

Bilancio di Sostenibilità

2023



Bilancio di Sostenibilità

2023

“La nostra vision è produrre combustibili e carburanti di alta qualità attraverso le migliori tecnologie e risorse umane motivate e professionali, nel rispetto per l’ambiente, la salute e la sicurezza delle persone”.

Indice

- 4 Lettera agli stakeholder
- 6 I principali numeri del 2023

8 1. CHI SIAMO

- 12 1.1 Come siamo organizzati
- 14 1.2 I principi e l'etica che ci guidano
- 16 1.3 I prodotti e la logistica
- 23 1.4 La sostenibilità per RAM
- 30 1.5 L'impatto sul territorio

36 2. UN'ECCellenza TECNOLOGICA ED OPERATIVA

- 37 2.1 Il nostro impegno per la tutela dell'ambiente e del territorio
- 47 2.2 Un uso razionale dell'energia. Il nostro contributo alla transizione energetica
- 50 2.3 La gestione della risorsa idrica
- 55 2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti
- 57 2.5 Garantire l'integrità degli asset: il pilastro per una gestione sostenibile del business
- 63 2.6 Lavorare in sicurezza e Gestione degli incidenti rilevanti

68 3. RAM E LE PERSONE

- 70 3.1 Ognuno di noi
- 74 3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse
- 78 3.3 Adesione al Contratto Collettivo Nazionale del Lavoro e le relazioni con le associazioni sindacali

80 4. NOTA METODOLOGICA

- 81 4.1 Analisi di Materialità
- 83 4.2 Metodologia utilizzata per la raccolta dei dati

84 GRI CONTENT INDEX

86 RELAZIONE DELLA SOCIETÀ DI REVISIONE



Lettera agli stakeholder

GRI 2-22



Il 2023 si è caratterizzato per una serie di eventi di rilievo che hanno avuto un'influenza diretta sulle nostre attività. L'intensificarsi del conflitto russo-ucraino, l'emergere di forti tensioni in Medio Oriente a causa del conflitto israelo-palestinese nella striscia di Gaza e le instabilità commerciali nel Mar Rosso - un fondamentale snodo per le navi europee, ci hanno posto di fronte a nuove e rilevanti sfide, connesse per lo più alla possibilità di dare il nostro contributo al mantenimento del delicato equilibrio tra sicurezza, sostenibilità ed accessibilità energetica, impegno sul quale noi di RAM siamo da sempre focalizzati. In risposta a tali sfide globali, ci siamo impegnati a adattare tempestivamente i nostri processi produttivi alla lavorazione di differenti tipologie di materie prime, che variano per caratteristiche fisico-chimiche. La tempestività nell'agire ha fatto sì che tali insidie si tramutassero in opportunità. In un anno che ha portato con sé sfide senza precedenti, abbiamo, infatti, dimostrato che la resilienza non è un concetto astratto, ma è invece fondamentale per il raggiungimento di importanti traguardi. Questa è stata per noi una considerazione chiave nel valutare gli investimenti, permettendoci di adeguare i nostri impianti alle mutevoli esigenze del mercato attraverso l'innovazione tecnologica e l'ottimizzazione delle

condizioni di sicurezza. Ciò si è tradotto, inoltre, in un importante investimento nella formazione professionale dei nostri dipendenti, dalle figure manageriali a quelle più operative, rendendo tutti costantemente aggiornati sulle ultime novità e sulle migliori pratiche tecniche del settore. Sempre di più la nostra resilienza si manifesta come una virtù che pervade ogni aspetto della nostra operatività, consentendoci di adattarci in modo rapido ed efficiente ad un contesto in costante trasformazione. Questa caratteristica si è rivelata fondamentale non solo per superare gli ostacoli, ma anche per differenziarci e rafforzare il nostro impegno verso l'eccellenza operativa. Siamo una delle più grandi raffinerie d'Europa e rivestiamo un ruolo fondamentale per il fabbisogno energetico nazionale. Ora il sistema energetico è chiamato a dare risposte a nuove sfide - cambiamenti climatici e ambiente - che si affiancano a quella tradizionale di alimentare crescita e progresso.

La complessità del compito, pertanto, richiede l'utilizzo di tutti gli strumenti disponibili per dare una risposta al problema del cambiamento climatico senza compromettere il raggiungimento degli altri obiettivi economici e sociali di una transizione equa. Attraverso le nostre attività di raffinazione, garantiamo un costante approvvigionamento di benzina, gasolio, jet fuel e altri derivati petroliferi. Una riduzione troppo rapida rischierebbe di determinare una situazione di carenza di offerta rispetto al fabbisogno energetico. Ciò testimonia come la nostra resti un'attività indispensabile e fondamentale per il funzionamento del Paese. Siamo ovviamente consapevoli del fatto che il nostro business ha, per sua natura, un impatto significativo sull'ambiente. Proprio per questo motivo, il nostro impegno si traduce in iniziative e risultati tangibili verso una sempre maggiore efficienza energetica. Questo non solo comporta una riduzione delle emissioni di CO2 ma anche un minore consumo di risorse naturali. Inoltre, per quanto riguarda gli impatti derivanti dai consumi energetici da fonti rinnovabili, la nostra Società ha effettuato in passato e prevede di effettuare in futuro degli investimenti per potenziare la propria capacità produttiva.



Poniamo, inoltre, molta attenzione ai potenziali impatti sulla comunità locale, nella quale siamo pienamente integrati. In particolare: ci impegniamo ad investire in tecnologie che mirano a ridurre le emissioni e più in generale nello sviluppo di soluzioni innovative che ci consentano di ridurre il nostro impatto. Al contempo investiamo costantemente sullo sviluppo del territorio anche attraverso la collaborazione con enti ed organizzazioni locali. Nell'ultimo triennio abbiamo ottenuto un risultato esemplare in termini di sicurezza, avendo raggiunto l'obiettivo di zero infortuni registrati. Questo ambizioso traguardo è il frutto di una cultura della sicurezza radicata nell'azienda, trasmessa dai dipendenti più esperti ai nuovi arrivati. Da anni, dedichiamo ingenti risorse ad investimenti in ambiente e sicurezza e nelle attività di valutazione e monitoraggio a riprova di quanto tali pilastri siano fondamentali per la nostra Società. Non abbiamo mai smesso di guardare ai giovani: noi crediamo fermamente nel valore delle nuove generazioni.

La collaborazione con il mondo scolastico e accademico evidenzia il nostro interesse nelle competenze future. Questo scambio win-win arricchisce gli studenti di know-how industriale, preparandoli a diventare i professionisti del domani. Guardiamo al futuro con consapevolezza, responsabilità e determinazione, investendo nelle persone, nel territorio, nell'innovazione e nella sicurezza.

Walter Rizzi
Presidente RAM

I principali numeri del 2023

DIMENSIONE ECONOMICA

 **1 su 5** veicoli

I nostri prodotti soddisfano il fabbisogno di carburanti di autotrazione di quasi un veicolo su 5 in Italia¹

 **9** mln di tonnellate

Prodotti finiti spediti (+4% rispetto al 2022)

 **71,3** mln di €

Totale degli investimenti (+59% rispetto al 2022)

DIMENSIONE SICUREZZA

 **0** INFORTUNI

DIMENSIONE SOCIALE

 **645** persone in RAM

98% Personale proveniente dalla provincia di Messina di cui 54% Personale proveniente da Milazzo

 **1.157** personale

ditte terze

DIMENSIONE AMBIENTALE

 **99,9%**

Reliability Factor degli impianti

 **10.898** tonnellate

Rifiuti recuperati, equivalente al 58% sul totale prodotti (+33% rispetto al 2022)

 **850** persone

tra alunni e insegnanti che hanno visitato la Raffineria da 11 istituti del territorio

 **34** ore

medie di formazione per dipendente

¹ Il dato è calcolato considerando le vendite di carburanti autotrazione (benzina+gasolio) in Italia nel 2023 - secondo UNEM (31,5 milioni di tonnellate) - e la produzione di RAM di benzina e gasolio nello stesso anno, che ammonta a 6 milioni di tonnellate. Questo corrisponde al 19% del fabbisogno nazionale del 2023. Fonte: <https://www.unem.it/comunicato-consumi-petroli-feri-dicembre-2023/>.

1. CHI SIAMO

GRI 2-1, 2-6

La Raffineria di Milazzo, nota con l'acronimo RAM, rappresenta un'importante realtà nel panorama italiano e non solo, essendo uno dei principali riferimenti nel campo della raffinazione del petrolio. Il nostro stabilimento svolge un ruolo cruciale nella produzione di carburanti, combustibili e nella fornitura di materie prime per il settore petrolchimico. Fondata oltre 60 anni fa, la Raffineria occupa un'area di **212** ettari tra i comuni di Milazzo e San Filippo del Mela, situati nella provincia di Messina, e si è affermata come un elemento fondamentale per l'economia e l'identità locale, impiegando principalmente la forza lavoro della Valle del Mela. Rappresentiamo una delle strutture più sofisticate e all'avanguardia nel campo della raffinazione del petrolio, tanto a livello nazionale quanto internazionale.

Con una **capacità effettiva di lavorazione di 10,6 milioni di tonnellate di greggio.**²

Un aspetto distintivo di RAM è che la nostra è una società consortile. Di conseguenza, i nostri azionisti sono proprietari delle materie prime che utilizziamo nei processi di raffinazione e dei prodotti finiti che escono dal nostro ciclo produttivo, di cui gestiscono anche la commercializzazione.

In tutte le nostre attività, ci impegniamo a portare avanti **pratiche responsabili**, adottando soluzioni innovative per ridurre l'impatto ambientale e per garantire elevati standard di sicurezza sul luogo di lavoro. Ci impegniamo a tenere attivo il dialogo con le comunità limitrofe, al fine di generare valore aggiunto e di promuovere un ambiente sostenibile per tutti gli stakeholders coinvolti.

RAM: un asset strategico per il Paese

Nel contesto dinamico della trasformazione energetica su scala globale, la nostra Raffineria riveste un ruolo di cruciale importanza per l'Italia su vari fronti:

- 1. Sicurezza energetica:** RAM è una delle più grandi raffinerie d'Europa e riveste un ruolo fondamentale per il fabbisogno energetico nazionale. Una eventuale diminuzione della nostra produzione potrebbe causare carenze nell'offerta di carburante a livello nazionale.
- 2. Impatto sull'economia locale:** è una delle principali forze economiche nella provincia di Messina, svolgendo un ruolo cruciale nello stimolare l'occupazione e attrarre investimenti nella regione. Siamo il principale attore economico del territorio, impiegiamo 645 dipendenti diretti ed oltre 1.000 dipendenti delle ditte terze.
- 3. Innovazione tecnologica:** è nostra priorità l'adozione di tecnologie all'avanguardia nel campo della raffinazione del petrolio in Italia. Ci impegniamo costantemente nell'investimento in ricerca e sviluppo, mirando a soluzioni innovative per aumentare l'efficienza energetica e ridurre le emissioni di CO₂. Collaboriamo attivamente con università e centri di ricerca per favorire l'innovazione e il progresso tecnologico nel nostro settore.

Responsabilità e professionalità nel rispetto del territorio

10,6 mln di tonnellate
Capacità di lavorazione bilanciata annuale

71,3 mln di €
Investimenti

212 ettari
di estensione

"È prioritario per noi continuare ad operare e crescere contribuendo ad uno sviluppo sostenibile, nel rispetto dell'ambiente, delle persone e del territorio che ci ospita."

Walter Rizzi,
Presidente RAM

² Come si evince dall'Appendice della Relazione Annuale 2023 pubblicata da UNEM, ci posizioniamo al terzo posto in Italia. <https://www.unem.it/download/appendice-statistica-relazione-annuale-2023/?wpdmdl=66415&refresh=663a6a74d8dff1715104372> (Pag. 22).

Il nostro percorso

1961

Entrata in esercizio

Nell'ottobre 1961 la Raffineria entra in esercizio

1987

Cambio ragione sociale

L'azienda si trasforma in "Raffineria Mediterranea S.p.A."

1995

Nuova ragione sociale

Viene costituita la Raffineria di Milazzo S.p.A.

2000

Società consortile

Raffineria Milazzo diventa una S.C.p.A.

Fondazione

Nasce la Raffineria con il nome di "Mediterranea Raffineria Siciliana Petroli S.p.A."

1957

Agip Petroli

Proprietaria Agip Petroli acquista le azioni e riavvia parte degli impianti, dopo la fermata dovuta alla crisi energetica

1982

Fusione in Agip Petroli

Raffineria Mediterranea S.p.A. si fonde in Agip Petroli

1994

Joint Venture

Kuwait Petroleum Italia acquista il 50% delle azioni della società dando origine alla joint venture con Eni

1996

2016

Acquisizione "Termica Milazzo"

Viene acquisita "Termica Milazzo", con conseguente trasferimento della sede legale a Milazzo

2004

Cambio sede legale

La sede legale viene spostata da Roma a Milazzo

2018

Connessione con Termica Milazzo

Viene realizzata la connessione elettrica con Termica Milazzo

Ingresso Eni

Eni subentra ad Agip Petroli nella joint venture a seguito della fusione

2003

Acquisizione "Servizi Milazzo Srl"

Il ramo d'azienda del gestore di impianto HMU2 viene acquisito con la creazione di "Servizi Milazzo Srl"

2014

Fusione di Servizi Milazzo

Fusione per incorporazione di Servizi Milazzo Srl in Raffineria di Milazzo S.C.p.A.

2017

Fusione di Termica Milazzo

Fusione per incorporazione di Termica Milazzo in Raffineria di Milazzo S.C.p.A.

2020

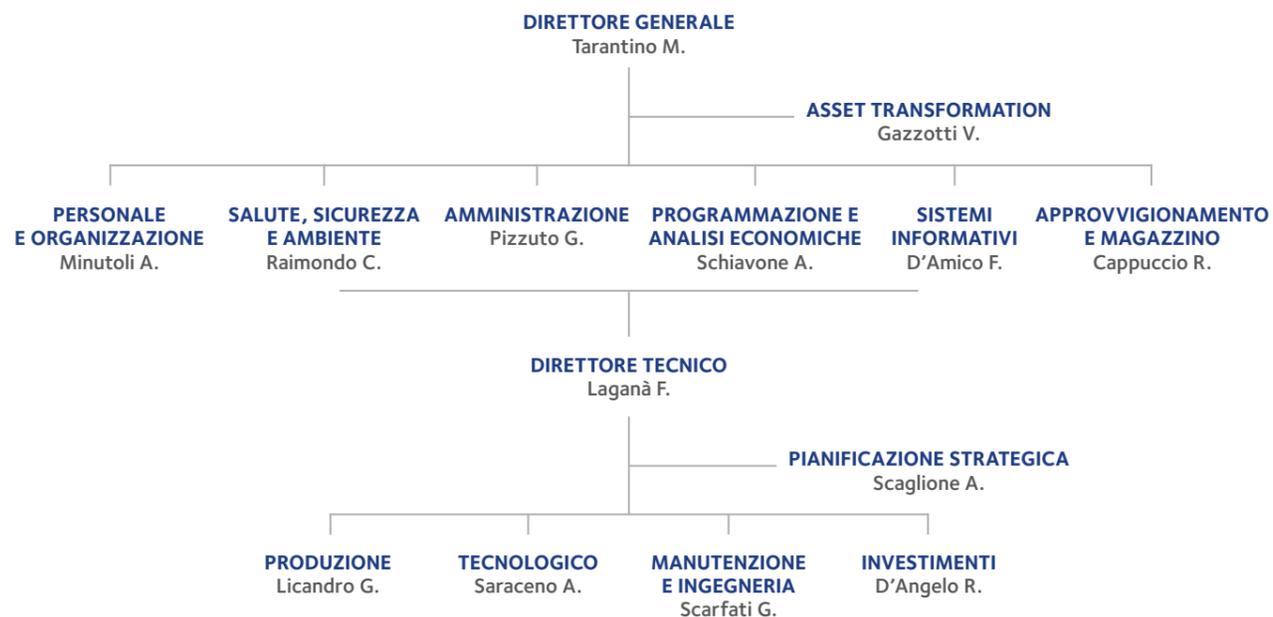
1.1 Come siamo organizzati

GRI 2-1, 2-9, 2-10, 2-11

A partire dal 1996, anno di costituzione della **joint-venture** tra **Eni S.p.A.** e **Kuwait Petroleum Italia S.p.A.**, conosciuta commercialmente come **Q8**, RAM si impegna costantemente al perseguimento degli obiettivi delineati dai Patti Parasociali³, puntando sulla competitività a lungo termine, sull'eccellenza internazionale in salute, sicurezza e ambiente, e sulla flessibilità nel processamento di diversi tipi di greggio.

Questo anche grazie all'istituzione di un sistema di strutture, organi e meccanismi di governo in grado di regolare e orientare il processo decisionale verso la sostenibilità, la sicurezza e l'eccellenza operativa. Il nostro modello di governance prevede che l'Assemblea degli Azionisti nomini il Presidente e il Vicepresidente e che il Consiglio di Amministrazione (CdA) nomini i due Amministratori Delegati, ciascuno espressione di uno dei due azionisti, con eguali poteri.

Il Nostro Management⁴



Anche il Direttore Generale, che guida la società in collaborazione con i Responsabili di Funzione, è nominato dal CdA. Il Direttore Generale, insieme al management, ha la responsabilità di proporre agli azionisti progetti di investimento finalizzati a migliorare l'azienda nel lungo periodo, e di gestirne l'operatività quotidiana. Le attività di controllo sono affidate al Collegio Sindacale, composto da tre Sindaci effettivi e due Sindaci supplenti. Tale organismo svolge

un ruolo fondamentale nel monitorare l'andamento operativo e finanziario della società. Inoltre, la società PricewaterhouseCoopers S.p.A (PwC) ha continuato a svolgere la revisione legale del Bilancio d'esercizio e l'esame limitato del Bilancio di Sostenibilità, garantendo la trasparenza e l'accuratezza delle informazioni finanziarie e di sostenibilità divulgate. Le attività di RAM sono guidate da un team manageriale che esprime le migliori competenze tecniche e gestionali.



In conformità con le linee guida del Sistema di Gestione Integrato (SGI), inoltre, abbiamo istituito vari comitati e sottocomitati. Questi organismi monitorano e gestiscono

aspetti specifici del sistema di gestione, lavorando in collaborazione con tutte le Funzioni e le Unità della Raffineria.

Comitati

Comitato di Direzione CSSA di 1° livello (Comitato di Sicurezza, Salute, Ambiente ed Energia)	Definisce, realizza, monitora e coordina i piani di sviluppo per il raggiungimento degli obiettivi e degli indicatori di performance definiti.
Comitati di Funzione di 2° livello e di Unità di 3° livello	Assicurano che le informazioni di Salute, Ambiente e Sicurezza, provenienti dal CSSA, siano trasferite ai collaboratori e che i dirigenti ricevano un feedback.
Sottocomitato SAE (Sottocomitato per l'analisi e verifica delle segnalazioni di incidenti ed eventi indesiderati)	Analizza e verifica le segnalazioni di incidenti ed eventi indesiderati e di perdita economica.
Sottocomitato SPAD (Sottocomitato per la promozione Antinfortunistica delle ditte)	Coordina le attività in ambito SGI delle ditte esterne e degli appaltatori.
Sottocomitato SMMI (Sottocomitato per le migliori e modifiche negli impianti)	Analizza e verifica le attività di miglioira e modifica degli impianti e dei processi.
Coordinamento SVSC (Coordinamento per le verifiche di sicurezza in campo) di Direzione Tecnica	Gestisce la logistica e monitora le attività di visite in campo e ispezioni di sicurezza.

³ I patti parasociali sono accordi stipulati tra i soci, sia quando la società viene costituita sia durante il suo funzionamento, con lo scopo di raggiungere obiettivi condivisi.
⁴ Il funzionigramma è aggiornato alla data di approvazione del presente Bilancio di Sostenibilità in CdA.

1.2 I principi e l'etica che ci guidano

GRI 2-27, 205-3 (11.20.4), 206-1 (11.19.2)



I nostri valori

Nel nostro DNA aziendale sono radicati valori essenziali come la **sostenibilità, responsabilità sociale d'impresa, etica, trasparenza e professionalità**. Questi principi si manifestano nel quotidiano rispetto delle leggi, delle normative e delle pratiche etiche, ponendo un focus costante sulla correttezza di azioni e comportamenti. Impegnati nell'adottare le migliori pratiche di governance internazionali, affrontiamo le **sfide dello sviluppo sostenibile con responsabilità** e coinvolgiamo i nostri stakeholder nei dialoghi sulla sostenibilità e la responsabilità aziendale. Mossi da un profondo rispetto per i diritti umani, rigettiamo tutti i tipi di discriminazione, corruzione e lavoro minorile o forzato. Poniamo grande enfasi su valori come dignità, libertà, uguaglianza umana e diritto al lavoro, cardini del nostro standard operativo di eccellenza. Questi valori sono alla base del nostro Codice Etico, che prevede regole che ci guidano nel nostro lavoro quotidiano.

“Tolleranza zero” a qualsiasi forma di violenza e discriminazione

Dal 2022, abbiamo introdotto una procedura aziendale volta a garantire un ambiente lavorativo **privo di violenza e molestie** di qualsiasi natura. Tale iniziativa richiede l'impegno di tutti i dipendenti, inclusi coloro che interagiscono con terze parti come fornitori e contrattisti, così come qualsiasi persona coinvolta nelle attività aziendali. Le linee guida e i principi del nostro Codice Etico non solo sottolineano i valori fondamentali di rispetto, professionalità, non discriminazione e pari opportunità, ma forniscono anche canali sicuri per segnalare eventuali abusi, garantendo la protezione del segnalante.

Al fine di infondere maggiormente tale impegno nella cultura aziendale e di diffondere i principi e le linee guida del Codice Etico, abbiamo erogato ai nostri dipendenti complessivamente **736 ore di formazione** attraverso il corso “tolleranza zero”.

Le nostre misure per un luogo di lavoro sano

GRI 406-1 (11.11.7)

Il nostro approccio volto a garantire ai nostri lavoratori un luogo di lavoro sano pone le basi sui principi emanati dal **Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo** ai sensi del D. Lgs. 231/2001 e dal nostro Codice Etico. Noi di RAM condanniamo fermamente ogni forma di violenza fisica o psicologica, molestia, o mobbing, promuovendo una cultura del rispetto attraverso azioni esemplari, formazione e sensibilizzazione.

Etica e Integrità di Business

Il nostro Codice Etico

Il nostro **Codice Etico** nasce con l'intento di fornire un insieme di norme etiche chiare e coerenti a cui devono aderire non solo gli amministratori, il personale manageriale e i dipendenti, ma ogni persona coinvolta al raggiungimento dei nostri obiettivi. Esso rappresenta una guida imprescindibile per il comportamento e la condotta all'interno dell'organizzazione. La violazione di queste norme potrebbe avere conseguenze rilevanti, compromettendo non solo la posizione degli individui

coinvolti ma anche l'integrità dell'organizzazione e il suo successo a lungo termine. Il Codice Etico è parte integrante del Modello 231, lo strumento che abbiamo adottato per guidare le nostre attività nel rispetto delle normative.

Modello 231⁵

Nel nostro impegno verso l'eccellenza operativa e la responsabilità sociale, abbiamo implementato il Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo previsto dal Decreto Legislativo n. 231 del 2001. Questo modello, noto come Modello 231, costituisce un presidio che promuove **trasparenza, integrità e responsabilità**. Secondo il decreto, le aziende hanno una responsabilità amministrativa propria, separata da quella degli individui, per i reati commessi dai suoi rappresentanti o dipendenti che agiscono nell'interesse o a vantaggio dell'azienda. L'implementazione del Modello 231 ha portato alla costituzione di un Organismo di Vigilanza (OdV), incaricato di monitorare l'applicazione efficace e l'adeguatezza del modello. Attraverso programmi di formazione continua e iniziative di sensibilizzazione, in RAM ci assicuriamo che tutti i nostri collaboratori siano pienamente informati sulle responsabilità e sulle procedure necessarie per mantenere la massima conformità legale in ogni area dell'attività aziendale.

⁵ Modello 231 (www.raffineriadimilazzo.it).

1.3 I prodotti e la logistica

GRI 301-1

I nostri prodotti e i principali indirizzi

9,8 mln di tonnellate

Greggio e prodotti semilavorati in ingresso



GREGGIO



RAM

9 mln di tonnellate

Totale prodotti finiti spediti



90% DISTRIBUZIONE VIA MARE



TRASPORTO

PRODOTTI

10% DISTRIBUZIONE VIA TERRA



≈49.000 voli

Catania-Milano che avremmo potuto alimentare con il jet fuel prodotto nel 2023⁶



TRASPORTO E ENERGIA

ENERGIA



CHIMICA



17% OLEODOTTI

83% AUTOBOTTI

Prodotti specifici e le loro quantità



⁶ La distanza tra Milano e Catania è di 1.015 km. Per ogni km si consumano circa 0,00599 t di jet fuel. Il dato deriva dal rapporto tra jet fuel prodotto, consumo per chilometro e distanza Milano-Catania.

