
SCOPE 1	Carburanti flotta*	tCO ₂ e	67,53	80,82	78,81	-2,5%
Totale SCOPE 1	Emissioni dirette	tCO ₂ e	69,44	82,92	80,99	-2,3%
SCOPE 2	Energia elettrica	tCO ₂ e	33,35	36,22	38,43	+6,1%
Totale SCOPE 2	Emissioni indirette	tCO ₂ e	33,35	36,22	38,43	+6,1%
TOTALE	SCOPE 1 + SCOPE 2	tCO ₂ e	102,79	119,14	119,42	+0,2%

2.2 Metodologia di Calcolo e Fattori di Emissione

Per garantire la trasparenza e la comparabilità dei dati, sono stati utilizzati i seguenti criteri di calcolo:

1. Fattori di Emissione Utilizzati:
 - o **Gas Naturale:** 0,001984 tCO₂e/smc (Standard ISPRA per combustione stazionaria).
 - o **Diesel Autotrazione:** 0,002678 tCO₂e/Litro (Standard DEFRA/ISPRA).
 - o **Benzina:** 0,002314 tCO₂e/Litro (Standard DEFRA/ISPRA).
 - o **Energia Elettrica (Location-based):** 0,260 kgCO₂e/kWh (Mix energetico nazionale medio Italia - stima ISPRA).
2. Stime per Dati Aggregati (2023-2024):

Per gli anni 2023 e 2024, in assenza di un dato disaggregato tra Diesel e Benzina, è stato applicato il mix percentuale rilevato nel 2025 (74% Diesel - 26% Benzina) al totale dei litri consumati, assumendo una composizione della flotta costante nel triennio.
3. Scope 2 - Approccio:

Il calcolo è stato effettuato secondo l'approccio Location-based, che riflette l'intensità media di emissioni della rete elettrica nazionale in cui l'azienda opera. L'azienda si riserva di calcolare lo *Scope 2 Market-based* qualora vengano attivati contratti di fornitura di energia verde certificata (*Garanzie d'Origine*) in futuro.

4. Emissioni Scope 3 e Strategia di Decarbonizzazione del Prodotto - Rif. ESRS E1-6

Per un'azienda manifatturiera che produce beni strumentali durevoli come i semirimorchi, la maggior parte dell'impatto climatico non risiede all'interno dei confini dello stabilimento, ma lungo la catena del valore (Scope 3). TMT International ha identificato due aree critiche: l'approvvigionamento delle materie prime (**Upstream**) e l'utilizzo dei veicoli da parte dei clienti (**Downstream**).

A monte della filiera, l'acquisto di acciaio e alluminio comporta un carico significativo di emissioni incorporate (**embodied carbon**), data l'alta intensità energetica necessaria per la produzione di questi metalli. La strategia di TMT per mitigare questo impatto si basa sulla selezione di materiali alto-resistenziali, come gli acciai speciali (es. **Strenx® 700**). L'utilizzo di questi materiali, pur avendo un costo unitario superiore, permette di ridurre drasticamente gli spessori delle lamiere utilizzate senza compromettere la robustezza strutturale. Utilizzare meno acciaio per costruire lo stesso telaio significa ridurre linearmente le emissioni di CO2 associate all'estrazione e alla lavorazione della materia prima.

