

# Report di Sostenibilità 2025



“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
Il 2025 in numeri	8

# Indice



Nota metodologica e Analisi di materialità	90
GRI Content Index	94
Relazione della società di revisione	96

# Lettera agli stakeholder

GRI 2-22

Il 2025 si inserisce in una fase di profonda trasformazione del contesto energetico e industriale, caratterizzata da instabilità geopolitica, ridefinizione delle catene di approvvigionamento e crescente attenzione verso la **sicurezza energetica**, la **sostenibilità ambientale** e la **responsabilità sociale**. In questo scenario, continuiamo a considerare i fattori **Environmental, Social e Governance (ESG)** non come dimensioni separate, ma come elementi che orientano concretamente le nostre scelte strategiche, operative e di investimento, influenzando il modo in cui operiamo ogni giorno.

In un situazione oggettivamente complessa e in continua evoluzione, abbiamo proseguito il nostro percorso mantenendo saldi alcuni obiettivi essenziali: **continuità produttiva, affidabilità degli impianti e solidità industriale**. È su queste basi che continuiamo a contribuire alla sicurezza energetica del Paese e alla stabilità delle filiere, consapevoli del ruolo che la Raffineria svolge per il territorio e per il sistema industriale nazionale.



Nel 2025 abbiamo confermato il nostro **ruolo strategico** all'interno del sistema energetico italiano: con una lavorazione pari a **10,4 milioni di tonnellate di greggio** e una produzione di **9,5 milioni di tonnellate di prodotti finiti**, il sito ha contribuito in misura rilevante al fabbisogno energetico nazionale, coprendo circa il **18% della domanda di carburanti di autotrazione**. Anche nel settore dell'aviazione il nostro contributo resta significativo: il jet fuel prodotto avrebbe potuto sostenere oltre **59.000 voli** sulla tratta Catania-Milano, di cui quasi **15.000 alimentati con biojet**, a testimonianza dell'impegno verso soluzioni a minore intensità carbonica.

Parallelamente al presidio delle attività industriali, abbiamo continuato a investire nell'evoluzione del sito verso un modello energetico sempre più integrato ed efficiente, rafforzandone progressivamente l'**autonomia energetica** e le **performance ambientali**. Nel corso dell'anno abbiamo coperto il **76% del fabbisogno energetico** attraverso produzione interna e sviluppato ulteriormente il contributo delle **fonti rinnovabili**. Abbiamo avviato il percorso per la realizzazione di un grande impianto fotovoltaico che porterà nei prossimi anni la capacità installata complessiva a **30,5 MWp**.

Continuiamo a investire nelle **persone** e nel **territorio**. In raffineria operano ordinariamente circa 1.600 addetti per la quasi totalità provenienti dalla provincia di Messina, a conferma del forte legame con il contesto locale. Un legame che si traduce quotidianamente in dialogo, collaborazione e confronto con istituzioni, comunità, scuole e università.

Anche nel 2025 abbiamo proseguito il nostro impegno verso il mondo della formazione, ospitando **12 istituti scolastici e universitari** e coinvolgendo oltre **600 ospiti tra studenti e docenti** in visite dedicate alla conoscenza delle attività della Raffineria, dei presidi di sicurezza e dei temi legati alla sostenibilità. Crediamo che aprire le porte del sito alle nuove generazioni rappresenti un elemento importante di **responsabilità** e vicinanza al territorio.

Questo **Report di Sostenibilità** rappresenta per noi uno strumento fondamentale di dialogo e rendicontazione verso tutti i nostri stakeholder. La sua redazione costituisce anche un momento di riflessione e consapevolezza sul percorso intrapreso, sui risultati raggiunti e sugli ambiti nei quali continuare a migliorare. L'edizione 2025 segna inoltre un traguardo significativo: la **quindicesima pubblicazione del Report**, testimonianza di un impegno consolidato nel tempo verso una rendicontazione strutturata, continuativa e coerente con l'evoluzione del contesto industriale, ambientale e sociale.

Il nostro impegno prosegue quindi lungo una direzione chiara: integrare **sviluppo industriale e sostenibilità**, continuando a generare valore per il territorio. Insieme alle nostre persone e ai nostri stakeholder, vogliamo affrontare le sfide in atto trasformandole in opportunità, contribuendo alla costruzione di un sistema energetico sempre più **sicuro, affidabile e sostenibile**.

**Roberto Grillo**  
Presidente della Raffineria di Milazzo



# Il 2025 in numeri




**9,5**  
mln di tonnellate  
prodotti finiti spediti



**1** su **5** veicoli  
alimentato con i carburanti  
di RAM in Italia<sup>1</sup>



Oltre  
**59.000**  
voli Catania-Milano  
alimentati dal jet fuel  
prodotto nel 2025<sup>2</sup>  
  
di cui  
**14.750**  
alimentati con bio-jet



**68,7** mln di €  
totale degli investimenti



**319** mln di €  
spesa verso i fornitori



**76%**  
di autosufficienza energetica

---



**-80%**  
di Emissioni GHG Scope 2  
nell'ultimo triennio




**649** dipendenti  
98% Personale proveniente  
dalla provincia di Messina,  
di cui 52% da Milazzo



Oltre  
**1.200**  
personale delle ditte terze



**0**  
Infortuni



**16.424**  
ore di formazione erogate



**13** assunzioni



Oltre  
**645**  
tra studenti e docenti hanno  
partecipato a visite aziendali

<sup>1</sup>Il dato è calcolato considerando le vendite di carburanti autotrazione (benzina + diesel) in Italia nel 2025 – secondo UNEM 34,8 milioni di tonnellate – e la produzione di RAM di benzina e diesel nello stesso anno, che ammonta a 6,25 milioni di tonnellate. Questo dato corrisponde al 18% del fabbisogno nazionale nel 2025. (Fonte: UNEM – Comunicato consumi petroliferi dicembre 2025).

<sup>2</sup>Considerando una distanza pari a 1.015 km tra Milano e Catania e ipotizzando, ai fini della stima, un consumo medio di circa 0,00599 t di jet fuel per km per un aeromobile di classe Airbus A320neo, il dato deriva dal rapporto tra jet fuel prodotto, consumo per chilometro e distanza percorsa.



# T

## Governance

# 1 Governance: il modello di business, chi siamo e cosa facciamo



*“La Raffineria di Milazzo rappresenta una **realtà industriale di rilievo** per il sistema energetico nazionale e per il tessuto economico del territorio in cui opera. In un contesto segnato da profonde tensioni in tutto il settore energetico, volatilità dei mercati, nuove priorità ambientali e crescente attenzione agli aspetti sociali e di governance, riteniamo essenziale descrivere con chiarezza **chi siamo, come operiamo e quali responsabilità assumiamo** nello svolgimento della nostra attività.”*

*La **governance** rappresenta, per noi, il modo in cui l’Azienda si organizza per operare in maniera **responsabile e sicuro**. Significa sapere che dietro ogni attività della Raffineria esiste un sistema chiaro di regole, ruoli e responsabilità, supportato da adeguati meccanismi di controllo, pensato per garantire decisioni corrette, rispetto delle normative, attenzione alla sicurezza delle persone e tutela dell’ambiente.*

*Il presente capitolo offre una visione complessiva del nostro percorso, del modello organizzativo e produttivo e dei principali strumenti di governance, etica, compliance e gestione dei rischi che adottiamo per assicurare una **conduzione dell’impresa coerente e orientata al lungo periodo**.”*

**Alessandro Rosatelli**  
Direttore Generale

## 1.1 L’identità e la storia di RAM

### CHI SIAMO

La Raffineria di Milazzo (RAM) rappresenta da oltre sessant’anni un punto di riferimento per la raffinazione petrolifera in Italia e nel panorama internazionale. Situata su un’area di 212 ettari tra i comuni di Milazzo e San Filippo del Mela, in provincia di Messina, la Raffineria svolge un ruolo strategico nella produzione di carburanti, combustibili e materie prime destinate all’industria petrolchimica.

RAM è dal 1996 una joint venture al 50% tra Eni Industrial Evolution<sup>1</sup> e Kuwait Petroleum Italia, un modello societario che ha consentito di valorizzare competenze complementari, integrare visioni industriali e garantire solidità nel lungo periodo. Un elemento distintivo è il modello consortile: gli azionisti detengono la proprietà delle materie prime e dei prodotti raffinati, gestendone direttamente la commercializzazione. Questo sistema garantisce efficienza operativa, flessibilità gestionale e un’elevata integrazione lungo la filiera. La Raffineria ha consolidato negli anni la propria posizione grazie a investimenti costanti in tecnologia, sicurezza e tutela ambientale.

Per RAM è importante integrare gli aspetti ambientali, sociali e di governance (ESG) nei processi decisionali e operativi, adottando un modello di gestione trasparente e orientato al miglioramento continuo. L’obiettivo è generare valore per le persone, il territorio e l’intero settore industriale in cui la Raffineria opera, nella consapevolezza che la sostenibilità rappresenta oggi un fattore abilitante della resilienza e della competitività aziendale.



La capacità di lavorazione è pari a

 **10,6**  
mln di tonnellate  
di greggio l’anno

<sup>1</sup>A partire dal 1° gennaio 2026, nell’ambito del conferimento ramo d’azienda dell’unità di business “REVT” da parte dell’azionista Eni S.p.A., alla nuova società Eni Industrial Evolution S.p.A. (EIE S.p.A.), la quota parte di proprietà della Raffineria di Milazzo S.C.p.A., in capo ad Eni S.p.A., viene trasferita ad EIE S.p.A.

# RAM: un asset strategico per il Paese

Nel contesto della transizione energetica globale, il ruolo di RAM per l'Italia è cruciale sotto tre aspetti fondamentali:



## Sicurezza energetica

Come una delle più grandi raffinerie d'Europa, RAM contribuisce in modo determinante al fabbisogno energetico nazionale di carburanti. Una riduzione della produzione inciderebbe sull'equilibrio domanda-offerta, aumentando la dipendenza dalle importazioni.



## Impatto sull'economia locale

RAM è una forza economica significativa per la provincia di Messina: impiega 649 dipendenti diretti e genera opportunità per oltre 1.000 lavoratori attraverso le imprese terze che operano nel sito. La presenza sul territorio favorisce occupazione, investimenti e sviluppo sostenibile per la comunità.



## Innovazione tecnologica

RAM investe costantemente in ricerca e sviluppo per adottare tecnologie all'avanguardia, migliorare l'efficienza energetica e ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub>. Collabora inoltre con università e centri di ricerca per promuovere innovazione e progresso nel settore.



## ENERGIA E NUOVI EQUILIBRI GLOBALI

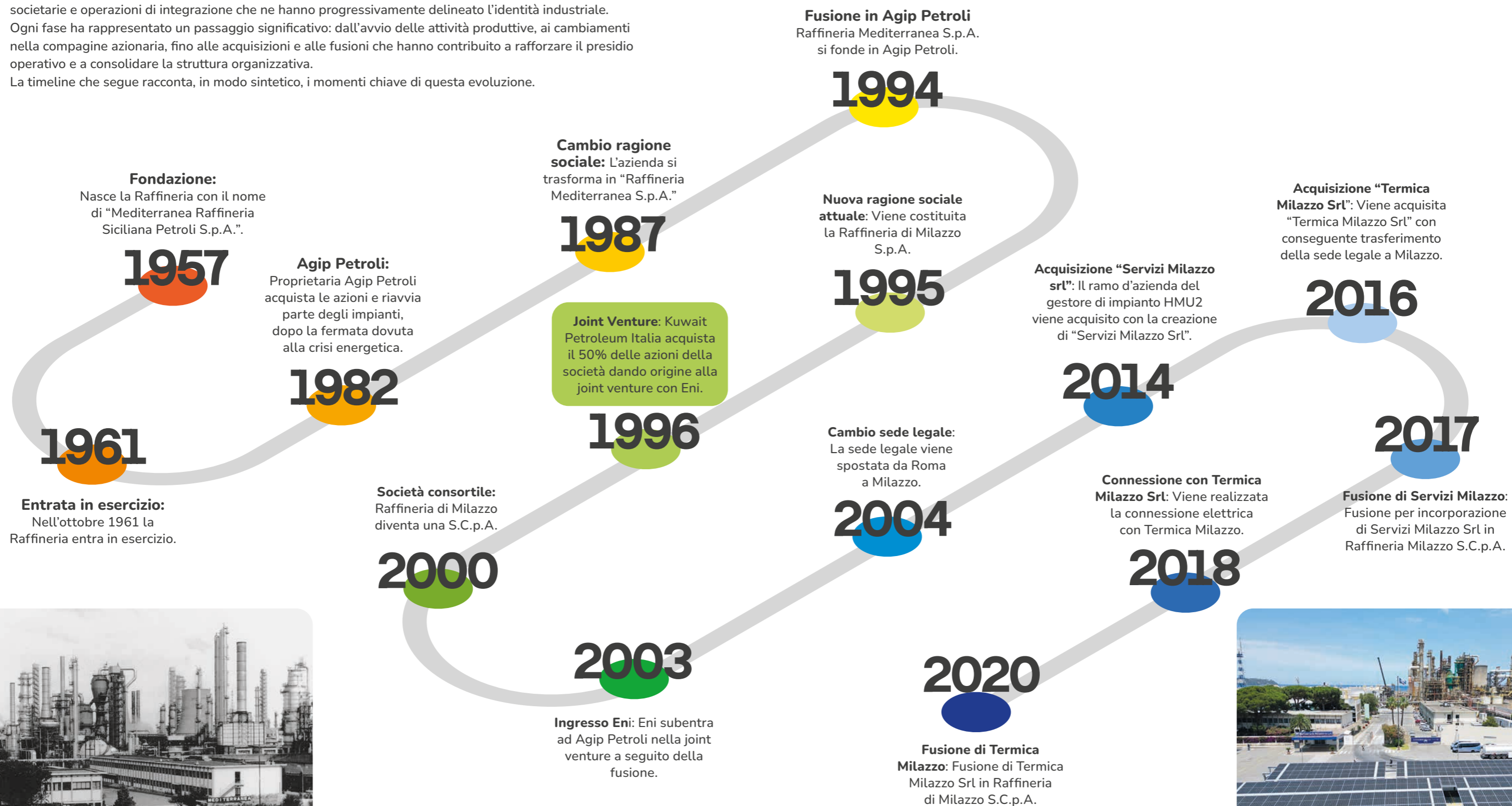
Il 2025 si inserisce in un contesto internazionale caratterizzato da assetti energetici in rapida evoluzione, segnati da tensioni geopolitiche persistenti, dalla ridefinizione delle rotte commerciali e da una crescente competizione globale per l'accesso alle risorse. L'energia è tornata a essere un elemento chiave per la stabilità economica e politica dei Paesi, assumendo un ruolo centrale nella definizione delle strategie industriali e di sicurezza nazionale.

Per l'Unione Europea, il tema della sicurezza degli approvvigionamenti è diventato una priorità strategica: accanto alla necessaria diversificazione delle fonti e dei partner energetici, prosegue l'accelerazione verso modelli produttivi a minore impatto ambientale. La transizione energetica procede con forza, ma richiede al tempo stesso continuità operativa e investimenti significativi, in un quadro di trasformazione tecnologica che non può prescindere dal contributo delle fonti tradizionali. Petrolio e gas restano infatti elementi fondamentali per garantire stabilità dei sistemi industriali, mobilità e competitività delle filiere produttive più complesse.

Come uno dei principali asset industriali d'Italia, RAM svolge un ruolo essenziale nel sostenere l'equilibrio tra sicurezza energetica, continuità dei rifornimenti e progressiva decarbonizzazione.

# Il nostro percorso

Il percorso della Raffineria di Milazzo si è costruito nel tempo attraverso scelte strategiche, trasformazioni societarie e operazioni di integrazione che ne hanno progressivamente delineato l'identità industriale. Ogni fase ha rappresentato un passaggio significativo: dall'avvio delle attività produttive, ai cambiamenti nella compagine azionaria, fino alle acquisizioni e alle fusioni che hanno contribuito a rafforzare il presidio operativo e a consolidare la struttura organizzativa. La timeline che segue racconta, in modo sintetico, i momenti chiave di questa evoluzione.



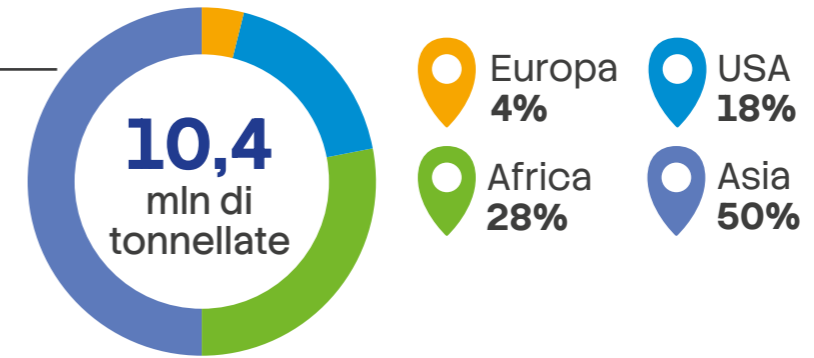
# 1.2 Produzione e logistica

## I NOSTRI PRODOTTI

La Raffineria è specializzata nella produzione di combustibili e carburanti destinati principalmente al settore dei trasporti, energia e delle materie prime essenziali per il settore petrolchimico.

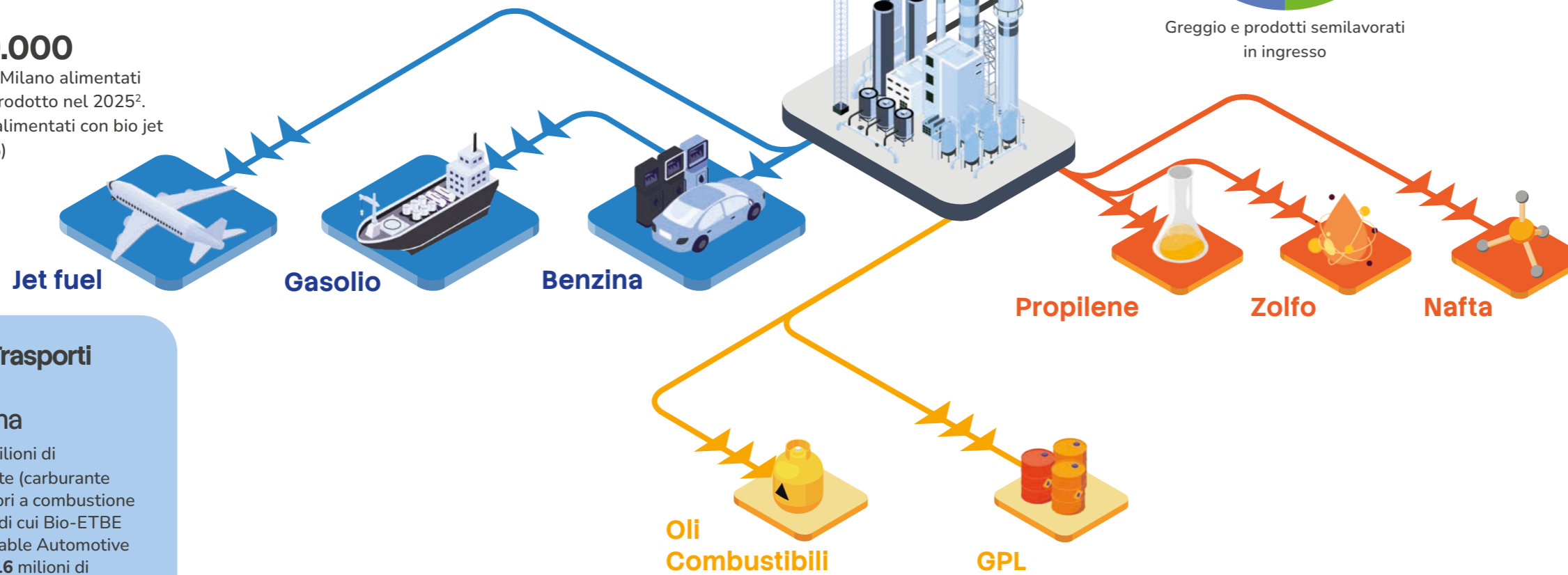
oltre **59.000** voli Catania-Milano alimentati dal jet fuel prodotto nel 2025<sup>2</sup>.  
**14.750** voli alimentati con bio jet (quasi il 25%)

### Provenienza del greggio



Greggio e prodotti semilavorati in ingresso

### RAM



#### Trasporti

##### Benzina

**1,91** milioni di tonnellate (carburante per motori a combustione interna) di cui Bio-ETBE (Sustainable Automotive Fuel) **0,16** milioni di tonnellate (Carburante rinnovabile per motori a combustione interna)

##### Jet Fuel

**0,36** milioni di tonnellate (Combustibile per motori aeronautici a reazione) di cui Bio-jet (Sustainable Aviation Fuel) **0,09** milioni di tonnellate (Combustibile rinnovabile per aeromobili)

##### Gasolio

**4,38** milioni di tonnellate (Alimenta motori diesel, compresi quelli delle navi)

#### Energia

##### Oli Combustibili

**0,92** milioni di tonnellate (Impiegati come combustibili anche nelle centrali termoelettriche)

##### GPL (Gas di Petrolio Liquido):

**0,05** milioni di tonnellate (Carburante per motori, combustibile per il riscaldamento e per la produzione di calore)

#### Chimica

##### Nafta

**1,75** milioni di tonnellate (Impiegato nella chimica industriale)

##### Propilene

**0,09** milioni di tonnellate (Materia prima per polimeri, plastiche e altri composti chimici)

##### Zolfo

**0,1** milioni di tonnellate (Utilizzato in processi industriali e come fertilizzante nel settore agricolo)

<sup>2</sup>Considerando una distanza pari a 1.015 km tra Milano e Catania e ipotizzando, ai fini della stima, un consumo medio di circa 0,00599 t di jet fuel per km per un aeromobile di classe Airbus A320neo, il dato deriva dal rapporto tra jet fuel prodotto, consumo per chilometro e distanza percorsa.

## DALLA RAFFINERIA TRADIZIONALE ALLA NUOVA STAGIONE DEI BIOCARBURANTI

Negli ultimi anni il settore energetico europeo è stato interessato da un progressivo inasprimento degli obblighi di utilizzo di carburanti rinnovabili nei trasporti, sia su strada sia nel settore dell'aviazione. Le politiche europee di decarbonizzazione, in particolare quelle previste nel quadro del Green Deal e del pacchetto "Fit for 55", hanno introdotto target sempre più stringenti per la riduzione delle emissioni climalteranti, rendendo necessario un incremento delle quote di biocarburanti nei combustibili immessi al consumo.

In questo contesto, i carburanti rinnovabili rappresentano una leva fondamentale per conseguire gli obiettivi climatici nei comparti che presentano maggiori difficoltà di elettrificazione. In particolare, l'introduzione di obblighi specifici per i carburanti sostenibili nel trasporto aereo e l'incremento delle percentuali di componenti rinnovabili nei carburanti stradali stanno guidando l'evoluzione del mercato europeo. Tale scenario comporta sfide rilevanti, legate alla disponibilità di feedstock sostenibili, alla necessità di garantire tracciabilità e conformità normativa e alla competizione tra i diversi settori di utilizzo.

All'interno di questo quadro, l'Italia si distingue per un ruolo attivo nell'attuazione delle politiche europee sui biocarburanti, sostenendo l'integrazione di componenti rinnovabili nei carburanti tradizionali e favorendo soluzioni che permettano agli operatori di rispettare i nuovi obblighi normativi, mantenendo al contempo la sicurezza degli approvvigionamenti.

RAM ha intrapreso iniziative concrete per supportare il raggiungimento dei target normativi relativi ai biocarburanti nei trasporti, rafforzando il proprio contributo alla decarbonizzazione del settore senza intraprendere un percorso di conversione industriale in bioraffineria. Le attività avviate si inseriscono in una logica di progressiva integrazione di componenti bio all'interno delle produzioni esistenti, in linea con il quadro regolatorio europeo.

In particolare, RAM ha avviato attività di **blending di bio-nafta e bio-jet**, ricevendo cariche di origine rinnovabile dai partner e procedendo alla loro miscelazione con prodotti tradizionali. A partire da ottobre 2025, il progetto ha consentito l'introduzione di **bio nafta e bio jet** per volumi rispettivamente pari a **2.500 e 12.800 tonnellate**, rappresentando un primo contributo concreto al soddisfacimento degli obblighi bio nei trasporti stradali e nel settore dell'aviazione.