Per lo **stoccaggio dei prodotti**, RAM si avvale di un vasto sistema che comprende **116** serbatoi fissi con capienza totale di **4 milioni di metri cubi** e serbatoi interrati per la conservazione del GPL. Seguiamo un programma rigoroso di controlli per assicurare l'affidabilità, nel lungo termine, dei nostri sistemi di stoccaggio minimizzando l'impatto ambientale nel rispetto delle legislazioni correnti e utilizzando le migliori tecnologie disponibili.

La **movimentazione dei prodotti via mare** rappresenta un valore per l'economia locale e per gli stakeholders del

sistema portuale Milazzo-Messina. La movimentazione dei prodotti sia in entrata che in uscita avviene, infatti, principalmente via mare attraverso i nostri due pontili e in stretta collaborazione con la capitaneria di porto ed i servizi portuali.

Il porto di Milazzo riveste un ruolo di grande rilievo nell'economia della Sicilia. Grazie alla sua posizione strategica, è un'infrastruttura importante per lo sviluppo dell'industria, della logistica e del turismo della regione.

585 navi
che hanno operato sui pontili

17,8 mln di ton
Greggio movimentato, prodotti raffinati e gas liquefatti

6,41 mln di €
Incasso dell'Autorità Portuale dello Stretto grazie alle tasse pagate dalle navi per il carico e scarico dei prodotti in Raffineria

1,2 mld di €
Gettito IVA per l'importazione via mare di greggio e semilavorati da Paesi extra Unione Europea

777 k €
Canone demaniale annuo versato da RAM

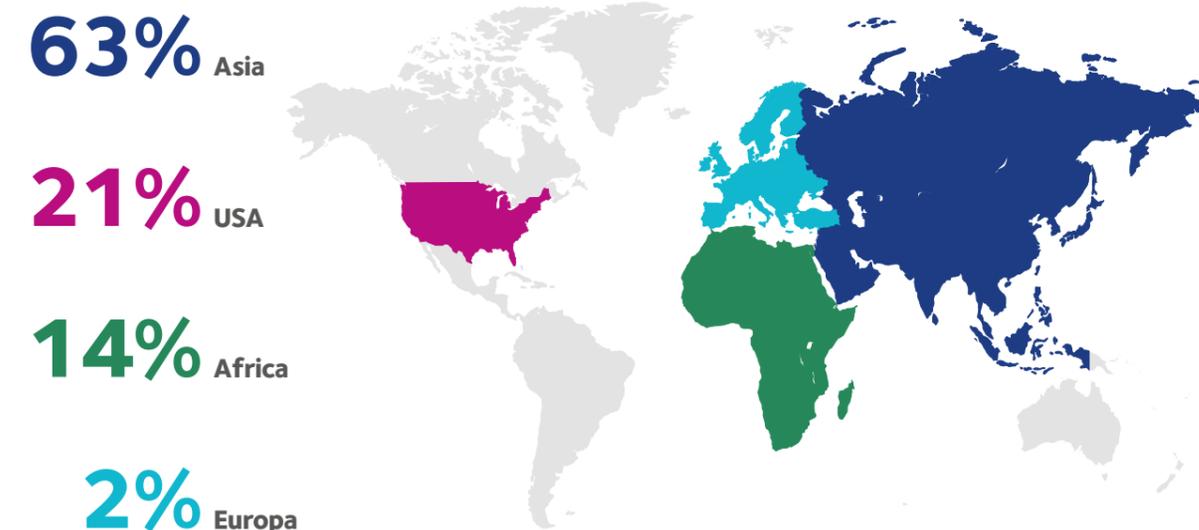
Pontile 1
Lungo 470 m e largo 30 m con 2 punti di ormeggio

- Materiale in Entrata (Scarico dalle navi): Etanolo, ETBE
- Materiale in Uscita (Carico sulle navi): GPL, benzine, gasoli, jet fuel

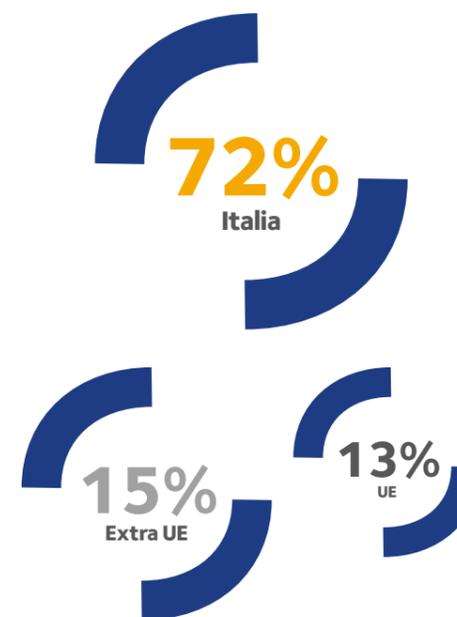
Pontile 2
Lungo 650 m e largo 30 m con 6 punti di ormeggio

- Materiale in Entrata (Scarico dalle navi): Greggio, semilavorati
- Materiale in Uscita (Carico sulle navi): Propilene, GPL, benzine, gasoli, jet fuel, olio combustibile, etanolo

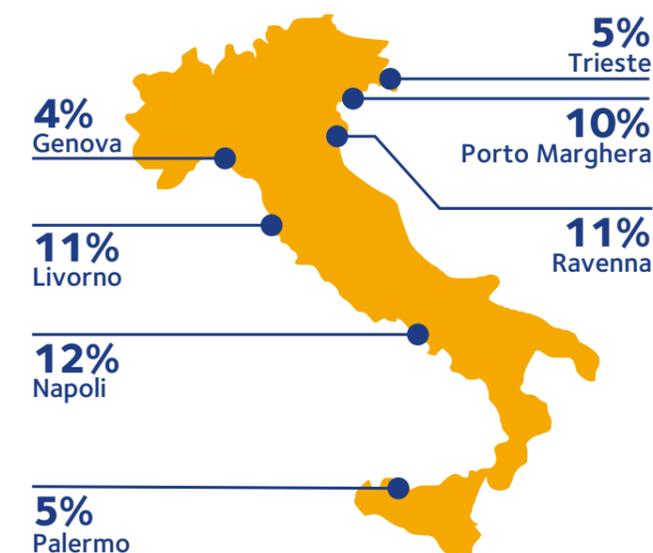
Provenienza del Greggio⁷



Distribuzione prodotti via mare



Principali porti del distribuito via mare



⁷ Le informazioni comunicate fanno riferimento alla destinazione indicata dal cliente, si segnala che la stessa potrebbe subire delle variazioni in quanto RAM non gestisce la logistica.

Il contesto geopolitico nel 2023 e la crisi energetica globale

Il 2023 è stato un anno di profonde trasformazioni geopolitiche ed energetiche a livello mondiale, abbiamo affrontato numerose sfide come la scarsità di combustibili, l'aumento dei prezzi, i conflitti armati, l'inflazione e il rallentamento dell'economia. Sebbene le tensioni immediate della crisi energetica globale si siano lievemente allentate rispetto al 2022, l'instabilità permea ancora i mercati energetici e l'economia mondiale. I costi dei combustibili fossili hanno subito una diminuzione rispetto ai massimi del 2022, tuttavia, i mercati sono ancora in uno stato di **precarietà** e **volatilità**. Il panorama macroeconomico mostra segnali di pessimismo, con un'**inflazione persistente**, alti tassi di prestito e di livelli di indebitamento.

La conflittualità costante, in particolare tra Russia e Ucraina e tra Israele e Palestina con le conseguenti instabilità nel Mar Rosso, snodo attraverso il quale passa il **12%** del commercio mondiale di petrolio via mare, ha avuto un impatto significativo sul contesto geopolitico. Nel fronteggiare questo scenario internazionale complesso, nel 2023, l'Europa ha diversificato le sue fonti di approvvigionamento relativamente alle risorse energetiche e ha immagazzinato il gas, sino al raggiungimento della capienza massima dei serbatoi. Grazie a una combinazione di un clima mite, iniziative strutturali di risparmio energetico e una maggiore produzione di energia da fonti alternative come l'energia nucleare e le rinnovabili, l'Europa ha visto una marcata riduzione dei prezzi del gas e dell'energia, contribuendo a migliorare la sicurezza energetica.

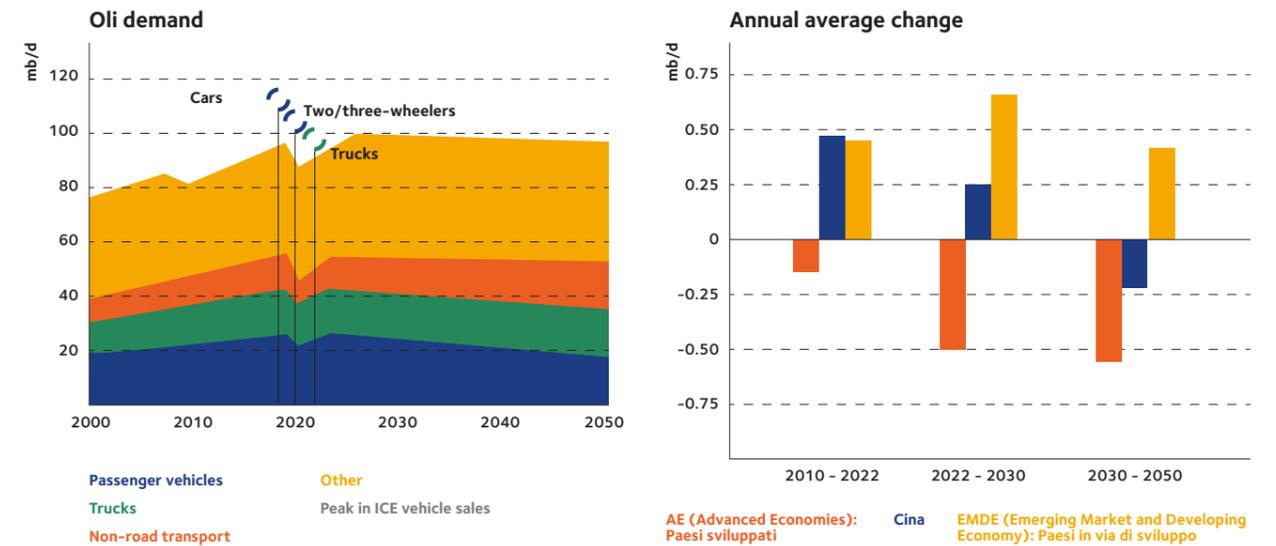
Anche per l'**approvvigionamento di petrolio**, in continuità con il 2022, l'Europa ha continuato a diversificare le proprie fonti stringendo accordi con altri produttori di petrolio, come il Qatar, USA e l'Azerbaijan. I **prezzi di mercato** a breve termine per l'acquisto delle materie prime energetiche sono migliorati molto rispetto al 2022: basti pensare che il prezzo del petrolio WTI ammonta a **77,58 dollari USA** al barile di petrolio nel 2023⁸, prezzo molto più basso rispetto al 2022 e più in

continuità con la media di 70 dollari al barile del 2021. Il **World Energy Outlook (WEO) 2023**⁹, pubblicato dall'Agenzia Internazionale dell'Energia, è una fonte autorevole per comprendere a fondo le decisioni geopolitiche che plasmeranno il panorama energetico globale del futuro. Questo documento esplora anche lo scenario delle politiche dichiarate (Stated Policies Scenario – STEPS), delineando così la traiettoria determinata dalle strategie politiche. L'eredità della crisi energetica globale potrebbe essere l'inizio della fine dell'era dei combustibili fossili: poiché l'impulso verso l'energia pulita è ormai sufficiente a far sì che la domanda globale di carbone, petrolio e gas naturale raggiunga il livello massimo entro il 2030. Le quote di carbone, petrolio e gas naturale nell'approvvigionamento energetico globale – quota bloccata per decenni intorno all'**80%** – inizia a scendere e raggiunge il **73%** STEPS del 2030. Si tratta di un cambiamento importante. Infatti, si prevede che la domanda di petrolio raggiungerà il suo apice prima del 2030. Tuttavia, la discesa dal picco sarà lenta e graduale nel corso dei vari STEPS fino agli scenari del 2050.



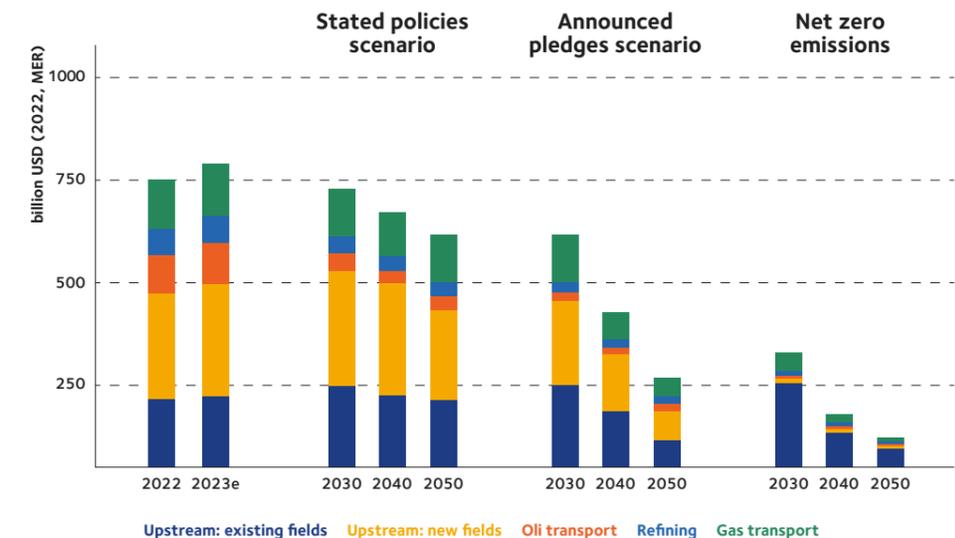
⁸ Brent crude oil price annually 1976-2024 | Statista.

⁹ World Energy Outlook 2023 – Analysis – IEA.



Domanda globale di petrolio per settore e variazione media annua per regione negli STEPS, 2000-2050 (Fonte: WEO 2023).

Nonostante l'era della crescita dei combustibili fossili sia in discesa, ciò non indica la fine degli investimenti in questo settore. Fino a poco tempo fa, il soddisfacimento della domanda prevista secondo lo scenario delle politiche dichiarate (STEPS) avrebbe implicato un aumento degli investimenti in petrolio e gas nel prossimo decennio. Ora, però, con la crescente traiettoria dell'energia green e la previsione di una riduzione della domanda di combustibili fossili, tale incremento sembra essere meno probabile.



Investimenti globali in petrolio e gas naturale per scenario, 2022-2050, (Fonte: WEO 2023).

Tali scenari sono sviluppati dal World Economic Outlook (WEO) per identificare tre potenziali evoluzioni del percorso di decarbonizzazione e della lotta al cambiamento climatico.



I consumi petroliferi italiani in numeri¹⁰

A dicembre 2023, i consumi petroliferi totali in Italia sono calati del **2,2%** rispetto allo stesso mese del 2022, principalmente a causa della drastica riduzione dell'uso di olio combustibile nella produzione di energia termoelettrica. Le vendite totali al mercato, che escludono i consumi legati alle attività industriali di raffinazione, hanno mostrato un leggero calo, con una diminuzione dell'**1,3%** (-55.000 tonnellate). Questa flessione è dovuta soprattutto al declino delle vendite dei prodotti della rete di distribuzione, parzialmente attribuibile a due giorni lavorativi in meno rispetto a dicembre 2022.

Nel dettaglio, i consumi di **carburanti per autotrazione (benzina + gasolio)** sono risultati pari a 31,5 milioni di tonnellate, in lieve flessione (-0,5%, -147.000 tonnellate) rispetto al 2022, ma superiori di circa 350.000 tonnellate al livello pre-pandemico. Nel settore dei trasporti aerei, invece, si è registrato un incremento dei volumi di carburante (jet fuel), che ha segnato una crescita del 22% (+66.000 tonnellate) rispetto a dicembre 2022. Per la prima volta dopo quasi tre anni,

i volumi hanno superato quelli del 2019 (+3,1%). Le festività di inizio e fine mese hanno favorito l'aumento del traffico turistico, un importante motore di crescita per i consumi e l'occupazione nell'economia italiana, considerato che il turismo contribuisce per circa l'11% del valore aggiunto nazionale.

Complessivamente, i consumi petroliferi nel 2023 hanno raggiunto circa **57,4 milioni di tonnellate**, con decremento dell'1,5% (-895.000 tonnellate) rispetto al 2022. Questa tendenza è particolarmente visibile nei consumi delle raffinerie per la produzione di energia elettrica e termica, che hanno segnato un calo del 15,8% nel 2023 principalmente dovuto alla riduzione dell'impiego dei prodotti petroliferi, specialmente i gas di Raffineria, che nei primi mesi dell'anno avevano avuto un ruolo importante nel sostituire il gas naturale¹¹.

¹⁰ Comunicato consumi petroliferi dicembre 2023 - Unem.

¹¹ Ibidem.

1.4 La sostenibilità per RAM

GRI 2-23, 2-24

Abbiamo adottato una politica di **Responsabilità Sociale d'Impresa** (RSI o CSR – Corporate Social Responsibility) come guida fondamentale per le nostre strategie e politiche aziendali. Questa politica, intrisa dei valori e degli ideali dell'azienda, si propone di apportare un tangibile e significativo miglioramento alla vita sociale del territorio in cui operiamo. L'obiettivo principale è quello di perseguire uno sviluppo sostenibile, che ponga al centro la sicurezza sul luogo di lavoro, il rispetto per l'ambiente e la tutela della salute dei lavoratori e dei cittadini. Il nostro impegno verso la sostenibilità va oltre le semplici dichiarazioni formali; si manifesta attraverso azioni concrete e misure tangibili integrate nelle nostre operazioni quotidiane. Mediante un monitoraggio

continuo dei nostri processi produttivi, ci impegniamo attivamente a minimizzare l'impatto ambientale delle nostre attività, garantendo una **gestione responsabile delle risorse e la riduzione dell'impronta carbonica**. Inoltre, in linea con i nostri valori e gli obiettivi definiti dalla politica di Responsabilità Sociale d'Impresa, abbiamo individuato una serie di *Sustainable Development Goals* (SDGs) prioritari che ci guidano nelle nostre attività. Questi obiettivi, ispirati agli ideali di sviluppo sostenibile promossi dalle Nazioni Unite, rappresentano delle sfide ambiziose che ci impegniamo a perseguire attivamente, contribuendo così in modo significativo al progresso e al benessere della società.

SDGs prioritari per RAM

	<p>Assicurare a tutti l'accesso a sistemi di energia economici, affidabili, sostenibili e moderni</p>	<p>Nello sforzo continuo di migliorare i nostri processi, puntiamo sull'efficienza energetica per ridurre il nostro impatto ambientale e ottimizzare le risorse utilizzate.</p>
	<p>Lavoro dignitoso e crescita economica</p>	<p>Sosteniamo attivamente lo sviluppo economico del territorio, promuovendo la creazione di occupazione sia all'interno della nostra azienda che tra le imprese partner e i fornitori locali.</p>
	<p>Imprese, innovazione e infrastrutture</p>	<p>Investiamo nella formazione, nell'istruzione e nell'innovazione a livello locale e nazionale, supportando progetti che favoriscono la crescita ed il progresso della comunità.</p>
	<p>Consumo e produzione responsabili</p>	<p>Adottiamo i principi dell'economia circolare, implementando pratiche come il riciclo e riutilizzo delle acque di processo, per ridurre gli sprechi e minimizzare l'utilizzo delle risorse primarie.</p>
	<p>Lotta contro il cambiamento climatico</p>	<p>Utilizziamo tecnologie all'avanguardia per monitorare e limitare le emissioni climalteranti, impegnandoci a proteggere l'ambiente e la salute pubblica.</p>
	<p>Vita sott'acqua</p>	<p>Grazie alle nostre tecnologie avanzate, contribuiamo alla salvaguardia del sistema idrico e marino, mitigando i potenziali impatti negativi derivanti dalle nostre attività produttive.</p>

Le certificazioni e il sistema di gestione integrato

Disponiamo di un **Sistema di Gestione Integrato (SGI)** che ci consente di controllare efficacemente tutti gli aspetti relativi alla sicurezza, salute, ambiente, energia e qualità. Nel corso del 2023, gli enti certificatori hanno condotto le **revisioni periodiche delle certificazioni** ISO 45001, ISO 14001 e ISO 50001, che sono state regolarmente rinnovate. Il nostro Laboratorio Chimico

è anche certificato, detenendo la certificazione UNI EN ISO 9001:2015 e per specifiche analisi (Processo *Emission Trading* e controllo scarico a mare) la certificazione UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018. Il laboratorio svolge attività analitiche su materie prime, combustibili, consumi interni e scarico a mare.



Ambiente

UNI EN ISO 14001:2015

Gestisce gli aspetti ambientali diretti ed indiretti derivanti dalle attività di raffinazione, movimentazione dei prodotti, produzione di energia.

Energia

UNI CEI EN ISO 50001:2018

Sovrintende a tutte le attività e operazioni svolte che hanno o possono avere effetto sulle performance energetiche della Raffineria.

Sicurezza e salute

ISO 45001:2018

Intende prevenire qualsiasi evento lesivo nei confronti dei lavoratori diretti e indiretti che operano all'interno della Raffineria.

Pericoli di incidente rilevante

UNI 10617:2019

Si sviluppa al fine di prevenire incidenti rilevanti connessi a determinate sostanze pericolose e a limitarne le conseguenze per la salute umana e per l'ambiente.

Qualità

UNI EN ISO 9001: 2015

Comprende le attività di produzione, movimentazione e stoccaggio del propilene.

L'analisi di materialità

Nel corso del 2023, abbiamo aggiornato il processo di analisi di materialità, funzionale all'identificazione degli impatti, e conseguentemente dei temi materiali oggetto di rendicontazione da parte di RAM, in linea con quanto previsto dagli Standard del **Global Reporting Initiative** (aggiornato al 2021).

Il processo di analisi di materialità 2023 ha preso in esame l'intera catena del valore del settore idrocarburi (petrolio e gas) come delineato nello specifico Standard "GRI 11: Oil and Gas Sector 2021". Per comprenderne al meglio gli impatti generati, si è proceduto alla mappatura di tutte le fasi della catena del valore di RAM, analizzando anche alcune fasi a monte e a valle della catena del valore, non oggetto dell'attività diretta della Raffineria (i.e., *fasi d'estrazione, trasporto e distribuzione*). Sono state riconosciute cinque fasi principali, rappresentate dall'infografica sottostante:



UPSTREAM: fase della Catena del Valore
fuori dallo scopo di RAM

RAM



DIRECT: core business di RAM
(oggetto dell'attività di RAM)



DISTRIBUZIONE

DOWNSTREAM: fase della Catena del Valore
fuori dallo scopo di RAM

Tenendo in considerazione l'intera catena del valore sono stati poi identificati gli **impatti generati direttamente ed indirettamente da RAM** attraverso:

- una *benchmark analysis*: vale a dire un confronto con altre società per rilevare le questioni di sostenibilità più dibattute nel settore dell'industria petrolifera;
- una *media analysis*: vale a dire una rassegna degli articoli principali riguardanti RAM, per comprendere la percezione del pubblico;
- un'analisi delle pubblicazioni delle principali organizzazioni internazionali e associazioni di settore, per individuare le tendenze emergenti di sostenibilità a livello nazionale, europeo e mondiale (S&P Global, MSCI, Moody's V.E., CDP, tra gli altri).

Nel condurre questa attività ci siamo focalizzati sia sugli impatti positivi che su quelli negativi, così come gli impatti effettivi e su quelli potenzialmente generati da RAM lungo la sua catena del valore. Gli impatti così

identificati sono stati raggruppati in tematiche, a loro volta suddivise in tre categorie principali: *Ambiente, Sociale e Economico*. Per una visione completa, si rimanda alla rappresentazione grafica correlata.

I temi materiali di RAM

AMBIENTE	<ul style="list-style-type: none"> ● Gestione dei consumi energetici e delle emissioni climalteranti ● Tutela degli ecosistemi ● Qualità dell'aria ● Tutela della risorsa idrica ● Gestione responsabile dei rifiuti
SOCIALE	<ul style="list-style-type: none"> ● Salvaguardia della comunità locale ● Salute e sicurezza sul lavoro ● Diversità e sviluppo dei dipendenti
ECONOMICO	<ul style="list-style-type: none"> ● Creazione di valore per il territorio ● Etica e integrità di business

Dopo essere stati identificati e categorizzati, gli impatti sono stati valutati utilizzando i criteri proposti dagli Standard di rendicontazione del Global Reporting Initiative (2021). Le valutazioni includono: gravità per gli impatti negativi; gravità e probabilità per quelli positivi. Nel dettaglio:

- **Gravità** – la gravità di un impatto è determinata da:
 - 1. Scala di gravità (Scale):** quanto è grave l'impatto, analizzando anche il contesto esterno in cui si verifica l'impatto, tra cui la geografia.
 - 2. Ambito di applicazione (Scope):** quanto l'impatto è diffuso lungo la catena del valore.
 - 3. Carattere di irrimediabilità (Irrimediabile character):** quanto è difficile contrastare o rimediare al danno risultante.
- **Probabilità** – La probabilità è la possibilità che l'impatto si verifichi:
 - 1.** La probabilità di un impatto può essere misurata o determinata qualitativamente o quantitativamente.
 - 2.** La probabilità considera le misure adottate dalla Società per prevenire l'impatto e mitigarlo.

