

BILANCIO DI SOSTENIBILITA'

***REPORT DI
SOSTENIBILITA' 2024***



Indice

1. CONCERIA STEFANIA: SOLIDE BASI E UNO SGUARDO APERTO AL FUTURO	1
CHI SIAMO	1
1.1 LA STORIA	1
1.2 UN BUSINESS MODEL DI SUCCESSO	3
1.3 ETICA E INTEGRITA' AZIENDALE	4
1.4 GOVERNANCE	5
2. IL NOSTRO APPROCCIO ALLA SOSTENIBILITÀ	6
2.1 CREAZIONE DI VALORE RESPONSABILE E STRATEGIA ESG	6
2.2 I NOSTRI STAKEHOLDER	7
2.3 ANALISI DI MATERIALITA'	8
3. IL NOSTRO IMPEGNO PER L'AMBIENTE	11
3.1 PROCUREMENT RESPONSABILE	11
3.2 GESTIONE DELLE RISORSE ENERGETICHE ED EMISSIONI	12
3.3 GESTIONE DEL CICLO IDRICO	14
3.4 GESTIONE DELLE RISORSE E DEI RIFIUTI	15
3.5 INNOVAZIONI DI PRODOTTO	17
4. LE NOSTRE PERSONE	18
4.1 LE PERSONE, LA NOSTRA FORZA	18
4.2 PROGRAMMI DI FORMAZIONE E SVILUPPO PROFESSIONALE	21
4.3 SENSIBILIZZAZIONE E ATTENZIONE SU SALUTE E SICUREZZA	22
4.4 SUPPORTO ALLE COMUNITA' LOCALI	23
NOTA METODOLOGICA	24
VSME CONTENT INDEX	27
INDICATORI ESRS RENDICONTATI	28

1. CONCERIA STEFANIA: SOLIDE BASI E UNO SGUARDO APERTO AL FUTURO

CHI SIAMO

Conceria Stefania è un'azienda italiana specializzata nella lavorazione di pelli conciate. Ogni giorno, nei due stabilimenti produttivi di Castano Primo (MI) e Turbigo (MI), vengono lavorati circa 6.000 metri quadrati di pelle, coniugando artigianalità e tecnologia, caratteristiche che permettono all'azienda di offrire un prodotto di altissima qualità al passo con i tempi.

Nel 2024, l'azienda ha raggiunto un fatturato di oltre **30 milioni di euro**, confermando la propria solidità e il ruolo di riferimento nel panorama conciario italiano.



1.1 LA STORIA

Conceria Stefania è una realtà d'eccellenza, le cui origini risalgono agli anni Trenta del Novecento, quando Francesco Ramponi, nato nel 1919, intraprende i primi passi nel settore conciario a Vigevano, storico distretto della lavorazione della pelle in Italia. Sin dalla giovane età, Francesco sviluppa competenze tecniche e conoscenze specifiche maturate presso diverse realtà produttive del territorio.

Verso la fine della Seconda Guerra Mondiale, forte di un profondo know-how e di una chiara visione d'impresa, dà avvio a un'attività autonoma dedicata alla lavorazione di lotti selezionati di pelli, tracciando così le basi dell'attuale realtà aziendale. Il primo nucleo produttivo prende forma nel 1944 a Castano Primo. È da questa esperienza imprenditoriale che nel 1960 nasce ufficialmente Conceria

Stefania. Nel corso degli anni, l'azienda avvia un processo di espansione grazie al progressivo coinvolgimento dei figli del fondatore – Angelo, Dino e Gianmario – che ne condividono l'impegno e la dedizione. Con il tempo, la struttura cresce da piccola realtà artigianale composta da circa 20 dipendenti a impresa organizzata con oltre 150 collaboratori, due stabilimenti produttivi e uno showroom dedicato.



Conceria fondata nel 1994 da Francesco Ramponi a Turbigo

Un momento determinante per il consolidamento e l'affermazione dell'azienda si registra negli anni Novanta. In un contesto di crescente delocalizzazione e riduzione dei costi, Conceria Stefania opta per una strategia controcorrente, investendo con determinazione sulla qualità, sull'innovazione e sulla valorizzazione del Made in Italy. Attraverso investimenti significativi in tecnologie avanzate e una visione imprenditoriale orientata al lungo periodo, Conceria Stefania rafforza la propria posizione competitiva, conquistando la fiducia di prestigiosi brand internazionali del settore moda e lusso. Oggi Conceria Stefania è riconosciuta come una delle principali eccellenze italiane del comparto conciario, sinonimo di artigianalità, innovazione e impegno verso la sostenibilità. Pur avendo saputo evolversi nel tempo, l'azienda ha mantenuto saldo il legame con le proprie radici. La sua è una storia profondamente italiana, fondata sul lavoro, sulla dedizione e su scelte imprenditoriali coraggiose.

Cronistoria

Nasce il primo nucleo produttivo a Castano Primo

Strategia improntata sulla qualità e sull'eccellenza del Made In Italy

Anni '30

1944

1960

Anni '90

oggi

Francesco Ramponi intraprende i primi passi nel settore conciario

Nasce ufficialmente Conceria Stefania

Conceria Stefania è un'eccellenza conciaria italiana, guidata dalla terza generazione della famiglia Ramponi

1.2 UN BUSINESS MODEL DI SUCCESSO

Conceria Stefania ha sviluppato nel tempo un modello produttivo che valorizza una tradizione artigianale di lunga data, reinterprestandola con strumenti e processi tecnologicamente avanzati. Tale approccio consente di rispondere alle esigenze dei segmenti più esigenti del settore moda e lusso, attraverso un'offerta di prodotti conciari di altissima qualità.

L'attività è focalizzata principalmente sulla lavorazione di pellami di capretto, agnello e vitello, accuratamente selezionati per garantire eccellenza estetica, resistenza e uniformità. Ogni fase del processo produttivo è sottoposta a rigorosi controlli di qualità, dal reperimento delle materie prime alla rifinitura finale.

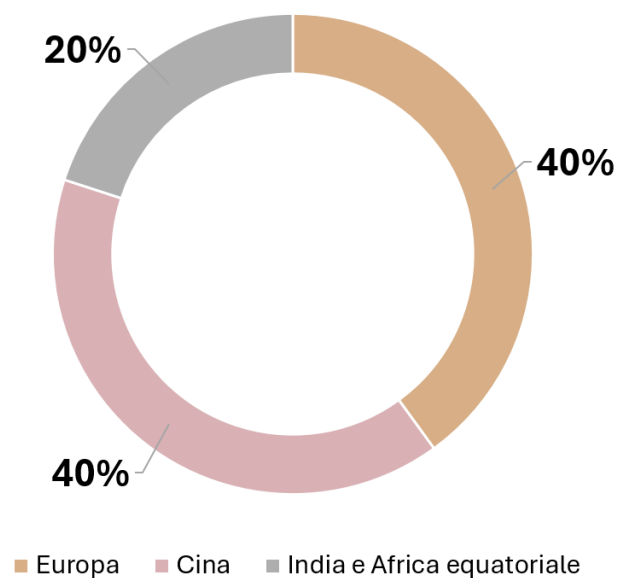
Conceria Stefania ha scelto di internalizzare le fasi a maggiore valore aggiunto nella lavorazione della pelle. La trasformazione del pellame avviene a partire da materiale (*wet blue*¹ o *crust*²), fornito da una rete selezionata di partner qualificati.

Nel corso dell'esercizio 2024, l'approvvigionamento di pelli grezze ha riguardato due tipologie di materiale: pelle di capra (65% del volume totale) e pelle di vitello (35% del volume totale). Le pelli di capra vengono trattate quasi esclusivamente in fase *wet blue*, mentre per la pelle bovina (vitello) l'azienda acquista sia *wet blue* che *crust*, in funzione delle specifiche esigenze produttive.

Circa il 40% del materiale acquistato proviene da Paesi membri dell'Unione Europea, partner strategici per affidabilità, tracciabilità e conformità normativa. Una quota analoga proviene dalla Cina, divenuta un fornitore di riferimento grazie alla qualità della materia prima, in particolare per la ridotta incidenza di difetti legati alla lavorazione manuale. Il restante 20% degli approvvigionamenti proviene da aree extraeuropee, come India e Africa equatoriale, regioni rilevanti per la diversificazione della supply chain e per la disponibilità di pellami adatti a lavorazioni specifiche.

Le successive lavorazioni – riconcia, tintura, trattamenti superficiali e rifinitura – sono gestite presso gli stabilimenti aziendali, esprimendo al massimo grado il know-how tecnico e stilistico maturato nel tempo. Laddove la capacità produttiva interna non sia sufficiente per rispondere alla domanda, Conceria Stefania esternalizza parte della produzione ad una rete selezionata di fornitori, che permettano di garantire elevati standard di qualità.

Distribuzione geografica degli acquisti di pelle



¹ Il **wet-blue** è un materiale semilavorato non più putrescibile che ha già subito i processi di concia, pressatura, spaccatura e rasatura.

² Il **crust** è un materiale semilavorato che ha già subito il processo di riconcia, che deve essere lavorato per migliorarne la resa estetica.

Tra i tratti distintivi dell'azienda vi è la consolidata specializzazione nella lavorazione della pelle scamosciata, materiale apprezzato per le sue elevate proprietà tattili ed estetiche. Accanto a questa produzione core, Conceria Stefania realizza una gamma articolata di articoli che include pellami verniciati, bottalati, laminati, stampati e fantasia, frutto di una continua attività di ricerca e innovazione. La sperimentazione stilistica e cromatica rappresenta, inoltre, un pilastro della strategia aziendale. Ogni stagione il team creativo elabora nuove collezioni, introducendo oltre 40 cromie originali, finiture inedite e trattamenti innovativi, che vengono presentati nelle principali fiere di settore, tra cui LINEAPELLE, in due appuntamenti annuali.

L'equilibrio tra competenza artigianale, innovazione tecnologica e responsabilità ambientale ha permesso a Conceria Stefania di consolidare relazioni durature con le più prestigiose maison internazionali. La capacità di evolversi nel tempo, mantenendo saldi i propri valori fondanti – qualità, integrità e sostenibilità – è ciò che ha consolidato la reputazione dell'azienda e ne ha rafforzato il posizionamento competitivo a livello globale.



