

BILANCIO DI
SOSTENIBILITÀ
2025



STEMIN

Masters of Aluminium

Sommario

LETTERA DEL PRESIDENTE	4
1. PROFILO E IDENTITÀ	5
1.1. L'AZIENDA	6
1.2. LA NOSTRA STORIA	7
1.3. FECS GROUP	9
1.4. LA FILIERA	10
1.5. L'ALLUMINIO	12
1.6. MATRICE DI DOPPIA MATERIALITÀ E RILEVANZA FINANZIARIA	13
1.6.1. RACCOLTA DEI TEMI MATERIALI	13
1.6.2. IDENTIFICAZIONE DEGLI STAKEHOLDERS	13
1.6.3. VALUTARE LA MATERIALITÀ D'IMPATTO	13
1.6.4. VALUTARE LA RILEVANZA FINANZIARIA	13
1.6.5. MATRICE DI DOPPIA MATERIALITÀ	14
2. GOVERNANCE	16
2.1. LA NOSTRA GOVERNANCE	17
2.2. I NOSTRI VALORI	18
2.3. LE NOSTRE POLITICHE	18
2.4. ANTICORRUZIONE E CODICE ETICO	18
2.5. TASSONOMIA	21
2.6. VALORE ECONOMICO GENERATO E DISTRIBUITO	21
2.7. SICUREZZA INFORMATICA	22
3. RESPONSABILITÀ AMBIENTALE	23
3.1. ECONOMIA CIRCOLARE	24
3.2. GESTIONE DEI MATERIALI	26
3.3. GESTIONE DELLE RISORSE ENERGETICHE	27
3.4. GESTIONE DEI RIFIUTI	28
3.5. GESTIONE E MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI	30
3.6. LE RISORSE IDRICHE	32
4. RESPONSABILITÀ SOCIALE	34
4.1. LE PERSONE	35
4.2. SALUTE E SICUREZZA SUL LUOGO DI LAVORO	36
4.3. FORMAZIONE E CRESCITA PROFESSIONALE	37
5. SISTEMA QUALITÀ	38
5.1. I NOSTRI FORNITORI	39
5.2. QUALITÀ E TRACCIABILITÀ	39
5.3. LE NOSTRE CERTIFICAZIONI	40
5.4. LA SODDISFAZIONE DEI CLIENTI	41

6. NOTA METODOLOGICA	42
----------------------------	----

LETTERA DEL PRESIDENTE

Il 2025 si è inserito in un quadro internazionale sempre più complesso, segnato da tensioni geopolitiche, nuovi equilibri commerciali e crescente instabilità dei mercati. I conflitti in corso, le tensioni lungo le rotte commerciali e l'irrigidimento delle politiche industriali e protezionistiche hanno pesato sull'economia europea, rendendo più difficile pianificare investimenti di medio-lungo periodo.

A questo si è aggiunta la delicata situazione dell'industria manifatturiera europea e, in particolare, dell'automotive: la forte crescita dei costruttori cinesi, sostenuta da capacità tecnologica e competitività di costo, sta modificando gli equilibri competitivi e mettendo sotto pressione l'intera filiera, alluminio compreso. Il rallentamento della produzione, unito all'incertezza sulla transizione verso nuove forme di mobilità, si è riflesso sulla domanda di metalli e semilavorati. Per Stemini, fortemente integrata nell'economia circolare dell'alluminio, è stata una sfida affrontata puntando sulla solidità del nostro modello industriale e sulla diversificazione.

In questo contesto abbiamo continuato a credere nel valore strategico dell'alluminio secondario: recuperare e riportare nel ciclo produttivo questo materiale non è solo una scelta ambientale, ma una componente della sicurezza e dell'autonomia industriale europea. Ridurre la dipendenza dalle materie prime e valorizzare quelle già presenti nel nostro sistema economico rafforza la resilienza delle filiere.

La sostenibilità è parte integrante della nostra identità. Abbiamo mantenuto il rating EcoVadis Platinum, ai massimi livelli della valutazione internazionale su ambiente, lavoro e diritti umani, etica e acquisti sostenibili. Per noi non è un punto di arrivo, ma uno stimolo a migliorare: abbiamo proseguito nella riduzione degli impatti ambientali, nell'efficientamento dei processi e nella valorizzazione delle risorse, con attenzione alla salute e sicurezza delle persone e alle relazioni con il territorio. Abbiamo inoltre aumentato la capacità fotovoltaica: per un'azienda energivora significa rafforzare l'indipendenza energetica e ridurre l'esposizione alla volatilità dei mercati e l'impronta ambientale, agendo insieme su competitività e sostenibilità.

Guardiamo ai prossimi anni consapevoli che il contesto resterà sfidante, ma convinti che nei periodi di trasformazione nascano le opportunità più importanti. Continueremo a investire in tecnologie e competenze per recuperare materiali oggi non adeguatamente valorizzati, sviluppare nuove applicazioni e raggiungere mercati sempre più attenti a sostenibilità e circolarità. Vogliamo consolidare Stemini come operatore di riferimento nel recupero dell'alluminio, capace di coniugare efficienza industriale, innovazione e responsabilità ambientale, con una crescita legata ai benefici per ambiente, persone e territorio.

Nulla di questo sarebbe possibile senza le persone che ogni giorno contribuiscono alla vita dell'azienda: a loro va il mio primo e più sentito ringraziamento per competenza, impegno e senso di responsabilità. Ringrazio inoltre clienti e fornitori, enti, istituzioni e amministrazioni, professionisti e partner: è grazie a questa rete di relazioni, costruita su valori comuni, che possiamo affrontare le trasformazioni che ci attendono. Continueremo a investire nel futuro: nelle tecnologie, nell'energia, nell'innovazione e soprattutto nelle persone. Perché dare nuova vita all'alluminio significa contribuire a costruire un'economia più resiliente, autonoma e sostenibile.

Grazie.



Il Presidente

Olivo Foglieni

1

Profilo e Identità

1.1. L'AZIENDA

Stemin S.p.A. rappresenta oggi una delle realtà di riferimento del panorama metallurgico italiano ed europeo, distinguendosi nel recupero, trattamento e commercializzazione di rottami metallici non ferrosi e nella produzione di leghe di alluminio secondario e semi-primario.

A capo di FECS Group, Stemin costituisce il fulcro industriale di una filiera dell'alluminio completamente integrata, sviluppata per valorizzare ogni fase del processo produttivo secondo i principi dell'economia circolare.

Sin dalla sua nascita, l'azienda ha costruito il proprio modello di business su una gestione diretta dell'intero ciclo di vita dell'alluminio: dalla raccolta e selezione dei materiali alla loro trasformazione e rifusione in nuove leghe ad alte prestazioni. Questo approccio consente di ottimizzare l'impiego delle risorse, ridurre gli sprechi e garantire elevati standard qualitativi lungo tutta la catena del valore.

L'impegno dell'azienda verso un modello produttivo sostenibile trova ulteriore conferma nella partecipazione attiva al sistema CONAI e ai consorzi di filiera RICREA, per il recupero dell'acciaio, e CIAL, dedicato all'alluminio. Attraverso tali collaborazioni, Stemin contribuisce concretamente al raggiungimento degli obiettivi nazionali di riciclo e di economia circolare.

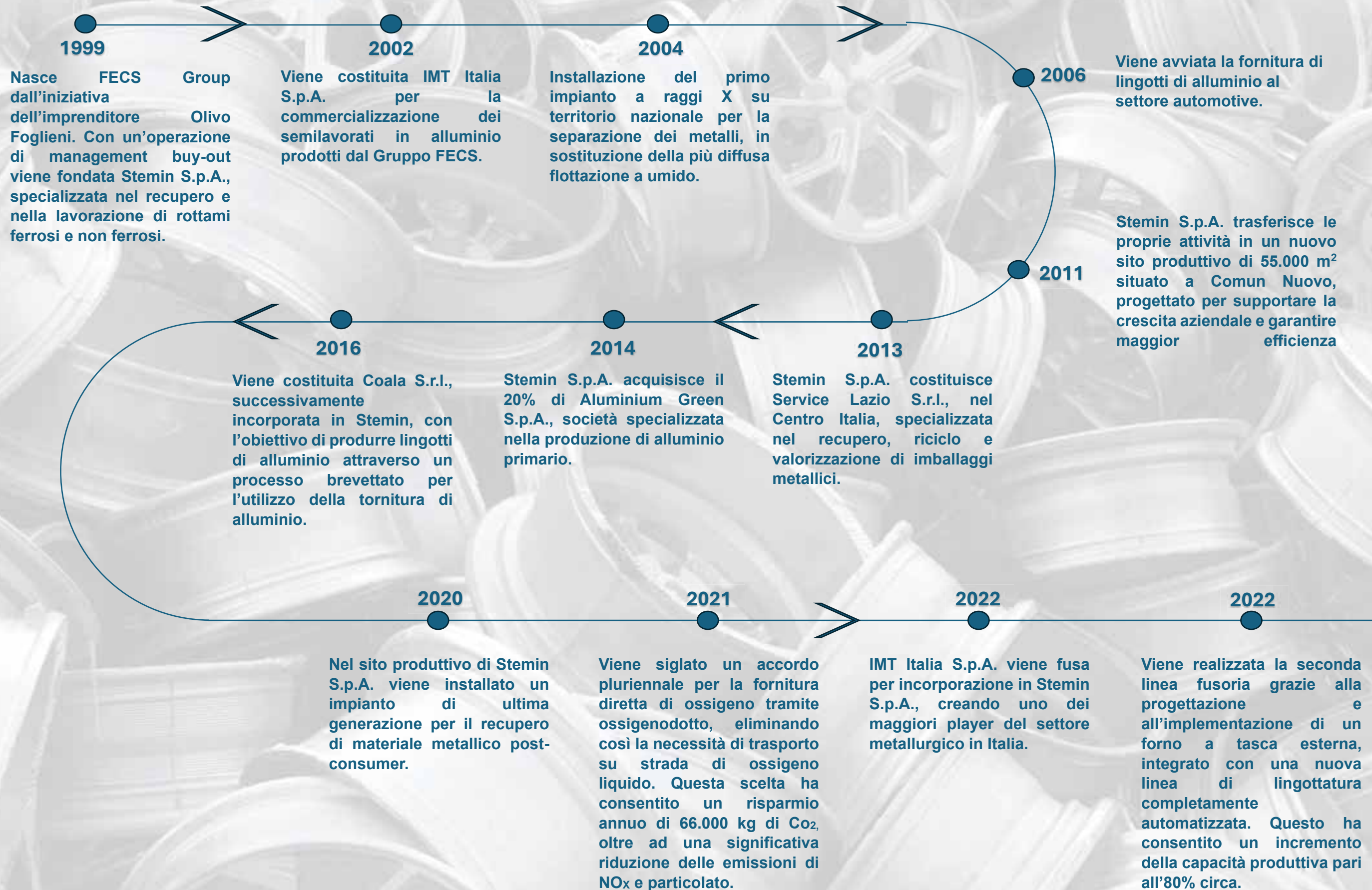
Le leghe e i semilavorati prodotti sono commercializzati con il marchio FECS, riconosciuto e registrato presso i principali mercati internazionali delle commodity, tra cui la London Metal Exchange e la Shanghai Futures Exchange, oltre a essere referenziato nell'indice NASAAC (North American Special Aluminium Alloy Contract). Tali riconoscimenti testimoniano la qualità, l'affidabilità e la competitività dei prodotti Stemin sui mercati internazionali.

Stemin S.p.A. si articola in tre sedi operative:

STEMIN '67'	SEDE LEGALE ED OPERATIVA IN CUI AVVIENE LA RACCOLTA DI ROTTAMI E RIFIUTI METALLICI <i>Via G. Marconi, 67 – 24040 Comun Nuovo (BG)</i>
STEMIN '41'	SEDE OPERATIVA IN CUI AVVIENE LA FUSIONE E LA PRODUZIONE DI LINGOTTI D'ALLUMINIO <i>Via G. Marconi, 41 – 24040 Comun Nuovo (BG)</i>
STEMIN 'K4'	HUB LOGISTICO <i>Via J.F. Kennedy, 4/A – 24040 Ciserano (BG)</i>



1.2. LA NOSTRA STORIA





1.3. FECS GROUP

Fondato nel 1999 su iniziativa dell'imprenditore Olivo Foglieni, FECS Group nasce con una visione precisa: costruire una filiera industriale integrata dedicata al recupero, alla valorizzazione e alla trasformazione dell'alluminio, promuovendo un modello produttivo fondato sui principi dell'economia circolare.

Nel corso degli anni il Gruppo ha sviluppato un ecosistema industriale verticalmente integrato, nel quale ogni società contribuisce a una strategia condivisa di creazione del valore. Dalla raccolta e dal trattamento dei rottami metallici alla produzione di materie prime seconde, fino alla realizzazione di semilavorati in alluminio secondario e radiatori per il riscaldamento domestico, ogni fase del processo è orientata alla massima valorizzazione della risorsa.

L'alluminio rappresenta il filo conduttore dell'intera filiera: un materiale riciclabile al 100% e potenzialmente riutilizzabile all'infinito senza perdita delle proprie caratteristiche, elemento che rende possibile un modello industriale capace di coniugare competitività, efficienza e responsabilità ambientale.

La sostenibilità costituisce il principio guida dell'intero Gruppo e orienta quotidianamente le scelte strategiche, operative e tecnologiche. FECS investe costantemente nello sviluppo di processi di recupero certificati, valorizzando sia i residui provenienti dalle lavorazioni industriali sia la cosiddetta "miniera urbana", costituita dall'alluminio post-consumo, trasformando materiali destinati allo smaltimento in nuove risorse per il sistema produttivo.

Grazie a questo approccio, FECS Group rappresenta oggi una delle realtà più significative del panorama metallurgico italiano ed europeo nel campo dell'economia circolare. La sinergia tra le società del Gruppo, unita alla continua innovazione di processi e tecnologie, consente di gestire circa il 16% dell'alluminio trattato in Italia, contribuendo in maniera concreta alla transizione verso un modello industriale sempre più efficiente, resiliente e sostenibile.

I nostri Valori

Sostenibilità

La sostenibilità è il principio che guida ogni nostra attività. Promuoviamo processi sempre più efficienti e responsabili, creando valore per l'ambiente, le persone e il territorio.

Rigenerazione

Trasformiamo gli scarti in nuove risorse, valorizzando l'alluminio attraverso un modello produttivo pienamente circolare. Ogni materiale recuperato rappresenta una nuova opportunità.

Solidità

La nostra crescita si fonda su competenza, affidabilità e una visione di lungo periodo. Costruiamo relazioni durature basate sulla fiducia e sulla qualità.

Interconnessione

Crediamo nella forza della collaborazione tra aziende, persone e stakeholder. L'integrazione delle competenze è il motore del successo del Gruppo.

Flessibilità

Affrontiamo il cambiamento con dinamismo e capacità di adattamento. Rispondiamo con rapidità alle esigenze del mercato e dei nostri clienti.

Innovazione

Investiamo continuamente in ricerca, tecnologie e miglioramento dei processi. L'innovazione è uno dei principali fattori della nostra crescita sostenibile.

I valori di una Squadra, la forza di un Gruppo

440 € mln

*Fatturato totale
aggregato*

430

*Numero
dipendenti*

50

*Paesi di
esportazione*

35%

*Fatturato
estero*

180k / yr

*Tonnellate
di materiali
in ingresso*

100k / yr

*Tonnellate
di lingotti
prodotti*

6 mln / yr

*Elementi
pressofusi
prodotti*

22 k / yr

*Radiatori di
design prodotti*

1.4. LA FILIERA

Il Gruppo FECS struttura la propria filiera suddividendola in tre Business Unit distinte, ciascuna dotata di competenze tecniche, processi operativi e know-how specifici, ma tutte animate da un denominatore comune: l'alluminio.

Queste tre unità non operano in modo isolato, bensì sono perfettamente integrate in un sistema verticale che copre l'intero ciclo produttivo — dal recupero e dalla selezione dei materiali di scarto metallici, passando per la trasformazione e la fusione, fino alla produzione di semilavorati finiti di alluminio riciclato.

“Efficienza e design per un comfort superiore”

La BU Heating unisce design ed innovazione nella produzione di radiatori in alluminio per il riscaldamento domestico, garantendo efficienza e stile. Il controllo completo della filiera permette di produrre radiatori partendo da materiale recuperato, offrendo un vantaggio competitivo in termini di sostenibilità e prezzo.

“Radiatori costruiti sulla tradizione, fatti per durare”

L'alluminio recuperato infra Gruppo viene utilizzato per la produzione di radiatori per il riscaldamento domestico, pronti per essere installati. Radiatori 2000 è leader mondiale nella produzione di elementi pressofusi, con un volume di circa 6 mln di pezzi annui.

“Design e funzionalità”

All'interno del Gruppo, Ridea completa il ciclo di valorizzazione dell'alluminio recuperato portando sul mercato prodotti finiti dalle alte prestazioni e dal distintivo design Made in Italy.

“Maestri nel recupero dell'alluminio: eccellenza nell'economia circolare”

La BU Metal è deputata alla gestione e al coordinamento dell'intero flusso di rivalorizzazione della materia prima da scarto e alla produzione e commercializzazione di lingotti (RSI) in alluminio secondario e semi-primario.

Un'unica organizzazione integrata capace di gestire l'intero ciclo di vita dell'alluminio.

“Eccellenze integrate: uno sviluppo produttivo sinergico”

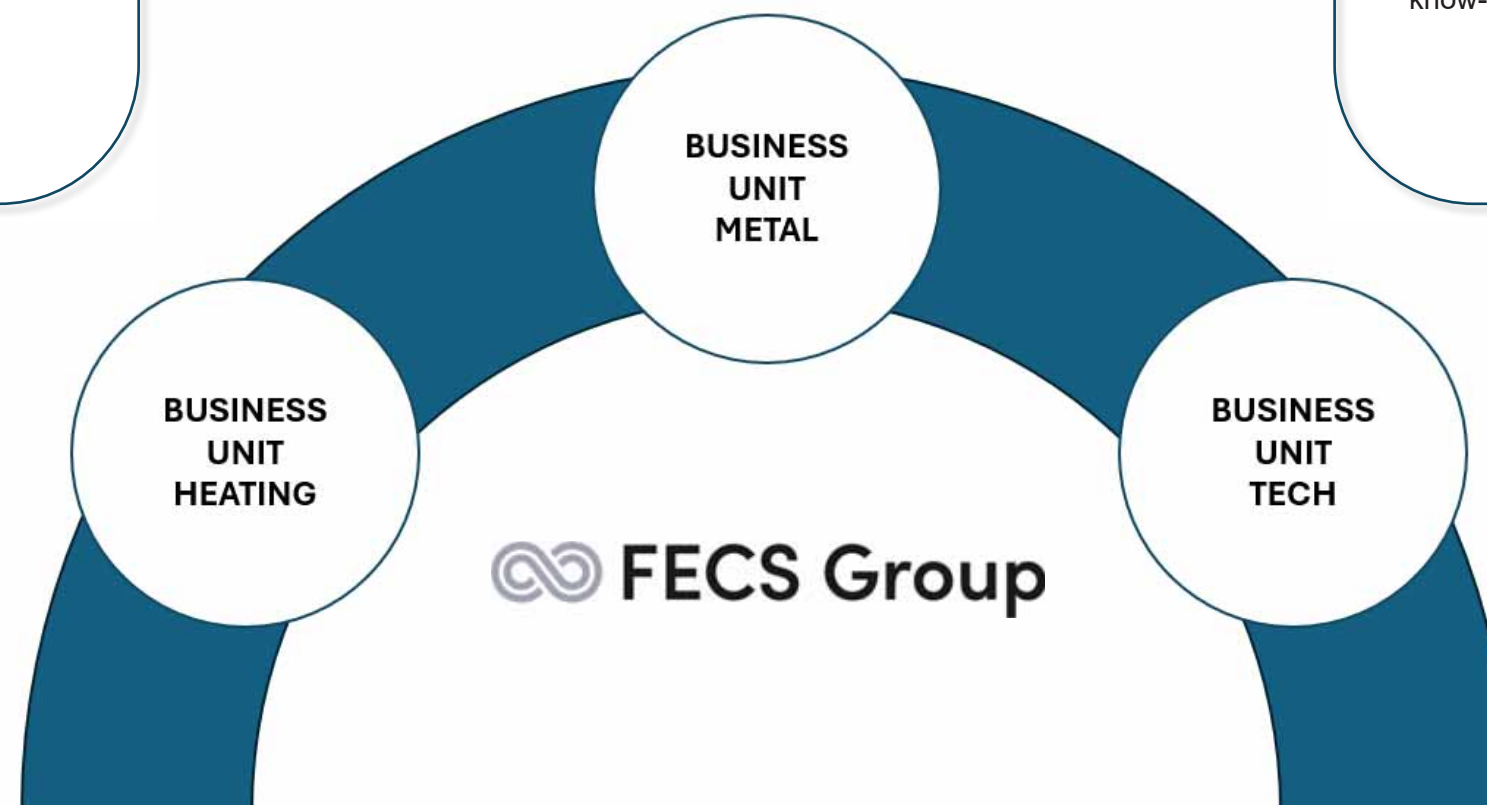
Le attività si svolgono in quattro siti produttivi tra Italia (*Stemin41* e *Francesca54 – Bergamo*, *Alluminio Italia – Avellino*) e Romania (*As Metal – Bucarest*). L'intera filiera ha origine dall'azienda madre, Stemin, realtà leader nel settore metallurgico. AS Metal Com e Alluminio Italia operano con gli stessi elevati standard qualitativi per il recupero della materia prima e la produzione di semilavorati, contribuendo in modo determinante all'intera catena del valore.