A seguito di un'attenta analisi degli impatti, nel 2023, i temi materiali di massima importanza sono risultati i seguenti:

- **Gestione dei consumi energetici e delle emissioni climalteranti**
- **Qualità dell'aria**
- **Salute e sicurezza sul lavoro**
- **Creazione di valore per il territorio**
- **Diversità e sviluppo dei dipendenti**
- **Etica e integrità del business.**

In merito alla metodologia utilizzata per l'analisi di materialità, così come previsto dallo Standard GRI 3 "Material Topics", si rimanda al paragrafo 4.1 per il dettaglio.

Il dialogo con gli stakeholder

GRI 2-28, 2-29, 201-1 (11.14.2), 203-1 (11.14.4), 204-1 (11.14.6)

In virtù della nostra politica di Responsabilità Sociale, ci impegniamo a mantenere un **dialogo costruttivo e aperto** con i nostri stakeholder. Questo coinvolge incontri con le Associazioni di categoria, le Amministrazioni Pubbliche e la collaborazione con la comunità scientifica, oltre al sostegno ad iniziative di beneficenza.

Per noi di RAM, ogni stakeholder legato alle nostre attività svolge un ruolo cruciale nel funzionamento della Raffineria e richiede un coinvolgimento dedicato e mirato. Il nostro obiettivo è quello di bilanciare la crescita economica con il rispetto per l'ambiente e il benessere sociale. Il coinvolgimento attivo dei nostri stakeholder è essenziale non solo per assicurare il funzionamento ottimale della Raffineria, ma anche per garantire trasparenza, **favorire un clima di fiducia reciproca** e promuovere uno sviluppo sostenibile che possa beneficiare tutti gli attori coinvolti.

Per noi di RAM, ogni stakeholder è un valore e merita attenzione e focus specifico.

Partecipazione a Conferenze Nazionali e Internazionali

Durante il corso dell'anno, abbiamo preso parte a diverse **conferenze internazionali**, anche contribuendo attivamente:

- "European Refinery Technology Conference, ERTC 2023" - Baveno, Italia;
- "Petrochemical and Refining Congress" - Vienna, Austria;
- "Plenaria Unichim circuiti di correlazione prodotti petroliferi" - Milano, Italia;
- "Future Oil and Gas" - Aberdeen, Scozia;
- "AUTOMA 2023" - Vienna, Austria;
- "Turn Around and Inspection forum" - Amsterdam, Olanda.

PRINCIPALI STAKEHOLDER E ATTIVITÀ DI COINVOLGIMENTO



Istituzioni

Incontri dedicati, Newsletter, sito web



Scuole e Università

Sito web, tirocini formativi, corsi e testimonianze nelle scuole e visite presso il nostro stabilimento



Stampa

Sito web, newsletter



Dipendenti

Intranet aziendale, newsletter, bacheche, incontri dedicati



Sindacati

Incontri dedicati, comunicati, contatti diretti



Fornitori

Portale online dedicato sul sito web, incontri dedicati



Territorio

Sito web, newsletter, partecipazione, sostegno di iniziative culturali e sociali



Associazioni di categoria

Adesione come membri, sito web, partecipazione a loro eventi, sostegno a loro iniziative, convegni scientifici



1.5 L'impatto sul territorio

La generazione e distribuzione di valore

GRI 201-1 (11.14.2), 203-1 (11.14.4), 207-1 (11.21.4)

Il valore aggiunto generato per gli stakeholder

La nostra attività principale risiede nel **raffinare il greggio** per conto dei nostri azionisti, Eni S.p.A. e Kuwait Petroleum Italia S.p.A., ottenendo in cambio un compenso di lavorazione. Di conseguenza il nostro bilancio d'esercizio risulta sempre in pareggio, quindi non presenta né utili né perdite. Ridistribuiamo l'intero valore economico generato direttamente ai nostri principali stakeholder: il personale, le istituzioni, i finanziatori e naturalmente, le comunità locali. Dal 1996, anno della nascita della Joint Venture, sono stati effettuati oltre un miliardo di investimenti permettendo di migliorare continuamente le nostre prestazioni operative e contribuendo in maniera notevole allo sviluppo socioeconomico della regione, creando opportunità di lavoro e sostenendo l'economia locale. Nel 2023, abbiamo dedicato **71,3** milioni di Euro ai nostri investimenti, di cui 23 milioni di Euro (32%) sono stati destinati alla riduzione del nostro impatto ambientale e 11 milioni di Euro a migliorare i nostri



ISTITUZIONI

Nel 2023, il valore totale che abbiamo destinato a imposte e tasse dirette e indirette, compresi gli adempimenti fiscali locali come l'IMU (Imposta Municipale Unica) e la TARI (Tassa Rifiuti), è stato di circa **1,9 milioni di Euro**. In aggiunta, abbiamo erogato contributi sia obbligatori che volontari a favore delle associazioni di categoria e degli enti *no profit* con cui manteniamo strette collaborazioni.



PERSONALE

Considerando che molti dei nostri dipendenti provengono dalla Valle del Mela e, in particolare, da Milazzo, il valore distribuito al personale contribuisce a generare potere d'acquisto e **impatti economici indiretti sull'economia locale**.



FINANZIATORI

Il valore distribuito ai finanziatori comprende gli oneri finanziari derivanti dalle sovvenzioni dei soci e dai prestiti bancari.



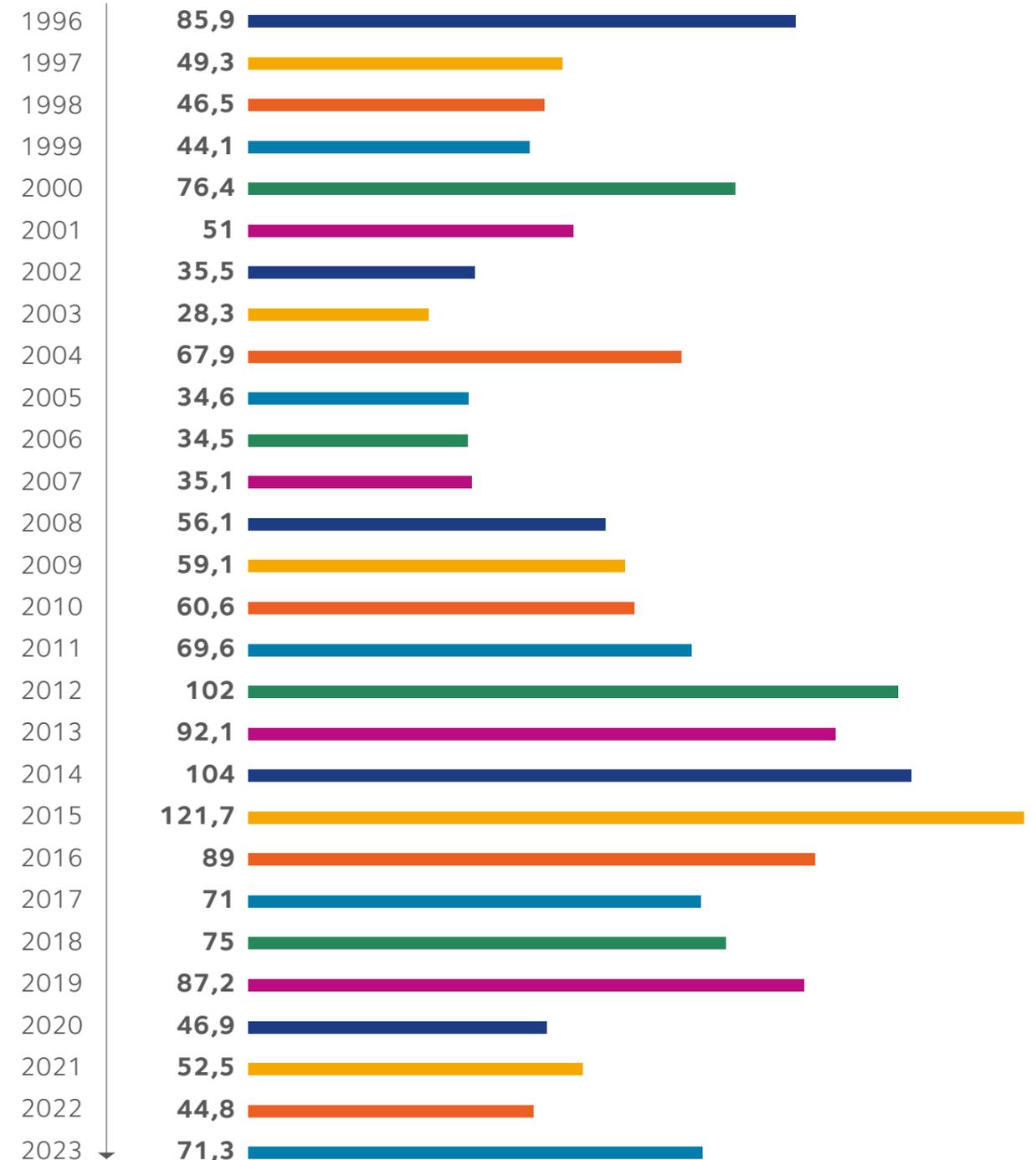
COLLETTIVITÀ

I contributi che doniamo per sostenere la comunità locale includono **donazioni liberali a vari enti**. standard di sicurezza. In aggiunta, sono stati sostenuti costi operativi per **36,5** milioni di Euro, dei quali 27,5 milioni di Euro destinati alla tutela dell'ambiente e 9 milioni di Euro per la sicurezza.

Ripartizione del valore distribuito (valori espressi in migliaia di Euro)

	2021	2022	2023
Al personale	53.807	53.314	55.494
Ai finanziatori	6.230	10.053	27.038
Alle istituzioni	3.497	3.662	3.514
Collettività	1	28	205
Valore aggiunto Globale netto	63.535	67.056	86.252
Ammortamenti	70.757	70.781	72.381
Valore aggiunto Globale lordo	134.295	137.837	158.633

Trend di investimenti dal 1996 ad oggi (valori espressi in milioni di Euro)



La creazione di un indotto sostenibile

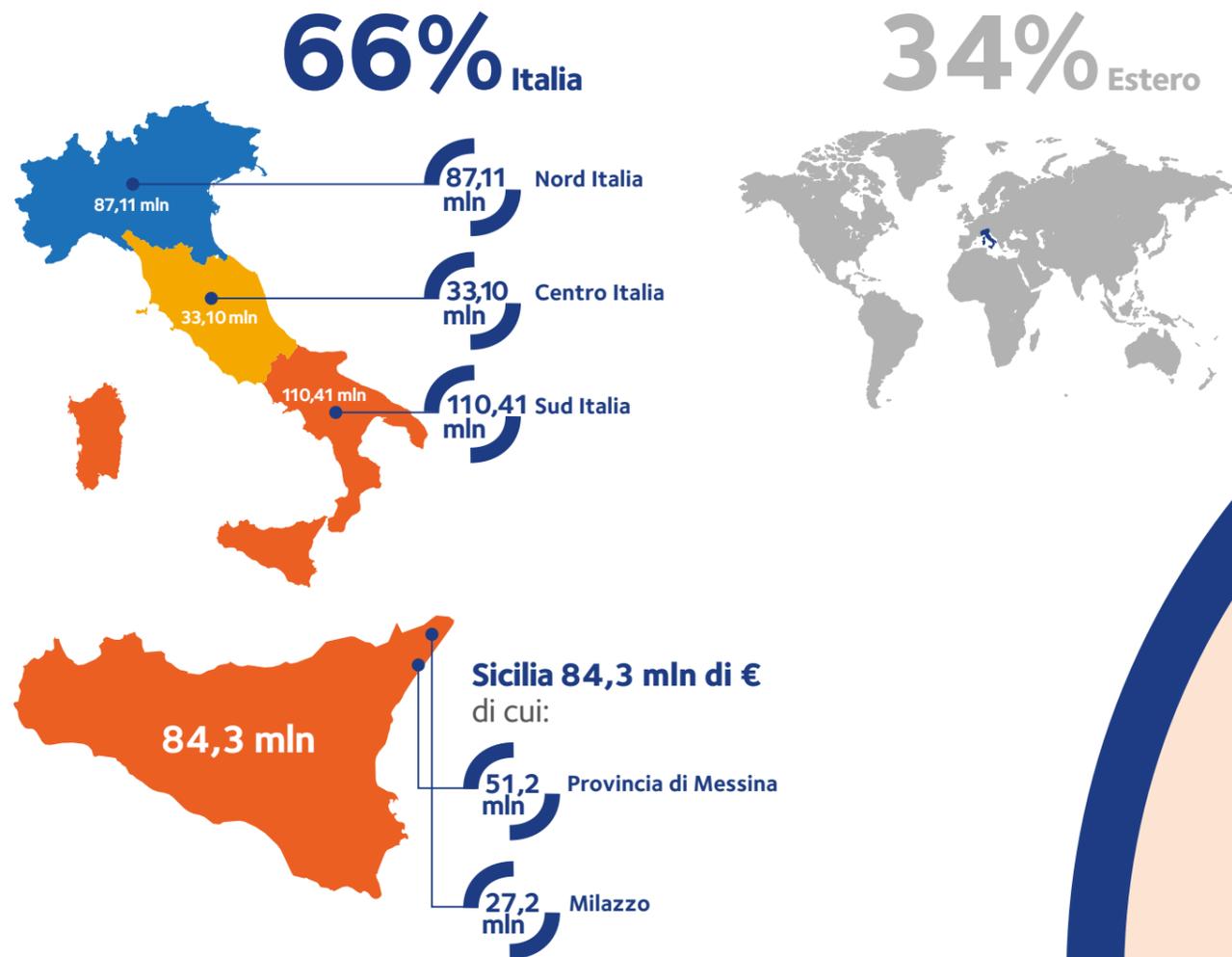
Nello svolgimento delle nostre attività, siamo da sempre impegnati nel promuovere anche lo sviluppo dei nostri fornitori con particolare attenzione ai fornitori locali. Creare valore sul territorio vuol dire contribuire alla crescita professionale del personale che lavora nel sito e dei Fornitori che investono sul territorio. Nel corso del 2023, **1.157 dipendenti di ditte terze** hanno lavorato nel nostro stabilimento per più di 100 giorni. Di questi, il **90%** proveniva dalla provincia di

Messina, con un significativo **42%** direttamente da Milazzo, dimostrando il nostro forte legame con la comunità locale.

Nel 2023 il fatturato dei nostri fornitori, per i servizi e le forniture erogate nei confronti di RAM, è stato in totale di **763,8 milioni di euro**; una cifra che considera sia le forniture ricevute da soggetti legati alla struttura di governance di RAM (gli azionisti), sia quelle acquistate da ditte terze. In particolare, il fatturato generato da questi ultimi ha raggiunto i **348,4 milioni di euro**, il 2% in più rispetto al 2022.

Distribuzione geografica fatturato fornitori ditte terze

348,4 mln di €



Per favorire attivamente lo sviluppo dei nostri fornitori, riconosciamo l'importanza di promuovere la sensibilità verso le **performance ESG** all'interno della nostra catena di approvvigionamento. Nel 2023, abbiamo avviato il processo di iscrizione al Portale OPEN-ES. Questa piattaforma digitale è dedicata alle imprese impegnate nella transizione energetica. Non è solamente uno strumento di misurazione della sostenibilità dei fornitori, ma rappresenta un catalizzatore per la trasformazione delle aziende, promuovendo la collaborazione tra settori e offrendo una vasta gamma di possibilità e soluzioni innovative in modo intuitivo e accessibile.

Per questo motivo, ci impegniamo ad iscrivere i nostri fornitori sulla **piattaforma**, e ciò sarà supportato attraverso iniziative volte a sensibilizzare e informare i nostri partner sulle opportunità e i benefici dell'adesione:

- partecipazione a corsi di formazione e aggiornamento;
- scambio di conoscenze ed esperienze con altre aziende;
- valutazione continua delle proprie pratiche di sostenibilità.

RAM e i fornitori: digitalizzazione per una comunicazione più efficace

Le iniziative che abbiamo avviato per una maggiore digitalizzazione dei processi sono:

- 1. Procurement:** Approvazione e firma digitale dei contratti e dei documenti correlati, con creazione di un archivio digitale in sostituzione di quello cartaceo.
- 2. Gestione del magazzino:** Implementazione di un sistema di codici a barre per tracciare l'ingresso, la conservazione e l'uscita dei materiali, consentendo una gestione più efficiente degli acquisti in base alle reali necessità.

Nel 2023, abbiamo continuato a vigilare sui requisiti di sicurezza, qualità e sostenibilità dei nostri fornitori. Su **1.320 fornitori attivi**, il 69% ha fornito la documentazione delle certificazioni ISO che abbiamo richiesto, con le seguenti percentuali:

- l'81% Certificazione **ISO 9001**;
- il 28% Certificazione **ISO 45001**;
- il 43% Certificazione **ISO 14001**.

Per noi, è essenziale non solo conformarci ai Sistemi di Gestione prescritti, ma anche assicurare che i nostri fornitori aderiscano attivamente ad essi. Riconosciamo il ruolo cruciale che i fornitori svolgono nel contribuire al raggiungimento dei nostri obiettivi di eccellenza e sostenibilità.

Accesso al credito facilitato: RAM supporta i fornitori con il confirming

Nel 2023, è proseguito il nostro impegno nel "Programma Filiere" con Intesa Sanpaolo, mirato a potenziare le filiere produttive italiane. Attraverso la piattaforma digitale di Confirming, il programma offre condizioni favorevoli di accesso al credito per i nostri fornitori. In dettaglio è un accordo nel quale la banca si sostituisce a RAM nel pagamento dei fornitori, consentendo loro di ottenere rapidamente il capitale necessario. Nel corso del 2023, il servizio ha anticipato 64 milioni di euro di crediti alle imprese beneficiarie. Il programma Filiere prevede inoltre una serie di possibilità e agevolazioni alle persone di RAM.

Iniziative per lo sviluppo delle comunità locali

GRI 203-2 (11.14.5)

Noi della Raffineria di Milazzo non svolgiamo soltanto un ruolo essenziale nel settore energetico italiano, trasformando il greggio in combustibili e altri prodotti petroliferi, ma sosteniamo fortemente anche lo sviluppo economico e sociale dell'intera comunità locale. La produzione della nostra Raffineria crea un notevole **indotto occupazionale**, generando centinaia di posti di lavoro diretti e indiretti, che si traducono in benessere economico per il territorio.

Siamo fermamente impegnati ad operare in modo ecologicamente responsabile. Adottiamo tecnologie all'avanguardia per minimizzare l'impatto ambientale delle nostre operazioni, come l'impiego di processi e apparati energeticamente efficienti e l'adozione di misure per ridurre le emissioni di sostanze inquinanti.

Ma il nostro impegno non si limita a questo. Crediamo fermamente nel **restituire e investire nella comunità** in cui operiamo. Per questo, dedichiamo risorse a progetti che beneficiano direttamente le comunità locali. Finanziamo iniziative educative per i giovani, sosteniamo

attività culturali e sportive locali e investiamo in progetti sanitari per tutelare la salute dei membri della nostra comunità. Inoltre, collaboriamo attivamente con le autorità locali e le organizzazioni civicamente attive, per garantire che il nostro operato sia sicuro, responsabile e rispettoso delle esigenze della collettività.

Quindi, il **dialogo** e la **collaborazione** con gli stakeholder della comunità locale sono per noi essenziali: definiamo questo approccio "**Simbiosi Industriale**", per sottolineare una cooperazione a vantaggio reciproco tra imprese, università e organizzazioni.



850

studenti e insegnanti che hanno visitato la Raffineria

Il dialogo con scuole e università

Durante il 2023, abbiamo registrato un'intensa attività di collaborazione con diverse Università italiane e la realizzazione di numerosi progetti. Sono stati avviati **11 tirocini curriculari**, che hanno riguardato non solo argomenti tecnici ma anche aree economiche, e che in alcuni casi sono culminati con la stesura di una tesi di laurea. I suddetti tirocini sono stati svolti in collaborazione con l'Università degli Studi di Messina, il Politecnico di Torino, l'Università di Bologna, l'Università Bocconi, l'Università E-Campus e l'Unimercatorum, l'Università delle Camere di Commercio italiane. Un tirocinio ha coinvolto anche uno studente dell'Istituto Tecnico Superiore di Bergamo. Inoltre, è stato avviato un **Dottorato di Ricerca** co-finanziato con il Dipartimento di Ingegneria dell'Università di Messina, inserito nel contesto dei progetti partecipanti al PNRR. Infine, la collaborazione con lo stesso Dipartimento nell'ambito del nuovo corso di studi in Ingegneria Gestionale si è rafforzata con l'inclusione di RAM nel Comitato Tecnico per la definizione dei piani di studio e la sua partecipazione al challenge "IG Springboard", un'iniziativa in cui gruppi di **studenti** propongono **soluzioni a problemi aziendali**.

Per quanto riguarda le **attività con le scuole**, sono state organizzate numerose visite in azienda che hanno coinvolto complessivamente **11 istituti** tra scuole medie, superiori e università con la **partecipazione di 850 studenti e insegnanti**.

Anche per quest'anno, abbiamo supportato l'attività di orientamento denominata "Orient@giovani" promossa dall'Istituto Tecnico Ettore Majorana di Milazzo, dedicata ad una sessione di orientamento per i giovani studenti del territorio.

Si è concretizzato, inoltre, il progetto per la realizzazione di un corso in e-learning sulla cybersecurity con focus sulla sicurezza informatica nel lavoro e nella vita sociale, curato dall'Istituto Comprensivo III di Milazzo.

RAM e la collaborazione con la comunità scientifica

RAM ha collaborato con il laboratorio di Tecnologie Chimiche ed Elettrochimiche del Dipartimento di Ingegneria dell'Università degli Studi di Palermo e con il Centro Ricerche Casaccia dell'ENEA di Roma, per sviluppare una strategia innovativa per la decarbonizzazione della distillazione del greggio utilizzando calore solare.

La ricerca, recentemente pubblicata su una rinomata rivista edita dalla casa editrice Elsevier, si basa sull'integrazione di un impianto solare a concentrazione (CSP) con due unità di distillazione atmosferica utilizzando dati di irraggiamento solare tipici della Sicilia e dati tecnici forniti dalla Raffineria RAM. Questo studio dimostra il potenziale del calore solare generato con tecnologia CSP nell'industria petrolifera localizzata in aree geografiche ad elevata insolazione come quella mediterranea poiché permette di conseguire una significativa riduzione delle emissioni di CO₂ e dei consumi di gas metano.



2. UN'ECCELLENZA TECNOLOGICA ED OPERATIVA

203-1 (11.14.4), 203-2 (11.14.5)

La nostra passione e il nostro impegno ci hanno guidato lungo un percorso di miglioramento continuo, un viaggio durante il quale noi di RAM ci siamo affermati come un modello di eccellenza operativa. È un traguardo che abbiamo raggiunto con il passare degli anni, ma il nostro viaggio non si ferma qui.

“Il tema della transizione energetica è certamente di primario interesse per la RAM. Coniugare sostenibilità ambientale, decarbonizzazione, occupazione, solidità economica, sicurezza energetica non è tuttavia semplice soprattutto in un panorama mondiale in cui non esiste ancora una unica fonte energetica o soluzione tecnologica, alternativa alle fonti fossili, applicabile a tutti i sistemi tradizionali di produzione e consumo. La transizione è e sarà progressiva e la RAM non esiterà a cogliere tutte le opportunità che nel corso degli anni si renderanno disponibili per migliorare la sostenibilità del proprio ciclo produttivo. L'approccio richiesto è di tipo sistemico: occorre integrare tecnologie, competenze, risorse e servizi per delineare nuovi modelli di produzione che mirino ad una maggiore efficienza energetica, al recupero dei residui e alla progressiva decarbonizzazione. Tutto questo senza mai perdere di vista la nostra eccellenza operativa che si manifesta nel garantire la massima sicurezza dei nostri impianti e la tutela ambientale assicurando un ambiente di lavoro sicuro per tutti i dipendenti e per il territorio in cui operiamo. Volgiamo lo sguardo al futuro con consapevolezza, mettendo a disposizione la nostra esperienza e le nostre competenze, dialogando costantemente con tutti i nostri stakeholders per delineare e percorrere insieme questo affascinante percorso di transizione.”

Marcello Tarantino,
Direttore Generale RAM



Il nostro obiettivo non è semplicemente quello di **accrescere l'efficienza delle nostre operazioni quotidiane**, ma anche di stimolare l'innovazione, favorire la crescita e rafforzare la competitività della nostra azienda a 360 gradi. L'eccellenza operativa che miriamo a raggiungere non si limita a essere un mero traguardo interno. È un principio che permea ogni aspetto del nostro lavoro. Si riflette nel profondo impegno che mettiamo nel ridurre al minimo l'impatto delle nostre attività sull'ambiente. Ciò si evince dal rigore con cui garantiamo la sicurezza dei nostri impianti e nel modo in cui operiamo, mettendo sempre al primo posto la sicurezza di chi ci lavora. E infine, l'eccellenza operativa si manifesta anche nell'attenzione che rivolgiamo al territorio in cui operiamo. Non ci limitiamo a mere pratiche aziendali, ma ci interessiamo dell'impatto e delle esternalità che la nostra attività ha sulle persone e sull'ambiente.