Parallelamente, RAM ha avviato studi finalizzati al **co-processing** di componenti di origine biogenica fino al 5% all'interno dell'**unità FCC**, con l'obiettivo di ampliare le opzioni disponibili per l'integrazione di quote rinnovabili nelle benzine e contribuire al raggiungimento dei target imposti dalla normativa europea. Questa soluzione consentirebbe di aumentare la flessibilità operativa e di rispondere in modo più efficiente all'evoluzione degli obblighi regolatori.



## LA LOGISTICA

Per garantire la massima efficienza e sicurezza, la Società dispone di un **sistema di stoccaggio tra i più avanzati**, che comprende **116 serbatoi** per liquidi con una capacità complessiva di circa **4 milioni di metri cubi**, oltre a sfere e serbatoi interrati dedicati al GPL.

L'impegno di RAM si traduce in un rigoroso programma di controlli volto ad assicurare l'affidabilità dei sistemi di stoccaggio nel lungo periodo, minimizzando l'impatto ambientale e rispettando le normative vigenti. La Società utilizza le migliori tecnologie disponibili per garantire sicurezza e sostenibilità in ogni fase del processo.

La movimentazione dei prodotti avviene principalmente **via mare** (90% dei prodotti spediti), attraverso i due pontili, in stretta collaborazione con la Capitaneria di Porto e i servizi portuali. Questo sistema non solo assicura efficienza logistica, ma rappresenta anche un valore economico per il territorio, generando introiti significativi per le Autorità Locali, destinati allo sviluppo del sistema portuale Milazzo-Messina.



**Pontile 1**

Lungo 500 m e largo 30 m con 2 punti di ormeggio

- Prodotti in entrata (Scarico dalle navi): **etanolo, ETBE, gasolio, EFA, bio nafta**
- Prodotti in uscita (Carico sulle navi): **GPL, jet fuel, nafta, benzine, gasolio**

**Pontile 2**

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

- Prodotti in Entrata (Scarico dalle navi): **greggio, semilavorati**
- Prodotti in Uscita (Carico sulle navi): **propilene, GPL, jet fuel, nafta, benzina, gasolio, olio combustibile**

**12,6** mln di €  
tasse pagate dalle navi per il carico e scarico dei prodotti in Raffineria

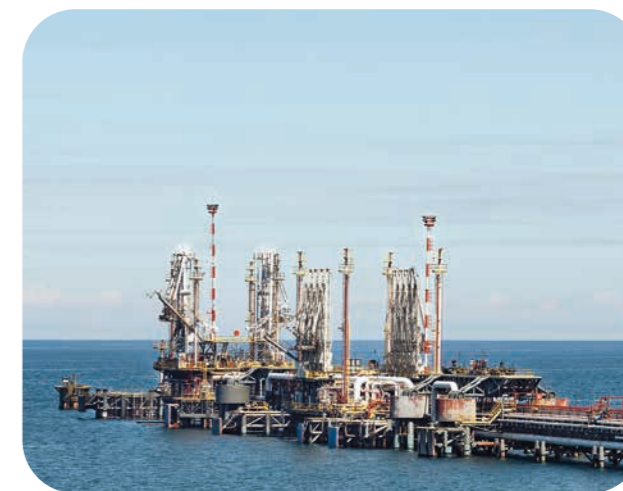
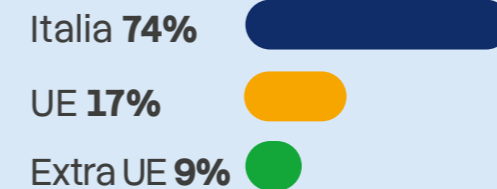
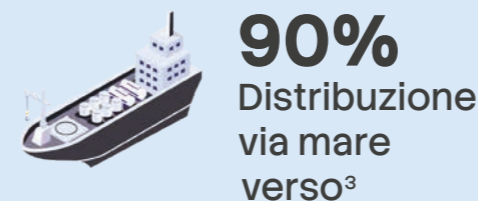
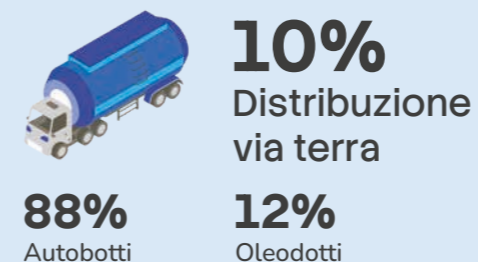
Di cui **7,2** mln di € per l'introdotta  
Di cui **5,4** mln di € per lo spedito

**1,05** mld di €  
Gettito IVA per l'importazione via mare di greggio e semilavorati da Paesi extra Unione Europea

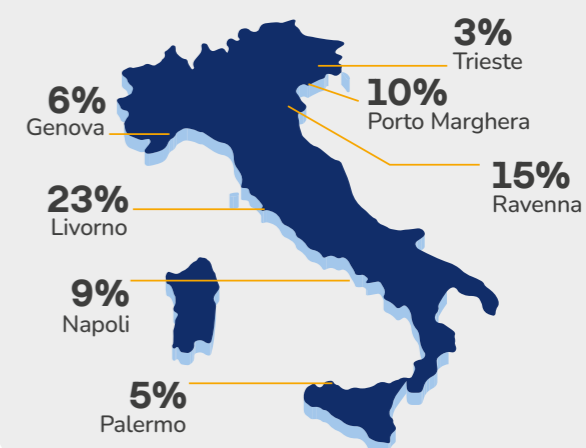
**1** mln di €  
Canone demaniale annuo versato da RAM

Ogni anno, la **movimentazione via mare** coinvolge una moltitudine di navi cisterna, con volumi che contribuiscono in modo determinante al traffico commerciale della Sicilia. Questo flusso di attività crea opportunità per imprese locali nei settori della logistica, dei servizi portuali e della manutenzione, generando indotto economico e occupazionale. Inoltre, la posizione strategica del porto di Milazzo lo rende un hub fondamentale non solo per l'industria energetica, ma anche per il commercio, consolidando il suo ruolo come infrastruttura chiave per la crescita e l'innovazione.

### Totale Prodotto Finito spedito



### Principali porti italiani destinatari dei prodotti RAM<sup>4</sup>



## DIGITALIZZAZIONE DELLA LOGISTICA VIA TERRA



La **movimentazione via terra** rappresenta circa il **10% dei prodotti complessivamente spediti**; all'interno di questo perimetro, **l'88% delle spedizioni avviene tramite autobotti**. Nel 2025 la Società ha introdotto un sistema digitale dedicato alla gestione di questi flussi, basato su una **Progressive Web App (PWA)** e su un sistema di **monitoraggio dell'area di sosta supportato da algoritmi di Intelligenza Artificiale**.

Le due soluzioni operano in modo integrato, consentendo una gestione più efficiente delle spedizioni di autocisterne, una comunicazione più tempestiva con gli autisti e un presidio in tempo reale dell'area esterna. Il nuovo modello organizzativo ha contribuito a migliorare la fluidità operativa, con una **riduzione del 65% dei tempi medi di attesa**, passati da **114 a 40 minuti**.

<sup>3</sup>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.  
<sup>4</sup>Le informazioni comunicate fanno riferimento alla destinazione indicata dal cliente in sede di carico, si segnala che la stessa potrebbe subire delle variazioni.

## INNOVAZIONE INDUSTRIALE E COMPETITIVITÀ: GLI INVESTIMENTI

Sin dalla nascita della joint venture, i due azionisti hanno sostenuto nel tempo la crescita dell'Azienda attraverso investimenti mirati, permettendo alla Raffineria di adeguare progressivamente l'assetto industriale e gli impianti all'evoluzione del mercato, mantenendo un'elevata competitività.

Nel corso degli anni, gli investimenti hanno supportato l'ammodernamento tecnologico e il miglioramento delle performance operative, rafforzando la capacità di RAM di operare in modo efficiente, sicuro e affidabile.

Questo percorso ha consentito a RAM di rispondere con prontezza ai cambiamenti dello scenario energetico e di garantire continuità produttiva, preservando nel tempo il valore industriale della Raffineria e promuovendo una gestione dei processi sempre più responsabile.

Tale impegno è proseguito anche nel **2025**, con **investimenti (CapEx) per 68,7 milioni di euro**, destinati ad interventi strategici per la **sicurezza**, la **sostenibilità** e l'**efficienza industriale**. In particolare<sup>5</sup>:

**20 milioni di Euro** sono stati dedicati all'incremento degli standard di sicurezza attraverso interventi strutturali, potenziamento della formazione del personale e innovazioni nei sistemi di monitoraggio e prevenzione dei rischi. Gli interventi più rilevanti in termini di aumento standard di sicurezza hanno riguardato l'intera rete elettrica RAM. **(Si veda il box "Ampliamento della Rete Elettrica di Raffineria" a pag. 53).**

**11 milioni di Euro** sono stati investiti in progetti per la riduzione dell'impatto ambientale tra cui miglioramenti tecnologici per il controllo delle emissioni e l'ottimizzazione del consumo energetico. **(Si veda il box "La produzione di energia da fonte fotovoltaica" a pag. 51).**

Inoltre, sono stati sostenuti **costi operativi (OpEx) per 42,5 milioni di euro** dei quali **31,9 milioni di euro** destinati alla tutela dell'**ambiente** e **10,6 milioni di euro** per la **sicurezza**.

### Trend di investimenti

(valori espressi in milioni di Euro)

**2023:**  
71,3

**2024**  
73,8

**2025**  
68,7



**213,3**  
mln di €

investiti nel triennio  
2023-2025

<sup>5</sup>Ai fini del calcolo del valore degli investimenti per la riduzione impatto ambientale e incremento standard di sicurezza, sono stati considerati solo gli investimenti con impatto >=50%.



# 1.3 Governance: etica e compliance

In un contesto energetico complesso e in continua evoluzione, la solidità della governance rappresenta un elemento essenziale per garantire continuità operativa, integrità gestionale e creazione di valore nel lungo periodo.

La governance di RAM si fonda su un modello organizzativo definito, su principi etici condivisi e su strumenti di controllo e prevenzione che presidiano i rischi, assicurano la conformità normativa e rafforzano nel tempo l'affidabilità dell'azienda.

I paragrafi che seguono illustrano l'assetto di governo societario, i principali strumenti di compliance e gestione del rischio e l'insieme dei presidi adottati per assicurare una conduzione responsabile delle attività.

## ASSETTO DI GOVERNO SOCIETARIO

Dal 1996, anno della costituzione della joint venture tra **EIE S.p.A.**<sup>6</sup> e **Kuwait Petroleum Italia S.p.A.** (Q8), la Raffineria di Milazzo (RAM) si è affermata come un modello di gestione orientato alla competitività di lungo periodo e all'eccellenza operativa.

I principi delineati nei Patti Parasociali tra gli azionisti guidano la strategia della società, con particolare attenzione:

1. al rispetto degli **standard internazionali** in materia di salute, sicurezza e ambiente (HSE),
2. alla **flessibilità nella lavorazione** di diverse tipologie di greggio,
3. al **continuo miglioramento** delle performance industriali.

<sup>6</sup>A partire dal 1° gennaio 2026, nell'ambito del conferimento ramo d'azienda dell'unità di business "REVT" da parte dell'azionista Eni S.p.A., alla nuova società Eni Industrial Evolution S.p.A. (EIE S.p.A.), la quota parte di proprietà della Raffineria di Milazzo S.C.p.A., in capo ad Eni S.p.A., viene trasferita ad EIE S.p.A.

La Governance è strutturata secondo il modello tradizionale con separazione tra attività amministrative e attività di controllo, e prevede:

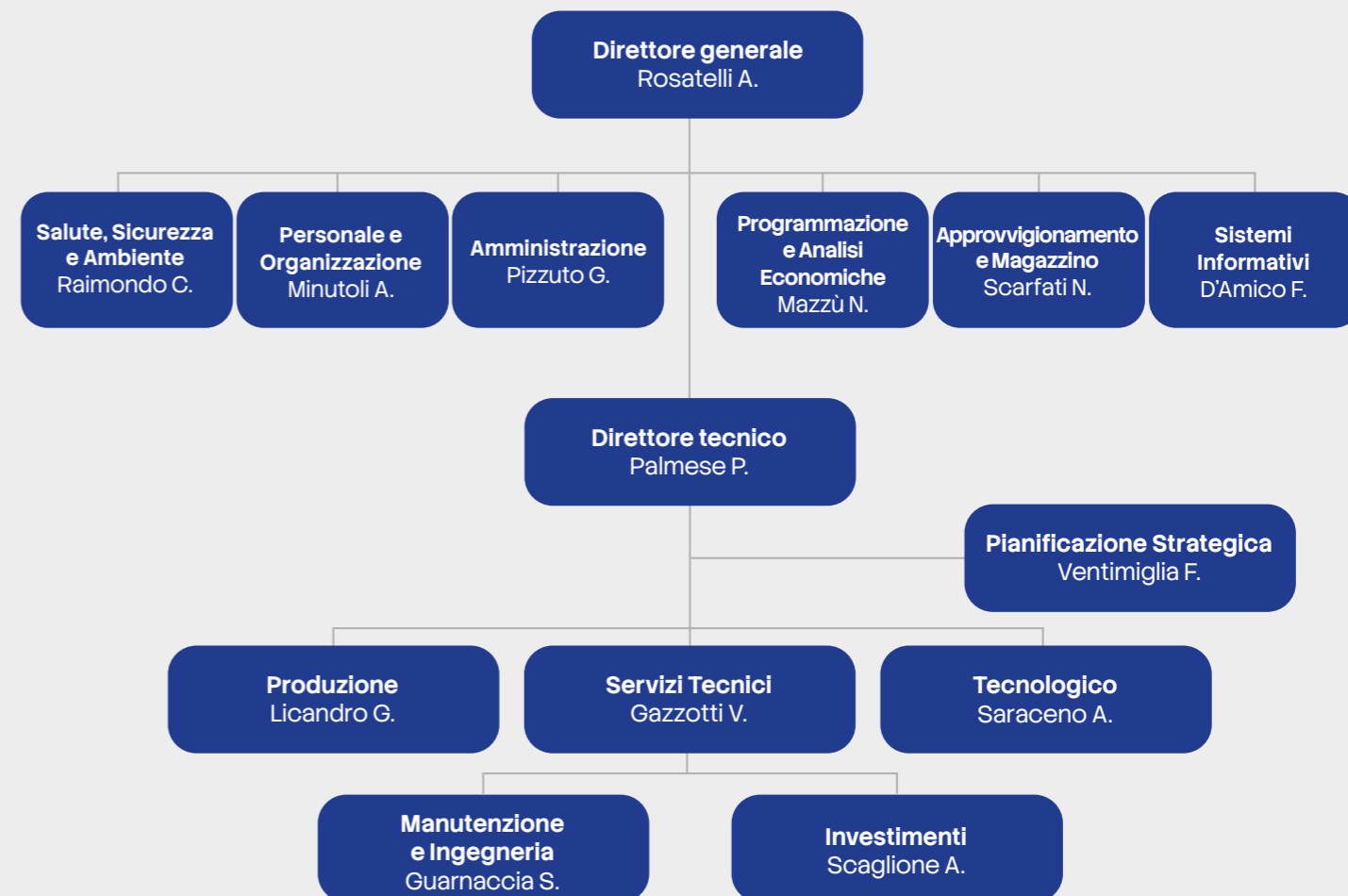
- Un'Assemblea degli Azionisti, organo sovrano, titolare della funzione decisionale, nomina il **Presidente**, il Vicepresidente, i membri del CdA, il Collegio Sindacale e la società di Revisione. Inoltre, approva il bilancio d'esercizio e prende atto del Report di Sostenibilità;
- Il **Consiglio di amministrazione (CdA)**, organo di governo, incaricato a designare:
  - i due **Amministratori Delegati**, ciascuno espressione di uno dei due azionisti, con pari poteri decisionali
  - il **Direttore Generale**: responsabile della gestione operativa della Società e si avvale di una **struttura organizzativa** articolata in Funzioni aziendali.
- Un **Collegio Sindacale**, organo di controllo, chiamato, tra le altre cose, a vigilare circa l'osservanza della legge, dello Statuto e del sistema amministrativo-contabile della Società.

A completamento della struttura di governance, RAM si avvale di un soggetto terzo indipendente, la Società di Revisione, incaricata del controllo contabile e della verifica della regolare tenuta della contabilità, attraverso l'espressione di un giudizio sul bilancio d'esercizio.

La struttura organizzativa è progettata per supportare decisioni efficaci e coerenti nel tempo, valorizzando competenze tecniche e gestionali e assicurando un governo dell'impresa orientato alla solidità, alla continuità operativa e al rispetto degli impegni assunti nei confronti degli stakeholder.



## STRUTTURA ORGANIZZATIVA<sup>7</sup>



<sup>7</sup>Funzionigramma in vigore il 01/06/2026.

## 1.3.1 Impegni: Codice Etico e il Modello 231

L'impegno di RAM in materia di etica e integrità si traduce nell'adozione di strumenti che orientano in modo chiaro i comportamenti e le responsabilità nello svolgimento delle attività aziendali. In questo quadro si inseriscono il Codice Etico e il Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001, tra loro complementari nel definire regole, presidi e criteri di condotta applicabili all'intera organizzazione.

Il **Codice Etico** rappresenta la carta dei valori e dei principi che guidano il nostro operato e stabilisce con chiarezza i comportamenti attesi da amministratori, management e dipendenti, delineando un quadro di riferimento improntato al rispetto delle leggi, alla tutela dell'ambiente, alla lealtà, all'onestà, alla correttezza e alla riservatezza. Il Codice disciplina i rapporti con tutti gli stakeholder (interni ed esterni) promuovendo una cultura aziendale coerente con gli impegni assunti nei confronti del territorio e del mercato.

### I principali impegni di RAM nei confronti dei lavoratori e delle comunità

Ambito	Lavoratori	Comunità
Condizioni di lavoro e diritti	Garantire <b>condizioni di lavoro eque, sicure e dignitose</b> , nel rispetto dei diritti fondamentali della persona e della normativa applicabile	Promuovere il rispetto dei <b>diritti delle persone e della qualità della vita</b> nelle comunità interessate dalla presenza aziendale
Salute, sicurezza e benessere	Tutelare la salute e sicurezza sul lavoro, attraverso prevenzione, formazione, controllo dei rischi e miglioramento continuo dei presidi	Salvaguardare la <b>salute, la sicurezza e il benessere delle comunità locali</b> , prevenendo e mitigando i possibili impatti delle attività aziendali
Parità, inclusione e rispetto	Assicurare <b>non discriminazione, pari opportunità, diversità e uguaglianza di genere</b> , promuovendo un ambiente di lavoro inclusivo e rispettoso	Favorire relazioni con il territorio improntate a <b>equità, inclusione e ascolto</b> .
Contrasto ad abusi e violazioni	Prevenire e contrastare violenza, molestie, lavoro forzato e ogni forma di abuso o sfruttamento	Contribuire alla tutela delle persone da <b>situazioni di vulnerabilità, esclusione o rischio sociale</b> , per quanto di competenza aziendale
Libertà e tutele collettive	Rispettare la <b>libertà di associazione e il diritto alla contrattazione collettiva</b> , valorizzando il dialogo con le rappresentanze dei lavoratori	Mantenere un dialogo aperto e trasparente con gli stakeholder del territorio, favorendo forme strutturate di confronto
Stabilità e sviluppo	Promuovere <b>sicurezza occupazionale, sviluppo delle competenze e valorizzazione professionale</b>	Contribuire, direttamente e indirettamente, a un <b>adeguato tenore di vita</b> attraverso occupazione, indotto e iniziative a favore del territorio
Ambiente e protezione del territorio	Coinvolgere i lavoratori nella diffusione di una <b>cultura della tutela ambientale</b> e della responsabilità operativa	Operare con attenzione alla <b>tutela ambientale</b> , alla prevenzione degli impatti e alla protezione del territorio e della salute pubblica

In coerenza con tali principi, RAM si è dotata di un **Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo** ai sensi del D.Lgs. 231/2001, finalizzato a prevenire la commissione dei reati presupposto e a rafforzare il sistema di controllo interno. Il Modello 231 definisce un insieme organico di procedure, protocolli e meccanismi di vigilanza che presidiano i processi aziendali maggiormente esposti a rischio, assicurando tracciabilità, separazione delle funzioni e controllo delle attività sensibili.

A garanzia della sua efficace attuazione, il Consiglio di amministrazione ha istituito un **Organismo di Vigilanza (OdV)**, incaricato di monitorare costantemente l'adeguatezza e l'effettiva applicazione del Modello 231, nonché di promuoverne l'aggiornamento in relazione all'evoluzione normativa e organizzativa.

## SDGs: UN PERCORSO ISPIRATO AGLI OBIETTIVI DELLO SVILUPPO SOSTENIBILE DELL'AGENDA 2030

La missione di RAM va oltre la produzione di energia e si orienta alla promozione di un percorso di crescita sostenibile fondato su dialogo costante con le comunità locali e su un approccio capace di coniugare sviluppo industriale, tutela ambientale e attenzione agli stakeholder, in una prospettiva di lungo periodo.

In questa quadro, RAM riconosce negli **Obiettivi di Sviluppo Sostenibile delle Nazioni Unite** (Sustainable Development Goals – SDGs) un riferimento internazionale per orientare il proprio percorso di sviluppo nel lungo periodo. Gli SDGs rappresentano una cornice condivisa a livello globale per promuovere una crescita economica responsabile, un'industria innovativa e resiliente e un utilizzo sostenibile delle risorse.





## PREVENZIONE DELLA CORRUZIONE

In coerenza con i principi già definiti nel Codice Etico e nel Modello 231, la Raffineria ha adottato un approccio strutturato volto a garantire comportamenti improntati a **legalità, correttezza e trasparenza** in tutte le relazioni interne ed esterne.

Un ruolo centrale è svolto dai meccanismi di controllo e vigilanza, che garantiscono il monitoraggio costante dell'efficacia dei presidi adottati e la corretta gestione delle eventuali segnalazioni. La prevenzione si estende inoltre ai rapporti con i partner esterni: nei contratti è previsto l'obbligo di rispettare i principi di integrità e le disposizioni del Modello 231, con la possibilità di adottare misure fino alla risoluzione del rapporto in caso di violazioni.

Attraverso questo insieme di strumenti, RAM promuove un contesto operativo fondato sulla responsabilità individuale e collettiva, rafforzando la fiducia degli stakeholder e tutelando la solidità e la reputazione dell'organizzazione.

## POLITICHE PER LA PRIVACY E CYBERSECURITY

La progressiva digitalizzazione dei processi industriali è un fattore strategico per RAM: l'evoluzione dei sistemi di automazione, l'interconnessione delle piattaforme e l'integrazione tra OT e IT migliorano efficienza, sicurezza e capacità di monitoraggio degli impianti. Questo sviluppo aumenta però l'esposizione ai rischi informatici tipici delle infrastrutture critiche; per tale motivo è stato adottato un presidio integrato di cybersecurity e protezione dei dati personali, inserito nel sistema di governance e gestione dei rischi aziendali, con politiche e procedure dedicate a tutela della Privacy e della Cybersecurity.

In coerenza con il recepimento della **Direttiva NIS2** (D.Lgs. 138/2024), nel 2025 è stato avviato un programma di adeguamento finalizzato a rafforzare la resilienza digitale: aggiornamento delle **procedure interne**, potenziamento dei **controlli tecnici e organizzativi**, ammodernamento dei sistemi DCS e dei presidi di monitoraggio delle reti di automazione per migliorare la rilevazione delle anomalie, la tracciabilità e la continuità operativa.

Centrale è anche la formazione del personale, quale prima linea di difesa contro minacce come phishing, social engineering e rischi legati alla supply chain.



## WHISTLEBLOWING

Dal 2024 abbiamo introdotto un sistema di **Whistleblowing** in conformità al Decreto Legislativo n.24/2023, creando uno spazio sicuro attraverso cui segnalare eventuali irregolarità o comportamenti non coerenti con i valori e le regole dell'organizzazione.

Il canale, accessibile anche dal sito aziendale<sup>8</sup>, è aperto a dipendenti, collaboratori, fornitori, clienti e a tutti coloro che interagiscono con la Società. Le segnalazioni possono essere effettuate anche in forma anonima e sono gestite nel pieno rispetto della riservatezza, garantendo la tutela del segnalante contro qualsiasi forma di ritorsione o discriminazione.