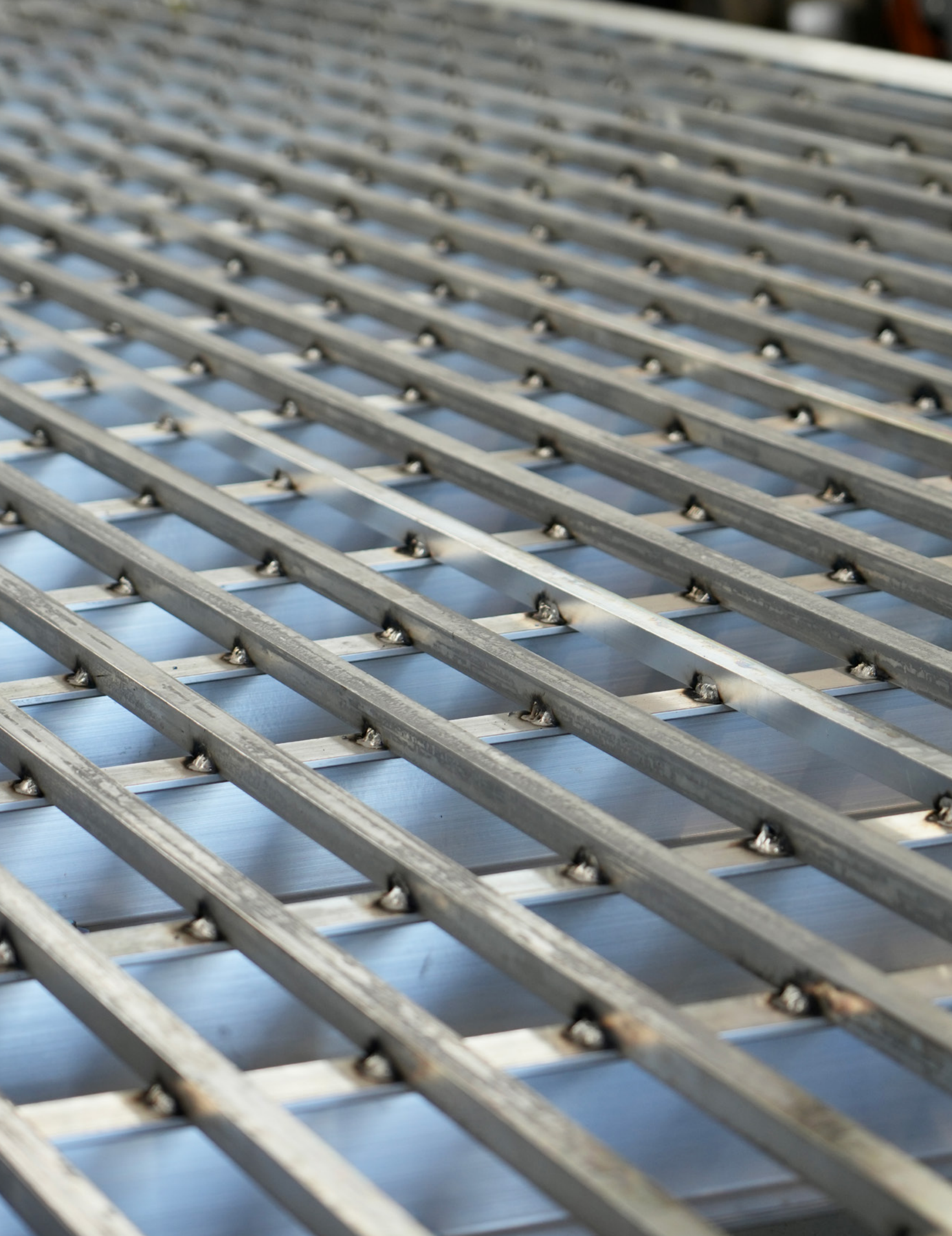
Tuttavia, è nella fase di utilizzo del prodotto (Downstream) che TMT realizza il suo vero contributo alla mitigazione del cambiamento climatico. La filosofia progettuale "Tailor Made" e l'ingegneria volta alla leggerezza generano un effetto positivo diretto sulle emissioni del settore logistico. Un semirimorchio *Moving Floor* TMT è progettato per minimizzare la tara (peso a vuoto). Ogni chilogrammo risparmiato sulla struttura del veicolo si traduce in un chilogrammo di carico utile aggiuntivo per il cliente. Su un ciclo di vita del veicolo stimato in oltre dieci anni e milioni di chilometri percorsi, questa efficienza si traduce in una riduzione del numero di viaggi necessari per trasportare la stessa quantità di merce, o in un minor consumo di carburante del trattore stradale a parità di carico. Inoltre, la **durabilità del prodotto**, garantita da processi di verniciatura e protezione dalla corrosione di alta qualità, estende la vita utile del bene, ritardando la necessità di rottamazione e nuova produzione, in piena ottica di Economia Circolare.