2.1 Il nostro impegno per la tutela dell'ambiente e del territorio

203-2(11.14.5)

Noi di RAM siamo consapevoli del nostro impatto sull'ambiente, perciò ci impegniamo ad investire nelle **tecnologie più avanzate e sostenibili** per tutelarlo. Essere parte attiva del territorio implica per noi la responsabilità di operare con la massima sicurezza, al fine di preservare sia l'ecosistema sia le comunità in cui operiamo. Questo impegno si manifesta attraverso l'adozione continua di progetti innovativi che mirano a minimizzare il nostro impatto ambientale: la nostra dedizione alla sostenibilità è riflessa in ogni aspetto operativo e rappresenta un pilastro fondamentale della nostra missione aziendale.

36,5 mln di €

Costi operativi sostenuti
- di cui **27,5 mln di €** per la tutela dell'ambiente
- di cui **9 mln di €** per la tutela della sicurezza

0 **Indice di frequenza**

degli infortuni totale tra dipendenti RAM e ditte terze

0 **Indice di gravità**

degli infortuni totale tra dipendenti RAM e ditte terze

23 mln di €

Investimenti destinati a migliorare l'impatto ambientale

11 mln di €

Investimenti per la sicurezza

58%

Rifiuti a recupero (+33% rispetto al 2022)



“Cos'è che alimenta l'innovazione all'interno di RAM? Sono le nostre persone, elementi fondamentali per generare e sviluppare idee innovative. Grazie al costante sostegno dei nostri azionisti, le idee dei nostri dipendenti sono state in grado di proiettare RAM verso il futuro in una logica di miglioramento continuo. Questo ha fatto la differenza e ci ha permesso di distinguerci nel panorama nazionale ed europeo, ad esempio, in materia di investimenti in sicurezza ed ambientali: i nostri passi in tale ambito sono stati significativi e non si riscontrano molti esempi di raffinerie in Italia che abbiano seguito un percorso di crescita simile al nostro. L'impulso esterno ha spinto RAM a investire in un'ampia gamma di tecnologie (come i sistemi di recupero vapori, la riduzione di NOx, SOx e polveri), ma queste innovazioni hanno soprattutto contribuito a rendere i nostri impianti più efficienti dal punto di vista ambientale e più sicuri per i nostri lavoratori.”

Fortunato Laganà,
Direttore Tecnico RAM

Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente

305-5 (11.2.3), 403-1 (11.9.2), (11.9.3), 403-8 (11.9.9)

Ci impegniamo, investendo in maniera continuativa, a modernizzare i nostri impianti con la finalità di implementare le migliori tecnologie disponibili nel settore. Le continue innovazioni ci permettono non solo di garantire una totale *compliance* con i dispositivi normativi sempre più stringenti, ma anche di essere in linea con le **BAT (Best Available Technologies)**¹². L'adozione di questi strumenti ci permette di ridurre gradualmente gli impatti ambientali, che hanno effetti su aria, acqua, terreno e l'intero ecosistema, oltre che di migliorare il grado di sicurezza dei nostri impianti.

23 mln di €

Investimenti destinati a migliorare l'impatto ambientale

241,5 GWh

Energia immessa in rete (-32% rispetto al 2022)

0,263 tonnellate di GHG

Per tonnellata di prodotto lavorato (-5% rispetto al 2022)

3,16 mln di m³

Acqua recuperata

10.898 tonnellate

Rifiuti recuperati, equivalente al 58% sul totale prodotti (+33% rispetto al 2022)

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)

Con **“Autorizzazione Integrata Ambientale”** (qui di seguito abbreviata come AIA) si intende il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto (o di una sua parte) e che definisce le modalità con cui gli impatti sulle diverse matrici ambientali devono essere gestiti e governati in relazione all'applicazione delle corrispondenti BAT di riferimento. Nel 1996 l'Unione Europea ha emanato la Direttiva IPPC (*Integrated Pollution Prevention and Control*¹³) per prevenire e ridurre l'inquinamento in modo integrato. Tale direttiva è stata successivamente aggiornata e sostituita dalla Direttiva 2010/75/UE, concernente le emissioni industriali. In Italia, quest'ultima Direttiva è stata recepita attraverso il Decreto Legislativo del 4 Marzo 2014, n. 46 che ha modificato il D.lgs. 152/06. Quest'ultimo include le disposizioni per la gestione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per gli impianti interessati dalla normativa. La direttiva IPPC si fonda su tre principi chiave:

- 1. L'approccio integrato:** le autorizzazioni devono considerare tutti gli aspetti dell'impatto ambientale, inclusi inquinamento atmosferico, idrico, del suolo, generazione di scarti, utilizzo di materie prime, efficienza energetica, rumore, radiazioni, vibrazioni, la prevenzione degli incidenti, e il recupero dell'area post-chiusura, allo scopo di garantire una protezione ambientale di alto livello.
 - 2. L'impiego delle Best Available Techniques (BAT):** le condizioni delle autorizzazioni devono fondarsi sulle migliori tecniche disponibili.
 - 3. La considerazione delle condizioni locali:** le autorità che rilasciano le autorizzazioni valutano diversi fattori, tra cui le caratteristiche tecniche dell'impianto, la localizzazione geografica e le condizioni ambientali locali.
- La legislazione IPPC promuove anche un forte coinvolgimento del pubblico nel processo decisionale e informa i cittadini sulle ripercussioni delle attività industriali, in sintonia con i principi della Convenzione di Aarhus¹⁴.

Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)

Un elemento fondamentale dell'AIA consiste nel Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)¹⁵. Quest'ultimo è uno strumento che detta le modalità da impiegare al fine di monitorare regolarmente le emissioni e di comunicare i risultati alle autorità competenti. Tali piani dettagliano le procedure per il *monitoraggio* e la *supervisione* delle operazioni degli impianti e delle relative emissioni. Queste modalità sono poi discusse e proposte durante la Conferenza di Servizio dedicata, che è il contesto in cui si decide il rilascio dell'AIA. Inoltre, nel corso del 2023, l'ISPRA e L'ARPA hanno condotto un controllo periodico dell'osservanza del decreto AIA.

Best Available Technologies (BAT)

Le Best Available Techniques (qui di seguito abbreviate come *BAT*) ovvero "Migliori Tecniche Disponibili", individuate dalla Decisione di esecuzione 2014/738/UE, rappresentano le più efficaci e avanzate soluzioni in termini di impianti, gestione e metodi di controllo, fondamentali per assicurare un'elevata tutela ambientale. Le BAT si basano su prove concrete e sul coinvolgimento di molteplici stakeholders che supportano l'istituzione di valori limite di emissione giuridicamente vincolanti nei permessi ambientali, al fine di prevenire e controllare efficacemente le emissioni industriali in aria, acqua e suolo. La Direttiva sulle Emissioni Industriali dell'Unione Europea definisce le BAT come *"lo stadio più efficace e avanzato nello sviluppo delle attività e nei loro metodi di operatività, indicando l'adeguatezza pratica di tecniche specifiche come base per i valori limite di emissione e altre condizioni del permesso progettate per prevenire e, quando ciò non sia praticabile, per ridurre le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso"*. Attraverso l'implementazione di politiche basate sulle BAT, governi e industrie consentono un alto livello di protezione ambientale e della salute per una gestione ecologicamente sostenibile di sostanze chimiche e rifiuti. Inoltre, l'applicazione di standard di emissione basati sulle BAT garantisce condizioni uniformi per l'industria, favorendo operazioni più efficienti.

¹³ Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (entro il 2013) | EUR-Lex (www.europa.eu).

¹⁴ La Convenzione di Aarhus – Italiano (www.isprambiente.gov.it).

¹⁵ La stesura e l'aggiornamento del PMC, allegati al Decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), sono attività chiave prescritte dall'articolo 29-quater, comma 6, del Decreto Legislativo n. 152/2006.

¹² Le BAT sono le migliori tecnologie disponibili per la raffinazione di petrolio e di gas, rispetto alle emissioni e ai consumi, individuate dalla Decisione 2014/738/UE, raccomandate dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica. Le indicazioni sulle BAT sono lo strumento di riferimento per le amministrazioni pubbliche nazionali per stabilire le condizioni di autorizzazione all'esercizio degli impianti.

Preservare l'Atmosfera per un Futuro Sostenibile

305-7 (11.3.2)

Riduzione delle emissioni e tutela dell'ambiente: i nostri camini

Nel 2023, nel corso di un riesame parziale dell'AIA, il cui obiettivo è stato quello di raggiungere i livelli inferiori dei limiti previsti dalle BAT-AEL, la Raffineria ha proposto nuovi interventi di adeguamento volti a ridurre le emissioni su alcuni camini. In particolare, abbiamo proposto un intervento finalizzato ad incrementare l'efficienza di abbattimento delle polveri del precipitatore elettrostatico dell'unità FCC ed un intervento di riduzione dei NOx (sempre all'interno dell'unità FCC) tramite l'implementazione della tecnologia SNCR¹⁶. Il riesame dell'AIA si è concluso autorizzando tali interventi.



Nel corso dell'anno abbiamo quindi avviato le attività esecutive relative ai due interventi che ci permetteranno di raggiungere limiti emissivi sempre più bassi. I nuovi interventi da aggiungersi a quelli già realizzati nel corso degli anni sono:

- 1. I bruciatori Low NOx**, installati nei nostri forni, che, grazie allo specifico design finalizzato a ottimizzare le condizioni di combustione, garantiscono minori emissioni di NOx.
- 2. L'installazione di sistemi di gestione e controllo** di ultima generazione volti a ridurre le polveri dai camini.
- 3. I VRU con capacità di abbattimento COV a doppio stadio e i GARO**, che contribuiscono attivamente al recupero degli idrocarburi e quindi alla riduzione in atmosfera delle emissioni.
- 4. Processi che permettono di ridurre il contenuto di zolfo** nei nostri prodotti e di **recuperarlo producendo zolfo liquido**, in conformità alle normative sulla riduzione del contenuto di zolfo nei carburanti come benzina, gasolio e GPL. I nostri carburanti sono sottoposti ad un trattamento di desolforazione con idrogeno, un processo che produce idrogeno solforato (H₂S) come sottoprodotto. Questo H₂S è poi rimosso tramite colonne di lavaggio amminico, garantendo che i nostri prodotti finali siano a basso contenuto di zolfo.
- 5. Una nuova colonna di lavaggio amminico**, unica nel suo genere, per trattare ulteriormente il gas autoprodotta al fine di ridurre al minimo la produzione di ossidi di zolfo (SOx) durante la combustione del gas ai forni di processo. Questa colonna è in grado di catturare più del 95% dell'H₂S presente nel gas in ingresso. Così, il fuel gas autoprodotta è soggetto ad un doppio stadio di purificazione dall'H₂S. L'ammina utilizzata nelle colonne di lavaggio viene rigenerata in unità apposite, mentre il gas ad alto tenore di H₂S in uscita dalle colonne di rigenerazione viene utilizzato come alimentazione per i nostri impianti di recupero zolfo, noti come SRU (Sulfur Recovery Unit). Gli impianti di recupero zolfo (SRU 1, 2 e 3), trasformano il gas ad alto tenore di H₂S in zolfo liquido, un prodotto finito che viene commercializzato. Gli impianti di recupero zolfo hanno efficienze oltre il 99% in linea con le BAT.

¹⁶ Il processo di Riduzione selettiva non catalitica (o Selective Non Catalytic Reduction) è un metodo di riduzione degli NOx attraverso un'iniezione controllata di reagente nel flusso dei gas nella camera di combustione di forni.

La sicurezza come priorità: la torcia della Raffineria e gli impianti GARO

Come in tutte le raffinerie, anche presso RAM è possibile osservare occasionalmente una fiamma accesa sulla cima agli impianti. Questa fiamma, visibile nel cielo, rappresenta un'importante "valvola di sicurezza" per lo stabilimento ed è nota come fiamma pilota. Si tratta infatti di un sistema progettato per gestire efficacemente eventuali eccessi di gas durante il funzionamento degli impianti, eccessi che potrebbero costituire un rischio per la sicurezza dei lavoratori, qualora non adeguatamente gestiti. I gas in eccesso sono convogliati verso la torcia solo in circostanze eccezionali, e tali eventi sono sempre accuratamente registrati. La presenza della fiamma accesa indica che il meccanismo di sicurezza è entrato in funzione in modo efficace, garantendo la protezione delle persone e degli impianti. I gas inviati alla torcia vengono costantemente monitorati sia per quantità che per qualità, in conformità con quanto previsto dall'AIA. Nel corso del 2023, sono state inviate alla torcia **2.942** tonnellate di gas, riducendo di **2.676** tonnellate rispetto alle quantità registrate nel 2022 (5.618 tonnellate). Grazie agli impianti GARO1 e GARO2, sono state recuperate, purificate e riutilizzate un totale di 26.031 tonnellate di gas.

Emissioni per i principali composti (valori espressi in tonnellate)

	2021		2022		2023		Limite AIA	
	RAM	CCT	RAM	CCT	RAM	CCT	RAM	CCT
NOx	1.360	173,8	1.552	109,8	1.598	99	2.000	350
CO	447	85,6	365	68,6	311	59	800	250
SOx	2.040		2.820		2.377		3.500	
PM	32		36		43		200	

Confronto dati emissioni COV nell'ultimo triennio (valori espressi in tonnellate)

	2021		2022		2023		Limite AIA	
	RAM	CCT	RAM	CCT	RAM	CCT	RAM	CCT
COV	60		45		234*		-	

CCT: Centrale di Cogenerazione Termica.

* A seguito dell'ispezione dell'AIA nel 2023, ci è stato indicato di ricalcolare le emissioni di Composti Organici Volatili (COV) derivanti dai serbatoi utilizzando una metodologia diversa.

Solo ciò che è misurabile è migliorabile

"Noi di RAM crediamo nell'importanza del monitoraggio per il miglioramento dei nostri processi e parametri".

Modernizzazione dei sistemi di monitoraggio delle emissioni

Abbiamo avviato le attività per l'aggiornamento tecnologico dei **sistemi di monitoraggio delle emissioni** (SME) installati sui camini della Raffineria, con l'obiettivo di adeguarle al recente progresso tecnologico. Tali attività sono state svolte con l'idea di garantire un controllo ottimale delle principali sostanze come NOx, SOx, CO e al fine di misurare anche parametri di processo come le portate delle emissioni stesse, la temperatura e la pressione. Questo progetto ha previsto la sostituzione e l'aggiornamento tecnologico di una parte della strumentazione di monitoraggio. Ad oggi, i sistemi sono in fase di installazione ed il completamento è previsto entro il 2024.

Monitoraggio delle torce e miglioramento efficienza

Come richiesto dagli enti preposti, i nostri tecnici hanno ingegnerizzato un innovativo strumento di **misurazione di alcuni parametri** del sistema torce al fine di migliorarne l'efficienza di combustione e ridurre l'impatto sull'ambiente. Questo nuovo metodo di diagnostica del gas elaborato dalle torce permetterà di misurare il potere calorifico del gas, quindi di poter massimizzare l'efficienza di combustione in torcia.

Innovazione nelle tecnologie di ispezione

È stata avviata un'attività di studio utilizzando droni per la ricerca di **Emissioni Fuggitive**. I droni sono dotati di tecnologia OGI (Optical Gas Imaging), la quale consente la rilevazione di composti volatili. Per massimizzare l'efficienza ed evitare il sorvolo diretto degli impianti, è stato selezionato un percorso all'interno delle strade della Raffineria, garantendo così una facile accessibilità.

Tutti i voli sono stati effettuati conformemente alla Direttiva italiana, e corredati dalle opportune autorizzazioni. I droni sono in grado di volare autonomamente seguendo percorsi preimpostati e punti di ripresa. In alternativa, possono essere tele-guidati da un operatore distante. Questo permette la ripetibilità dei dati acquisiti, facilitando il confronto e l'analisi delle informazioni nel corso del tempo.

Un sistema per il recupero vapori dal processo di carico dei prodotti

Per limitare le emissioni durante le operazioni di movimentazione dei prodotti via nave, la nostra Raffineria, tra le prime in Italia, si è dotata da tempo di tre **unità di recupero vapori** (VRU). Nel corso del 2023, sono stati realizzati interventi aggiuntivi per ridurre le emissioni di composti organici volatili durante il caricamento delle autobotti. Nello specifico, abbiamo completato il progetto di miglioramento del VRU delle autobotti, che ha potenziato l'impianto mediante l'installazione di filtri a carboni attivi di dimensioni maggiori rispetto a quelli preesistenti, oltre all'integrazione di ulteriori apparecchiature per supportarne il funzionamento.

Come funzionano - Le tre Unità di Recupero Vapori (VRU) sono strategicamente collocate presso i pontili per gestire i gas emessi durante il carico delle navi, al fine di **catturare le sostanze organiche volatili** (COV) potenzialmente liberate in questo processo. Attraverso un sistema di condotti, i vapori dalle cisterne navali sono trasferiti ad un impianto VRU, che comprende tre unità parallelamente funzionanti e intercambiabili. I COV sono successivamente estratti utilizzando prima un sistema di lavaggio dei vapori per mezzo di gasolio, poi di membrane selettive e infine attraverso carboni attivi. Anche il sistema di carico delle autobotti prevede il recupero dei vapori contenuti nelle cisterne. I vapori vengono convogliati in un sistema che lavora sottovuoto ed è costituito da speciali carboni attivi rigenerativi.

Emissioni di gas ad effetto serra (GHG)

305-1 (11.1.5), 305-2 (11.1.6), 305-5 (11.2.3)

Le nostre emissioni di gas a effetto serra (conosciute anche come GHG, acronimo di *Green House Gases*) sono principalmente associate ai processi di raffinazione del greggio, con una minima parte attribuibile alle emissioni diffuse. La riduzione di queste emissioni rappresenta una delle nostre priorità fondamentali per garantire la **sostenibilità ambientale**: perciò, attraverso l'adozione di misure specifiche, ci impegniamo a contribuire alla transizione verso un'economia a basse emissioni di carbonio. La nostra Raffineria partecipa attivamente al sistema di **scambio di quote di emissioni di gas a effetto serra** promosso dall'Unione Europea, vale a dire lo schema *European Union Emissions Trading Scheme* (qui di seguito abbreviato in EU ETS). Quest'ultimo è un sistema *cap and trade*¹⁷ che rappresenta il principale strumento adottato dall'UE per raggiungere gli obiettivi di riduzione delle emissioni di CO₂ nei settori industriali, nell'aviazione e nella marina. L'EU ETS, disciplinato dalla Direttiva

ETS 2003/87/CE, richiede ai partecipanti di compensare attraverso il mercato l'eventuale surplus di emissioni (acquisto) o deficit (vendita) rispetto ad un target di emissioni standard (quote gratuite). Tutte le emissioni di GHG della Raffineria sono certificate da parte di soggetti terzi indipendenti. Dal 1° gennaio 2021, si è avviata la IV fase dell'EU-ETS (2021-2030) in seguito all'entrata in vigore del nuovo Regolamento UE 1122/2019. Nel periodo di rendicontazione le nostre emissioni dirette, ossia le *Scope 1*¹⁸ derivanti da fonti di proprietà o controllate dall'azienda, sono state di 2,61 milioni di tonnellate di gas a effetto serra. Le emissioni di gas serra per unità di prodotto lavorato sono pari a 0,263 tonnellate di GHG per tonnellata di prodotto lavorato. Anche questo **dato è in diminuzione rispetto al 2022** (0,276 tonnellate di GHG per tonnellata di prodotto lavorato). Per *Scope 2* si intendono tutte le emissioni prodotte nell'approvvigionamento di energia esterna utilizzata dalla Raffineria.

EMISSIONI DI COMBUSTIONE STAZIONARIA

Comprendono le emissioni derivanti dalla combustione di combustibili in apparecchiature quali caldaie, forni, bruciatori, turbine, ecc.

EMISSIONI DI PROCESSO

Comprendono le emissioni derivanti da processi di trasformazione chimica o fisica di materiali associati alle attività produttive. A titolo di esempio, rientrano in questa categoria le emissioni da impianti di produzione idrogeno (steam reforming) e gli impianti di cracking catalitico.

EMISSIONI FUGGITIVE

Comprendono le emissioni nell'atmosfera derivanti dalla perdita involontaria della fase gassosa da apparecchiature contenenti un fluido (gas o liquido) sovrappressurizzato rispetto all'ambiente esterno. Esempi di emissioni fuggitive includono: perdite da tubazioni, valvole, flange, guarnizioni di pompe e compressori, superfici rotanti, sistemi di convogliamento del gas, ecc.

Emissioni dirette e indirette (Scope 1 e 2)

(valori espressi in t CO₂)

Emissioni	
Scope 1 - Emissioni dirette	2.608.370
di cui da combustione stazionaria	1.545.022
di cui da processo	1.062.789
di cui da emissioni fuggitive ¹⁹	559
Scope 2 - Emissioni indirette da acquisto di energia elettrica	37.164

¹⁷ Un sistema *cap and trade*, conosciuto anche come "sistema di quote di emissione", è un approccio economico volto a limitare e ridurre l'inquinamento atmosferico, in particolare le emissioni di gas serra. Viene chiamato "cap and trade" perché combina un limite massimo (*cap*) sulle emissioni ammesse con un mercato (*trade*) di permessi di emissione.

¹⁸ RAM calcola le sue emissioni seguendo la norma ISO 14064-1. I gas inclusi nel calcolo si riferiscono solo alla CO₂ e il perimetro di rendicontazione è la Raffineria di Milazzo e la Centrale di cogenerazione termica (CCT). La fonte utilizzata per i fattori di trasformazione è ISPRA 2022 e il calcolo per le emissioni di Scope 2 si basa sul metodo *location-based*.

¹⁹ Non sono state registrate emissioni fuggitive da CH₄.

Maggiore efficienza che riduce la quantità di combustibile necessario

Nel contesto dei nostri impianti di distillazione primaria del greggio, il Topping 3 ed il Topping 4 svolgono un ruolo cruciale nella **separazione delle diverse frazioni di greggio** per la produzione dei nostri prodotti finiti. Prima di entrare nelle colonne per la fase di **separazione**, il greggio attraversa un complesso sistema di scambiatori termici noto come "treno di preriscaldamento", dove avviene lo scambio di calore con i fluidi caldi provenienti dagli impianti, consentendo così alle frazioni pregiate di **passare allo stato di vapore** grazie al calore ricevuto. Successivamente, il greggio viene riscaldato a temperatura desiderata attraverso l'uso di combustibili all'interno di un forno, prima di procedere alla separazione in diverse frazioni.

L'efficienza di questa fase di **preriscaldamento** è di fondamentale importanza, poiché una **maggiore efficienza** riduce la quantità di combustibile necessario per il riscaldamento nei forni. Tuttavia, a causa delle caratteristiche del greggio e delle sostanze presenti al suo interno, il treno di preriscaldamento è soggetto ad un accumulo graduale di depositi, ovvero a fenomeni di "sporcamento" che riducono l'efficienza dello scambio termico. Per mitigare questo problema e ridurre le emissioni di CO₂ correlate all'uso di combustibili supplementari, RAM ha implementato una strategia innovativa. Questa strategia prevede **l'iniezione di un additivo** chiamato "antifoulant", progettato per prevenire o limitare il deposito di sostanze responsabili dell'accumulo, noti come asfaltini.

Grazie a questa soluzione, siamo riusciti a mantenere nel tempo le prestazioni del nostro treno di scambio termico, evitando l'aumento dell'uso di combustibile nei forni e riducendo così le emissioni di CO₂ complessive. Con questo progetto quest'anno **abbiamo risparmiato 18.946 ton/anno CO₂**.

Emissioni di CO₂

-18.946 ton/anno CO₂ = **175.700.371 km** 
percorsi da una vettura in un anno²⁰

Innovazione digitale per una produzione sostenibile: gli Advanced Process Controls in azione

La tecnologia digitale rappresenta un pilastro fondamentale nel sostegno dei processi di RAM, pilastro che si estende dalla gestione organizzativa alla produzione.

Gli **Advanced Process Controls (APC)** sono strumenti tecnologici all'avanguardia che consentono una gestione ottimale degli impianti su cui sono implementati, migliorandone l'efficienza produttiva e promuovendone la sostenibilità ambientale. Questi strumenti si basano su tecnologie digitali di nuova generazione, i quali attraverso l'analisi dei dati di processo, creano modelli matematici per correlare le variabili ed effettuare previsioni a breve termine utili alla gestione degli impianti. Grazie alla loro natura multivariabile, gli APC sono in grado di soddisfare i vincoli operativi e di processo, garantendo al contempo la **sicurezza delle operazioni produttive**.

Da diversi anni, RAM adotta attivamente queste tecnologie, impegnandosi in un percorso di miglioramento continuo. Nel 2023, sono stati condotti **workshop interni** coinvolgendo **esperti del processo produttivo** e degli impianti al fine di **ottimizzare l'efficienza degli APC** e identificare opportunità di miglioramento in termini di sostenibilità ambientale.

Grazie a tali sforzi, sono state implementate modifiche agli APC, con risultati tangibili: le più recenti modifiche apportate agli APC di Vacuum e CoBoiler hanno consentito una riduzione delle emissioni di CO₂ di circa **12.000 ton/anno CO₂**.