Showroom di Conceria Stefania a Santa Croce sull'Arno

1.3 ETICA E INTEGRITA' AZIENDALE

Trasparenza, integrità e responsabilità costituiscono i principi guida che orientano le scelte strategiche e operative dell'organizzazione. In questo quadro, la sostenibilità è parte integrante della visione aziendale e viene progressivamente incorporata nei processi decisionali, con l'obiettivo di generare valore duraturo per tutti i portatori di interesse dell'azienda (*stakeholder*).

Nel rispetto dei principi di responsabilità e di correttezza che guidano l'azione aziendale, Conceria Stefania ha adottato un proprio Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo ai sensi del D.Lgs. 231/2001. Lo strumento è finalizzato a prevenire la commissione di illeciti nell'interesse o a vantaggio dell'ente e a rafforzare l'integrità dei processi decisionali interni. Il Modello, approvato dal Consiglio di Amministrazione, definisce un insieme di protocolli operativi e misure di controllo volte a garantire la conformità normativa e ad accrescere la trasparenza organizzativa. A tale scopo, l'azienda si è dotata anche di un canale dedicato di segnalazione riservata, accessibile a dipendenti e stakeholder esterni, in linea con quanto previsto dal D.Lgs. 24/2023 in materia di whistleblowing. Il sistema garantisce riservatezza, protezione del segnalante e tracciabilità delle segnalazioni, che vengono gestite in modo tempestivo dall'Organismo di Vigilanza.

Nel periodo di riferimento non sono stati rilevati episodi di corruzione né sono pervenute segnalazioni tramite i canali dedicati.

A rafforzare questo impianto, il Codice Etico rappresenta un riferimento valoriale e operativo per l'intera comunità aziendale. Il documento definisce i principi di condotta attesi da dipendenti, collaboratori e partner, promuovendo il rispetto dei diritti umani, la legalità, la correttezza, la tutela dell'ambiente e la responsabilità sociale.

Casi di corruzione attiva o passiva	2024	2023
Numero di condanne per violazione delle norme anticorruzione attiva o passiva	0	0
Numero di casi accertati di corruzione attiva o passiva	0	0

VSME B11 – *Convictions and fines for corruption and bribery*
ESRS G1-4 (24,25) *Incidents of corruption and bribery*

Incidenti, denunce e gravi impatti sui diritti umani	2024	2023
Numero di episodi di discriminazione, comprese le molestie	0	0
Numero di denunce presentate attraverso i canali predisposti	0	0
Numero di incidenti gravi in materia di diritti umani	0	0

ESRS S1-17 (103,104) *Incidents, complaints and severe human rights impacts*

1.4 GOVERNANCE

Attraverso un sistema di governance coerente con i propri valori fondanti, Conceria Stefania consolida una cultura d'impresa orientata alla trasparenza e alla gestione consapevole delle proprie responsabilità, rafforzando il proprio ruolo in un contesto industriale in continua evoluzione.

Composizione del CdA al 31.12.24



1 donna (>50 anni)



2 uomini (>50 anni)

La gestione delle tematiche ambientali e sociali è affidata a un team interno dedicato, che coordina le iniziative trasversali e supporta le diverse funzioni nell'attuazione delle strategie di sostenibilità. Tale presidio assicura un monitoraggio costante degli impatti lungo la catena del valore.

Il Consiglio di Amministrazione riceve aggiornamenti regolari sull'avanzamento delle attività in materia di sostenibilità. Oltre a un flusso informativo continuo, sono previsti due momenti ufficiali di rendicontazione all'anno, in occasione dell'approvazione del bilancio, che assicurano un presidio strategico consapevole e aggiornato. Attualmente, a livello direzionale vengono monitorati specifici indicatori di performance ambientale, tra cui la riduzione dei rifiuti e il contenimento dei consumi energetici, per verificarne l'allineamento con gli obiettivi ambientali definiti dall'organizzazione.

2. IL NOSTRO APPROCCIO ALLA SOSTENIBILITÀ

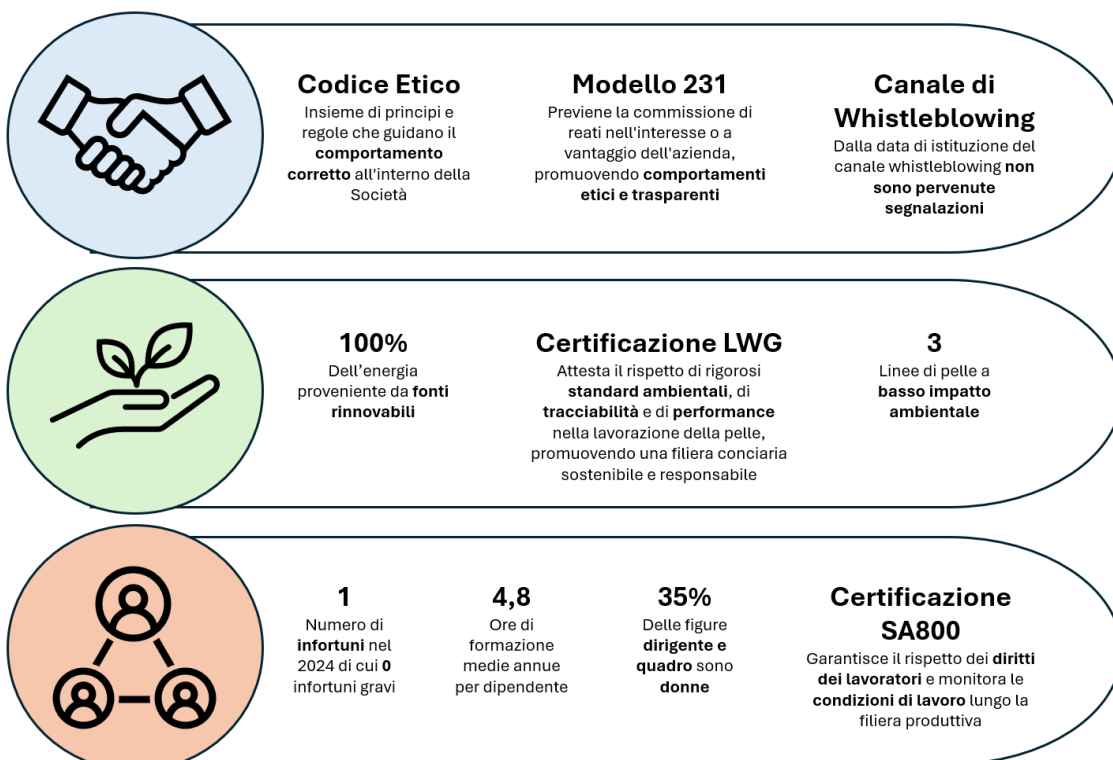
2.1 CREAZIONE DI VALORE RESPONSABILE E STRATEGIA ESG

Il settore conciario italiano rappresenta una delle eccellenze manifatturiere del Paese, riconosciuto a livello internazionale per la qualità dei prodotti e la capacità di innovazione. Tuttavia, è chiamato oggi ad affrontare sfide complesse legate alla transizione verso modelli produttivi più sostenibili, che impongono la riduzione dell'impatto ambientale, una gestione efficiente delle risorse, la tracciabilità della filiera e una crescente attenzione alla dimensione sociale, in termini di tutela dei lavoratori, inclusione e relazioni con le comunità locali. Per gli operatori della filiera della moda la transizione sostenibile rappresenta un requisito fondamentale per rispondere alle aspettative dei brand della moda, che a loro volta devono rispondere alle crescenti aspettative dei consumatori. Conceria Stefania opera nell'ambito della propria Politica Integrata per la Qualità, l'Ambiente e la Responsabilità Sociale, adottando un approccio sistemico alla sostenibilità, intesa come leva strategica per la generazione di valore duraturo e responsabile.

Highlights di sostenibilità

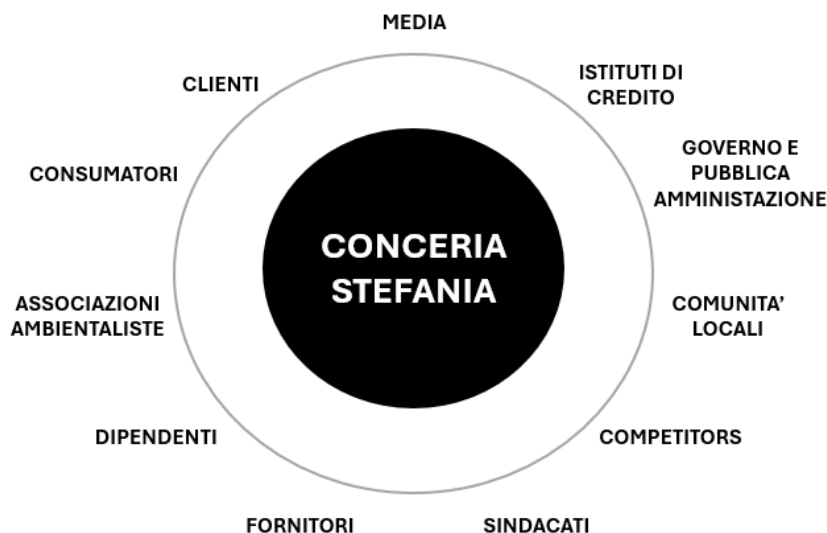
Come descritto nelle sezioni precedenti del presente Report, la sostenibilità si fonda anzitutto sull'etica e sull'integrità aziendale, garantite da una solida governance. Inoltre, Conceria Stefania si impegna verso la sostenibilità ambientale, adottando un approccio integrato e consapevole che abbraccia l'intero ciclo produttivo. L'azienda utilizza esclusivamente elettricità proveniente da fonti di energia rinnovabile certificate, riducendo l'impatto ambientale e contribuendo attivamente alla transizione energetica. A questo si affianca una gestione attenta e responsabile delle risorse idriche, con pratiche mirate all'efficienza e alla tutela degli ecosistemi.