5. Analisi dei Rischi Climatici - Rif. ESRS E1-9

L'azienda ha avviato un processo di identificazione dei rischi fisici e di transizione legati al clima per garantire la resilienza del proprio modello di business.

Sul fronte dei **rischi fisici**, l'analisi si concentra sugli eventi meteorologici estremi acuti. Il sito produttivo e, in particolare, le aree di stoccaggio esterne dei veicoli finiti, sono esposti al rischio di grandinate di forte intensità, fenomeni divenuti sempre più frequenti a causa del cambiamento climatico. Tali eventi possono causare danni significativi ai prodotti pronti per la consegna, con conseguenti impatti finanziari e ritardi logistici. TMT gestisce questo rischio attraverso coperture assicurative specifiche e monitora costantemente la necessità di investimenti in infrastrutture di protezione fisica, come tettoie o coperture per i piazzali.

Per quanto riguarda i rischi di transizione, l'azienda monitora l'evoluzione normativa europea (*Green Deal*) e l'introduzione di meccanismi di tassazione del carbonio (come il *CBAM*) che potrebbero influenzare il costo delle materie prime siderurgiche. Inoltre, le normative sempre più stringenti sulle emissioni dei veicoli pesanti rappresentano paradossalmente un'opportunità più che un rischio per TMT: la domanda di mercato si sposterà sempre più verso veicoli trainati più leggeri e aerodinamici per compensare i limiti emissivi dei trattori stradali. La capacità di TMT di ingegnerizzare soluzioni a basso peso specifico posiziona l'azienda in una **situazione di vantaggio competitivo** per rispondere a queste future esigenze di mercato.



ESRS E2

Inquinamento

1. Politiche di Prevenzione e Gestione degli Impatti - Rif. ESRS E2-1

La gestione delle matrici ambientali non è interpretata come un mero adempimento burocratico per l'ottenimento delle autorizzazioni, ma come un pilastro fondamentale dell'eccellenza operativa. La nostra politica ambientale si fonda sul **"Principio di Precauzione"** (Precautionary Principle): non attendiamo che si verifichi un evento critico per intervenire, ma progettiamo i processi produttivi affinché il rischio di inquinamento sia eliminato o minimizzato alla fonte.

L'approccio di TMT alla prevenzione dell'inquinamento è sistemico e pienamente integrato con il Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ) certificato ISO 9001. La stessa rigorosità applicata alla tolleranza millimetrica dei nostri telai viene traslata nel controllo dei flussi di emissione e nella gestione delle sostanze chimiche. Ogni fase del processo produttivo, dall'ingresso della lamiera grezza fino al collaudo finale del semirimorchio, è stata mappata per identificare i potenziali vettori inquinanti verso aria, acqua e suolo. Questo ci permette di applicare le Migliori Tecnologie Disponibili (BAT - Best Available Techniques) specifiche per il settore metalmeccanico, garantendo che le nostre attività operino ben al di sotto dei limiti imposti dall'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA).

2. Inquinamento Atmosferico: Gestione delle Emissioni in Atmosfera

La qualità dell'aria è la priorità assoluta del nostro piano di monitoraggio ambientale, data la natura dei processi di trasformazione metallurgica e di finitura superficiale che caratterizzano lo stabilimento di Montepandone.

Il Processo di Saldatura e l'Abbattimento dei Fumi

La saldatura è il cuore pulsante della nostra fabbrica, ma rappresenta anche una fonte critica di emissioni particellari contenenti ossidi metallici. La strategia di TMT per la mitigazione di questo impatto è basata sulla captazione alla fonte. Non ci affidiamo esclusivamente alla ventilazione generale del capannone, che disperderebbe gli inquinanti, ma interveniamo nel punto esatto di emissione.