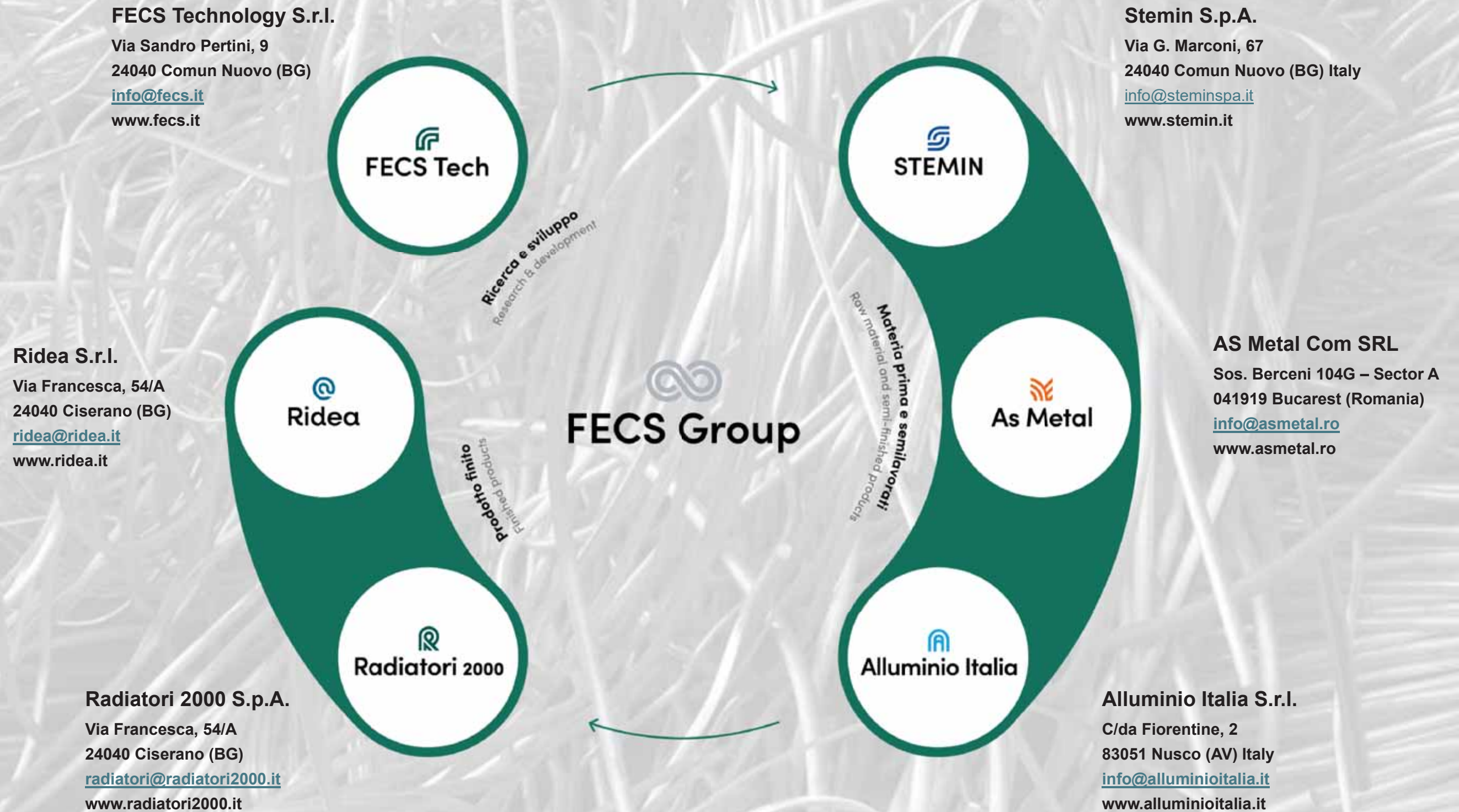
“È il momento di integrare le competenze maturate nei nostri impianti e di applicarle trasversalmente, adottando un approccio che favorisca una crescita organica, mirata all'innovazione nei processi e nei prodotti”
O. Foglieni

Nel 2020 nasce all'interno del Gruppo FECS una nuova divisione focalizzata sulla ricerca e sviluppo di soluzioni innovative nei settori metallurgico ed energetico.

FECS Technology si concentra sull'analisi e lo sviluppo di progetti incentrati sulla sostenibilità ambientale e sulla metallurgia, con l'obiettivo di ottimizzare l'efficienza dei processi interni e valorizzare oltre 20 anni di competenze accumulate la cui missione è supportare le scelte strategiche future dell'intero Gruppo promuovendo l'innovazione continua.

FECS Technology rappresenta il cuore della ricerca del Gruppo, impegnata non solo a migliorare le attività interne, ma anche a sviluppare nuovi progetti con l'obiettivo di estendere brevetti, innovazioni e know-how consolidati anche al di fuori del Gruppo.





1.5. L'ALLUMINIO

Il filo conduttore che unisce l'intero Gruppo FECS è l'alluminio.

Ma perché l'Alluminio?

L'alluminio è un metallo nobile e riciclabile all'infinito. Si distingue per la sua leggerezza, la sua eccellente capacità di condurre calore, elettricità e suoni oltre alla sua durezza, alla sua resistenza agli urti e alla corrosione che varia in base agli elementi con cui si lega. Non magnetico e durevole, l'alluminio rappresenta un simbolo di circolarità: riciclabile senza perdere le sue proprietà fondamentali, è un "materiale permanente" che può essere utilizzato e riutilizzato senza fine, rimanendo intatto e pronto per nuove applicazioni.

L'alluminio viene estratto dalla bauxite (cosiddetto alluminio primario), un minerale presente nella crosta terrestre. Tuttavia, il processo di estrazione è altamente energivoro e comporta impatti ambientali significativi, tra cui il consumo di risorse naturali, le emissioni di gas serra e la produzione di fanghi rossi, un sottoprodotto altamente alcalino e difficile da smaltire. Al contrario, l'intero Gruppo FECS ha scelto di produrre alluminio partendo dal riciclo di scarti (comunemente chiamato alluminio secondario) contribuendo così a ridurre l'impatto ambientale e a promuovere un modello di economia circolare.

OGGI
IL

75%

DI TUTTO L'ALLUMINIO DA SEMPRE
PRODOTTO NEL MONDO È ANCORA IN USO

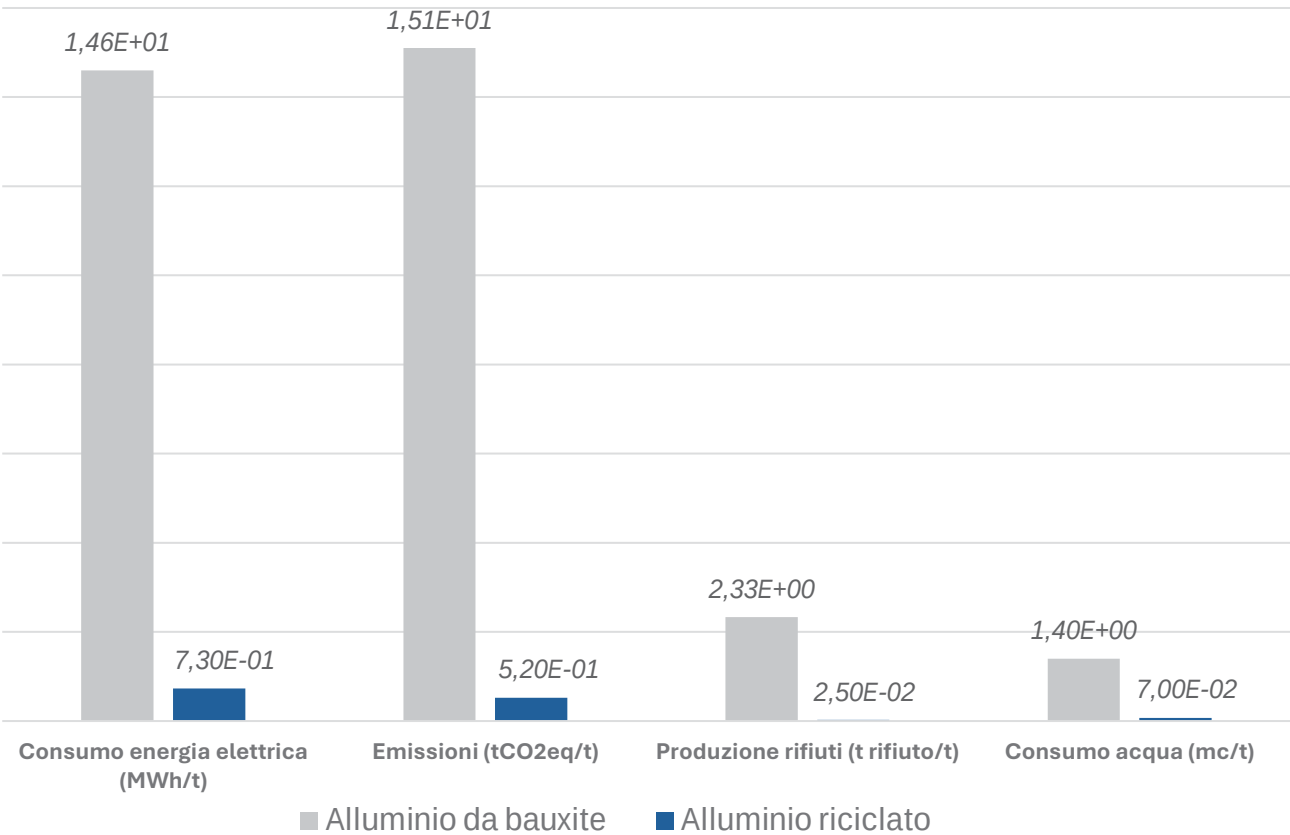
Il nostro impegno nell'utilizzo di alluminio riciclato non solo riduce l'impatto ambientale, ma contribuisce anche a una vera economia circolare.

Attraverso un processo virtuoso di recupero e riutilizzo, il Gruppo si impegna a chiudere il ciclo produttivo dell'alluminio, riducendo il bisogno di estrazione di bauxite e abbattendo i consumi energetici e le emissioni di CO₂. In questo modo, non solo otteniamo un materiale di qualità superiore, ma sosteniamo un futuro più sostenibile per le generazioni future.

La produzione di alluminio secondario (riciclato) consente un risparmio energetico di circa il 95% rispetto alla produzione di alluminio primario da bauxite. Tale differenza si traduce in una significativa riduzione dell'impronta carbonica: le emissioni medie di CO₂ equivalente passano da circa 3–3,5 tonnellate di CO₂eq per tonnellata di alluminio nel caso della produzione primaria europea, a circa 0,6-0,8 tonnellate di CO₂eq per tonnellata nel caso del riciclo. Nei paesi emergenti, dove il mix energetico è fortemente basato su combustibili fossili (India, Cina, ecc.), le emissioni dell'alluminio primario possono raggiungere valori compresi tra 16 e 18 tonnellate di CO₂eq per tonnellata di metallo prodotto; in tali contesti, il vantaggio ambientale del riciclo risulta ancora più marcato.

Oltre all'aspetto energetico e alle emissioni, la produzione di alluminio secondario comporta una riduzione dei rifiuti generati superiore al 99%, in quanto consente di riqualificare scarti metallici e reintrodurli nel ciclo produttivo. Inoltre, il processo di riciclo richiede un consumo idrico significativamente inferiore rispetto al ciclo primario, con riduzioni stimate tra il 90% e il 95% nei volumi d'acqua impiegati per le operazioni di lavaggio e raffreddamento.

Alluminio primario VS Alluminio riciclato



Negli ultimi anni l'Italia si è confermata tra i Paesi europei più virtuosi nel riciclo degli imballaggi in alluminio, consolidando una filiera capace di coniugare efficienza industriale ed economia circolare. Secondo i dati presentati da CIAL nel 2026, riferiti all'esercizio 2025, il tasso di riciclo degli imballaggi in alluminio in Italia ha raggiunto il 69,5%, con un recupero complessivo del 72,9%, valori superiori sia agli obiettivi europei al 2025 sia ai target fissati dall'Unione Europea per il 2030 (60%).

Particolarmente significativo è il risultato ottenuto per le lattine per bevande, che nel 2025 hanno registrato un tasso di riciclo del 92,8%, allineato – e in alcuni casi superiore – ai migliori sistemi europei basati sul deposito cauzionale. Complessivamente, nel corso dell'anno sono state avviate a riciclo circa 65.000 tonnellate di imballaggi in alluminio, evitando l'emissione di oltre 460 mila tonnellate di CO₂ equivalenti e consentendo un risparmio energetico pari a circa 205 mila tonnellate equivalenti di petrolio.

Il quadro normativo europeo continua inoltre a rafforzare il ruolo strategico del riciclo degli imballaggi nella transizione verso un'economia pienamente circolare. Con l'entrata in vigore del nuovo Regolamento europeo sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (PPWR – Regolamento UE 2025/40), l'Unione Europea punta ad aumentare la riciclabilità degli imballaggi, armonizzare l'etichettatura ambientale e promuovere modelli produttivi sempre più sostenibili entro il 2030. In questo contesto, la filiera italiana dell'alluminio, di cui Stemin è uno dei principali player, rappresenta un esempio avanzato di integrazione tra progettazione, raccolta differenziata, selezione e riciclo.

(Fonte: [CIAL](#))

1.6. MATRICE DI DOPPIA MATERIALITÀ E RILEVANZA FINANZIARIA

Nel 2022, l'Unione Europea ha introdotto formalmente la Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD), una normativa che mira a migliorare la trasparenza delle imprese in materia di sostenibilità, combattere il greenwashing e favorire l'adozione di modelli di business più responsabili e sostenibili. Stemini S.p.A ha avviato, già nelle precedenti rendicontazioni, un percorso di adattamento ai nuovi requisiti, ponendo al centro la realizzazione dell'analisi di doppia materialità. Questo processo rappresenta il punto di partenza per individuare i temi materiali e selezionare gli indicatori e le informazioni da rendicontare in conformità agli European Sustainability Reporting Standards (ESRS). L'Azienda ha esaminato attentamente i requisiti della CSRD e ha strutturato un modello di analisi che integra le dimensioni della materialità d'impatto e della materialità finanziaria, coinvolgendo attivamente Stakeholder interni ed esterni per identificare le tematiche ESG più rilevanti. La materialità d'impatto è stata valutata considerando gli effetti dei temi materiali su persone e ambiente, adottando un approccio "inside-out". Parallelamente, la materialità finanziaria ha esaminato i rischi e le opportunità di tali temi, analizzandone le potenziali implicazioni sulla performance economica e finanziaria dell'Azienda, in un'ottica "outside-in".

Il processo si è svolto attraverso i seguenti passaggi:

1.6.1. RACCOLTA DEI TEMI MATERIALI

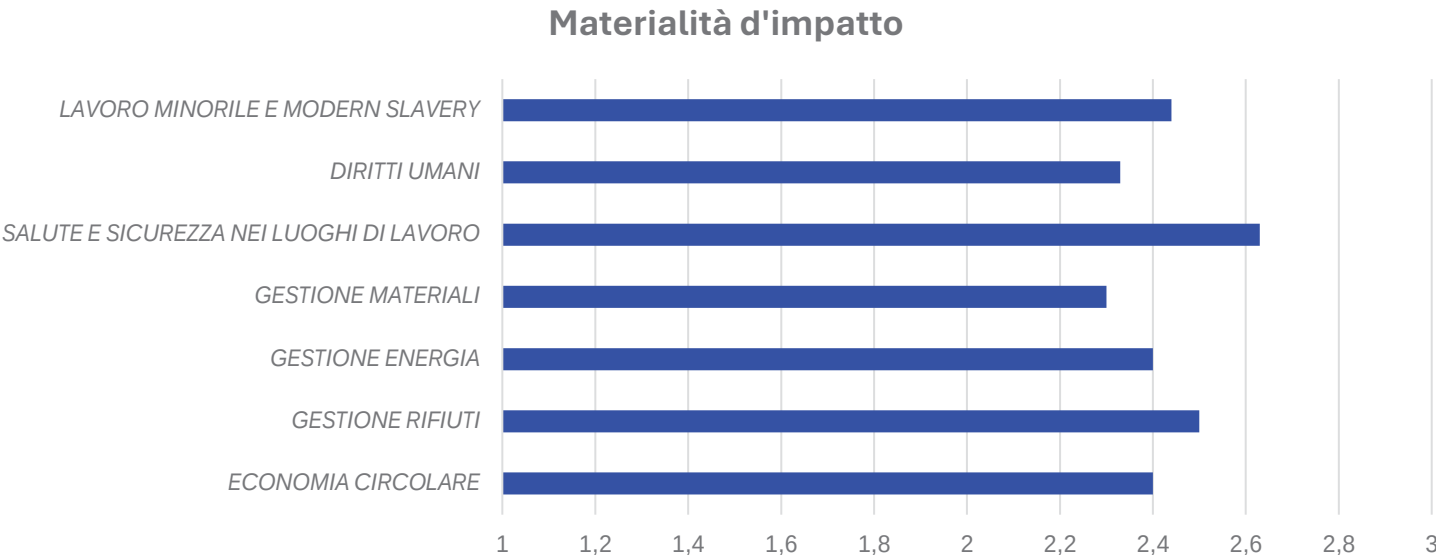
Il team, come già fatto per le precedenti rendicontazioni, ha effettuato un'analisi dei temi attraverso la lettura degli standard (incluso anche gli ESRS) e della normativa UE, questioni rilevanti identificate da media e stakeholder nonché da un'attività di benchmarking analysis.

1.6.2. IDENTIFICAZIONE DEGLI STAKEHOLDERS

Il gruppo di lavoro, con il supporto dei vari direttori d'area, ha creato una lista di stakeholder appartenenti a diversi settori, molto eterogenei: clienti, fornitori di materiali, fornitori di servizi, istituti di credito, consulenti, dipendenti, ecc. ai quali è stato sottoposto un questionario. L'approccio è stato svolto sulla base di quello già effettuato per la precedente rendicontazione integrando le domande per la parte di materialità finanziaria. Il questionario è stato sottoposto a 46 stakeholder e abbiamo ottenuto 21 risposte nei 30 giorni di tempo in cui il questionario è stato disponibile.