Ma la sostenibilità, per Conceria Stefania, non si ferma all'ambiente. L'impresa promuove una solida cultura della responsabilità sociale come testimoniato dalla **certificazione SA8000**. Questo impegno si traduce in iniziative concrete per la salute e la sicurezza nei luoghi di lavoro, e in politiche che valorizzano il capitale umano, favorendo la diversità, il benessere e la crescita professionale.

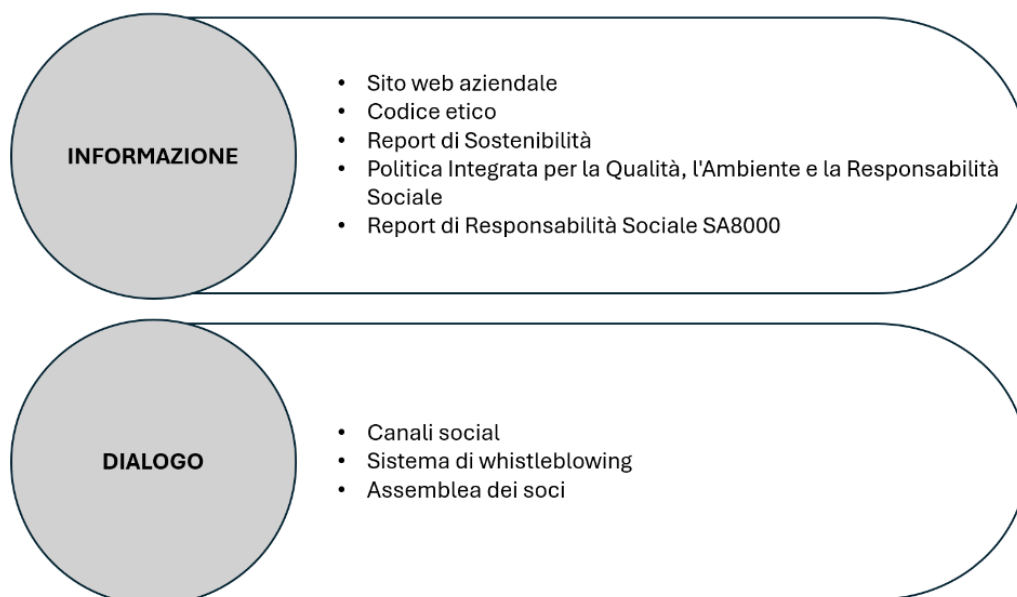


2.2 I NOSTRI STAKEHOLDER

Conceria Stefania attribuisce un ruolo centrale al dialogo con i propri stakeholder, considerandolo un fattore determinante per guidare scelte consapevoli e sostenibili. L'azienda coltiva rapporti fondati su ascolto attivo, trasparenza e collaborazione, coinvolgendo individui e gruppi che, a vario titolo, influenzano o sono influenzati dalle sue attività. Gli stakeholder sono stati identificati attraverso un'attenta analisi della struttura organizzativa, della filiera produttiva, del contesto territoriale e del settore di riferimento, con l'obiettivo di individuare i soggetti più rilevanti per la definizione delle scelte aziendali.



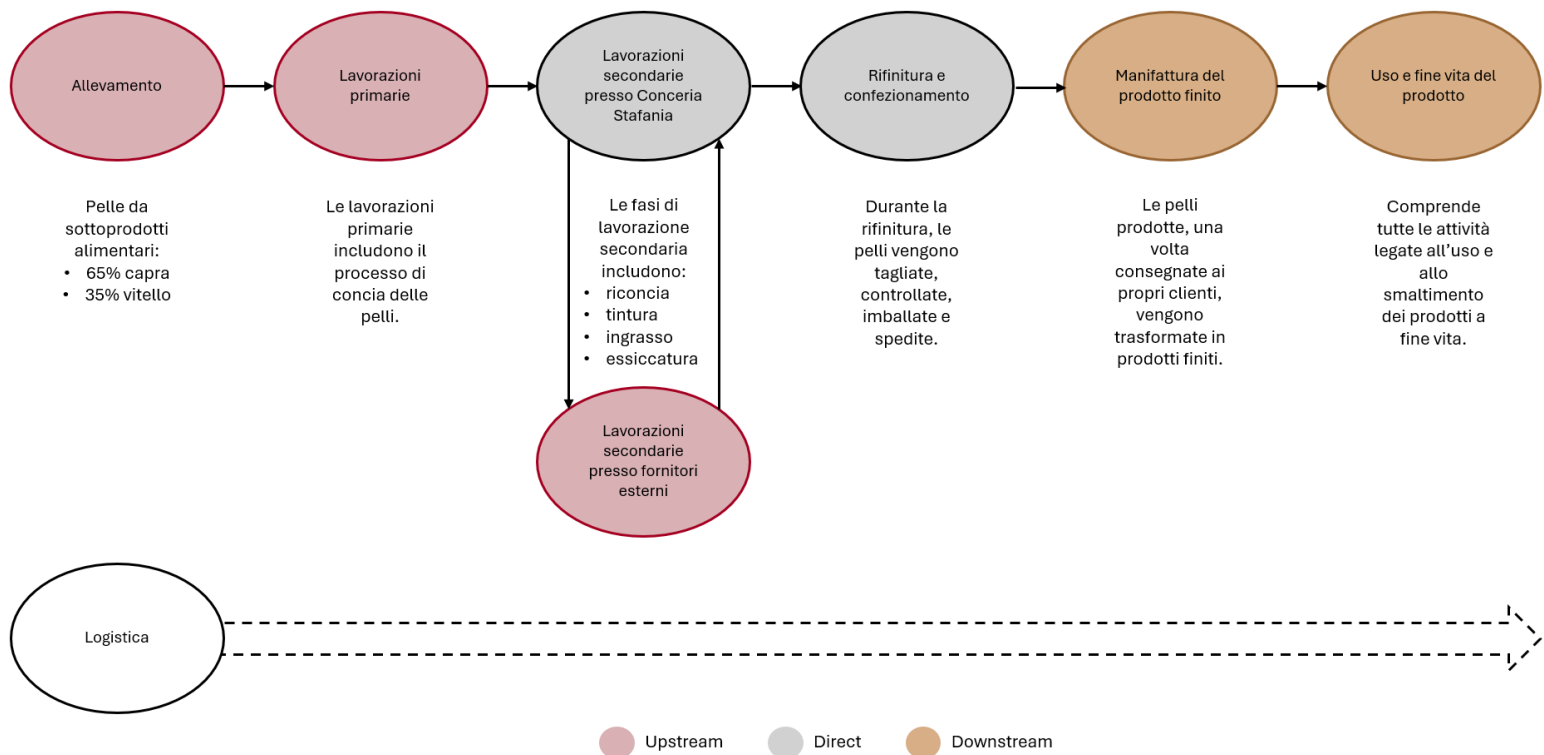
Per sostenere questo impegno, Conceria Stefania ha attivato un sistema strutturato di comunicazione con i propri stakeholder, che comprende diversi strumenti e canali, ciascuno con una funzione specifica



2.3 ANALISI DI MATERIALITA'

Nel corso del 2024, Conceria Stefania ha effettuato la sua prima analisi di materialità, finalizzata all'identificazione delle tematiche di sostenibilità che rappresentano gli impatti più significativi di Conceria Stefania sull'economia, l'ambiente e le persone, compresi quelli sui diritti umani. Tale valutazione ha considerato la rilevanza di tali impatti lungo l'intera catena del valore dell'organizzazione, includendo non solo le operazioni dirette ma anche le attività a monte (upstream) e a valle (downstream) della catena del valore di Conceria Stefania, come presentata nel grafico sotto. L'analisi è stata svolta in linea con i criteri metodologici della *impact materiality* degli standard di rendicontazione di sostenibilità ESRS (European Sustainability Reporting Standards).

Catena del valore



Successivamente sono riportati i temi materiali individuati, che esprimono gli impatti generati su ambiente e persone dalla catena del valore di Conceria Stefania. La selezione, validata dal Management aziendale, non segue un ordine gerarchico. Gli impatti negativi sono stati considerati e valutati al lordo delle eventuali azioni di mitigazione implementate da Conceria Stefania, le quali verranno descritte nel dettaglio all'interno delle sezioni specifiche del presente Report di Sostenibilità.

Impact materiality

Risultati (impatti negativi valutati al lordo di eventuali azioni di mitigazione)