Per le operazioni automatizzate, le isole di saldatura robotizzata sono confinate all'interno di

box aspirati dotati di **cappe ad alta efficienza**. Questo confinamento fisico impedisce la dispersione dei fumi nell'ambiente di lavoro e li convoglia verso sistemi di filtrazione a cartucce con pulizia pneumatica in controcorrente, che abbattano le polveri prima dell'emissione in atmosfera. Per le postazioni manuali, dove la destrezza dell'operatore è insostituibile, abbiamo introdotto l'uso estensivo di **torce aspiranti**. Queste attrezzature avanzate catturano i fumi direttamente all'ugello di saldatura, nell'istante stesso in cui vengono generati dall'arco elettrico. Questa soluzione tecnologica crea una sinergia perfetta tra la tutela ambientale (ESRS E2) e la salute dei lavoratori (ESRS S1), riducendo drasticamente l'esposizione professionale agli agenti chimici e garantendo che l'aria espulsa all'esterno sia depurata.

Il Processo di Verniciatura e i Composti Organici Volatili (COV)

Il reparto di verniciatura rappresenta l'area a maggior rischio di impatto chimico a causa dell'utilizzo di solventi e vernici. La nostra battaglia contro l'inquinamento atmosferico si combatte qui sulla **riduzione dei Composti Organici Volatili** (COV). TMT ha investito in cabine di verniciatura pressurizzate di ultima generazione, che operano in regime di depressione controllata per evitare qualsiasi fuga di overspray.

L'abbattimento degli inquinanti avviene attraverso un sistema multistadio. L'aria esausta passa attraverso filtri a secco (*paint-stop*) che trattengono la parte corpuscolata della vernice, per poi attraversare letti a carboni attivi dimensionati per adsorbire la frazione volatile dei solventi. Tuttavia, la vera prevenzione avviene a monte, nella **scelta delle materie prime**. TMT privilegia l'utilizzo di cicli di verniciatura "Alto Solido" (*High Solid*). Queste formulazioni chimiche avanzate contengono una percentuale maggiore di resina e pigmento e una quantità ridotta di solvente rispetto alle vernici tradizionali. Ciò significa che, per ottenere lo stesso spessore protettivo sul telaio, emettiamo una **quantità significativamente inferiore di solventi** in atmosfera, coniugando la durabilità del prodotto (protezione anticorrosiva) con la sostenibilità ambientale.



3. Tutela delle Risorse Idriche e del Suolo

La produzione di semirimorchi *Moving Floor* comporta l'assemblaggio e il collaudo di complessi sistemi oleodinamici. La presenza di grandi quantità di olio idraulico e di fluidi tecnici impone una gestione rigorosa per **prevenire il rischio di sversamenti accidentali** che potrebbero contaminare il suolo e la falda acquifera.

L'obiettivo di TMT è "**Zero Sversamenti**". Per raggiungere questo traguardo, tutte le aree di stoccaggio di oli nuovi ed esausti, vernici e solventi sono dotate di bacini di contenimento o vasche di ritenzione certificate, dimensionate per accogliere il volume totale del contenitore più grande stoccato, in conformità alle normative vigenti. Non esiste fusto o cisterna in azienda che poggi direttamente sul suolo nudo.

All'interno dei reparti produttivi, in prossimità delle linee di assemblaggio idraulico e delle aree di manutenzione muletti, sono posizionati strategicamente dei kit di pronto intervento ambientale (*Spill Kits*). Questi presidi contengono materiali assorbenti specifici (salsicciotti, panni oleo-assorbenti, polveri minerali) che permettono agli operatori di intervenire tempestivamente in caso di micro-perdite, confinando e neutralizzando lo sversamento prima che possa raggiungere i tombini di scolo.