1.6.3. VALUTARE LA MATERIALITÀ D'IMPATTO

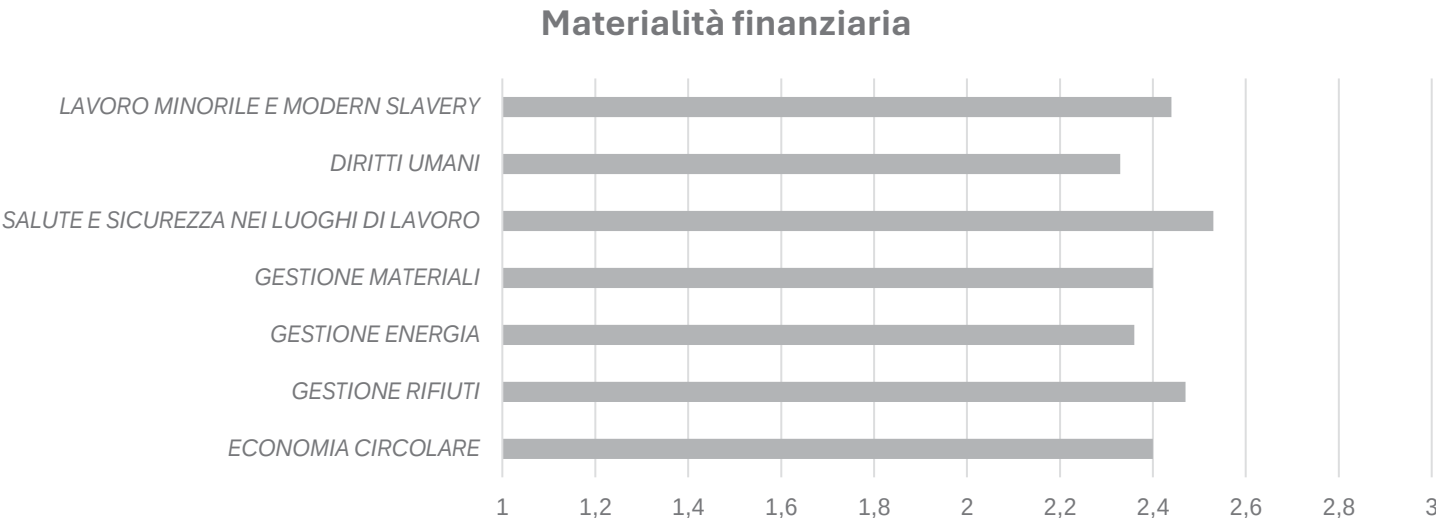
La materialità d'impatto adotta un approccio inside-out, valutando gli effetti che l'organizzazione genera sull'ambiente esterno. Questi impatti si estendono dalle operazioni dirette dell'Azienda, fino alla catena del valore, includendo i prodotti offerti e le relazioni commerciali. È stato analizzato come ciascun tema, per gli stakeholder, sia stato rilevato impattante su persone, ambiente e comunità. Da tale analisi, però, come già emerso nella precedente valutazione, i punteggi assegnati dagli stakeholder sono, nella maggioranza dei casi, maggiori di 3 in una scala da 1 a 5. Questa assegnazione, seppur rappresentativa di un'idea di sostenibilità che sta crescendo, si scontra con una difficoltà di rappresentazione e differenziazione delle varie rilevanze. Il team ha quindi deciso di ricalibrare i valori in una scala da 1 a 3 in modo da evidenziarne l'importanza. È stato, quindi, considerato rilevante un impatto con valutazione > 2,3 punti. Rispetto all'anno precedente, la maggiore sensibilità ed abitudine degli stakeholder alla compilazione di questionari di materialità, ha restituito un minor numero di temi risultati rilevanti. A seguito di tale valutazione, infatti, questo è il risultato:



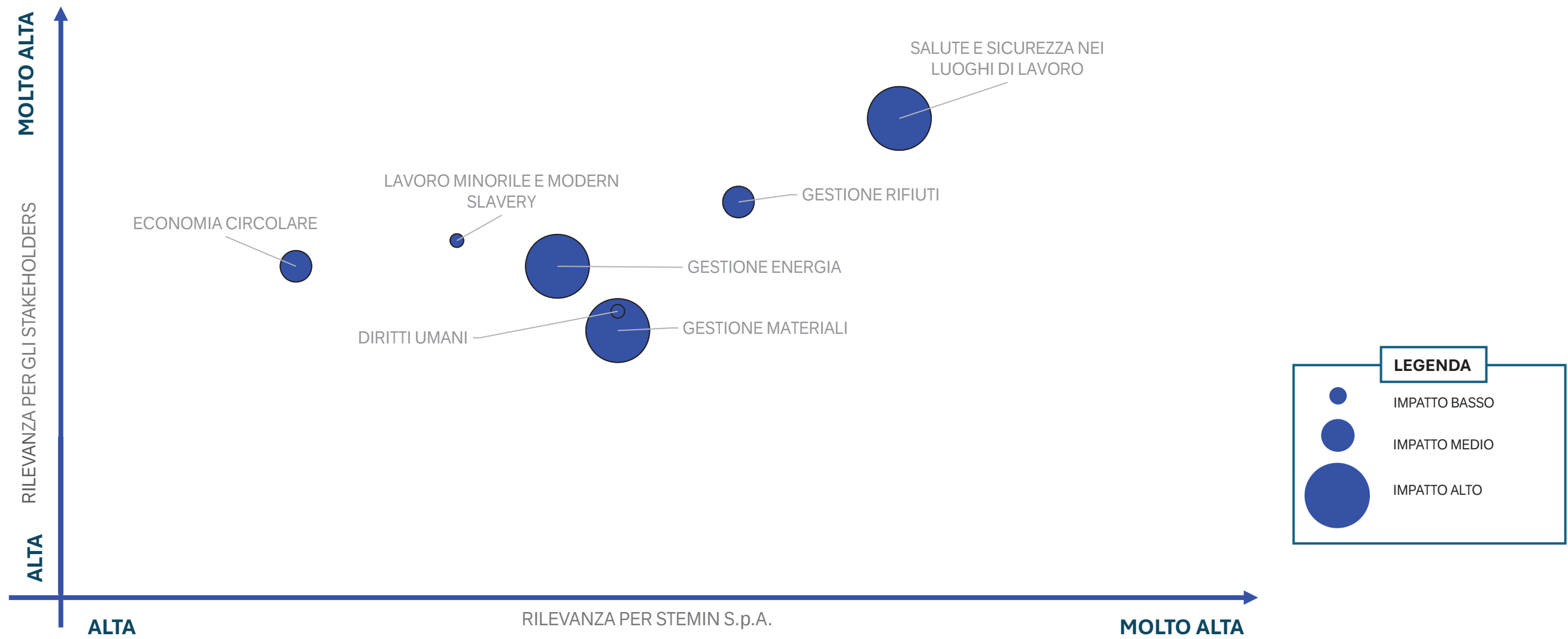
I temi materiali per cui si è richiesto agli stakeholder di esprimere una propria valutazione, erano 21. A seguito della ricalibrazione ne sono risultati rilevanti 7. Si può quindi asserire che la ricalibrazione è stata efficace in quanto ha permesso di discriminare efficacemente i risultati seppur mantenendo un numero di temi cospicuo. Si nota come la maggioranza dei temi siano ricorrenti dalla scorsa rendicontazione, questo perché inevitabilmente alla base dei concetti ESG e su cui le aziende sono già oltremodo sensibilizzate.

1.6.4. VALUTARE LA RILEVANZA FINANZIARIA

La materialità finanziaria, invece, segue un approccio definito outside-in, valorizzando quali questioni ambientali e sociali possono avere un impatto finanziario sull'organizzazione. A tale scopo è stato chiesto, sempre attraverso un questionario, ai propri stakeholder di indicare l'impatto che tali temi possono, secondo loro, avere sul business dell'Azienda, indicando un punteggio da 1 (nessun impatto) a 5 (impatto elevato). Tali punteggi sono stati integrati, con l'ausilio del board aziendale e di stakeholder interni, tenendo in considerazione le priorità aziendali e le aspettative all'esterno. Si è proceduto con la quantificazione degli impatti economici per ogni tema, utilizzando dati storici, scenari previsionali e benchmarking di settore. Si sono poi considerati rischi ed opportunità connesse a ciascun tema precedentemente individuato che possono avere un'incidenza sulla situazione patrimoniale aziendale.



1.6.5. MATRICE DI DOPPIA MATERIALITÀ



AMBITO ESG	TEMA MATERIALE	ATTIVITÀ PER AGIRE SUGLI IMPATTI	SDGs DI RIFERIMENTO	RISCHI E OPPORTUNITÀ	RILEVANZA D'IMPATTO (1-3)	IMPATTO FINANZIARIO
E	ECONOMIA CIRCOLARE	- Favorire l'uso di alluminio riciclato rispetto all'alluminio primario; - Investire in impianti che aumentino l'efficienza di recupero;	 	RISCHI: Costi di transizione verso modelli circolari, rischio di Greenwashing. OPPORTUNITÀ: riduzione costi materiali, miglioramento dell'immagine aziendale ed apertura a mercati alternativi e circolari	3	MEDIO
E	GESTIONE RIFIUTI	- Prediligere il recupero dei rifiuti rispetto allo smaltimento; - Ridurre al minimo i rifiuti non recuperati internamente;		RISCHI: sanzioni e danni reputazionali; OPPORTUNITÀ: riduzione costi di smaltimento, efficienza operativa, miglioramento delle performance di sostenibilità derivanti dal recupero invece che lo smaltimento.	3	MEDIO
E	GESTIONE ENERGIA	- Migliorare le tecnologie di efficientamento per ridurre i consumi; - Ridurre la dipendenza da fonti fossili;	 	RISCHI: volatilità prezzi dell'energia OPPORTUNITÀ risparmio economico, accesso a incentivi green, indipendenza da fonti fossili.	3	ALTO
E	GESTIONE MATERIALI	- Aumentare la gamma di materiali trattabili all'interno dei processi aziendali;		RISCHI: scarsità materie prime. OPPORTUNITÀ: innovazione e riduzione dei costi di approvvigionamento con la possibilità di creare catene di valore circolari.	2	ALTO
S	SALUTE E SICUREZZA NEI LUOGHI DI LAVORO	- Mantenere un ambiente di lavoro equo, sicuro e rispettoso dei diritti del lavoratore;	  	RISCHI: infortuni, assenteismo, rischio reputazionale. OPPORTUNITÀ: miglior clima aziendale e reputazionale.	3	ALTO
S	LAVORO MINORILE E MODERN SLAVERY	- Impegno nella prevenzione ed eliminazione di lavoro minorile e forme di schiavitù moderna;	 	RISCHI: danni reputazionali; OPPORTUNITÀ: rafforzamento immagine etica aziendale.	3	BASSO
S	DIRITTI UMANI	- Promozione e protezione dei diritti delle persone lungo tutta la filiera;	 	RISCHI: controversie legali. OPPORTUNITÀ: fidelizzazione stakeholders e accesso mercati ESG.	1	BASSO

2

Governance

2.1. LA NOSTRA GOVERNANCE

L'Azienda ha adottato un modello di amministrazione e controllo tradizionale, caratterizzato dalla presenza di:

CONSIGLIO DI AMMINISTRAZIONE

Composto da quattro amministratori. Al Consiglio spetta la gestione ordinaria e straordinaria dell'Azienda, definisce le Linee Guida d'indirizzo strategico, valuta l'adeguatezza dell'assetto organizzativo, amministrativo e contabile, occupandosi anche della più ampia valutazione dell'andamento della gestione. La realtà di Stemin S.p.A., giovane dal punto di vista industriale, si manifesta, tra l'altro, in un consiglio di amministrazione la cui età media si attesta su 56 anni.

Composizione del Consiglio di Amministrazione al 31/12/2025			
Nome e Cognome	Carica	Età	Genere
Olivo Foglieni	Presidente del Consiglio di Amministrazione	64	M
Ebelinda Pala	Consigliera	61	F
Jordan Foglieni ¹	Consigliere delegato	52	M
Lorenzo Rozzoni	Consigliere delegato	47	M

¹ All'interno del board il ruolo di responsabile ESG è in capo al Dott. Foglieni Jordan.

COLLEGIO SINDACALE

Nominato dall'Assemblea ordinaria di Stemin S.p.A. nell'aprile 2026 ed in carica sino all'approvazione del bilancio al 31/12/2028. Quale società di revisione l'Azienda ha conferito l'incarico alla KPMG S.p.A., per la revisione contabile del Bilancio d'Esercizio.

Composizione del Collegio Sindacale al 31/12/2025			
Nome e Cognome	Carica	Età	Genere
GIUSEPPE ROTA	Presidente del Collegio Sindacale	72	M
GIANANGELO BENIGNI	Sindaco	76	M
ARTURO CARCASSOLA	Sindaco	67	M
ALESSANDRO NICOLA COLETTI	Sindaco supplente	62	M
LUIGI NESPOLI	Sindaco supplente	64	M
KPMG S.P.A.	Società di revisione	-	-

ORGANISMO DI VIGILANZA

Stemin S.p.A. si è dotata di un Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo idoneo alla prevenzione dei reati previsti dal Decreto Legislativo n. 231/2001, nominando un proprio **Organismo di Vigilanza e Controllo**, deputato alla verifica ed al controllo della concreta attuazione del Modello e alla cura del suo costante aggiornamento con cui il *board* ha un costante e proficuo confronto.

Composizione dell'Organismo di Vigilanza al 31/12/2025		
Nome e Cognome	Carica	Genere
MARINA FERRI	Presidente	F
VINCENZO CATTANEO	Membro esterno	M

Stemin S.p.A. riconosce e tutela il diritto di tutti i lavoratori, interni ed esterni, alla libertà di associazione e alla contrattazione collettiva, in conformità con le Convenzioni ILO n. 87 e n. 98. L'azienda garantisce che nessun dipendente o collaboratore subisca discriminazioni o ritorsioni per l'adesione ad attività sindacali e promuove un dialogo costruttivo con le rappresentanze dei lavoratori. Tutti i dipendenti sono coperti da contratti collettivi nazionali. Nel 2025 non sono emersi casi di violazione di tali diritti. Attraverso canali di segnalazione dedicati, Stemin S.p.A. monitora costantemente il rispetto della libertà sindacale e si impegna a estendere tale tutela all'intera catena di fornitura.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Nell'ultimo triennio (2023-2024-2025) non ci sono state segnalazioni o controversie relative a diritti sindacali.

L'Azienda applica per il 100% dei dipendenti il CCNL Metalmeccanico e Industria.



2.2. I NOSTRI VALORI

I valori di Stemin S.p.A., radicati profondamente in tutto il Gruppo FECS, rispecchiano gli insegnamenti impartiti nel corso degli anni dal nostro Presidente, Olivo Foglieni. Alla base di ciò che, pur contando centinaia di dipendenti, rimane un gruppo industriale a conduzione familiare, vi sono principi fondamentali che guidano le nostre operazioni:



Il nostro impegno si fonda su una serie di valori cardine che comprendono l'onestà, la lealtà, il rispetto, la trasparenza, l'innovazione e la correttezza. L'onestà è essenziale per costruire e mantenere la fiducia con i nostri stakeholder, e ogni nostra azione è intrapresa con integrità, garantendo che tutte le operazioni siano svolte in maniera etica. La lealtà verso i nostri dipendenti, clienti e partner è un pilastro del nostro successo, poiché ci impegniamo a costruire relazioni durature basate sulla fiducia reciproca e sul rispetto degli impegni presi.

Promuoviamo un ambiente di lavoro che valorizza il rispetto reciproco, l'inclusione e la diversità, trattando tutti i nostri stakeholder con dignità e considerazione, assicurandoci che le loro opinioni e preoccupazioni siano ascoltate e rispettate. La trasparenza è fondamentale per garantire una comunicazione aperta e sincera, e ci impegniamo a fornire informazioni chiare e accurate su tutte le nostre attività, favorendo la trasparenza nelle relazioni con clienti, fornitori, partner e comunità.

L'innovazione e la modernizzazione sono al cuore delle nostre attività, e investiamo costantemente in ricerca e sviluppo per migliorare i nostri processi e prodotti, mantenendo un vantaggio competitivo nel settore metallurgico e contribuendo a un futuro sostenibile. Agiamo sempre con equità e correttezza nelle nostre operazioni quotidiane, rispettando le leggi e i regolamenti applicabili e adottando pratiche commerciali che garantiscono un trattamento giusto per tutti gli stakeholder.

Due ulteriori valori chiave che guidano la nostra azione sono il **presidio** e la **velocità nell'approcciare il cambiamento**. Il presidio ci permette di monitorare costantemente i nostri processi e di garantire che ogni fase delle operazioni sia eseguita con precisione, qualità e controllo, anticipando le esigenze del mercato e dei nostri clienti. Al contempo, la nostra capacità di agire con velocità nell'approcciare il cambiamento ci rende pronti a rispondere rapidamente alle nuove sfide e opportunità del settore, favorendo una flessibilità che ci consente di rimanere competitivi e proiettati verso il futuro.

Attraverso l'adozione di questi valori, Stemin S.p.A., radicata profondamente nel territorio bergamasco, non solo mira a garantire l'eccellenza operativa, ma anche a contribuire positivamente alle comunità in cui opera, promuovendo uno sviluppo sostenibile e inclusivo.

2.3. LE NOSTRE POLITICHE

L'Azienda adotta un Sistema di Gestione Integrato fondato su standard rigorosi che comprendono gli ambiti della qualità, della tutela ambientale, della salute e sicurezza sul lavoro, della responsabilità sociale e della prevenzione della corruzione. I principi che ne costituiscono la base sono diffusi e condivisi all'interno dell'intera organizzazione, coinvolgendo tutti i livelli aziendali, dalle funzioni operative fino agli organi di governance. In questo modo viene definito un insieme di valori, criteri e modalità operative comuni che orientano ogni funzione verso il raggiungimento degli obiettivi strategici dell'impresa.

La politica del Sistema di Gestione Integrato attribuisce responsabilità specifiche alle diverse aree aziendali, favorendo la diffusione di una cultura improntata alla sostenibilità, alla sicurezza, all'etica e all'integrità. Tale approccio consente di assicurare una gestione coordinata dei processi e di promuovere il miglioramento continuo, garantendo al tempo stesso il rispetto delle normative applicabili, degli standard internazionali di riferimento e delle aspettative espresse dagli stakeholder.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

La politica del Sistema di Gestione Integrato è resa disponibile a tutto il personale e viene comunicata in modo capillare affinché sia conosciuta e applicata in ogni ambito dell'organizzazione.

Il Sistema di Gestione Integrato costituisce inoltre uno strumento strategico per orientare l'Azienda verso obiettivi di sviluppo sostenibile nel lungo periodo, tra cui la riduzione degli impatti ambientali, il miglioramento dell'efficienza energetica e l'impiego responsabile delle risorse secondo i principi dell'economia circolare. Il monitoraggio delle prestazioni attraverso indicatori misurabili, unito a una rendicontazione chiara e trasparente dei risultati, permette di valutare costantemente le performance aziendali, contenere i rischi e consolidare il rapporto di fiducia con clienti, partner e comunità locali.

L'integrazione dei temi legati alla sostenibilità all'interno del sistema di gestione garantisce infine la coerenza tra la strategia aziendale, gli obiettivi europei relativi alla transizione ecologica e all'inclusione sociale e le migliori pratiche riconosciute a livello internazionale, contribuendo a rafforzare il posizionamento dell'Azienda quale realtà responsabile, innovativa e orientata alla creazione di valore nel tempo.



2.4. ANTICORRUZIONE E CODICE ETICO

L'impegno di Stemin S.p.A. nel promuovere una gestione aziendale etica e una governance responsabile trova concreta espressione nel proprio Codice Etico e di Condotta, documento di riferimento che definisce i principi, i valori e le regole che orientano tutte le attività aziendali. Il Codice rappresenta uno strumento essenziale per guidare i comportamenti e supportare il processo decisionale, fornendo indicazioni chiare su come operare correttamente in ogni contesto.

Al suo interno sono disciplinati i principi di comportamento che devono essere osservati dal personale, le disposizioni volte a garantire trasparenza nelle relazioni e nelle attività aziendali, nonché le linee guida dedicate alla tutela dei diritti umani e alla salvaguardia dell'ambiente, in un'ottica di sviluppo sostenibile.