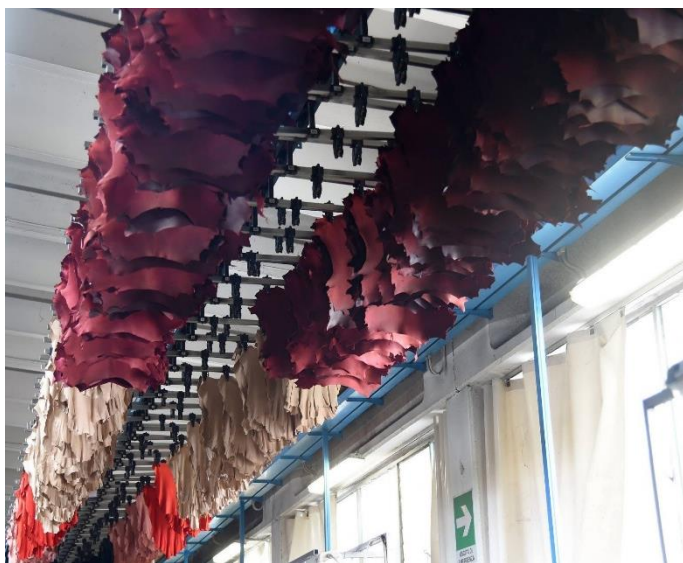
IMPATTO	DESCRIZIONE	VALUE CHAIN	TIPOLOGIA	AZIONI DI MITIGAZIONE	DISCLOSURE REQUIREMENT DI RIFERIMENTO
Impatto sul cambiamento climatico come conseguenza delle emissioni GHG	Conceria Stefania ha un impatto sul cambiamento climatico diretto, principalmente a causa delle emissioni di gas a effetto serra (GHG) derivanti dal consumo energetico dei propri impianti produttivi. Inoltre, anche le attività indirette a monte e a valle rispetto alle operations di Conceria Stefania hanno un impatto sul clima significativo con riferimento soprattutto all'allevamento degli animali e alla logistica.	Upstream Direct Downstream	Negative Actual	3.2 Gestione delle risorse energetiche ed emissioni	VSME B3 <i>Energy and greenhouse gas emissions</i> ESRS E1 <i>Climate Change</i>
Consumo idrico	La disponibilità di acqua può diminuire a seguito delle lavorazioni effettuate nello stabilimento di Conceria Stefania per l'impiego nelle fasi di riconcia, tintura e rifinizione delle pelli. Questo rappresenta un potenziale impatto ambientale legato al processo produttivo.	Upstream Direct	Negative Potential	3.3 Gestione del ciclo idrico	VSME B6 <i>Water</i> ESRS E3 <i>Water and marine resources</i>
Contaminazione idrica	Durante il processo di concia di Conceria Stefania le pelli possono essere trattate con soluzioni acquose contenenti una varietà di prodotti chimici, inclusi coloranti, che possono confluire nelle acque di scarico se non adeguatamente trattati.	Upstream Direct	Negative Potential	3.3 Gestione del ciclo idrico	VSME B4 <i>Pollution of air, water and soil</i> ESRS E2 <i>Pollution</i>
Inquinamento dell'aria	Durante i processi di lavorazione delle pelli di Conceria Stefania, si può verificare il potenziale rilascio nell'atmosfera di polveri e sostanze organiche volatili (SOV) in assenza di adeguati meccanismi di prevenzione.	Upstream Direct	Negative Potential	3.2 Gestione delle risorse energetiche ed emissioni	VSME B4 <i>Pollution of air, water and soil</i> ESRS E2 <i>Pollution</i>
Gestione scorretta dei rifiuti	Durante la lavorazione delle pelli vengono generati rifiuti chimici, scarti organici e materiali non riciclabili che, se non correttamente gestiti da Conceria Stefania, possono causare gravi forme di inquinamento del suolo, delle acque e dell'atmosfera. Tra questi, i fanghi di scarto e le sostanze nocive rappresentano un rischio concreto di sversamento nel terreno, con potenziali effetti tossici e contaminanti sull'ambiente circostante.	Upstream Direct Downstream	Negative Potential	3.4 Gestione delle risorse e dei rifiuti	VSME B7 <i>Resource use, circular economy and waste</i> ESRS E5-5 <i>Resource use and circular economy</i>
Deforestazione e Benessere animale	L'attività di Conceria Stefania è indirettamente legata al settore dell'allevamento, da cui proviene la materia prima necessaria per la lavorazione delle pelli. L'allevamento degli animali in alcune aree geografiche può essere associato a casi di deforestazione, necessaria per creare nuove aree di pascolo. Inoltre, pratiche di allevamento e macellazione di capre e vitelli non gestite in modo etico possono impattare negativamente sul benessere degli animali.	Upstream	Negative Potential	3.1 Procurement responsabile	VSME B7 <i>Resource use, circular economy and waste</i> ESRS E5-5 <i>Resource use and circular economy</i>
Danni alla salute e alla sicurezza dei lavoratori a causa dell'assenza di adeguate misure di sicurezza	I processi di produzione di Conceria Stefania sono correlati a potenziali rischi per la salute e la sicurezza dei dipendenti, dal momento che l'azienda utilizza macchinari e linee di produzione con componenti in movimento, che operano a pressioni e temperature variabili. Tali rischi sono estesi anche agli altri operatori della catena del valore di Conceria Stefania che si occupano di lavorazioni primarie e secondarie dei pellami.	Upstream Direct	Negative Potential	4.3 Sensibilizzazione e attenzione su salute e sicurezza	VSME B9 <i>Workforce – Health and Safety</i> ESRS S1 <i>Own workforce</i>
Discriminazione e mancanza di pari opportunità sul posto di lavoro	I processi produttivi e le competenze necessarie per il settore di Conceria Stefania possono limitare le opportunità professionali per alcune categorie di lavoratori non garantendo la diversità e le pari opportunità.	Upstream Direct Downstream	Negative Potential	4.1 Le persone, la nostra forza	ESRS S1 <i>Own workforce</i> ESRS GOV-1 <i>The role of the administrative, management and supervisory bodies</i>
Mancata protezione dei diritti umani	L'assenza di adeguate misure a tutela dei diritti dei lavoratori lungo la catena del valore — in particolare modo presso i fornitori a cui Conceria Stefania affida parte della produzione — può tradursi in condizioni di sfruttamento e trattamenti iniqui. Tali situazioni minano l'integrità e la solidità del modello produttivo complessivo.	Upstream Direct Downstream	Negative Potential	4.1 Le persone, la nostra forza	ESRS S1 <i>Own workforce</i>
Episodi potenziali di corruzione	Conceria Stefania potrebbe essere esposta a episodi di corruzione lungo tutta la catena del valore, specialmente a causa delle sue relazioni con fornitori e partner commerciali situati in paesi dove le regolamentazioni e i controlli non sono sufficientemente adeguati.	Direct	Negative Potential	1.3 Etica e integrità aziendale	VSME B11 <i>Convictions and fines for corruption and bribery</i> ESRS G1 <i>Business conduct</i>

Risultati (impatti positivi)

IMPATTO	DESCRIZIONE	VALUE CHAIN	TIPOLOGIA	DISCLOSURE REQUIREMENT DI RIFERIMENTO
Promozione della crescita professionale e benessere dei dipendenti	Conceria Stefania pone grande attenzione alla formazione dei dipendenti, promuovendo un ambiente di lavoro dinamico e orientato allo sviluppo delle competenze. La rotazione dei ruoli si integra in questa visione, favorendo la motivazione, la produttività e l'acquisizione di nuove competenze in un contesto che valorizza la crescita personale e professionale dei collaboratori.	Dipendenti	Positive Actual	ESRS S1 <i>Own workforce</i>
Sostegno economico e sociale alle comunità locali	Conceria Stefania sostiene le comunità locali, contribuendo allo sviluppo economico e sociale del territorio. Creando posti di lavoro sia direttamente che lungo la filiera, l'azienda sostiene il benessere delle famiglie locali, promuovendo al contempo la crescita professionale. Questo approccio non solo stimola la crescita economica, ma rafforza anche il tessuto culturale e sociale della comunità di riferimento	Comunità locali	Positive Actual	-

AMBIENTE
 SOCIALE
 GOVERNANCE

3. IL NOSTRO IMPEGNO PER L'AMBIENTE



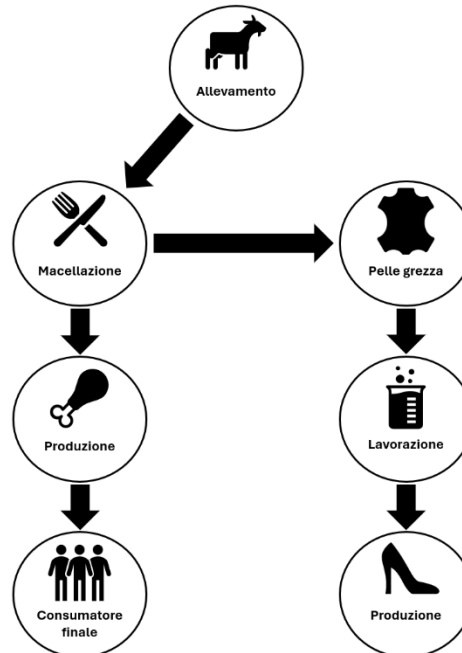
Linea di asciugatura delle pelli

La salvaguardia dell'ambiente è parte integrante dell'identità e delle scelte strategiche di Conceria Stefania. Consapevole dell'impatto ambientale legato non solo alle proprie attività produttive ma anche all'intera catena di fornitura, l'azienda adotta un approccio responsabile che coinvolge fornitori e partner nella condivisione di standard ambientali rigorosi.

Attraverso la selezione attenta dei propri fornitori, il controllo delle emissioni di gas serra, la gestione sicura dei rifiuti e delle sostanze chimiche e un uso efficiente delle risorse, Conceria Stefania promuove pratiche sostenibili lungo tutto il ciclo produttivo. Tale approccio sostenibile comprende anche il portafoglio di prodotti resi disponibili sul mercato.

3.1 PROCUREMENT RESPONSABILE

La gestione responsabile della catena di approvvigionamento rappresenta un pilastro centrale della strategia di sostenibilità di Conceria Stefania. L'azienda riconosce l'importanza strategica di garantire elevati standard ambientali, qualitativi e sociali già a partire dalla selezione della materia prima, assicurando la tracciabilità dei materiali lungo l'intera filiera. Tutti i pellami impiegati da Conceria Stefania sono esclusivamente sottoprodotti dell'industria alimentare. Tali materiali, in assenza di un processo di valorizzazione attraverso la concia, sarebbero destinati allo smaltimento. La loro valorizzazione in un ciclo produttivo qualificato consente una significativa riduzione dell'impatto ambientale complessivo, contribuendo concretamente ai principi dell'economia circolare e a una gestione efficiente delle risorse.



A garanzia dell'impegno verso una filiera trasparente e sostenibile, tutta la pelle acquistata da Conceria Stefania è certificata secondo lo standard **LWG – Leather Working Group**. Lo standard assicura requisiti stringenti in materia di tracciabilità, gestione responsabile delle risorse e conformità ambientale, rafforzando ulteriormente la credibilità dell'azienda presso i clienti e stakeholder.

3.2 GESTIONE DELLE RISORSE ENERGETICHE ED EMISSIONI

Nel 2024, Conceria Stefania ha registrato un consumo energetico complessivo pari a 21.485 GJ, distribuito tra gli stabilimenti produttivi di Castano Primo e Turbigio, con una riduzione di quasi il 2% rispetto al 2023 (21.919 GJ). Le principali fonti energetiche utilizzate includono:

- energia elettrica: impiegata per l'illuminazione, il funzionamento dei macchinari e i sistemi di ventilazione;
- gas naturale: destinato prevalentemente al riscaldamento dell'acqua necessaria per i processi produttivi e per la termoregolazione degli ambienti;
- diesel: utilizzato per i veicoli della flotta aziendale.