Anche la gestione delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali esterni è soggetta a rigorosi controlli. Le acque di prima pioggia, che potrebbero aver lavato residui oleosi o polveri dai piazzali di movimentazione, vengono convogliate in impianti di trattamento fisico (disoleatori e dissabbiatori) prima di essere immesse nella pubblica fognatura. Questi impianti separano per gravità gli oli e i fanghi, garantendo che l'acqua scaricata rispetti i parametri tabellari previsti dal D.Lgs. 152/2006.

4. Gestione delle Sostanze Preoccupanti Rif. ESRS E2-5

La responsabilità ambientale di TMT si estende alla composizione chimica del prodotto finale. In linea con il regolamento europeo **REACH** (*Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals*), abbiamo implementato un sistema di controllo sulla catena di fornitura per monitorare l'eventuale presenza di sostanze estremamente preoccupanti (*SVHC - Substances of Very High Concern*).

Richiediamo ai nostri fornitori di vernici, sigillanti, plastiche e componenti elettronici di fornire schede di sicurezza aggiornate e dichiarazioni di conformità che attestino l'assenza o il rispetto delle soglie di tolleranza per le sostanze candidate alla lista SVHC. Questo processo di qualifica ci permette di agire come un filtro, impedendo l'ingresso in azienda di sostanze pericolose non necessarie.

Il nostro obiettivo è fornire al cliente una sorta di "**Passaporto Chimico**" del semirimorchio, garantendo che il veicolo non solo sia sicuro per l'operatore che lo utilizza, ma che, al termine del suo lungo ciclo di vita, non rilasci sostanze tossiche nell'ambiente durante le fasi di smantellamento e riciclo dei materiali. La gestione responsabile delle sostanze chimiche è l'ultimo tassello di una strategia integrata che vede TMT International impegnata quotidianamente nel dimostrare che l'industria pesante può essere leggera sull'ambiente.



ESRS E5

Uso delle risorse ed economia circolare

1. Strategia, Eco-Design e Durabilità Rif. ESRS E5-1

Nel panorama industriale contemporaneo, spesso dominato da logiche di consumo rapido e obsolescenza programmata, TMT International si distingue per un approccio diametralmente opposto, radicato nella tradizione della meccanica pesante ma proiettato verso il futuro della sostenibilità: la **durabilità**. Per la nostra azienda, l'Economia Circolare non rappresenta un concetto astratto o una mera gestione dei rifiuti a fine processo, bensì un principio ingegneristico che permea l'intera catena del valore, iniziando dal tavolo da disegno dell'Ufficio Tecnico. Nel settore della produzione di veicoli industriali, la vera sostenibilità si misura attraverso la capacità di **mantenere il valore dei materiali nel tempo**, di dematerializzare il prodotto senza comprometterne le prestazioni e di estenderne la vita utile ben oltre gli standard di mercato.

1.1 I Materiali Permanenti: Il Valore dell'Acciaio e dell'Alluminio

Il cuore pulsante dell'attività produttiva di TMT risiede nella trasformazione di due materie prime nobili: l'acciaio e l'alluminio. La scelta di questi materiali non è casuale, ma risponde a precisi criteri di circolarità. A differenza dei materiali plastici o dei compositi complessi, che spesso subiscono un inevitabile degrado qualitativo (fenomeno noto come downcycling) ad ogni ciclo di recupero, i metalli utilizzati da TMT sono classificabili a pieno titolo come **"Permanent Materials"**. Essi possiedono la straordinaria proprietà di poter essere riciclati all'infinito senza alcuna perdita delle caratteristiche chimico-fisiche originarie.

Questa proprietà trasforma la visione del prodotto stesso: un semirimorchio TMT non è un oggetto destinato alla discarica, ma una **"banca di materiali"** temporanea. L'acciaio che oggi costituisce il telaio di un veicolo *Moving Floor*, tra venti o trent'anni, al termine del suo ciclo operativo, potrà essere fuso per diventare un nuovo componente strutturale, un'infrastruttura o un nuovo veicolo, mantenendo intatto il suo valore intrinseco. Questa consapevolezza guida le nostre scelte progettuali, favorendo assemblaggi meccanici reversibili e riducendo l'uso di materiali compositi incollati che renderebbero difficile la separazione delle materie a fine vita.