## TRASPARENZA FISCALE

RAM garantisce il rispetto puntuale delle normative fiscali vigenti attraverso procedure interne che assicurano accuratezza e tracciabilità degli adempimenti tributari. L'affidabilità delle informazioni contabili e fiscali è inoltre supportata dalla revisione legale indipendente svolta da PwC sul bilancio d'esercizio.



<sup>8</sup>Per maggiori approfondimenti si rinvia al sito web ufficiale: Home - Raffineria di Milazzo.

## 1.3.2 Sistemi di Gestione (SGI) e l'Enterprise Risk Management (ERM)

Il **Sistema di Gestione Integrato (SGI)** rappresenta l'ossatura di questo impianto organizzativo: uno strumento che permette di monitorare costantemente le attività aziendali, misurare le performance e individuare opportunità di miglioramento continuo.

Nel 2025 la Raffineria ha superato con esito positivo e senza non conformità le verifiche previste per le certificazioni **ISO 45001**, **ISO 14001** e **ISO 50001**, confermando l'attenzione costante alla tutela della salute e sicurezza delle persone, alla protezione dell'ambiente e all'uso efficiente delle risorse energetiche.

Accanto a questi presidi, la certificazione **ISO 9001** per le attività di produzione, movimentazione e stoccaggio del propilene testimonia la cura con cui vengono gestiti i processi industriali e l'attenzione alla qualità del prodotto.

Inoltre, quest'anno, nel quadro delle iniziative finalizzate alla transizione energetica, la Raffineria di Milazzo ha avviato la produzione del **Sustainable Aviation Fuel (SAF)**, un biocarburante destinato al settore aereo.

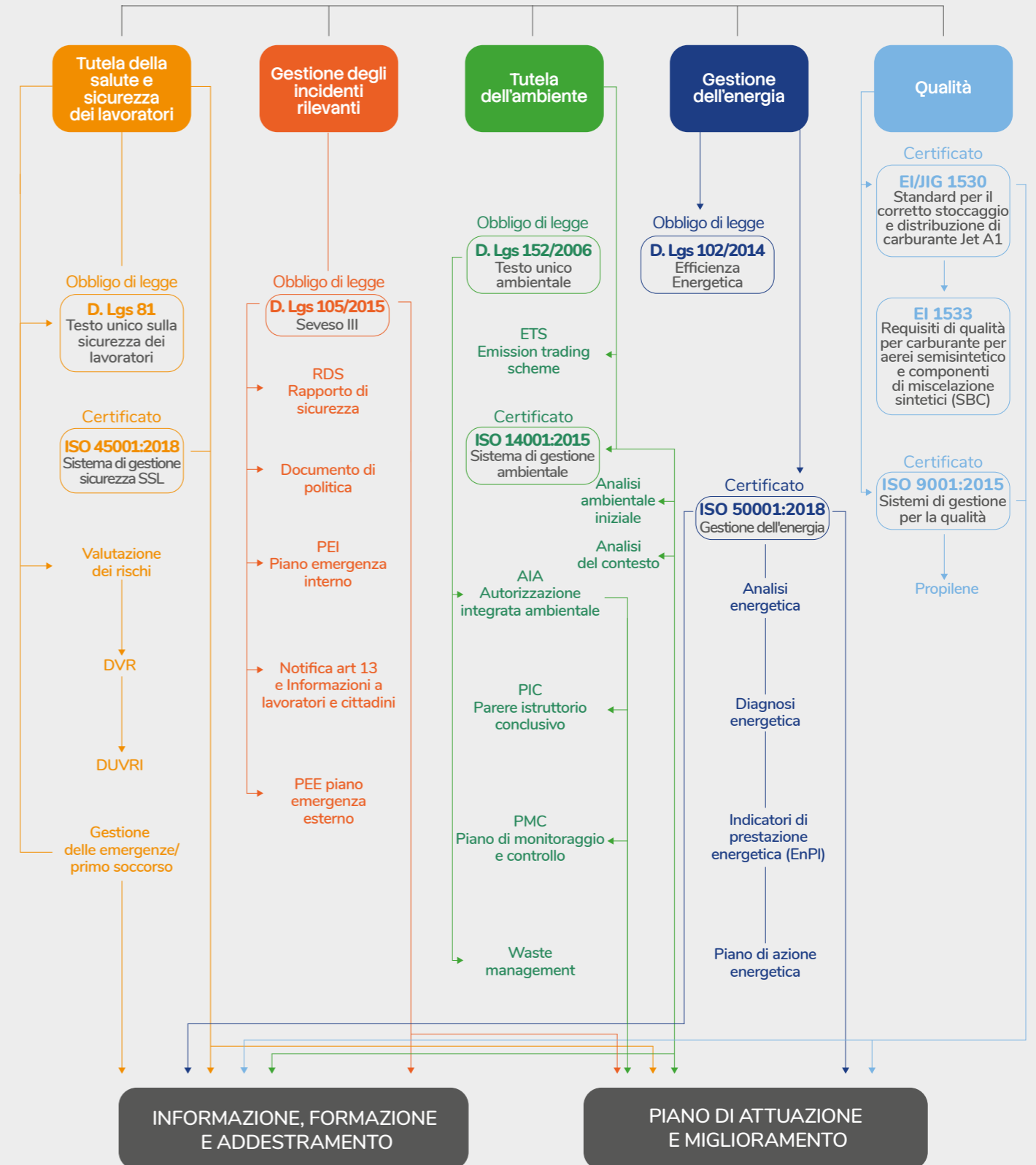
Il nuovo carburante nasce dalla miscelazione di combustibile fossile con componenti rinnovabili ottenuti da scarti e residui biologici, come oli alimentari esausti, sottoprodotti industriali e grassi animali (SBC). Prima dell'impiego, il bio-jet è sottoposto a rigorosi controlli di qualità conformi agli **Standard EI/JIG 1530 e 1533**, che definiscono, entrambi, i requisiti per la produzione, il trasporto e la miscelazione dei componenti sintetici e semi-sintetici destinati ai carburanti aeronautici.

La verifica di conformità a questi standard è svolta da ispettori qualificati a livello internazionale, garantendo indipendenza, competenza e piena affidabilità del processo. Le attività di controllo includono verifiche su purezza, caratteristiche chimico-fisiche, stabilità, e sulla conformità alle specifiche **Defence Standard 91-091** e **ASTM D7566**.

Oltre a ciò, RAM stabilisce procedure destinate a garantire il mantenimento della qualità lungo l'intera catena logistica, dal punto di origine fino alla consegna negli aeroporti, assicurando sicurezza operativa, tracciabilità e prestazioni costanti del carburante.



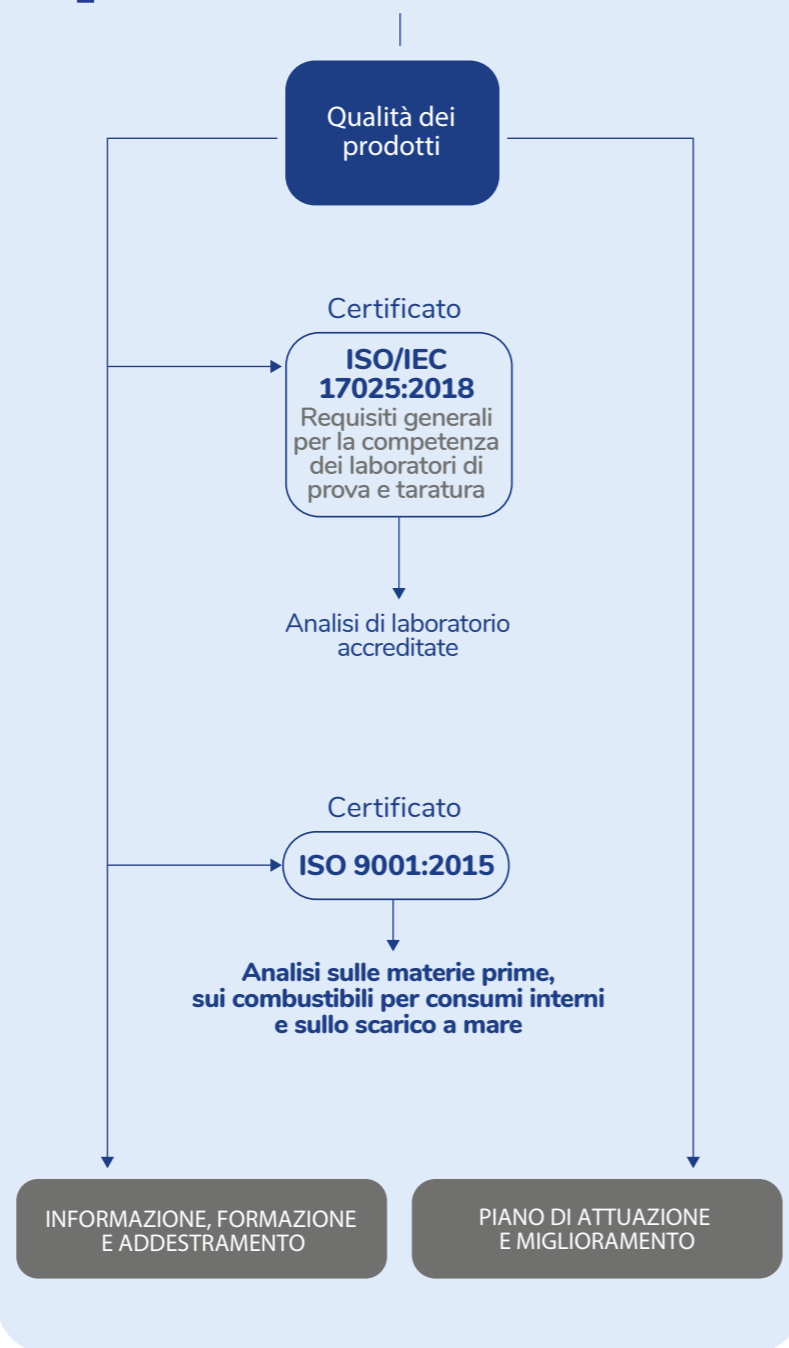
## SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO



Un ruolo centrale è svolto dal **Laboratorio Chimico**, che affianca l'operatività quotidiana con attività di analisi e controllo svolte secondo standard riconosciuti a livello internazionale. Oltre alla certificazione **UNI EN ISO 9001**, il laboratorio è accreditato ai sensi della **UNI CEI EN ISO/IEC 17025** per specifiche attività analitiche relative al monitoraggio delle emissioni e degli scarichi a mare e il Processo Emission Trading. L'accreditamento è il riconoscimento formale da parte di Accredia della competenza ed imparzialità del laboratorio. Le verifiche su materie prime, combustibili, consumi ed effluenti rappresentano un presidio fondamentale per assicurare conformità normativa, affidabilità dei dati e controllo ambientale.



## SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ LABORATORIO



In linea con le linee guida del **Sistema di Gestione Integrato**, sono stati inoltre istituiti diversi comitati e sottocomitati incaricati di monitorare e gestire aspetti specifici del sistema che operano in coordinamento con tutte le Funzioni e Le Unità della Raffineria, garantendo un approccio integrato ed efficace.



**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.



**Sottocomitato SPAD** (Sottocomitato per la promozione Antinfortunistica delle ditte): Coordina le attività in ambito SGI delle ditte esterne e degli appaltatori.



**Comitati di Funzione di 2° livello e di Unità di 3° livello:** Assicurano che le informazioni di Salute, Sicurezza, Ambiente e Energia provenienti dal CSSA, siano trasferite ai collaboratori e che i dirigenti ricevano un feedback.



**Sottocomitato SMMI** (Sottocomitato per le migliorie e modifiche negli impianti): Analizza e verifica le attività di miglioria e modifica degli impianti e dei processi.



**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.



**Coordinamento SVSC** (Coordinamento per le verifiche di sicurezza in campo) di competenza della Funzione HSE: Gestisce la programmazione delle visite in impianto e ne monitora le attività.

## IL SISTEMA DI ENTERPRISE RISK MANAGEMENT (ERM)

Per quanto concerne i processi di individuazione, valutazione e gestione dei rischi, nel 2024 è stato introdotto un sistema strutturato di Enterprise Risk Management (ERM). L'ERM consente di individuare in modo sistematico i rischi che potrebbero incidere sulle attività, valutarne la rilevanza e monitorarne l'evoluzione nel tempo; non si tratta di un esercizio formale, ma di uno strumento operativo che accompagna le scelte strategiche e rafforza la capacità di prevenire criticità, proteggere la continuità produttiva e salvaguardare la reputazione aziendale. I rischi identificati confluiscono in un **Risk Register** costantemente aggiornato, che ne descrive le cause potenziali, i possibili impatti e i presidi già attivi. Ogni rischio viene analizzato considerando la probabilità di accadimento e l'entità dell'impatto sulle diverse dimensioni aziendali (su quella della sicurezza economica, ambientale, operativa, normativa e reputazionale) permettendo una valutazione complessiva dell'esposizione.

L'ERM non opera come sistema separato, ma si inserisce nel più ampio assetto di governance, contribuendo a rendere le decisioni aziendali più consapevoli, strutturate e coerenti con gli obiettivi di lungo periodo.



A scenic coastal landscape at sunset. The sun is low on the horizon, casting a warm glow over the sky and the sea. The water is a deep blue-green color. In the foreground, there are rocky cliffs and a path leading down to the water. A large, stylized green number '2' is overlaid on the left side of the image.

2

**Environmental**

## 2. Environmental: l'impegno concreto per l'ambiente



*“Operare responsabilmente in un contesto industriale complesso come quello della raffinazione richiede un **impegno ambientale** concreto, continuo e pienamente integrato nelle scelte operative.*

*Affrontiamo le sfide ambientali con un approccio basato **sull'efficiamento reale dei processi** e su **investimenti mirati** che rafforzano la sostenibilità delle attività nel tempo.*

*La gestione delle **risorse naturali**, in particolare dei cicli idrici e delle emissioni, è improntata a criteri di controllo rigoroso, trasparenza e miglioramento continuo, con soluzioni tecniche progettate per ridurre l'impatto ambientale senza compromettere la sicurezza e l'affidabilità degli impianti.*

*In questo percorso, l'innovazione tecnologica e l'evoluzione delle infrastrutture rappresentano leve fondamentali per coniugare tutela ambientale, continuità operativa e resilienza industriale.*

*Guardiamo al futuro con la consapevolezza delle trasformazioni in atto nel settore energetico, convinti che una **gestione responsabile degli asset e delle risorse** sia la chiave per generare valore duraturo per l'ambiente, per il territorio e per tutti gli stakeholder.”*

**Pasquale Palmese**  
Direttore Tecnico

## 2.1 Una responsabilità quotidiana: prevenire, controllare, migliorare

La sostenibilità ambientale e la prevenzione dei potenziali impatti derivanti dalle attività della Raffineria rappresentano da sempre ambiti di massima attenzione per l'organizzazione. In un'industria complessa come quella della raffinazione, tutelare l'ambiente significa agire con responsabilità e concretezza, assicurando un presidio costante sulle matrici ambientali e promuovendo un miglioramento continuo dei processi e delle infrastrutture. In questa prospettiva, la tutela ambientale non è un obiettivo separato dal resto della gestione industriale: si intreccia con la sicurezza delle persone, con l'affidabilità degli impianti e con la capacità di garantire continuità operativa in un contesto energetico in evoluzione.

### POLITICA AMBIENTALE E SISTEMA DI GESTIONE: IMPEGNI CHIARI E MISURABILI



- **Miglioramento dell'efficienza energetica**
- **Riduzione delle emissioni in atmosfera**
- **Salvaguardia del suolo**
- **Contenimento dell'utilizzo delle risorse idriche**
- **Massimizzazione del recupero dei rifiuti**

In linea con la Politica Ambientale, definita secondo gli standard **ISO 14001** e **ISO 50001**, la Raffineria orienta le attività verso priorità consolidate:

Questi ambiti guidano la pianificazione e il presidio delle attività quotidiane e definiscono la cornice entro cui vengono valutate le opportunità di miglioramento tecnologico e gestionale.

Un ulteriore pilastro della strategia è la **tutela della salute e della sicurezza** durante le attività operative, con l'obiettivo di **prevenire incidenti significativi e garantire condizioni di lavoro sicure** per tutte le persone coinvolte. La **protezione dell'ambiente è strettamente legata alla solidità dei processi**, alla disciplina operativa e alla responsabilità condivisa a ogni livello dell'organizzazione: un impianto gestito in modo affidabile è anche un impianto che riduce la probabilità di eventi anomali e potenziali impatti sul territorio.

L'attenzione alla tutela ambientale si fonda sull'adozione di un approccio gestionale e impiantistico coerente con le **Best Available Techniques (BAT<sup>1</sup>)**, ovvero le migliori tecniche disponibili riconosciute a livello europeo, come riferimento per garantire un elevato livello di protezione dell'ambiente. Le BAT integrano tecnologie, modalità operative e sistemi di controllo in grado di prevenire o ridurre gli impatti ambientali, tenendo conto delle caratteristiche tecniche degli impianti e delle condizioni operative.

In questo quadro, RAM applica tali tecniche come elemento strutturale della gestione ambientale, integrandole nei propri processi, per assicurare efficienza operativa e contenimento degli impatti.

<sup>1</sup>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.

## 2.2 Gestione delle emissioni

GRI 305-7 (11.3.2)

Nell'ambito delle proprie attività industriali, RAM ha strutturato un sistema articolato di controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera, finalizzato a garantire il rispetto dei limiti normativi applicabili e il monitoraggio puntuale delle prestazioni ambientali degli impianti.

Le misurazioni vengono effettuate tramite **Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME)** e controlli periodici, che permettono alla Raffineria di garantire un presidio costante sulle prestazioni emissive e sulla trasparenza dei dati rendicontati.

Come riportato in precedenza, le AIA della Raffineria di Milazzo (RAM) e della Centrale di Cogenerazione (CCT) sono differenti. Tale distinzione normativa, dovuta al ciclo produttivo diverso, comporta anche l'applicazione di diversi valori limite e di distinte modalità di controllo, come previste dai due diversi Piano di Monitoraggio e Controllo.

Per RAM, nel 2025 sono stati aggiornati i limiti AIA, introducendo valori più stringenti rispetto al 2024. In particolare, è stato ridotto il limite autorizzato per gli NOx del 15%, per gli SOx del 14% e per il PM del 12%, mentre per il CO è rimasto invariato.

Pur in un contesto autorizzativo più restrittivo, i livelli emissivi registrati da RAM nel 2025 si sono mantenuti entro i nuovi limiti previsti per tutti i parametri considerati, confermando l'attenzione della Società al presidio operativo, all'efficienza impiantistica e al controllo delle prestazioni ambientali.

### Emissioni per i principali composti – Raffineria

(valori espressi in tonnellate)

	2023	2024	2025	LIMITE AIA*
NOx	1.598	1.493	1.572	1.700
CO	311	395	334	800
SOx	2.377	3.408	2.483	3.000
PM	43	45	34	175

### Emissioni per i principali composti – Centrale di Cogenerazione Termica

(valori espressi in tonnellate)

	2023	2024	2025	LIMITE AIA
NOx	99	107	164**	350
CO	59	89	88	250

\*Limiti emissivi AIA aggiornati al 2025. Il confronto con i limiti AIA 2025 deve intendersi riferito esclusivamente all'esercizio 2025; eventuali scostamenti apparenti rilevati nei dati degli anni precedenti, come nel caso degli SOx, non rappresentano superamenti dei limiti autorizzativi vigenti nei rispettivi periodi (limite AIA 2024 pari a 3.500 ton).

\*\*L'incremento nelle emissioni di Ossidi di Azoto (NOx) è dovuto ad un maggiore impiego della Centrale di Cogenerazione nel corso del 2025, riscontrabile anche in un incremento dell'energia elettrica prodotta.

## AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

La gestione delle attività industriali della Raffineria si fonda su un sistema autorizzativo che assicura il monitoraggio costante degli impatti ambientali, in piena conformità alla normativa vigente. Il documento di riferimento è l'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** della Raffineria, un titolo rilasciato dal Ministero dell'Ambiente, che definisce le prescrizioni tecniche e gestionali necessarie a limitare l'inquinamento e a tutelare aria, acqua, suolo e corretta gestione dei rifiuti. In ragione delle specificità dei propri impianti, pur essendo parte integrante di RAM, la **Centrale di Cogenerazione Termica<sup>2</sup> (CCT)** è soggetta a un'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) distinta dalla **Raffineria<sup>3</sup> (RAM)**. Ne deriva l'applicazione di limiti emissivi differenti per RAM e per la CCT; coerentemente, i dati quantitativi sono presentati separatamente, al fine di garantirne una più corretta rappresentazione.

Le prescrizioni dell'AIA sono allineate alle Best Available Techniques (BAT) e vengono aggiornate periodicamente per recepire l'evoluzione normativa e tecnologica. Per RAM, l'AIA non è solo un obbligo normativo, ma un impegno concreto per la sostenibilità e il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali.

L'attuazione delle prescrizioni è supportata dal **Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)**, che disciplina le attività di verifica sui principali parametri ambientali. Nel 2025 le verifiche condotte da **ISPRA** e **ARPA** hanno confermato il rispetto delle condizioni autorizzative e la conformità dell'esercizio degli impianti.

<sup>2</sup>La Centrale di Cogenerazione Termica (CCT) ha ottenuto il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale da parte del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare in data 11/03/2021.

<sup>3</sup>L'AIA della Raffineria di Milazzo (RAM) è stata rinnovata a seguito di un riesame parziale da parte del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica in data 04/11/2023.

## IL CONTROLLO DELLE EMISSIONI DI COV NELLE ATTIVITÀ DI RAFFINAZIONE

**Composti Organici Volatili (COV)** sono sostanze gassose derivate dagli idrocarburi che possono disperdersi in atmosfera durante le fasi di stoccaggio, movimentazione e trattamento dei prodotti petroliferi. In Raffineria tali emissioni si generano sia come rilasci diffusi dai serbatoi e dalle linee di processo, sia come emissioni fuggitive da valvole, flange e altre apparecchiature.

Ridurre i COV è essenziale per tutelare la qualità dell'aria e limitare gli impatti potenziali sulla salute e sull'ambiente. Per minimizzare le emissioni di COV, RAM ha attuato una **serie articolata di interventi mirati**.

Tra le principali misure strutturali rientrano la copertura delle vasche di trattamento dei reflui (vasche API), gli **impianti di recupero vapori (VRU)**, impiegati durante le operazioni di caricamento, sia delle autocisterne sia delle navi.

A queste soluzioni si affianca l'utilizzo di tecniche di controllo dedicate, come il **programma LDAR**, finalizzato alla gestione e alla riduzione delle emissioni fuggitive di composti organici volatili.

## UNITÀ DI RECUPERO VAPORI - VRU

Le fasi di carico e movimentazione dei prodotti sono tra le principali sorgenti di emissioni di COV. Per contenerle la Raffineria utilizza **unità di recupero vapori (VRU)** dedicate alle operazioni su autobotti che ai pontili, che intercettano i vapori generati durante il caricamento e li convogliano a un sistema di trattamento ad alta efficienza. Il processo combina rilancio dei vapori, assorbimento e filtrazione, consentendo il recupero dei composti e una significativa riduzione delle emissioni in atmosfera.



## IL PROGRAMMA LDAR PER IL MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI FUGGITIVE

Il programma **LDAR (Leak Detection and Repair)** è uno strumento fondamentale per il controllo delle emissioni fuggitive di COV dagli impianti. Attraverso ispezioni annuali su oltre **213.000 potenziali sorgenti**, condotte con termocamere a infrarossi e strumenti dedicati, RAM individua tempestivamente eventuali perdite e interviene con attività mirate di manutenzione. Durante le fermate programmate, il presidio è ulteriormente rafforzato dal lavoro di ispettori specializzati incaricati di verificare il serraggio degli accoppiamenti flangiati, garantendo un efficace contenimento delle emissioni fin dalla successiva ripartenza degli impianti.

### Emissioni COV - Raffineria

(valori espressi in tonnellate)

	2023	2024	2025
COV	234	110	111

### Emissioni COV - Centrale di Cogenerazione Termica

(valori espressi in tonnellate)

	2023	2024	2025
COV	0,135	0,125	0,09



## LA TORCIA DELLA RAFFINERIA: UNA PRIORITÀ PER LA SICUREZZA

### Cos'è la Torcia?

- Una misura di **sicurezza fondamentale**
- Brucia in sicurezza gli **eccessi di gas** generati dagli impianti
- Attiva solo in **situazioni controllate**
- Segnale che il **sistema di protezione funziona correttamente**

La torcia di raffineria è un sistema di sicurezza essenziale che consente di gestire in modo controllato i gas che, in particolari condizioni operative o di emergenza, non possono essere recuperati all'interno dei processi produttivi. L'attivazione della fiamma avviene esclusivamente in condizioni specifiche e controllate, e testimonia l'operatività dei sistemi di sicurezza a tutela dei lavoratori, degli impianti e della comunità circostante.