Consumi energetici	2024		2023	
	GJ	%	GJ	%
Consumo di gas naturale	11.764	55%	12.045	55%
Consumo di diesel	954	4%	814	4%
Consumo di energia elettrica	8.768	41%	9.059	41%
<i>Di cui consumo di energia da fonti rinnovabili</i>	8.768	100%	9.059	100%
Consumo di energia totale	21.919		21.485	

VSME B3 Energy and greenhouse gas emissions
ESRS E1-5 (37,38) Total energy consumption

Le emissioni di gas a effetto serra dirette (Scope 1) sono state calcolate considerando i consumi di gas naturale, la combustione di carburante da parte dei veicoli della flotta aziendale e le emissioni derivanti dall'utilizzo di gas refrigeranti degli stabilimenti di Castano Primo e Turbigio.

Le emissioni di gas a effetto serra indirette energetiche (Scope 2) risultano pari a zero, applicando il metodo *market-based*³, considerando che il **100% di energia elettrica acquistata proviene da fonti rinnovabili**.

Emissioni GHG	UdM	2024	2023
Gas naturale	Ton CO2	662	678
Diesel	Ton CO2	71	61
Perdite F-gas	Ton CO2	83	22
Emissioni GHG Scope 1 totali	Ton CO2	817	761
Totale Emissioni Indirette (Scope 2) Location – based	Ton CO2	548	566
Totale Emissioni Indirette (Scope 2) Market – based	Ton CO2	0	0

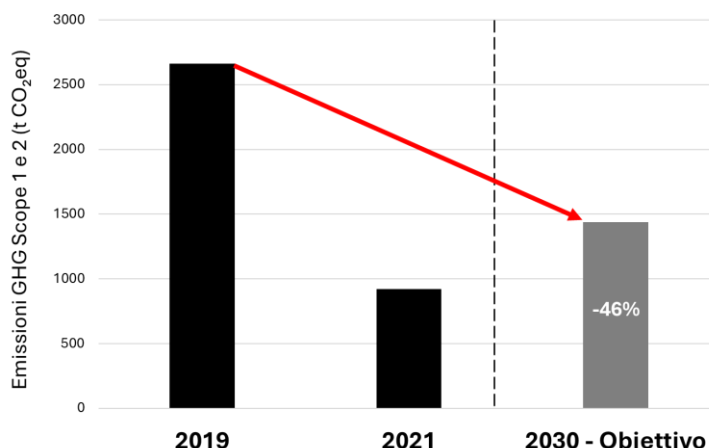
VSME B3 Energy and greenhouse gas emissions
ESRS E1-6 (44) Gross Scopes 1 and 2 and Total GHG emissions

³ In accordance con il GHG Protocol, il metodo "Location-based" riflette l'intensità media delle emissioni relative alle reti dalle quali l'energia elettrica viene acquistata, il metodo "Market-based" tiene invece in considerazione l'eventuale quota acquistata di energia elettrica certificata da fonti rinnovabili.

Conceria Stefania ha aderito alla Science Based Targets initiative (SBTi)⁴, fissando l'obiettivo di ridurre del 46% le proprie emissioni di gas a effetto serra (GHG) di Scope 1 e 2 (market based) entro il 2030 rispetto alla baseline del 2019. Questo obiettivo è stato già raggiunto con largo anticipo, grazie all'impiego esclusivo di energia elettrica certificata da fonti di energia rinnovabile nei propri stabilimenti.

Per consolidare e ridurre ulteriormente il proprio impatto, l'azienda ha messo in atto un piano strutturato di interventi finalizzati alla decarbonizzazione.

Target e trend emissioni Scope 1+2



	ATTIVITÀ IMPLEMENTATE	ATTIVITÀ IN CORSO
ENERGIA RINNOVABILE	<ul style="list-style-type: none"> Approvvigionamento di energia elettrica interamente certificata da fonti di energia rinnovabile. 	<ul style="list-style-type: none"> È in fase di progettazione un impianto fotovoltaico da installare presso gli stabilimenti produttivi.
EFFICIENZA ENERGETICA	<ul style="list-style-type: none"> Sostituzione dei motori e compressori utilizzati nello stabilimento produttivo, con tecnologie a giri variabili e inverter, più efficienti perché adattabili alla reale domanda energetica. Ottimizzazione degli impianti di riscaldamento e raffrescamento, limitandone l'uso alle aree occupate e regolando le temperature in modo più efficiente Introduzione di sensori di presenza e temporizzatori sui macchinari per ottimizzare l'uso dell'energia elettrica, evitando sprechi durante le pause e i fine turno. 	<ul style="list-style-type: none"> È in corso sostituzione progressiva dell'illuminazione con sistemi LED ad alta efficienza È prevista attività di formazione e sensibilizzazione del personale per ridurre gli sprechi energetici Introduzione di un sistema di controllo delle perdite di aria compressa con mappe e piano di ispezione, controlli sensoriali e formazione dei lavoratori per riconoscere eventuali perdite.

⁴ La Science Based Targets initiative (SBTi) è un framework internazionale che guida le aziende nella definizione di obiettivi di riduzione delle emissioni coerenti con gli impegni dell'Accordo di Parigi sul Clima del 2015.

Inquinanti in aria

L'organizzazione è attivamente impegnata nella gestione e nel contenimento degli impatti ambientali derivanti dalle emissioni in atmosfera, con particolare riferimento agli ossidi di azoto (NO_x), alle polveri totali, ai composti organici volatili (VOC) e ad altre sostanze ritenute significative ai fini ambientali.

Per Conceria Stefania, come evidenziato nella tabella, i dati relativi ai monitoraggi effettuati presso i punti di emissione mostrano, rispetto all'anno 2023, un incremento marginale nei quantitativi rilevati per ciascuna delle categorie di inquinanti considerate.

Inquinanti atmosferici - Castano	UdM	2024	2023
Composti Organici Volatili (VOC)	kg/year	1739	1498
Ammoniaca	kg/year	2,1	2
Polveri (escluso PM10)	kg/year	105	100
Monossido di Carbonio (CO)	kg/year	102	78
Ossidi di Azoto (NO _x)	kg/year	371	357
Inquinanti atmosferici - Turbigo	UdM	2024	2023
Monossido di Carbonio (CO)	kg/year	0,8	0,5

VSME B4 Pollution of air, water and soil
ESRS E2-4 (28) Pollutant listed in Annex II of Regulation (EC) No 166/2006 of the European Parliament and of the Council emitted to air

3.3 GESTIONE DEL CICLO IDRICO

L'acqua rappresenta una risorsa critica per il settore conciario e costituisce uno degli ambiti a maggiore impatto ambientale per Conceria Stefania. Per questo, l'azienda ha adottato una strategia strutturata di riduzione e ottimizzazione dei consumi idrici lungo tutto il processo produttivo, finalizzata anche a ridurre la quantità di sostanze chimiche utilizzate, mitigando il rischio di inquinamento delle acque. Di seguito sono elencate le principali iniziative:

- **reparto a Umido:** ottimizzazione della programmazione finalizzata a ridurre i lavaggi tra le lavorazioni e di utilizzare in modo più concreto i bagni di lavorazione nelle fasi di riconcia e tintura, con un impatto positivo sul consumo di prodotti chimici e sulla produzione di reflui;
- **reparto Rifinizione:** utilizzo di prodotti chimici prevalentemente a base acquosa e adozione di sistemi di spruzzatura intelligenti che hanno permesso di limitare le emissioni di solventi e ridurre il consumo per superficie trattata.
- **Impianto di depurazione:** recupero dell'acqua utilizzata nei processi produttivi grazie a un impianto biologico di depurazione interno, che consente di trattare le acque di processo e di reimmetterle nelle operazioni di lavaggio. Questo sistema, oltre a garantire un'efficace depurazione conforme agli standard normativi, riduce significativamente la quantità di fanghi prodotti rispetto ai tradizionali impianti chimico-fisici.

Seguendo un approccio di miglioramento continuo, è in fase di progettazione la sostituzione di una linea di bottali con modelli di nuova generazione, dotati di riscaldamento a vapore integrato. Questa tecnologia eviterà l'immissione di acqua calda per l'innalzamento della temperatura nei bagni di lavorazione, riducendo al contempo sia il consumo idrico che l'impiego di sostanze chimiche.

	UdM	2024	2023
Consumo idrico	m ³	1.243	1.072
Prelievo idrico	m ³	44.978	50.878
<i>Da area soggetta a stress idrico</i>	m ³	0	0
Scarico idrico	m ³	43.735	49.806

VSME B6 Water
ESRS E3-4 (28) Total water consumption, including total water consumption in areas at water risk

Inquinanti in acqua	UdM	2024	2023
Azoto	kg/year	1210	1474
Fosforo	kg/year	25	35
Arsenico	kg/year	0	0
Cadmio	kg/year	0	0
Cromo	kg/year	25	20
Rame	kg/year	1	1
Nickel	kg/year	0	0
Zinco	kg/year	3	2

VSME B4 Pollution of air, water and soil
ESRS E2-4 (28) Pollutant listed in Annex II of Regulation (EC) No 166/2006 of the European Parliament and of the Council emitted to water

3.4 GESTIONE DELLE RISORSE E DEI RIFIUTI

L'impegno di Conceria Stefania per la sostenibilità ambientale si traduce anche in una gestione efficiente e consapevole delle risorse utilizzate nei processi produttivi, con particolare attenzione alla riduzione dell'intensità d'uso dei materiali.

Nel 2024, l'impiego di prodotti tecnici e chimici è stato ottimizzato, a conferma della volontà dell'azienda di ridurre i consumi e selezionare con responsabilità le materie prime, sottoposte a un

monitoraggio costante per limitarne l'impatto ambientale. La tabella seguente riporta il peso totale dei materiali utilizzati nel biennio 2023–2024:

Peso totale complessivo dei materiali utilizzati	UdM	2024	2023
Pelli lavorate	Ton	291	401
Tannini vegetali e sintetici	Ton	6,5	5,7
Acidi	Ton	34	40
Basi	Ton	25,4	29
Coloranti/pigmenti	Ton	29	26
Concianti/riconcianti	Ton	121	217
Polimeri di rifinizione	Ton	46	72
Sali ausiliari	Ton	11	27
Solventi e penetranti	Ton	2,7	2,6
Altri prodotti chimici	Ton	180	246
Lamine/Carte/imballi/altro	Ton	185	219
Peso totale	Ton	933	1285

VSME B7 Resource use, circular economy and waste management

Per quanto riguarda la gestione rifiuti, Conceria Stefania privilegia il recupero dei rifiuti prodotti. I rifiuti destinati al recupero vengono valorizzati principalmente attraverso attività di riciclo o mediante processi di recupero energetico.