Emissioni di CO₂

-12.000 ton/anno CO₂ = **111.317.254 km** 
percorsi da una vettura in un anno²⁰

²⁰ Si considera la media di 107,8g di CO₂ consumati per km come indicato dall'European Environment Agency (europa.eu) rispetto ad una statistica sulle autovetture immatricolate nel 2020. European Environment Agency (www.europa.eu).

²¹ Ibidem.

Il monitoraggio degli odori

Nel settore della raffinazione, abbiamo piena consapevolezza dell'impatto potenziale che i processi possono avere sulla qualità dell'ambiente circostante, in particolare attraverso la diffusione di odori. Per questo motivo, da sempre, siamo impegnati in un attento **monitoraggio** e **controllo olfattivo**. Per farlo, adottiamo una procedura rigorosa e dettagliata, articolata in differenti fasi.

Prima di tutto, in collaborazione con il Politecnico di Milano, abbiamo effettuato un'identificazione sistematica di tutte le possibili fonti di odore. Questa operazione è condotta seguendo scrupolosamente le linee guida stabilite dallo standard **UNI EN 13725:2004** relativo all'analisi olfattometrica. Inoltre, impegniamo personale esperto e adeguatamente qualificato nell'esecuzione di audit regolari, che permettono di verificare e controllare costantemente le fonti di odore. Parallelamente, implementiamo misure di mitigazione in grado di limitare efficacemente l'emissione di sostanze odorigene nell'ambiente circostante.

Adottiamo da tempo sistemi all'avanguardia e siamo dotati di una rete di monitoraggio degli odori che impiega dei "nasi elettronici". Questo progetto è stato sviluppato grazie alla preziosa collaborazione con l'ISPRA, l'ARPA e un'importante azienda olandese con esperienza simile nelle aree industriali di Rotterdam e Amsterdam; siamo stati la prima Raffineria in Italia a sperimentare questo sistema. La nostra rete di monitoraggio è costituita da **13 sensori elettronici** specificamente programmati per rilevare gli odori e **2 anemometri**, posizionati lungo il perimetro della Raffineria, per misurare la direzione e la velocità dei venti. In questo modo, siamo in grado di controllare ininterrottamente e accuratamente lo stato della qualità dell'aria.

I risultati delle attività sperimentali sono inclusi nei rapporti inviati annualmente agli enti esterni e sono soggetti a verifica da parte dell'Autorità di controllo nell'ambito delle normali procedure di monitoraggio ambientale (Controllo ordinario AIA). In caso di superamento delle soglie di riferimento, il personale di turno (Consegnatario di Turno - CdT) è avvisato immediatamente. Il CdT analizza la segnalazione e, se l'evento è attribuibile alle attività della RAM, avvia tutte le procedure necessarie per risolvere le cause che hanno generato l'evento.

Monitoraggio della qualità dell'aria nei comuni limitrofi

Il continuo confronto con gli stakeholder e le istituzioni ha permesso di raggiungere un accordo tra noi di RAM ed i comuni limitrofi per l'installazione di tre centraline per il monitoraggio della qualità dell'aria. Abbiamo acquistato le tre centraline secondo le indicazioni pervenute e dopo un sopralluogo con dei tecnici della Città Metropolitana, sono stati concordati i siti per l'ubicazione delle cabine. I siti individuati a valle del sopralluogo si trovano nei comuni di San Filippo e Milazzo.

2.2 Un uso razionale dell'energia. Il nostro contributo alla transizione energetica

302-1(11.1.2)

Il nostro fabbisogno energetico è coperto da un mix tra fonti di approvvigionamento esterne ed interne, a riprova della flessibilità del nostro sistema industriale. Dalle **fonti esterne**, acquisiamo principalmente gas naturale fornendo anche energia elettrica alla rete nazionale. L'importanza di queste fonti risiede nella loro affidabilità e nella capacità di integrare e supportare i nostri sistemi di autoproduzione energetica. Nel 2023 circa il 21% del nostro fabbisogno è stato approvvigionato dall'esterno

Parallelamente, un rilevante **79%** del nostro fabbisogno energetico è stato coperto da **fonti interne**, a testimonianza del nostro impegno nell'incrementare i livelli di autosufficienza. Tale percentuale include soprattutto l'energia prodotta dalla nostra centrale di cogenerazione termica, alimentata a gas naturale, che genera contemporaneamente energia elettrica e termica. Si aggiungono poi i vari combustibili prodotti e recuperati durante il ciclo di raffinazione.

L'efficienza nell'uso del gas naturale e la conseguente riduzione delle emissioni atmosferiche sono tra gli esiti più rilevanti di questa tecnologia, che garantisce non solo la sicurezza operativa della Raffineria, ma contribuisce anche alla stabilità energetica e alla diminuzione dell'impatto ambientale.

Guidati dalla luce: esplorando i progetti di energia solare

Ad oggi, abbiamo un impianto fotovoltaico che ha prodotto **1,98 GWh** di energia nel corso del 2023. Per continuare il nostro impegno verso una maggiore sostenibilità energetica, stiamo valutando la costruzione di un nuovo impianto fotovoltaico.

 **79%**

Energia prodotta internamente pari a 8.100 GWh

 **7,137 GJ**

Prodotti dal parco fotovoltaico

Rappresentazione Fonti

(valori espressi in GJ)

	2021	2022	2023
ENERGIA IN INGRESSO			
Totale consumi energetici (interne+esterne)	32.084.228	37.092.525	38.079.750
Da fonti esterne	7.778.453	7.330.058	7.859.094
di cui da non rinnovabili	7.729.127	6.807.819	7.425.980
di cui da Rete Nazionale	49.326	522.239	433.114
Da fonti interne	24.305.775	29.762.467	30.220.656
di cui da non rinnovabili	24.301.300	29.758.198	30.216.064
di cui da rinnovabili (energia solare)	4.475	4.269	4.592
ENERGIA IN USCITA			
Totale energia immessa nella rete elettrica nazionale	2.387.601	1.280.581	869.289
di cui in Rete Nazionale	2.384.547	1.277.957	866.744
di cui da rinnovabili (energia solare)	3.054	2.624	2.545
AUTOSUFFICIENZA ENERGETICA			
% di autosufficienza energetica	74%	80%	79%
Totale consumi energetici (GJ) al netto del totale dell'energia immessa in rete	29.696.627	35.811.944	37.210.461



66 milioni di cellulari in un anno²²

che avremmo potuto caricare con l'energia immessa in rete nel 2023 pari a

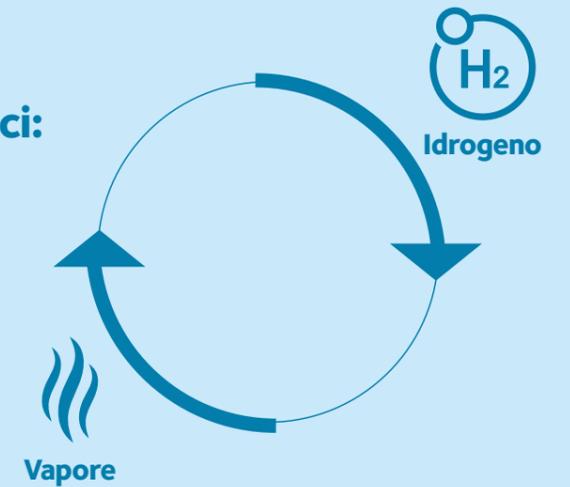
241.469 MWh

Recupero di energia da fluidi di processo

Un progetto importante avviato nel 2023 è quello dell'“Energia dai Fluidi di Processo” (*Power From Process Fluids*). Quest'ultimo prevede l'installazione di una nuova turbina di recupero idraulico che sfruttando la differenza di pressione del fluido di processo **recupererà energia elettrica da sfruttare all'interno dell'impianto stesso.**

²² Si considera un alimentatore da 5W e si assume che la ricarica completa di un cellulare avviene in circa 2 ore. Il risultato è 0,01 kWh per una ricarica completa al giorno. In un anno il consumo è pari a 3,65 kWh all'anno.

Uso circolare dei vettori energetici: idrogeno e vapore



Idrogeno

Poiché l'efficiamento passa per la riduzione dei vettori energetici, tra cui l'**idrogeno** rappresenta il più importante, stiamo portando avanti un progetto volto ad integrare due impianti consumatori di idrogeno HDT2 e LCF attraverso un sofisticato sistema di interscambio di flussi di materia. Questo progetto mira a reindirizzare i flussi di idrogeno da un impianto all'altro così da ridurre la quantità netta di idrogeno richiesta.

Inoltre, sempre per il recupero dell'idrogeno abbiamo progettato un **nuovo impianto denominato PSA2**, all'interno del nostro ciclo produttivo. Questo progetto consentirà di ridurre significativamente le emissioni di gas ad effetto serra segnando un altro passo verso la sostenibilità.

L'unità PSA2 è progettata per trattare i gas residui (off gas²³), che contengono molto idrogeno, normalmente riutilizzato come fuel gas nei forni. Attraverso un sistema di compressione, l'impianto PSA2 permetterà di separare efficacemente e selettivamente l'idrogeno dagli off gas. Ciò significa che l'idrogeno non verrà bruciato nei forni di raffineria ma recuperato e riutilizzato nei processi di conversione e desolfurazione riducendo quindi la richiesta netta di idrogeno della raffineria. La nuova unità permetterà quindi di ridurre le emissioni nette associate alla mancata produzione dell'idrogeno recuperato.

Vapore

Nel 2023, abbiamo dato vita a diversi progetti innovativi nell'ambito del nostro programma di studio LTS (Long Term Study), mirato a ottimizzare il recupero dell'energia nei nostri processi.

Uno degli interventi più significativi che abbiamo intrapreso è quello di riduzione del **vapore** nelle colonne (*Column Steam Reduction*). L'obiettivo di questo progetto è quello di diminuire l'uso di vapore a media e bassa pressione nelle nostre colonne di distillazione. Dopo uno studio di fattibilità, abbiamo identificato la possibilità di ridurre fino a 1,9 tonnellate all'ora di vapore all'interno di una colonna dell'impianto HDT. Il vapore risparmiato è un vapore che non verrà prodotto e ciò contribuirà a ridurre le emissioni in atmosfera di gas serra.

I nostri sforzi sono volti oltre che a ridurre il nostro fabbisogno di vapore anche a sfruttarne al massimo il contenuto energetico. In quest'ambito stiamo sviluppando il progetto “recovery of laminated steam” che ha l'obiettivo di recuperare il contenuto energetico associato al salto di pressione del vapore tramite turbina a recupero evitando quindi che tale energia venga dissipata nei punti di riduzione della pressione della nostra rete.

²³ Per PSA si intende un metodo dell'assorbimento a pressione variabile che permette di estrarre l'idrogeno da una combinazione di metano, CO₂, monossido di carbonio e azoto. Questa tecnica funziona attraverso l'iniezione di questi gas in colonne piene di un materiale assorbente specifico. Poiché l'idrogeno non interagisce con questo materiale, è possibile raccoglierlo successivamente. (Fonte: Una nuova tecnologia per il recupero dell'idrogeno | Hy2Septs-2 Project | Results in brief | FP7 | CORDIS | European Commission (www.europa.eu)).

2.3 La gestione della risorsa idrica

303-1(11.6.2), 303-2 (11.6.2), 303-3 (11.6.2), 303-4 (11.6.2), 303-5 (11.6.2)

La salvaguardia delle risorse idriche è di importanza cruciale per le nostre operazioni e per l'ambiente. Ci impegniamo costantemente a minimizzare l'impatto delle nostre attività sulle falde acquifere, il suolo ed il sottosuolo ottimizzando i consumi e massimizzando il recupero dell'acqua all'interno del nostro ciclo produttivo e l'utilizzo di fonti più disponibili come l'acqua mare. All'interno della nostra Raffineria, utilizziamo l'acqua per diversi scopi, tra cui il raffreddamento dei fluidi di processo negli impianti, l'alimentazione del sistema antincendio e la produzione di acqua demineralizzata per la generazione di vapore. Quest'ultimo è essenziale per la produzione di energia elettrica, il riscaldamento dei fluidi di processo e la pulizia delle attrezzature prima della manutenzione.

Per monitorare i nostri consumi e **assicurare una gestione efficiente dell'acqua**, abbiamo sviluppato internamente un software chiamato "Bilancio Acqua", che ci consente di monitorare l'intero utilizzo dell'acqua nella Raffineria in modo diretto ed efficiente.

Nel 2023 l'acqua prelevata da RAM è stata pari a circa **9 milioni di metri cubi d'acqua**. Per ridurre al minimo l'impatto sull'ambiente, considerando che l'Italia è un paese a stress idrico medio-alto, approvvigioniamo l'acqua da una varietà di fonti, impiegando anche acqua mare dissalata; a tale scopo ne abbiamo prelevati 954.337 dall'impianto di Cogenerazione Termica (CCT) che vengono ottenuti attraverso un processo di dissalazione realizzato all'interno della stessa centrale. Utilizziamo **tecnologie avanzate**, come la Rete Pozzi del progetto MISO²⁴. Inoltre, un importante contributo al risparmio idrico è dato dal riutilizzo di parte dell'acqua prelevata, che ha consentito il recupero del 35% dell'acqua utilizzata. Nel 2023, abbiamo riutilizzato 3.163.396 metri cubi d'acqua, circa 37.725 metri cubi in più rispetto all'anno precedente.

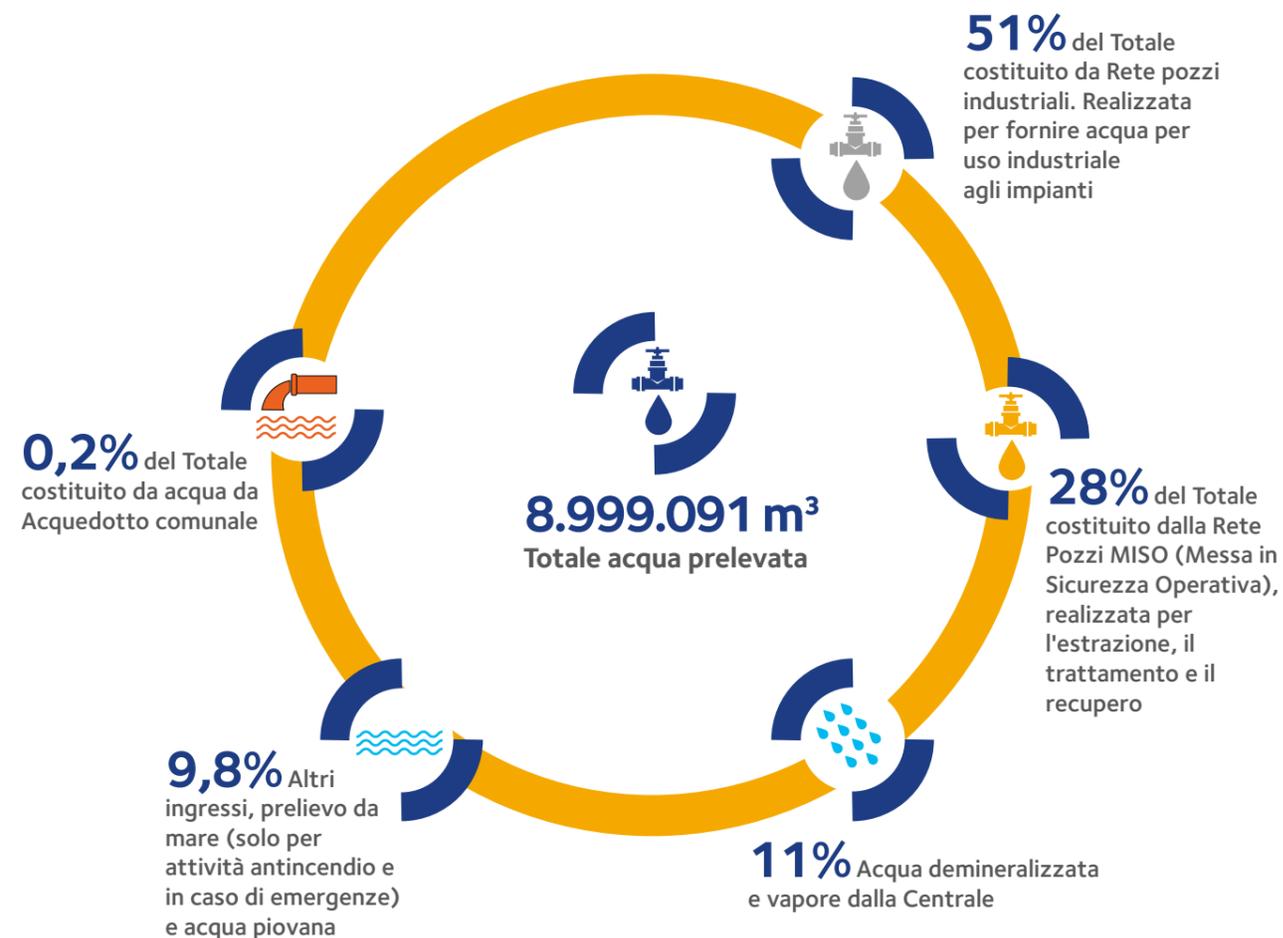
Di seguito sono riportati i prelievi **idrici** con il dettaglio della fonte:

Prelievi idrici (valori espressi in m³)

	2021		2022		2023	
	RAM	CCT	RAM	CCT	RAM	CCT
Acque da attività di bonifica falda (MISO)	2.018.685		2.419.713		2.554.260	
Prelievo da acque sotterranee (pozzi industriali)	3.727.396		3.894.827		4.565.717	
Prelievo da mare	15.870	82.549.712	27.140	71.082.509	24.380	65.410.056
Prelievo da acquedotto	11.698	1.361	16.251	1.396	16.044	973
Acque meteoriche	511.730		479.754		884.353	
Acqua prodotta da CCT (acqua + vapore)	1.142.812		814.484		954.337	
Totale Prelievi Idrici	7.428.191	82.551.073	7.652.169	71.083.905	8.999.091	65.411.029

²⁴ Per MISO si intende la "Messa in sicurezza Operativa", che ha lo scopo di trattare le acque emunte, creare una barriera idraulica a protezione del mare, recuperando anche parte di acqua per il ciclo produttivo.

IL NOSTRO APPROVVIGIONAMENTO IDRICO



 **1.265** piscine olimpioniche

da **2.500 m³** ciascuna che avremmo potuto riempire con **3.163.396 m³** di acqua recuperata

L'utilizzo dell'acqua è gestito con altrettanta attenzione: la centrale **preleva acqua dal mare** per il raffreddamento degli impianti e la produzione di acqua dissalata e vapore e la restituisce, dopo l'uso, conformemente ai parametri stabiliti dall'autorizzazione integrata ambientale (AIA).

Per la Centrale di Cogenerazione Termica l'acqua prelevata è stata pari a **65.411.029 metri cubi di acqua (65.411 megalitri)**, in diminuzione del 8% rispetto al 2022.

La maggior parte dell'acqua, prelevata dal mare, viene utilizzata per il raffreddamento degli impianti. La restante per la produzione di acqua demineralizzata e vapore.

Solo una piccola parte dell'acqua utilizzata per i servizi viene **prelevata dall'acquedotto comunale**, e scaricata interamente nella rete fognaria comunale.

La qualità dell'acqua rilasciata a mare è risultata conforme ai requisiti del decreto autorizzativo AIA ed è possibile comparare i parametri monitorati di seguito:

Analisi scarico a mare

(valori espressi in mg/l)

	2021		2022		2023		Limite AIA
	RAM	CCT	RAM	CCT	RAM	CCT	
BOD ₅	12,42	<25	10,51	<5	5,37	<5	40
COD	49,77	47,1	43,51	<75	27,59	13,1	160
SST	17,77	20,1	16,30	9	10,60	8	80
Idrocarburi	0,59	<1	0,53	<0,2	0,32	<0,2	5

Metodologia di calcolo: i dati sono una media pesata. Tali numeri sono frutto del calcolo massico sui dati delle analisi effettuati nel nostro laboratorio. Il processo: calcoliamo i quantitativi massici dei singoli inquinanti calcolandoli giorno per giorno tramite il valore di concentrazione nella giornata e quello della portata dello scarico a mare; il quantitativo massico complessivo viene poi diviso per la massa di acqua scaricata a mare ottenendo una concentrazione media pesata.

Le misure di tutela

Le acque provenienti dai nostri processi di lavorazione, insieme alle acque piovane e di lavaggio, sono sottoposte a trattamento e depurazione attraverso un impianto chimico/fisico e biologico. Questo impianto, nelle sue fasi finali, utilizza batteri naturalmente presenti nelle acque, i quali si nutrono delle sostanze da depurare, prima che le acque vengano scaricate in mare.

Nel corso del 2023, la quantità di acqua rilasciata in mare dopo il trattamento di depurazione è stata pari a **4.661.951 metri cubi** per la Raffineria e **64.542.109 metri cubi** per la Centrale di Cogenerazione Termica.

I parametri monitorati, in base al **Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)**, includono BOD₅ (domanda biochimica di ossigeno), COD (domanda chimica di ossigeno), SST (Solidi Sospesi Totali) e idrocarburi disciolti.

I risultati delle attività di gestione delle acque sono oggetto di attenta valutazione da parte dell'**Autorità quali ISPRA e ARPA** durante i controlli periodici. Per quanto riguarda le acque sotterranee, effettuiamo controlli sistematici sulla loro qualità utilizzando la fitta rete di piezometri di monitoraggio presenti nella Raffineria. Questi campionamenti vengono condotti anche in presenza dell'ARPA, l'ente di controllo competente.



Un progetto a tutela dei terreni e delle falde acquifere di Milazzo

Abbiamo sviluppato il Progetto di **Messa in Sicurezza Operativa (MISO)** dei terreni e delle falde in conformità alla normativa ambientale vigente e ha richiesto un investimento di circa 24 milioni di Euro. Il progetto ha previsto la realizzazione di un sistema di pozzi per l'estrazione delle acque sotterranee, con l'obiettivo di emungere e reimmettere le acque depurate a valle del sito prima del mare. Complessivamente, sono stati realizzati 18 pozzi "MISO". In aggiunta al sistema di estrazione delle acque sotterranee, il progetto MISO include il collegamento delle acque estratte a un nuovo impianto di **trattamento delle acque di falda (TAF)** e la costruzione di una barriera di reiniezione delle acque trattate.

Nel 2023, il progetto MISO ha raggiunto la piena operatività in accordo al progetto autorizzato che prevedeva la funzionalità sia in periodi di basso piezometrico che in periodi di alto della falda, sia come trattamento delle acque emunte (TAF) che come barriera di reimmissione delle acque sotterranee a valle della Raffineria.

In particolare, grazie a questo progetto, **abbiamo trattato un totale di 2.554.260 metri cubi di acqua**. Questo quantitativo di acqua viene in gran parte reimpresso attraverso la barriera idraulica mentre un'altra parte viene impiegata nell'ambito del processo di raffinazione.

Ampliamento sistemi di contenimento

Nel corso del 2023 abbiamo completato un progetto che riguarda l'ampliamento di un sistema di contenimento per **prevenire eventuali perdite lungo i condotti** che attraversano il torrente Corriolo. Questo intervento ha comportato il posizionamento di una struttura di raccolta sotto ciascun condotto.

Gestione delle acque meteoriche

Abbiamo avviato e completato con successo la seconda fase del progetto di **regimentazione delle acque meteoriche**. L'obiettivo principale è proteggere le aree della Raffineria dalle acque meteoriche provenienti dalle zone circostanti, come la strada provinciale, e prevenire fenomeni di allagamento durante forti piogge. Questo progetto prevede la **raccolta delle acque meteoriche prima che raggiungano la Raffineria e il loro indirizzamento verso il mare**.

La prima fase del progetto è stata eseguita in collaborazione con la Città Metropolitana di Messina, concentrata sulle aree del Comune di S. Filippo ed è stata completata nel 2021. La seconda fase ha invece coinvolto il convogliamento delle acque meteoriche provenienti dalla strada provinciale situata a sud della Raffineria, nel Comune di Milazzo, sempre in collaborazione con gli Enti competenti.

2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti

306-1 (11.5.2), 306-2 (11.5.3), 306-3 (11.5.4)

Nell'ambito del Sistema di Gestione certificato ISO 14001, RAM ha implementato una procedura dedicata alla gestione dei rifiuti, con l'obiettivo di ridurre al minimo l'entità complessiva dei rifiuti prodotti. Questo obiettivo è raggiunto anche attraverso la massimizzazione dei quantitativi dei rifiuti inviati a recupero.

Le nostre attività quotidiane, che comprendono processi operativi, manutenzione e funzionamento degli impianti, producono una varietà di rifiuti in termini di tipologia e composizione. Questi includono fanghi di depurazione derivanti dal trattamento delle acque reflue, residui delle operazioni di pulizia dei serbatoi, catalizzatori esausti ed altri scarti da attività di manutenzione degli impianti ma anche rifiuti urbani generati dalla mensa e dalle attività di ufficio.

Prestiamo particolare attenzione alla **gestione dei rifiuti**, adottando e promuovendo pratiche come la riduzione, la raccolta differenziata ed il recupero. Tali misure ci consentono di ridurre la quantità complessiva di rifiuti prodotti e di massimizzare il recupero dei sottoprodotti derivanti dai nostri processi produttivi. La gestione dei rifiuti prodotti è effettuata tenendo conto degli impatti potenziali sull'ambiente e sulla società derivanti dalla loro produzione, tra cui la possibile contaminazione delle matrici ambientali, il rischio per la salute e la sicurezza dei lavoratori ed il rischio reputazionale e legale per l'azienda in caso di gestione non conforme alla normativa vigente.