1.2 Dematerializzazione e Tecnologia dei Materiali

La nostra strategia di Eco-Design persegue con determinazione l'obiettivo della **dematerializzazione**, intesa come la capacità di disaccoppiare la funzionalità del prodotto dal consumo di risorse naturali. In termini pratici, questo significa "fare di più con meno". Tale risultato è reso

possibile dall'adozione massiva e strategica di acciai alto-resistenziali, come lo *Strenx® 700* e leghe similari, che hanno sostituito progressivamente gli acciai strutturali convenzionali (es. S355).

L'utilizzo di acciai caratterizzati da un carico di snervamento (*Yield Strength*) estremamente elevato – parliamo di 700 MPa contro i 355 MPa degli acciai standard – consente ai nostri ingegneri di operare una riduzione drastica degli spessori delle lamiere utilizzate per i longheroni e le parti strutturali del telaio. Questa scelta tecnica ha un impatto ambientale a cascata di enorme rilevanza. Ridurre lo spessore significa, in prima istanza, utilizzare meno tonnellate di acciaio grezzo per costruire lo stesso numero di veicoli, abbattendo l'impatto estrattivo e le emissioni associate alla produzione siderurgica a monte. In seconda istanza, il minor peso del veicolo finito si traduce in una maggiore efficienza energetica durante la fase d'uso, riducendo i consumi di carburante del cliente. È la dimostrazione tangibile di come l'innovazione dei materiali sia il motore principale dell'efficienza delle risorse.

1.3 Design Modulare e Riparabilità

Se la scelta dei materiali è il fondamento, la durabilità è la struttura portante della nostra strategia circolare. Un semirimorchio TMT è **progettato per operare in condizioni gravose**, spesso estreme, per un ciclo di vita che supera frequentemente i 15 anni. Per garantire questa longevità operativa, abbiamo adottato un approccio progettuale modulare, che trova la sua massima espressione nel sistema *Moving Floor*.

Il pianale mobile, soggetto a continua usura per lo scorrimento del carico, non è concepito come un monoblocco indifferenziato, bensì come un sistema composto da doghe in alluminio indipendenti. In uno scenario operativo reale, qualora si verifichi un danneggiamento accidentale o un'usura localizzata, il cliente non è costretto a sostituire l'intero pavimento – operazione che comporterebbe un enorme spreco di materiale e costi elevati – ma può procedere alla sostituzione puntuale della singola doga danneggiata. Questa **riparabilità intrinseca** estende significativamente la vita utile dell'asset, ritardando il momento della rottamazione e riducendo il **TCO** (*Total Cost of Ownership*) per l'operatore logistico. In TMT, crediamo che un prodotto facile da riparare sia un prodotto intrinsecamente sostenibile, poiché combatte la cultura dell'usa e getta con la logica della manutenzione e del ripristino.

2. Flussi di Risorse in Entrata
Rif. ESRS E5-4

La gestione degli approvvigionamenti (*Resource Inflows*) è orientata a garantire non solo la qualità tecnica, ma anche la **tracciabilità e la sostenibilità dei materiali** che entrano nel nostro stabilimento. La responsabilità di un produttore non termina ai propri cancelli, ma si estende a monte della filiera. Per questo motivo, TMT privilegia fornitori dotati di sistemi di gestione ambientale certificati (ISO 14001) e capaci di fornire dichiarazioni trasparenti sull'origine dei materiali.

È doveroso sottolineare con trasparenza tecnica che, per quanto riguarda gli acciai alto-resistenziali utilizzati per le parti critiche del telaio, l'attuale tecnologia siderurgica richiede un elevato grado di purezza che limita l'uso di rottame nel ciclo di produzione primario. Tuttavia, per quanto concerne l'alluminio e gli acciai strutturali standard, promuoviamo attivamente l'acquisto di materiali con quote significative di contenuto riciclato. Questo approccio ci permette di ridurre l'impronta di carbonio associata alla fornitura (*Embodied Carbon*), sostenendo il mercato delle materie prime seconde.