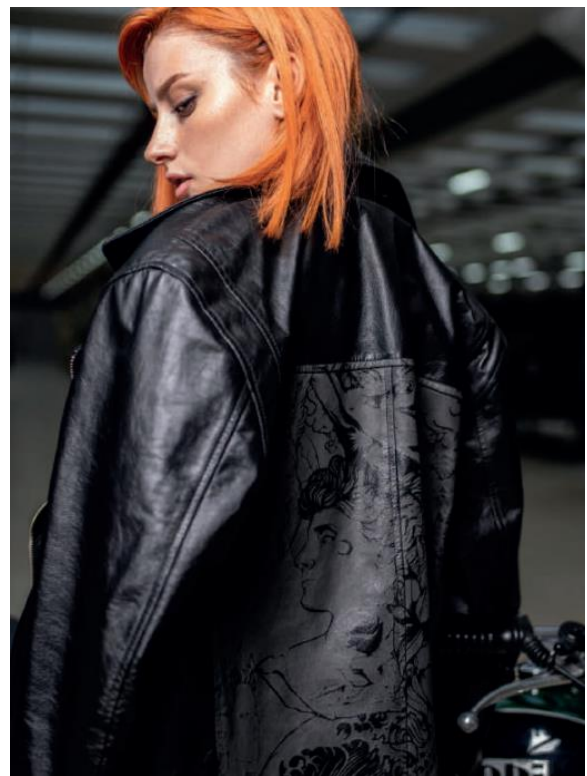
L'unico rifiuto attualmente conferito in discarica è il fango derivante dal trattamento delle acque reflue. In particolare, i fanghi generati dal trattamento degli effluenti contenenti cromo vengono conferiti a un impianto esterno autorizzato, che ne effettua la centrifugazione al fine di aumentarne la concentrazione e ridurre il volume destinato allo smaltimento in discarica. L'adozione di questa nuova pratica ha permesso la riduzione del peso del materiale smaltito pari a circa il 50% rispetto al periodo precedente.

Rifiuti prodotti	UdM	2024	2023
Totale dei rifiuti non pericolosi	Ton	1.046,5	1.000,92
Totale dei rifiuti pericolosi	Ton	0	0
Totale dei rifiuti prodotti	Ton	1.046,5	1.000,92

VSME B7 Resource use, circular economy and waste management
ESRS E5-5 (37) Total amount by weight diverted from disposal, with a breakdown between hazardous waste and non-hazardous waste

3.5 INNOVAZIONI DI PRODOTTO

L'approccio responsabile di Conceria Stefania si declina anche nella progettazione di prodotti maggiormente sostenibili, capaci di coniugare performance e rispetto per l'ambiente. I prodotti sviluppati si distinguono per l'impiego di tecnologie avanzate e per l'attenzione alla sicurezza chimica, alla durabilità e alla circolarità dei processi. Tra i principali prodotti sviluppati da Conceria Stefania si annoverano *Velukid Bio*, *Velukid Free Metal* e *Washable Jeans*. Ulteriori dettagli tecnici e specifiche sono disponibili al seguente link: <https://www.stefania.it/prodotti-sostenibili/>.



Linea Washable Jeans

4. LE NOSTRE PERSONE

4.1 LE PERSONE, LA NOSTRA FORZA

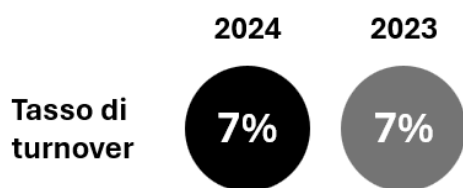
I dipendenti e i lavoratori costituiscono un elemento centrale dell'identità e della visione strategica di Conceria Stefania. L'attenzione al capitale umano si concretizza in politiche mirate a promuovere il benessere, la sicurezza, l'inclusione e lo sviluppo di competenze in coerenza con i principi della responsabilità sociale d'impresa.

Questi principi guidano anche la gestione dell'organico, che alla fine del 2024 contava 145 dipendenti, con una lieve flessione del 2,8% rispetto ai 149 dell'anno precedente. A questi si affiancano 12 lavoratori non dipendenti, numero invariato rispetto al 2023.

Tutti i dipendenti sono attualmente assunti con contratto a tempo indeterminato, a testimonianza della volontà dell'azienda di garantire stabilità professionale e continuità occupazionale. La maggior parte presta servizio a tempo pieno (97%).

Dipendenti per contratto	2024			2023		
	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale
Dipendenti a tempo indeterminato	121	24	145	126	23	149
Di cui a tempo pieno	117	24	141	122	23	145
Di cui a tempo parziale	4	0	4	4	0	4
Lavoratori a tempo determinato	0	0	0	0	0	0

VSME B8 Workforce – General characteristics
ESRS S1-6 (50, 52) Total number by head count of permanent, temporary, full-time and part-time employees and breakdown by gender



VSME B8 Workforce – General characteristics
ESRS S1-6 (50) Rate of employee turnover

Nel corso dell'anno, 10 persone hanno concluso il proprio rapporto di lavoro confermando un tasso di turnover stabile al 7%⁵. Questo indicatore, oltre a riflettere una normale evoluzione dell'organico, evidenzia come l'azienda sia in grado di offrire un ambiente di lavoro positivo e rappresenti un contesto professionale stabile per i propri dipendenti

⁵ Il tasso di turnover in uscita è calcolato come il rapporto tra le cessazioni nella categoria di riferimento e il totale dei dipendenti al 31.12.24.

Le risorse attive sono distribuite in modo equilibrato dal punto di vista anagrafico: il 10% dei dipendenti ha meno di 30 anni, il 46% è compreso tra i 30 e i 50 anni, mentre il restante 44% ha più di 50 anni. Tale composizione consente di valorizzare il patrimonio di competenze consolidate, favorendo al contempo un ricambio generazionale. In questa direzione, l'azienda sostiene attivamente l'ingresso di giovani nel contesto produttivo, anche attraverso collaborazioni con istituti tecnici del territorio, in un'ottica di radicamento sociale.

Distribuzione per età dei dipendenti



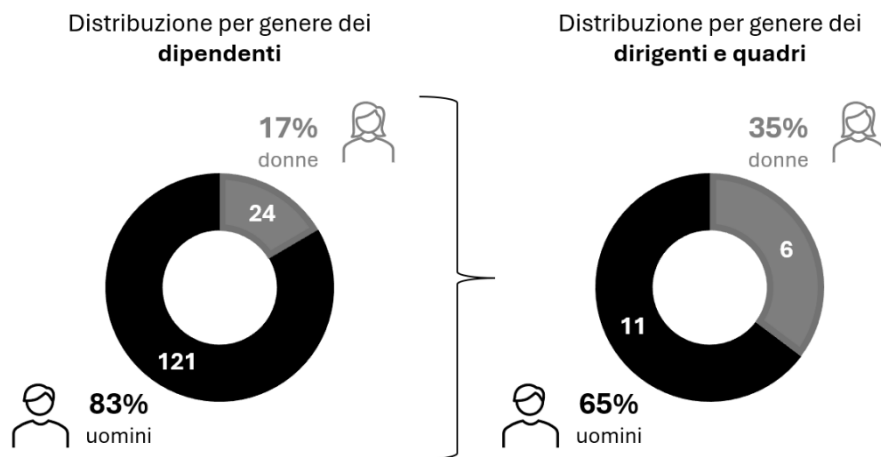
ESRS S1-9 (66) Distribution of employees by age group

Dipendenti per categoria di lavoro e genere	2024			2023		
	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale
Dirigenti	5	1	6	5	1	6
Quadri	6	5	11	6	3	9
Impiegati	29	6	35	31	9	40
Operai	83	12	95	84	10	94
Stagisti	0	0	0	0	0	0
Totale dipendenti	121	24	145	126	23	149

La componente operaia rappresenta il nucleo produttivo fondamentale dell'azienda (66% dei dipendenti), in linea con la vocazione manifatturiera tipica del settore conciario. Si rileva una netta prevalenza di lavoratori di sesso maschile, soprattutto nelle posizioni operative, fenomeno coerente con le dinamiche nazionali del comparto. Tale distribuzione riflette le caratteristiche fisiche e tecniche delle lavorazioni conciarie, che prevedono l'impiego di macchinari industriali e la gestione di processi chimico-meccanici, ambiti storicamente caratterizzati da una forza lavoro maschile. A integrare la struttura operativa, l'azienda conta inoltre su una componente di impiegati, quadri e dirigenti, che apportano competenze gestionali e specialistiche essenziali per garantire un'efficace integrazione funzionale e sostenere la crescita organizzativa. Soprattutto tra le figure di ufficio e manageriali l'azienda è impegnata nel favorire parità di genere. In questa prospettiva, il 35% del personale con qualifica di dirigente o quadro è costituito da donne: un dato che evidenzia il percorso intrapreso verso una maggiore equità nei ruoli di responsabilità.



Operaio impegnato nell'estrazione delle pelli dal bottale



Distribuzione dei dipendenti per categoria di lavoro e genere

Promuovere un ambiente di lavoro inclusivo rappresenta oggi un valore imprescindibile per le organizzazioni che vogliono favorire la partecipazione attiva, il benessere e la valorizzazione delle persone, indipendentemente dalle loro caratteristiche personali. L'inclusione non è solo un principio etico, ma anche un fattore strategico che contribuisce alla coesione interna e alla sostenibilità sociale dell'impresa.