Per affrontare tali rischi, RAM ha sviluppato un sistema di **procedure gestionali ed operative mirate**, tra cui figurano:

- Procedure operative per la gestione dei rifiuti, incluse le attività di deposito temporaneo in aree appositamente predisposte.
- Procedure di sicurezza e valutazione dei rischi per l'identificazione delle corrette misure di prevenzione e protezione dei lavoratori.
- Politica di riduzione dei rifiuti inviati in discarica, favorendo il riutilizzo e il recupero dei sottoprodotti di lavorazione.
- Selezione e controllo dei fornitori sulla base di requisiti relativi alla corretta gestione dei rifiuti, in linea con la normativa vigente e gli standard RAM.

Le fasi di trasporto e recupero/smaltimento dei rifiuti industriali sono affidate a ditte terze qualificate e selezionate in possesso di idonee autorizzazioni, mentre la gestione documentale dei rifiuti è supportata da un software gestionale appositamente sviluppato per garantire il rispetto delle normative.

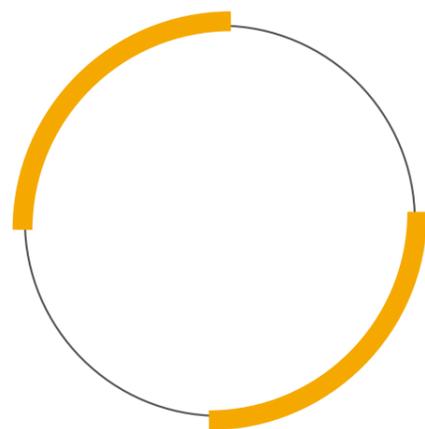
I rifiuti sono classificati secondo i codici EER (Elenco Europeo dei Rifiuti) e sono stoccati in sito e inviati ad impianti autorizzati per lo smaltimento/recupero in base al loro codice EER. RAM pone particolare attenzione al riciclo, adottando pratiche per incrementare la quantità di materiali avviati a recupero, come imballaggi, carta, plastica, legno e materiali come terre da scavo, catalizzatori e oli esausti.



I dati relativi alla gestione dei rifiuti sono costantemente **monitorati e rendicontati** nella dichiarazione annuale MUD e riportati all'interno del report annuale AIA trasmessa alle autorità competenti.

Totali rifiuti prodotti
(valori espressi in tonnellate)

	2021	2022	2023
Rifiuti pericolosi	8.002	9.224	8.950
di cui a discarica	5.044	6.202	6.222
di cui a recupero	2.958	3.022	2.729
Rifiuti non pericolosi	7.160	9.183	9.745
di cui a discarica	3.068	3.980	1.575
di cui a recupero	4.092	5.203	8.170



2.5 Garantire l'integrità degli asset: il pilastro per una gestione sostenibile del business

La nostra costante ricerca di **massima efficienza operativa** accelera le performance complessive e rappresenta il fulcro dei nostri crescenti successi produttivi.

Il pieno funzionamento efficiente dei nostri impianti non solo ci permette di evitare costose interruzioni nella produzione e di gestire con prontezza eventuali disagi, ma anche di affrontare in modo proattivo e ridurre in modo significativo i rischi legati alla sicurezza e all'ambiente.



 **10.898** tonnellate
di rifiuti prodotti recuperati
(+33% rispetto al 2022) equivalenti a
908 camion di rifiuti
evitati in discarica²⁵
58% sul totale dei rifiuti prodotti

²⁵ Si considera un camion che trasporta rifiuti di dimensioni grandi e con una portata di 12 tonnellate.

 **99,9%**
Reliability Factor

 **64,1** mln di €
Costi di manutenzione

Asset integrity e Sicurezza dei Processi

203-1 (11.14.4), 403-2 (11.9.3)

Il Sistema di **Gestione dell'Asset Integrity (AIMS)** rappresenta un set consolidato di processi, strutture organizzative, risorse e procedure che lavorano sinergicamente nell'interesse di assicurare che gli asset di un'organizzazione funzionino in maniera efficiente ed efficace. L'obiettivo cardine di un AIMS è la salvaguardia dell'integrità degli asset, vale a dire garantire la sicurezza delle persone, la salvaguardia dell'ambiente, la continuità del business e la tutela della reputazione aziendale. Durante il 2023, abbiamo raggiunto significativi traguardi nel settore della gestione dell'integrità degli asset, tra cui:

1. Il Reliability Factor: con l'obiettivo di monitorare l'affidabilità degli asset e del sistema di gestione dell'integrità degli asset, si è pervenuti ad una ottima percentuale, ossia il 99,9%. Questo traguardo dimostra l'efficienza delle attività intraprese per garantire l'ottima affidabilità degli asset.

2. L'emissione del Manuale AIMS: dal 2022 è stato introdotto il Manuale del Sistema di Gestione dell'Asset Integrity (AIMS). Al suo interno si trovano criteri, struttura organizzativa, responsabilità e documentazione utile per gestire l'integrità degli asset rispettando le normative in vigore, gli standard internazionali e la Politica di Gestione dell'Integrità degli Asset.

Questo Manuale è stato sviluppato in linea con:

- la **Politica di Gestione dell'Asset Integrity** della Raffineria di Milazzo;
- lo **standard internazionale ISO 55001** "Asset management – Management systems – Requirements", insieme alle relative linee guida.

3. L'individuazione degli Elementi Critici per l'integrità (ICE): sono stati avviati studi specifici volti all'identificazione degli elementi rilevanti per la Sicurezza (SCE), per l'Ambiente (ECE) e per l'Operativo (OCE) il cui malfunzionamento potrebbe rispettivamente causare incidenti gravi (aspetti di sicurezza) dare vita a gravi conseguenze ambientali (aspetti ambientali) o causare rallentamenti o interruzioni nella produzione (aspetti operativi).

4. La compilazione del Documento di Strategia dell'Asset Integrity Management: nel 2023, abbiamo definito ed attuato una strategia per la gestione dell'integrità degli asset. Questo documento avrà il compito di fornire linee guida e obiettivi per un **ulteriore miglioramento del sistema di gestione dell'integrità degli asset**, mirando a garantire la continuità operativa e la sostenibilità aziendale. In particolar modo, il Sistema di Gestione dell'Asset Integrity (AIMS) ha lo scopo di favorire una visione organizzata e operativa, che assicuri la massima efficacia nella gestione degli asset all'interno della nostra Raffineria, orientata al perseguimento degli obiettivi di:

- salvaguardia della sicurezza dei lavoratori;
- salvaguardia dell'ambiente;
- tutela della reputazione aziendale;
- custodia del valore patrimoniale;
- continuità del business;
- disponibilità degli asset produttivi;
- supporto al sistema di gestione della sicurezza al fine di prevenire e mitigare incidenti significativi.

In tal modo, l'AIMS si pone come un pilastro fondamentale nella gestione sostenibile ed efficiente della nostra Raffineria. Questi traguardi rappresentano pietre miliari nel nostro continuo impegno verso una gestione degli asset efficace, sicura e sostenibile.

È da evidenziare inoltre l'utilizzo delle Finestre Operative di Integrità (IOWs), un metodo usato nell'ambito dell'AIMS che consente un monitoraggio in tempo reale dei parametri operativi, sia fisici che chimici, contribuendo a sviluppare piani ispettivi più efficaci. Ciò comporta un **aumento della sicurezza e una riduzione dei costi** legati alla gestione degli asset. Nel 2018, abbiamo lanciato uno studio per l'ideazione delle IOWs e abbiamo elaborato un software appositamente destinato a tale scopo. Nel corso del 2023, grazie all'acquisizione di dati ricavati anche dalle analisi di laboratorio effettuate, abbiamo continuato a lavorare per l'ottimizzazione di tale software. Così facendo, sono state aggregate nuove variabili al sistema, potenziando ulteriormente ed affinando la capacità di monitoraggio e gestione degli asset individuati all'interno degli Studi IOWs.

Gli "hazop" per mitigare i rischi

Al fine di ridurre eventuali rischi e mitigare i possibili impatti associati, noi di RAM ci siamo dedicati attivamente all'implementazione della metodologia HAZOP *L'Hazard and Operability Analysis*, un metodo sistematico e strutturato di analisi di rischio tra i più raccomandati dagli standard internazionali, che ha lo scopo di individuare e valutare i rischi potenziali associati al funzionamento di un impianto industriale. In maniera ciclica, viene condotto un esame dettagliato di tutti gli impianti della Raffineria secondo tale metodologia. Questo processo si basa sull'analisi accurata di tutti gli schemi e sulla verifica dettagliata di ogni circuito degli impianti, **utilizzando il metodo "What if?"**. In sostanza, simuliamo deviazioni dalle condizioni normali operative dovute ad esempio a malfunzionamenti ponendo domande del tipo "cosa succede se aumentiamo la temperatura?" o "cosa succede se incrementiamo la pressione?". Le risposte a queste domande ci permettono di individuare aree di criticità e identificare eventuali misure per migliorare il livello di sicurezza. Una volta rilevate queste opportunità, i perfezionamenti vengono implementati in impianto (modifiche di processo o di procedura operativa).

La realizzazione di un'analisi HAZOP risulta cruciale da un punto di vista di sostenibilità per diversi motivi:

- 1. Salvaguardia della sicurezza:** Attraverso l'analisi HAZOP è possibile identificare con tempestività i pericoli legati all'operatività degli impianti, permettendo l'adozione di misure preventive a tutela della sicurezza dei lavoratori e delle comunità limitrofe.
- 2. Gestione del rischio:** L'Hazard and Operability Analysis contribuisce alla gestione dei rischi operativi, permettendo l'individuazione di misure preventive, mitigative e protettive volte a migliorare l'affidabilità degli impianti.
- 3. Prevenzione dell'inquinamento:** Tramite l'individuazione precoce di potenziali guasti o malfunzionamenti degli impianti, le aziende possono adottare misure per prevenire possibili emissioni inquinanti nell'ambiente.
- 4. Cultura del miglioramento continuo:** L'analisi HAZOP promuove un approccio di miglioramento continuo, attraverso la revisione costante e l'aggiornamento delle linee guida e delle pratiche di sicurezza. Confermando il nostro impegno anche per il 2023, continuiamo a programmare analisi HAZOP quinquennali per tutti e 30 i nostri impianti.



Che cos'è il reliability factor?

Il Reliability Factor è un indicatore chiave che misura la capacità degli impianti di operare senza interruzioni durante i periodi esclusi da fermate programmate, ispezioni o manutenzioni pianificate, e interruzioni forzate dovute a fattori esterni. Questo **parametro** viene calcolato dividendo il **tempo effettivo di funzionamento** dell'impianto per il tempo totale in cui l'**impianto è stato disponibile a operare**. Essenzialmente, fornisce una **misura dell'affidabilità** del nostro impianto durante i periodi di attività ininterrotta, escludendo le fasi di manutenzione o fermate pianificate. La valutazione annuale del Reliability Factor da parte dei nostri **ingegneri di manutenzione** è cruciale per garantire la sicurezza e l'efficacia operativa dei nostri sistemi. Utilizzando criteri appropriati, **identificano le aree di miglioramento per ottimizzare l'utilizzo delle risorse e ridurre gli sprechi**.

Come classifichiamo i rischi di processo?

Attenti alle nostre responsabilità in materia di sicurezza ed ecologia, abbiamo adottato il sistema di classificazione degli eventi relativi alla sicurezza dei processi proposto dall'American Petroleum Institute (API) RP 754. Questo sistema segmenta gli indicatori della sicurezza dei processi in quattro livelli, noti come Tier. I primi due livelli, Tier 1 e Tier 2, sono definiti secondo parametri di calcolo e soglie stabilite dallo standard API RP 754, mentre i Tier 3 e 4 sono delineati internamente dall'organizzazione.

- **L'Ambito 1, o Tier 1**, si riferisce agli incidenti di portata più rilevante con potenziali conseguenze significative a livello nazionale o per la collettività.
- Invece, **L'Ambito 2 o Tier 2**, include eventi che possiedono conseguenze di entità minore rispetto a quelli classificati come Tier 1.

La registrazione accurata e l'analisi di questi eventi sono essenziali per incentivare il miglioramento delle performance e focalizzarsi sugli aspetti basilari come l'integrità meccanica e la sicurezza dei processi. Nel corso di tutto il 2023 non si sono verificati eventi di sicurezza di tipo Tier 1 o Tier 2 nelle operazioni svolte da RAM. Questo dimostra l'efficacia delle misure di sicurezza implementate e il nostro impegno nell'assicurare un ambiente di lavoro sicuro e sostenibile.

Investimenti per la sicurezza strutturale: tutela dei serbatoi e del territorio

L'**integrità strutturale** dei nostri serbatoi è di primaria importanza per **preservare il suolo e il sottosuolo** da potenziali perdite. A tale scopo, abbiamo investito negli anni oltre 90 milioni di euro per **l'installazione di doppi fondi**, la manutenzione generale e continua di strutture e tubazioni oltre che per i controlli ispettivi periodici. Nel 2023 abbiamo continuato le nostre operazioni di ristrutturazione con installazione di doppi fondi e di impermeabilizzazione dei bacini mettendo in servizio 11 serbatoi, portando il totale a 21 serbatoi nel biennio 2022/2023.

La manutenzione degli impianti

403-2 (11.9.3), 403-7 (11.9.8)

La manutenzione degli impianti di Raffineria si articola in tre categorie principali:

- 1. Manutenzione Predittiva:** viene eseguita in seguito all'individuazione di parametri misurati ed elaborati tramite modelli matematici per determinare il tempo residuo prima di una possibile evidenza manutentiva.
- 2. Manutenzione Programmata:** gli impianti vengono fermati temporaneamente secondo scadenze prefissate per eseguire attività di manutenzione preventiva.
- 3. Manutenzione Correttiva:** viene effettuata in seguito a un guasto.

Nel corso del 2023, in Raffineria abbiamo adottato un piano di manutenzione rigoroso, comprendente diverse attività cruciali:

- Esecuzione di tutte le attività previste dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), inclusi controlli, monitoraggi e interventi di riparazione per i sistemi con possibile impatto ambientale.

- Svolgimento di attività ispettive conformi alla normativa e valutazioni basate sul rischio (RBI), con esecuzione dei lavori programmati e gestione delle evidenze emerse dalle ispezioni.
- Realizzazione di importanti interventi di sostituzione e/o ricondizionamento, con verifica del corretto funzionamento in conformità con le normative di sicurezza.
- Continuazione dell'applicazione della linea guida ministeriale sulla valutazione sintetica dell'inecchiamento delle attrezzature negli stabilimenti Seveso.
- Proseguimento delle attività di manutenzione ordinaria sui serbatoi, finalizzata alla risoluzione delle indicazioni emerse dalle ispezioni periodiche.

Innovazione tecnologica per la manutenzione predittiva

Nell'ambito della manutenzione predittiva, i controlli non distruttivi sono fondamentali per valutare l'integrità strutturale senza interrompere le operazioni. Nel 2023, è stata introdotta la tecnologia "Permasense", che utilizza sonde ultrasoniche piezometriche per monitorare continuamente lo spessore delle apparecchiature, trasmettendo i dati wireless. Il software "Plantweb Insight" gestisce l'acquisizione e l'analisi dei dati, permettendo di identificare tempestivamente anomalie e adottare misure correttive. I punti di monitoraggio sono scelti in base a risultati storici e analisi dei rischi, **ottimizzando l'efficacia e garantendo la sicurezza industriale**. Quest'approccio avanzato migliora l'efficienza e riduce i rischi di guasti imprevisti, mantenendo elevati standard di sicurezza e produzione. Nel corso del 2023 oltre alla manutenzione ordinaria programmata abbiamo eseguito una fermata intermedia che ha interessato 13 impianti della linea benzina oltre una fermata della centrale di Centrale di Cogenerazione Termica.

Le Fermate Generali di Manutenzione

La "Fermata di Manutenzione" è un intervento programmato cruciale che coinvolge tutto l'impianto, incluse le apparecchiature, i circuiti di distribuzione dei prodotti e le macchine. L'obiettivo principale di questa operazione è assicurare che l'impianto operi con il **massimo livello di affidabilità e sicurezza e prevenire guasti o malfunzionamenti**.

Questa attività è fondamentale per ottimizzare le performance degli impianti e minimizzare i rischi di incidenti o impatti ambientali. Nel nostro stabilimento, che comprende due linee di produzione una per la produzione di benzina e una per quella di gasolio, la Raffineria **non viene mai completamente fermata**. Per procedere con la manutenzione, è necessario mettere fuori servizio temporaneamente alcuni impianti, in modo da rispettare le esigenze di integrità dell'asset e le necessità operative dell'azienda. Prima della manutenzione, è essenziale eseguire una bonifica accurata per consentire le ispezioni interne ed esterne necessarie a valutare lo stato degli impianti.

La "Fermata Generale di Manutenzione *Main Turn Around*", rappresenta il più significativo intervento di manutenzione pianificata in un impianto produttivo. Solitamente ha una periodicità quadriennale o quinquennale, poste a metà di tali intervalli e di minore entità vi sono le fermate intermedie.

Dati sulla Fermata Generale di Manutenzione Turn Around, che ha coinvolto 13 impianti

 **59**
imprese coinvolte

 **≈ 900**
addetti ai lavori coinvolti

 **28^{gg}**
durata fermata

2.6 Lavorare in sicurezza e Gestione degli incidenti rilevanti

Noi di RAM siamo profondamente impegnati nel promuovere la sicurezza sul luogo di lavoro e nella prevenzione degli incidenti. Questi principi sono al centro della nostra cultura aziendale e guidano le nostre azioni quotidiane. Infatti, il nostro obiettivo è quello di assicurare un ambiente lavorativo sicuro non solo per tutti i nostri dipendenti e collaboratori, ma anche per le comunità situate in prossimità dei nostri impianti. A tal fine, ci appelliamo a un impegno collettivo e all'adozione di un **approccio olistico alla sicurezza**. Questo comporta una serie di strategie, che includono programmi di formazione e sensibilizzazione per

rafforzare la consapevolezza sui temi della sicurezza e l'attuazione di un regime stringente di manutenzione attraverso sopralluoghi regolari, volti a garantire che le nostre infrastrutture e apparecchiature siano sempre mantenute al massimo della loro efficienza e sicurezza. Inoltre, ci impegniamo a garantire la sicurezza sul lavoro e a **prevenire incidenti attraverso una manutenzione scrupolosa delle attrezzature**, una dettagliata analisi dei rischi e protocolli di emergenza sempre pronti all'azione. Così facendo, facciamo il possibile per creare un ambiente di lavoro sicuro per tutti i dipendenti e per il territorio.

 **0** **indice di frequenza**
degli infortuni totale tra dipendenti RAM e ditte terze

 **0** **indice di gravità**
degli infortuni totale tra dipendenti RAM e ditte terze

Dati sulla Fermata della Centrale di Cogenerazione Termica

 **31**
imprese coinvolte

 **≈ 300**
addetti ai lavori coinvolti

 **69^{gg}**
durata fermata

La sicurezza per RAM

403-4 (11.9.5), 403-6 (11.9.7), 403-9 (11.9.10)

Abbiamo stabilito una stretta collaborazione con i nostri Fornitori, chiedendo loro di **aderire ai nostri valori** fondamentali riguardanti la **sicurezza**, il **benessere dei lavoratori** e la **tutela dell'ambiente**. È essenziale che i nostri fornitori rispettino rigorosamente i nostri **elevati standard**. Questo impegno reciproco diviene particolarmente critico durante le fasi cruciali come la "Fermata", quando la presenza di personale delle ditte terze aumenta significativamente.

Monitoriamo attentamente gli indicatori di sicurezza, come il tasso di incidenti e la gravità degli stessi, per garantire che gli standard rimangano elevati e che la collaborazione con i nostri fornitori continui a essere costruttiva e responsabile.

Basandoci su una attenta valutazione dei rischi significativi associati alle attività svolte in Raffineria, adottiamo rigorose misure di sicurezza e controllo del rischio. Promuoviamo una cultura della sicurezza in cui tutti, dipendenti e fornitori, sono responsabili del rispetto delle regole e della prevenzione degli incidenti. Nel 2023, non si sono verificati incidenti di alcun tipo, con l'**indice di frequenza degli infortuni totale tra dipendenti RAM e ditte terze rilevato pari a 0** (nel 2022 si è attestato allo 0,63)

Anche l'**indice di gravità** totale tra i dipendenti RAM e ditte terze nel 2023 **è stato pari a 0** (nel 2022 si è attestato allo 4,8).



11

mln di €

Investimenti destinati per la sicurezza

Permesso di lavoro digitale: sicurezza ed efficienza

Parte del lavoro svolto all'interno della nostra Raffineria prevede operazioni ad elevato rischio come quelle di manutenzione meccanica, costruzioni e gestione di sistemi elettrici. Il Permesso di Lavoro (PdL) rappresenta un fondamentale strumento di analisi dei rischi nel settore petrolifero e viene compilato dagli addetti ai lavori prima dell'accesso a specifiche aree di lavoro. Questo documento dettaglia i rischi specifici dell'ambiente e delle attività coinvolte, insieme alle misure di prevenzione e protezione necessarie per garantire la sicurezza sul posto di lavoro. È caratterizzato dalla capacità di valutare i rischi in tempo reale per l'area e il momento specifico in cui si svolgeranno le operazioni. Per rendere più efficiente e sicura la gestione dei permessi di lavoro abbiamo implementato il sistema digitalizzato "SafeWork". Quest'applicazione permette agli operatori in impianto di utilizzare smartphone ATEX, telefoni cellulari che semplificano la comunicazione e la collaborazione tra utilizzatori mobili, sala di controllo e sistemi back-end. Attraverso l'app PdLMobile, che consente la lettura del codice a barre del permesso, viene data l'autorizzazione delle attività tramite firma digitale.

Questo approccio non solo contribuisce a risparmiare tempo prezioso, ma aumenta anche l'efficienza complessiva delle operazioni, consentendo una migliore gestione dei rischi e garantendo un maggiore grado di sicurezza sul luogo di lavoro.

Permessi di lavoro emessi nel 2023



46.706

Totale permessi emessi, di cui

1.006 in spazi confinati²⁶

Riconosciamo l'importanza di una leadership solida e della collaborazione con i nostri fornitori per promuovere i nostri principi di sicurezza e rispetto ambientale. Riteniamo anche che un ambiente di lavoro pulito e ben organizzato dia un contributo significativo al

raggiungimento del nostro obiettivo di **zero infortuni**. Monitoriamo periodicamente le attività operative, conducendo riunioni con le ditte terze per analizzare rischi e proposte di miglioramento. Il Sottocomitato per la Promozione Antinfortunistica delle Ditte (SPAD) valuta regolarmente le criticità e le questioni di sicurezza, condividendo, in un contesto costruttivo, soluzioni tecniche ed altre attività volte al perseguimento della prevenzione e della protezione dai rischi sul luogo di lavoro. Ogni anno, valutiamo i risultati dell'anno precedente e pianifichiamo gli obiettivi per l'anno successivo, premiando le imprese e i lavoratori che si sono distinti in termini di **sostenibilità e sicurezza**.

²⁶ Con spazio confinato, si intende uno spazio con ingresso e uscita limitati e non adatto alla permanenza umana prolungata, come può essere ad esempio l'interno di un serbatoio di stoccaggio.

Gestione degli incidenti rilevanti

Lavorare in piena sicurezza è per noi fondamentale per la tutela dei nostri lavoratori e del territorio. La nostra Raffineria adotta un'attenzione meticolosa nella prevenzione e gestione degli incidenti rilevanti, implementando sistematicamente politiche di sicurezza avanzate e conformi alle normative vigenti. La strategia di **gestione degli incidenti** si fonda su due pilastri fondamentali: la prevenzione attraverso l'analisi proattiva dei rischi e la preparazione per una risposta rapida ed efficace in caso di emergenze.

Attraverso la prevenzione è possibile attuare un rigoroso processo di valutazione dei rischi, identificando e analizzando tutti i potenziali scenari di incidente. Questo ci consente di sviluppare e implementare misure di mitigazione specifiche, come l'adozione di tecnologie di sicurezza all'avanguardia, la rigorosa manutenzione degli impianti e un continuo aggiornamento delle procedure operative.

Inoltre, attraverso **la formazione e l'addestramento** riusciamo ad assicurare una formazione di alta qualità ai nostri dipendenti sulle migliori pratiche di sicurezza e sui protocolli di emergenza, equipaggiandoli con le conoscenze e le competenze necessarie per prevenire gli incidenti e per agire prontamente in caso di necessità. Grazie al monitoraggio continuo, riusciamo anche a garantire un controllo costante delle condizioni operative e la pronta rilevazione di qualsiasi situazione anomala che possa sfociare in un potenziale incidente.