I flussi di gas convogliati verso la torcia sono costantemente monitorati e gestiti nel pieno rispetto delle normative ambientali e di sicurezza applicabili.

Nel corso del 2025, il volume complessivo di gas inviato alla torcia è stato pari a **3.852** tonnellate.

## GLI IMPIANTI GARO

Per ridurre quanto più possibile il gas che raggiunge la torcia, la Raffineria utilizza gli impianti **GARO1** e **GARO2**, sistemi che intercettano i gas a bassa pressione della rete di torcia prima che vengano combusti. Attraverso un processo di compressione e reinvio ai circuiti produttivi, questi impianti permettono di recuperare e riutilizzare il gas all'interno delle unità operative. Grazie al funzionamento dei **GARO**, nel 2025 RAM ha evitato la combustione di circa **28.160 tonnellate di gas**.

## 2.3 Le emissioni di gas a effetto serra (GHG) e il quadro regolatorio di riferimento

GRI 305-1 (11.1.5), 305-2 (11.1.6)



L'impatto ambientale di un'organizzazione è misurato in larga parte dalle emissioni di gas a effetto serra (GHG). Tali emissioni possono essere distinte in:



RAM partecipa al **Sistema europeo di scambio delle quote di emissione** (European Union Emissions Trading Scheme – EU ETS)<sup>5</sup>, il principale strumento con cui l'Unione Europea promuove la riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub> nei settori industriali più energivori hard-to-abate. Il meccanismo è basato sul principio del “cap-and-trade”<sup>6</sup>: viene definito un tetto massimo di emissioni annuali e a ciascun operatore sono assegnate quote – in parte gratuite – che rappresentano il diritto a emettere una determinata quantità di CO<sub>2</sub>.

Nel 2025 le **emissioni dirette** (Scope 1) pari a circa **2,8 milioni di tonnellate** di CO<sub>2</sub>, hanno registrato un lieve incremento rispetto al 2024, principalmente per effetto dell'aumento dell'autoproduzione di energia elettrica garantita dalla Centrale di Cogenerazione Termica. Questo andamento ha inciso direttamente anche sulle **emissioni indirette** (Scope 2), che hanno evidenziato **una riduzione significativa (-45% rispetto al 2024)** grazie alla minore dipendenza dalla Rete Elettrica di Trasmissione Nazionale. L'aumento della produzione energetica interna ha infatti consentito alla Raffineria di contenere gli acquisti di energia da fonti esterne, migliorando l'autonomia del sito rispetto alle dinamiche di prezzo e all'affidabilità della rete.

<sup>5</sup>Il sistema EU ETS è disciplinato dalla Direttiva 2003/87/CE e tutte le emissioni di gas a effetto serra della Raffineria sono sottoposte a verifica da parte di enti indipendenti e accreditati. A partire dal 1° gennaio 2021, con l'entrata in vigore del Regolamento UE 1122/2019, ha avuto avvio la IV fase dell'EU ETS, relativa al periodo 2021–2030.

<sup>6</sup>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.

### Emissioni dirette (Scope 1)

(valori espressi in t CO<sub>2</sub>)

	2023	2024	2025
da combustione stazionaria	1.545.022	1.613.600	1.780.350
da processo	1.062.789	960.677	1.058.955
da emissioni fuggitive*	559	599	425
<b>Emissioni dirette</b>	<b>2.608.370</b>	<b>2.574.835</b>	<b>2.839.730</b>

### Emissioni indirette (Scope 2)

(valori espressi in t CO<sub>2</sub>)

	2023	2024	2025
Emissioni indirette da acquisto di energia elettrica	37.164	13.342	7.295

\*Non sono state registrate emissioni fuggitive da CH<sub>4</sub>.



**-80%**  
Riduzione delle emissioni indirette (Scope 2) dal 2023

## 2.4 Uso efficiente e sostenibile dell'energia

GRI 302-1 (11.1.2), 305-5 (11.2.3)

La gestione dell'energia rappresenta un elemento centrale per le attività aziendali e si fonda su un modello flessibile che combina produzione interna e, solo quando necessario, approvvigionamenti esterni. Il cuore del sistema è la **Centrale di Cogenerazione Termica (CCT)**, che garantisce la maggior parte dell'energia elettrica utilizzata dalla Raffineria e fornisce anche vapore (energia termica) ai processi produttivi, contribuendo in modo determinante all'autosufficienza energetica.

Grazie alla produzione interna, è stata ridotta in modo significativo la dipendenza dalla Rete Elettrica di Trasmissione Nazionale. Il **livello di autoconsumo** varia in funzione dell'intensità delle attività di raffinazione e delle strategie adottate nella gestione dei combustibili, consentendo all'Azienda di adattare la produzione alle esigenze industriali e alle dinamiche del mercato energetico.

Questo assetto permette di mantenere un elevato presidio sulla sicurezza dell'approvvigionamento, ottimizzare l'impiego delle risorse e migliorare l'efficienza energetica complessiva del sito. La capacità di valorizzare le infrastrutture esistenti e di integrare progressivamente soluzioni più efficienti rafforza il percorso di RAM verso una **gestione responsabile dell'energia e una riduzione degli impatti ambientali** lungo l'intero ciclo operativo.

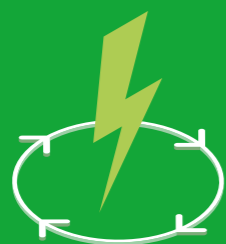
Nel 2025, circa il **76%** del fabbisogno energetico della Raffineria è stato soddisfatto attraverso **fonti interne**, mentre la quota residua, di circa il **24%**, è stata soddisfatta tramite **fonti esterne**, in coerenza con il modello di approvvigionamento integrato che combina autoproduzione e acquisto di energia dall'esterno per garantire continuità operativa e resilienza del sistema.



### Fonti energetiche

valori espressi in GJ

	2023	2024	2025
<b>Consumo energetico netto del sito</b>	<b>32.568.407</b>	<b>32.849.632</b>	<b>35.571.200</b>
<b>Energia complessiva in ingresso al sito</b>	<b>33.437.696</b>	<b>34.086.682</b>	<b>37.255.645</b>
<b>Energia prodotta/generata internamente</b>	<b>25.578.602</b>	<b>23.931.008</b>	<b>26.947.848</b>
di cui da fonti non rinnovabili	25.574.010	23.926.634	26.944.749
di cui da fonti rinnovabili – solare	4.592	4.374	3.099
<b>Energia approvvigionata da fonti esterne</b>	<b>7.859.094</b>	<b>10.155.674</b>	<b>10.307.797</b>
di cui da fonti non rinnovabili	7.425.980	9.968.487	10.186.152
di cui energia elettrica prelevata dalla Rete Nazionale	433.114	187.187	121.645
<b>Energia ceduta all'esterno e immessa nella Rete Nazionale</b>	<b>869.289</b>	<b>1.237.050</b>	<b>1.684.445</b>
di cui da fonte non rinnovabile	866.744	1.234.363	1.682.483
di cui da fonte rinnovabile – solare	2.545	2.687	1.962



**76%**  
Autoconsumo di energia,  
pari a **7.413.780.278 kWh**  
(26.689.609 GJ<sup>7</sup>)



**233.950**  
famiglie  
Tramite l'energia immessa in rete da RAM nel  
2025 (467.901.389 kWh), si sarebbe potuto  
soddisfare il fabbisogno energetico annuale  
di circa 233.950 famiglie<sup>8</sup>



## LA PRODUZIONE DI ENERGIA DA FONTE FOTOVOLTAICA

Negli ultimi anni RAM ha avviato un percorso strutturato di **valorizzazione delle fonti rinnovabili**, realizzando e ampliando progressivamente la produzione fotovoltaica all'interno del sito. Ad oggi sono già **operativi due impianti fotovoltaici**, di cui uno integrato nella rete elettrica interna e destinato all'autoconsumo (**3.009 GJ** prodotti nel 2025) e uno connesso direttamente alla Rete di Trasmissione Nazionale, che immette in rete l'energia generata (**1.962 GJ** nell'ultimo anno).

A questo primo nucleo si affianca un importante programma di sviluppo composto da **tre nuovi impianti**, avviato nel 2025, che consente di coniugare produzione da fonte rinnovabile e riqualificazione funzionale degli spazi aziendali.

Nel 2025 è iniziata la realizzazione del primo impianto FV, installato su nuove pensiline del parcheggio dipendenti da **1 MWp**, e sono stati avviati i progetti per la realizzazione degli altri due nuovi impianti fotovoltaici: uno da **1,5 MWp**, da installare su pensiline del nuovo parcheggio ditte del Varco 27, e uno di dimensioni maggiori da **28 MWp**, da realizzare in area esterna alla Raffineria e ad oggi non utilizzata, così da favorire la rigenerazione di superfici industriali già esistenti senza consumo di nuovo suolo.



**+140.000 GJ<sup>9</sup>**  
potenziale produzione  
annua dei nuovi impianti  
fotovoltaici

equivalente al fabbisogno elettrico di circa 20.000 famiglie,  
assumendo un consumo medio di 2.000 kWh/anno



Circa  
**44 Ettari**  
Estensione del nuovo  
impianto fotovoltaico  
da **28 MWp**

equivalente a 62 campi di calcio

L'espansione della capacità fotovoltaica rappresenta un tassello strategico per aumentare la quota di energia rinnovabile disponibile, **ridurre progressivamente l'intensità emissiva dei consumi elettrici** e le emissioni indirette del sito, oltre che rafforzare l'autonomia energetica della Raffineria.

<sup>7</sup>Il dato relativo all'energia prodotta internamente (26.689.609 GJ) è stato convertito in kWh utilizzando il relativo fattore di conversione pubblicato dal Department for Environment, Food & Rural Affairs (DEFRA).

<sup>8</sup>Il dato è stato calcolato considerando una media di consumi energetici annui per famiglia di 2.000 kWh.

<sup>9</sup>Il valore è stato stimato applicando la producibilità media nazionale per gli impianti fotovoltaici utilityscale, pari a circa 1.400 kWh/kW/anno (fonte: Eon Energia) alla potenza complessiva installata prevista dei nuovi impianti RAM (circa 30,5 MWp).

## CERTIFICAZIONE GARANZIE D'ORIGINE: ENERGIA ELETTRICA DA FONTI RINNOVABILI

RAM ha avviato un percorso progressivo di decarbonizzazione dei propri consumi energetici, tenendo conto dell'attuale configurazione industriale del sito, caratterizzata da un assetto di autoproduzione elettrica prevalentemente da fonti fossili, che nel periodo di riferimento ha soddisfatto quasi integralmente il fabbisogno elettrico complessivo.

In questo contesto, RAM ha fatto ricorso a strumenti riconosciuti a livello europeo e, nel 2025, ha aderito al meccanismo **Energy Release 2.0**, nell'ambito del quale è stato possibile ottenere il riconoscimento di **Garanzie di Origine (GO)** relative a energia elettrica prodotta da fonti rinnovabili e da impianti situati in Italia, per un quantitativo complessivo pari a **258,2 GWh**.

Il riconoscimento delle Garanzie di Origine ha consentito di attestare, secondo il sistema europeo di tracciabilità, l'attribuzione di energia da fonti rinnovabili, pari al **33% dei consumi elettrici complessivi di RAM**.

## AMPLIAMENTO DELLA RETE ELETTRICA DI RAFFINERIA

Nel corso degli anni, lo sviluppo degli impianti di RAM ha progressivamente occupato la disponibilità residua della rete elettrica ed ha comportato una crescente complessità nella configurazione delle sottostazioni elettriche.

Nel 2025 è stato avviato il progetto di ampliamento della esistente **sottostazione elettrica da 150kV** per la realizzazione di un **nuovo ramo nella distribuzione interna** di fabbrica, finalizzato ad una ridistribuzione dei carichi elettrici e miglioramento della manutenibilità della rete elettrica nell'ambito delle "Fermate" (**Si veda il box "Manutenzione Programmata: "Fermarsi per migliorare" a pag. 77**). I nuovi stalli a 150kV e le relative linee elettriche sono stati realizzati per alimentare nuove sottostazioni elettriche nelle quali predisporre i nuovi punti di alimentazione. I nuovi assets consentiranno il decongestionamento di importanti nodi di distribuzione ormai saturi, una localizzazione più razionale dei carichi, una maggiore selettività delle parzializzazioni, in caso di guasto o manutenzione.

Per il biennio 2025/26, sono stati programmati, in concomitanza con delle "Fermate", numerosi interventi di rilocalizzazione e razionalizzazione dei carichi elettrici relativi agli impianti di produzione, con conseguente **incremento dell'affidabilità e dell'efficienza energetica degli impianti**.

## 2.5 Circolarità delle risorse idriche

GRI 303-1 (11.6.2), 303-2 (11.6.3), 303-3 (11.6.4), 303-4 (11.6.5), 303-5 (11.6.6)

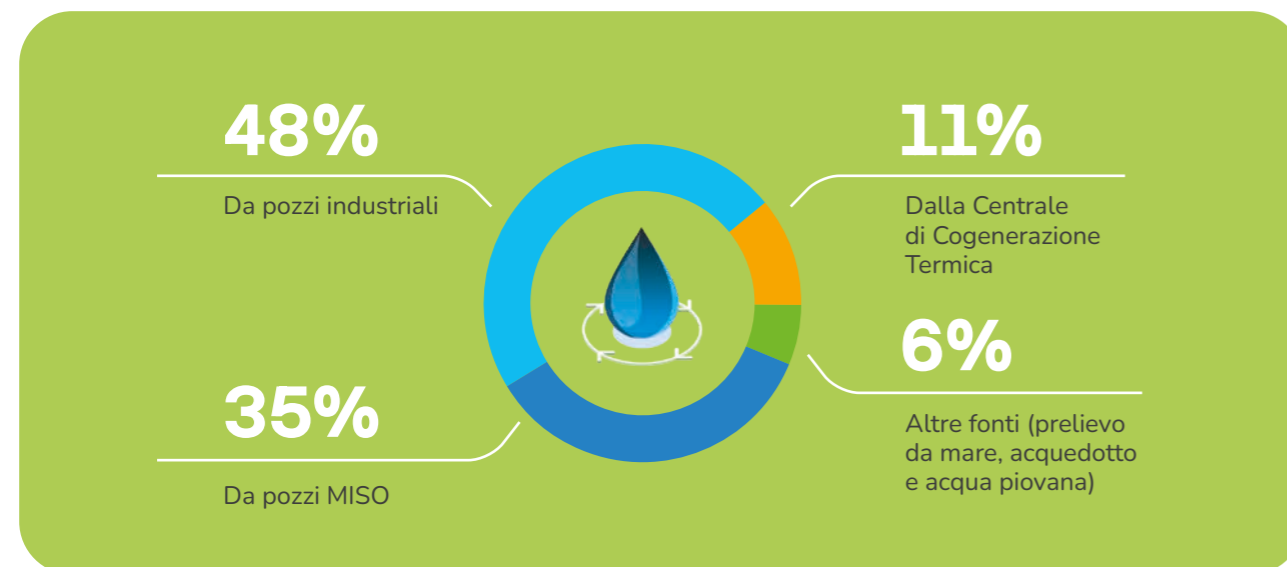
La gestione dell'acqua rappresenta per RAM un ambito essenziale nella conduzione delle attività industriali. L'acqua costituisce infatti un elemento abilitante per numerosi processi operativi, ma al tempo stesso una risorsa naturale da utilizzare con responsabilità, soprattutto in un territorio come quello siciliano, dove la disponibilità idrica è soggetta a pressioni crescenti<sup>10</sup>.

In Raffineria, l'acqua è principalmente impiegata per come acqua di raffreddamento dei flussi di processo e per la produzione di acqua demineralizzata, necessaria alla produzione di vapore, vettore termico dei flussi di processo.

In questo contesto, RAM ha progressivamente consolidato un approccio orientato all'efficienza e alla tutela della risorsa, volto a contenere i prelievi, ottimizzare i consumi e valorizzare i flussi recuperabili lungo l'intero ciclo operativo, garantendo al contempo efficienza, stabilità e sicurezza delle operazioni.

Per garantire una rappresentazione trasparente e coerente del sistema di gestione idrico, l'Azienda distingue in modo netto i **cicli di approvvigionamento e utilizzo dell'acqua della Raffineria** da quelli della **Centrale di Cogenerazione Termica (CCT)**. I due impianti, infatti, si approvvigionano da fonti differenti e seguono logiche di utilizzo e trattamento non sovrapponibili. Nelle sezioni che seguono viene presentato quindi in modo ordinato e separato le specificità di ciascun ciclo, evidenziando le fonti di prelievo, le destinazioni d'uso, le infrastrutture di trattamento e le soluzioni adottate per ridurre l'impatto sulle risorse idriche e sugli ecosistemi circostanti.

### CICLO IDRICO DELLA RAFFINERIA



<sup>10</sup>La Sicilia, come gran parte del sud Italia, è riconosciuta come un'area ad elevato stress idrico, come evidenziato dal portale Aqueduct – Water Risk Atlas del World Resources Institute (WRI).

### Approvvigionamento idrico

La Raffineria si approvvigiona principalmente da **fonti sotterranee**, integrate dal recupero di **acque meteoriche trattate**, da una quota marginale di **acqua di mare** e da una fornitura residuale di **acqua dell'acquedotto**. Completa il quadro l'utilizzo di **vapore e acqua demineralizzata** prodotto dalla CCT, vettore essenziale dei processi di raffinazione.

#### Fonti idriche – Raffineria

(valori espressi in metri cubi)

	2023	2024	2025
Pozzi industriali	4.565.717	4.611.939	4.244.875
Pozzi MISO	2.554.260	2.531.131	3.038.495
Mare	24.380	10.580	23.460
Acquedotto	16.044	371	12.648
Acque meteoriche	884.353	660.522	494.691
Produzione da CCT (acqua + vapore)	954.337	1.071.929	953.184
<b>Totale</b>	<b>8.999.091</b>	<b>8.886.472</b>	<b>8.767.353</b>





## Prelievo da pozzi

Il sistema di emungimento sotterraneo è articolato in due tipologie di pozzi:

- **Pozzi industriali**  
destinati a fornire acqua direttamente ai processi di raffinazione;
- **Pozzi MISO<sup>11</sup>**  
(Messa in Sicurezza Operativa), finalizzati alla protezione dell'equilibrio idrogeologico e al contenimento dell'intrusione salina.

L'acqua emunta dai pozzi industriali viene utilizzata negli impianti di processo, come acqua di raffreddamento, nei sistemi antincendio e per la produzione di acqua demineralizzata. L'acqua di processo viene poi trattata nell'impianto TAP (Trattamento Acqua di Processo), per essere riutilizzata nuovamente nel processo, così da ridurre il prelievo dai pozzi.

L'acqua emunta dai pozzi MISO viene trattata nell'impianto TAF (Trattamento Acqua di Falda), per essere nuovamente reimessa in falda e utilizzata come barriera, necessaria per evitare la risalita del cuneo salino nella zona limitrofa al mare.

Nel 2025, il **prelievo da pozzi industriali** è stato di **4.244.875 m<sup>3</sup>**, mentre il **prelievo da pozzi MISO** è stato pari a **3.038.495 m<sup>3</sup>**, di cui **1.702.514 m<sup>3</sup>** reimessi in falda.

## Prelievo da mare

La Raffineria utilizza una quota limitata di **acqua di mare**, esclusivamente per l'alimentazione della **rete antincendio**. Nel 2025 tale prelievo è stato pari a **23.460 m<sup>3</sup>**

## Prelievo da acquedotto

La Raffineria utilizza anche una quota molto ridotta di acqua proveniente dall'acquedotto comunale, destinata esclusivamente a usi sanitari e ai servizi ausiliari delle aree uffici, mense e infermeria. Nel 2025, tale prelievo è stato pari a **12.648 m<sup>3</sup>**, un volume marginale rispetto al fabbisogno complessivo dell'impianto.

## Recupero acque meteoriche

Le acque meteoriche vengono convogliate verso sistemi di raccolta dedicati e successivamente trattate presso l'impianto TAP, che consente di recuperare oltre il 50% dei volumi trattati. Questo approccio permette di valorizzare tali flussi come risorsa a supporto dei cicli industriali, contribuendo alla riduzione dei consumi complessivi. Nel 2025, il recupero è stato pari a **494.691 m<sup>3</sup>**.

## Produzione di acqua demineralizzata e vapore prodotti dalla CCT

La Centrale di Cogenerazione Termica (CCT), oltre all'energia elettrica, produce **acqua demineralizzata e vapore**, inviati a RAM e utilizzati nel ciclo della Raffineria. Nel 2025, la produzione di acqua e vapore prodotti da CCT e inviata a RAM è stata pari a **953.184 m<sup>3</sup>**.

## Riciclo dell'acqua

Nel 2025, il **prelievo complessivo di acqua della Raffineria** destinato alle attività di raffinazione è stato pari a **8.767.353 m<sup>3</sup>**, registrando una **riduzione dell'1,3%** rispetto all'anno precedente.

Grazie all'impianto TAP, RAM è in grado di **recuperare e reimpiegare** una parte delle acque che altrimenti verrebbero avviate allo scarico: nel 2025 sono stati **riutilizzati internamente 3.037.698 m<sup>3</sup>** di acqua, pari al **35% dei prelievi complessivi**.

## Scarichi idrici

I reflui generati dalla Raffineria comprendono acque di processo, acque di lavaggio e acque meteoriche. Tutti questi flussi vengono trattati presso l'impianto **TAP**, che integra processi fisicochimici e biologici. Il trattamento biologico finale garantisce l'abbattimento dei contaminanti residui tramite l'azione di microrganismi presenti.

Nel 2025, gli **scarichi idrici verso il corpo idrico marino** riconducibili alla Raffineria sono stati pari a **4.518.050 m<sup>3</sup>**.

La qualità delle acque è garantita dal rispetto del **Piano di Monitoraggio e Controllo**, con analisi continue e verifiche periodiche da parte dell'autorità competente. Il sito dispone inoltre di una rete di **piezometri** dedicati al monitoraggio sistematico della falda sotterranea.

**20.251**

famiglie equivalenti per consumo idrico annuo grazie all'acqua riciclata da RAM (150 m<sup>3</sup> per famiglia)

## Analisi scarico a mare – Raffineria

(valori espressi in mg/l)

	2023	2024	2025	Limite AIA
BOD <sub>5</sub>	5	9	6,4	40
COD	28	41	35,6	160
SST	11	19	16,8	80
Idrocarburi	0,3	0,5	0,3	5

<sup>11</sup>Il progetto MISO, avviato nel 2017 con un investimento di circa 24 milioni di euro, rappresenta un caso esemplare di applicazione dei principi di economia circolare alla gestione idrica. Nel tempo il sistema ha permesso di trattare oltre **2,5 milioni di m<sup>3</sup> di acqua**, con benefici sia in termini di tutela della falda sia di riduzione dei consumi di acqua dolce.

# CICLO IDRICO DELLA CENTRALE DI COGENERAZIONE TERMICA

## Approvvigionamento idrico

Nel sito industriale di RAM, la **Centrale di Cogenerazione Termica (CCT)** presenta un ciclo idrico completamente distinto e indipendente rispetto a quello della Raffineria, sia per fonti di approvvigionamento sia per modalità di utilizzo. La CCT adotta infatti un sistema di gestione dell'acqua calibrato sulle esigenze di **raffreddamento dell'impianto** e caratterizzato da un ricorso preponderante all'acqua di mare.

## Prelievo da mare

L'acqua di mare costituisce la principale fonte utilizzata dalla CCT. Essa viene impiegata all'interno del **sistema di raffreddamento**. Nel 2025 il prelievo di acqua di mare da parte della CCT è stato pari a **78.972.640 m<sup>3</sup>**, registrando un incremento dell'11,8% rispetto al 2024. Tale variazione è riconducibile al maggiore impiego della centrale nella produzione di energia, come già evidenziato nei paragrafi relativi ai consumi energetici e alle emissioni.

## Prelievo da acquedotto

La CCT ricorre inoltre, in misura molto contenuta, all'**acqua dell'acquedotto** esclusivamente per i servizi sanitari degli uffici. Questa quota è marginale rispetto ai volumi movimentati tramite prelievo marino e non incide in modo significativo sul fabbisogno complessivo dell'impianto.