Nel 2024, il numero di dipendenti con disabilità è aumentato a 9 unità, rispetto alle 7 registrate nel 2023, a testimonianza dell'impegno costante dell'organizzazione nel promuovere un ambiente di lavoro inclusivo e nella valorizzazione delle diversità. Questo incremento riflette l'applicazione puntuale della Legge 68/1999, che impone alle aziende con oltre 15 dipendenti l'obbligo di inserire lavoratori appartenenti alle categorie protette. Considerata la specificità del settore conciario, in cui alcune mansioni possono richiedere adattamenti organizzativi e tecnici, il collocamento mirato viene gestito con particolare attenzione, al fine di garantire l'assegnazione di ruoli compatibili con le capacità dei lavoratori e di favorire la loro piena integrazione e partecipazione all'interno dell'azienda.

Dipendenti con disabilità	2024			2023		
	Uomini	Donne	Totale	Uomini	Donne	Totale
Numero di dipendenti con disabilità	7	1	9	6	1	7
Percentuale di dipendenti con disabilità	4,8%	0,6%	6,2%	4%	0,6%	4,6%

ESRS S1-12 (80) Percentage of employees with disabilities with a breakdown by gender

Benessere del personale

Il benessere del personale rappresenta un pilastro della cultura aziendale di Conceria Stefania, che ha progressivamente sviluppato pratiche orientate a garantire un ambiente di lavoro stabile, collaborativo e rispettoso. Come già illustrato nel capitolo precedente, questo approccio è sostenuto dalla Politica Integrata per la Qualità, l'Ambiente e la Responsabilità Sociale, che costituisce il riferimento per la gestione responsabile delle tematiche sociali in azienda.

Nel 2024 era in corso il processo di ottenimento della certificazione SA8000, a conferma dell'impegno concreto nel promuovere condizioni di lavoro etiche e responsabili lungo tutto il perimetro operativo. Tale percorso si è concluso con successo nel 2025, con il **conseguimento della certificazione SA 8000**. In questo contesto, è stato redatto per la prima volta il Report di Responsabilità Sociale SA8000, accompagnato da una procedura interna dedicata, che offre una visione integrata delle dinamiche aziendali e della catena di fornitura. Tra le misure adottate, si evidenzia una procedura specifica per la prevenzione e gestione del lavoro minorile, sia in azienda che presso i fornitori, con l'obiettivo di definire responsabilità, modalità di controllo e misure correttive, in linea con i requisiti dello standard SA8000.

Nel solco di questo approccio responsabile, l'intera forza lavoro è coperta dal Contratto Collettivo Nazionale di Lavoro del settore Concia Pelli e Cuoio. La presenza di due rappresentanti sindacali interni favorisce un dialogo costante tra l'organizzazione e i dipendenti.

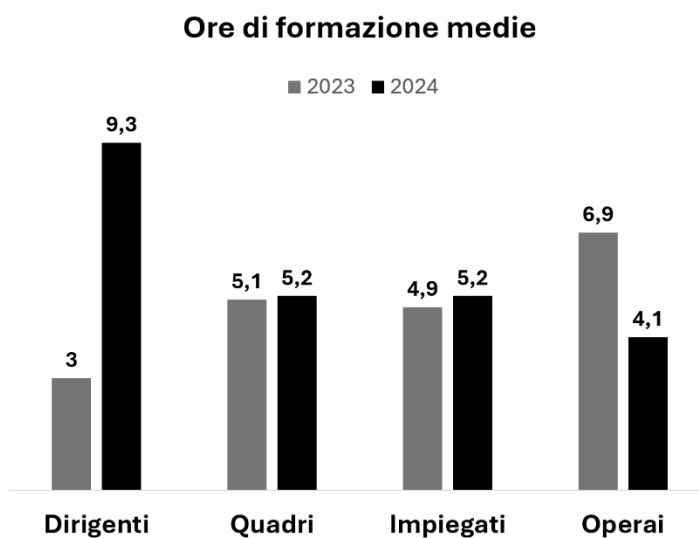


VSME B10 Workforce – Remuneration, collective bargaining and training
ESRS S1-8 (60) Percentage of employees covered by collective bargaining agreements

4.2 PROGRAMMI DI FORMAZIONE E SVILUPPO PROFESSIONALE

La valorizzazione delle persone rappresenta un elemento centrale dell'approccio responsabile di Conceria Stefania. La formazione continua è ritenuta uno strumento strategico per sostenere lo sviluppo professionale dei collaboratori e favorire il miglioramento costante dei processi aziendali.

Nel corso del 2024 sono state erogate complessivamente 707 ore di formazione, coinvolgendo l'intera popolazione aziendale, per una media pari a 4,8 ore per dipendente



4.3 SENSIBILIZZAZIONE E ATTENZIONE SU SALUTE E SICUREZZA

La salute e la sicurezza sul lavoro rappresentano una priorità strategica per Conceria Stefania, che considera il benessere fisico e mentale delle proprie persone un presupposto essenziale per lo svolgimento della propria attività aziendale. Garantire ambienti lavorativi sicuri e protetti è parte integrante della cultura organizzativa, ispirata alla responsabilità, al rispetto e alla prevenzione. L'intera forza lavoro è tutelata da un sistema di gestione della salute e sicurezza strutturato su riferimenti normativi e standard riconosciuti, a garanzia di condizioni operative adeguate e di un presidio costante sui rischi professionali. In tale contesto, l'azienda ha implementato misure concrete per la protezione della sicurezza, tra cui la disponibilità di defibrillatori presso entrambi gli stabilimenti di Castano e Turbigo, e lo svolgimento regolare di prove di evacuazione per verificare l'efficacia delle procedure di emergenza. Inoltre, è in programma la formazione di circa 40 persone sull'utilizzo del defibrillatore e sulle tecniche di rianimazione cardiopolmonare (RCP), con l'obiettivo di rafforzare ulteriormente il presidio interno di situazioni critiche.



Operaio ritratto durante la fase di asciugatura delle pelli

Infortunati dipendenti	2024	2023
Ore lavorate	233.524	238.968
Numero di incidenti sul lavoro registrabili per il proprio personale	1	0
Tasso degli infortuni sul lavoro registrabili ⁶	4,28	0

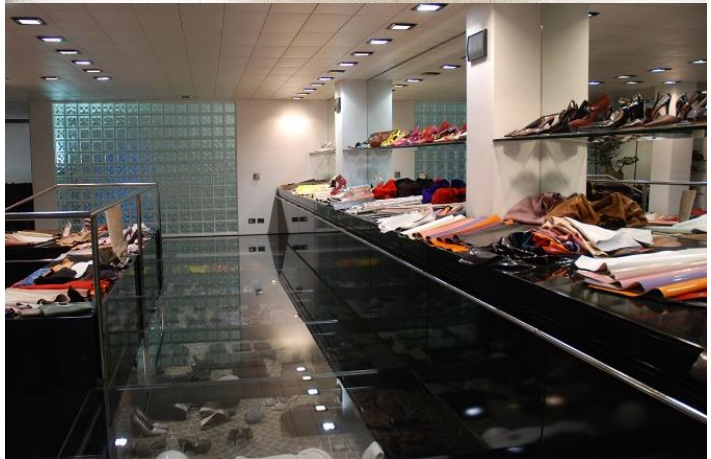
VSME B9 Workforce – Health and safety
ESRS S1-14 (88) Number and rate of recordable work-related accidents

Negli ultimi due anni si è registrato un solo infortunio sul lavoro, di entità lieve e senza conseguenze di lunga durata, non si sono verificati infortuni gravi e decessi. Tra i lavoratori non dipendenti, il cui operato ricade sotto il controllo diretto dell'azienda, non si sono verificati infortuni.

⁶ Il tasso degli infortuni sul lavoro registrabili è stato calcolato come riportato di seguito: Indice di frequenza = numero di infortuni / ore lavorate * 1.000.000.

4.4 SUPPORTO ALLE COMUNITA' LOCALI

Il radicamento territoriale di Conceria Stefania si esprime attraverso iniziative che testimoniano l'impegno costante dell'azienda nel generare valore condiviso, culturale e sociale. Tra i progetti più rappresentativi, merita particolare attenzione il Museo della Conceria, uno spazio artistico e culturale interamente autofinanziato, dedicato alla storia e all'evoluzione della lavorazione delle pelli. Nato dal desiderio di raccontare e valorizzare la tradizione conciaria, il museo si estende su una superficie di 4.000 metri quadrati e ospita centinaia di macchinari, utensili e attrezzature d'epoca, corredati da infografiche, testi esplicativi e rendering animati. A completare l'allestimento, è presente una selezione dell'ampia collezione di circa 16.000 paia di calzature dello stilista Andrea Pfister, accuratamente catalogata dagli studenti del corso di laurea in *Editoria, culture della comunicazione e della moda* dell'Università degli Studi di Milano (UNIMI), sotto la guida delle professoresse Maria Canella, Emanuela Scarpellini ed Elena Pulcinelli. Il museo privato è aperto alle scuole e agli istituti professionali, offrendo un'opportunità educativa accessibile e contribuendo alla diffusione della cultura manifatturiera.



Museo della Conceria

In parallelo, Conceria Stefania mantiene una costante collaborazione con le scuole del territorio per facilitare percorsi di inserimento professionale, offrendo agli studenti esperienze concrete all'interno dell'ambiente aziendale.

A questo si affiancano iniziative di responsabilità ambientale, come la piantumazione del Bosco dei Galletti: un'area verde di 39.800 m² realizzata nel 2015 a Inveruno (MI), con oltre 5.900 piante autoctone. Il progetto rappresenta un modello virtuoso di integrazione tra sostenibilità e cura della comunità locale.

NOTA METODOLOGICA

Il presente documento rappresenta il primo Report di Sostenibilità di Conceria Stefania S.p.a. (Codice NACE 15.11), con sede in Viale Magenta, 159 – 20022 Castano Primo (MI), relativo al periodo 1° gennaio – 31 dicembre 2024. Il report è stato redatto su base volontaria con l'intento di offrire una comunicazione trasparente e strutturata agli Stakeholder in merito alle performance, alle strategie e agli impegni della Società nei principali ambiti della sostenibilità economica, ambientale e sociale.

A tal fine, la rendicontazione è stata sviluppata in conformità al modulo *Basic* dei *Voluntary Standards for SMEs* (VSME), sviluppati dall'EFRAG per le piccole e medie imprese e promossi nel 2025 dalla Commissione europea. In un'ottica di allineamento con le evoluzioni normative europee e di rafforzamento della trasparenza, sono stati inoltre integrati nel documento alcuni indicatori previsti dagli European Sustainability Reporting Standards (ESRS) applicabili a imprese di dimensioni maggiori rispetto a Conceria Stefania.