La gestione delle emergenze

Per ottenere livelli di sicurezza elevati occorre sostenere la formazione del nostro personale. Per questo, favoriamo un approccio all'istruzione continuo, comprendente sia l'addestramento teorico che pratico per la gestione delle emergenze, includendo esercitazioni antincendio. In questo quadro, collaboriamo con il Corpo Nazionale dei Vigili del Fuoco e **disponiamo di una Squadra Antincendio Interna** e del Team *Search & Rescue* per interventi in spazi confinati e in quota. Questi specialisti supportano la Squadra Antincendio Interna in caso di emergenze, assistendo nelle operazioni di soccorso e nel recupero dei feriti.

In caso di emergenza, si attiva la Squadra di Emergenza, sotto la guida del Consegnatario di Turno. Questa include la Squadra Antincendio Interna e il personale operativo d'impianto. Condotte con frequenza settimanale, le simulazioni ci consentono di verificare in campo le modalità di gestione dell'emergenza, testando in particolare i sistemi antincendio in relazione agli scenari incidentali previsti nei Piani di Emergenza di Reparto, nel rispetto delle indicazioni contenute nel Rapporto di Sicurezza approvato dal Comitato Tecnico Regionale. Questo impegno è fondamentale non solo per la salvaguardia del personale e delle strutture, ma anche nel rispetto dell'ambiente. Infatti, un'efficace gestione delle emergenze può prevenire anche eventi che potrebbero avere ripercussioni negative sull'ambiente, rafforzando la nostra attenzione alla sostenibilità.

Decreto legislativo 105/2015: i piani di emergenza e la collaborazione con le Istituzioni

La nostra azienda è soggetta al rispetto delle disposizioni del **Decreto Legislativo 105/2015**, che regola gli impianti a rischio di incidente rilevante. Tra le misure previste da questa normativa vi sono:

- l'identificazione e l'analisi dei **pericoli di incidente**;
- l'adozione di **misure preventive e di mitigazione delle conseguenze**;
- la redazione del **Rapporto di Sicurezza**;
- la redazione del **Piano di Emergenza Interno (PEI)**;
- la realizzazione della politica aziendale per la prevenzione degli incidenti rilevanti, attraverso un **Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS)** che risponde ai requisiti normativi.

Il **Piano di Emergenza Esterno (PEE)**, creato per ciascun sito di incidente rilevante al fine di gestire le emergenze con potenziali effetti all'esterno del perimetro dello stabilimento, mira a organizzare le risorse territoriali per ridurre o attenuare gli effetti di un incidente industriale. La responsabilità della redazione, approvazione e attivazione del nostro Piano di Emergenza Esterno ricade sulla Prefettura di Messina. Forniamo dettagli su tutti gli eventi incidentali potenziali che potrebbero influenzare l'ambiente circostante (come stabilito nel Rapporto di Sicurezza approvato dal Comitato Tecnico Regionale dei Vigili del Fuoco) e partecipiamo attivamente al gruppo di lavoro dedicato, coordinato dalla Prefettura, per garantire un aggiornamento costante del Piano, inclusa la conduzione di esercitazioni per testare lo stesso piano.

Nel 2023, **non si sono verificati incidenti che hanno richiesto l'attivazione del PEI o del PEE.**

Abbiamo proseguito nella formazione del nostro personale RAM per affrontare le emergenze con rigore e abbiamo regolarmente svolto esercitazioni di emergenza coinvolgendo enti esterni.

Avanzamento tecnologico per la sicurezza: potenziamento degli impianti antincendio

Abbiamo continuato a portare avanti i lavori di **potenziamento e ammodernamento dei sistemi antincendio** al fine di gestire e ridurre al minimo il rischio. Inoltre, al fine di garantire un'efficace protezione contro gli incendi, nelle attività di modifica e ammodernamento degli impianti vengono sempre avviati studi di verifica e integrazione dei sistemi antincendio valutando le nuove tecnologie disponibili e approfondendo le conoscenze su eventuale utilizzo di nuove schiume estinguenti a minore impatto ambientale.

Potenziamento delle competenze di risposta agli incendi: addestramento industriale avanzato

Abbiamo organizzato un **corso avanzato di Antincendio Industriale per il nostro personale**, focalizzato sull'affrontare incendi di idrocarburi e l'utilizzo delle schiume AFFF-AR. Il corso ha incluso anche un modulo base di CFBT per comprendere il comportamento degli Incendi in Spazi Chiusi. L'obiettivo era perfezionare varie tecniche di intervento, come l'uso di lance manuali per incendi tridimensionali, la gestione di jet fire e l'intervento su incendi in serbatoi a tetto flottante. Oltre alle lezioni teoriche, c'erano test pratici supervisionati da istruttori, seguiti da briefing e debriefing per analizzare gli esercizi.

3. RAM E LE PERSONE

“In questo momento di grande cambiamento per il settore energetico, le nostre persone sono la chiave del successo. La loro passione, il loro talento e la loro dedizione ci permettono di affrontare ogni nuova sfida con grande serenità. Investiamo nel loro sviluppo continuo e nella creazione di un ambiente di lavoro inclusivo e stimolante che favorisca la crescita personale e professionale. Da sempre offriamo opportunità di formazione e crescita, promuoviamo una cultura del feedback costruttivo e del riconoscimento dei meriti, e ci impegniamo a garantire un equilibrio tra vita lavorativa e vita privata.”

Antonino Minutoli, Responsabile Risorse Umane e Organizzazione RAM



 **645** personale a ruolo

90% con contratto a tempo indeterminato

10% con contratto di apprendistato professionalizzante

29 nuove assunzioni

56% in turno continuo e avvicendato su 24 ore

39% con orario giornaliero

5% in semi turno di 16 ore

 **21.863** ore

di formazione erogata nel 2023 (+74% rispetto al 2022)

34 ore medie di formazione per dipendente (+69% rispetto al 2022)

3.1 Ognuno di noi

GRI 2-7, 2-8, 202-2 (11.14.3), 401-1(11.10.2), 403-3 (11.9.4), 404-2 (11.10.7), 405-1 (11.11.5)

Il coinvolgimento delle persone è da sempre, una componente fondamentale per noi di RAM. L'attenzione costante per il **miglioramento e la valorizzazione** delle risorse si riflette nell'acquisizione e nell'aggiornamento continuo delle competenze necessarie per affrontare le sfide emergenti del nostro settore. Promuoviamo la crescita individuale all'interno dell'organizzazione attraverso vari strumenti, tra cui corsi di formazione, opportunità di mobilità esterna presso le sedi degli azionisti e cambi di ruolo per acquisire nuove competenze. Queste strategie mirano a mantenere un rapporto di valore tra i dipendenti e l'azienda, favorendo lo sviluppo delle conoscenze e delle soft skill. Inoltre, le nuove competenze acquisite dal nostro personale ci consentono di affrontare al meglio le sfide della transizione energetica, contribuendo così a potenziare la resilienza lavorativa nel lungo termine.



Provenienza dei dipendenti



Provenienza dei neoassunti



Come costruiamo la nostra Squadra

Il nostro organico è composto da 645 risorse a ruolo, suddivise in 7 dirigenti, 70 quadri, 315 impiegati e 253 operai. Fanno parte della squadra di management 5 dirigenti rientranti nella fascia d'età over 50, mentre i restanti 2 nella fascia tra i 30 ed i 50 anni. Allo stesso modo, il 59% dei quadri rientra nella fascia over 50, mentre il restante 41% nella fascia tra i 30 ed i 50 anni. **Il numero delle donne in posizioni da Quadro è in continua crescita**, registrando un incremento del 36% sul triennio 2021-2023, per un totale di 15 risorse. La maggioranza dei dipendenti proviene da Milazzo (54%), e se includiamo i comuni limitrofi²⁹, arriviamo all'80%, mentre considerando l'intera provincia di Messina copriamo il 98% del personale. Dei 645 dipendenti totali, il 90% ha un contratto a tempo indeterminato, con un'anzianità media di servizio di 21 anni e un'età media di 46 anni. Nel 2023, abbiamo celebrato il 25° anniversario di servizio di 25 dipendenti.

Abbiamo assunto 29 nuove risorse, 4 laureati e 25 diplomati, di cui il 93% proveniente dalla provincia di Messina. Dei neoassunti, 24 sono stati assunti con contratto di apprendistato e 5 con un contratto a tempo indeterminato. Queste nuove assunzioni, l'83% delle quali riguarda risorse al di sotto dei 30 anni, rappresentano **un importante ricambio generazionale** ed offrono opportunità ai giovani del comprensorio, contribuendo anche a contrastare i tassi di disoccupazione elevati nella nostra regione. La strategia che abbiamo adottato è ancora più importante in un territorio come il nostro e come l'intera Regione Sicilia, che ha purtroppo, da tempo, tassi di disoccupazione tra i più elevati in Italia (15,9% nel 2023 rispetto al 7,9% nazionale)³⁰. Nel complesso, il numero di laureati presenta una tendenza costante in aumento negli ultimi anni, rappresentando il 18% del totale della forza lavoro, che nel 2023 registra un totale di 113 laureati e 526 diplomati. Anche il dato sulle donne laureate presenta una tendenza in costante crescita, registrando un incremento del 32% sul triennio 2021-2023.

Il processo di selezione

Il nostro processo di selezione è cruciale per un'azienda impegnata in un'attività complessa e strategica come la nostra, dove le competenze relazionali e la capacità di lavorare in team hanno importanza pari alle conoscenze tecniche. Collaboriamo con le migliori società di recruiting per gestire il processo di selezione, che si articola in tre fasi: analisi dei CV ricevuti tramite il nostro sito web, valutazioni psicoattitudinali e colloqui tecnici.

²⁷ Barcellona – Merì – San Filippo del Mela – Pace del Mela – Santa Lucia – Gualtieri.

²⁸ Lombardia, Lazio, Campania, Calabria.

²⁹ I comuni limitrofi a Milazzo considerati sono: Barcellona Pozzo di Gotto, Merì, Santa Lucia del Mela, San Filippo del Mela, Pace del Mela, Gualtieri.

³⁰ Banca d'Italia – Economie regionali: L'economia della Sicilia 2023/41, pag. 14 (bancaditalia.it).

Salute e benessere dei dipendenti

Noi mettiamo le nostre persone al centro di tutto quello che facciamo

La sicurezza dei nostri lavoratori è fondamentale per il successo della nostra organizzazione. Anche per tale obiettivo, abbiamo adeguato le nostre strategie ed il nostro sistema di gestione sulla salute e sicurezza in conformità con il **Testo Unico sulla Sicurezza del Lavoro** (d. lgs. 81/2008). Il nostro impegno, tuttavia, non si limita al mero rispetto delle previsioni normative, ma si esplica in una reale attenzione anche al miglioramento continuo delle condizioni di lavoro e della qualità della vita lavorativa attraverso un welfare aziendale mirato.

Nel contesto odierno, il **benessere dei nostri dipendenti assume un ruolo fondamentale**, e ad esso dedichiamo programmi di promozione della salute e di prevenzione. Attraverso campagne informative e collaborazioni con esperti del settore, cerchiamo di rafforzare la cultura del benessere e della sicurezza in ogni ambito in cui agiamo, promuovendo un ambiente positivo dove ogni individuo sia attivamente coinvolto nel mantenimento e nel miglioramento della propria salute.

Protocollo sanitario (d. lgs. 81/2008)

In ottemperanza al Testo Unico sulla Sicurezza del Lavoro (d. lgs. 81/2008), ci siamo dotati di un Protocollo Sanitario, noto anche come **Piano di Sorveglianza Sanitaria**. Il piano è l'insieme di esami medici ed accertamenti sanitari a cui devono essere sottoposti tutti i lavoratori. Le visite previste sono condotte dal Medico Competente e mirano a **valutare lo stato di salute dei lavoratori in relazione ai rischi specifici dei diversi ambienti di lavoro ed in funzione di diversi momenti della vita lavorativa**. Questo documento elenca gli accertamenti sanitari specifici per ogni mansione mirati a mitigarne i rischi specifici, indicando anche la periodicità delle visite mediche, seguendo il Protocollo Sanitario definito dal Medico Competente e considerando i rischi specifici di ogni ruolo e ambiente di lavoro, come indicato nel **Documento di Valutazione dei Rischi (DVR)**. Nel corso del 2023 abbiamo effettuato ben **607 visite mediche** al nostro personale presso la struttura attrezzata di cui disponiamo all'interno di RAM.



Progetto Salute

Nel Luglio 2023 abbiamo avviato il **Progetto Salute**, un'iniziativa su base volontaria volta alla prevenzione dei nostri dipendenti. Questo programma include varie iniziative di **screening** e **monitoraggio** della salute. Il progetto ha una durata di due anni e nel 2023 ha coinvolto 294 dipendenti.

Work-life balance e interazione sociale

Abbiamo proseguito ad offrire ai dipendenti un sistema di benefit e welfare aziendale, che include attività di dopolavoro e servizi di supporto educativo per i figli dei dipendenti. In particolare, per quest'ultimi abbiamo dato l'opportunità di partecipare a **soggiorni estivi** e **summer camp**. Durante queste esperienze, hanno praticato sport, partecipato a laboratori creativi e affrontato tematiche attuali come **ambiente e inclusione**, migliorando anche le loro competenze linguistiche in inglese.

Rientra in tale ambito anche l'applicazione dell'accordo sulla **Smart Work Policy** definito nel 2022, il quale stabilisce le modalità di gestione del lavoro flessibile garantendo la possibilità di lavorare in remoto per un massimo di quattro giorni al mese in condizioni normali e in misura maggiore per le situazioni di particolare rilevanza, come ad esempio per donne, genitori o dipendenti con fragilità.

Open Day: Fabbrica aperta ai familiari dei dipendenti

Tra le attività extralavorative che abbiamo organizzato, il 25 Novembre 2023 abbiamo tenuto un **Open Day** per fare conoscere ai familiari dei nostri dipendenti il lavoro quotidiano all'interno dello stabilimento. L'evento, suddiviso in due sessioni, una mattutina e una pomeridiana, ha visto la partecipazione di circa **200 persone** che hanno avuto la possibilità di visitare lo stabilimento ed interfacciarsi con le attività che svolgiamo.

3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse

GRI 403-5 (11.9.6), 404-1 (11.10.6), 404-2 (11.10.7)

“Accompagniamo i nostri dipendenti fin dall’inizio del loro inserimento in azienda, supportandoli nello sviluppo della loro carriera professionale. Attraverso politiche retributive competitive, premi di risultato e una valutazione attenta dei contributi professionali, ci impegniamo a fornire un ambiente che valorizza sia la formazione sia lo sviluppo delle competenze trasversali.”

Antonino Minutoli, Responsabile Risorse Umane e Organizzazione RAM



La nostra dedizione per i dipendenti è evidente: RAM mostra un alto **tasso di retention** pari a 98%³¹ e crediamo che ciò sia il risultato della speciale attenzione che poniamo all'equilibrio tra vita lavorativa e personale e dei numerosi programmi di welfare che offriamo. I nostri principi fondamentali per attirare e trattenere il personale sono la gestione efficace, la sicurezza, la specializzazione avanzata e la crescita professionale grazie alla formazione continua. Crediamo che il miglioramento continuo sia essenziale per le strategie di innovazione di ogni azienda. Questi fattori, uniti ai continui investimenti in tecnologia innovativa, ci permettono di rendere la nostra società sempre più sostenibile e allineata con le sfide della transizione energetica.



³¹ Il dato è calcolato prendendo il numero totale dei dipendenti in forza al 1° Gennaio (645) a cui si sottrae il numero di cessazioni avvenute nel corso dell'anno (12), il tutto diviso per il numero totale dei dipendenti in forza al 1° Gennaio 2023.

21.863 ore
di formazione (+74% rispetto al 2022)

34 ore
medie di formazione per dipendente
(+69% rispetto al 2022)

Distribuzione delle ore³² di formazione tra i diversi inquadramenti



Attraverso la formazione, ci impegniamo ad elevare le abilità dei nostri collaboratori in armonia con gli obiettivi di crescita aziendale. Per una gestione efficace e uno stimolante sviluppo del personale, ci concentriamo su un processo di **valorizzazione e valutazione** delle capacità individuali. Tale processo si pone alla base della pianificazione delle attività formative, con l'obiettivo di costruire e proteggere il patrimonio delle competenze dei dipendenti. Inoltre, in considerazione del nostro impegno rispetto alle tematiche di sostenibilità, promuoviamo e diffondiamo internamente i nostri principi e le nostre iniziative, soprattutto ai dipendenti neoassunti.

Questo processo ha l'obiettivo di diffondere una cultura votata al rispetto dell'ambiente nelle nostre operations, oltre che a consolidare le conoscenze nell'ambito ESG. Nel 2023 la formazione del personale ha registrato un **aumento dei corsi erogati e della spesa dedicata** con l'obiettivo della valorizzazione delle risorse. Rispetto agli anni precedenti, in cui la formazione era prevalentemente incentrata su modalità a distanza e in e-learning, nel 2023 abbiamo aumentato il numero di corsi in presenza per garantire un maggior grado di coinvolgimento ed una maggiore efficacia.

³² Del totale delle ore di formazione erogate alle donne (918 ore), il 37% riguarda quadri, il 35% impiegate ed il 28% apprendiste. Non sono presenti donne negli inquadramenti dirigenti.



Il nostro piano di formazione annuale

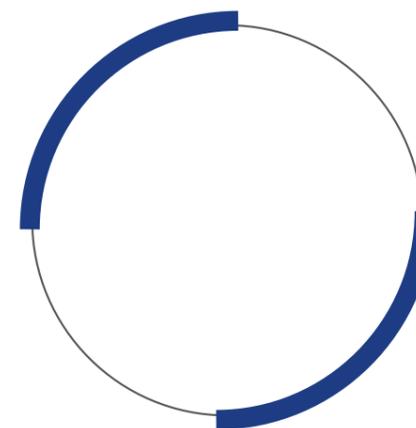
Il nostro piano annuale di formazione spazia su vari ambiti, dalle normative di legge all'ottenimento e mantenimento delle certificazioni. La **formazione tecnica** è indirizzata a figure professionali specifiche, per sviluppare competenze specialistiche nella gestione degli impianti, nell'uso di strumenti software avanzati e nell'adozione della trasformazione digitale. Inoltre, offriamo **attività di sviluppo delle competenze trasversali**, come le lingue straniere e le soft skill. La formazione si articola in tre principali categorie: Compliance (obbligatoria per legge), Tecnica e Trasversale.

Le opportunità di crescita presso i nostri azionisti

Crediamo fermamente che il valore di un'organizzazione sia intrinsecamente legato alla crescita e allo sviluppo dei suoi dipendenti.

Tra le politiche di gestione e sviluppo del nostro personale, vogliamo evidenziare una particolare opportunità che deriva dalla nostra particolare struttura societaria. Essendo una joint venture creata da ENI e Kuwait Petroleum Italia, i nostri dipendenti godono di un **vantaggio straordinario**: la possibilità dell'interscambio professionale con i nostri azionisti. Questa opportunità si traduce nella condivisione di conoscenze, esperienze e migliori pratiche tra diverse realtà e culture aziendali, arricchendo il bagaglio professionale e personale.

Siamo convinti che questo interscambio rappresenti un tassello fondamentale nella valorizzazione del capitale umano e un fattore distintivo che rende la Raffineria di Milazzo un luogo dove **crescere, imparare e innovare**.



Formazione erogata per tipologia di corsi

Tipologia di corsi	Descrizione dei corsi	Ore	% sul totale
COMPLIANCE	La formazione riguarda tematiche disciplinate dalle normative vigenti, previste dalla legge o previste per il mantenimento delle certificazioni.	10.013	46%
TECNICA	La formazione tecnica è rivolta a particolari figure professionali per lo sviluppo di competenze specialistiche nella gestione degli impianti, nell'utilizzo dei più avanzati strumenti software e nello sfruttamento del potenziale della trasformazione digitale.	8.934	41%
TRASVERSALE	Attività destinate allo sviluppo di competenze e capacità trasversali a quelle tecniche, come le lingue straniere e le soft skill.	2.916	13%
		21.863	100%

Di seguito si riporta il dettaglio dei principali corsi erogati:

Formazione erogata per corso

Corsi	Descrizione dei corsi	Ore
TOLLERANZA ZERO	Progetto formativo dedicato alla diffusione fra tutti i dipendenti di RAM delle linee guida e dei principi espressi dal nostro Codice Etico. Infatti, noi di RAM, rifiutiamo qualsiasi comportamento che possa costituire violenza fisica o psicologica ed ogni costrizione, molestia e mobbing, prevedendo un approccio di "Tolleranza Zero" .	736
OPERATORI POLIFUNZIONALI	Formazione destinata ai nostri operatori con maggiore esperienza che operano in tutti gli impianti dello stesso reparto. Il corso ha contribuito ad aumentare le competenze tecniche e la consapevolezza dei rischi legati alla sicurezza dei diversi impianti e apparecchiature.	264
SMART OPERATOR	Per favorire una maggiore efficienza nel lavoro svolto dai nostri dipendenti ed un'accortezza sempre maggiore alla sicurezza, abbiamo sviluppato un piano formativo per l'adozione di strumentazioni innovative come Smartphone EX-02, che permettono agli operatori di avviare la richiesta dei permessi di lavoro ai fini della sicurezza direttamente dallo smartphone.	536

3.3 Adesione al Contratto Collettivo Nazionale del Lavoro e le relazioni con le associazioni sindacali

GRI 2-30

Anche nel 2023, le nostre relazioni industriali sono state caratterizzate da un dialogo aperto e costruttivo con i **rappresentanti dei lavoratori (RSU)** e le Organizzazioni Sindacali. Attraverso uno scambio continuo e trasparente di informazioni e appositi momenti di confronto, sono stati affrontati, discussi e definiti svariati argomenti di interesse generale e specifici. Fra questi sono da evidenziare gli accordi per un ulteriore miglioramento del welfare aziendale e l'adesione al meccanismo dell'isopensione.

Le rappresentanze sindacali in RAM

Tutti i nostri dipendenti sono assunti in conformità al **Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro (CCNL) del settore Energia e Petrolio**, il quale stabilisce un sistema articolato di rappresentanza. Questo sistema include una RSU (Rappresentanza Sindacale Unitaria) eletta da tutti i lavoratori e composta da 13 membri, che comprende anche 5 RLSA (Rappresentanti dei Lavoratori per Salute Sicurezza e Ambiente), oltre alle Segreterie aziendali e ai rappresentanti delle Segreterie Territoriali di categoria FILCTEM-CGIL³³, FEMCA-CISL³⁴, UILTEC-UIL³⁵ e UGL Chimici - Energia.

Il nostro impegno nel coinvolgimento delle rappresentanze sindacali è volto a favorire un clima lavorativo positivo, basato sulla collaborazione e sulla fiducia reciproca, così garantendo anche il miglioramento continuo delle condizioni lavorative dei nostri dipendenti.

³³ FILCTEM è l'acronimo di Federazione Italiana Lavoratori Chimica, Tessile, Energia, Manifatture.

³⁴ FEMCA è l'acronimo di Federazione Energia, Moda, Chimica e Affini.

³⁵ UILTEC sta per Unione Italiana Lavoratori del Tessile, Energia e Chimica.

4. NOTA METODOLOGICA

GRI 2-2, 2-3, 2-4

Dal 2011, noi di RAM abbiamo preso l'iniziativa di pubblicare ogni anno un Report di Sostenibilità al fine di mantenere informati tutti i nostri stakeholders (tra cui cittadini, istituzioni, comunità locali, media, azionisti, finanziatori, dipendenti, fornitori, clienti, autorità, ecc.) riguardo le **decisioni, le attività, gli impatti e i risultati dell'azienda in termini ambientali, sociali e di governance (ESG)**.

Considerando un'evoluzione legislativa che costringerà la Società a sottostare alla nuova direttiva Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD), il documento è stato redatto secondo i "GRI Sustainability Reporting Standards" del Global Reporting Initiative aggiornati nel 2021, con opzione "with reference". Il periodo di riferimento per questo documento è dal 1° gennaio al 31 dicembre 2023. Il perimetro di rendicontazione del presente Bilancio coincide con l'intera società. Per garantire la massima qualità dei contenuti, sono stati applicati i seguenti principi previsti dal GRI:

- **Accuratezza:** è stato applicato un grado di dettaglio meticoloso per migliorare la comprensione della performance di sostenibilità di RAM durante l'anno fiscale 2023;
- **Equilibrio:** le informazioni divulgate rendono conto della performance di RAM nel periodo di rendicontazione in modo equilibrato, considerando sia i risultati passati che le strategie future dell'azienda;
- **Chiarezza:** affinché le informazioni siano facilmente accessibili a tutti, sono stati diffusi un linguaggio semplice, grafici e tabelle che illustrano le prestazioni dell'azienda;
- **Comparabilità:** i dati sono riportati per il triennio 2021-2023, in modo da poter confrontare le prestazioni nel tempo. Inoltre, le informazioni sono divulgate in conformità con gli standard GRI, in modo da consentire la comparabilità con altri attori;

- **Completezza:** gli impatti trattati nel presente Bilancio sono rappresentati nella loro interezza e rappresentano gli aspetti ambientali, sociali ed economici più rilevanti dell'attività di RAM, in modo da consentire una valutazione esaustiva della performance dell'azienda nell'esercizio 2023;
- **Contesto di sostenibilità:** le prestazioni di RAM sono presentate nel più ampio contesto dello sviluppo sostenibile;
- **Rilevanza temporale:** questo documento è stato pubblicato nel 2024;
- **Verificabilità:** RAM ha raccolto e analizzato i dati in modo tale che le informazioni possano essere esaminate per stabilirne la veridicità.