L'applicazione e il rispetto dei principi contenuti nel Codice consentono a Stemin S.p.A. di perseguire elevati livelli di integrità, correttezza e responsabilità sociale, rafforzando la fiducia di clienti, dipendenti, fornitori, partner e di tutti gli altri stakeholder e contribuendo a generare valore in modo sostenibile e responsabile.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Stemin S.p.A. adotta il Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D. Lgs. 231/2001. Il 100% dei dipendenti è formato ed informato in merito al Modello Organizzativo ed alle sue applicazioni.

Nell'ultimo triennio (2023-2024-2025) non ci sono stati episodi di corruzione accertati, né sono state rilevate azioni legali per comportamento anticoncorrenziale, né sono stati rilevati casi di non conformità a leggi e/o regolamenti.

La versione più recente del Codice Etico di Stemin S.p.A., disponibile per la consultazione sul sito internet aziendale, definisce i principi ispiratori, la vision e la mission dell'Azienda, evidenziando l'impegno a contribuire alla tutela dell'ecosistema attraverso lo svolgimento di attività industriali orientate al riciclo delle risorse. Tale modello operativo è finalizzato a favorire il risparmio energetico, la riduzione del consumo di risorse naturali e il contenimento della loro dispersione, perseguendo al contempo la minimizzazione dei fattori di rischio che possono compromettere l'equilibrio ambientale.

PER CONSULTARE IL
CODICE ETICO E DI
CONDOTTA,
INQUADRA IL QR CODE



L'ultima revisione del Codice Etico è stata inoltre aggiornata recependo i principi e le tematiche previste dall'Aluminium Stewardship Initiative (ASI), organizzazione internazionale senza scopo di lucro che definisce e promuove standard di certificazione finalizzati a garantire una produzione e una gestione responsabile dell'alluminio.

Stemin S.p.A. ha ottenuto la certificazione secondo il Performance Standard V.3, attualmente la versione più recente pubblicata dall'ASI.

In attuazione del D.lgs. 24/2023, Stemin S.p.A. ha rafforzato il proprio sistema di whistleblowing per garantire la tutela dell'identità del segnalante e la riservatezza delle informazioni trasmesse. La Società ha inoltre adottato una specifica procedura rivolta ai destinatari del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo, mettendo a disposizione canali dedicati, anche informatici, per l'invio di segnalazioni fondate su elementi concreti. Tali strumenti assicurano la protezione dei dati del segnalante, del segnalato e degli eventuali terzi coinvolti, nel rispetto della normativa vigente. La valutazione delle segnalazioni è affidata all'Organismo di Vigilanza.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Il 100% dei dipendenti ha ricevuto formazione riguardo la totalità dei temi trattati all'interno del Codice Etico e di Condotta.

Nell'ultimo triennio, 2023-2024-2025, non ci sono state segnalazioni in ambito whistleblowing.

Aluminium Stewardship Initiative (ASI)

Che cos'è l'ASI?

L'Aluminium Stewardship Initiative (ASI) è un'organizzazione internazionale indipendente e senza scopo di lucro che promuove la produzione, l'approvvigionamento e la gestione responsabile dell'alluminio lungo l'intera catena del valore. A tal fine sviluppa standard di certificazione riconosciuti a livello internazionale, volti a garantire elevate prestazioni in ambito ambientale, sociale e di governance (ESG), nonché la tracciabilità del materiale.

L'impegno di Stemin S.p.A.

Stemin S.p.A. aderisce all'ASI e ha conseguito la certificazione secondo il Performance Standard V.3, confermando il proprio impegno nell'adozione di pratiche produttive responsabili e sostenibili. La certificazione attesta la conformità dell'Azienda ai requisiti previsti dallo standard in materia di tutela dell'ambiente, diritti umani, salute e sicurezza sul lavoro, etica aziendale e gestione responsabile della filiera.

Valore aggiunto

L'adesione all'ASI rafforza il percorso di sostenibilità di Stemin S.p.A., favorendo il miglioramento continuo delle performance ESG, una maggiore trasparenza nei confronti degli stakeholder e il contributo allo sviluppo di un'economia dell'alluminio sempre più circolare e responsabile.

Per cercare i membri ASI, usa questo link: [STEMIN S.p.A. | Members | About ASI | Aluminium Stewardship Initiative](#)





2.5. TASSONOMIA

La Tassonomia dell'Unione Europea, introdotta dal Regolamento (UE) 2020/852 e successivamente integrata dai relativi atti delegati, rappresenta il sistema di classificazione delle attività economiche ecosostenibili adottato dall'UE per favorire la transizione verso un'economia climaticamente neutra, efficiente nell'uso delle risorse e resiliente ai cambiamenti climatici. Il suo obiettivo è indirizzare gli investimenti verso attività sostenibili, migliorare la trasparenza del mercato e contrastare il fenomeno del greenwashing.

La Tassonomia individua sei obiettivi ambientali: mitigazione e adattamento ai cambiamenti climatici, uso sostenibile delle risorse idriche e marine, economia circolare, prevenzione dell'inquinamento e tutela della biodiversità. Un'attività è considerata ecosostenibile se contribuisce in modo significativo ad almeno uno di tali obiettivi, senza arrecare danni agli altri (principio DNSH – Do No Significant Harm) e nel rispetto delle garanzie minime previste dalla normativa europea.

Stemin S.p.A. considera la Tassonomia UE uno strumento strategico per valorizzare il proprio contributo alla transizione ecologica e all'economia circolare. L'attività aziendale, basata sul recupero, sulla raffinazione e sulla trasformazione dell'alluminio secondario, favorisce infatti il riutilizzo delle risorse, riduce il ricorso a materie prime vergini e contribuisce alla diminuzione dei consumi energetici e delle emissioni di gas a effetto serra rispetto alla produzione primaria dell'alluminio.

L'azienda promuove inoltre il miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali attraverso il controllo delle emissioni, la gestione responsabile dei rifiuti, l'uso efficiente delle risorse idriche ed energetiche e l'ottimizzazione dei processi produttivi, rafforzando la resilienza ai rischi ambientali e climatici.

Stemin monitora costantemente l'evoluzione della normativa europea in materia di Tassonomia al fine di valutare il livello di ammissibilità e di allineamento delle proprie attività economiche ai criteri previsti dal Regolamento (UE) 2020/852 e dai relativi atti delegati. In quest'ottica, la Società continuerà a investire in innovazione, recupero di materia ed efficientamento dei processi, consolidando il proprio contributo agli obiettivi europei di decarbonizzazione, economia circolare e utilizzo efficiente delle risorse.

2.6. VALORE ECONOMICO GENERATO E DISTRIBUITO

Nella seguente tabella sono riportati i dati economico-finanziari relativi all’anno 2025, equiparati, come per le precedenti versioni, al biennio precedente, come richiesto dal GRI 201-1:

Valore economico direttamente generato e distribuito		2025 (in migliaia di €)	2024 (in migliaia di €)	2023 (in migliaia di €)
Valore economico diretto generato		276.574,539	270.890,835	266.270,559
	Ricavi delle vendite	272.471,377	270.717,700	249.708,442
	Variazione delle rimanenze	2.290,043	- 2.253,683	6.967,607
	Altri ricavi e proventi finanziari	1.813,119	2.426,818	4.456,969
Valore economico distribuito		272.408,216	267.574,978	260.946,639
	Costi operativi	263.063,400	257.753,126	240.791,688
	Salari e benefit	4.812,028	4.596,729	3.837,848
	Pagamenti a fornitori di capitale	3.882,593	4.981,452	2.269,923
	Investimenti nella comunità	101,368	114,285	123,601
	Pubblica amministrazione (imposte)	548,827	243,671	2.246,181
Valore economico non distribuito		4.166,323	3.315,857	5.323,920

Stemin S.p.A. promuove una gestione improntata ai principi di legalità, trasparenza e correttezza, adottando elevati standard di conformità normativa in tutte le proprie attività. A testimonianza di tale impegno, l'Azienda ha ottenuto il Rating di Legalità ★★++, rilasciato dall'Autorità Garante della Concorrenza e del Mercato, quale riconoscimento del rispetto dei requisiti di legalità e delle buone pratiche aziendali.



La Società è inoltre iscritta nella White List della Prefettura di Bergamo, che attesta l'assenza di tentativi di infiltrazione mafiosa nelle attività aziendali. Tutte le operazioni economiche sono gestite secondo criteri di tracciabilità e trasparenza, attraverso procedure di controllo che garantiscono la conformità alle normative vigenti e rapporti commerciali esclusivamente con operatori qualificati e regolarmente registrati.

A ulteriore garanzia dell'affidabilità del proprio sistema di governance, il bilancio d'esercizio è sottoposto a revisione legale da parte di KPMG S.p.A., mentre la certificazione AEO (Authorized Economic Operator) conferma la conformità ai requisiti doganali europei in materia di sicurezza, affidabilità e gestione della supply chain internazionale.

Stemin adotta inoltre una politica fiscale improntata al pieno rispetto della normativa tributaria nazionale ed europea, supportata da controlli interni e procedure di verifica. Questo approccio contribuisce a rafforzare la fiducia di clienti, fornitori, partner e istituzioni, confermando l'etica e la trasparenza quali elementi centrali della strategia di sviluppo sostenibile dell'Azienda.



2.7. SICUREZZA INFORMATICA

Per Stemini S.p.A. la sicurezza informatica rappresenta una priorità fondamentale, con la piena consapevolezza che essa sia uno dei principali fattori abilitanti della continuità operativa dell'azienda e del suo business.

Riconosciamo il valore dei dati e delle informazioni sensibili dei nostri clienti e partner, e operiamo per tutelarli svolgendo tutte le nostre attività secondo i più elevati standard di sicurezza.

Negli ultimi anni abbiamo intrapreso un percorso significativo di rafforzamento delle misure tecniche e organizzative per ridurre i rischi, aumentare la protezione dei dati e delle informazioni, e accrescere la consapevolezza degli utenti.

Tra le azioni intraprese:

- Investimenti in infrastrutture dati resilienti, capaci di garantire integrità e disponibilità anche in situazioni critiche.
- Segmentazione delle reti e gestione attenta dei flussi di comunicazione per prevenire minacce.
- Monitoraggio continuo 24/7 di infrastrutture, reti e servizi, con tecnologie avanzate per rilevare e rispondere rapidamente alle anomalie.
- Valutazione costante delle vulnerabilità dei sistemi, per individuare e risolvere tempestivamente ogni criticità.
- Protezione delle comunicazioni, con sistemi avanzati per la sicurezza delle e-mail aziendali.
- Autenticazione multi-fattore, per garantire accessi sicuri ai servizi e alle funzionalità amministrative.

A livello organizzativo, poniamo grande attenzione alla formazione continua del personale, per aumentare la consapevolezza sui rischi informatici e testare regolarmente la preparazione dei dipendenti. Una squadra preparata e consapevole rappresenta un baluardo fondamentale nella difesa dei dati e dell'organizzazione.

A completamento del nostro approccio, selezioniamo con attenzione i partner e le soluzioni tecnologiche, assicurando una governance strutturata e multidisciplinare dei cambiamenti organizzativi e tecnici.

La direttiva NIS2, recepita in Italia con il D.lgs. 138/2024, nel cui perimetro di applicazione Stemini rientra come soggetto importante, pone la sicurezza informatica tra le responsabilità dirette del board, impone l'adozione di misure tecniche, operative e organizzative adeguate e proporzionate alla gestione dei rischi tecnologici, e richiede l'approvazione formale di:

- politiche di sicurezza
- piani di gestione del rischio
- piani di formazione
- strategie di continuità operativa e disaster recovery.
- una gestione strutturata degli incidenti significativi
- una documentazione accurata delle misure adottate.

Il percorso di adeguamento, avviato in Stemini nei mesi precedenti, coinvolge la gestione della tecnologia nella Governance aziendale per costruire un Modello Organizzativo che coniughi conformità normativa, efficienza operativa e resilienza dei servizi, garantendo la continuità operativa e la protezione della nostra azienda e dei nostri stakeholder.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Nell'ultimo triennio si sono verificati zero incidenti in tema di sicurezza informatica.

Il 100% dei dipendenti che utilizzano dispositivi tecnologici sono formati in tema di sicurezza informatica.

Nell'ultimo anno sono state erogate 225 ore in tema di sicurezza informatica.

Nell'ultimo triennio non ci sono state denunce comprovate riguardanti le violazioni delle privacy dei clienti o perdita di dati dei clienti.

Nel prossimo triennio l'obiettivo è quello di ottenere la certificazione UNI CEI EN ISO/IEC 27001:2024.

3 RESPONSABILITÀ AMBIENTALE

Responsabilità ambientale

3.1. ECONOMIA CIRCOLARE

L'alluminio rappresenta una risorsa strategica e di grande valore per l'industria moderna grazie alle sue caratteristiche uniche. Si tratta infatti di un metallo estremamente versatile, leggero ma al tempo stesso resistente, che può assumere proprietà diverse a seconda delle leghe con cui viene combinato: dalla capacità di opporsi efficacemente alla corrosione e agli urti, alla lunga durabilità anche in condizioni ambientali difficili, fino alla sua natura amagnetica che ne amplia le possibili applicazioni. Un ulteriore punto di forza è costituito dalle sue prestazioni in termini di conduzione: l'alluminio, infatti, è in grado di trasmettere calore, elettricità e persino onde sonore con grande efficienza, caratteristica che lo rende insostituibile in numerosi ambiti tecnologici.

Ma ciò che lo contraddistingue in maniera davvero peculiare rispetto ad altri materiali è la sua infinita riciclabilità: può essere fuso e riutilizzato all'infinito senza alcuna perdita delle sue qualità originarie. Questo lo rende un vero e proprio "materiale permanente", emblema dei principi dell'economia circolare, in quanto permette di ridurre al minimo lo spreco di risorse naturali e di preservare le stesse prestazioni e funzionalità in cicli produttivi successivi. Ogni volta che viene riciclato, l'alluminio conserva intatte le sue proprietà, consentendo al settore industriale e al mercato di disporre di un materiale sempre nuovo, pronto a essere impiegato in applicazioni presenti e future con la stessa affidabilità del metallo primario.



L'intero ciclo produttivo è sottoposto a rigorosi controlli analitici, che iniziano con la verifica delle materie prime in ingresso e proseguono fino alla certificazione del prodotto finito. Il sistema di controllo qualità si avvale di laboratori dotati di strumentazioni tecnologicamente avanzate, in grado di monitorare costantemente tutti i parametri fondamentali del processo.

Le attività produttive vengono svolte nel pieno rispetto delle normative UNI di riferimento, assicurando la conformità agli standard tecnici richiesti. Al termine della lavorazione, ogni lotto è accompagnato dalla certificazione di conformità prevista dai Regolamenti UE n. 715/2013 e n. 333/2011, a garanzia della completa tracciabilità dei materiali impiegati e del rispetto dei requisiti qualitativi richiesti dal mercato.

La materia prima seconda conforme agli standard UNI, l'output, segue due possibili destinazioni: può essere commercializzata verso altre aziende del comparto oppure destinata alla divisione interna dedicata alla produzione di lingotti in lega di alluminio e alle ulteriori società appartenenti al Gruppo FECS.

La gestione integrata dell'intera filiera produttiva, dalla disponibilità della materia prima seconda fino alla fusione e alla realizzazione di leghe secondarie e semi-primarie, rappresenta uno dei principali punti di forza di Stemin. Questo modello organizzativo contribuisce a consolidarne il ruolo tra i principali operatori europei del settore. La produzione annua del Gruppo, pari a circa 100.000 tonnellate, conferma l'efficienza e la solidità di un sistema industriale che coniuga innovazione tecnologica, integrazione dei processi e attenzione alla sostenibilità.

L'impiego di tecnologie fusorie evolute, unito a una notevole flessibilità produttiva, consente all'azienda di soddisfare le diverse esigenze del mercato mantenendo elevati livelli qualitativi. Parallelamente, viene favorita la massima valorizzazione dell'alluminio riciclato, che conserva inalterate le proprie caratteristiche e può essere reintrodotta nei cicli produttivi senza alcuna perdita di prestazioni, con evidenti benefici sia ambientali sia industriali.

Il percorso di sviluppo adottato da Stemin testimonia una strategia di lungo periodo fondata sull'integrazione tra sostenibilità, innovazione e competitività. In questa prospettiva, l'economia circolare non rappresenta soltanto uno strumento per ridurre gli impatti ambientali, ma costituisce anche un fattore determinante di crescita industriale e di creazione di valore condiviso per gli stakeholder, il territorio e la comunità.



Stemin e STEINERT: innovazione e selezione avanzata delle leghe di alluminio

Stemin, in collaborazione con STEINERT, rafforza il proprio modello industriale nel settore del riciclo dell'alluminio, fondato su innovazione tecnologica, continuità produttiva e affidabilità operativa.

L'azienda rappresenta una realtà di riferimento nel mercato italiano dell'alluminio secondario, garantendo elevati standard qualitativi lungo l'intero processo produttivo e investendo costantemente in soluzioni tecnologiche avanzate per l'ottimizzazione della selezione e del recupero dei materiali.

Elemento centrale del sistema è l'impiego di tecnologie di selezione basate su sensori, tra cui sistemi LIBS (Laser-Induced Breakdown Spectroscopy), che consentono la separazione delle leghe dalla serie 1xxx alla 8xxx con livelli di purezza superiori al 99%.

Il processo produttivo integra una filiera completamente controllata, dalla gestione del rottame fino alla produzione di leghe secondarie destinate alle fonderie, assicurando continuità operativa e qualità costante del materiale.

La collaborazione con STEINERT ha inoltre permesso lo sviluppo di un sistema articolato su cinque linee di separazione dedicate, contribuendo a migliorare efficienza, precisione e capacità di trattamento.

La riduzione dei fermi impianto e la rapidità di intervento tecnico rappresentano ulteriori elementi chiave del modello operativo, fondamentali per garantire affidabilità del servizio e continuità produttiva.

Stemin conferma così il proprio impegno verso un'industria dell'alluminio sempre più tecnologica, efficiente e orientata ai principi dell'economia circolare.

Scopri di più sulla collaborazione tra Stemin e STEINERT: <https://steinertglobal.com/stemin-plasmax>



3.2. GESTIONE DEI MATERIALI

La qualità dei materiali, la loro completa tracciabilità e la sicurezza lungo l'intero processo produttivo rappresentano principi fondamentali dell'approccio alla sostenibilità adottato da Stemin S.p.A., in linea con quanto previsto dagli European Sustainability Reporting Standards (ESRS) e dagli standard internazionali GRI.

Per assicurare elevati livelli di controllo e operare secondo le migliori pratiche europee, l'azienda ha sviluppato un sistema di procedure articolato che regola la gestione dei rottami e dei rifiuti conferiti agli impianti. Ogni materiale in ingresso è sottoposto a verifiche di carattere ambientale, tecnico e amministrativo, svolte nell'ambito del Sistema di Gestione Integrato, con l'obiettivo di minimizzare i rischi operativi e garantire il pieno rispetto della normativa vigente.

Il processo prende avvio dalla fase di qualificazione dei fornitori. A tal fine, ciascun operatore è tenuto a compilare un questionario corredato dalla documentazione attestante il possesso delle autorizzazioni ambientali, delle certificazioni richieste e degli altri requisiti obbligatori. Solo dopo il completamento delle verifiche e la relativa approvazione il fornitore viene abilitato al conferimento dei materiali presso gli stabilimenti Stemin, nel rispetto dei principi di trasparenza e due diligence.

Una volta giunto in stabilimento, il carico viene sottoposto a una serie di controlli preliminari finalizzati a verificare la corrispondenza con gli ordini di acquisto, la conformità delle modalità di trasporto e la corretta classificazione del materiale, distinguendo tra rifiuti, madreleghe ed End of Waste (EoW). Successivamente vengono effettuate le verifiche documentali e l'ispezione visiva del carico. Dopo la pesatura e lo stoccaggio nelle aree dedicate, il materiale è analizzato dal laboratorio interno di Controllo Qualità mediante metodologie certificate, così da accertarne la conformità ai requisiti tecnici previsti.