La redazione del Bilancio ha visto il coinvolgimento diretto del management e delle principali funzioni aziendali, attraverso un processo strutturato di raccolta, validazione e analisi dei dati.

Il perimetro di rendicontazione del presente Bilancio fa riferimento all'anno fiscale 2024 (dal 1° gennaio al 31 dicembre 2024). I dati presentati sono confrontati con quelli relativi all'anno 2023; non essendo disponibili serie storiche più ampie, è previsto un progressivo ampliamento delle informazioni comparative nei report futuri.

Il presente documento non è stato sottoposto a revisione da parte di Ente terzo.

L'analisi di materialità

A supporto della definizione dei contenuti, è stata condotta un'analisi di materialità, elemento centrale del processo di rendicontazione. Tale analisi è stata sviluppata in coerenza con i principi e le indicazioni previste dagli ESRS, con l'obiettivo di garantire un approccio progressivamente allineato ai requisiti normativi. In questo modo, Conceria Stefania si prepara ad affrontare in modo proattivo le richieste normative europee, rafforzando la qualità e la completezza delle informazioni comunicate.

A ciascun tema materiale, di conseguenza, è correlato un impatto che può essere classificato come:

- **Potenziali:** impatti che, pur avendo una concreta probabilità di verificarsi, non si sono manifestati in passato;
- **Effettivi:** impatti già avvenuti;
- **Negativi:** impatti che arrecano danni a individui, comunità o ambiente, ostacolando il raggiungimento di obiettivi di sostenibilità;
- **Positivi:** impatti che generano benefici tangibili, contribuendo al progresso verso lo sviluppo sostenibile.

L'analisi preliminare ha avuto inizio con una comprensione del contesto aziendale e settoriale, effettuando una ricognizione degli impatti di sostenibilità rilevanti per il business conciario, attraverso la consultazione di documentazione pubblica proveniente da aziende competitor e fonti autorevoli. Questo ha permesso di inquadrare il contesto esterno e individuare le principali criticità e opportunità ambientali e sociali lungo l'intero ciclo produttivo, dalle fasi a monte (come l'approvvigionamento delle materie prime) a quelle a valle (come il trattamento dei rifiuti e l'impatto sul consumatore finale). In parallelo, è stata condotta un'analisi dei principali trend globali di sostenibilità e delle aspettative

degli stakeholder, tramite report pubblici rappresentativi dei punti di vista di clienti, fornitori, media, investitori e altri soggetti rilevanti.

Successivamente all'identificazione, è seguita una valutazione degli impatti, considerando la gravità e la probabilità di questi. In particolare, la significatività di un impatto effettivo è stata determinata esclusivamente in base alla sua gravità, mentre per gli impatti potenziali si è considerata sia la gravità sia la probabilità di accadimento.

Per analizzare la gravità di ciascun impatto, sono state considerate tre dimensioni:

1. **Gravità (Scale):** rappresenta l'intensità dell'impatto e il contesto in cui si manifesta, includendo anche fattori esterni come il territorio o l'ambiente geografico interessato;
2. **Ambito di applicazione (Scope):** esprime l'estensione dell'impatto lungo la catena del valore, indicando quanto sia diffuso e in che misura sia quantificabile;
3. **Carattere di irrimediabilità (Remediability):** misura la difficoltà di porre rimedio a un eventuale danno, valutando quanto sia complicato mitigarne le conseguenze una volta che l'impatto si è verificato.

Per quanto riguarda invece gli impatti potenziali, la probabilità che questi si verifichino è stata stimata al netto delle azioni già adottate da Conceria Stefania per prevenirli o attenuarli.

Il processo di rendicontazione e le metodologie di calcolo

Per la rendicontazione dei temi legati alle risorse umane, si segnala che:

- il conteggio dei dipendenti è calcolato in headcount (HC) ossia viene conteggiato tutto il personale al 31 dicembre;
- il turnover è calcolato come n. di persone uscite dall'azienda nel corso dell'anno/totale dipendenti al 31 dicembre.

Per la rendicontazione del tema salute e sicurezza, si segnala che:

- Il tasso degli infortuni sul lavoro registrabili è stato calcolato come numero di infortuni / ore lavorate * 1.000.000.

Per la rendicontazione dei temi ambientali, si segnala che:

- i consumi energetici sono stati calcolati da dati primari usando i fattori di conversione del database DEFRA (Department for Environment, Food and Rural Affairs) annualmente aggiornato;
- le emissioni GHG Scope 1, derivanti da sorgenti emissive di proprietà o sotto il diretto controllo del Gruppo, sono state calcolate usando la seguente formula: dato di attività (m³ di gas naturale, litri di diesel e perdite dei gas refrigeranti) moltiplicato per il rispettivo fattore di emissione, estratto dal database DEFRA (Department for Environment, Food and Rural Affairs), annualmente aggiornato;
- le emissioni GHG Scope 2 rendicontate secondo il metodo Location Based (intensità media delle emissioni relative alle reti nazionali dalle quali l'energia viene prelevata) sono state calcolate secondo i fattori di emissione europei EEA, aggiornati annualmente;

- le emissioni GHG Scope 2 rendicontate secondo il metodo Market Based (emissioni direttamente associabili alla tipologia di energia elettrica acquistata dal Gruppo) sono calcolate escludendo la quota parte di energia acquistata certificata rinnovabile. Poiché il 100% dell'energia elettrica acquistata da Conceria Stefania proviene da fonti rinnovabili certificate, le emissioni risultano pari a zero.

Per eventuali approfondimenti, commenti o richieste relative al presente Bilancio, è possibile contattarci all'indirizzo stefania@stefania.it.

VSME CONTENT INDEX

VSME	DATAPOINT	PAGINA	NOTE
B1 – Basis for preparation	24; 25	1-4;11; 24	
B2 – Practices, policies and future initiatives for transitioning towards a more sustainable economy	26 (a) (Practices for transitioning towards a more sustainable economy); 26 (b) (Policies on sustainability issues); 26 (c) (Future initiatives or forward-looking plans); 26 (d) (Targets to monitor the progress achieved towards meeting such targets)	6-7; 13	
B3 – Energy and greenhouse gas emissions	29 (Total energy consumption in MWh); 30 (a,b) (GHG emissions in tCO ₂ eq); 31(GHG intensity)	12	<i>L'intensità energetica⁷ è pari a: - 45 TonCO₂/€ secondo l'approccio location-based; - 27 TonCO₂/€ secondo l'approccio market-based.</i>
B5 – Biodiversity	-	-	<i>Il tema non è stato considerato materiale, poiché Conceria Stefania non ha un impatto diretto su aree a rischio per la biodiversità.</i>
B4 – Pollution of air, water and soil	32 (Pollutants emitted to air and water in Kg)	14-15	
B6 – Water	35 (Total water withdrawal in m ³ and amount of water withdrawn at sites located in areas of high water-stress); 36 (Total water consumption in m ³)	15	
B7 – Resource use, circular economy and waste management	38 (a) (Total annual generation of waste broken down by type) 38 (c) (Annual mass-flow of relevant materials used)	16-17	<i>Il punto (b), relativo alla quantità totale di rifiuti annuali destinati al riciclo o al riutilizzo, non è stato calcolato a causa di indisponibilità del dato.</i>
B8 – Workforce – General characteristics	39 (a) (Number of employees in headcount or full-time for type of employment contract); 39 (b) (Number of employees in headcount or full-time for gender); 40 (Employee turnover rate)	18	
B9 – Workforce – Health and safety	41 (a) (Number and rate of recordable work-related accidents); 41 (b) (Number of fatalities as a result of work-related injuries and work-related ill health)	22	
B10 – Workforce – Remuneration, collective bargaining and training	42 (a) (Whether the employees receive pay that is equal or above applicable minimum wage for the country it reports in, determined directly by the national minimum wage law or through a collective bargaining agreement); 42 (c) (Percentage of employees covered by collective bargaining agreements) 42 (d) (Average number of annual training hours per employee, broken down by gender)	21	<i>Per quanto riguarda il punto (d), non vi è il dettaglio del numero medio di ore di formazione annue suddivise per genere. Il punto (b) invece, che riguarda la percentuale di divario retributivo tra dipendenti di sesso femminile e maschile, non è stato incluso in quanto il numero di dipendenti è inferiore al limite previsto dagli standard VSME.</i>
B11 – Convictions and fines for corruption and bribery	43 (Number of convictions, and the total amount of fines incurred for the violation of anti-corruption and anti-bribery laws)	5	

⁷L'intensità energetica è calcolata dividendo le emissioni GHG totali (scope 1 + scope 2) per il fatturato.

INDICATORI ESRS RENDICONTATI

ESRS - Datapoint	PAGINA
ESRS E1-5 (37,38) Total energy consumption	12
ESRS E1-6 (44) Gross Scopes 1 and 2 and Total GHG emissions	12
ESRS E2-4 (28) Pollutant listed in Annex II of Regulation (EC) No 166/2006 of the European Parliament and of the Council emitted to air	14
ESRS E2-4 (28) Pollutant listed in Annex II of Regulation (EC) No 166/2006 of the European Parliament and of the Council emitted to water	15
ESRS E3-4 (28) Total water consumption, including total water consumption in areas at water risk	15
ESRS E5-5 (37) Total amount by weight diverted from disposal, with a breakdown between hazardous waste and non-hazardous waste	16-17
ESRS S1-6 (50, 52) Total number by head count of permanent, temporary, full-time and part-time employees and breakdown by gender	18
ESRS S1-6 (50) Rate of employee turnover	18
ESRS S1-8 (60) Percentage of employees covered by collective bargaining agreements	21
ESRS S1-9 (66) Distribution of employees by age group	19
ESRS S1-12 (80) Percentage of employees with disabilities with a breakdown by gender	20
ESRS S1-14 (88) Number and rate of recordable work-related accidents	22
ESRS S1-17 (103,104) Incidents, complaints and severe human rights impacts	5
ESRS G1-4 (24,25) Incidents of corruption and bribery	5