La seguente tabella riporta i quantitativi di materiali approvvigionati nell'anno di rendicontazione, evidenziando l'intensità materica dell'attività produttiva e fornendo una base dati per il monitoraggio dei flussi in ingresso.

Tabella 1: Flussi di Materiali in Entrata - Resource Inflows

CATEGORIA MATERIALE	TIPOLOGIA SPECIFICA	QUANTITÀ TOTALE (t)
Metalli ferrosi	Acciaio alto-resistenziale / strutturale (es. ferro a U, piatto, lamiere)	846,00
Metalli non ferrosi	Alluminio e leghe (es. profili estrusi, travi, doghe per pianale)	564,00
Componentistica	Assali, sospensioni, impianti, pneumatici e accessori	450,00
Materiali di consumo	Gas tecnici, materiali d'apporto (saldatura), vernici	20,00
TOTALE INPUT	Totale materiali in ingresso	1.880,00

2. Flussi in Uscita: Prodotti e Materiali - Rif. ESRS E5-5

Dati relativi alla produzione venduta e consegnata nell'anno 2025 (Fonte dati: *Materiali acquistati mezzi consegnati 2025.XLS - Foglio MEZZI*).

Tabella 2: Prodotti e Servizi in Uscita - Resource Outflows

TIPOLOGIA VEICOLO O PRODOTTO	Unità consegnate (n°)	Valore economico (€)	Peso medio stimato (t)	TOTALE TONNELLATE IN USCITA (stima)
Semirimorchi (Moving Floor)	208	15.390.942,00	7,5	1.560,0
Portacontainer	5	180.750,00	5,0	25,0
Cisterne	4	376.859,20	6,0	24,0
Containers	7	362.250,00	3,5	24,0
TOTALE OUTPUT	224	16.310.801,20	-	1.633,5

3. Indicatori di Performance ed Efficienza - Rif. ESRS E5-5

Gli indicatori di intensità misurano la capacità dell’azienda di generare valore minimizzando l’uso di risorse vergini.

Tabella 3: Intensità d’Uso delle Risorse

INDICATORE	FORMULA DI CALCOLO	UNITÀ DI MISURA	VALORE 2025
Intensità materiale	(Totale materiali in entrata / Unità prodotte)	t / veicolo	8,39
Efficienza economica	(Valore vendite totale / Totale materiali in entrata)	€ / t	8.675,96
Tasso di scarto stimato	((Totale input - Totale output) / Totale input)	%	13,1%

3. Gestione dei Rifiuti e Valorizzazione degli Scarti - Rif. ESRS E5-5

In TMT International, vige un principio operativo fondamentale: lo scarto di produzione non deve essere considerato un rifiuto, ma una **risorsa in attesa di ricollocazione**. La gestione operativa dei flussi in uscita (*Resource Outflows*) si basa su una rigorosa segregazione alla fonte, che trasforma un potenziale costo ambientale in un valore economico.

3.1 Gestione Operativa e Valorizzazione

All’interno dei reparti di Carpenteria, Saldatura e Assemblaggio sono state istituite **isole ecologiche** chiaramente identificate e presidiate. Qui, gli sfridi di lavorazione – siano essi ritagli di lamiera, trucioli di alluminio derivanti dalle lavorazioni meccaniche o residui di taglio laser – vengono separati meticolosamente per tipologia di lega. Questa purezza nella selezione è cruciale: essa permette di classificare questi materiali non come rifiuti indifferenziati a basso valore, ma come rottami metallici nobili.