L'impegno di Stemin verso la radioprotezione

In conformità alla normativa vigente in materia di radioprotezione (D. Lgs. 101/2020 e s.m.i.), alle linee guida delle autorità competenti e alle norme tecniche di riferimento, tra cui la UNI 10897:2016 per il monitoraggio radiometrico dei rottami metallici, Stemin adotta un sistema strutturato di controlli volto a garantire l'assenza di contaminazioni radioattive nei materiali trattati. Tutti i carichi in ingresso e in uscita dagli stabilimenti vengono verificati mediante portali radiometrici fissi, strumenti portatili e un pozzetto di misura che consente approfondimenti sui materiali sospetti o non chiaramente identificabili.

I controlli radiometrici sono estesi anche alle fasi interne del processo produttivo, permettendo di individuare tempestivamente eventuali anomalie ed evitare che materiali contaminati possano compromettere il ciclo produttivo o la qualità del prodotto finale. In ogni stabilimento opera un Esperto di Radioprotezione (EdR), iscritto all'Albo professionale, che supervisiona le attività di sorveglianza e garantisce la conformità alla normativa di settore. Tale approccio consente di assicurare il rispetto degli obblighi legislativi, tutelando al contempo la sicurezza dei lavoratori, la protezione dell'ambiente e la qualità dei prodotti immessi sul mercato.

Qualora le verifiche abbiano esito positivo, il materiale viene destinato alle linee produttive interne oppure trasferito alla divisione fonderia per la realizzazione di lingotti in lega di alluminio (Remelted Secondary Ingots), contribuendo a un modello produttivo fondato sulla valorizzazione della materia prima seconda. Nel caso in cui vengano riscontrate non conformità, viene invece attivata una specifica procedura di gestione che assicura la registrazione dell'evento, la completa tracciabilità del materiale e l'adozione delle necessarie azioni correttive, garantendo trasparenza e responsabilità nei confronti degli stakeholder.

MATERIALI			U.M.	2025	2024	2023
MATERIALI ¹	in ingresso					
	END OF WASTE ²		Ton	158.306,76	156.281,21	159.178,00
	RIFIUTI METALLICI					
	ALLIGANTI E SEMILAVORATI IN ALLUMINIO					
	in uscita					
	END OF WASTE		Ton	151.490,10	148.648,30	153.759,00
	RIFIUTI METALLICI					
	ALLIGANTI E SEMILAVORATI IN ALLUMINIO					

1. Dopo aver analizzato la definizione di materiale rinnovabile indicata nel glossario GRI 301: Materiali 2016 il gruppo di lavoro ha ritenuto non applicabile questa definizione al settore metallurgico; pertanto, non sono stati indicati i materiali rinnovabili come invece richiesto da GRI 301-1. I materiali in tabella, per la definizione dei GRI 301, sono da intendersi come non rinnovabili. Il GRI 301-3 richiede la rendicontazione dei materiali da confezionamento recuperati. Nel nostro caso, però, essendo i rottami e rifiuti metallici consegnati alla rinfusa, sono privi di confezionamento.
2. La definizione di End of Waste (EoW), o "cessazione della qualifica di rifiuto", si riferisce al processo mediante il quale un materiale o un oggetto, inizialmente classificato come rifiuto, cessa di essere tale perché soddisfa specifici requisiti normativi, diventando quindi un prodotto o una materia prima secondaria. Stemin S.p.A. ha le autorizzazioni per compiere tale processo.



OBIETTIVI E TRAGUARDI

L'Azienda s'impegna a mantenere un'efficienza di recupero di materia prima maggiore del 95% per il prossimo triennio 2026-2028.

L'Azienda s'impegna a ridurre al minimo l'uso di correttivi ed alliganti nella produzione di RSI aumentando la percentuale di riciclato.

3.3. GESTIONE DELLE RISORSE ENERGETICHE

L'utilizzo efficiente dell'energia rappresenta per l'azienda un elemento fondamentale della propria strategia di sostenibilità. La gestione dei consumi energetici, infatti, non incide esclusivamente sui costi operativi, ma costituisce anche un impegno concreto nei confronti dell'ambiente e del territorio. Migliorare l'efficienza energetica e limitare gli sprechi consente di ridurre gli impatti ambientali delle attività produttive, contribuendo alla tutela delle risorse naturali e alla promozione di uno sviluppo più sostenibile.

Le attività produttive di Stemìn S.p.A., per loro natura, richiedono un significativo fabbisogno energetico. Consapevole di questo aspetto, l'azienda adotta un approccio orientato al controllo e all'ottimizzazione dei consumi. I principali impieghi di energia riguardano il funzionamento degli impianti produttivi, i processi di fusione, la movimentazione interna dei materiali e, in misura minore, i servizi necessari al funzionamento degli edifici aziendali.

Negli ultimi anni Stemìn S.p.A. ha destinato importanti risorse all'ammodernamento degli impianti e all'introduzione di tecnologie più efficienti, con l'obiettivo di contenere il ricorso ai combustibili fossili e migliorare le prestazioni energetiche complessive. Nonostante tali interventi, il gas naturale continua a rappresentare il principale combustibile impiegato nei processi di fusione, mentre l'energia elettrica costituisce la fonte energetica predominante per l'alimentazione degli impianti produttivi.

Di seguito sono riportate una tabella riepilogativa dei consumi energetici registrati da Stemìn S.p.A. nel corso dell'ultimo triennio e una successiva tabella che illustra i principali indicatori di intensità energetica.

Energia consumata all'interno dell'Azienda		U.M.	2025	2024	2023
TOTALE		GJ	198.461	197.286	192.031
Suddivisione per fonti energetiche-combustibili					
	COMBUSTIBILI FOSSILI ¹	GJ	180.757	179.572	175.266
	ENERGIA ELETTRICA ACQUISTATA	GJ	12.505	13.116	12.011
	di cui acquistata con GO ²	GJ	7.625	2.473	-
	ENERGIA ELETTRICA AUTOPRODOTTA (impianto fotovoltaico)	GJ	5.199	4.598	4.754

1. Per combustibili fossili l'azienda ha considerato il gas naturale ed il gasolio per l'uso di mezzi aziendali interni ed esterni.
2. Per l'anno solare 2025 l'azienda ha deciso di proseguire con l'acquisto di parte dell'energia elettrica con Garanzie d'Origine. Tali Garanzie non sono altro che strumenti di tracciabilità e certificazione dell'energia prodotta da fonti rinnovabili attestando che una certa quantità di energia elettrica è stata generata da una fonte rinnovabile, secondo le regole stabilite dalla normativa europea e nazionale.

Intensità dei consumi di energia	U.M.	2025	2024	2023
Superficie dell'organizzazione (somma dei siti ST41, ST67, K4)	Mq	60.664	60.664	60.664
N° totale di dipendenti	N°	87	85	84
Tonnellate di semilavorati venduti	Ton	71.413	72.969	73.612
Fatturato	Mln€	Circa 276	Circa 270	circa 263
Intensità energia per superficie	GJ/mq	3,27	3,25	3,16
Intensità energia per n° dipendenti	GJ/dipendente	2.281,16	2.321,01	2.286,08
Intensità energia per semilavorati venduti	GJ/Ton	2,78	2,70	2,61
Intensità energia per fatturato	GJ/Mln€	719,06	730,69	730,16

Per assicurare un monitoraggio accurato dei consumi energetici, Stemìn S.p.A. ha installato sistemi di misurazione dedicati su ciascun impianto produttivo. Questa infrastruttura consente di rilevare in modo puntuale i consumi e le prestazioni energetiche, creando una base dati storica utile per analizzare l'efficienza dei processi e individuare gli interventi di miglioramento prioritari, con particolare attenzione agli impianti caratterizzati dai maggiori fabbisogni energetici. I dati riportati nelle tabelle seguenti derivano dalle misurazioni effettuate tramite tali sistemi e sono stati verificati sulla base dei consumi fatturati dai rispettivi fornitori di energia.

Nel corso dell'ultimo triennio si osserva un moderato incremento dei consumi energetici complessivi. Tale andamento è principalmente riconducibile agli investimenti realizzati dall'azienda per l'ampliamento della capacità produttiva, attraverso l'installazione di nuovi impianti, macchinari e infrastrutture. Parallelamente, anche l'intensità energetica ha registrato un aumento, dovuto soprattutto alle difficoltà di approvvigionamento delle materie prime, che hanno reso necessario un maggiore impiego di rottami e rifiuti di alluminio con rese inferiori rispetto ai materiali tradizionalmente utilizzati. Questa situazione ha richiesto ulteriori fasi di trattamento, determinando un maggiore fabbisogno di energia. Tale incremento è tuttavia compensato dal maggiore recupero di materiale e dal conseguente miglioramento delle performance di economia circolare, mantenendo positivo il bilancio complessivo sotto il profilo della sostenibilità.



Un risultato particolarmente significativo riguarda la produzione interna di energia elettrica da fonte fotovoltaica. Nel 2024 l'energia autoprodotta potenziale è aumentata rispetto all'anno precedente, grazie all'entrata a pieno regime del nuovo impianto fotovoltaico. L'intervento, avviato nel 2022, ha portato all'installazione di oltre 5.000 moduli fotovoltaici monocristallini sulle coperture degli edifici aziendali,



raggiungendo una potenza complessiva di circa 1.800 kWp. Grazie a questo investimento, nel corso dell'anno è stato possibile soddisfare attraverso autoproduzione circa il 30% del fabbisogno di energia elettrica dell'azienda.

Il potenziamento della produzione da fonti rinnovabili costituisce uno degli elementi centrali della strategia di Stemìn S.p.A. per la decarbonizzazione

delle proprie attività. L'aumento dell'autoconsumo di energia rinnovabile contribuisce infatti alla riduzione delle emissioni indirette di gas a effetto serra (Scope 2), rafforza l'autonomia energetica dell'azienda e riduce l'esposizione alle fluttuazioni dei mercati energetici, favorendo al contempo la tutela dell'ambiente e del territorio.

L'impegno in questa direzione è proseguito anche successivamente al periodo oggetto della presente rendicontazione. All'inizio del secondo semestre 2025 è infatti entrato in funzione un ulteriore impianto fotovoltaico con una potenza installata di circa 2.400 kWp. Sebbene tali risultati non siano pienamente inclusi nei dati del presente esercizio, essi testimoniano la continuità degli investimenti aziendali finalizzati alla riduzione delle emissioni climalteranti, al rafforzamento dell'indipendenza energetica e al miglioramento della resilienza rispetto alla volatilità dei prezzi dell'energia. Queste iniziative sono pienamente coerenti con gli obiettivi dell'Agenda 2030 delle Nazioni Unite e con il percorso di transizione verso la neutralità climatica previsto per il 2050.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

L'azienda si pone l'obiettivo del raggiungimento della quota di energia rinnovabile pari al 60% entro il 2027.

Entro il prossimo triennio, l'Azienda si pone come obiettivo l'ottenimento della certificazione ISO 50001:2018 quale standard internazionale per la Gestione dell'Energia.



3.4. GESTIONE DEI RIFIUTI

La gestione dei rifiuti rappresenta uno degli aspetti più rilevanti della strategia ambientale di Stemin S.p.A. e riflette l'impegno dell'azienda verso un modello produttivo improntato ai principi dell'economia circolare. L'obiettivo è valorizzare al massimo i materiali derivanti dai processi produttivi, privilegiandone il recupero e il reimpiego, così da limitare il consumo di risorse naturali e ridurre gli impatti ambientali associati alle attività industriali.

Per perseguire tale finalità, Stemin S.p.A. adotta criteri gestionali volti a massimizzare la quota di materiali recuperabili, favorendone il reinserimento nei cicli produttivi ogniqualvolta ciò sia tecnicamente possibile. Non tutte le frazioni generate durante le lavorazioni, tuttavia, possiedono le caratteristiche necessarie per essere valorizzate: alcuni materiali non rispettano i requisiti previsti dalla normativa per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste – EoW) oppure non risultano idonei all'impiego nei processi di produzione dei semilavorati. In tali circostanze, essi vengono classificati e gestiti come rifiuti di processo.

Nella scelta delle destinazioni finali, l'azienda privilegia operatori autorizzati in grado di garantire il recupero e la valorizzazione dei rifiuti, contribuendo così al loro reinserimento in nuove filiere produttive e alla riduzione del ricorso allo smaltimento. Quest'ultimo rappresenta una soluzione residuale, adottata esclusivamente quando il recupero non risulta tecnicamente praticabile o sostenibile sotto il profilo economico. Tutte le operazioni di gestione dei rifiuti vengono svolte nel pieno rispetto della normativa vigente e secondo elevati standard di tutela ambientale, in coerenza con gli obiettivi di sostenibilità perseguiti dall'azienda.

Rifiuti prodotti	2025		2024		2023	
	Ton	%	Ton	%	Ton	%
Rifiuti pericolosi	2.528,93	19,01	3.065,61	21,45	2.744,09	18,87
Rifiuti non pericolosi	10.779,00	80,99	11.225,53	78,55	11.800,77	81,13
Rifiuti prodotti totali	13.307,93	100	14.291,14	100	14.544,86	100

La gestione dei rifiuti in uscita dallo stabilimento avviene in piena conformità alla normativa vigente e in coerenza con il Sistema di Gestione Integrato di Stemin S.p.A. Ogni fase del processo — dalla classificazione al trasporto — è condotta con l'obiettivo di garantire la massima sicurezza, la tracciabilità dei materiali e il rispetto dell'ambiente.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Nell'ultimo triennio non ci sono stati incidenti rilevanti (sversamenti, incidenti fisici, chimici, ecc.) che riguardano l'attività di trattamento rifiuti.

Parallelamente, Stemin S.p.A. ha aderito al Registro Elettronico Nazionale per la Tracciabilità dei Rifiuti (RENTRI), istituito dal D.M. 4 aprile 2023, n. 59, quale nuovo sistema digitale per la gestione della tracciabilità dei rifiuti, destinato a sostituire progressivamente la documentazione cartacea. L'adozione del RENTRI consente la digitalizzazione dei formulari di identificazione dei rifiuti (FIR) e dei registri cronologici di carico e scarico, migliorando la trasparenza, la tracciabilità dei flussi e l'efficienza dei controlli lungo l'intero ciclo di gestione.

Per garantire la piena conformità al nuovo sistema, l'azienda ha adeguato le proprie procedure operative e i sistemi informativi, assicurando la corretta tenuta dei registri e la trasmissione dei dati secondo le modalità previste dalla normativa vigente.

Nel corso del 2025, inoltre, Stemin S.p.A. ha proseguito il proprio percorso di adeguamento al nuovo quadro normativo europeo introdotto dal Regolamento (UE) 2024/1157 relativo alle spedizioni di rifiuti, che ha sostituito il precedente Regolamento (CE) n. 1013/2006. Il nuovo regolamento rafforza i requisiti in materia di tracciabilità, controlli e digitalizzazione delle procedure, promuove una più efficace gestione delle spedizioni transfrontaliere e introduce misure volte a contrastare le esportazioni illegali di rifiuti, favorendo al contempo il recupero delle risorse all'interno dell'Unione europea. In tale contesto, Stemin S.p.A. monitora costantemente l'evoluzione del quadro regolatorio, adeguando i propri processi di gestione dei rifiuti affinché siano pienamente conformi alle disposizioni nazionali ed europee applicabili.

I rifiuti nella tabella soprastante subiscono i seguenti destini:

DESTINAZIONE	U.M.	2025	2024	2023
Rifiuti destinati al recupero totali	Ton	12.935,43	13.790,27	13.316,01
Rifiuti destinati a smaltimento totali	Ton	372,50	500,87	1.228,85
Totale	Ton	13.307,93	14.291,14	14.544,86

L'analisi dei dati relativi al 2025 evidenzia una conferma della gestione dei rifiuti fortemente orientata al recupero delle risorse. Oltre il 97% dei rifiuti prodotti è stato infatti avviato a operazioni di recupero, mentre la quota destinata allo smaltimento è rimasta inferiore al 3% del totale. Questo risultato conferma la volontà dell'azienda di limitare il più possibile il conferimento a smaltimento, privilegiando soluzioni che consentano la valorizzazione dei materiali.

Il raggiungimento di tali performance è il risultato di un'attività costante di analisi dei flussi di rifiuto e di ricerca di destinazioni in grado di favorirne il recupero. La collaborazione con partner qualificati e l'attenzione rivolta all'individuazione di nuove opportunità di valorizzazione permettono di incrementare il reinserimento dei materiali nei cicli produttivi, in coerenza con i principi dell'economia circolare.

L'adozione di questo modello gestionale consente di ridurre il consumo di materie prime vergini e di contenere gli impatti ambientali connessi alla gestione dei rifiuti. I risultati conseguiti nel corso dell'anno confermano quindi l'efficacia delle politiche adottate da Stemin S.p.A., orientate al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e all'utilizzo sempre più efficiente delle risorse.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Stemin S.p.A. si impegna a ridurre la produzione di rifiuti industriali del 2% entro il 2027 (rispetto ai dati 2023); entro lo stesso termine, si impegna inoltre a mantenere una quota di rifiuti inviati a recupero maggiore del 90%.



3.5. GESTIONE E MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI

Nel 2025 Stemin S.p.A. ha ulteriormente rafforzato il proprio sistema di gestione delle emissioni di gas a effetto serra, proseguendo il percorso di miglioramento delle attività di monitoraggio, raccolta e rendicontazione dei dati ambientali. L'obiettivo è garantire informazioni affidabili, verificabili e coerenti con i principali standard internazionali, rispondendo alle crescenti esigenze di trasparenza espresse da clienti, istituzioni e altri stakeholder.

In continuità con il percorso intrapreso negli anni precedenti, l'azienda ha consolidato il sistema di quantificazione delle emissioni a livello organizzativo certificato secondo la norma UNI EN ISO 14064-1:2019, sviluppando procedure interne sempre più strutturate per la raccolta, il controllo e la validazione dei dati. Parallelamente sono state implementate ulteriori attività di monitoraggio che hanno consentito di rafforzare il presidio delle informazioni ambientali lungo i principali processi aziendali e nella catena di fornitura.

Per quanto riguarda la valutazione degli impatti ambientali dei prodotti, Stemin S.p.A. ha confermato l'adozione della norma UNI EN ISO 14067:2018 per la determinazione della Carbon Footprint di Prodotto. Tale metodologia, scelta a seguito di un'analisi delle diverse soluzioni disponibili, permette di quantificare le emissioni di gas a effetto serra associate ai prodotti lungo il perimetro "cradle to gate", utilizzando criteri riconosciuti a livello internazionale e assicurando un approccio metodologico uniforme e verificabile.

La certificazione, rilasciata da Bureau Veritas Italia S.p.A., consente di determinare e verificare l'impronta di carbonio dei prodotti fino al singolo lotto di produzione, mettendo a disposizione dei clienti informazioni ambientali puntuali e oggettive. La disponibilità di dati certificati favorisce una maggiore trasparenza nelle relazioni commerciali e supporta i clienti nelle proprie attività di rendicontazione ambientale e nella valutazione delle prestazioni lungo la catena del valore. Il rafforzamento dei sistemi di quantificazione e verifica delle emissioni rappresenta un elemento fondamentale della strategia di sostenibilità di Stemin S.p.A. Attraverso l'adozione di standard riconosciuti a livello internazionale e il continuo miglioramento dei processi di raccolta e gestione dei dati, l'azienda intende consolidare un sistema di rendicontazione ambientale sempre più affidabile, favorendo una gestione consapevole degli impatti climatici e contribuendo agli obiettivi di decarbonizzazione del settore.