## Acque meteoriche

Una quota non rilevante delle acque trattate nella CCT deriva dalle **acque meteoriche**, che vengono gestite attraverso sistemi dedicati di raccolta e convogliamento.

## Scarichi idrici

L'acqua di raffreddamento utilizzata dalla CCT non genera reflui destinati al TAP. Una volta utilizzata nel ciclo termico, l'acqua di mare viene **restituita direttamente al mare**, con la sola variazione di temperatura autorizzata e sotto condizioni di controllo definite nell'AIA. Il volume totale di acqua scaricata dalla CCT verso le acque marine è stato pari a **78.023.493 m<sup>3</sup>**.

## Analisi scarico a mare – Centrale di Cogenerazione Termica

(valori espressi in mg/l)

	2023	2024	2025	Limite AIA
BOD <sub>5</sub>	<5	<5	<2	40
COD	13,1	34,1	<15	160
SST	8	<5	<3	80
Idrocarburi	<0,2	<0,2	<0,5	5

## Fonti idriche – Centrale di Cogenerazione Termica

(valori espressi in metri cubi)

	2023	2024	2025
Mare	65.410.056	70.613.773	78.972.640
Acquedotto	973	1.127	653
Acque meteoriche		28.413	21.280
<b>Totale</b>	<b>65.411.029</b>	<b>70.643.313</b>	<b>78.994.573</b>



## 2.6 Gestione responsabile dei rifiuti

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

La gestione dei rifiuti rappresenta un ambito prioritario di controllo ambientale e di mitigazione dei rischi operativi, normativi e reputazionali. Nell'ambito del **Sistema di Gestione Ambientale certificato ISO 14001**, RAM adotta un approccio strutturato che presidia l'intero ciclo di vita dei rifiuti: dalla loro generazione fino alle fasi di recupero o smaltimento finale. La priorità dell'Azienda è contenere i quantitativi prodotti e ridurre il ricorso alla discarica, garantendo un controllo sistematico dei processi e prevenendo potenziali criticità ambientali e operative.

I rifiuti generati nel sito provengono principalmente dalle **attività industriali e dalle operazioni di manutenzione degli impianti**. Tra le principali tipologie gestite rientrano i fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue, i residui delle operazioni di pulizia dei serbatoi, i catalizzatori esausti e i materiali di scarto associati alle attività manutentive. A questi si aggiungono i rifiuti assimilabili agli urbani provenienti dai servizi di mensa e dagli uffici. La diversità delle matrici trattate richiede una gestione attenta, volta a minimizzare gli impatti sull'ambiente e sulla salute e sicurezza dei lavoratori, nonché a garantire la piena conformità alle disposizioni legislative e autorizzative applicabili.

Per assicurare un presidio efficace del processo, è stato definito un insieme coordinato di procedure gestionali e operative che stabiliscono ruoli, responsabilità e modalità di gestione lungo tutte le fasi del ciclo. Questo approccio consente di mantenere un quadro di controllo solido e trasparente, in linea con gli standard del **Sistema di Gestione Ambientale** e con gli obiettivi di miglioramento continuo che RAM persegue. In particolare, il sistema prevede:

- **regole operative per il deposito temporaneo dei rifiuti** in aree dedicate e idoneamente attrezzate;
- **procedure di valutazione dei rischi e misure di prevenzione** finalizzate alla tutela dei lavoratori coinvolti nelle attività di gestione;
- **indirizzi gestionali orientati alla riduzione dei rifiuti avviati a smaltimento**, favorendo il recupero

di materia e il riutilizzo dei sottoprodotti compatibili con i processi produttivi;

- **criteri strutturati di selezione, qualifica e monitoraggio dei fornitori incaricati del trasporto e del trattamento dei rifiuti**, nel rispetto delle autorizzazioni e dei requisiti normativi applicabili.

Il trasporto e il trattamento dei rifiuti industriali sono affidati esclusivamente a operatori qualificati e regolarmente autorizzati, nel rispetto della normativa vigente. La tracciabilità dei flussi è assicurata attraverso **sistemi informatici dedicati** che presidiano l'intero percorso del rifiuto, garantendo la corretta gestione documentale e il monitoraggio continuo della conformità normativa. Ogni rifiuto è classificato secondo il **Codice Europeo dei Rifiuti (CER)** e avviato a impianti autorizzati per le attività di recupero o, quando non possibile, per lo smaltimento finale. In base alla classificazione CER, i rifiuti si distinguono in **pericolosi**, identificati da un **asterisco (\*)**, e **non pericolosi**.

Tutti i rifiuti richiedono misure gestionali stringenti e controlli rafforzati lungo tutte le fasi di movimentazione, deposito, trasporto e destino finale, al fine di assicurare rischi per l'ambiente e la salute dei lavoratori ed assicurare il corretto smaltimento/recupero degli stessi.

A partire dal 2025, la gestione documentale e la tracciabilità dei rifiuti è stata ulteriormente rafforzata attraverso l'adesione al **RENTRI** (Registro Elettronico Nazionale per la Tracciabilità dei Rifiuti), che introduce un sistema digitale uniforme e centralizzato per la gestione dei formulari, dei registri di carico e scarico e per la comunicazione dei dati ambientali.

Particolare attenzione è dedicata alle **attività di recupero e riciclo**, con riferimento a materiali quali imballaggi, carta, plastica, legno, terre e rocce da scavo, catalizzatori e oli esausti. Le informazioni quantitative e qualitative sulla gestione dei rifiuti sono monitorate in modo sistematico e rendicontate attraverso la **Dichiarazione MUD<sup>12</sup>** e il **Report Annuale AIA**, trasmessi alle autorità competenti in conformità agli obblighi regolatori.

### VALORIZZAZIONE DELLE TERRE DA SCAVO COME PRATICA DI ECONOMIA CIRCOLARE

Nel quadro delle proprie strategie di gestione sostenibile dei materiali, RAM promuove il **riutilizzo in sito delle terre da scavo** come pratica concreta di economia circolare. I materiali generati dalle attività di manutenzione o ristrutturazione vengono gestiti in modo da favorirne il riutilizzo in sito, trasformandoli da scarti operativi in risorse utili per nuovi impieghi.

Prima del riutilizzo, le terre da scavo sono sottoposte all'iter autorizzativo previsto dagli enti competenti, che ne verifica l'idoneità ambientale e normativa.

Una volta autorizzate, possono essere reimpiegate direttamente nel sito, evitando il conferimento a smaltimento e riducendo il ricorso a materiali vergini. Questa pratica contribuisce a contenere la produzione di rifiuti, limitare i trasporti esterni e ridurre gli impatti ambientali associati, migliorando l'efficienza nell'uso delle risorse e supportando l'approccio circolare adottato da RAM.

10.684 tonnellate



rifiuti prodotti inviati a recupero equivalenti a circa **500 camion di rifiuti evitati in discarica**

59%



rifiuti destinati a recupero sul totale dei rifiuti prodotti

### RIDUZIONE DEI FANGHI TRAMITE TRATTAMENTO DI ESSICCAZIONE

Per migliorare l'efficienza della gestione dei rifiuti e contenere i quantitativi destinati allo smaltimento, è stato introdotto un **nuovo processo di essiccazione dei fanghi** provenienti dagli impianti di trattamento delle acque di processo (TAP). L'intervento consente di ridurre significativamente il volume dei fanghi, limitando il ricorso a impianti esterni e gli impatti ambientali connessi alla movimentazione, trasporto e al trattamento finale.

Sviluppato nel corso del 2024, il progetto ha ottenuto l'autorizzazione attraverso una modifica non sostanziale dell'AIA nei primi mesi del 2025 e si inserisce nel percorso di continuo miglioramento delle performance ambientali del sito.

#### Totali rifiuti prodotti\*

(valori espressi in tonnellate)

	2023	2024	2025
<b>Rifiuti inviati a recupero</b>	<b>10.899</b>	<b>9.774</b>	<b>10.684</b>
di cui pericolosi	2.729	3.123	4.891
di cui non pericolosi	8.170	6.651	5.793
<b>Rifiuti inviati a discarica</b>	<b>7.797</b>	<b>8.438</b>	<b>7.316</b>
di cui pericolosi	6.222	6.688	4.010
di cui non pericolosi	1.575	1.750	3.306
<b>Totale Rifiuti</b>	<b>18.696</b>	<b>18.212</b>	<b>18.000</b>

\*I dati includono sia la Raffineria che la Centrale di Cogenerazione Termica.

<sup>12</sup>Il MUD (Modello Unico di Dichiarazione Ambientale) è la comunicazione annuale obbligatoria attraverso cui imprese ed enti dichiarano alle autorità competenti le quantità e le tipologie di rifiuti prodotti e/o gestiti (trasportati, recuperati o smaltiti) nell'anno.

## 2.7 Tutela della biodiversità e qualità ambientale

GRI 101-1, 101-2, 101-3

Gli impatti ambientali associati alle attività industriali di una raffineria devono essere letti anche alla luce delle caratteristiche del territorio in cui il sito produttivo è inserito. La vicinanza ad aree di elevato valore naturalistico rende infatti particolarmente rilevante la valutazione delle possibili interazioni tra le attività operative e gli ecosistemi circostanti. Per questo, nel tempo sono state sviluppate analisi specifiche per mappare la presenza di aree protette e di habitat sensibili, così da disporre di un quadro conoscitivo solido a supporto della gestione degli impatti ambientali.

Tali analisi tengono conto anche del sistema di tutela ambientale rappresentato dalla **Rete Natura 2000**<sup>13</sup>, la rete europea di siti istituita per la conservazione degli habitat naturali e delle specie di interesse comunitario. La Raffineria, si colloca in prossimità del **Sito di Interesse Comunitario “Fondali di Capo Milazzo”**, caratterizzato da habitat marini di pregio, e confina con la **Zona Speciale di Conservazione “Capo Milazzo”**, area terrestre riconosciuta per il suo elevato valore ecologico. Questo contesto richiede un approccio particolarmente attento nella gestione ambientale e rafforza la necessità di prevenire potenziali interferenze con gli ecosistemi locali.

In tale scenario, RAM presidia in modo sistematico le possibili interazioni tra le attività aziendali e l'ambiente naturale, integrando la tutela della biodiversità nei sistemi di gestione ambientale e nei piani di monitoraggio. Le principali matrici ambientali interessate includono le emissioni in atmosfera, la gestione delle risorse idriche, la protezione del suolo e del sottosuolo, la produzione di rifiuti e le emissioni odorigene, tutte monitorate in coerenza con il quadro autorizzativo vigente e secondo un'impostazione orientata alla prevenzione e al miglioramento continuo.

Nel corso degli anni RAM ha promosso approfondimenti specialistici dedicati agli ecosistemi marini e costieri, in integrazione alle attività di monitoraggio ordinario. Studi condotti in collaborazione con il mondo accademico hanno confermato l'assenza di impatti significativi sui sedimenti e sulle comunità microbiche dell'area, rafforzando la conoscenza del contesto ambientale e validando l'efficacia delle misure di tutela adottate.

Un'attenzione specifica è rivolta anche alla gestione della risorsa idrica, considerata la complessità idrogeologica del **bacino del Torrente Corriolo**, caratterizzato dalla presenza di depositi alluvionali e da un articolato sistema di drenaggio delle acque sotterranee.

Analogamente, la qualità dell'aria è presidiata attraverso un sistema strutturato di monitoraggio continuo delle emissioni, con dati regolarmente trasmessi agli enti competenti e un sistema di centraline sparse sul territorio (rete ARPA e Città Metropolitana di Messina) ricadenti nell'ambito del **Piano Regionale per la Tutela della Qualità dell'Aria Ambiente**. Questo sistema assicura trasparenza, tracciabilità e un controllo costante dei potenziali impatti.

Nel loro insieme, queste attività delineano un approccio integrato alla gestione ambientale, orientato a coniugare la continuità delle attività produttive con la tutela della biodiversità e della qualità dell'ambiente, in un'ottica di attenzione costante verso il territorio e i suoi equilibri naturali.

<sup>13</sup>Rete ecologica europea istituita ai sensi della Direttiva 92/43/CEE “Habitat” e della Direttiva 2009/147/CE “Uccelli”, finalizzata alla conservazione degli habitat naturali e delle specie di interesse comunitario. In Italia, la Rete Natura 2000 è coordinata dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE).



The image shows three industrial workers in a factory or refinery. They are wearing purple work uniforms with reflective white stripes and white hard hats. The workers are positioned around large, complex machinery consisting of pipes, valves, and large cylindrical tanks. One worker in the foreground is seen from the back, reaching up to turn a large handwheel on a valve. Another worker in the middle ground is looking at a device, possibly a mobile phone or a small screen. A third worker in the background is also operating a valve. The scene is brightly lit, and the overall color palette is dominated by the purple of the uniforms and the yellow of the machinery's safety railings. A large, semi-transparent orange shape is overlaid on the left side of the image, containing a large yellow number '3' and the word 'Social' in white text.

3

Social

# 3. Social: persone, sicurezza e territorio



“Al centro della nostra idea di sostenibilità sociale ci sono le **persone**, intese come patrimonio di competenze, passione e responsabilità. La Raffineria di Milazzo è una realtà che cresce grazie al contributo quotidiano di chi vi lavora, in un contesto industriale complesso che richiede professionalità, dedizione e capacità di affrontare il cambiamento.

In un settore energetico in continua evoluzione, le persone rappresentano la **chiave del successo**. Per questo, investiamo nello sviluppo delle competenze, nella creazione di un **ambiente di lavoro inclusivo e stimolante**, capace di sostenere la crescita professionale e personale. Questo capitolo racconta il nostro impegno verso le persone, verso chi opera lungo la catena del valore e verso il territorio, promuovendo una comunità professionale coesa, competente e consapevole del proprio ruolo. Ogni giorno in Raffineria il lavoro si traduce in partecipazione, responsabilità, mantenendo uno stabile equilibrio tra vita professionale e vita privata.

Per noi, **sostenibilità sociale** significa creare valore duraturo mettendo al centro la sicurezza, il benessere, la qualità delle relazioni e il legame con la comunità locale.”

**Antonino Minutoli**  
Responsabile Personale e Organizzazione

## 3.1 Il capitale umano

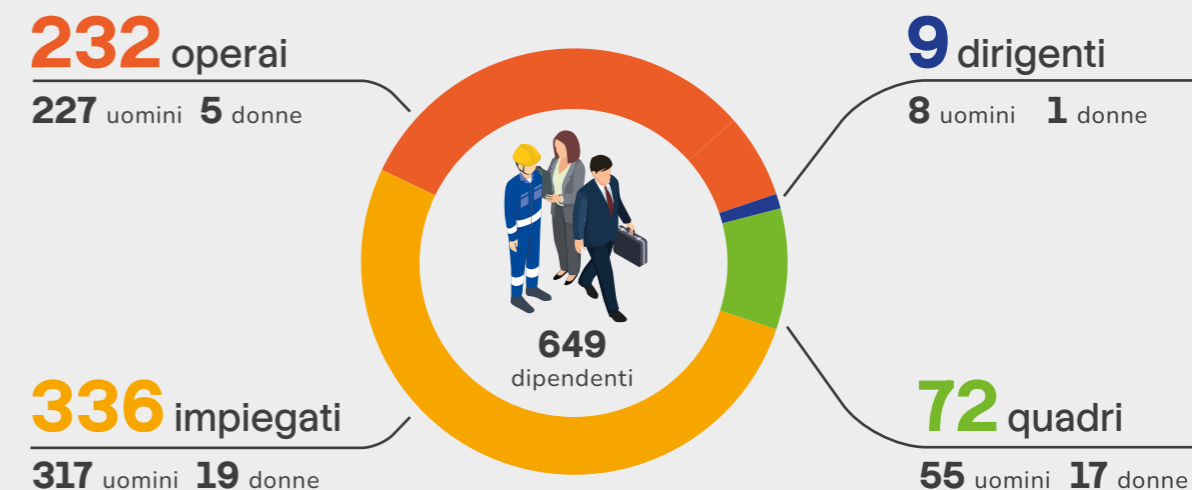
GRI 2-7, 202-2 (11.11.2), 401-1 (11.10.2), 403-5 (11.9.6), 404-1 (11.10.6), 404-2 (11.10.7), 405-1 (11.11.5)

Le persone che lavorano presso la Raffineria di Milazzo rappresentano il cuore dell'organizzazione e costituiscono il **principale fattore** abilitante della continuità operativa e dello sviluppo nel tempo. Si tratta di una comunità professionale composta da competenze tecniche consolidate, esperienza maturata sul campo e un forte radicamento nel territorio, elementi che contribuiscono a definire l'identità stessa della Raffineria.

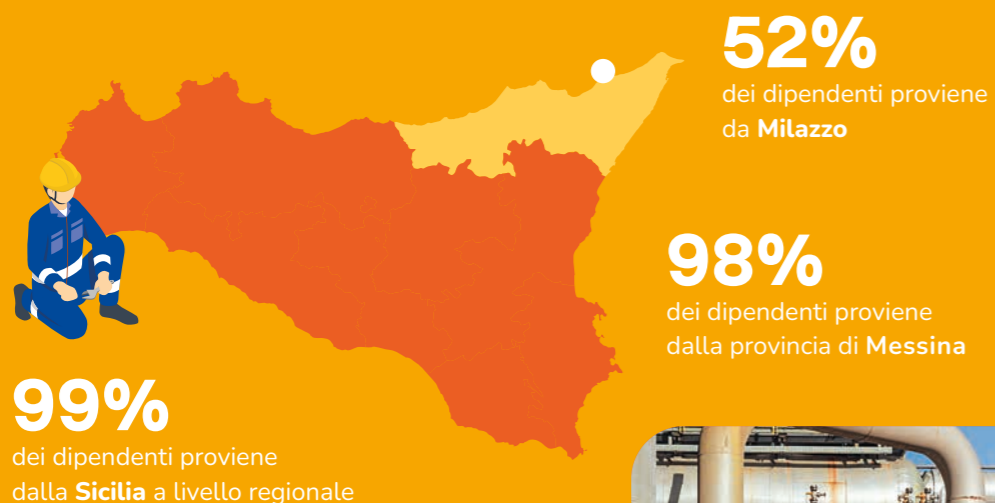
Nel corso del 2025 la Società ha proseguito nel percorso di **valorizzazione del proprio capitale umano**, nella consapevolezza che le trasformazioni tecnologiche, energetiche e organizzative che interessano il settore richiedano preparazione, capacità di adattamento e visione prospettica.

Con **649 dipendenti a ruolo** (+ 6 rispetto al 2024) con un'età media pari a 46 anni, il capitale umano della Raffineria si conferma strutturato e in crescita, a testimonianza di un'organizzazione capace di consolidare le proprie competenze e al contempo di rinnovarsi. L'evoluzione dell'organico riflette un equilibrio tra esperienza e ricambio generazionale, sostenuto da percorsi professionali diversificati e da una chiara attenzione alla valorizzazione interna.

Nel 2025 sono stati promossi alla qualifica di **Quadro 5** dipendenti, di cui **3 donne**.



RAM risulta fortemente radicata al territorio in cui opera, infatti basti pensare che:



Tutti i dipendenti sono assunti con contratto **CCNL Energia e Petrolio**, che garantisce un quadro normativo uniforme in termini di **tutele, diritti e condizioni di lavoro**, in linea con gli standard del settore.

Nel 2025 sono state effettuate **13 nuove assunzioni**<sup>1</sup>, di cui 2 laureati e 11 diplomati. Un dato particolarmente significativo riguarda la fascia d'età dei neoassunti: **età media pari a 31 anni**. Nonostante la tendenza crescente di emigrazione, che ha visto nel 2024 circa 28.000<sup>2</sup> siciliani lasciare l'isola consolidando un fenomeno storico di migrazione verso il centro-nord, RAM ha scelto di rimanere radicata nel territorio. Infatti, un aspetto distintivo delle nuove assunzioni è rappresentato dalla forte connotazione locale: **il 100% dei neoassunti proviene dalla provincia di Messina**, a testimonianza dell'impegno dell'Azienda per la valorizzazione delle competenze e delle professionalità del territorio in cui opera.

Nel medesimo periodo si sono registrate **7 cessazioni**. Il tasso di turnover di RAM è pari a 1%<sup>3</sup>, mentre il tasso di assunzione è pari a 2%<sup>4</sup>.

Il 2025 è stato inoltre caratterizzato dal consolidamento delle relazioni professionali con le Società Azioniste, attraverso **distacchi bidirezionali** che hanno favorito uno scambio reciproco di competenze e conoscenze, contribuendo all'integrazione organizzativa e alla diffusione di best practice.



L'Azienda opera **24 ore su 24, 7 giorni su 7**, poiché gli impianti sono in esercizio continuo e non si fermano mai. L'organizzazione del lavoro è articolata come segue:

**56%**  
del personale è impiegato  
su turni H24;

**39%**  
opera con orario giornaliero;

**5%**  
è impiegato in regime di semiturno (16 ore).



## SVILUPPO E FORMAZIONE DELLE RISORSE

Investire nella formazione significa **costruire il futuro dell'organizzazione**. Anche nel 2025, la Raffineria ha confermato la centralità della crescita professionale dei propri dipendenti, incrementando significativamente le attività formative e ampliando l'offerta in linea con le esigenze di un settore in continua evoluzione.



<sup>1</sup>Nel calcolo delle assunzioni e delle cessazioni non vengono considerate le trasformazioni dei contratti a Dirigenti.

<sup>2</sup>Rapporto Svimez 2025 - L'economia e la società del mezzogiorno.

<sup>3</sup>Il tasso di turnover è stato calcolato come il numero delle cessazioni avvenute nel corso del 2025 rapportato al numero totale dei dipendenti al 31/12/2025.

<sup>4</sup>Il tasso di assunzione è stato calcolato come il numero delle assunzioni avvenute nel corso del 2025 rapportato al numero totale dei dipendenti al 31/12/2025.

## FORMAZIONE SALUTE E SICUREZZA

La Società considera la **tutela della salute e della sicurezza** un obiettivo prioritario, applicato sia alla forza lavoro interna sia ai lavoratori delle ditte terze operanti nei siti. La gestione si fonda su una valutazione aggiornata dei rischi ai sensi del D.Lgs. 81/2008 e su sistemi di gestione integrati che includono misure tecniche e organizzative, procedure operative, formazione e addestramento.

In questo contesto, la **formazione** rappresenta uno strumento centrale per la **prevenzione dei rischi** e la **diffusione di comportamenti consapevoli**. Nel corso dell'anno si è registrato un significativo rafforzamento dei percorsi formativi in ambito Salute, Sicurezza e Ambiente, con iniziative mirate all'aggiornamento normativo e alla gestione delle principali criticità operative.

In particolare, l'entrata in vigore del nuovo Accordo Stato Regioni del 24 maggio 2025 ha comportato un investimento specifico sulla figura del **Preposto**, attraverso l'erogazione di nuovi moduli formativi che hanno coinvolto 120 partecipanti.

Accanto a questi percorsi, sono stati avviati programmi specialistici fondamentali per un contesto industriale complesso come quello di RAM:

- la formazione per **Conduttori di Generatori di Vapore** (1° e 2° grado),
- le **certificazioni antincendio** presso il Comando VV.F. per **75 operatori**,
- gli aggiornamenti per **RLSA, RSPP, ASPP**,
- corsi relativi all'attuazione del **D.Lgs. 105/2015**.

**25** ore medie formazione pro-capite<sup>5</sup> erogate nel 2025

### Ore di formazione

Qualifica	Donne	Uomini	Totale
Dirigenti	67	271	338
Quadri	583	1.205	1.788
Impiegati	216	6.708	6.924
Operai	375	7.000	7.375
<b>Totale</b>	<b>1.241</b>	<b>15.184</b>	<b>16.425</b>

**12.273** ore

**Compliance/normativa:** formazione obbligatoria e aggiornamenti periodici su salute e sicurezza, ambiente e ulteriori prescrizioni applicabili, anche a supporto del mantenimento delle certificazioni.

**2.713** ore

**Tecnica specialistica:** percorsi mirati allo sviluppo di competenze professionali per la gestione degli impianti, l'adozione di soluzioni tecnologiche e digitali e l'evoluzione dei processi operativi.

**1.438** ore

**Trasversale:** iniziative orientate al potenziamento di soft skill, competenze linguistiche e capacità di coordinamento e leadership.