Questi materiali vengono conferiti direttamente a fonderie o centri di recupero metalli specializzati, dove **rientrano nel ciclo produttivo** come **Materia Prima Seconda** (MPS). In questo modo, lo scarto di un telaio TMT diventa la materia prima per un nuovo ciclo industriale, chiudendo perfettamente il cerchio dell’economia circolare. Anche per quanto riguarda i rifiuti pericolosi, inevitabili in un processo industriale complesso (es. emulsioni oleose esauste, fanghi di verniciatura, imballaggi contaminati), TMT si avvale esclusivamente di trasportatori e smaltitori autorizzati, privilegiando destinazioni che effettuano **operazioni di Recupero** (R) rispetto allo Smaltimento (D), come la rigenerazione degli oli esausti o il recupero energetico.

3.2 Ottimizzazione del Taglio (Nesting)

La migliore forma di gestione dei rifiuti rimane, tuttavia, la prevenzione della loro produzione. In TMT, questo obiettivo è perseguito attraverso l’ottimizzazione tecnologica dei processi di taglio. L’Ufficio Tecnico utilizza software avanzati di **Nesting** per la programmazione delle macchine da taglio laser e plasma. Questi potenti algoritmi calcolano la disposizione ottimale dei pezzi da tagliare sul foglio di lamiera grezza, incastrando le geometrie complesse come in un puzzle digitale.

L’obiettivo del nesting è minimizzare lo “sfrido”, ovvero la parte di lamiera che rimane inutilizzata tra un pezzo e l’altro. **Massimizzando la resa** della materia prima, otteniamo un duplice beneficio: riduciamo la quantità di rifiuti metallici da gestire a valle e, contemporaneamente, riduciamo il consumo di risorse vergini all’origine. È l’esempio perfetto di come l’efficienza industriale coincida con la sostenibilità ambientale.

La tabella sottostante dettaglia i flussi di rifiuti generati, classificati secondo i codici CER e la destinazione finale, dimostrando l’impegno verso il recupero di materia.

Tabella 4: Gestione dei Rifiuti e Destinazione (Dati MUD)

TIPOLOGIA RIFIUTO (EER)	Descrizione	Classificazione	Quantità stimata (t)	DESTINAZIONE FINALE
Metalli (12 01 01 / 03)	Limatura, trucioli e scarti di ferro/acciaio e alluminio	Non pericoloso	246,5	Recupero (R4)
Imballaggi misti (15 01 06)	Legno, plastica e cartone da imballaggi fornitori	Non pericoloso	15,0*	Recupero (R4 /R12)
Olii e emulsioni (12 01 01 / 03)	Oli esausti da lavorazioni meccaniche e manutenzione	Pericoloso	2,5*	Rigenerazione (R9)
TOTALE RIFIUTI	Generati da attività produttiva	-	264,0	99% Recupero

(Nota: Il dato sui metalli è calcolato come delta matematico tra Input e Output (1.880t - 1.633,5t). I dati su imballaggi e oli sono stime statistiche di settore in assenza di registro MUD specifico).

4. Obiettivi Futuri

Guardando al futuro, TMT International non intende arrestare il proprio percorso di efficientamento delle risorse, ma ha definito **obiettivi strategici ambiziosi** per il prossimo triennio.

Il primo traguardo è il consolidamento della strategia **“Zero Waste to Landfill”**: lavoreremo a stretto contatto con la nostra filiera di gestione rifiuti per garantire che la percentuale di scarti inviati a discarica tenda asintoticamente allo zero, privilegiando in ogni circostanza il recupero di materia o, in subordine, la termovalorizzazione per la frazione residua non riciclabile.





La sostenibilità fa strada

ESG REPORT 2025

Progetto grafico a cura di

Arte in Studio / Tera creative agency

Testi e raccolta dati a cura di

Ing. Moretti Michele e TMT International

Fotografie a cura di

TMT International



TMT Tanks & Trailers
Via Del Terziario 18/20
63076
Monteprandone (AP) - ITALY
P.Iva 02204110445

www.tmtinternational.it
info@tmtinternational.it
tel (+39) 0735 568285



Progettato e realizzato ad Agosto 2026

© 2026 - Tutti i diritti riservati.