Di seguito i valori delle emissioni di GHG generate dall'organizzazione:

Emissioni di GHG	U.M.	2025 ⁴	2024 ⁴	2023
Emissioni totali	tCO2eq	102.756 ⁵	52.589	47.105
Scope 1 – Emissioni dirette di GHG ¹	tCO2eq	11.327	10.386	9.400
Scope 2 (Location based) – Emissioni indirette di GHG da consumi energetici ²	tCO2eq	1.043	1.436	630
Scope 2 (Market based) – Emissioni indirette di GHG da consumi energetici	tCO2eq	-	-	-
Scope 3 – Altre emissioni indirette di GHG ³	tCO2eq	90.386	40.767	37.074
di cui emissioni "a monte"	tCO2eq	76.406	35.084	-
di cui emissioni "a valle"	tCO2eq	13.980	5.683	-

1. In SCOPE 1 sono incluse tutte le emissioni che si generano direttamente dal processo produttivo di Stemin S.p.A; sono, assieme alle SCOPE 2, le più semplici da identificare e calcolare poiché derivano da attività e processi controllati dalla società stessa.
2. In SCOPE 2 sono incluse tutte le emissioni indirette associate all'energia acquistata (es. energia elettrica).
3. In SCOPE 3 sono comprese tutte le emissioni indirette generate dalla fabbricazione e dal trasporto di merci, oppure generate a valle dall'azienda. Diversamente da quanto accade per SCOPE 1 e SCOPE 2, le emissioni associate a questa categoria non sono generate da Stemin S.p.A. ma da fornitori e clienti. Le emissioni di SCOPE 3 si suddividono, secondo la ISO 14064, in ulteriori sottocategorie ma per maggiore comprensione del dato lo si riporta aggregato (per maggiori informazioni contattare ESG@steminspa.it).
4. I dati indicati nella colonna 2024 e 2025 sono quelli certificati da Bureau Veritas Italia S.p.A.
5. I valori di emissioni totali riferiti all'anno 2024 e 2025 sono in aumento in quanto è stata introdotta nel perimetro di rendicontazione anche l'attività di lavorazione e recupero dei cascami metallici e, progressivamente per il 2025, è stata affinata la valutazione dei trasporti delle materie acquistate e vendute.



L'analisi dell'inventario delle emissioni evidenzia come le emissioni di Scope 3 costituiscano la componente prevalente dell'impronta climatica di Stemin S.p.A., rappresentando la maggioranza delle emissioni complessive di gas a effetto serra. Tale dato conferma il ruolo determinante delle emissioni generate lungo la catena del valore e l'importanza di un monitoraggio sempre più accurato delle attività indirette.

Nel corso del 2025 l'azienda ha ulteriormente perfezionato la metodologia di quantificazione delle emissioni, con particolare riferimento ai trasporti in entrata e in uscita. L'utilizzo di informazioni più dettagliate sulle movimentazioni logistiche ha consentito di sostituire le precedenti stime basate su dati aggregati con un approccio fondato su dati specifici e maggiormente rappresentativi delle attività effettivamente svolte.

L'incremento delle emissioni rendicontate rispetto agli esercizi precedenti è quindi riconducibile principalmente al miglioramento della qualità del dato e all'ampliamento del perimetro informativo considerato, piuttosto che a un effettivo aumento delle emissioni generate dalle attività aziendali. L'evoluzione della metodologia adottata permette infatti di rappresentare in maniera più fedele gli impatti climatici associati all'intera catena del valore e costituisce una base più solida per definire future strategie di decarbonizzazione.

Parallelamente al rafforzamento delle attività di monitoraggio, Stemin S.p.A. continua a investire in interventi finalizzati alla riduzione delle proprie emissioni. Tra le iniziative più significative rientra la realizzazione dell'ossigenodotto che collega direttamente gli impianti fusori al fornitore di ossigeno. Tale infrastruttura ha consentito di eliminare il trasporto su strada dell'ossigeno liquido, evitando ogni anno la circolazione di circa 800 mezzi pesanti e una percorrenza complessiva superiore a 100.000 km, con conseguenti benefici in termini di emissioni e traffico veicolare.

A queste iniziative si affiancano gli investimenti destinati al miglioramento dell'efficienza energetica degli impianti, all'incremento dell'autoproduzione di energia da fonti rinnovabili e alla ricerca di soluzioni di approvvigionamento caratterizzate da un minore impatto ambientale. L'azienda è inoltre impegnata nell'ottimizzazione dei flussi logistici e delle attività di trasporto, con l'obiettivo di ridurre progressivamente le emissioni indirette generate lungo la propria filiera.

Per una corretta valutazione delle prestazioni ambientali non è tuttavia sufficiente considerare il valore assoluto delle emissioni. L'utilizzo degli indicatori di intensità emissiva, rapportando le emissioni a specifici parametri di attività, consente infatti di monitorarne l'evoluzione nel tempo, confrontare le performance tra esercizi differenti e disporre di uno strumento più efficace per valutare i risultati delle azioni di miglioramento intraprese. Tali indicatori rappresentano inoltre un importante supporto per il dialogo con gli stakeholder e per l'individuazione delle priorità di intervento nell'ambito del percorso di decarbonizzazione aziendale. Nella sezione seguente sono riportati i principali indicatori di intensità delle emissioni adottati da Stemin S.p.A.

Intensità delle emissioni di GHG	U.M.	2025	2024	2023
Superficie dell'organizzazione (somma dei siti ST41, ST67, K4)	Mq	60.664	60.664	60.664
N° totale di dipendenti	N°	87	85	84
Tonnellate di semilavorati venduti	Ton	71.413	72.969	73.612
Fatturato	Mln€	Circa 276	Circa 270	circa 263
Intensità emissioni per superficie	tCO2eq/mq	1,69	0,87	0,77
Intensità emissioni per n° dipendenti	tCO2eq/dipendente	1.181,10	618,69	560,77
Intensità emissioni per semilavorati venduti	tCO2eq/Ton	1,44	0,72	0,63
Intensità emissioni per fatturato	tCO2eq/Mln€	372,30	194,77	179,10

Come evidenziato in tabella, nel 2025 si registra un incremento delle emissioni rispetto agli anni precedenti. Tale andamento è principalmente riconducibile all'aumento dei volumi produttivi e all'ampliamento del

perimetro di rendicontazione, che comprende anche le attività di lavorazione e recupero dei cascami metallici. Ha inoltre contribuito una maggiore accuratezza nella quantificazione delle emissioni di Scope 3, resa possibile dalla disponibilità di dati più dettagliati forniti dalla catena di fornitura.

Pur in presenza di questo incremento, Stemin S.p.A. prosegue il proprio percorso di riduzione degli impatti ambientali attraverso interventi di efficientamento energetico, l'ottimizzazione della logistica e dei trasporti, la selezione di fornitori di prossimità e l'approvvigionamento di materie prime caratterizzate da una minore impronta di carbonio, in particolare alluminio primario e leghe madri a ridotte emissioni.

Tutti gli impianti che generano emissioni in atmosfera sono dotati di sistemi di captazione e abbattimento degli inquinanti, mentre le emissioni convogliate sono sottoposte ai controlli previsti dalle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA). Per gli impianti fusori è inoltre installato un Sistema di Monitoraggio Continuo delle Emissioni (SME), operativo 24 ore su 24 e conforme al DDS n. 4343 del 27 aprile 2010 della Regione Lombardia, che garantisce il controllo costante dei principali parametri emissivi e la trasmissione dei dati agli enti competenti.

Oltre alle emissioni di CO₂, i processi produttivi determinano il rilascio di ulteriori sostanze in atmosfera. Poiché tali emissioni non sono monitorate in continuo, i quantitativi annuali vengono determinati mediante

metodologie di stima riconosciute. Nella tabella seguente sono riportati i principali inquinanti atmosferici emessi nel corso dell'anno.

Altre emissioni significative ¹	U.M.	2025	2024	2023
Emissioni di NOX	Ton	6,71	12,79	12,35
Emissioni di CO	Ton	0,52	1,02	3,13
COT	Ton	2,18	3,79	4,61
Polveri totali (PTS)	Ton	0,17	0,41	1,34
HCl	Ton	0,12	0,43	0,54
HF	Ton	0,11	0,19	0,39
IPA	Ton	2,45E-4	2,09E-4	7,29E-4
Equivalente di tossicità (I-TEQ)	Ton	1,84E-8	2,15E-8	2,70E-8

1. Per ricavare questi valori il gruppo di lavoro ha operato come segue: si sono considerati innanzitutto i punti di emissione per i quali vi sono prescrizioni nel piano di monitoraggio delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) in possesso; si sono analizzati i rapporti di prova delle analisi effettuate negli anni di riferimento e, se per uno stesso punto emissivo erano > 1 allora è stata fatta una media del valore riscontrato; il valore riscontrato è stato riparametrato sui volumi di aria annuali utilizzando la portata massima autorizzata moltiplicata per i giorni di funzionamento impianto dichiarati all'autorità in occasione della presentazione di O.R.So. È disponibile, su richiesta all'indirizzo ESG@steminspa.it, lo studio effettuato.

Le sedi operative di Stemin S.p.A. sono autorizzate all'esercizio ai sensi di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.), rilasciata dall'Autorità Competente in conformità al D.lgs. 152/2006 e successive modifiche. Tali stabilimenti sono sottoposti a ispezioni periodiche da parte degli enti di controllo, con una frequenza almeno triennale, finalizzate alla verifica del rispetto delle condizioni autorizzative e delle prestazioni ambientali complessive.

Nel corso dell'ultimo triennio non sono state rilevate non conformità o sanzioni di rilievo in materia ambientale. Le campagne analitiche sulle emissioni in atmosfera, condotte a pieno regime produttivo e da laboratori accreditati, hanno costantemente evidenziato valori ampiamente inferiori ai limiti normativi stabiliti nei provvedimenti autorizzativi. I risultati sono monitorati e archiviati secondo le procedure del Sistema di Gestione Integrato aziendale, in un'ottica di controllo continuo e miglioramento delle prestazioni.

Questo andamento conferma la solidità del modello di gestione ambientale adottato da Stemin S.p.A., consolidato nel tempo attraverso il pluriennale ottenimento della certificazione UNI EN ISO 14001:2015, e riflette l'impegno costante dell'organizzazione nel prevenire l'inquinamento, ottimizzare l'efficienza dei propri processi e tutelare l'ambiente e il territorio bergamasco che ospita le sue attività produttive.



OBIETTIVI E TRAGUARDI

- SCOPE 1 → entro il 2027 l'Azienda si pone l'obiettivo di ridurre del 2% le emissioni di SCOPE 1 agendo sull'uso alternativo di impianti che non utilizzano combustibili fossili (rispetto ai dati 2025).**
- SCOPE 2 → entro il 2027 l'Azienda, in funzione anche dell'installazione di un nuovo parco fotovoltaico, si pone l'obiettivo della riduzione del 50% delle emissioni di SCOPE 2 (rispetto ai dati 2025).**
- SCOPE 3 → entro il 2027 l'Azienda si pone l'obiettivo di ridurre del 2% le emissioni di SCOPE 3 agendo sulla riduzione di materie prime ottimizzando i rottami in ingresso al reparto di fusione che, a differenza di madre leghe ed alluminio primario, hanno una CFP ridotta (rispetto ai dati 2025).**

3.6. LE RISORSE IDRICHE

La gestione responsabile delle risorse idriche rappresenta un pilastro strategico dell'approccio sostenibile di Stemini S.p.A., pur non emergendo come tema materiale o finanziariamente rilevante per l'azienda. A livello globale, la domanda di acqua dolce è aumentata in modo esponenziale negli ultimi decenni, superando in molti contesti la disponibilità effettiva (World Resources Institute, 2023). Tra le principali cause di questo squilibrio figurano la crescita demografica, l'espansione dei settori agricolo e industriale, la produzione energetica e i cambiamenti climatici. La carenza idrica è oggi riconosciuta come una delle sfide ambientali prioritarie a livello europeo, come evidenziato dalla Direttiva Quadro sulle Acque (2000/60/CE) e dalle strategie di adattamento ai cambiamenti climatici volte a garantire la sicurezza idrica e la resilienza dei sistemi territoriali.

Sebbene l'acqua non costituisca un input essenziale nei processi produttivi dell'azienda, Stemini S.p.A. adotta una gestione attenta e proattiva delle risorse idriche, coerente con i principi della ISO 14001:2015 e con le linee guida internazionali di UN-Water e Global Water Partnership in materia di efficienza idrica e tutela delle risorse locali. Lo stabilimento, situato nella pianura bergamasca — area classificata dalle autorità regionali a medio stress idrico — utilizza l'acqua per tre finalità principali: il raffreddamento dei semilavorati durante la produzione, la nebulizzazione per il contenimento della dispersione di polveri, e gli usi civili negli uffici e negli spogliatoi.

Accanto a queste misure operative, Stemini S.p.A. garantisce la sicurezza idrica anche attraverso riserve antincendio collocate in circuiti separati, dotati di sistemi di riempimento automatico che assicurano costantemente la pressione necessaria per l'emergenza.

L'adozione di queste pratiche si inserisce in un quadro globale di responsabilità ambientale e sostenibilità: secondo il WRI, “la gestione sostenibile dell'acqua è cruciale per garantire un futuro in cui le risorse idriche siano sufficienti a soddisfare le esigenze umane e ambientali”. In questo contesto, l'impegno di Stemini S.p.A. non solo riflette una cultura aziendale attenta alla tutela delle risorse locali, ma contribuisce anche agli Obiettivi di Sviluppo Sostenibile delle Nazioni Unite (SDG 6 – Acqua pulita e servizi igienico-sanitari) e agli obiettivi della Strategia UE per l'Acqua, promuovendo un utilizzo efficiente delle risorse idriche e una maggiore resilienza ai rischi legati alla scarsità idrica e al cambiamento climatico.

Di seguito una sintesi dei consumi idrici i cui valori sono ricavati sia a consuntivo tramite le bollette dell'ente di approvvigionamento sia tramite una lettura incrociata dei contatori da parte degli operatori interni.

Prelievo consumi idrici ¹ (Mega litri)	2025			2024			2023		
FONTE DEL PRELIEVO	ST67 ²	ST41 ²	K4 ²	ST67 ²	ST41 ²	K4 ²	ST67	ST41	K4
Acque di superficie	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acqua dolce (≤1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui altre tipologie di acqua (>1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Acque sotterranee (acqua di falda)	3,578	1,966	0,723	4,046	2,232	1,574	3,270	1,182	0,261
di cui acqua dolce (≤1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	3,578	1,966	0,723	4,046	2,232	1,574	3,270	1,182	0,261
di cui altre tipologie di acqua (>1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Acqua prodotta	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acqua dolce (≤1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui altre tipologie di acqua (>1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Risorse idriche di terze parti	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Acqua dolce (≤1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acque di superficie	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acque sotterranee	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acqua prodotta	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Altre tipologie di acqua (>1.000 mg/l di solidi disciolti totali)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acque di superficie	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acque sotterranee	-	-	-	-	-	-	-	-	-
di cui acqua prodotta	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Prelievo idrico totale (Mega litri)	6,267			7,852			4,713		

1. Per la rendicontazione è stata utilizzata la Tabella 1 del GRI 303: Acqua e scarichi idrici 2018 da cui, tuttavia, per semplificazione, sono state omesse le righe riferite alle acque di mare in quanto la Stemini S.p.A. non si trova geograficamente nella posizione di poterle utilizzare. L'unità di misura utilizzata sono i Mega litri (ML).
2. Si è deciso di spartire i consumi di acqua fra le tre sedi di Stemini S.p.A.; sono state utilizzate delle abbreviazioni, usate spesso nel linguaggio interno aziendale, per identificare i siti, nello specifico: sito di Via G. Marconi, 41 – 24040 Comun Nuovo (BG) → ST41; sito di Via G. Marconi, 67 – 24040 Comun Nuovo (BG) → ST67; sito di Via J. F. Kennedy, 4/A – 24040 Ciserano (BG) → K4.

La gestione delle risorse idriche costituisce un aspetto rilevante del sistema di gestione ambientale di Stemini S.p.A., che adotta modalità differenziate di raccolta e scarico delle acque in funzione della loro provenienza, nel rispetto della normativa vigente e delle prescrizioni autorizzative applicabili.

Le acque reflue di origine civile, provenienti dai servizi igienici, dagli spogliatoi e dagli altri locali destinati al personale, vengono recapitate direttamente alla rete fognaria pubblica. Tale separazione rispetto ai flussi industriali garantisce una gestione più efficace degli scarichi e riduce il rischio di contaminazioni tra le diverse tipologie di acque.

L'acqua impiegata nei processi produttivi viene utilizzata esclusivamente per il raffreddamento dei lingotti di alluminio durante la fase di colata. Nel corso del processo essa assorbe calore e una parte evapora naturalmente, senza entrare in contatto con sostanze chimiche o contaminanti derivanti dalla lavorazione. Di conseguenza, il vapore rilasciato non determina impatti significativi sulla qualità ambientale ed è conforme ai principi stabiliti dalla Direttiva 91/271/CEE sul trattamento delle acque reflue urbane e dalla normativa nazionale in materia di scarichi.

Le acque meteoriche sono raccolte attraverso reti dedicate e convogliate in vasche separate per le acque di prima e seconda pioggia, distinguendo quelle provenienti dalle coperture da quelle raccolte nei piazzali. Il sistema è sottoposto a controlli periodici mediante analisi chimico-fisiche e microbiologiche che, anche

nel corso dell'ultimo triennio, hanno confermato il pieno rispetto dei limiti previsti dal D.lgs. 152/2006 e dalla disciplina regionale in materia di tutela delle acque.

Gli scarichi vengono successivamente indirizzati a differenti recapiti in funzione della loro natura. Le acque reflue civili e le acque meteoriche provenienti dalle aree esterne impermeabilizzate confluiscono nella rete fognaria pubblica, mentre le acque meteoriche raccolte dalle coperture vengono convogliate separatamente verso il corpo idrico superficiale recettore. In assenza di sistemi di misura dedicati, i volumi di scarico delle acque meteoriche sono stimati sulla base dei dati pluviometrici relativi all'area in cui è ubicato lo stabilimento.

A tutela della salute dei lavoratori, Stemin S.p.A. effettua inoltre verifiche periodiche sulla qualità delle acque sanitarie e di processo per accertare l'assenza del batterio *Legionella*, in conformità alle Linee Guida per la prevenzione e il controllo della legionellosi e alle disposizioni del D.lgs. 81/2008, garantendo il rispetto dei requisiti in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro.

Per valutare in modo significativo le prestazioni aziendali non è sufficiente considerare il consumo idrico in termini assoluti. Per questo motivo l'azienda monitora anche specifici indicatori di intensità, che rapportano i volumi d'acqua utilizzati ai principali parametri produttivi. Tale approccio consente di confrontare le performance nel tempo e di evidenziare come il fabbisogno idrico associato ai processi industriali si mantenga su livelli contenuti rispetto ai volumi di produzione, fornendo agli stakeholder una rappresentazione più efficace dell'efficienza nell'utilizzo della risorsa idrica.



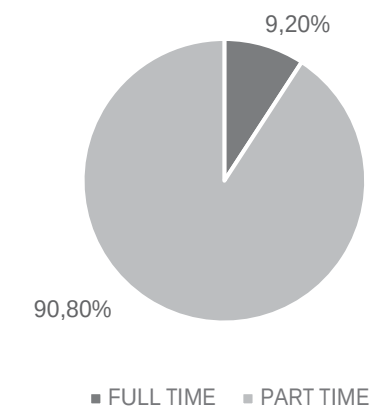
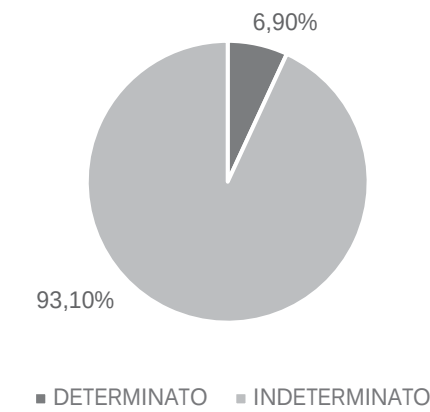
4

Responsabilità sociale

4.1. LE PERSONE

Le persone rappresentano per Stemmin S.p.A. la risorsa più importante su cui costruire un percorso di crescita duraturo e responsabile. L'azienda dedica particolare attenzione a coltivare un clima lavorativo aperto, inclusivo e motivante, in linea con quanto previsto dalla normativa vigente e dai principi sanciti nel proprio Codice Etico e di Condotta, attraverso pratiche quotidiane basate sul dialogo, sulla cooperazione e sul coinvolgimento attivo di tutti i collaboratori.