<sup>5</sup>Il calcolo è stato effettuato considerando il totale delle ore di formazione erogate nell'anno diviso per il personale in servizio, ovvero personale di ruolo +/- le risorse in distacco presso RAM e da RAM al 31/12/2025 (pari a 654).

## WELFARE AZIENDALE

La Società promuove iniziative di welfare coerenti con il quadro normativo applicabile e orientate a rispondere alle esigenze delle persone, con l'obiettivo di favorire benessere, conciliazione vita-lavoro e inclusione. Le misure offerte includono rimborsi per spese sanitarie, coperture assicurative e servizi messi a disposizione tramite il CRAL (associazione dopolavoristica), che garantisce l'accesso a una rete di convenzioni. È inoltre attivo il servizio navetta per gli spostamenti casa-lavoro.

A supporto delle famiglie, la Società organizza soggiorni estivi (summer camp) dedicati ai figli dei lavoratori, con un programma che integra attività sportive, laboratori creativi e momenti educativi su temi quali sostenibilità ambientale e inclusione sociale. Nel 2025 hanno partecipato ai soggiorni estivi **20** figli di dipendenti.

Con riferimento ai congedi parentali, su un totale di 649 dipendenti, nel 2025 hanno usufruito di congedi il 5%. La percentuale di rientro al termine del congedo è pari al **100%**.

È inoltre ancora attiva, in coerenza con le attività lavorative compatibili con tale modalità, la possibilità di accedere allo **smart working**. Già adottata negli anni precedenti, questa misura continua a rappresentare uno strumento di maggiore **flessibilità organizzativa** e di migliore equilibrio tra vita privata e vita lavorativa.



### “UN CAFFÈ CON...”

“Un Caffè con...” è un’iniziativa interna nata per rafforzare la **coesione organizzativa** e promuovere una **maggiore conoscenza reciproca** tra colleghi e funzioni aziendali. Il progetto si propone di contrastare il cosiddetto “silos effect”, ovvero la tendenza delle diverse aree organizzative a operare in modo isolato, con ricadute negative sulla condivisione delle informazioni e sul clima di lavoro.

Attraverso incontri informali, organizzati indicativamente due volte al mese, i partecipanti hanno l'opportunità di raccontare il proprio ruolo, le attività svolte e le interdipendenze operative, favorendo un dialogo diretto e trasparente. Questo approccio consente di **valorizzare il contributo di ciascun collega**, rafforzando il senso di appartenenza e il riconoscimento delle competenze individuali.

## 3.2 Sicurezza delle persone e di processo

GRI 403-1 (11.9.2), 403-2 (11.9.3), 403-3 (11.9.4), 403-4 (11.9.5), 403-6 (11.9.7), 403-7 (11.9.8), 403-8 (11.9.9), 403-9 (11.9.10)

RAM investe costantemente nell'implementazione di tutte le azioni necessarie per garantire la **sicurezza nei luoghi di lavoro**, in particolare nello sviluppo di modelli e strumenti per la valutazione e gestione dei rischi e nella promozione della cultura della sicurezza, al fine di perseguire il suo impegno rivolto all'azzeramento degli infortuni e alla **salvaguardia dell'integrità degli asset**.

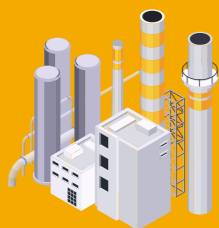
Per prevenire incidenti, oltre al continuo aggiornamento del sistema documentale e **normativo in ambito HSE**, sono state introdotte sia iniziative per rinforzare le competenze e il coinvolgimento di dipendenti e contrattisti, nonché nuovi applicativi informatici e tecnologie digitali a supporto dei processi di sicurezza operativa.

### Principali attività per la sicurezza



#### Digital safety

- Permisso di Lavoro (PdL) tramite l'app **SafeWork smartphone ATEX**, che semplifica l'autorizzazione, la compilazione e il monitoraggio con firme digitali, aumentando tracciabilità e riducendo i tempi di attesa.



#### Asset integrity

- l'**affidabilità degli impianti** rappresenta il primo livello di tutela (Si rimanda al paragrafo "3.2.1 Asset integrity: Affidabilità impiantistica a servizio della sicurezza")
- l'**Asset Integrity Management System (AIMS)**, sviluppato in coerenza con lo standard internazionale ISO 55001



#### Emergenze rilevanti

- Addestramenti, simulazioni in base alle emergenze, scenari incidenti da **Rapporto di sicurezza** (Si rimanda al paragrafo "3.2.2 Prevenzione e gestione delle emergenze")



## LA DIGITALIZZAZIONE E I PERMESSI DI LAVORO

Nelle attività operative di Raffineria numerosi interventi, manutenzioni meccaniche, lavori elettrici, interventi a caldo, operazioni in spazi confinati o in quota, richiedono specifiche autorizzazioni preventive. Il **Permisso di Lavoro (PdL)** costituisce uno strumento operativo fondamentale attraverso cui tali attività vengono autorizzate solo dopo la verifica delle condizioni di sicurezza.

Il PdL descrive nel dettaglio i **rischi associati all'ambiente** e alle **attività da svolgere**, insieme alle **misure di prevenzione e protezione** necessarie a garantire la sicurezza sul lavoro.

Una delle sue caratteristiche principali è la capacità di valutare i rischi in tempo reale, in base alla specifica area e ai tempi di esecuzione delle attività.

Tale sistema consente una valutazione puntuale delle condizioni operative e garantisce la tracciabilità delle autorizzazioni.

Per rafforzare l'efficacia del processo, RAM ha **digitalizzato la gestione dei permessi** attraverso l'applicativo **SafeWork** integrato con dispositivi smartphone certificati ATEX.

Gli operatori possono consultare il permesso, leggere il barcode e completare le autorizzazioni mediante firma digitale, in coordinamento con la sala controllo e i sistemi informativi di back-end. Questo approccio migliora l'efficienza operativa complessiva, ottimizza la gestione dei rischi e garantisce un livello superiore di sicurezza sul posto di lavoro.

Grazie alla digitalizzazione e all'integrazione con altri sistemi aziendali, SafeWork **consente di effettuare controlli incrociati automatici**, anche rispetto al possesso dei requisiti formativi previsti per lo svolgimento di specifiche attività, quali, ad esempio, il ruolo di Preposto o l'accesso agli spazi confinati. Tale presidio impedisce il rilascio e/o la firma del Permisso di Lavoro in assenza delle condizioni necessarie, rafforzando l'affidabilità del processo autorizzativo.

In considerazione dell'evoluzione normativa e delle competenze informatiche richieste, è stato inoltre costituito un gruppo di lavoro trasversale, con l'obiettivo di mettere a fattor comune le diverse competenze aziendali e contribuire al miglioramento continuo dell'applicativo.



**46.502** di cui **1.259**  
PdL aperti in spazi confinati

## SICUREZZA PER TUTTE LE PERSONE PRESENTI NEL SITO

La tutela della salute e sicurezza riguarda tutte le persone presenti nel sito industriale, indipendentemente dal rapporto contrattuale. L'approccio adottato considera quindi sia i lavoratori dipendenti sia i lavoratori di imprese appaltatrici e subappaltatrici.

Per garantire standard omogenei di prevenzione vengono applicate regole comuni relative ad accesso e permanenza in impianto, coordinamento delle attività interferenti, formazione, gestione delle emergenze e segnalazione degli eventi e delle quasi-occorrenze.

Il monitoraggio delle attività avviene attraverso ispezioni sul campo, incontri periodici con le imprese operanti nel sito e analisi congiunta delle criticità. Un ruolo di coordinamento è svolto dal **Sottocomitato per la Promozione Antinfortunistica delle Ditte (SPAD)**, che promuove iniziative di miglioramento e diffusione delle buone pratiche di sicurezza.

Nel corso del 2025, le attività svolte all'interno del sito hanno comportato un totale di **1.102.000 ore lavorate** da parte del personale dipendente, senza il verificarsi di infortuni, e **2.126.595 ore lavorate** da parte delle imprese terze, per le quali è stato registrato un infortunio.



0

Infortuni per il personale dipendente

In tale contesto, il tasso di infortuni sul lavoro registrabili (Total Recordable Incident Rate – TRIR<sup>6</sup>), calcolato con riferimento a tutti i lavoratori che hanno operato nel sito e rapportato a un milione di ore lavorate, si attesta a 0,31. Nel medesimo periodo, non si sono verificati infortuni con gravi conseguenze, con un valore del tasso di infortuni gravi<sup>7</sup> pari a zero.

<sup>6</sup>Il Total Recordable Incident Rate (TRIR) è calcolato sulla base del numero di infortuni registrabili (con riferimento sia ai lavoratori dipendenti che alle imprese terze), diviso il totale delle ore lavorate, per 1.000.000.

<sup>7</sup>Il Tasso di infortuni sul lavoro con gravi conseguenze è calcolato sulla base del numero di infortuni gravi (che comporta una ripresa superiore ai sei mesi), diviso il totale delle ore lavorate, per 1.000.000.



## PATTO PER LA SICUREZZA E AMBIENTE: TUTELA CONDIVISA DELLE PERSONE

Il **Patto per la Sicurezza e Ambiente** è un accordo sottoscritto tra la **Raffineria di Milazzo** e le **imprese terze operanti all'interno del sito**, con l'obiettivo di rafforzare il miglioramento continuo delle performance in materia di salute, sicurezza e tutela dell'ambiente. Attraverso il patto, si formalizzano gli impegni condivisi che coinvolgono tutte le persone operanti negli impianti di RAM, promuovendo comportamenti responsabili e una cultura della prevenzione diffusa.

Il patto viene predisposto annualmente a partire dall'analisi dei risultati conseguiti nell'anno precedente e dalla definizione di nuovi obiettivi misurabili. Un elemento centrale del Patto è il **Sicurometro**, uno strumento di monitoraggio assimilabile ad una "patente", che attribuisce ad ogni lavoratore delle ditte terze 15 punti, decurtabili in caso di non conformità alle regole di sicurezza, ambiente e organizzazione del lavoro. Le conseguenze possono comportare attività formative aggiuntive, momenti di sensibilizzazione sul campo e, nei casi più gravi, la sospensione dall'ingresso in Raffineria.

Per il 2025, il Patto conferma una serie di obiettivi chiave, tra cui:



zero infortuni nelle aree impianti della Raffineria;



riduzione dei passaggi in infermeria;



incremento della segnalazione dei mancati incidenti;



diminuzione delle non conformità in spazi confinati e nei lavori in quota;



riduzione delle non conformità legate all'utilizzo dei DPI;



maggior attenzione agli aspetti ambientali, di sostenibilità e di housekeeping.

## 3.2.1 Asset integrity: Affidabilità impiantistica a servizio della sicurezza

L'affidabilità impiantistica rappresenta il **primo livello di tutela per le persone**. In Raffineria, la sicurezza non si esaurisce nei comportamenti e nelle procedure: si fonda anche sulla robustezza tecnica delle **infrastrutture produttive**. Garantire stabilità operativa e continuità degli impianti significa mantenere, giorno dopo giorno, condizioni di lavoro controllate, prevedibili e protette, riducendo l'esposizione a eventi non pianificati e a situazioni operative anomale.



**98%**  
Reliability Factor,  
indice dell'elevata affidabilità  
degli impianti della Raffineria

### CHE COS'È IL RELIABILITY FACTOR?

**Reliability Factor** è un indicatore chiave che misura la capacità di impianti e attrezzature di operare senza interruzioni non pianificate, escludendo fermate programmate per manutenzione, ispezioni o cause esterne.

Il suo calcolo si basa sul rapporto tra il **tempo operativo effettivo** e il **tempo totale disponibile** per la continuità dell'operatività degli impianti.

A presidio di questo obiettivo opera l'**Asset Integrity Management System (AIMS)**, sviluppato in coerenza con lo standard internazionale **ISO 55001<sup>8</sup>**, che definisce criteri, responsabilità e strumenti per la gestione sistematica delle apparecchiature critiche lungo l'intero ciclo di vita. Nel 2025 l'AIMS è stato ulteriormente rafforzato attraverso l'introduzione di modelli di analisi predittiva basati su data analytics e monitoraggi in continuo.

La **manutenzione** rappresenta l'estensione operativa dell'Asset Integrity e si inserisce in un piano strutturato volto a prevenire anomalie, preservare l'integrità meccanica e assicurare la conformità normativa.

Nel 2025 le spese manutentive ammontano a **59,5 milioni €** e comprendono, tra le principali attività:

- Interventi di manutenzione di routine o riparazione guasti, per garantire la marcia in sicurezza degli impianti;
- Attività di preparazione alla fermata per la fermata generale di manutenzione del 2026;

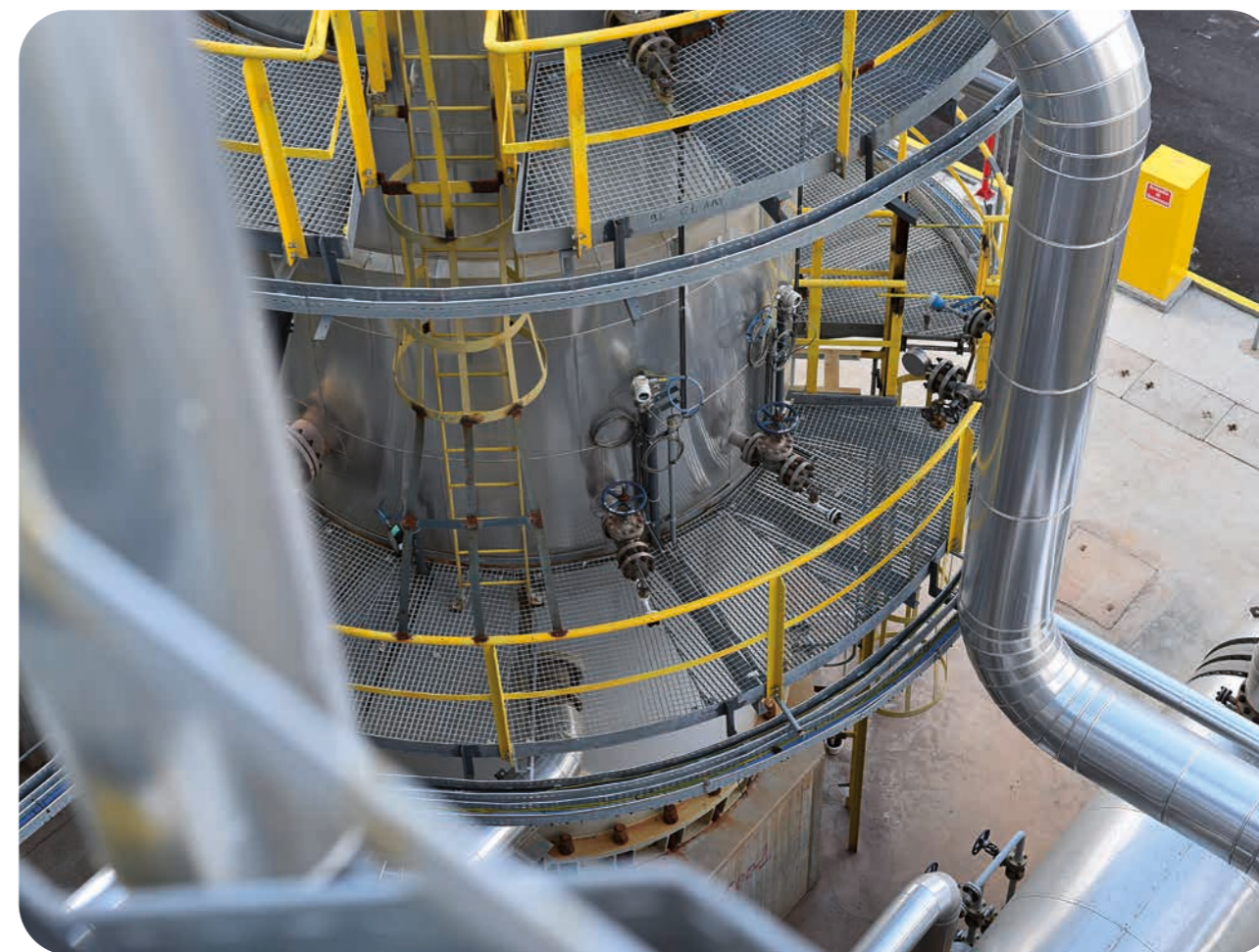
- interventi previsti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)<sup>9</sup>;
- ispezioni secondo metodologia Risk-Based Inspection (RBI)<sup>10</sup>;
- applicazione delle linee guida ministeriali per la valutazione dell'invecchiamento delle attrezzature negli stabilimenti soggetti alla normativa Seveso;
- manutenzione e ripristino dei serbatoi, con adozione di rivestimenti protettivi ad alta durabilità per la riduzione dei fenomeni corrosivi.

Il modello manutentivo integra **tre tipologie di intervento** tra loro complementari: **manutenzione predittiva**, basata sul monitoraggio continuo e sull'analisi avanzata dei parametri operativi; **manutenzione programmata**, attraverso fermate pianificate per verifiche e aggiornamenti tecnici; **manutenzione correttiva**, finalizzata al tempestivo ripristino delle apparecchiature in caso di guasto.

<sup>8</sup>Standard internazionale che definisce i requisiti per un sistema di gestione degli asset finalizzato alla valorizzazione e alla gestione strutturata del ciclo di vita delle infrastrutture industriali.

<sup>9</sup>L'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è il provvedimento che disciplina l'esercizio di impianti industriali con potenziale impatto ambientale, stabilendo condizioni operative e prescrizioni di monitoraggio.

<sup>10</sup>Il Risk-Based Inspection (RBI) rappresenta la metodologia di pianificazione delle ispezioni basata sull'analisi del rischio, che consente di prioritizzare gli interventi in funzione della probabilità e delle conseguenze di eventuali guasti.



### MANUTENZIONE PROGRAMMATA: "FERMarsi" PER MIGLIORARE

La "Fermata di Manutenzione" è un'attività strategica che coinvolge gli impianti di RAM, intervenendo sugli asset al fine di garantire sicurezza, affidabilità e continuità operativa. Questa operazione prevede l'arresto programmato di specifici impianti per consentire interventi di ispezione, revisione, adempimenti normativi e implementazione di nuove tecnologie.

Nel suo complesso, l'**integrità degli asset** e la **manutenzione** costituiscono un presidio tecnico permanente che contribuisce in modo determinante alla tutela delle persone, alla protezione dell'ambiente e alla sostenibilità operativa della Raffineria nel lungo periodo.

### MANUTENZIONE PREDITTIVA: TECNOLOGIA PERMASENSE

Tra le principali attività messe in atto, spicca l'ampliamento dell'uso della **tecnologia Permasense**, un sistema basato su sensori ultrasonici piezoelettrici per il monitoraggio continuo dello spessore delle apparecchiature. Grazie alla trasmissione dati wireless e all'analisi avanzata supportata dal software "**Plantweb Insight**" è possibile individuare precocemente fenomeni di corrosione e usura, ottimizzando la pianificazione degli interventi manutentivi.

I punti di monitoraggio sono scelti in base a risultati storici ed a valutazioni svolte da esperti di corrosione, ottimizzando l'efficacia e garantendo la sicurezza industriale.

## 3.2.2 Prevenzione e gestione delle emergenze



In Italia, gli impianti a rischio di incidenti rilevanti sono regolamentati dal **Decreto Legislativo 105/2015**, noto anche come **“Seveso III”**. Questo decreto stabilisce le norme per la prevenzione e la gestione dei rischi associati agli stabilimenti che trattano grandi quantità di sostanze pericolose.

La normativa mira a proteggere la **salute delle persone** e l'**ambiente**, imponendo alle aziende di adottare misure rigorose per identificare, valutare e ridurre i rischi connessi alle loro attività. In questo contesto, uno degli aspetti più critici riguarda l'identificazione e l'analisi dei rischi e la successiva predisposizione di piani di emergenza efficaci e la stretta collaborazione con le istituzioni locali e regionali. Tra i principali obblighi previsti dalla normativa vi sono:

- L'identificazione e l'analisi dei pericoli di incidente attraverso studi specifici di rischio;
- L'adozione di misure preventive e di mitigazione delle conseguenze, come sistemi di contenimento e barriere di sicurezza avanzate;

- La redazione del Rapporto di Sicurezza, documento tecnico approvato dal Comitato Tecnico Regionale (CTR), che identifica i pericoli e le misure di mitigazione adottate;
- La stesura e l'aggiornamento costante del Piano di Emergenza Interno (PEI), che stabilisce le procedure operative in caso di incidente;
- L'implementazione di un Sistema di Gestione della Sicurezza per la Prevenzione degli Incidenti Rilevanti (SGS-PIR) conforme ai requisiti normativi, per garantire il miglioramento continuo della prevenzione degli incidenti rilevanti.

**Piano di Emergenza Interno (PEI):** definisce procedure operative e responsabilità in caso di incidente all'interno dello stabilimento;

**Piano di Emergenza Esterno (PEE):** predisposto dalla Prefettura di Messina per coordinare la risposta delle autorità in caso di eventi con possibili effetti esterni.



0

Eventi che hanno richiesto l'attivazione di PEI o PEE nel 2025

### COME SI CLASSIFICANO I RISCHI DI PROCESSO?

Consapevole delle proprie responsabilità in termini di sicurezza ed ecologia, RAM adotta il sistema di classificazione degli eventi relativi alla sicurezza dei processi secondo le linee guida dell'**American Petroleum Institute (API) RP 754**. Questo sistema suddivide gli eventi in quattro livelli (Tier), con i primi due definiti da criteri di calcolo rigorosi e soglie specifiche:

- **Tier 1:** include gli incidenti di maggiore rilevanza, con potenziali impatti significativi a livello nazionale o per la collettività.
- **Tier 2:** comprende eventi con conseguenze meno gravi rispetto al Tier 1, ma che richiedono comunque attenzione e misure preventive.
- **Tier 3.1:** comprendono eventi con conseguenze ancora meno gravi rispetto al Tier 2.
- **Tier 4:** indicano debolezze del sistema di sicurezza dei processi che potrebbero contribuire a futuri eventi di sicurezza dei processi di livello 1 o 2.

Il monitoraggio continuo e l'analisi dettagliata di questi eventi sono fondamentali per migliorare le prestazioni di sicurezza, con particolare attenzione all'integrità meccanica degli impianti e alla prevenzione dei rischi di processo. **Nel 2025, non si sono verificati eventi di sicurezza classificabili come Tier 1 o Tier 2 all'interno degli impianti.**

### LA GESTIONE DELLE EMERGENZE E LA COLLABORAZIONE CON LE ISTITUZIONI

La gestione delle emergenze in RAM si fonda su un modello integrato che combina competenze interne specialistiche, procedure codificate e coordinamento con le istituzioni.

Il presidio operativo coinvolge la **Squadra Antincendio Interna**, il team **Search & Rescue** per interventi in spazi confinati e in quota, e quando necessario, la collaborazione con il **Corpo Nazionale dei Vigili del Fuoco**. In caso di emergenza, la risposta è coordinata dal **Consegnatario di Turno** secondo protocolli definiti.

La prontezza operativa è mantenuta attraverso **simulazioni settimanali**, sviluppate sui principali scenari previsti nei **Piani di Emergenza** e nel **Rapporto di Sicurezza**.

## 3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici

GRI 2-8, 204-1 (11.14.6), 308-1, 414-1 (11.10.8)

### GESTIONE FORNITORI E APPROVVIGIONAMENTI

RAM promuove una **catena di fornitura orientata alla sostenibilità**, integrando nei processi di qualifica, selezione e gestione dei fornitori criteri coerenti con i valori aziendali, il Codice Etico e i principi ESG. Particolare attenzione viene data nella ricerca e nell'impiego dei propri fornitori, al fine di assicurarsi partner affidabili sotto il profilo tecnico ed economico.

### QUALIFICA DEI FORNITORI E INTEGRAZIONE DELLE PERFORMANCE ESG

Le ditte "qualificate" da RAM, e che entrano a far parte dell'Albo Fornitori, sono monitorate in modo continuativo in particolare su tre dimensioni di affidabilità: tecnica (tramite report di feedback), economica (verifiche di solvibilità) e reputazionale.