Le informazioni divulgate in questo Bilancio presentano il principio di *materialità o rilevanza*. I risultati dell'analisi di materialità sono descritti nella sezione "Analisi di materialità".

Per aggiornare l'approccio di rendicontazione e allinearlo con i nuovi Universal Standards - in particolare l'individuazione degli impatti richiesti dal GRI 3 - l'analisi di materialità è stata condotta per la prima volta utilizzando il GRI 11: Sector Standard Oil & Gas, una novità chiave della revisione 2021 dei GRI. Questo ha permesso l'introduzione di nuovi temi nella valutazione della materialità, tra cui: l'adattamento climatico, la transizione energetica, la tutela degli ecosistemi, la tutela della risorsa idrica, la gestione dei rifiuti, la creazione di valore per il territorio e la tutela dei diritti umani e le pari opportunità.

4.1 Analisi di Materialità

GRI 3-1, 3-2

In merito alle attività svolte per l'analisi di materialità, così come previsto dallo Standard GRI 3 "Material Topics", si rimanda al paragrafo 1.4.1 per il dettaglio.



Riportiamo qui di seguito i temi materiali, ognuno accostato ai rispettivi impatti positivi e negativi (attuali o potenziali), che riassumono le principali esternalità ambientali e sociali di RAM:

Temi materiali	Impatti associati
GESTIONE DEI CONSUMI ENERGETICI E DELLE EMISSIONI CLIMALTERANTI	Generazione di emissioni di gas a effetto serra (Negativo, Effettivo)
TUTELA DEGLI ECOSISTEMI	Mancata efficienza nell'uso delle materie prime (Negativo, Effettivo) Squilibrio negli ecosistemi e nella biodiversità (Negativo, Potenziale)
QUALITÀ DELL'ARIA	Generazioni di emissioni inquinanti (Negativo, Effettivo)
TUTELA DELLA RISORSA IDRICA	Consumo e depauperamento della risorsa idrica (Negativo, Effettivo)
GESTIONE RESPONSABILE DEI RIFIUTI	Impatti legati alla generazione e allo smaltimento dei rifiuti (Negativo, Effettivo)
SALVAGUARDIA DELLA COMUNITÀ LOCALE	Impatti negativi legati all'emissioni odorigene (Negativo, Effettivo)
SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO	Impatti sulla salute e sicurezza dei lavoratori (Negativo, Effettivo)
DIVERSITÀ E SVILUPPO DEI DIPENDENTI	Sviluppo e valorizzazione delle competenze (Positivo, Effettivo) Episodi di discriminazione e assenza di pari opportunità (Negativo, Potenziale)
CREAZIONE DI VALORE PER IL TERRITORIO	Contributo alla generazione e distribuzione di valore economico (Positivo, Effettivo) Contributo allo sviluppo dell'economia locale (Positivo, Effettivo)
ETICA E INTEGRITÀ DI BUSINESS	Impatti legati all'adozione di comportamenti corruttivi (Negativo, Potenziale) Danni dovuti all'adozione di comportamenti anti-competitivi (Negativo, Potenziale)

Nel 2023, i temi di massima importanza sono stati raggruppati in ordine di rilevanza decrescente come segue:

1. Gestione dei consumi energetici e delle emissioni climalteranti, Qualità dell'aria, Salute e Sicurezza sul lavoro: questi tre temi materiali, risultati come molto significativi, riflettono numerosi argomenti introdotti dal GRI 11 Sector Standard per Oil & Gas, tra cui biodiversità, adattamento al cambiamento climatico, tutela della risorsa idrica e gestione responsabile dei rifiuti, in parallelo al rafforzamento della sicurezza dei lavoratori.

Nello specifico, la questione delle emissioni di gas serra ha sempre avuto un ruolo centrale per RAM, in particolare nelle strategie finalizzate alla riduzione di queste emissioni, con lo scopo di proteggere individui e territori circostanti.

2. Creazione di valore per il territorio, Diversità e sviluppo dei dipendenti: questi due temi materiali, risultati come rilevanti, evidenziano il ruolo cruciale di RAM nel produrre un'esternalità positiva sull'economia locale, generando occupazione e incentivando nuovi investimenti grazie alla sua solida gestione operativa.

4.2 Metodologia utilizzata per la raccolta dei dati

Per la redazione del seguente Bilancio sono stati raccolti dati socio-ambientali, di natura quantitativa e qualitativa, utilizzando formulari di raccolta dati e interviste personalizzate.

RAM mette in pratica il principio di precauzione in questo report.

Le informazioni qualitative e quantitative contenute all'interno del suddetto Bilancio di Sostenibilità sono state raccolte attraverso delle interviste e attraverso lo scambio di documentazione con i responsabili delle principali funzioni aziendali.

Di seguito, in aggiunta a quanto indicato nei singoli capitoli, si riporta il dettaglio delle principali metodologie per il calcolo degli indicatori di prestazione di carattere non finanziario presenti in questo Bilancio:

- **L'indice di frequenza degli infortuni** si calcola dividendo il numero totale di infortuni registrabili (escludendo gli infortuni in itinere) per il numero di ore lavorate nello stesso periodo, e moltiplicando il risultato per 200.000.
- **L'indice di gravità degli infortuni** si calcola dividendo il numero complessivo di infortuni che hanno causato un'assenza dal lavoro superiore a 180 giorni per il numero totale di ore lavorate nello stesso periodo di tempo.
- **Le emissioni di gas serra** sono calcolate in conformità con le linee guida imposte dallo standard globale *GHG Protocol Corporate Accounting and Reporting Standard*, sviluppato dal World Resources Institute (WRI) e dal World Business Council on Sustainable Development (WBCSD).
- Il dato relativo al **numero di risorse in organico** è stato calcolato attraverso il conteggio per numero di teste dei dipendenti in forza al termine del periodo di rendicontazione.
- La Raffineria e la Centrale di Cogenerazione Termica sono soggetti a due Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) diverse. I limiti AIA per la Raffineria e la Centrale di Cogenerazione Termica sono definiti dai corrispondenti Decreti AIA.

Il presente documento è sottoposto a un esame limitato (secondo i criteri indicati dal principio ISAE 3000 Revised) da PricewaterhouseCoopers S.p.A. (PwC). Il Bilancio di Sostenibilità è approvato dal Consiglio di Amministrazione e reso disponibile sul sito www.raffineriadimilazzo.it, nella sezione "Sostenibilità". In seguito, è possibile consultare il "GRI Content Index" che elenca gli indicatori GRI e gli SDGs (Obiettivi di Sviluppo Sostenibile dell'Agenda ONU 2030) ritenuti prioritari per la Raffineria di Milazzo.



GRI Content Index

Dichiarazione d'uso	RAFFINERIA DI MILAZZO SOCIETA' CONSORTILE PER AZIONI ha presentato una rendicontazione in conformità agli Standard GRI per il periodo compreso tra il 1 gennaio 2023 e il 31 dicembre 2023
Utilizzato GRI 1	GRI 1 – Principi Fondamentali – versione 2021
Standard di settore GRI pertinenti	GRI 11 – Settore petrolifero e gas 2021

STANDARD GRI	DISCLOSURE	SEZIONE	STANDARD DI SETTORE GRI RIF. NO	
GENERAL DISCLOSURES				
GRI 2: General Disclosures (2021)	2-1 Dettagli organizzativi	1. Chi siamo 1.1 Come siamo organizzati	-	
	2-2 Entità incluse nel report di sostenibilità dell'azienda	Nota Metodologica	-	
	2-3 Riporta periodo, frequenza e punto di contatto	Nota Metodologica	-	
	2-4 Rideterminazione delle informazioni	Nota Metodologica	-	
	2-5 Assicurazione esterna	Relazione della società di Revisione	-	
	2-6 Attività, catena del valore e altri rapporti commerciali	1. Chi siamo 3.1 Ognuno di noi	-	
	2-7 Dipendenti	3.1 Ognuno di noi	-	
	2-8 Lavoratori non dipendenti	3.1 Ognuno di noi	-	
	2-9 Struttura e composizione della governance	1.1 Come siamo organizzati	-	
	2-10 Nomina e selezione del più alto organo di governance	1.1 Come siamo organizzati	-	
	2-11 Presidente del più alto organo di governo	1.1 Come siamo organizzati	-	
	2-22 Dichiarazione sulla strategia di sviluppo sostenibile	Lettera agli Stakeholders	-	
	2-23 Impegni politici	1.4 La sostenibilità per RAM	-	
	2-24 Incorporazione degli impegni politici	1.4 La sostenibilità per RAM	-	
	2-27 Conformità a leggi e regolamenti	1.2 I principi e l'etica che ci guidano	-	
	2-28 Associazioni di appartenenza	1.4.2 Il dialogo con gli stakeholder	-	
	2-29 Approccio al coinvolgimento delle parti interessate	1.4.2 Il dialogo con gli stakeholder	-	
	2-30 Contratti collettivi di lavoro	3.2 Adesione al Contratto Collettivo Nazionale del lavoro e le relazioni con le associazioni sindacali	-	
	TEMI MATERIALI			
	GRI 3: Temi materiali (2021)	3-1 Processo per determinare i temi materiali	Nota metodologica	-
		3-2 Lista dei temi materiali	Nota metodologica	-
	DIMENSIONE GOVERNANCE SDGs 8, 9			
	CREAZIONE DI VALORE PER IL TERRITORIO			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.4.2 Il dialogo con gli stakeholder 1.5.1 La generazione e distribuzione di valore	-	
	GRI 201-1 (2016)	Valore economico diretto generato e distribuito	1.4.2 Il dialogo con gli stakeholder 1.5.1 La generazione e distribuzione di valore	
GRI 202-2 (2016)	Proporzione di dirigenti assunti dalle comunità locali	3.1 Ognuno di noi	11.14.3	
GRI 203: Impatti economici indiretti (2016)	203-1 Investimenti infrastrutturali e servizi finanziari	1.4.2. Il dialogo con gli stakeholder 1.5.1 La generazione e distribuzione di valore 2. Un'eccellenza tecnologica e operativa 2.5.1 Asset integrity e sicurezza dei processi	11.14.4	
	203-2 Impatti economici indiretti significativi	1.5.2 Iniziative per lo sviluppo delle comunità locali 2. Un'eccellenza tecnologica e operativa 2.1 Il nostro impegno per la tutela dell'ambiente e del territorio 2.1 Il nostro impegno per la tutela dell'ambiente e del territorio	11.14.5	
GRI 204-1 (2016)	Proporzione di spesa verso i fornitori locali	1.4.2 Il Dialogo con gli Stakeholders	11.14.6	
ETICA ED INTEGRITÀ DI BUSINESS				
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.2 I principi e l'etica che ci guidano 1.5.1 La generazione e distribuzione di valore	-	
	GRI 205-3 (2016)	Episodi di corruzione confermati e azioni intraprese	1.2 I principi e l'etica che ci guidano	
GRI 206-1 (2016)	206-1 Comportamenti anti-competitivi	1.2 I principi e l'etica che ci guidano	11.20.4	
GRI 207-1 (2019)	Approccio alla fiscalità	1.2 I principi e l'etica che ci guidano 1.5.1 La generazione e distribuzione di valore	11.21.4	
DIMENSIONE AMBIENTALE SDGs 7,12,13,14				
TUTELA DEGLI ECOSISTEMI				
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.3 I prodotti e la logistica	-	
	GRI 301-1 (2016)	Materiali usati per peso e volume	1.3 I prodotti e la logistica	

STANDARD GRI	DISCLOSURE	SEZIONE	STANDARD DI SETTORE GRI RIF. NO
TUTELA DELLA RISORSA IDRICA			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	2.3 La gestione della risorsa idrica 2.2 Un uso razionale dell'energia. Il nostro contributo alla transizione energetica	-
	303-1 Interazioni con l'acqua come una risorsa condivisa	2.3 La gestione della risorsa idrica	11.6.2
GRI 303: Acqua e scarichi (2018)	303-2 Gestione degli impatti legati agli scarichi idrici	2.3 La gestione della risorsa idrica	11.6.2
	303-3 Prelievo di acqua	2.3 La gestione della risorsa idrica	11.6.2
	303-4 Scarico dell'acqua	2.3 La gestione della risorsa idrica	11.6.2
	303-5 Consumo di acqua	2.3 La gestione della risorsa idrica	11.6.2
Indicatore autonomo non GRI OG6 (2012)	Volume di idrocarburi sfatato e bruciato in torcia	2.2 Un uso razionale dell'energia. Il nostro contributo alla transizione energetica	11.1.5
GESTIONE DEI CONSUMI ENERGETICI E DELLE EMISSIONI CLIMALTERANTI			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	2.1.3 Emissioni gas a effetto serra (GHG) 2.1.1 Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente 2.2 Un uso razionale dell'energia. Il nostro contributo alla transizione energetica	-
	GRI 302-1 (2016)	Consumo di energia interno all'organizzazione	2.2 Un uso razionale dell'energia. Il nostro contributo alla transizione energetica
GRI 305: Emissioni (2016)	305-1 Emissioni GHG (Scope 1) dirette	2.1.3 Emissioni gas a effetto serra (GHG)	11.1.5
	305-2 Emissioni GHG (Scope 2) indirette	2.1.3 Emissioni gas a effetto serra (GHG)	11.1.6
	305-5 Riduzione delle emissioni di GHG	2.1.3 Emissioni gas a effetto serra (GHG) 2.1.1 Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente	11.2.3
QUALITÀ DELL'ARIA			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	2.1.3 Emissioni gas a effetto serra (GHG)	-
	GRI 305: Emissioni (2016)	305-7 Ossidi di azoto (NOx), ossidi di zolfo (SOx) e altre emissioni significative	2.1.3 Emissioni gas a effetto serra (GHG)
GESTIONE RESPONSABILE DEI RIFIUTI			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	2.3 La gestione della risorsa idrica 2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti	-
	306-1 Produzione di rifiuti e impatti significativi legati ai rifiuti	2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti	11.5.2
GRI 306: Rifiuti (2020)	306-2 Gestione degli impatti significativi dei rifiuti	2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti	11.5.3
	306-3 Rifiuti prodotti	2.3 La gestione della risorsa idrica 2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti	11.5.4
Indicatore autonomo secondo linee guida GRI 306-3 (2016)	306-3 (2016) Sversamenti significativi	2.4 Una gestione responsabile dei rifiuti	11.8.2 11.8.3
DIMENSIONE SOCIALE SDGs 8			
SALVAGUARDIA DELLA COMUNITÀ LOCALE (Tema non GRI)			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.5 L'impatto sul territorio	-
SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	1.2 I principi e l'etica che ci guidano 2.1.1 Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente 2.5.1 Asset integrity e sicurezza dei processi 2.5.2 La manutenzione degli impianti 3.1 Ognuno di noi 3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse	-
	403-1 Sistema di gestione della salute e della sicurezza sul lavoro	1.2 I principi e l'etica che ci guidano 2.1.1 Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente	11.9.2
GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro (2018)	403-2 Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	2.1.1 Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente 2.5.1 Asset integrity e sicurezza dei processi 2.5.2 La manutenzione degli impianti	11.9.3
	403-3 Servizi di salute sul lavoro	3.1 Ognuno di noi	11.9.4
GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro (2018)	403-4 Partecipazione, consultazione e comunicazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	2.6.1 La sicurezza per RAM	11.9.5
	403-5 Formazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse	11.9.6
GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro (2018)	403-6 Promozione della salute dei lavoratori	2.6.1 La sicurezza per RAM	11.9.7
	403-7 Prevenzione e mitigazione degli impatti sulla salute e sulla sicurezza sul lavoro direttamente collegati alle relazioni commerciali	2.5.2 La manutenzione degli impianti	11.9.8
GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro (2018)	403-8 Lavoratori coperti da un sistema di gestione della salute e della sicurezza sul lavoro	2.1.1 Le migliori tecnologie per la tutela dell'ambiente	11.9.9
	403-9 Infortuni sul lavoro	2.6.1 La sicurezza per RAM	11.9.10
DIVERSITÀ E SVILUPPO DEI DIPENDENTI			
GRI 3: Temi materiali (2021)	3-3 Gestione dei temi materiali	3.1 Ognuno di noi 3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse	-
	GRI 401-1 (2016)	401-1 Nuove assunzioni e turnover	3.1 Ognuno di noi
GRI 404: Formazione e istruzione (2016)	404-1 Ore di formazione annua per dipendente	3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse	11.10.6
	404-2 Programmi di aggiornamento delle competenze dei dipendenti e di assistenza alla transizione	3.1 Ognuno di noi 3.2 Sviluppo e valorizzazione delle risorse	11.10.7
GRI 405-1 (2016)	Diversità degli organi di governo e dei dipendenti	3.1 Ognuno di noi	11.11.5
GRI 406-1 (2016)	Episodi di discriminazione e misure correttive adottate	Nel corso del 2023 non ci sono state segnalazioni di episodi di discriminazione	11.11.7

Relazione della società di revisione

GRI 2-5



Relazione della società di revisione indipendente sul bilancio di sostenibilità

Al Consiglio di Amministrazione della Raffineria di Milazzo SCpA

Siamo stati incaricati di effettuare un esame limitato (*“limited assurance engagement”*) del Bilancio di Sostenibilità della Raffineria di Milazzo SCpA (di seguito *“la Società”*) relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2023.

Responsabilità degli Amministratori per il Bilancio di Sostenibilità

Gli Amministratori della Raffineria di Milazzo SCpA sono responsabili per la redazione del Bilancio di Sostenibilità in conformità ai *“Global Reporting Initiative Sustainability Reporting Standards”* definiti dal GRI - *Global Reporting Initiative* (*“GRI Standards”*), come descritto nel paragrafo *“Nota metodologica”* del Bilancio di Sostenibilità.

Gli Amministratori sono altresì responsabili per quella parte del controllo interno da essi ritenuta necessaria al fine di consentire la redazione di un Bilancio di Sostenibilità che non contenga errori significativi dovuti a frodi o a comportamenti o eventi non intenzionali.

Gli Amministratori sono inoltre responsabili per la definizione degli obiettivi della Raffineria di Milazzo SCpA in relazione alla performance di sostenibilità, nonché per l'identificazione degli *stakeholder* e degli aspetti significativi da rendicontare.

Indipendenza della società di revisione e gestione della qualità

Siamo indipendenti in conformità ai principi in materia di etica e di indipendenza dell'International Code of Ethics for Professional Accountants (including International Independence Standards) (IESBA Code) emesso dall'International Ethics Standards Board for Accountants, basato su principi fondamentali di integrità, obiettività, competenza e diligenza professionale, riservatezza e comportamento professionale.

La nostra società di revisione applica l'*International Standard on Quality Management 1* (ISQM Italia 1), che richiede di configurare, mettere in atto e rendere operativo un sistema di gestione della qualità che include direttive e procedure sulla conformità ai principi etici, ai principi professionali e alle disposizioni di legge e dei regolamenti applicabili.

PricewaterhouseCoopers SpA

Sede legale: Milano 20145 Piazza Tre Torri 2 Tel. 02 77851 Fax 02 7785240 Capitale Sociale Euro 6.890.000,00 i.v. C.F. e P.IVA e Reg. Imprese Milano Monza Brianza Lodi 12979880155 Iscritta al n° 119644 del Registro dei Revisori Legali - Altri Uffici: Ancona 60131 Via Sandro Totti 1 Tel. 071 2132311 - Bari 70122 Via Abate Gimma 72 Tel. 080 5610211 - Bergamo 24121 Largo Belotti 5 Tel. 035 229691 - Bologna 40124 Via Luigi Carlo Farini 12 Tel. 051 6186211 - Brescia 25121 Viale Duca d'Aosta 28 Tel. 030 3597501 - Catania 95129 Corso Italia 302 Tel. 095 7532311 - Firenze 50121 Viale Ginnasi 15 Tel. 055 2482811 - Genova 16121 Piazza Piccapietra 9 Tel. 010 29041 - Napoli 80121 Via dei Mille 16 Tel. 081 36181 - Padova 35138 Via Vicenza 4 Tel. 049 873481 - Palermo 90141 Via Marchese Ugo 60 Tel. 091 349737 - Parma 43121 Viale Tanara 20/A Tel. 0521 275911 - Pescara 65127 Piazza Ettore Troilo 8 Tel. 085 4545711 - Roma 00154 Largo Fochetti 29 Tel. 06 570251 - Torino 10122 Corso Palestro 10 Tel. 011 556771 - Trento 38122 Viale della Costituzione 33 Tel. 0461 237004 - Treviso 31100 Viale Felissent 90 Tel. 0422 696911 - Trieste 34125 Via Cesare Battisti 18 Tel. 040 3480781 - Udine 33100 Via Pascolle 43 Tel. 0432 25789 - Varese 21100 Via Albuzzi 43 Tel. 0332 285039 - Verona 37135 Via Francia 21/C Tel. 045 8263001 - Vicenza 36100 Piazza Pontelandolfo 9 Tel. 0444 393311

www.pwc.com/it



Responsabilità della società di revisione

È nostra la responsabilità di esprimere, sulla base delle procedure svolte, una conclusione circa la conformità del Bilancio di Sostenibilità rispetto a quanto richiesto dai GRI Standards. Il nostro lavoro è stato svolto secondo i criteri indicati nel principio *“International Standard on Assurance Engagements ISAE 3000 (Revised) - Assurance Engagements Other than Audits or Reviews of Historical Financial Information”* (di seguito anche *“ISAE 3000 Revised”*), emanato dall'*International Auditing and Assurance Standards Board* (IAASB) per gli incarichi di *limited assurance*. Tale principio richiede la pianificazione e lo svolgimento di procedure al fine di acquisire un livello di sicurezza limitato che il Bilancio di Sostenibilità non contenga errori significativi. Pertanto, il nostro esame ha comportato un'estensione di lavoro inferiore a quella necessaria per lo svolgimento di un esame completo secondo l'*ISAE 3000 Revised* (*“reasonable assurance engagement”*) e, conseguentemente, non ci consente di avere la sicurezza di essere venuti a conoscenza di tutti i fatti e le circostanze significativi che potrebbero essere identificati con lo svolgimento di tale esame.

Le procedure svolte sul Bilancio di Sostenibilità si sono basate sul nostro giudizio professionale e hanno compreso colloqui, prevalentemente con il personale della Società responsabile per la predisposizione delle informazioni presentate nel Bilancio di Sostenibilità, nonché analisi di documenti, ricalcoli ed altre procedure volte all'acquisizione di evidenze ritenute utili.

In particolare, abbiamo svolto le seguenti procedure:

- 1) comparazione tra i dati e le informazioni di carattere economico-finanziario riportati nel paragrafo *“Il valore aggiunto generato per gli stakeholder”* del Bilancio di Sostenibilità e i dati e le informazioni incluse nel bilancio d'esercizio della Società;
- 2) comprensione dei processi che sottendono alla generazione, rilevazione e gestione delle informazioni qualitative e quantitative significative incluse nel Bilancio di Sostenibilità. In particolare, abbiamo svolto interviste e discussioni con il personale della Direzione di Raffineria di Milazzo SCpA e abbiamo svolto limitate verifiche documentali, al fine di raccogliere informazioni circa i processi e le procedure che supportano la raccolta, l'aggiornamento, l'elaborazione e la trasmissione dei dati e delle informazioni di carattere non finanziario alla funzione responsabile della predisposizione del Bilancio di Sostenibilità. Inoltre, per le informazioni significative, tenuto conto delle attività e delle caratteristiche della Società:
 - a) con riferimento alle informazioni qualitative contenute nel Bilancio di Sostenibilità abbiamo effettuato interviste e acquisito documentazione di supporto per verificarne la coerenza con le evidenze disponibili;
 - b) con riferimento alle informazioni quantitative, abbiamo svolto sia procedure analitiche che limitate verifiche per accertare su base campionaria la corretta aggregazione dei dati.

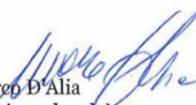


Conclusioni

Sulla base del lavoro svolto, non sono pervenuti alla nostra attenzione elementi che ci facciano ritenere che il Bilancio di Sostenibilità della Società Raffineria di Milazzo SCpA relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2023 non sia stato redatto, in tutti gli aspetti significativi, in conformità a quanto richiesto dai GRI Standards come descritto nel paragrafo "Nota metodologica" del Bilancio di Sostenibilità.

Palermo, 21 giugno 2024

PricewaterhouseCoopers SpA


Marco D'Alia
(Revisore legale)



RAFFINERIA DI MILAZZO S.C.p.A.

Società Consortile per Azioni

Sede legale in Milazzo (ME), 98057 Contrada Mangiavacca

Capitale Sociale € 171.143.000 interamente versato

Partita IVA, C.F. e numero di iscrizione al Registro delle Imprese di Messina 04966251003

R.E.A. di Messina n. 171213

Telefono: +39 090 9232 1

Si ringraziano tutti i colleghi che hanno collaborato alla realizzazione del presente volume.

Tutti i diritti riservati.

Nessuna parte del libro può essere riprodotta o diffusa con un mezzo qualsiasi, fotocopia o altro, senza il permesso scritto della Raffineria di Milazzo S.C.p.A.

www.raffineriadimilazzo.it