Alla data del 31 dicembre 2025, l'organico di Stemmin S.p.A. era composto da 87 dipendenti. Di questi, il 93,10% risultava assunto con contratto a tempo indeterminato, mentre il restante 6,90% con contratto a tempo determinato: un dato che conferma la stabilità occupazionale garantita dall'azienda e la scelta strategica di puntare su relazioni lavorative durature. Per quanto riguarda la tipologia di orario, i contratti part-time hanno raggiunto il 9,20% del totale; la crescita registrata rispetto all'esercizio precedente riflette l'impegno dell'azienda nel favorire un migliore bilanciamento tra impegni professionali e personali, venendo incontro alle diverse esigenze di vita dei propri collaboratori.



conteggio delle persone in forza al 31 dicembre 2025, in conformità ai principi di rendicontazione previsti dagli standard ESRS e GRI.

Dipendenti suddivisi per mansione	U.M.	2025			2024			2023		
		UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
Dirigenti	N°	3	0	3	3	0	3	2	0	2
Quadri	N°	2	1	3	2	1	3	2	1	3
Impiegati	N°	10	17	27	9	17	26	8	17	25
Operai	N°	52	2	54	50	2	52	51	3	54
Totale dei dipendenti	N°	67	20	87	65	20	85	63	21	84

Pur in un contesto macroeconomico segnato da incertezza e da condizioni generali poco favorevoli alla creazione di nuova occupazione, Stemin S.p.A. ha continuato a perseguire una politica attiva di sviluppo del proprio organico. In quest'ottica, nel corso del periodo l'azienda ha inserito due nuove risorse professionali, a riprova della scelta di considerare il capitale umano un asset strategico e un fattore distintivo per garantire la sostenibilità dell'organizzazione nel tempo.

Dipendenti suddivisi per età	U.M.	2025			2024			2023		
		UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE	UOMINI	DONNE	TOTALE
> 50	N°	18	7	25	18	7	25	16	8	24
30 - 50	N°	34	10	44	38	10	48	35	10	45
< 30	N°	15	3	18	9	3	12	12	3	15
Totale dei dipendenti	N°	67	20	87	65	20	85	63	21	84

Stemin S.p.A. si conferma, sotto ogni profilo, una realtà giovane: l'età media dei dipendenti si attesta a 43 anni, con una presenza rilevante di lavoratori under 30, pari a 18 persone.

Le nuove generazioni rappresentano, agli occhi dell'azienda, la chiave per costruire un futuro realmente sostenibile. È in loro che Stemin S.p.A. ritrova quella curiosità, quella sensibilità verso i temi ambientali e quella tensione al miglioramento continuo che da sempre caratterizzano la cultura aziendale. Puntare sul loro talento significa alimentare un circolo virtuoso fatto di innovazione e responsabilità condivisa, con ricadute positive sull'intera organizzazione e sulla comunità di riferimento.

L'anzianità media di servizio, pari a 7,15 anni, è espressione di un contesto aziendale dinamico e in fase di espansione. Si tratta di un valore che, pur potendo sembrare contenuto a prima vista, va letto alla luce dell'apertura, relativamente recente, della sede produttiva Stemin 41 — operativa dal 2016 e che oggi ospita circa il 40% dell'intero organico. Questo dato conferma la solidità del percorso di crescita intrapreso dall'azienda e l'efficacia delle politiche di fidelizzazione del personale, pensate per garantire benessere, sviluppo professionale e senso di appartenenza.

In sintesi, la stabilità della forza lavoro, unita alla presenza significativa di giovani professionisti, delinea per Stemin S.p.A. un equilibrio virtuoso tra esperienza e innovazione, tra tradizione e rinnovamento — una combinazione capace di guidare l'azienda verso un futuro sostenibile e competitivo.

4.2. SALUTE E SICUREZZA SUL LUOGO DI LAVORO

La salute e la sicurezza sul lavoro sono un pilastro centrale della responsabilità sociale di Stemin S.p.A., specialmente in un settore complesso come quello metalmeccanico. In coerenza con gli Standard GRI 403, gli ESRS S1 ed S2 e i principi ISO 45001:2018, l'azienda adotta un modello di gestione della sicurezza orientato al miglioramento continuo, al monitoraggio costante dei rischi e al coinvolgimento di tutti i livelli organizzativi.

Negli ultimi tre anni Stemin S.p.A. ha registrato zero infortuni sul lavoro e zero sanzioni in materia di salute e sicurezza — un risultato particolarmente significativo se confrontato con i dati INAIL, che collocano il comparto metalmeccanico tra i settori a maggior incidenza infortunistica in Italia.

L'analisi di doppia materialità ha confermato la salute e sicurezza dei lavoratori come priorità assoluta per l'azienda e per i propri stakeholder. Un ruolo chiave in questo percorso è svolto dalla formazione continua (in linea con il GRI 403-5), che include aggiornamenti normativi, simulazioni di emergenza ed esercitazioni pratiche, e dal monitoraggio sistematico degli indicatori di prestazione previsto dall'ESRS S1-14.

A presidio di questi processi opera un team HSE interno, che garantisce conformità normativa e adozione delle migliori pratiche in ambito salute, sicurezza e ambiente. Per Stemin S.p.A., la sicurezza non è un mero adempimento, ma un valore vissuto quotidianamente, con l'obiettivo di mantenere il traguardo di zero infortuni.



SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO	U.M.	2025	2024	2023	2022
INFORTUNI BASSA GRAVITÀ	N°	0	0	0	0
INFORTUNI ALTA GRAVITÀ	N°	0	0	0	0
DECESSI	N°	0	0	0	0
ORE DI LAVORO EFFETTUATE	h	151.742	154.798	149.501	139.396
Tasso di frequenza degli infortuni	%	0	0	0	0
Tasso di gravità degli infortuni	%	0	0	0	0
Tasso di incidenza degli infortuni	%	0	0	0	0

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Stemin S.p.A. si impegna a mantenere un numero di incidenti rilevanti pari a 0 per il prossimo triennio.

L'Azienda si impegna ad impedire che si verifichi alcun caso di discriminazione e molestie avvenga sul luogo di lavoro.

4.3. FORMAZIONE E CRESCITA PROFESSIONALE

La convinzione che la crescita delle persone sia il motore autentico del successo aziendale guida da sempre l'approccio di Stemmin S.p.A. Non si tratta di un principio astratto: lo dimostra il fatto che la maggior parte delle posizioni strategiche è oggi occupata da professionisti cresciuti internamente all'organizzazione, a partire dai primi passi della loro carriera. Un risultato che conferma come i migliori talenti possano nascere e svilupparsi proprio all'interno dell'azienda, di pari passo con la sua evoluzione.

A sostegno di questo percorso, l'azienda mette a disposizione programmi formativi strutturati e personalizzati, orientati a rafforzare tanto le competenze tecniche quanto quelle trasversali. La finalità è una sola: consentire a ciascun dipendente di esprimere appieno il proprio potenziale, trasformando motivazione e talento in risultati tangibili.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Circa 9 ore di formazione/lavoratore nel 2025

L'Azienda ha già avviato percorsi di formazione dedicati allo sviluppo delle competenze del personale e sta progressivamente strutturando un sistema organico di gestione e monitoraggio della formazione. L'obiettivo è di completare, entro il 2027, programmi formativi personalizzati per il 100% dei dipendenti.

L'inclusione rappresenta un principio fondante del nostro modo di operare: nessuna opportunità di crescita è condizionata dal genere, dall'origine etnica o da altre differenze individuali. Ogni collaboratore gode delle stesse possibilità di sviluppo professionale, un impegno che si traduce anche in un monitoraggio costante dei percorsi formativi, per garantirne sempre l'allineamento con le migliori pratiche del settore.

A conferma di questo impegno, l'azienda destina ogni anno una parte rilevante del proprio budget alla formazione, riconoscendo a ciascun dipendente ore dedicate all'aggiornamento delle competenze e alla costruzione di nuove prospettive professionali. La crescita delle persone diventa così un percorso condiviso, in cui il successo individuale si intreccia con quello dell'azienda.

Stemin S.p.A. condanna ogni forma di lavoro minorile e opera in piena conformità con le Convenzioni ILO n. 138 e n. 182. L'azienda verifica l'età minima dei lavoratori in fase di assunzione e richiede ai propri fornitori di rispettare le medesime tutele.

Stemin S.p.A. respinge ogni forma di lavoro forzato o coercitivo lungo tutta la propria catena del valore, in conformità con le Convenzioni ILO n. 29 e n. 105. L'azienda effettua controlli preventivi sui contratti e sulle condizioni di lavoro, promuovendo pratiche etiche e trasparenti nei rapporti con partner e fornitori.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

L'Azienda, sin dalla sua fondazione, non ha mai riscontrato casi di lavoro minorile o forzato e adotta politiche rigorose per prevenirne l'insorgenza futura.



5

Sistema qualità

5.1. I NOSTRI FORNITORI

La gestione del processo di qualifica e selezione dei fornitori rappresenta un elemento fondamentale del sistema di approvvigionamento aziendale. L'obiettivo è individuare partner affidabili, in grado di garantire elevati standard qualitativi, il rispetto della normativa applicabile e un comportamento coerente con i principi di sostenibilità e responsabilità d'impresa. A tal fine, i fornitori vengono distinti in due macrocategorie – fornitori di materiali e fornitori di servizi – ciascuna soggetta a specifiche modalità di valutazione.

Per quanto riguarda i fornitori di materiali, la procedura prende avvio con una verifica preliminare dei requisiti amministrativi e fiscali, finalizzata ad accertare la regolarità dell'operatore economico e la sussistenza delle autorizzazioni necessarie allo svolgimento dell'attività. Superata questa fase, i materiali consegnati sono sottoposti ai controlli previsti dalle procedure aziendali, attraverso i quali vengono verificati la conformità alle specifiche tecniche, il rispetto dei requisiti qualitativi e di sicurezza, nonché l'aderenza agli standard ambientali richiesti.

La qualificazione dei fornitori di servizi segue un percorso differente, basato su una preventiva verifica della documentazione tecnico-amministrativa mediante il portale aziendale dedicato. Il sistema prevede il caricamento e la validazione della documentazione obbligatoria, tra cui attestazioni contributive, coperture assicurative, documenti relativi alla salute e sicurezza sul lavoro e ogni ulteriore requisito previsto dalla normativa vigente. Solo al termine della verifica positiva della documentazione i fornitori vengono autorizzati ad accedere ai siti aziendali, secondo le procedure interne di identificazione, controllo degli accessi e tutela della riservatezza.

L'attività di monitoraggio non si esaurisce nella fase iniziale di qualifica, ma prosegue nel tempo attraverso periodiche valutazioni delle performance dei fornitori. Nell'ambito dei Riesami della Direzione, svolti con frequenza semestrale, vengono analizzati diversi indicatori, tra cui competitività economica, flessibilità commerciale, affidabilità nella gestione delle forniture, capacità di risolvere eventuali criticità, livello di supporto tecnico, propensione all'innovazione e completezza della documentazione fornita. Costituiscono inoltre elementi premianti il possesso di certificazioni riconosciute e l'assenza di non conformità rilevate nel periodo di riferimento.

Grazie a questo sistema di selezione, qualifica e monitoraggio continuo, l'azienda consolida una rete di fornitori orientata alla qualità, all'affidabilità e al miglioramento continuo. Tale approccio contribuisce a rafforzare la gestione dei rischi lungo la catena di fornitura e favorisce la diffusione di pratiche responsabili e sostenibili, in coerenza con i principi di trasparenza, accountability e creazione di valore condiviso promossi dagli standard GRI e dagli ESRS.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

L'Azienda si impegna ad inserire, all'interno del 100% dei contratti di fornitura, clausole ambientali e sociali entro il 2027.

100% dei fornitori valutati secondo criteri qualitativi, ambientali e di sicurezza.

45% fornitori locali

5.2. QUALITÀ E TRACCIABILITÀ

La qualità rappresenta uno dei pilastri strategici del modello industriale di Stemin S.p.A. e costituisce un elemento distintivo dell'intero processo di recupero, valorizzazione e trasformazione dell'alluminio. L'azienda adotta un approccio integrato alla gestione della qualità, fondato su innovazione tecnologica, competenze specialistiche, monitoraggio continuo dei processi e miglioramento costante delle performance operative. La qualità, infatti, non è considerata esclusivamente come il risultato di un controllo finale, ma come un valore costruito lungo l'intera filiera produttiva, dalla selezione delle materie prime fino alla consegna del prodotto finito.

L'elevata affidabilità dei materiali prodotti è garantita attraverso un articolato sistema di controlli multidimensionali che comprende analisi chimiche e fisiche delle materie prime, verifiche durante tutte le fasi di lavorazione e prove finali sui prodotti finiti. Le attività di controllo consentono di monitorare costantemente i parametri critici di processo, assicurando la stabilità metallurgica, la conformità compositiva e la ripetibilità delle prestazioni richieste dai clienti, anche nei settori industriali più esigenti.

Il laboratorio interno, dotato di moderne apparecchiature per analisi spettrometriche, controlli microstrutturali e prove ad alta sensibilità, permette di effettuare verifiche scientificamente rigorose e di rilevare eventuali impurità fino a livelli estremamente contenuti (ppm – parti per milione). Particolare attenzione è inoltre dedicata al controllo dell'assenza di contaminazioni radioattive, attraverso verifiche sistematiche lungo tutte le fasi della filiera, dal conferimento del rottame fino alla produzione dei semilavorati e dei lingotti.



Nel corso del 2025 Stemin ha continuato a investire nell'innovazione dei propri impianti e nelle tecnologie di selezione automatizzata delle leghe di alluminio, rafforzando l'impiego di sistemi di sensor sorting e di tecnologie avanzate di identificazione dei materiali, in grado di incrementare la purezza delle frazioni ottenute e di garantire una qualità costante delle materie prime seconde destinate ai clienti industriali. Tali investimenti consentono di rispondere efficacemente alla crescente domanda di materiali ad alte prestazioni, confermando il ruolo dell'azienda quale riferimento europeo nel recupero e nella valorizzazione dell'alluminio.



La tracciabilità costituisce un elemento essenziale del sistema qualità aziendale. Ogni lotto viene identificato e monitorato lungo l'intero ciclo produttivo mediante sistemi digitali che registrano tutte le informazioni relative all'origine dei materiali, ai certificati di conformità, ai controlli intermedi e ai risultati delle prove finali. Tale sistema garantisce la completa rintracciabilità dei materiali e consente di assicurare la massima trasparenza nei confronti dei clienti e delle autorità competenti.

Il Sistema di Gestione Integrato adottato da Stemini si fonda sui principi del miglioramento continuo e integra gli aspetti relativi a qualità, ambiente, salute e sicurezza, etica e conformità normativa. Attraverso tale modello organizzativo l'azienda promuove il coinvolgimento delle proprie persone, l'ottimizzazione dei processi e la prevenzione dei rischi, perseguendo contemporaneamente l'eccellenza operativa e la sostenibilità delle proprie attività.

L'approccio integrato alla qualità si estende infine all'intero ciclo di vita dei materiali recuperati. Grazie alla piena integrazione con il FECS Group e a una filiera industriale verticalizzata, Stemini è in grado di trasformare il rottame di alluminio in materie prime seconde e lingotti di elevata qualità destinati a nuovi cicli produttivi, contribuendo concretamente allo sviluppo dell'economia circolare. La combinazione tra competenze tecniche, innovazione, rigorosi sistemi di controllo e responsabilità ambientale permette all'azienda di garantire prodotti affidabili, processi efficienti e un elevato livello di servizio, consolidando il proprio posizionamento tra i principali operatori europei del settore del riciclo dell'alluminio.

OBIETTIVI E TRAGUARDI

Tracciabilità dei materiali e conformità ai requisiti cliente garantita al 100%

Tecnici interni abilitati allo svolgimento di tutte le verifiche di qualità e processo che svolgono formazione continua

5.3. LE NOSTRE CERTIFICAZIONI

Il Sistema di Gestione Integrato adottato da Stemini S.p.A. rappresenta il quadro di riferimento per il governo delle attività aziendali e per il miglioramento continuo delle performance operative, ambientali, sociali e di governance. Sviluppato in conformità ai principali standard internazionali, il sistema consente di gestire in modo coordinato i processi produttivi e organizzativi, promuovendo un approccio basato sulla prevenzione dei rischi, sul controllo sistematico delle prestazioni e sul perseguimento dell'eccellenza operativa.

L'integrazione tra qualità, ambiente, salute e sicurezza, compliance e sostenibilità permette all'azienda di monitorare costantemente gli indicatori di performance, individuare tempestivamente eventuali aree di miglioramento e garantire il pieno rispetto dei requisiti normativi e delle aspettative dei propri stakeholder. Tale approccio contribuisce a rafforzare la resilienza dell'organizzazione e a supportarne lo sviluppo nel lungo periodo.

La gestione delle attività produttive è svolta nel pieno rispetto delle prescrizioni contenute nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA), attraverso un costante monitoraggio degli impatti ambientali e delle condizioni autorizzative. Stemini è inoltre regolarmente iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali, nelle categorie 4 e 8, per la raccolta, il trasporto e l'intermediazione dei rifiuti speciali non pericolosi, con e senza detenzione, a conferma dell'elevato livello di conformità normativa e della capacità di operare lungo l'intera filiera del recupero dei materiali.

La cultura della legalità e dell'etica d'impresa costituisce un elemento centrale del modello di governance aziendale. In tale contesto, Stemini ha adottato un Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001, integrato con il proprio sistema di controllo interno e con i processi di gestione dei rischi aziendali. Il modello definisce principi, responsabilità e procedure finalizzate a prevenire i reati

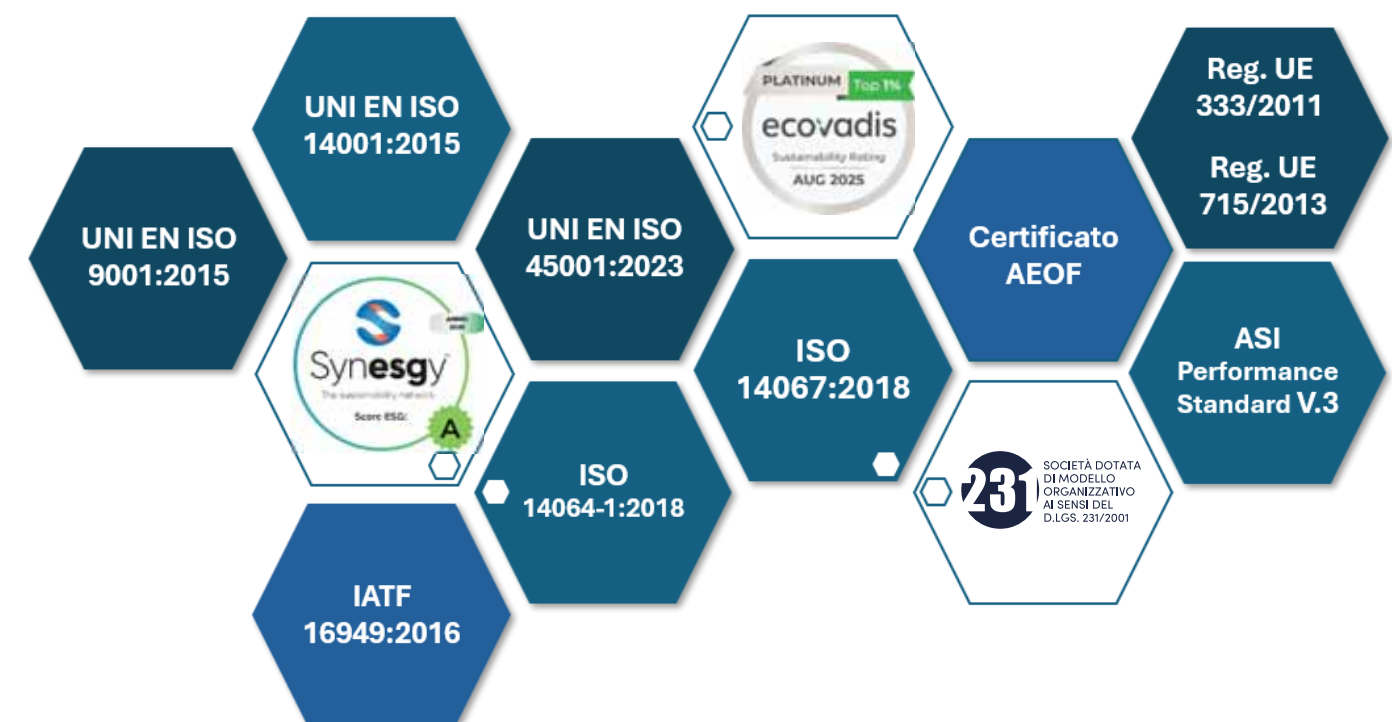
presupposto, promuovere comportamenti improntati all'integrità e garantire trasparenza nei rapporti con tutti gli stakeholder.