Nel 2025, risultano qualificati **1.500 fornitori** (di cui 58 iscritti per la prima volta quest'anno), nel processo di qualifica di RAM, ed è stata inoltre verificata l'aderenza dei fornitori ai criteri di sostenibilità, attraverso l'analisi delle certificazioni ISO e dei relativi sistemi di gestione, e le risultanze hanno rilevato che:



Per rafforzare i processi di qualifica aziendali, già dal 2023 è stato avviato un progetto per l'iscrizione della società e dei propri fornitori al **portale OPEN-ES**, piattaforma digitale dedicata alle imprese impegnate nella transizione energetica. Nel 2025 RAM ha completato il processo di valutazione della propria performance di sostenibilità con un punteggio **medio di 88 su 100**, assumendo un ruolo attivo nei confronti dei partner e promuovendone la progressiva adesione alla piattaforma.

OPEN-ES rappresenta non solo uno strumento di misurazione delle performance ESG, ma anche un ambiente collaborativo volto a favorire lo scambio di conoscenze, la condivisione di buone pratiche e l'accesso a soluzioni innovative. Il processo di iscrizione dei fornitori sarà accompagnato da iniziative di sensibilizzazione e formazione, finalizzate a:

- promuovere la partecipazione a corsi di aggiornamento;
- favorire lo scambio di esperienze con altre realtà industriali;
- incentivare una valutazione continua delle pratiche di sostenibilità.

### SUPPORTO FINANZIARIO ALLA FILIERA

La Raffineria sostiene la solidità finanziaria dei propri partner con l'adesione al **Programma Filiere di Intesa Sanpaolo**. Con il Programma, attraverso il meccanismo del **Confirming**, si consente ai fornitori di anticipare i crediti maturati nei confronti della società, ottenendo benefici in termini di liquidità e di capacità di investimento.

Nel 2025, i fornitori di RAM hanno beneficiato dell'anticipazione per circa **37 milioni di euro**.





## VALORE ECONOMICO DISTRIBUITO AI NOSTRI FORNITORI

RAM non si limita a scegliere partner affidabili, ma si dedica attivamente a favorire la crescita e la competitività dell'intero ecosistema produttivo, ponendo particolare attenzione ai fornitori locali. Potenziare la filiera industriale significa creare valore condiviso, contribuendo così allo sviluppo economico ed all'occupazione del territorio.

La rete di fornitori aziendale è un asset fondamentale per il modello di business di RAM, con un impatto significativo sull'economia locale, infatti sono stati oltre 1.200 i dipendenti delle ditte terze<sup>11</sup> che hanno lavorato nello stabilimento aziendale; il 90% proveniva dalla provincia di Messina e di questi il 46% da Milazzo. Questo dato testimonia il forte legame con il territorio e il ruolo centrale che viene svolto da RAM nella sua crescita socioeconomica.

Nel 2025 il fatturato dei nostri fornitori, per i servizi e le forniture erogate nei confronti di RAM, è stato in totale di **715 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 **319 milioni** di euro, 1% in più rispetto al 2024.



<sup>11</sup>Il dato è stato calcolato considerando gli accessi effettuati dal personale delle ditte terze che ha operato presso RAM per un periodo superiore o uguale a 100 giorni.

### Distribuzione geografica fatturato fornitori ditte terze



## 3.3.1 Alleanze per uno sviluppo condiviso

GRI 203-1 (11.14.4), 203-2 (11.14.5), 413-1 (11.15.2)

Operare nel territorio di Milazzo significa per RAM mantenere un rapporto consolidato con la **comunità locale**, che va oltre la sola dimensione produttiva. La Raffineria costituisce una presenza industriale storica e contribuisce in modo rilevante allo **sviluppo economico, sociale e culturale dell'area**. In questo contesto, la Società promuove iniziative continuative integrate con le proprie attività, contribuendo attivamente alla crescita e alla valorizzazione della comunità.

La continuità operativa degli impianti, il mantenimento dell'occupazione, il contributo alla filiera industriale e la collaborazione con le istituzioni locali costituiscono elementi centrali della presenza di RAM sul territorio. Lo sviluppo economico locale, la tutela del contesto sociale e il dialogo con la comunità rappresentano dimensioni interconnesse all'interno della strategia aziendale di medio-lungo periodo.

### DIALOGO CON GLI STAKEHOLDER

Per RAM il dialogo con gli stakeholder rappresenta uno strumento operativo per orientare le decisioni aziendali e migliorare progressivamente le proprie performance ambientali, sociali ed economiche. Il **confronto con gli interlocutori esterni** consente di raccogliere istanze, comprendere le aspettative del territorio e rafforzare il rapporto di fiducia con la comunità.

La Società mantiene relazioni strutturate con un ampio sistema di interlocutori che include dipendenti, organizzazioni sindacali, istituzioni pubbliche, associazioni di categoria, fornitori, istituti scolastici e universitari, organi di informazione e cittadini. Il dialogo avviene attraverso incontri istituzionali, momenti di confronto tecnico, iniziative pubbliche e attività di divulgazione rivolte alla comunità locale.

### COLLABORAZIONE CON SCUOLE, UNIVERSITÀ E SISTEMA FORMATIVO

La Raffineria promuove iniziative finalizzate allo sviluppo del capitale umano e al rafforzamento del rapporto tra impresa e sistema educativo, favorendo occasioni di orientamento, formazione e conoscenza delle attività industriali.

Nel 2025 la Società ha ospitato **12 istituti scolastici e universitari**, coinvolgendo **circa 645 tra studenti e docenti** in visite aziendali dedicate all'approfondimento delle attività operative della Raffineria, dei presidi di sicurezza e delle tematiche legate alla sostenibilità.

### DIALOGO TRA IMPRESE E GIOVANI STUDENTI

RAM ha partecipato al **Meeting Job di Milazzo**, iniziativa dedicata al dialogo tra imprese, istituzioni e giovani studenti sui temi del lavoro e della sicurezza.

L'evento, giunto alla quinta edizione, ha previsto conferenze, attività formative e spazi interattivi rivolti agli studenti delle scuole superiori, con l'obiettivo di promuovere la cultura della sicurezza e favorire l'orientamento al mondo del lavoro.

### TIROCINI UNIVERSITARI E PERCORSI DI ALTA FORMAZIONE

Nel corso del 2025 RAM ha attivato **14 tirocini curriculari** su tematiche tecniche, ambientali e gestionali, in collaborazione con l'Università degli Studi di Messina, l'Università di Bologna e l'Università eCampus.

Presso il laboratorio chimico aziendale sono stati inoltre avviati **2 tirocini formativi** per un totale di **1.800 ore complessive** in collaborazione con l'ITS Academy – corso BIOTECH 4.0. Sono inoltre proseguiti **2 tirocini avviati negli anni precedenti** con l'Università La Sapienza.

Nel 2025 si è concluso il terzo anno di un **dottorato di ricerca cofinanziato** con il Dipartimento di Ingegneria dell'Università degli Studi di Messina nell'ambito di progetti collegati al Piano Nazionale di Ripresa e Resilienza (PNRR).

### PARTECIPAZIONE A CONFERENZE E CONTESTI SCIENTIFICI

Il dialogo con la **comunità scientifica** e con il **settore industriale** si realizza anche attraverso la partecipazione a conferenze, workshop e simposi tecnici nazionali e internazionali.

Nel 2025 RAM ha preso parte a diversi eventi di rilievo nel settore energetico e della raffinazione, tra cui:

- European Refining Technology Conference (ERTC) a Cannes (Francia);
- Security & Risk Management Summit a Londra (Regno Unito);
- Gestione del rischio Natech, Simulazione Sisma nello Stretto di Messina e conseguente Tsunami, Roma;
- STO-Amsterdam (Olanda);
- Chevron Lummus Global Symposium – Bahrain;
- Gestione del Rischio Informatico (Nis 2, Cybersecurity, Incident Response Strategy) e impatto IA su Cyber security a Londra;
- Reciprocating Compressor Overhaul School a Vienna.

La Raffineria ha inoltre partecipato, tramite AIDIC, alla **3<sup>rd</sup> International Conference on Energy, Environment & Digital Transition**, contribuendo al confronto scientifico sulle tecnologie energetiche e sui processi di transizione industriale, presentando esperienze operative relative allo sviluppo di strumenti digitali a supporto della lavorazione dei greggi.

A livello nazionale la Società ha preso parte al **III Convegno Nazionale della Divisione di Chimica per le Tecnologie della Società Chimica Italiana**, al **XIV Convegno Nazionale dell'Associazione Italiana di Chimica per l'Ingegneria**, presentando invece esperienze operative relative allo sviluppo di strumenti digitali a supporto dei sistemi di monitoraggio predittivo degli impianti.

Inoltre, nell'ambito della pianificazione di emergenza, la Raffineria ha partecipato all'evento **"Strategies for emergency planning and land use planning for SEVESO sites – Case studies and exchanges of bilateral experience Italy/Europe"**, organizzato dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica in sinergia con ARPA Sicilia, durante il quale è stato possibile approfondire le tematiche relative alle strategie per la pianificazione di emergenza e per la pianificazione dell'uso del territorio nei siti Seveso, con il coinvolgimento di enti locali e nazionali provenienti, oltre che dall'Italia, anche da Belgio, Finlandia e Svezia.



## 3.3.2 Insieme per lo sviluppo del territorio

GRI 203-1 (11.14.4), 203-2 (11.14.5), 413-1 (11.15.2)

RAM sostiene iniziative di carattere sociale, culturale e sportivo in collaborazione con le amministrazioni locali e con le organizzazioni del territorio. Gli interventi sono orientati alla promozione del benessere della comunità e al miglioramento della qualità della vita nei comuni che ospitano la Raffineria.

Tra le iniziative realizzate nel periodo di riferimento rientra il contributo fornito al **Comune di San Filippo del Mela** per l'installazione dell'illuminazione pubblica in una strada del territorio comunale, intervento volto a migliorare la sicurezza e la fruibilità degli spazi urbani.

Nel corso del 2025, RAM ha inoltre ospitato e sostenuto l'evento **"AllInParty"**, iniziativa di carattere inclusivo rivolta alla comunità locale e finalizzata a promuovere momenti di aggregazione e partecipazione sociale.

### ALLINPARTY - FESTIVAL DELLO SPORT INCLUSIVO

Allinparty è un festival che unisce sport, cittadinanza attiva e sviluppo sociale.

Il sostegno dell'Azienda all'iniziativa riflette un forte impegno nel promuovere una comunità più equa, inclusiva e partecipe. L'evento, ospitato presso le strutture ricreative aziendali - gestite con cura da colleghi dedicati - si distingue per:

- Accessibilità reale: spazi accoglienti e pienamente fruibili da tutti, privi di barriere;
- Ampiezza dell'offerta: oltre 20 discipline sportive praticate in contemporanea, con la partecipazione di centinaia di atleti;
- Valore sociale: l'inclusione non solo come principio, ma come pratica quotidiana fatta di azioni concrete, relazioni autentiche e spazi aperti a tutti.

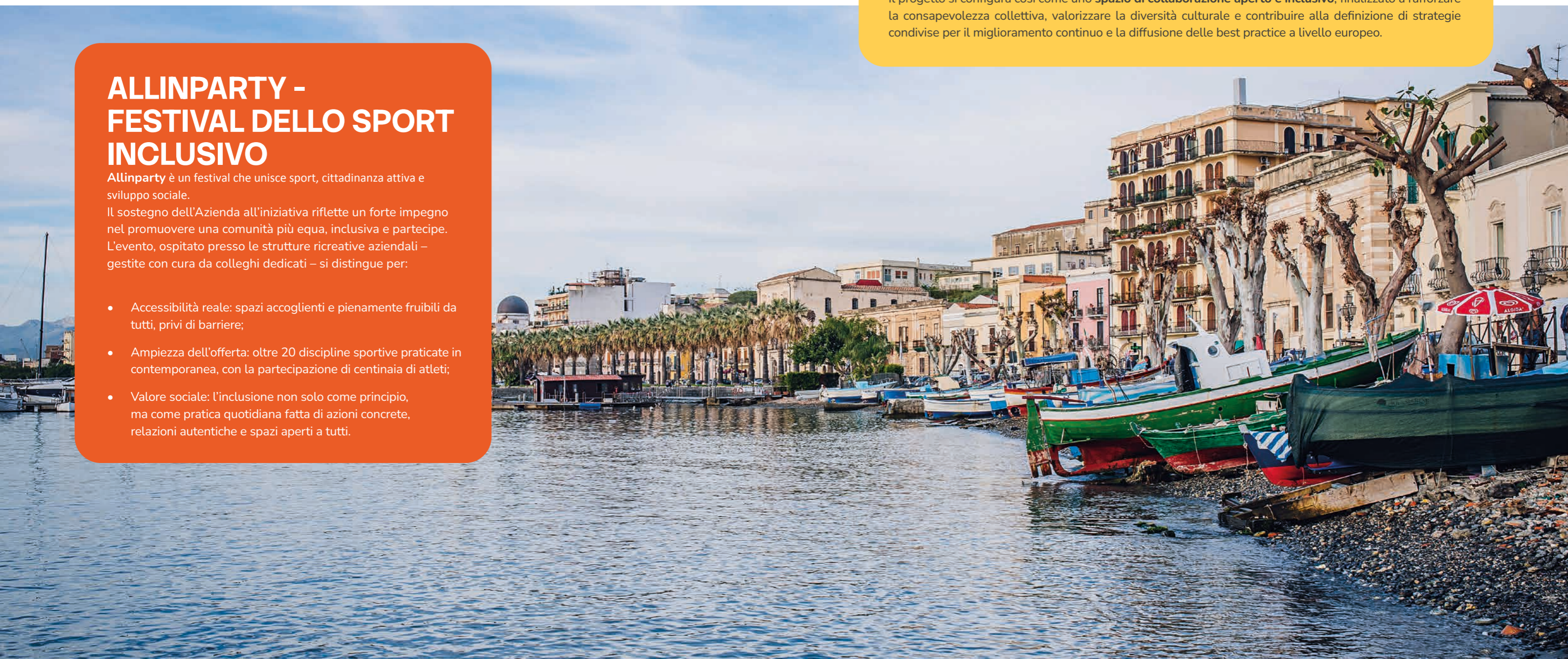
### "CITTÀ EUROPEE - EUROPEAN CULTURAL EXCHANGE PROJECT"

Il progetto **"Città europee - European Cultural Exchange Project"** ha coinvolto cittadini e rappresentanti provenienti da diversi Paesi dell'Unione Europea che vivono in contesti urbani caratterizzati dalla presenza di aziende classificate a forte impatto ambientale. L'iniziativa nasce con l'obiettivo di favorire il dialogo e lo scambio interculturale, promuovendo una riflessione condivisa sui temi sociali, culturali e ambientali legati alla sicurezza, allo sviluppo sostenibile e alla resilienza dei territori.

Nel corso del progetto, RAM ha avuto il piacere di ospitare a Milazzo **circa 50 cittadini e rappresentanti di comunità locali provenienti dai paesi dell'Unione Europea**, offrendo loro l'opportunità di conoscere da vicino il contesto territoriale e le iniziative realizzate negli ultimi anni per promuovere un'integrazione sempre più consapevole, responsabile ed efficace con il territorio.

Attraverso **workshop tematici e momenti strutturati di confronto**, i partecipanti hanno avuto modo di condividere esperienze, metodologie e buone pratiche, individuare possibili aree di miglioramento nei rispettivi contesti locali e avviare un dialogo orientato alla **creazione di reti transnazionali e future partnership**, con l'obiettivo di rafforzare la resilienza delle comunità coinvolte.

Il progetto si configura così come uno **spazio di collaborazione aperto e inclusivo**, finalizzato a rafforzare la consapevolezza collettiva, valorizzare la diversità culturale e contribuire alla definizione di strategie condivise per il miglioramento continuo e la diffusione delle best practice a livello europeo.



## 3.3.3 Il valore economico generato e distribuito

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

L'attività caratteristica di RAM consiste nella **lavorazione del greggio per conto dei propri azionisti**, a fronte di un corrispettivo per il servizio di raffinazione reso. In ragione di questo modello operativo, il bilancio d'esercizio della Società si chiude in **equilibrio economico**, senza generare utili né perdite. Il valore creato dalla Società si manifesta pertanto nella ricchezza prodotta e distribuita ai propri stakeholder, nonché nella quota trattenuta a supporto della continuità industriale.

La tabella seguente presenta la scomposizione del valore economico distribuito da RAM nel corso dell'esercizio, mostrando come la ricchezza prodotta sia stata ripartita tra i principali stakeholder, in relazione alla remunerazione del personale, ai finanziatori, alla Pubblica Amministrazione e agli investimenti nella comunità.



### Ripartizione del valore economico distribuito

(Valori espressi in migliaia di Euro)

	2023	2024	2025
Personale	55.494	65.394	59.769
Finanziatori	27.038	31.640	22.782
Istituzioni	3.514	4.040	4.206
Collettività	205	148	102
<b>Valore aggiunto globale netto</b>	<b>86.252</b>	<b>101.222</b>	<b>86.859</b>
Ammortamenti	72.381	73.155	72.704
<b>Valore aggiunto globale lordo</b>	<b>158.633</b>	<b>174.377</b>	<b>159.563</b>

### PERSONALE

L'importo rappresenta le remunerazioni dirette e indirette corrisposte ai dipendenti, quali salari, stipendi e benefit. Poiché una parte significativa del personale proviene dal territorio, e in particolare dall'area di Milazzo, il reddito distribuito dalla Società contribuisce a sostenere l'economia locale, alimentando consumi, commercio e attività imprenditoriali.

### ISTITUZIONI

Il valore complessivamente destinato a imposte e tasse dirette e indirette è stato pari a **2 milioni di euro**, di cui **1,9 milioni di euro** riferiti a IMU (Imposta Municipale Unica) e TARI (Tassa sui Rifiuti). Oltre ai versamenti fiscali, RAM ha erogato contributi, sia obbligatori sia volontari, a favore di associazioni di categoria ed enti non profit con cui intrattiene collaborazioni rilevanti per lo sviluppo del territorio.

### FINANZIATORI

Il valore distribuito ai finanziatori comprende gli oneri finanziari connessi alle sovvenzioni dei soci e ai prestiti bancari. Una gestione finanziaria solida consente alla Società di mantenere l'equilibrio economico-finanziario e di proseguire negli investimenti necessari alla continuità operativa, alla crescita e all'innovazione.

### COLLETTIVITÀ

RAM contribuisce al benessere della collettività attraverso erogazioni e contributi destinati a enti locali, associazioni culturali e sportive, scuole e università. Nel 2025, la Società ha sostenuto iniziative di responsabilità sociale, programmi educativi, eventi culturali e progetti solidali, con l'obiettivo di rafforzare il legame con il territorio e contribuire alla qualità della vita della comunità.

# Nota metodologica e Analisi di materialità

Il presente Report di Sostenibilità rendiconta in modo strutturato e trasparente le performance Ambientali, Sociali e di Governance (ESG), fornendo una rappresentazione complessiva delle attività svolte dalla Raffineria di Milazzo e dei principali risultati conseguiti nel corso dell'esercizio. Il documento, pubblicato con cadenza annuale, ha scopo comunicativo verso gli stakeholder e risponde all'esigenza di rendere accessibili e comprensibili le informazioni di sostenibilità connesse alle attività industriali.

Il documento è redatto secondo l'opzione "with reference" ai GRI Sustainability Reporting Standards del Global Reporting Initiative, nella versione aggiornata al 2021. Inoltre, è stato considerato lo standard di settore **GRI 11: Oil & Gas**. Il periodo di riferimento del documento è compreso tra il 1° gennaio e il 31 dicembre 2025.

Il perimetro di rendicontazione coincide con l'intera società Raffineria di Milazzo e non ha subito variazioni rispetto all'esercizio precedente. Analogamente, non sono intervenute modifiche nelle modalità di raccolta, elaborazione e rappresentazione dei dati rispetto al Report di Sostenibilità precedente. Le informazioni riportate derivano dai sistemi informativi aziendali e dai presidi organizzativi interni responsabili delle diverse tematiche oggetto di rendicontazione.

I contenuti del Report sono organizzati in modo da fornire una lettura organica delle attività, delle politiche adottate e dei risultati conseguiti nei diversi ambiti di sostenibilità. Le modalità attraverso cui sono state individuate e definite le tematiche materiali per la rendicontazione, nonché gli esiti di tali valutazioni, sono descritte nella sezione dedicata "Analisi di materialità".

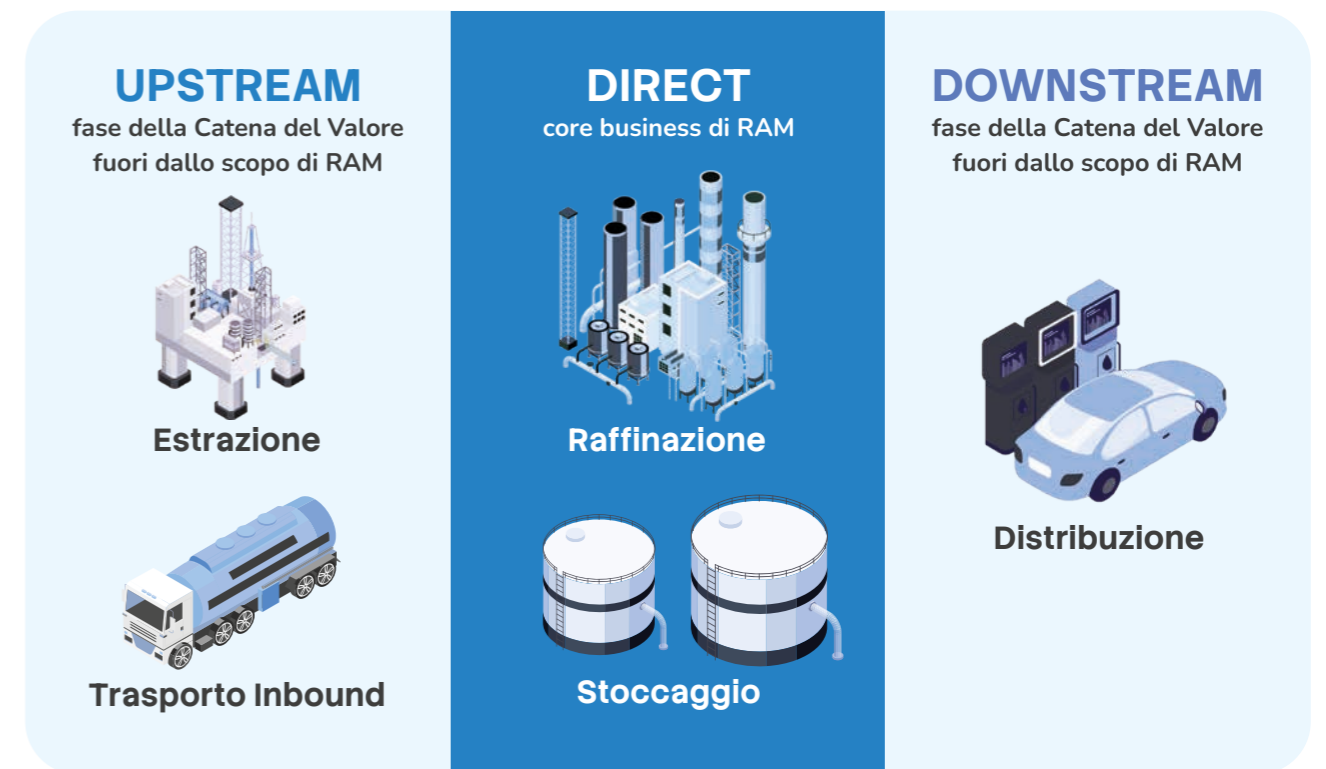
## CONTESTO NORMATIVO

Il quadro normativo europeo e nazionale in materia di rendicontazione di sostenibilità è tuttora in evoluzione ed è oggetto di costante monitoraggio da parte della Società. La CSRD, recepita in Italia con il D.Lgs. 125/2024, ha introdotto un rafforzamento degli obblighi informativi, attuati anche tramite gli ESRS di cui al Regolamento delegato (UE) 2023/2772. Successivamente, il processo normativo ha subito ulteriori sviluppi: da un lato, con la Direttiva (UE) 2025/794 ("Stop the clock"), che ha rinviato taluni obblighi di rendicontazione; dall'altro, con le più recenti modifiche approvate a livello europeo il 24 febbraio 2026, che hanno previsto un restringimento del perimetro di applicazione, innalzando le soglie dimensionali rilevanti. Alla luce del quadro europeo attualmente delineato, la Società non rientra, ad oggi, nell'ambito di obbligatorietà della rendicontazione di sostenibilità.