L'efficacia del sistema di gestione è confermata dalle numerose certificazioni conseguite e mantenute dall'azienda, tra cui UNI EN ISO 9001 per la gestione della qualità, IATF 16949 per il settore automotive, ISO 14001 per la gestione ambientale e ISO 45001 per la salute e sicurezza nei luoghi di lavoro, oltre alle certificazioni UNI EN ISO 14064-1 e UNI EN ISO 14067 relative alla quantificazione delle emissioni di gas a effetto serra e della carbon footprint di prodotto. Tali riconoscimenti testimoniano la capacità dell'organizzazione di adottare standard gestionali avanzati e di integrare gli obiettivi di sostenibilità nelle proprie attività operative.

Nel corso del 2025 Stemini ha ulteriormente consolidato il proprio posizionamento nelle valutazioni ESG conseguendo la **Medaglia Platinum EcoVadis**, riconoscimento che colloca l'azienda nel **Top 1%** delle imprese valutate a livello mondiale per le proprie performance in materia di ambiente, lavoro e diritti umani, etica e acquisti sostenibili. A questo si affianca il mantenimento dello **score "A"** attribuito dalla piattaforma Synesgy (CRIBIS – CRIF), il livello massimo previsto dal sistema di valutazione, a conferma della solidità delle pratiche aziendali in ambito ambientale, sociale e di governance.

L'affidabilità del sistema gestionale è ulteriormente attestata dai numerosi audit di seconda parte condotti periodicamente dai clienti, in particolare appartenenti ai settori automotive, industriale e manifatturiero, che verificano il rispetto dei requisiti tecnici, qualitativi e organizzativi richiesti dalle rispettive filiere. Il superamento di tali verifiche conferma la robustezza dei processi aziendali, la capacità di assicurare elevati standard qualitativi e la piena conformità ai requisiti cogenti e volontari applicabili.

Attraverso un modello di gestione orientato al miglioramento continuo, alla trasparenza e alla responsabilità, Stemini integra la sostenibilità nelle decisioni strategiche e nelle attività quotidiane, rafforzando la fiducia di clienti, fornitori, istituzioni e comunità locali. Governance efficace, controllo dei rischi, innovazione e conformità rappresentano infatti elementi imprescindibili per sostenere la crescita dell'azienda e contribuire alla transizione verso un'economia sempre più circolare e sostenibile.



5.4. LA SODDISFAZIONE DEI CLIENTI

La soddisfazione dei clienti rappresenta uno degli indicatori più significativi della capacità di Stemin di generare valore nel tempo e di rispondere in modo efficace alle esigenze di un mercato in continua evoluzione. La qualità delle relazioni commerciali costituisce un elemento strategico del modello di business aziendale, fondato su affidabilità, trasparenza, competenza e collaborazione di lungo periodo.

L'ascolto sistematico dei clienti è parte integrante del processo di miglioramento continuo e consente di valutare costantemente l'efficacia dei prodotti e dei servizi offerti. A tal fine, l'azienda conduce periodicamente indagini di customer satisfaction attraverso questionari strutturati, finalizzati a raccogliere valutazioni sia quantitative sia qualitative sui principali aspetti dell'esperienza del cliente.

Le rilevazioni prendono in esame numerosi ambiti ritenuti strategici, tra cui la qualità dei prodotti, l'efficienza dei processi operativi, la puntualità delle consegne, la tempestività nella gestione delle richieste, la competenza del personale, la capacità di risolvere eventuali criticità e il livello complessivo del servizio offerto. I risultati consentono di individuare punti di forza e aree di miglioramento, fornendo indicazioni concrete per l'ottimizzazione dei processi aziendali e il rafforzamento della competitività.

Per garantire un'analisi maggiormente rappresentativa, i risultati vengono elaborati attraverso una segmentazione della clientela per area geografica e tipologia di attività. In particolare, l'indagine distingue i clienti operanti nel comparto del recupero e commercio di rifiuti e rottami metallici da quelli appartenenti al settore dei semilavorati e delle leghe di alluminio, consentendo di comprendere le differenti esigenze dei mercati di riferimento e di sviluppare risposte sempre più mirate.

I feedback raccolti sono oggetto di un'analisi strutturata e vengono condivisi con le funzioni aziendali interessate al fine di definire eventuali azioni correttive, interventi di miglioramento e iniziative di sviluppo. Commenti, osservazioni e suggerimenti rappresentano infatti un'importante fonte di conoscenza, contribuendo all'aggiornamento dei processi organizzativi, al miglioramento del livello di servizio e al consolidamento delle relazioni di fiducia con i clienti.

L'attenzione alla qualità, all'innovazione, alla sostenibilità e alla trasparenza trova conferma nei risultati delle indagini di soddisfazione, che evidenziano un elevato livello di apprezzamento da parte della clientela. Le analisi, elaborate per segmento di mercato e area geografica, costituiscono uno strumento fondamentale per orientare le strategie aziendali e supportare decisioni basate sull'ascolto degli stakeholder, in un'ottica di creazione di valore condiviso e di miglioramento continuo.

In un contesto caratterizzato da una crescente attenzione ai criteri ESG, il dialogo costante con i clienti rappresenta un fattore essenziale per rafforzare la competitività dell'azienda, anticipare le evoluzioni del mercato e sviluppare soluzioni sempre più sostenibili, innovative e rispondenti alle aspettative della filiera.

Soddisfazione clienti ¹	2025		2024		2023	
	ITALIA	ESTERO	ITALIA	ESTERO	ITALIA	ESTERO
Clienti lingotti/RSI	90,50%		82,10%	95,20%	86,60%	
Clienti rottami/rifiuti metallici	93,00%	97,50%	87,10%	97,60%	85,90%	94,60%
Soddisfazione complessiva	93,66%		90,50%		89,03%	

1. Il questionario di soddisfazione clienti viene inviato a tutti i clienti significativi, sia di semilavorati che di rottami/rifiuti metallici, con sede in Italia e all'estero (esclusi i clienti che hanno acquistato una sola volta nel corso dell'anno). Nel 2025 le risposte al questionario, sulla base delle quali sono state calcolate le valutazioni, sono state 34.

Negli ultimi quattro anni si è registrato un progresso significativo nel livello di soddisfazione dei clienti, passato complessivamente dall'87,70% del 2022 al 93,66% nel 2025. Tale risultato conferma l'efficacia delle strategie aziendali orientate al miglioramento continuo della qualità dei prodotti e dei processi, considerata una leva competitiva essenziale per rispondere con tempestività e precisione alle esigenze del mercato.

L'analisi dei dati evidenzia come l'incremento più marcato riguardi la clientela nazionale del comparto "rottami/rifiuti metallici", la cui soddisfazione complessiva è cresciuta di oltre 7 punti percentuali nel periodo analizzato, avvicinandosi ai livelli dei mercati esteri. Nel dettaglio, il segmento dei clienti "rottami/rifiuti metallici" mostra un'eccellente performance, con un tasso di soddisfazione del 93,0% in Italia e del 97,5% all'estero. Anche la categoria "lingotti/RSI" registra risultati positivi, con valori pari al 90,5%, in netto aumento rispetto all'85,20% del 2022. Tali indicatori evidenziano una maggiore stabilità della percezione nei mercati internazionali, dove la qualità dei materiali e l'efficienza operativa rappresentano elementi di valutazione particolarmente rilevanti.

Il differenziale tra mercati italiani ed esteri suggerisce che la clientela internazionale attribuisce un peso maggiore agli aspetti tecnici e di performance del prodotto, mentre quella nazionale mostra una crescente sensibilità verso l'affidabilità complessiva e la coerenza del rapporto qualità/prezzo.

Consapevoli dell'impatto che le dinamiche di costo esercitano sulla percezione del valore, l'azienda proseguirà nel perseguire un equilibrio ottimale tra eccellenza qualitativa e competitività economica. Tale approccio consentirà di consolidare ulteriormente la fiducia e la fidelizzazione dei clienti, assicurando nel tempo standard di soddisfazione sempre più elevati su tutti i mercati di riferimento.

6. NOTA METODOLOGICA

Il presente documento costituisce il secondo Bilancio di Sostenibilità di Stemin S.p.A. (di seguito anche “Stemin”) e copre il periodo compreso tra il 1° gennaio 2025 e il 31 dicembre 2025. La redazione di questo bilancio conferma e rafforza l’impegno dell’azienda verso la sostenibilità, proseguendo un percorso di rendicontazione avviato con la prima edizione del Bilancio e consolidato attraverso un approccio sempre più strutturato e integrato nella strategia aziendale.

Nel corso degli anni, Stemin ha continuato a sviluppare iniziative e a realizzare investimenti significativi in ambito ambientale, sociale e di governance (ESG), riconoscendo tali ambiti come fattori chiave per la creazione di valore e la continuità del proprio business. Con la pubblicazione del presente documento, l’azienda intende dare continuità alla trasparenza verso i propri stakeholder, condividendo i risultati raggiunti e i progressi compiuti rispetto agli obiettivi definiti, oltre a delineare le priorità per i prossimi anni.

Il Bilancio è stato redatto in conformità agli Standard GRI (Global Reporting Initiative), utilizzando la versione più recente pubblicata nel 2021, e rappresenta al contempo il primo passo verso l’allineamento ai nuovi European Sustainability Reporting Standards (ESRS), in un’ottica di progressivo adeguamento alle future normative europee in materia di rendicontazione di sostenibilità.

La rendicontazione rispetta i principi di accuratezza, equilibrio, chiarezza, comparabilità, completezza, tempestività e verificabilità, come definiti dagli standard GRI e dagli ESRS. Laddove possibile, sono stati effettuati confronti con i dati degli esercizi precedenti, al fine di offrire una visione più chiara dell’evoluzione delle performance aziendali. In tutti i casi in cui si è fatto ricorso a stime o approssimazioni, queste sono state chiaramente indicate nel testo.

Per le future rendicontazioni, l’azienda si prefigge di estendere il perimetro di rendicontazione alle altre società del Gruppo FECS, nonché di ampliare il numero degli stakeholder coinvolti, diversificandone le modalità di coinvolgimento e partecipazione.

Il presente bilancio è disponibile sul sito ufficiale di Stemin S.p.A. all’indirizzo www.stemin.it. Per qualsiasi richiesta di approfondimento in merito alla stesura di questo documento o per ulteriori informazioni, è possibile contattare il team ESG all’indirizzo e-mail: ESG@steminspa.it. Il nostro team sarà lieto di fornire assistenza e rispondere a tutte le richieste.

Comun Nuovo, 05/08/2026

Il Team ESG

INDICE DEI CONTENUTI GRI

Dichiarazione d'uso			Stemin S.p.A. ha presentato una rendicontazione in accordo ai GRI Standards per il periodo 1° gennaio 2025 – 31 dicembre 2025				
Utilizzato GRI 1			GRI 1: Principi Fondamentali versione 2021				
Standard di settore pertinenti			N.A.				
Notifica a GRI			La presente rendicontazione è stata notificata inviando un’e-mail all’indirizzo reportregistration@globalreporting.org				
STANDARD GRI/ALTRA FONTE	INFORMATIVA		UBICAZIONE (n° capitoli)	OMISSIONE			N° DI RIFERIMENTO STANDARD ESRS
				REQUISITI OMESSI	RAGIONE	SPIEGAZIONE	
INFORMATIVE GENERALI							
GRI 2: Informativa Generale 2021	L'ORGANIZZAZIONE E LE SUE PRASSI DI RENDICONTAZIONE:						
	GRI 2-1	Dettagli sull'organizzazione	1 – 1.1. – 1.2.				ESRS 2
	GRI 2-2	Entità incluse nella rendicontazione di sostenibilità dell'organizzazione	1.1.				
	GRI 2-3	Periodo di rendicontazione, frequenza e punto di contatto	6				
	GRI 2-4	Restatement delle informazioni	6				
	GRI 2-5	Assurance esterna	-	Non è stata effettuata Assurance Esterna in quanto il presente documento è redatto “in accordance to”			
	ATTIVITÀ E LAVORATORI						
	GRI 2-6	Attività, catena del valore e altri rapporti di business	1.2.				ESRS 2
	GRI 2-7	Dipendenti	4.1.				ESRS S1
	GRI 2-8	Lavoratori non dipendenti	4.1.				
	GOVERNANCE						
	GRI 2-9	Struttura e composizione della governance	4.1.				ESRS 2
	GRI 2-10	Nomina e selezione del massimo organo di governo	2.1.1.	2-10 b.	Informazioni sensibili		
	GRI 2-11	Presidente del massimo organo di governo	2.1.1.				
	GRI 2-12	Ruolo del massimo organo di governo nella supervisione della gestione degli impatti	2.1.1.				
	GRI 2-19	Politiche retributive	-	Informazioni omesse perché ritenuti dati sensibili da parte dell'Organizzazione			ESRS G1
	GRI 2-20	Processo di determinazione della retribuzione					
	GRI 2-21	Rapporto sulla retribuzione totale annuale					
	STRATEGIA, POLITICHE E PROCEDURE						
	GRI 2-22	Dichiarazione sulla strategia di sviluppo sostenibile	1 – 3.1. – 2.3. – 2.2.				ESRS 2
	GRI 2-23	Impegni assunti tramite policy	2.3.				
	GRI 2-24	Integrazione degli impegni in termini di policy	2.3.				
	GRI 2-25	Processi volti a rimediare agli impatti negativi	-	Si rimanda alla Politica del Sistema di Gestione Integrato ed alle procedure aziendali.			
	GRI 2-26	Meccanismi per richiedere chiarimenti e sollevare criticità	-				
	GRI 2-27	Conformità a leggi e regolamenti	2.2. – 2.3. – 2.4. – 2.5.				ESRS S1-S4 ESRS G1
	GRI 2-28	Adesione ad associazioni	2.4.				
	COINVOLGIMENTO DEGLI STAKEHOLDERS						
	GRI 2-29	Approccio al coinvolgimento degli stakeholders	1.6.2.				ESRS 2
	GRI 2-30	Accordi di contrattazione collettiva	2.1.				
TEMI MATERIALI							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-1	Processo per determinare i temi materiali	1.6.				ESRS 2
	GRI 3-2	Elenco di temi materiali	1.6.5.				
	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.5.				
ECONOMIC SERIES							
PERFORMANCE ECONOMICA							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS 2
GRI 201: Performance economiche 2016	GRI 201-1	Valore economico direttamente generato e distribuito	2.6.				ESRS G1-1
ANTICORRUZIONE							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS G1-2/3/4

GRI 205: Anticorruzione 2016	GRI 205-1	Operazioni valutate per i rischi legati alla corruzione	2.4.				
	GRI 205-2	Comunicazione e formazione in materia di politiche e procedure anticorruzione	2.4.				
	GRI 205-3	Episodi di corruzione accertati e azioni intraprese	2.4.				
PRATICHE DI APPROVVIGIONAMENTO (APPROVVIGIONAMENTO RESPONSABILE)							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS S3-3
GRI 204: Pratiche di approvvigionamento 2016	GRI 204-1	Proporzione di spesa verso fornitori locali	5.1.				ESRS S2-5
ENVIRONMENTAL SERIES							
MATERIALI							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS E5-4/5/6
GRI 301: Materiali 2016	GRI 301-1	Materiali utilizzati per peso o volume	3.2.				
	GRI 301-2	Materiali utilizzati che provengono da riciclo	3.2.				
	GRI 301-3	Prodotti recuperati o rigenerati e relativi materiali di imballaggio	3.2.	L'azienda tratta prodotti che non necessitano di imballaggi per la commercializzazione.			
ENERGIA							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS E1-3/4/5
GRI 302: Energia 2016	GRI 302-1	Energia consumata all'interno dell'organizzazione	3.3.				
	GRI 302-2	Energia consumata al di fuori dell'organizzazione	3.3.				
	GRI 302-3	Intensità energetica	3.3.				
	GRI 302-4	Riduzione del consumo di energia	3.3.				
	GRI 302-5	Riduzione del fabbisogno energetico di prodotti e servizi	3.3.				
EMISSIONI							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS E1-4/5/6
GRI 305: Emissioni 2016	GRI 305-1	Emissioni dirette di GHG (Scope 1)	3.5.				
	GRI 305-2	Emissioni indirette di GHG da consumi energetici (Scope 2)	3.5.				
	GRI 305-3	Altre emissioni indirette di GHG (Scope 3)	3.5.				
	GRI 305-4	Intensità delle emissioni di GHG	3.5.				
	GRI 305-5	Riduzione delle emissioni di GHG	3.5.				
	GRI 305-6	Emissioni di sostanze dannose per ozono (ODS, “ozone-depleting substances”)	3.5.				
	GRI 305-7	Ossidi di azoto (NOX), ossidi di zolfo (SOX) e altre emissioni significative	3.5.				
RIFIUTI							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS E5- 2/3/4/5/6/7
GRI 306: Rifiuti 2020	GRI 306-1	Produzione di rifiuti e impatti significativi connessi ai rifiuti	3.4.				
	GRI 306-2	Gestione degli impatti significativi connessi ai rifiuti	3.4.				
	GRI 306-3	Rifiuti prodotti	3.4.				
	GRI 306-4	Rifiuti non destinati a smaltimento	3.4.				
	GRI 306-5	Rifiuti destinati allo smaltimento	3.4.				
Scarichi idrici e rifiuti 2016	GRI 306-3	Sversamenti significativi	3.4.				
SOCIAL SERIES							
SALUTE E SICUREZZA SUL LAVORO							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS S1-6/7/8/9/10
GRI 403: Salute e sicurezza sul lavoro 2018	GRI 403-1	Sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	4.2.				
	GRI 403-2	Identificazione dei pericoli, valutazione dei rischi e indagini sugli incidenti	4.2.				
	GRI 403-3	Servizi di medicina del lavoro	4.2.				

	GRI 403-4	Partecipazione e consultazione dei lavoratori e comunicazione in materia di salute e sicurezza sul lavoro	4.2.				
	GRI 403-5	Formazione dei lavoratori in materia di salute e sicurezza sul lavoro	4.2. – 4.3.				
	GRI 403-6	Promozione della salute dei lavoratori	4				
	GRI 403-7	Prevenzione e mitigazione degli impatti in materia di salute e sicurezza sul lavoro all'interno delle relazioni commerciali	4.2.				
	GRI 403-8	Lavoratori coperti da un sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro	4.2.				
	GRI 403-49	Infortuni sul lavoro	4.2.				
	GRI 403-410	Malattie professionali	4.2.				
LIBERTÀ DI ASSOCIAZIONE E CONTRATTAZIONE COLLETTIVA							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS S1-14
GRI 407: Libertà di associazione e contrattazione collettiva 2016	GRI 407-1	Attività e fornitori in cui il diritto alla libertà di associazione e contrattazione collettiva può essere a rischio	4				
LAVORO MINORILE							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS S1-14
GRI 408: Lavoro minorile 2016	GRI 408-1	Attività e fornitori a rischio significativo di episodi di lavoro minorile	4				
LAVORO FORZATO O OBBLIGATORIO (MODERN SLAVERY)							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS S2-14
GRI 408: Lavoro forzato o obbligatorio 2016	GRI 409-1	Attività e fornitori a rischio significativo di episodi di lavoro forzato o obbligatorio.	4				
PRIVACY DEI CLIENTI							
GRI 3: Temi materiali 2021	GRI 3-3	Gestione dei temi materiali	1.6.				ESRS S4-2/4
GRI 418: Privacy dei clienti 2016	GRI 418-1	Denunce comprovate riguardanti le violazioni della privacy dei clienti e perdita di dati dei clienti	2.8.				