## ANALISI DI MATERIALITÀ

Nel corso del 2025 l'Azienda ha elaborato l'analisi di materialità d'impatto (Impact Materiality), ossia l'analisi dei temi rilevanti per l'organizzazione, sulla base degli impatti generati nei confronti dell'ambiente, della sfera sociale e di governance. L'analisi è stata sviluppata tenendo conto delle caratteristiche operative della Raffineria di Milazzo e dello standard di settore GRI 11: Oil & Gas, con l'obiettivo di aggiornare i temi materiali associati agli impatti maggiormente rilevanti, scaturiti sia dalle attività dirette dell'Azienda che da quelle dell'intera catena del valore in cui RAM opera.

Il punto di partenza del percorso è stato rappresentato dalla ricostruzione del contesto di riferimento e dalla definizione delle principali fasi della catena del valore di RAM:



A valle di ciò, è stata condotta un'attività strutturata di ricognizione degli impatti, basata su un'analisi desk della documentazione interna e pubblica, l'analisi dei media volta a comprendere la percezione pubblica di RAM e un confronto con operatori comparabili del comparto Oil & Gas. Questo lavoro ha consentito di costruire una mappatura ampia degli impatti, includendo sia quelli effettivi che quelli potenziali, positivi e negativi, connessi alle attività operative e alle relazioni lungo la catena del valore.

Gli impatti individuati sono stati successivamente sottoposti a un processo di valutazione della significatività, finalizzato a determinarne la rilevanza ai fini della rendicontazione, basato su:

- **Gravità**, la gravità di un impatto è determinata da:
  - **Scala di gravità (Scale)**: quanto è grave l'impatto, analizzando anche il contesto esterno in cui si verifica, tra cui la geografia,
  - **Ambito di applicazione (Scope)**: quanto l'impatto è diffuso lungo la catena del valore,
  - **Carattere di irrimediabilità (Irremediable character)**: quanto è difficile contrastare o rimediare al danno risultante.
- **Probabilità**, la possibilità che l'impatto si manifesti.

La valutazione della probabilità è stata condotta adottando un approccio di tipo “gross”, senza tenere conto delle misure di mitigazione che l’azienda adotta per contrastarlo. Sulla base delle valutazioni effettuate, sono stati classificati gli impatti in significativi, moderati o trascurabili. Gli impatti classificati come significativi e moderati, sono stati successivamente ricondotti a dei **temi materiali**, che orientano l’impostazione del Report di Sostenibilità e la selezione dei contenuti rendicontati.

TEMA MATERIALE	IMPATTO	POSITIVO/ NEGATIVO	NATURA
Gestione dei consumi energetici e delle emissioni climalteranti	Generazione di emissioni di gas a effetto serra	-	Effettivo
Tutela della biodiversità	Inquinamento del suolo e delle acque	-	Potenziale
	Alterazione della biodiversità	-	Potenziale
Qualità dell’aria	Generazione di emissioni in atmosfera	-	Effettivo
Gestione responsabile dei rifiuti	Produzione e smaltimento dei rifiuti	-	Effettivo
Tutela della risorsa idrica	Consumo e depauperamento della risorsa idrica	-	Effettivo
Salute e sicurezza sul lavoro	Incidenti e infortuni sul lavoro	-	Potenziale
Diversità e sviluppo dei dipendenti	Sviluppo e valorizzazione delle competenze	+	Effettivo
	Episodi di discriminazione e assenza di pari opportunità	-	Potenziale
	Contributo significativo all’occupazione	+	Effettivo
Salvaguardia della comunità locale	Emissioni acustiche e odorigene	-	Effettivo
Creazione di valore per il territorio	Contributo allo sviluppo dell’economia locale	+	Effettivo
	Distribuzione di valore economico agli stakeholder	+	Effettivo
Etica e integrità di business	Adozione di comportamenti fraudolenti	-	Potenziale
	Danni dovuti all’adozione di comportamenti anticompetitivi	-	Potenziale
Approvvigionamento sostenibile	Gestione responsabile della catena di fornitura	+	Effettivo

■ Ambiente
 ■ Sociale
 ■ Governance
 ■ Tema trasversale alle tre dimensioni ESG

Più e meno fanno riferimento a Impatti positivi e Impatti negativi.

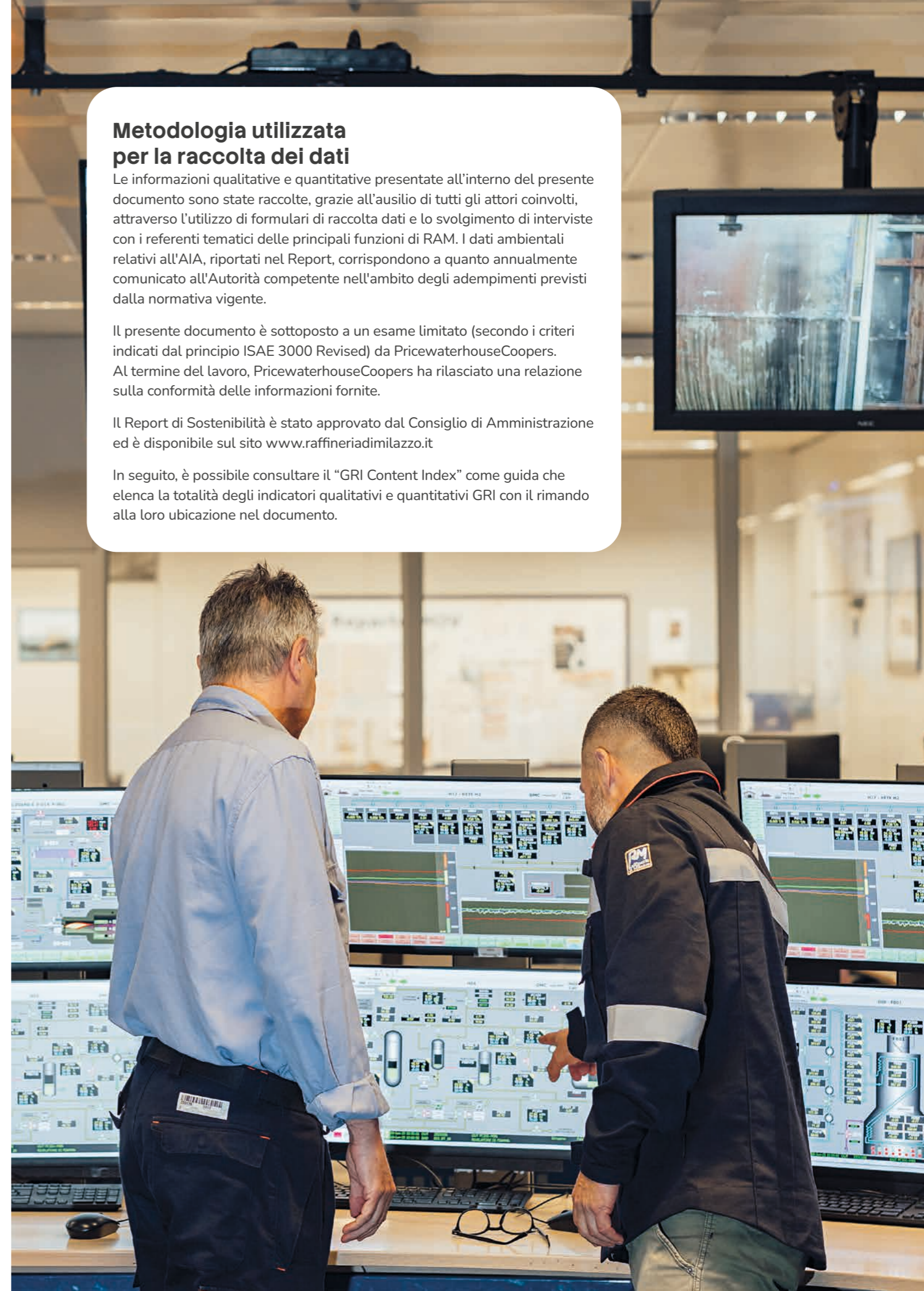
### Metodologia utilizzata per la raccolta dei dati

Le informazioni qualitative e quantitative presentate all’interno del presente documento sono state raccolte, grazie all’ausilio di tutti gli attori coinvolti, attraverso l’utilizzo di formulari di raccolta dati e lo svolgimento di interviste con i referenti tematici delle principali funzioni di RAM. I dati ambientali relativi all’AIA, riportati nel Report, corrispondono a quanto annualmente comunicato all’Autorità competente nell’ambito degli adempimenti previsti dalla normativa vigente.

Il presente documento è sottoposto a un esame limitato (secondo i criteri indicati dal principio ISAE 3000 Revised) da PricewaterhouseCoopers. Al termine del lavoro, PricewaterhouseCoopers ha rilasciato una relazione sulla conformità delle informazioni fornite.

Il Report di Sostenibilità è stato approvato dal Consiglio di Amministrazione ed è disponibile sul sito [www.raffineriadimilazzo.it](http://www.raffineriadimilazzo.it)

In seguito, è possibile consultare il “GRI Content Index” come guida che elenca la totalità degli indicatori qualitativi e quantitativi GRI con il rimando alla loro ubicazione nel documento.



# GRI Content Index

<b>Dichiarazione d'uso</b>	RAFFINERIA DI MILAZZO Società Consortile per Azioni ha presentato una rendicontazione in conformità agli Standard GRI per il periodo compreso tra il 01 gennaio 2025 e il 31 dicembre 2025
<b>Utilizzato GRI 1</b>	GRI 1 – Principi Fondamentali – versione 2021
<b>Standard di settore GRI pertinenti</b>	GRI 11 – Settore petrolifero e gas 2021

STANDARD GRI	DISCLOSURE GRI	SEZIONE	RIF. STANDARD DI SETTORE GRI	
<b>INFORMATIVE GENERALI</b>				
<b>GRI 2: Informativa generale</b>	2-1 Dettagli organizzativi	1. Governance: il modello di business, chi siamo e cosa facciamo 1.1 La nostra identità e la nostra storia	-	
	2-2 Entità incluse nella rendicontazione di sostenibilità	Nota metodologica e Analisi di materialità	-	
	2-3 Periodo di rendicontazione, frequenza e punto di contatto	Nota metodologica e Analisi di materialità	-	
	2-4 Revisione delle informazioni	Rispetto al precedente Bilancio di Sostenibilità, non vi sono state revisioni delle informazioni riportate all'interno del presente documento	-	
	2-5 Assurance esterna	Relazione della Società di Revisione	-	
	2-6 Attività, catena del valore e altri rapporti di business	1. Governance: il modello di business, chi siamo e cosa facciamo 1.2 Cosa produciamo e logistica	-	
	2-7 Dipendenti	3.1 Il nostro capitale umano	-	
	2-8 Lavoratori non dipendenti	3.1 Il nostro capitale umano 3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici	-	
	2-9 Struttura e composizione della governance	1.3 Governance: Etica e compliance	-	
	2-10 Nomina e selezione del più alto organo di governo	1.3 Governance: Etica e compliance	-	
	2-11 Presidente del massimo organo di governo	1.3 Governance: Etica e compliance	-	
	2-22 Dichiarazione sulla strategia di sviluppo sostenibile	Lettera agli Stakeholders	-	
	2-23 Impegno in termini di policy	1.3 Governance: Etica e compliance 1.3.2 Sistemi di Gestione (SG) e l'Enterprise Risk Management (ERM)	-	
	2-24 Integrazione degli impegni in termini di policy	1.3 Governance: Etica e compliance 1.3.2 Sistemi di Gestione (SG) e l'Enterprise Risk Management (ERM)	-	
	2-27 Conformità a leggi e regolamenti	1.3 Governance: Etica e compliance 1.3.1 Impegni: Codice Etico e il Modello 231	-	
	2-28 Appartenenza ad associazioni	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.1 Alleanze per uno sviluppo condiviso	-	
	2-29 Approccio al coinvolgimento degli stakeholder	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.1 Alleanze per uno sviluppo condiviso	-	
	2-30 Contratti collettivi	3.1 Il nostro capitale umano	-	
	<b>TEMI MATERIALI</b>			
	<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-1 Processo di determinazione dei temi materiali	Nota metodologica e Analisi di materialità	-
3-2 Elenco dei temi materiali		Nota metodologica e Analisi di materialità	-	
<b>DIMENSIONE GOVERNANCE</b> <span style="float: right;">SDGs 1, 2, 3, 5, 8, 9, 10, 11, 17</span>				
<b>CREAZIONE DI VALORE PER IL TERRITORIO</b>				
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici	11.14.1	
<b>GRI 201: Performance Economiche</b>	201-1 Valore economico diretto generato e distribuito	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.3 Il valore economico generato e distribuito	11.14.2	
<b>GRI 203: Impatti economici indiretti</b>	203-1 Investimenti nell'infrastruttura e servizi supportati	1.2 Cosa produciamo e la logistica 3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.1 Alleanze per uno sviluppo condiviso 3.3.2 Alleanze per lo sviluppo del territorio	11.14.4	
	203-2 Impatti economici indiretti significativi	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.1 Alleanze per uno sviluppo condiviso 3.3.2 Alleanze per lo sviluppo del territorio	11.14.5	
<b>GRI 207: Tasse</b>	207-1 Approccio alle tasse	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.3 Il valore economico generato e distribuito	11.21.4	
<b>ETICA ED INTEGRITÀ DI BUSINESS</b>				
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	1.3 Governance: Etica e compliance 1.3.1 Impegni: Codice Etico e il Modello 231	11.19.1 11.20.1	
<b>GRI 205: Anticorruzione</b>	205-3 Casi confermati e misure adottate	Nel 2025 non si sono verificati episodi di corruzione	11.20.4	
<b>GRI 206: Comportamento anticompetitivo</b>	206-1 Azioni legali relative a comportamento anticompetitivo, antitrust e prassi monopolistiche	Nel 2025 non si sono verificati episodi di comportamenti anticompetitivi	11.19.2	
<b>DIMENSIONE AMBIENTALE</b> <span style="float: right;">SDGs 3, 6, 7, 8, 12, 13, 14, 15</span>				
<b>GESTIONE DEI CONSUMI ENERGETICI E DELLE EMISSIONI CLIMALTERANTI</b>				
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	2. Environmental: il nostro impegno concreto per l'ambiente 2.1 Una responsabilità quotidiana: prevenire, controllare, migliorare	11.1.1	
<b>GRI 302: Energia</b>	302-1 Consumo di energia interno all'organizzazione	2.4 Uso efficiente e sostenibile dell'energia	11.1.2	
<b>GRI 305: Emissioni</b>	305-1 Emissioni dirette (Scope 1) di gas a effetto serra (GHG)	2.3 Le emissioni di gas a effetto serra (GHG) e il quadro regolatorio di riferimento 2.4 Uso efficiente e sostenibile dell'energia	11.1.5	
	305-2 Emissioni indirette (Scope 2) di gas a effetto serra (GHG)	2.3 Le emissioni di gas a effetto serra (GHG) e il quadro regolatorio di riferimento 2.4 Uso efficiente e sostenibile dell'energia	11.1.6	
	305-5 Riduzione delle emissioni GHG	2. Environmental: il nostro impegno concreto per l'ambiente	11.2.3	

STANDARD GRI	DISCLOSURE GRI	SEZIONE	RIF. STANDARD DI SETTORE GRI
<b>TUTELA DELLA BIODIVERSITÀ</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	2.7 Tutela della biodiversità e qualità ambientale	11.4.1
	101-1 Politiche per arrestare e invertire la perdita di biodiversità	2.7 Tutela della biodiversità e qualità ambientale	
<b>GRI 101: Biodiversità</b>	101-2 Gestione degli impatti sulla biodiversità	2.7 Tutela della biodiversità e qualità ambientale	
	101-3 Accesso alle risorse genetiche e condivisione dei benefici	2.7 Tutela della biodiversità e qualità ambientale	
<b>QUALITÀ DELL'ARIA</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	2.2 Gestione delle emissioni	11.3.1
<b>GRI 305: Emissioni</b>	305-7 Ossidi di azoto (NOx), ossidi di zolfo (SOx) e altre emissioni significative	2.2 Gestione delle emissioni	11.3.2
<b>GESTIONE RESPONSABILE DEI RIFIUTI</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	2.6 Gestione responsabile dei rifiuti	11.5.1
	306-1 Produzione di rifiuti e impatti significativi connessi ai rifiuti	2.6 Gestione responsabile dei rifiuti	11.5.2
<b>GRI 306: Rifiuti</b>	306-2 Gestione degli impatti significativi connessi ai rifiuti	2.6 Gestione responsabile dei rifiuti	11.5.3
	306-3 Rifiuti prodotti	2.6 Gestione responsabile dei rifiuti	11.5.4
<b>GRI 306: Scarichi idrici e rifiuti (2016)</b>	306-3 (2016) Sversamenti significativi	Nel corso del 2025 non si sono verificati sversamenti significativi	11.8.2
<b>TUTELA DELLA RISORSA IDRICA</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	2.5 Circolarità delle risorse idriche	11.6.1
	303-1 Interazione con l'acqua come risorsa condivisa	2.5 Circolarità delle risorse idriche	11.6.2
	303-2 Gestione degli impatti correlati allo scarico d'acque	2.5 Circolarità delle risorse idriche	11.6.3
	303-3 Prelievo idrico	2.5 Circolarità delle risorse idriche	11.6.4
	303-4 Scarico d'acqua	2.5 Circolarità delle risorse idriche	11.6.5
<b>GRI 303: Acqua e scarichi idrici</b>	303-5 Consumo d'acqua	2.5 Circolarità delle risorse idriche	11.6.6
<b>DIMENSIONE SOCIALE</b>			
<b>SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	3.2 Sicurezza delle persone e di processo	11.9.1
	403-1 Sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	3.2 Sicurezza delle persone e di processo	11.9.2
<b>GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro</b>	403-2 Identificazione e valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	3.2 Sicurezza delle persone e di processo 3.2.1 Asset integrity: Affidabilità impiantistica a servizio della sicurezza 3.2.2 Prevenzione e gestione delle emergenze	11.9.3
	403-3 Servizi sanitari sul lavoro	3.1 Il nostro capitale umano	11.9.4
<b>GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro</b>	403-4 Partecipazione, consultazione e comunicazione con i lavoratori su salute e sicurezza sul lavoro	3.2 Sicurezza delle persone e di processo	11.9.5
	403-5 Formazione dei lavoratori sulla salute e sulla sicurezza sul lavoro	3.1 Il nostro capitale umano	11.9.6
<b>GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro</b>	403-6 Promozione della salute dei lavoratori	3.1 Il nostro capitale umano	11.9.7
	403-7 Prevenzione e mitigazione degli impatti legati a salute e sicurezza sul lavoro direttamente legati ai rapporti di business	3.2 Sicurezza delle persone e di processo 3.2.1 Asset integrity: Affidabilità impiantistica a servizio della sicurezza 3.2.2 Prevenzione e gestione delle emergenze	11.9.8
<b>GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro</b>	403-8 Lavoratori coperti da un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	3.2 Sicurezza delle persone e di processo 3.2.1 Asset integrity: Affidabilità impiantistica a servizio della sicurezza 3.2.2 Prevenzione e gestione delle emergenze	11.9.9
	403-9 Infortuni sul lavoro	3.2 Sicurezza delle persone e di processo	11.9.10
<b>DIVERSITÀ E SVILUPPO DEI DIPENDENTI</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	3 Social: Persone, sicurezza e territorio	11.10.1
<b>GRI 401: Occupazione</b>	401-1 Assunzione di nuovi dipendenti e turnover dei dipendenti	3.1 Il nostro capitale umano	11.10.2
<b>GRI 404: Formazione e istruzione</b>	404-1 Ore medie di formazione all'anno per dipendente	3.1 Il nostro capitale umano	11.10.6
	404-2 Programmi di aggiornamento delle competenze dei dipendenti e di assistenza nella transizione	3.1 Il nostro capitale umano	11.10.7
<b>GRI 202: Presenza sul mercato</b>	202-2 Percentuale di alta dirigenza assunta dalla comunità locale	3.1 Il nostro capitale umano	11.11.2
<b>GRI 405: Diversità e pari opportunità</b>	405-1 Diversità di organo di governo e dipendenti	3.1 Il nostro capitale umano	11.11.5
<b>GRI 406: Non discriminazione</b>	406-1 Casi di discriminazione e misure correttive	Nel corso del 2025 non ci sono state segnalazioni di episodi di discriminazione	11.11.7
<b>SALVAGUARDIA DELLA COMUNITÀ LOCALE</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	3 Social: Persone, sicurezza e territorio	11.15.1
<b>GRI 413: Comunità locali</b>	413-1 Attività con il coinvolgimento della comunità locale, valutazioni dell'impatto e programmi di sviluppo	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici 3.3.1 Alleanze per uno sviluppo condiviso 3.3.2 Alleanze per lo sviluppo del territorio	11.15.2
<b>DIMENSIONE TRASVERSALE</b> <span style="float: right;">SDGs 5, 8, 16</span>			
<b>APPROVVIGIONAMENTO SOSTENIBILE</b>			
<b>GRI 3: Temi materiali</b>	3-3 Gestione dei temi materiali	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici	-
<b>GRI 204: Prassi di approvvigionamento</b>	204-1 Proporzioni della spesa effettuata a favore di fornitori locali	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici	11.14.6
<b>GRI 308: Valutazione ambientale dei fornitori</b>	308-1 Nuovi fornitori che sono stati valutati utilizzando criteri ambientali	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici	-
<b>GRI 414: Valutazione sociale dei fornitori</b>	414-1 Nuovi fornitori che sono stati sottoposti a valutazione attraverso l'utilizzo di criteri sociali	3.3 Creazione di valore: impatti socio-economici	11.10.8

# Relazione della società di revisione

## Relazione della società di revisione indipendente sul bilancio di sostenibilità

Al Consiglio di Amministrazione di

Raffineria di Milazzo SCpA

Siamo stati incaricati di effettuare un esame limitato (“limited assurance engagement”) del bilancio di sostenibilità di Raffineria di Milazzo SCpA (la “Società”) relativo all’esercizio chiuso al 31 dicembre 2025.

---

### Responsabilità degli amministratori per il bilancio di sostenibilità

Gli amministratori di 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 nella sezione “Nota metodologica e analisi di materialità” 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 di Raffineria di Milazzo SCpA in relazione alla performance di sostenibilità, nonché per l’identificazione degli stakeholder e degli aspetti significativi da rendicontare.

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 5640211 - 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 3697501 - Catania 95129 Corso Italia 302 Tel. 095 7532311 - Firenze 50121  
Viale Gramsci 15 Tel. 055 2482811 - Genova 16121 Piazza Piccapetra 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 Via Pilsacene 18 Tel. 0521 275911 -  
Pescara 65127 Piazza Ettore Trollo 8 Tel. 085 4545711 - Roma 00154 Largo Fochetti 29 Tel. 06 570251 - Torino 10122 Via Santa Maria 11 Tel. 011  
556771 - Trento 38122 Viale della Costituzione 33 Tel. 0461 237004 - Treviso 31100 Viale Felissent 90 Tel. 0422 696911 - Udine 33100 Piazza Belloni  
9/10 Tel. 0432 25789 - Varese 21100 Via Albuzzi 43 Tel. 0332 285039 - Verona 37135 Via Francia 21/C Tel. 045 8263001.

[www.pwc.com/it](http://www.pwc.com/it)

---

### 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 il Principio internazionale sulla gestione della qualità (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.

---

### 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 nell'International Standard on Assurance Engagements 3000 (Revised) "Assurance Engagements Other than Audits or Reviews of Historical Financial Information" emanato dall'International Auditing and Assurance Standards Board 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:

- analisi del processo di definizione dei temi rilevanti rendicontati nel bilancio di sostenibilità, con riferimento alle modalità di analisi e comprensione del contesto di riferimento, identificazione, valutazione e prioritizzazione degli impatti effettivi e potenziali e alla validazione interna delle risultanze del processo;
- comparazione tra i dati e le informazioni di carattere economico-finanziario riportati nel paragrafo "Il valore economico generato e distribuito" del bilancio di sostenibilità e i dati e le informazioni incluse nel bilancio d'esercizio della Società;
- 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'aggregazione, 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 Raffineria di Milazzo SCpA relativo all'esercizio chiuso al 31 dicembre 2025 non sia stato redatto, in tutti gli aspetti significativi, in conformità a quanto richiesto dai GRI Standards come descritto nel paragrafo "Nota metodologica e analisi di materialità" del bilancio di sostenibilità.

Palermo, 30 giugno 2026

PricewaterhouseCoopers SpA

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Marco D'Alia', is positioned above the printed name.

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](http://www.raffineriadimilazzo.it)

